

Introducere

RYWAL-RHC este o întreprindere privată înființată în 1992 și care acționează ca distribuitor, angro și producător de consumabile de sudură, echipamente de sudare electrice și cu gaz, materiale abrazive, mașini de tăiat, sisteme de ventilație, chimie tehnică, produse de siguranță și articole suplimentare utilizate în prealabil. -, în timpul și după procesul de sudare.

Sediul central și magazinul principal sunt situate în Toruń, în centrul Poloniei. Datorită locației bune și ofertei atractive suntem un partener interesant pentru clienții străini. Afacerile internaționale sunt una dintre cele mai importante și de perspectivă activități din organizația noastră.

Căutăm parteneriate pe termen lung, care să aducă clienților noștri și noua satisfacție și rezultate financiare bune. Cele mai mari avantaje ale companiei noastre sunt oferta complexă, personalul multilingv profesionist, calificat, bine dezvoltat și logistică organizată care garantează timp scurt de livrare.

Pentru a satisface cea mai înaltă calitate a serviciilor și complexitatea ofertei, am creat gamele de produse MOST și GOLD, care ne ajută partenerii să găsească „marcă unică” și produse de încredere ca opțiuni pentru producătorii internaționali de renume. Sunt prezentate produsele noastre în catalogul tradițional. Credem că un catalog clasic este instrumentul perfect și ghidul pentru întregul sortiment de sudare și tăiere. În plus, vă oferim accesul la toate informațiile necesare publicate în el.

CUPRINS

01	ECHIPAMENTE DE SUDURĂ ȘI APARATE DE SUDURĂ BOLȚURI.....	2	
02	AUTOMATIZAREA PROCESELOR DE PRODUCȚIE	92	
03	MAȘINI CNC ȘI DISPOZITIVE OXI-GAZ	114	
04	ECHIPAMENT INDIVIDUAL DE PROTECȚIE.....	136	
05.1	ORGANIZAREA STAȚIEI DE SUDURĂ	164	
05.2	ECHIPAMENTE DE FILTROVENTILARE	182	
05.3	SISTEME MODULARE 3D	192	
05.4	SISTEME DE RIDICARE ȘI TRANSPORT	226	
06	CHIMIE INDUSTRIALĂ	232	
07	CONSUMABILE DE BRAZARE ȘI LIPIRE	250	
08	ABRAZIVE	258	
09	MAȘINI DE TĂIAT CU PÂNZĂ PANGLICĂ ȘI PÂNZE	320	
10	CONSUMABILE DE SUDURĂ	328	

01



ECHIPAMENTE DE SUDURĂ ȘI APARATE DE SUDARE BOLȚURI

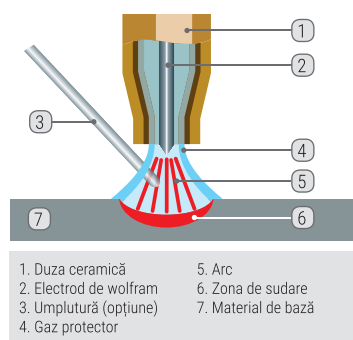
CUPRINS

1. Aparate de sudură MIG/MAG	6
2. Aparate de sudură TIG	18
3. Dispozitive de sudare cu Laser	22
4. Aparate de sudură MMA	24
5. Încălzitoare cu inducție	26
6. Echipamente de sudare bolțuri	28
7. Sudare cu purjare cu argon	34
7.1. Accesorii de sudură pentru purjare	34
7.2. Pulbere care formează bavuri	40
7.3. Benzi de suport ceramic	40
8. Pistoaleți de sudare și accesorii	41
8.1. Pistoaleți MIG/MAG	41
8.2. Duză de contact pentru pistoletii de sudura MIG/MAG	54
8.3. Tuburi de ghidaj pentru pistoletii de sudura MIG/MAG	54
8.4. Piese de schimb pentru pistoletii de sudură MIG/MAG KEMPPi	55
8.5. Piese de schimb pentru pistoletii MIG/MAG FRONIUS	58
8.6. Accesorii speciale pentru pistoletii MIG/MAG	60
8.7. Pistoaleți de sudură TIG	61
8.8. Piese de schimb pentru pistoletii de sudură TIG	73
8.9. Aparat de ascuțit electrozi de wolfram și electrozi	82
9. Accesorii	84

Introducere

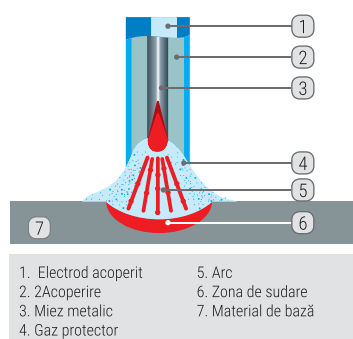
Metoda de sudare cu arc are propria sa specificitate rezultată din gama de parametri, densitate și proprietăți ale arcului (compoziția chimică a spațiului arcului, tipul de material al electrozilor etc.) și modalitățile prin care metalul trece prin arc. Astfel, în noul catalog vă prezentăm unele dintre cele mai populare metode de sudare și dispozitivele selectate pentru acestea.

TIG: Sudarea în mediu de gaz inert, cu electrod din wolfram Sudare cu arc cu electrod din wolfram în protecție de gaz inert



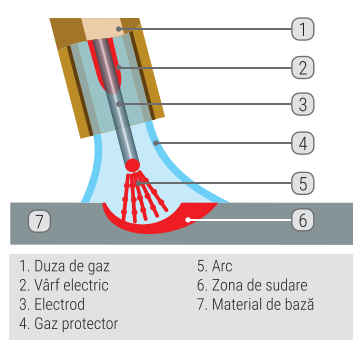
Metoda 141 (TIG) este o metodă de sudare cu arc în care se emite căldură în timpul arderii arcului între electrodul care nu se topește (wolfram) și materialul sudat. Materialul topit formează o zonă de sudură, care este protejată împotriva oxidării prin protejarea unui gaz inert, cum ar fi argonul și heliul. Spre deosebire de metoda MIG, electrodul este realizat din wolfram sau aliajele sale, care au un punct de topire foarte ridicat, care la rândul său împiedică electrodul care nu se topește să formeze o îmbinare sudată. Dacă este necesar un metal de umplutură în timpul sudării, metalul de umplutură este de obicei furnizat manual de către sudor la locul care urmează să fie sudat - de obicei sub formă de tije de sudură. Există, de asemenea, o modalitate de automatizare a alimentării firului de umplere prin intermediul alimentatoarelor cu fir rece, care permit livrarea materialului în zona sudată cu o căpușeală separată. Sudarea TIG este dedicată sudării în toate pozițiile folosind curent continuu (oțeluri nealiat, aliate) sau curent

MMA: Sudare manuală cu arc metalic SMAW: Sudarea cu arc metalic protejat



Sudarea cu arc metalic ecranat (SMAW), metoda 111 (MMA), cunoscută și sub denumirea de sudura manuală cu arc metalic (SMAW), este un proces manual de sudare cu arc, care este utilizat pentru a uni metalele prin intermediul topirii electrozilor (acoperiți). Curentul electric este transformat în căldură și un arc de sudură este ars între electrodul consumabil și materialul sudat pentru a topi electrodul și materialul sudat și pentru a le îmbina permanent. Electrodul, poziționat la un unghi adecvat față de îmbinare, este deplasat manual de către sudor. Arcul de sudură poate fi alimentat de curent continuu (DC) cu polaritate plus sau minus sau curent alternativ (AC). Acoperirea electrodului este concepută pentru a produce un gaz de protecție și zgură în timpul sudării, care protejează fiecare picătură de material care trece în zona de sudare de aer, în special de la oxigen. Sudarea cu electrozi acoperiți este o metodă de sudare care datează din 1885 și este încă utilizată pe scară largă în întreaga lume.

MIG (sudare cu arc electric în mediu de gaz inert protector) și MAG (sudare cu arc electric în mediu de gaz activ protector) GMAW: Sudare cu arc metalic gazos - sudură cu arc de sârmă cu electrod solid



Metoda de sudare 131/135 (GMAW) în Polonia este mai bine cunoscută sub denumirea de MIG/MAG. Metoda MIG este o metodă de sudare cu arc în care materialul sudat și sârma electrodului sunt topite pentru a forma o așa-numită „zonă de sudare”. Metoda MAG, spre deosebire de metoda MIG, utilizează gaze active, de obicei amestecuri de argon-CO₂, ca gaz protector. Sârma de sudură vine de la alimentator printr-un sistem de Rolăer, astfel încât să ajungă către capul de contact în arzătorul de sudură unde este furnizat curentul. Sudarea materialelor se efectuează de obicei folosind curent continuu (DC) cu polaritate suplimentară pe arzătorul de sudură cu gaz protector. Gazul formează plasmă care transferă materialul din sârma electrodului în zona de sudare din arcul de sudare. Sudarea MIG/MAG poate fi semiautomată, mecanizată sau automată. Aceste metode sunt utilizate în prezent în cele mai industriale aplicații din întreaga lume. Prin urmare, aceste metode sunt în mod constant dezvoltate de producătorii dispozitivelor care compun variante ale acestora. Una dintre cele mai cunoscute alternative ale metodei MIG/MAG sunt TwinPulseXT, Pulse, SpeedPulseXT, SpeedUp, SpeedArc, SpeedRoot, SpeedCold.

Lista directivelor, standardelor și simbolurilor utilizate în capitolul "Echipamente de sudură":

a / Directive

- Directiva de joasă tensiune LVD 2014/35/UE.
- Directiva de compatibilitate electromagnetică 2014/30/UE.
- Directiva privind restricționarea utilizării anumitor substanțe periculoase utilizate în echipamentele electrice și electronice RoHS 2011/65/UE.
- Directiva 2012/19 / UE DEEE II (DEEE - Deșeuri de echipamente electrice și electronice).

Notă: Echipamentele de sudură nu fac obiectul Directivei 2006/42/UE privind utilajele!

b/ Standarde

- EN 60974-1: 2018 Echipament pentru sudare cu arc electric - Partea 1: Surse de putere de sudare.
- EN 60974-10: 2014 Echipament pentru sudare cu arc electric. Partea 10: Cerințe privind compatibilitate electromagnetică (EMC).
- EN 60974-4: 2017 Echipament pentru sudare cu arc electric - Partea 4: Inspecție și testare periodică.
- EN ISO 13918: 2002 Sudare. Bolțuri și inele ceramice pentru sudarea cu arc electric a bolțurilor

c/ Unele simboluri și termeni Clasa

IP (IP): gradul de protecție oferit de carcasa dispozitivului electric împotriva accesului la părțile interne periculoase sau de pătrunderea solidelor (prima cifră a codului) și a apei (a doua cifră a codului).

Cel mai comun:

- IP21: protecție împotriva accesului la piese periculoase cu degetul, protecție împotriva solidelor străine cu diametrul de 12,5 mm și mai mare, și protecție împotriva căderii picăturilor de apă. Dispozitivul este destinat exclusiv utilizării în interior.
- IP23: protecție împotriva accesului la piesele periculoase cu degetul, protecție împotriva obiectelor solide străine cu diametrul de 12,5 mm și mai mare și protecție împotriva stropirii cu apă în orice unghi de până la 60° față de verticală pe fiecare parte. Dispozitivul este potrivit pentru utilizare în exterior.
- IP24: protecție împotriva accesului la piese periculoase cu un instrument, protecție împotriva obiectelor solidelor străine cu diametrul de 2,5 mm și mai mare și protecție împotriva stropilor de apă din orice direcție. Dispozitivul este potrivit pentru utilizare în exterior.
- S (extensie), de ex. IP21S: testarea efectelor nocive ale pătrunderii apei la piesele mobile ale dispozitivului (de exemplu, rotorul mașinii rotative) sunt staționare.

Clasa de izolație: este o denumire scrisă a materialelor de izolație utilizate, care informează despre temperatura maximă de funcționare a transformatorului, a cărei depășire în timpul funcționării continue scurtează durata de viață și timpul de funcționare fără defecțiuni ale transformatorului.

Cele mai întâlnite sunt:

- F - temperatura maximă permisă permanent 155°C.
- H - temperatura maximă permisă permanent 180°C.

Curent de sudare în X (%) ciclul de funcționare conform EN 60974-1: 2018 se măsoară la o temperatură ambiantă de 40° C și timp de 10 minute. De exemplu, un curent de sudare de 100 A la un ciclu de funcționare de 60% înseamnă că mașina poate suda continuu cu 100 A timp de 6 minute, urmată de o perioadă de răcire de 4 minute.

d/ Inspecția obligatorie a dispozitivului

În conformitate cu prevederile Codului Muncii: „Toată responsabilitatea pentru utilizarea în siguranță a mașinilor și echipamentelor revine proprietarului.” Acest lucru are drept rezultat obligația de a efectua controale periodice și post-reparații ale echipamentului. Probele periodice se efectuează cel puțin o dată pe an (temeiul juridic EN ISO 17662 clauza 4.2), iar probele post-reparații după fiecare reparație care a refăcut funcționalitatea sudării (temeiul juridic: EN 60974-4 clauza 4.6). Toate serviciile de mai sus sunt realizate de serviciul de suport tehnic al RYWAL-RHC.

ATENȚIE:

1. Ne rezervăm dreptul de a modifica parametrii tehnici.
2. Fotografiile de produse afișate pot afișa alte versiuni.
3. Vă rugăm să contactați angajații noștri pentru orice întrebări.
4. Este posibil să comandați prezentări ale unor dispozitive din oferta noastră.

▼ 1. APARATE DE SUDURĂ MIG/MAG



FANMIG MOST 212 LCD - Invertor semi-automat pentru sudură



FANMIG 212 LCD este un aparat modern semiautomat cu invertor de sudură concepută pentru sudarea MIG/MAG, TIG DC (scratch start) și sudarea cu electrozi acoperiți MMA. Dispozitivul funcționează în mod sinergic sau manual și include o gamă largă de programe pentru oțel, oțel inoxidabil și aluminiu. Sunt disponibile și programe pentru lipirea MIG cu fire CuSi3 de 0,8 mm și 1,0 mm. FANMIG 212 LCD este o mașină compactă: sursa de alimentare și alimentatorul de sârmă sunt în același corp. Pe raftul din spate există un loc pentru butelia de gaz (max. 120 cm înălțime). Dispozitivul este alimentat de la o singură fază de 230 V. Un filtru PFC (Putere Factor Correction) a fost inclus în dispozitiv. Avantajele unui invertor cu PFC sunt: eficiența energetică mai mare, sarcina mai mică pentru rețeaua electrică, toleranța mai mare la fluctuațiile curentului și mai puține interferențe generate de aparat. Alimentatorul de sârmă cu 4 role permite sudarea sârmei cu bobine de 15 kg / K300. Diametrele recomandate ale sârmei de oțel sunt de 0,8 - 1,0 mm și 1,0 mm pentru aluminiu. După schimbarea polarizării, este posibil să se aplice sârmă cu miez de flux cu autoecranare de 0,8 sau 0,9 mm.

Principalele aplicații:

- Lucrări ușoare de renovare,
- Reparații caroserii auto,
- Crafting, producție de structuri metalice ușoare,
- Hobby.

Panoul de control echipat cu afișaj prezintă mesaje text. Setarea parametrilor este executat cu două butoane utilizate atât pentru alegerea, cât și pentru confirmarea funcțiilor sau valorilor.

PRG	MATERIAL	GAS	D.
01	Fe-metal, Solid-wire	MIX gas	0.6
02	Fe-metal, Solid-wire	MIX gas	0.8
03	Fe-metal, Solid-wire	MIX gas	1.0
04	Fe-metal, Solid-wire	CO2 gas	0.6
05	Fe-metal, Solid-wire	CO2 gas	0.8
SYN 2T 230V			
02	Fe-metal, Solid-wire	MIX gas	0.8

Model	FANMIG 212 LCD
Alimentare cu energie electrică	1x230/ 50-60 V/ Hz
Gama de curent de sudare	
■ MIG/MAG	25-200 A
■ TIG	10-200 A
■ MMA	10-200 A
Tensiunea circuitului deschis (MMA) U_0	67 V
Protecție la suprasarcină / Siguranță fuzibilă	16 C (tensiune mică)
I _{eff} actual _{eff}	16 A (MMA)
Curent I _{1max}	30,5 A
Ciclu de funcționare X	
■ MIG/MAG	200 A/30%; 150 A/60%; 130 A/100%
■ TIG	200 A/35%; 160 A/60%; 140 A/100%
■ MMA	200 A/25%; 140 A/60%; 120 A/100%
Viteza Alimntării cu sârmă	1,5-17,0 m/min
Clasa de izolație	F
Evaluare IP	IP 23S
Role	4 x 30/22
Dimensiuni	474 x 911 x 670 mm
Greutate	44,5 kg
Catalog nr.	51 00 023700

Dispozitivul este livrat cu un cablu de împământare și pentru sudarea electrozilor acoperiți MMA, un furtun de gaz și o broșură manuală, role standard pentru sârmă de oțel de 0,8-1,0 mm.

Pistoletе și accesorii suplimentare pentru sudură (opțional):

- Pistolet pentru sudare M24 SGRIP 3 m - 55 08 302430
- Pistolet pentru sudare M24 SGRIP 4 m - 55 08 302440
- Pistolet pentru sudare M24 SGRIP 5 m - 55 08 302450
- Pistolet pentru sudură M1 3 m - 55 08 305080
- Pistolet pentru sudură M1 4 m - 55 08 305081
- Pistolet pentru sudură M1 5 m - 55 08 305082
- Pistolet pentru sudare TIG 26 SGRIP 4 m - 56 01 082622
- Rola 0,8-1,0 30/22 - 51 13 007826
- Rola 0,6-0,8 30/22 - 51 13 007783

Accesorii pentru sudarea și lipirea aluminiului (diametrul recomandat al sârmei 1,0 mm):

- Rola 1,0AL-1,2AL - 51 13 007863
- Căptușeli din grafit-teflon pentru pistol de sudură: 55 13 013010 (3 m); 55 13 013020 (4 m); 55 13 013030 (5 m)
- Tub din alamă pentru conexiune EURO - 51 13 008011.



FANMIG MOST 202 LCD - Invertor semi-automat pentru sudură

FANMIG 202 LCD este un invertor semi-automat modern pentru sudarea MIG/MAG, TIG DC (scratch start) și sudarea cu electrozi acoperiți MMA. Dispozitivul funcționează în mod sinergic sau manual și include o gamă largă de programe pentru oțel, oțel inoxidabil și aluminiu. Este disponibil și un program pentru lipirea MIG cu sârmă CuSi3 de 0,8 mm. Dispozitivul este alimentat de la o singură fază de 230 V. Un filtru PFC (Putere Factor Correction) a fost inclus în dispozitiv. Avantajele unui invertor cu PFC sunt: eficiența energetică mai mare, sarcina mai mică pentru rețeaua electrică, toleranța mai mare la fluctuațiile curentului și mai puține interferențe generate de aparat. Alimentatorul de sârmă cu 2 role permite sudarea sârmei cu bobine de 5 kg / D200. Diametrele recomandate ale sârmei de oțel sunt de 0,8 - 1,0 mm și 1,0 mm pentru aluminiu. După schimbarea polarizării, este posibil să se aplice sârmă cu miez de flux cu autoprotecție.

Principalele aplicații:

- Lucrări ușoare de renovare,
- Reparații caroserii auto,
- Crafting, producție de structuri metalice usoare,
- Hobby.

Panoul de control echipat cu afișaj prezintă mesaje text. Setarea parametrilor este executată cu două butoane utilizate atât pentru alegerea, cât și pentru confirmarea funcțiilor sau valorilor. Panoul este fixat împotriva deteriorării cu sticlă transparentă.

PRG	MATERIAL	GAS	D.
01	Fe-metal, Solid-wire	MIX gas	0.6
02	Fe-metal, Solid-wire	MIX gas	0.8
03	Fe-metal, Solid-wire	MIX gas	1.0
04	Fe-metal, Solid-wire	CO2 gas	0.6
05	Fe-metal, Solid-wire	CO2 gas	0.8
	SYN		2T
02	Fe-metal, Solid-wire	MIX gas	0.8

Dispozitivul este livrat cu un cablu de împământare și pentru sudarea electrozilor acoperiți MMA, un furtun de gaz și o broșură manuală, role standard pentru sârmă de oțel de 0,8-1,0 mm.

Pistolete și accesorii suplimentare pentru sudură (opțional):

- Pistolet pentru sudare M24 SGRIP 3 m - 55 08 302430
- Pistolet pentru sudare M24 SGRIP 4 m - 55 08 302440
- Pistolet pentru sudare M24 SGRIP 5 m - 55 08 302450
- Pistolet pentru sudură M1 3 m - 55 08 305080
- Pistolet pentru sudură M1 4 m - 55 08 305081
- Pistolet pentru sudură M1 5 m - 55 08 305082
- Pistolet pentru sudare TIG 26 SGRIP 4 m - 56 01 082622
- Rola 0,8-1,0 30/22 - 51 13 007826
- Rola 0,6-0,8 30/22 - 51 13 007783

Accesorii pentru sudarea și lipirea aluminiului (diametrul recomandat al firului 1,0 mm):

- Rola 1,0AL-1,2AL - 51 13 007863
- Căptușeli din grafit-teflon pentru pistol de sudură:
 - 55 13 013010 (3 m);
 - 55 13 013020 (4 m);
 - 55 13 013030 (5 m);
- Tub din alamă pentru conexiune EURO - 51 13 008011.

Sudarea MIG/MAG a oțelului, inoxului, aluminiului sau lipirii nu necesită investiții mari!

NOU
în ofertă



Model	FANMIG 202 LCD
Puterea de alimentare	1x230/ 50-60 V/ Hz
Gama de curent de sudură ■ MIG/MAG ■ TIG ■ MMA	20-200 A 10-200 A 10-200 A
Tensiunea circuitului deschis (MMA) U ₀	67 V
Protecție la suprasarcină / Siguranță fuzibilă	16 C (tensiune mică)
Curent I _{eff}	15,7 A
Curent I _{max}	30,5 A
Ciclul de funcționare X ■ MIG/MAG ■ TIG ■ MMA	200 A/30%; 150 A/60%; 130 A/100% 200 A/35%; 150 A/60%; 140 A/100% 200 A/25%; 140 A/60%; 120 A/100%
Viteza de alimentare cu sârmă	1,5-17,0 m/min
Clasa de izolație	F
Evaluare IP	IP 23S
Role	2 x 30/22
Dimensiuni	215x540x410 mm
Greutate	17,7 kg
Catalog nr.	51 00 023690



FANMIG MOST J5 / J5 PULSE - Invertor semi-automat pentru sudură și curent pulsat

*Combinație de simplitate a setărilor
și calitate înaltă a arcului.*



FANMIG J5

FANMIG J5 PULSE

HIT

Model	FANMIG J5	FANMIG J5 PULSE
Putere și toleranță	1x230/ 50-60 V/ Hz ±15%	
Gama de curent de sudură ■ MIG/MAG ■ MMA ■ TIG	30-200 A 10-160 A 10-180	20-200 A 20-180 A -
Voltajul circuitului deschis (MMA) U₀	60 V	69 V
Protecție la suprasarcină / Siguranță fuzibilă	16 A (tensiune mică)	16 A (tensiune mică)
Consumul puterii nominale S1 (X 100%) ■ MIG/MAG ■ MMA	3,9 kVA 6,8 kVA	7,5 kVA (MIG/MAG Pulse) 8,0 kVA
Ciclu de funcționare X ■ MIG/MAG ■ MMA	200 A/24 V/20% 90 A/18,5 V/100% 160 A/26,4 V/20% 71,5 A/22,8 V/100%	200 A/24 V/20% 89 A/18 V/100% 180 A/27,2 V/20% 80 A/23,2 V/100%
Viteza de alimentare cu sârmă	2-11,5 m/min	1-15 m/min
Clasa de protecție IP	IP 21S	IP 21S
Dimensiuni	440x180x350 mm	490x210x410 mm
Greutate	9,2 kg	13,3 kg
Catalog nr.	51 00 020190	51 00 020195

Sârme de sudură pentru metoda de sudare MIG/MAG - capitolul 10

FANMIG J5 MOST este un invertor semiautomat modern pentru sudarea MIG/MAG. Dispozitivul este proiectat pentru sudarea oțelului și a oțelului inoxidabil în mediul gazului de protecție. FANMIG J5 Pulse oferă programe sinergice pentru sudarea cu impulsuri sau cu impulsuri duble din diferite materiale. Ambele FANMIG-uri pot fi utilizate perfect în meșteșuguri, lucrări de caroserii auto, reparații sau în lucrări hobby etc.

Avantajele FANMIG J5 Pulse MOST

- Curentul de sudare mai mare decât la mașinile semiautomate tradiționale similare alimentate de la rețeaua de alimentare de 230 V.
- Proprietăți foarte bune de sudare atât cu metode MAG, cât și metode MMA.
- Afișaj pentru sudarea datelor curente și ajustări ale parametrilor.
- Cuplă Euro potrivit pentru orice pistol MIG/MAG.
- Priză de masă tipică (35/50).
- Masă redusă datorită sursei de alimentare a invertorului
- Greutate redusă datorită sursei de alimentare a invertorului.
- Ventilator de răcire silențios.

În plus pentru FANMIG J5 Pulse:

- Sinergic MIG/MAG, puls și dublu-impuls, MMA.
- Posibilitatea sudării aluminiului sau lipirii cu pistol special pentru sudură M24 AL SCRIP 2 m.
- Multe funcții auxiliare.
- Modul standby.

FANMIG J5 and J5 PULSE: Alimentatorul cu sârmă cu 2 role permite sudarea cu bobine de 5 kg/D200 și 1 kg.

Livrarea aparatului:

Dispozitivul este furnizat într-o cutie de carton cu cablu de împământare, furtun de gaz și manual de utilizare.

Derulatorul de sârmă este dotat cu rolă standard de 0,8-1,0 mm pentru sârmă de oțel (51 13 007833) și suplimentar o rolă 1,0-1,2 AL (51 13 00780A).

Pistolet de sudură și accesorii de sudare suplimentare:

- Pistolet de sudură M15 SGRIP 3 m - 55 08 301530.
- Pistolet de sudură M15 SGRIP 4 m - 55 08 301540.
- Pistolet de sudură M15 SGRIP 5 m - 55 08 301550.
- Pistolet de sudură M24 ALSGRIP pentru aluminiu 2 m - 55 08 302420
- Rolă 0,8-1,0 - 51 13 007833 (furnizat)
- Rolă 0,6-0,8 - 51 13 007801 (opțional)
- Cărucior pentru transport de sudură WUS HD - 50 03 003942
- Clești de sudură MOST - 57 00 004707



FANMIG MOST J23 - semi-automatic welding inverter machine

FANMIG MOST J23 este un aparat de sudare semi-automată destinat sudării MIG/MAG. Aparatul este destinat sudării cu oțel și oțel inoxidabil cu gaz protector pentru aplicații artisanale, ateliere pentru caroserii auto și aplicații DIY.

Avantajele FANMIG J23:

- Curentul de sudare mai mare decât la mașinile semiautomate tradiționale similare alimentate de la rețeaua de alimentare de 230 V.
- Proprietăți foarte bune de sudare. Setarea potențiometrului de curent de sudare și a potențiometrului de viteză de alimentare a firului în aceeași poziție garantează un arc de sudură stabil, silențios, cu stropire minimă.
- Un cărucior solid adaptat pentru transportul unui cilindru mic (cilindru de gaz de maxim 20 cm diametru și înălțime până la 120 cm), roți pivotante din față cu frână.
- Posibilitate de sudare cu bobine de 15 kg sau 5 kg.
- Afișaj curent de sudare.
- Componente metalice ale mecanismului de alimentare cu sârmă cu dimensiunea tipică a Rolării 22/30.
- Cuplă Euro potrivit pentru orice pistoleți MIG/MAG.
- Carcasă durabilă, capace acoperite cu pulbere.
- Greutate mică - doar 24 kg.
- Ventilator de răcire silențios.
- Brand dovedit MOST.

Carcasă tradițională - un interior modern!



Livrarea aparatului:

Echipamentul este furnizat într-o cutie de carton cu cablu de împământare, furtun de gaz, adaptor pentru bobină de 5 kg și manual de utilizare. Alimentatorul de sârmă este dotat cu role standard de 0,8-1,0 mm pentru sârmă de oțel (51 13 007826)

Pistolete și accesorii suplimentare pentru sudură:

- Pistolet pentru sudură M15 SCRIP 3 m - 55 08 301530
- Pistolet pentru sudură M15 SGRIP 4 m - 55 08 301540
- Pistolet pentru sudură M15 SGRIP 5 m - 55 08 301550
- Pistolet pentru sudură M1 3 m - 55 08 305080
- Pistolet pentru sudură M1 4 m - 55 08 305081
- Pistolet pentru sudură M1 5 m - 55 08 305082
- Rola 0,6-0,8 mm - 51 13 007783



Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f01-4>

Model	FANMIG J23
Putere și toleranță	1x230/ 50-60 V/ Hz ±15%
Gama de curent de sudură ■ MIG/MAG	30-180 A
Tensiunea circuitului deschis U_0	52 V
Tensiunea circuitului deschis	16 A (tensiune mică)
Consumul puterii nominale	7 kVA
Curent I_{eff}	16 A
Curent I_{max}	35 A
Ciclul de funcționare X ■ MIG/MAG	180 A/23 V/20% 103 A/19,2 V/60% 80 A/18 V/100%
Viteza de alimentare cu sârmă	1,5-14 m/min
Clasa de izolație	F
Evaluare IP	IP 21S
Rolă	30/22 (tip cooptim)
Dimensiuni	890x453x668 mm
Greutate	24 kg
Catalog nr.	51 00 020188*

* Kit de autoasamblare



FANMIG MOST 2500i / 3200i / 3200i mobil Invertor semi-automat de sudare

*Invertor = greutate redusă
cu consum redus de energie!*



Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f01-1>



Avantajele dispozitivelor i-FANMIG:

- Dimensiune compactă.
- 4 role de tragere.
- Disponibile bobine de 15 kg sau 5 kg.
- Metoda de sudare MIG/MAG sau MMA.
- Sinergie: 12 programe pentru oțel, aluminiu și oțel inoxidabil.
- Buton multifuncțional.
- Memorie pentru șase programe proprii.
- Afișaj curent de sudare.

HIT

Model	FANMIG 2500i	FANMIG 3200i	FANMIG 3200i mobil
Sursa de alimentare cu curent	3x400 V / 50-60 Hz	3x400 V / 50-60 Hz	3x400 V / 50-60 Hz
Interval de curent de sudare			
■ MIG/MAG	20-250 A	20-315 A	20-315 A
■ MMA	30-250 A	30-300 A	30-300 A
Tensiune de mers in gol U_0	54,4 V	63,1 V	63,1 V
Protecție la suprasarcină	16 A	16 A	16 A
Ciclu de lucru X			
■ MIG/MAG	250 A / 60% 210 A / 100%	315 A / 25% 250 A / 60% 210 A / 100%	315 A / 25% 250 A / 60% 210 A / 100%
■ MMA	250 A / 50% 230 A / 60% 190 A / 100%	300 A / 20% 230 A / 60% 190 A / 100%	300 A / 20% 230 A / 60% 190 A / 100%
Setările curentului de sudură	Continuu	Continuu	Continuu
Viteza de alimentare a sârmei	1-17 m/min	1-17 m/min	1-15 m/min
Răcire pistol de sudură	Gaz	Gaz	Gaz
Pistol de sudură (gaz)	M24 sau M25 MOST	M24, M25 sau M36 MOST	M24, M25 sau M36 MOST
Clasa de izolație	H	H	H
Clasa de protecție IP	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Dimensiuni	868x500x806 mm	868x500x806 mm	240x650x438 mm
Greutate	47,6 kg	47,6 kg	26,6 kg
Catalog nr.	51 00 023705	51 00 023715	51 00 023720

Livrarea aparatului:

Echipamentul este livrat într-o cutie de carton cu stecher inclus (CEE 16 A). Echipament cu cablu de împănare și furtun de gaz, manual de utilizare precum și un arc de protecție pentru panoul frontal pentru auto-asamblare. Derulatorul de sârmă are role pentru sudarea sârmei de oțel de 0,8-1,0 mm.

Pistolet pentru sudură - vezi pagina 41.



FANMIG MOST 340i - invertor semiautomat pentru sudură

FANMIG 340i este un dispozitiv modern de sudură semiautomat cu invertor pentru sudarea MIG/MAG sau MMA cu electrod acoperit. FANMIG 340i este un succesor natural al dispozitivelor semiautomate compacte mai vechi cu control pas cu pas al curentului de sudură ("transformator"), cum ar fi FANMIG 320-4 MOST. Dispozitivul este utilizat pentru sudarea oțelului, oțelului inoxidabil sau aluminiului după adaptarea alimentatorului și a pistolului de sudură. Parametrii de sudare (tensiune și sârmă, viteza de alimentare) sunt setate într-o manieră fără trepte. FANMIG 340i este un dispozitiv compact, adică sursa de alimentare și alimentatorul sunt într-o singură carcasă. Dispozitivul este alimentat printr-o sursă de alimentare trifazată de 3x400 V. Alimentatorul de sârmă cu 4 role permite sudarea cu sârmă de la bobine de 15 kg / K300. Diametrele recomandate ale firelor de oțel sunt de 0,8 mm; 1,0 mm sau 1,2 mm, pentru aluminiu 1,0 milimetri. După schimbarea polarității, puteți utiliza și fire de autoecranare cu flux Ø0,8-0,9 mm.

NOU
în ofertă



Aplicație de bază:

- lucrări de reparații,
- reparații caroserii auto,
- măiestrie, realizarea de construcții ușoare din oțel,
- sudare staționară.

Afișaje ale parametrilor de sudare.

Setarea parametrilor se face folosind două butoane, arcu poate fi reglat prin inductanță.

Comutatoarele sunt utilizate pentru a selecta metoda de sudare MIG / MMA sau modul de funcționare al butonului pistolului de sudură 2T/4T

FANMIG 340i panou de control



HIT

Model	FANMIG 340i
Alimentare electrică	3x400 V/ 50-60 V/ Hz
Gama de curent de sudură	
■ MIG/MAG	50-350 A
■ MMA	20-350 A
Tensiune circuit deschis U_0	61,5 V
Protecție la suprasarcină / Siguranță	25 A
Curent I_{eff}	14,5 A (MMA)
Curent I_{max}	23 A
Ciclul de funcționare X	350 A / 50%
■ MIG/MAG and MMA	285 A / 60%
	221 A / 100%
Viteza de alimentare a firului	1 - 18 m/min
Clasa de izolație	F
Evaluare IP	IP 21S
Rolă	4 x 30/22
Dimensiuni	900 x 450 x 755 mm
Greutate	52 kg
Catalog nr.	51 00 023730

Ambalare:

Unitatea vine cu un cablu de împământare, furtun de gaz și manual de instrucțiuni, standard role pentru sârmă de oțel de 1,0-1,2 mm

Pistoale și accesorii opționale pentru sudură:

- Pistol de sudură M22 SCRIP 3 m - 55 08 305090
- Pistol de sudură M22 SGRIP 4 m - 55 08 305091
- Pistol de sudură M22 SCRIP 5 m - 55 08 305092
- Pistol pentru sudură M22M (gât de lebădă rotativ) 3 m - 55 08 305095
- Pistol pentru sudură M22M (gât lebădă rotativ) 4 m - 55 08 305096
- Pistol pentru sudură M22M (gât de lebădă rotativ) 5 m - 55 08 305097
- Pistol de sudură M36 SGRIP 3 m - 55 08 303630
- Pistol de sudură M36 SCRIP 4 m - 55 08 303640
- Pistol de sudură M36 SGRIP 5 m - 55 08 303650
- Rolă 0,8-1,0 30/22 - 51 13 007826
- Rolă 0,6-0,8 30/22 - 51 13 007783

Accesorii opționale pentru sudarea și lipirea aluminiului (Diametrul recomandat al firului 1,0 mm, tip AlMg5):

- Rolă 1.0AL-1.2AL - 51 13 007863 (x2)
- Căptușeală din teflon pentru pistolul de sudură: 55 13 013010 (3 m); 55 13 013020 (4 m); 55 13 013030 (5 m)
- Tub din alamă pentru priză euro - 51 13 008011.



FANMIG MOST 322 Invertor semi-automat de sudură și curent pulsat

Impuls - cel mai simplu mod de a evita stropii

NOU
în ofertă



FANMIG 322 mobil Pulse

FANMIG 322 Pulse

FANMIG 322W Pulse

Gama de produse FANMIG 322 Pulse este o serie modernă invertore de sudură semi-automată concepută pentru sudarea MIG/MAG și sudarea cu electrozi înveliți cu MMA: formată din FANMIG 322 Pulse, FANMIG 322W Pulse și FANMIG 322 mobil Pulse. În afară de sudarea cu arc scurt, permite utilizatorilor să sudeze cu curent de impuls MIG/MAG. Toate FANMIG 322 Pulse sunt dispozitive compacte: sursa de alimentare și alimentatorul de sârmă sunt așezate într-o singură carcasă. Datorită simplității sale de utilizare, este recomandat ca primul dispozitiv de sudură semi-automat „cu impuls MIG” din atelierul dvs.

Proprietăți:

- Aparatul este acționat sinergic și include o gamă largă de programe pentru oțel, oțel inoxidabil și impuls aluminiu și curent de sudură scurt.
- Toate FANMIG 322 Pulse sunt, de asemenea, echipate cu un program de lipire a tablei zincate.
- Derulator cu 4 role permite sudarea cu bobine de 15 sau 5 kg, diametrul recomandat al firelor de oțel este de 0,8 mm și 1,0 mm, pentru aluminiu 1,0 mm.
- Include iluminare cu LED în interiorul camerei de alimentare cu sârmă.
- FANMIG 322 Pulse - compact cu răcire cu gaz a pistolului de sudură.
- FANMIG 322W Pulse - compact cu răcire cu apă a pistolului de sudură.
- FANMIG 322 mobil Pulse - dimensiune redusă la dimensiunea unui alimentator mare de sârmă.

Principalele avantaje ale sudării MIG/MAG în impulsuri:

- Absența stropilor sau la nivel minim.
- Cordon de sudură estetic și neted.
- Esențial pentru sudarea oțelului inoxidabil și a aluminiului.
- Caracteristica de umplere a craterului.

Tablou de comandă:

- două butoane multifuncționale,
- afișajele arată parametrii și valorile reale în timpul sudării,
- LED-urile indică unitățile de parametri de pe afișaj,
- memorie pentru 6 programe personalizate.

FANMIG 322 Mobil Pulse control panel



HIT

Model	FANMIG 322 Pulse	FANMIG 322 mobil Pulse	FANMIG 322W Pulse
Puterea de alimentare	3x400 / 50-60 V/ Hz	3x400 / 50-60 V/ Hz	3x400 / 50-60 V/ Hz
Gama de curent de sudură ▪ MIG/MAG ▪ MMA	20 A / 15,0 V 315 A / 29,8 V 10 A / 20,4 V 300 A / 32,0 V	20 A / 15,0 V 315 A / 29,8 V 10 A / 20,4 V 300 A / 32,0 V	20 A / 15,0 V 10 A / 20,4 V 300 A / 32,0 V 315 A / 29,8 V
Tensiune de mers in gol U_0	63 V	63 V	63 V
Protecție la suprasarcină / Siguranță	16 A tensiune mică	16 A tensiune mică	16 A tensiune mică
Ciclul de lucru X ▪ MIG/MAG ▪ MMA	315 A / 29,8 V / 25% 250 A / 26,5 V / 60% 210 A / 24,5 V / 100% 300 A / 32,0 V / 20% 230 A / 29,2 V / 60% 190 A / 27,6 V / 100%	315 A / 29,8 V / 25% 250 A / 26,5 V / 60% 210 A / 24,5 V / 100% 300 A / 32,0 V / 20% 230 A / 29,2 V / 60% 190 A / 27,6 V / 100%	315 A / 29,8 V / 25% 250 A / 26,5 V / 60% 210 A / 24,5 V / 100% 300 A / 32,0 V / 20% 230 A / 29,2 V / 60% 190 A / 27,6 V / 100%
Setare curent de sudură	Continuu	Continuu	Continuu
Alimentator de sârmă	4-Rolă	4-Rolă	4-Rolă
Viteza de alimentare cu sârmă	1-20 m/min	1-16 m/min	1-20 m/min
Metoda de răcire a pistolului	Gaz	Gaz	Lichid sau Gaz
Puterea de răcire $Q=1$ l/min	-	-	0,74 kW
Capacitate rezervor	-	-	4 l
Presiune maximă	-	-	3,5 bar
Flux maxim	-	-	8 l/min
Clasa de izolație	H	H	H
Clasa de protecție IP	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Dimensiuni	670x911x474 mm	438x650x240 mm	884x902x474 mm
Greutate	47,6 kg	26,6 kg	72,5 kg
Catalog nr.	51 00 023910	51 00 023930	51 00 023920

Livrarea aparatului:
Dispozitivul este livrat într-o cutie de carton cu stecher inclus (CEE 16 A). Echipamentul include un cablu de masă, furtun de gaz și manualul utilizatorului. Alimentatorul de sârmă are role pentru sudarea sârmei de oțel de 0,8-1,0 mm. Răcitorul este umplut cu lichid de răcire (FANMIG 322W Pulse).

Pistoale de sudare și accesorii de sudare suplimentare	FANMIG 322 Pulse	FANMIG 322 mobil Pulse	FANMIG 322W Pulse
	Catalog nr.	Catalog nr.	Catalog nr.
M22 SGRIP Pistolet de sudare	3 m - 55 08 305090 4 m - 55 08 305091 5 m - 55 08 305092	3 m - 55 08 305090 4 m - 55 08 305091 5 m - 55 08 305092	-
M38 SGRIP Pistolet de sudare	3 m - 55 08 303830 4 m - 55 08 303840 5 m - 55 08 303850	3 m - 55 08 303830 4 m - 55 08 303840 5 m - 55 08 303850	-
M240 SGRIP Pistolet de sudare (răcit cu lichid)	-	-	3 m - 55 08 304243 4 m - 55 08 304244 5 m - 55 08 304245
Pistolet de sudare Digimig 355 (Utilizabil prin LCD)	3 m - 55 08 308003 4 m - 55 08 308004 5 m - 55 08 308005	3 m - 55 08 308003 4 m - 55 08 308004 5 m - 55 08 308005	-
Pistolet de sudare Digimig 240W UD (acționat LCD, răcit cu fluid)	-	-	3 m - 55 08 308020 4 m - 55 08 308021 5 m - 55 08 308022
0,6-0,8 Rolă	51 13 007793	-	51 13 007793
0,8-1,0 Rolă	51 13 007808	51 13 007843	51 13 007808
1,0-1,2 Rolă	51 13 007865	51 13 007893	51 13 007865
0,8AL-1,0AL Rolă	51 13 007809	51 13 007844	51 13 007809
1,0AL-1,2AL Rolă	51 13 007885	51 13 007894	51 13 007885

Atenție:
În timpul sudării cu curent de impuls, temperatura pistolului crește (cu aproximativ 30%). Vă rugăm să aplicați ciclurile de lucru de sudură furnizate de producătorul pistolului de sudare. Soluția la această problemă este achiziționarea FANMIG 322W Pulse sau FANMIG 322, pentru altele. Aplicarea răcirii pentru lichidul pistolului de sudură, de ex. prin conectarea Fancool 601-WA ca unitate de răcire suplimentară (nr. cat.: 50 03 003805).



Echipamente de sudat semi-automate seria FANMIG MOST 5



Scanati link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f01-13>



NOU
în ofertă

Familia FANMIG 5 constă în aparate de sudură semiautomate MIG/MAG cu invertor pentru uz industrial.

Patru modele disponibile:

- FANMIG 5 WP/5 m - 500 O sursă de alimentare cu alimentator separat (cablu intermediar de 5 m) și pistol de sudură cu răcire cu lichid.
- FANMIG 5 GP/5 m - 500 O sursă de alimentare cu alimentator separat (cablu intermediar de 5 m), răcire cu gaz pistol de sudură.
- FANMIG 5 WK - sursă de alimentare compactă de 500 A cu răcitor lichid pentru pistol de sudură.
- FANMIG 5 GK - sursă de alimentare compactă de 500 A, pistol de sudură răcit cu gaz.

Avantajele de bază ale FANMIG 5:

- Sudare MIG / MAG cu setări sinergice sau manuale și electrod MMA.
- Curent ridicat de sudură de 500 A / ciclu de funcționare 60% și 420 A / 100% (MMA 400 A / 100%).
- Programe sinergice pentru sudarea oțelului și oțelului inoxidabil, aluminiului sau a altor diametre ale firelor în modul manual.
- Panou de control ușor de utilizat, același pentru toate modelele.
- Sistem robust de alimentare cu sârmă, patru role tip 37/19, viteză de alimentare 1-25 (compact 26) m / min.
- Memorie de până la 99 de programe.

Dispozitivele sunt livrate cu un cablu de împănțare și un furtun de gaz, role de 1,0-1,2 mm. Lungimea standard a cablurilor intermediare 5 m, opțional 1,2 m, 10 m sau 15 m. Pistolete pentru sudură – opțiune. Pentru sudarea MAG de înaltă performanță se recomandă pentru a utiliza lanterna M6W MOST răcită cu lichid.

Echipamentele FANMIG 5 îndeplinesc cerințele Directivei Ecodesign 2009/125 (UE) și Regulamentului 2019/1784 (UE).

Catalog nr.

51 00 023970 - FANMIG 5 WP / 5 m
51 00 023960 - FANMIG 5 GP / 5 m
51 00 023955 - FANMIG 5 WK
51 00 023951 - FANMIG 5 GK

Model	FANMIG 5	
Metoda de sudare	MIG/MAG	MMA
Alimentare electrică	3x400 V / 50/60 Hz	
Interval curent de sudură	40 A / 16,0 V 500 A / 39,0 V	10 A / 20,4 V 400 A / 36,0 V
Curent de sudură la:		
■ 100% funcționare	420 A / 35,0 V	400 A / 36,0 V
■ 60% funcționare	500 A / 39,0 V	
Reglarea curentului de sudură	Fără trepte	
Viteza de alimentare cu sârmă	1 - 25 (compact 26) m/min	-
Răcirea pistolului de sudură	Lichid sau gaz	
Eficiența sursei de alimentare	90%	
Circuit deschis	20 W	
Clasă etanșeitate	IP23S	

Dimensiunile și greutatea modelelor individuale sunt disponibile în manual.



Aparate de sudură semiautomate cu inverter FANMIG MOST 5 PULSE WP / WK

FANMIGs 5 PULSE sunt noi aparate de sudură semiautomate cu inverter MIG/MAG pentru lucrări industriale.

Sunt disponibile două modele:

- FANMIG 5 PULSE WP/5 m - 500 A sursă de alimentare cu alimentator separat (5 m cablu intermediar) și pistol de sudură răcit cu lichid.
- FANMIG 5 PULSE WK - sursă compactă de curent de 500 A cu mandrină de sudură răcită cu lichid.

Principalele avantaje ale echipamentelor FANMIG 5 PULSE:

- Posibilitatea sudării cu impulsuri, impulsuri duble sau scurtcircuit cu arc electric în metoda MIG/MAG.
- Sudare MIG/MAG cu reglaje sinergice sau manuale, electrogouging și MMA sudarea electrozilor.
- Curent ridicat de sudură de 500 A/60% și 420 A/100% (MMA 400 A/100%).
- Programe sinergice pentru sudarea oțelului, oțelului inoxidabil sau aluminului.
- Panou de control ușor de utilizat, același pentru ambele modele.
- Sistem puternic de alimentare cu sârmă, role tip 37/19, viteză de alimentare cu sârmă 1-20 m / min.
- Memorie pentru până la 99 de programe.

Model	FANMIG 5 PULSE	
Metoda de sudare	MIG/MAG	MMA
Puterea de alimentare	3x400 V / 50/60 Hz	
Gama de curent de sudură	20 A / 15,0 V 500 A / 39,0 V	10 A / 20,4 V 500 A / 40,0 V
Curent de sudare la:		
■ 100% Ciclu de lucru	420 A / 35,0 V	400 A / 36,0 V
■ 60% Ciclu de lucru	500 A / 39,0 V	450 A / 38,0 V
■ 55% Ciclu de lucru		500 A / 40,0 V
Setarea curentului de sudare	Infini	
Viteza de alimentare cu sârmă	1 - 20 m/min	-
Răcire pistol de sudură	Lichid	
Eficiența sursei de putere	88%	
Consum energie mers în gol	25 W	
Evaluare IP	IP23S	

Dimensiunile și Greutatele modelelor individuale sunt disponibile în manualul de operare.

Unități furnizate cu cablu de masă și furtun de gaz, role 1,0-1,2 mm.
Lungimi standard intermediare ale cablului 5 m, opțional 1,2 m; 10 m sau 15 m.
Pistoale de sudură - opțional. Pentru sudarea MAG de înaltă eficiență, recomandăm răcirea cu lichid pistol de sudare M6W MOST (oțel) sau M6OSW (aluminiiu).
Programe de sudare cu impulsuri duble (DP) disponibile opțional (TOKEN).

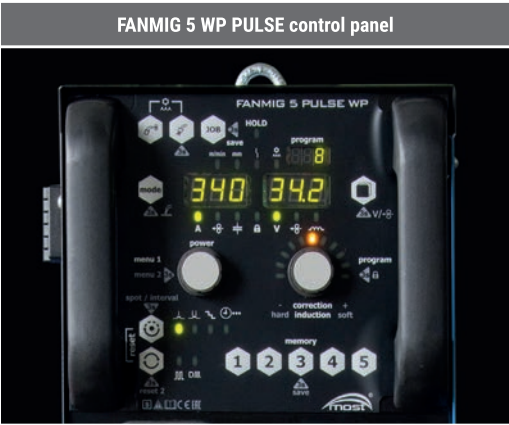
Dispozitivele FANMIG 5 PULSE îndeplinesc cerințele Directivei privind proiectarea eco-logică 2009/125/U și Regulamentul (UE) 2019/1784.

NOU
în ofertă



FANMIG 5 PULSE WP

FANMIG 5 PULSE WK



Catalog nr.
51 00 023985 - FANMIG 5 PULSE WP / 5 m
51 00 023980 - FANMIG 5 PULSE WK



Unitate de răcire universală pentru pistoleți de sudură Fancool 601-WA MOST

Unitatea de răcire Fancool 601-WA MOST este utilizată pentru răcirea pistoleților de sudură MIG/MAG și TIG. În multe dispozitive de sudură, lipsa răcirii cu lichid a pistolului de sudură este o limitare serioasă a funcționării. După conectarea răcitorului, putem folosi pistoleți de sudare răcite cu lichid și acest lucru crește semnificativ eficiența aparatului de sudat.

Din motive de transport, răcitorul Fancool nu este umplut cu lichid din fabrică.

Vă recomandăm lichidul MOST COOL 30.

Model	Fancool 601-WA MOST
Rezervor	max 3,0 l (gol din fabrică)
Puterea de răcire (Q=1 l/min)	0,55 kW
Presiune maximă	p= 0,35 MPa (3,5 bar)
Flux maxim	Q= 8 l/min
Sursa de alimentare cu electricitate	230 V/ 50/60 Hz
Consum de putere I ₁	1,3 A
Clasa de protecție	IP 23S
Greutate	16,6 kg
Dimensiuni	244x525x290 mm
Standard	EN 60974-2
Curent recunoscut automat	60 A (dacă sudarea se face la un curent inferior comutați la modul manual)
Catalog nr.	50 03 003805



Pentru a configura aparatul de sudat și unitatea de răcire, vă rugăm să contactați centrul nostru de service. Trimiteți o solicitare la romania@rywal.ro

Lichid de răcire pentru pistoleți de sudare și pistoleți cu plasmă MOST COOL 30

Lichid de răcire de înaltă calitate pentru toți pistoleții de sudare răciți cu lichid.

- Rezistent la îngheț până la -30°C, neconductiv, incolor.
- Protejează pistolul de sudare, cablurile de sudură, unitatea de răcire și coroziunii electrolitice.
- Nu afectează agresiv componentele din cauciuc, inclusiv garniturile.

Ambalaj:

5 L - Catalog nr.: 84 23 903105

Atenție:
Lucrările de sudare la temperaturi sub 5°C necesită aprobări speciale.



MIG/MAG torches

Pistoleți de sudură pentru dispozitive MIG/MAG și piese de schimb - pagina 41

Pistoleți răciți cu gaz							
Model	Valoare nominală (A)		Ciclu de lucru	Diametrul sârmei	Lungime / Catalog nr.		
	CO ₂	M21			3 m	4 m	5 m
M15 SGRIP	180 A	150 A	60%	0,6-1,0 mm	55 08 301530	55 08 301540	55 08 301550
M24 SGRIP	250 A	220 A	60%	0,8-1,2 mm	55 08 302430	55 08 302440	55 08 302450
M25 SGRIP	230 A	220 A	60%	0,8-1,2 mm	55 08 302530	55 08 302540	55 08 302550
M36 SGRIP	300 A	270 A	60%	0,8-1,2 mm	55 08 303630	55 08 303640	55 08 303650
M38 SGRIP	350 A	320 A	60%	1,0-1,6 mm	55 08 303830	55 08 303840	55 08 303850
Pistoleți răciți CU LICHID							
M240 SGRIP	300 A	270 A	100%	0,8-1,2 mm	55 08 304243	55 08 304244	55 08 304245
M401 SGRIP	400 A	350 A	100%	0,8-1,2 mm	55 08 304013	55 08 304014	55 08 304015
M501 SGRIP	500 A	450 A	100%	0,8-1,6 mm	55 08 305013	55 08 305014	55 80 305015
MIG M6W*	580 A	530 A	100%	0,8-2,0 mm	55 08 305113	55 08 305114	55 08 305115
MIG M6OSW**	580 A	530 A	100%	0,8-2,0 mm	55 08 305123	55 08 305124	-

*dedicat dispozitivelor cu Pulse / ** dedicat sudării Al / Al Pulse

Role pentru sistemele de tragere

		Ø30/32	Ø30/14	Ø37/10	Ø37/19	Ø40/32
Tip						
Dimensiune	Diametru extern	30 mm	30 mm	37 mm	37 mm	40 mm
	Diametru intern	22 mm	14 mm	10 mm	19 mm	32 mm
Lățime		10 mm	12 mm	15 (17) mm	12 mm	10 mm
Diametrul sărmei [mm]	0,6 - 0,8	51 13 007783	51 13 007796	51 13 007797	51 13 007793	-
	0,8 Al	-	51 13 007805	-	-	-
	0,8 - 1,0	51 13 007826	51 13 007810	51 13 007802	51 13 007808	51 13 007819
	0,8 - 1,0 Al	51 13 007828	51 13 007813	51 13 007803	51 13 007809	51 13 007830
	1,0 Al	-	51 13 007811	-	-	-
	1,0 - 1,2	51 13 007862	51 13 007860	51 13 007883	51 13 007865	51 13 007880
	1,0 - 1,2 Al	51 13 007863	51 13 007861	51 13 007884	51 13 007885	51 13 007879
	1,0/1,2 R	-	51 13 007891	-	51 13 007856	-
	1,0 - 1,2 R	51 13 007895	-	-	-	51 13 007866
	1,2	-	51 13 007905	-	-	-
	1,2 Al	-	51 13 007925	-	51 13 007928	-
	1,2 - 1,4 R	51 13 007899	-	-	-	-
	1,2 - 1,6	51 13 007956	51 13 007930	-	51 13 007931	51 13 007971
	1,2 - 1,6 Al	51 13 007960	51 13 007934	-	51 13 007935	51 13 007960
	1,2-1,6 R	-	-	51 30 208966	51 13 007937	-
	1,2/1,4/1,6 R	-	51 13 007918	-	-	-
	1,6 Al	-	-	-	-	-
	1,6 - 2,0	-	-	-	-	51 13 007999
	1,6 - 2,0 R	-	-	-	-	51 13 007997
	2,4 - 3,2 R	-	-	-	-	51 13 007991
Utilizare	MOST	FANMIG 2500i / 3200i / 400 / 600 / compact FANMIG 280/320/400/340i / J23 / 200-2 basic / 201 LCD / 202 LCD / 212 LCD	FANMIG I: 190 / 270 C2/C4 / 350 C4 / 350LWF / 450WWF	FANMIG II: 230 C-2 / 271 C-2	FANMIG II: 271 C-4 / 351 C-4 / 351LWF; FANMIG 451WWF / 322(W) Pulse; FANMIG 5 (4 models) and FANMIG 5 PULSE (2 models)	FANMIG 404 / 504 / 604 / 500i / 502i / 522 Pulse
	LINCOLN ELECTRIC BESTER	unele Magster: 250 4x4 / 250T / 315T (Cooptim CWF 4010)	unele Magster: 250 4x4 / 250T / 315 4x4 315T / 350C / 350W / 450C / 500 (tip Fortrans)		Powertec: 1 rolă: 200C / 250C / 300C; alimentator LF 22; 2 rolls: 300C / 280Pro / 350Pro / 420Pro / PT 300 / 360 / 420 / 500 cu alimentator separat LF 24, 33	unele Magster 350C, 450C, 500W; toate Magster 351W / 400 Plus/W / 500PlusW / 501W (Tip Cooptim CWF 5110)
	LORCH		Saprom / C-dialog / P / Feed 1 and Feed 2	M-Pro / MicorMIG (up to 2018)* / TF-Pro 300		
	OZAS ESAB		Minimag 164 / 240 / 320 alimentatoare ZP-10 / 11 / 12 / 15; alimentatoare ZP-20 (tipuri mai vechi) Minimag 281; alimentatoare: LKB-260 / 320 / 400; alimentatoare: MEK2/4 / Feed 30 tipuri mai vechi		Minimag-241 / 341 / Magomig cu alimentatoare ZP-22 / 30; alimentatoare ZP30 / 20 / OrigoMig / OrigoFeed 30	

Alte dimensiuni de role disponibile la cerere.

Tipuri de role:

- V-canelură pentru fire de oțel (tare).
- Canelură zimțată pentru sărme cu flux.
- Canelură în U pentru fire de aluminiu (moale)



Role dedicate dispozitivelor FANMIG		
	0,6-0,8 mm	51 13 007801
	0,8-1,0 mm	51 13 007833
	1,0-1,2 mm	51 13 007829
	0,6-0,8 mm	51 13 007776
	0,8-1,0 mm	51 13 007843
	0,8-1,0 mm Al	51 13 007844
	1,0-1,2 mm	51 13 007893
	1,0-1,2 mm Al	51 13 007894

▼ 2. APARATE DE SUDURĂ TIG



Invertor MOST PONTIG 210 DC

NOU
în ofertă



PONTIG 210 DC MOST este un invertor modern pentru sudarea TIG DC a oțelului și a oțelului inoxidabil sau a sudării cu electrozi înveliți cu MMA. Dispozitivul este alimentat de o sursă de alimentare de 1x230 V

Principalele aplicații pentru acest dispozitiv includ sudarea ușoară și medie intensivă în:

- Industria alimentară și sudarea instalațiilor din oțel inoxidabil.
- Industria chimică și conducte.
- Fabricarea, fabricarea articolelor din oțel ușor sau oțel inoxidabil.
- Construcții de iahturi (sudură de asamblare) etc

Panou de comandă pentru PONTIG 210 DC



Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f01-10>

Model	PONTIG 210 DC
Putere și toleranță	1x230 V, 50-60 Hz ±15%
Gama de curent de sudură	
■ TIG	10-200 A
■ MMA	10-180 A
Curent de sudare TIG / MMA:	
■ în ciclul de lucru X 35%	200 / 180 A
■ în ciclul de lucru X 60%	153 / 137 A
■ în ciclul de lucru X 100%	118 / 106 A
Setare curent de sudură	Continuu
Diametrul electrodului MMA	2,0-4,0 mm
Prize pentru conectarea cablurilor de sudură	35/50 (mare)
Protecție la suprasarcină / Siguranță	16 A întârziat
Dimensiuni	432x167x312 mm
Greutate	8,2 kg
Standard	EN60974-1
Evaluare IP	IP21S
Clasa de izolație	F
Catalog nr.	52 00 005423

Tablou de comandă:

- panou de comandă ușor de utilizat,
- afișajul arată curentul de sudare și funcțiile setate,
- curent cu impulsuri TIG DC constant sau cu impuls
- posedă toate funcțiile necesare pentru sudarea profesională TIG

Asamblarea aparatului: Fiecare aparat este livrat cu un cablu de masă, un furtun de gaz și manualul utilizatorului.

Pistolet de sudură și accesorii de sudare suplimentare (opțional):

- Pistolet de sudură TIG T9 SGRIP 4 m 56 01 081920
- Pistolet de sudură TIG T9 SGRIP 8 m 56 01 081921
- Pistolet de sudură TIG T17 SGRIP 4 m 56 01 081707
- Pistolet de sudură TIG T17 SGRIP 8 m 56 01 081708
- Pistolet de sudură TIG 26 4 m 56 01 032622
- Pistolet de sudură TIG 26 8 m 56 01 032624
- Pistolet de sudură TIG T125 SGRIP 4 m (Corp pivotant) 56 01 084000
- Pistolet de sudură TIG T125 SGRIP 8 m (Corp pivotant) 56 01 084004
- Cărucior WUS HD 50 03 003942

Electrozi de wolfram pentru dispozitive TIG - vezi pagina 82
Pistolet de sudură și piese de schimb pentru dispozitive TIG - vezi pagina 61



Invertor MOST PONTIG 202 AC/DC

PONTIG 202 AC / DC este un invertor de sudură invertor pentru sudarea TIG a electrodului acoperit cu aluminiu (curent TIG AC) sau oțel și oțel inoxidabil (curent TIG DC) sau MMA.

Principalele aplicații pentru acest dispozitiv includ sudarea ușoară și medie intensivă în:

- Structuri din aluminiu, vehicule, panouri publicitare etc.
- Industria alimentară și sudarea instalațiilor din oțel inoxidabil.
- Industria chimică și conducte.
- Fabricarea, articolelor din oțel ușor sau oțel inoxidabil.
- Construcții de iahturi (sudură de asamblare) etc.
- Lucrări de suprafață și regenerare.

Panou de comandă ușor de utilizat echipat cu afișaj care arată funcțiile procesului de sudare.

PONTING 202 AC/DC este sudarea care utilizează TIG efectuat cu un curent constant sau impuls de până la 200 Hz. La sudarea cu current alternativ TIG AC, frecvența de reglare și echilibrul sunt disponibile pentru a atinge eficacitatea, menținând în același timp o calitate ridicată a cusăturii. Metoda MMA include funcții HotStart și ArcForce, PONTIG 202 AC / DC are toate funcțiile suplimentare necesare pentru sudarea profesională TIG (pre-și post-flux de gaz, pante de curent, umplerea craterelor etc.).



Scanați link-ul sau accesați <https://www.rywal.eu/f01-11>



Asamblarea aparatului:
PONTIG 202 AC/DC este livrat într-o cutie de carton care conține manua-lul utilizatorului, cabluri de împământare și de sudare MMA. Pistoletul TIG este opțional.

- Accesorii opționale:**
- Pistolet de sudură TIG T9 SGRIP 4 m 56 01 081920
 - Pistolet de sudură TIG T9 SGRIP 8 m 56 01 081921
 - Pistolet de sudură TIG T17 SGRIP 4 m 56 01 081707
 - Pistolet de sudură TIG T17 SGRIP 8 m 56 01 081708
 - Pistolet de sudură TIG 26 4 m 56 01 032622
 - Pistolet de sudură TIG 26 8 m 56 01 032624
 - Pistolet de sudură TIG T125 SGRIP 4 m (Corp pivotant) 56 01 084000
 - Pistolet de sudură TIG T125 SGRIP 8 m (Corp pivotant) 56 01 084004
 - Cărucior WUS HD 50 03 003942

HIT

Model	PONTIG 202 AC/DC
Putere și toleranță	1x230 V/50-60 Hz/ ±15%
Gama de curent de sudură	
■ TIG	10-200 A
■ MMA	10-160 A
Setare curent de sudură	Continuu
Tensiunea circuitului deschis	16 A (incet)
X Ciclu de lucru TIG	200 A / 25% 129 A / 60% 100 A / 100%
X Ciclu de lucru MMA DC	160 A / 30% 114 A / 60% 88 A / 100%
Diametrul electrodului MMA	1,6-3,25 mm
Prize pentru conectarea cablurilor de sudare	35/50 (mare)
Factorul de putere cos φ	0,7
Consumul de energie	8,2 (MMA) kW 6,0 (TIG) kW
Eficiență	85 %
Fișă de conectare	Schuko 16 A
Clasa de izolație	F
Evaluare IP	IP 21S
Standard	EN 60974-1
Dimensiuni	502x218x382 mm
Greutate	9,0 kg (17 kg cutie cu Accesorii)
Catalog nr.	52 00 005421



Invertor MOST PONTIG 315 AC/DC

NOU
în ofertă



PONTIG 315 AC/DC cu răcitor

Model	PONTIG 315 AC/DC
Putere și toleranță	3x400 V 50-60 Hz -10%/+15%
Interval curent de sudare	10-350 A
Curent de sudură TIG / MMA:	
▪ In X 30% Ciclu de lucru	315 / 270 A
▪ In X 60% Ciclu de lucru	220 / 185 A
▪ In X 100% Ciclu de lucru	170 / 145 A
Tensiune circuit deschis U_0	73 V
Protecție la suprasarcină / Siguranță	32 A (întârziată)
Curent I_{eff} (MMA)	12,4 A
Curent I_{max} (MMA)	20 A
Clasa de izolație	F
Evaluare IP	IP 21S
Dimensiuni (sursa de alimentare)	566 x 223 x 405 mm
Dimensiuni pentru sursa de alimentare + răcitor + cârucior de transport	
Greutate (sursa de alimentare)	25,5 kg
Greutate pentru alimentarea cu energie electrică + Răcitor + transport cârucior	63,5 kg
Ventilator Fancool 300	
Alimentarea cu energie electrică (de la sursa de curent PONTIG)	1 x 230 V
Putere P	1,2 kW l/min
Presiune maximă	3,0 bar
Capacitate rezervor	5,5 l
Dimensiuni	660 x 275 x 335 mm
Greutate (gol)	10 kg
Catalog nr.	52 00 005535

PONTIG 315 AC/DC MOST este un redresor invertor modern pentru sudarea TIG DC din oțel, inox sudură cu electrozi din oțel, TIG AC și MMA. Este o industrie eficientă echipamente alimentate electric cu 3x400 V.

Principalele aplicații:

- Industria alimentară și sudarea instalațiilor din oțel inoxidabil.
- Structuri din aluminiu, reclame, schele.
- Industria chimică și conductele.
- Crafting, fabricarea articolelor din oțel ușor, oțel inoxidabil și aliaje de cupru.
- Construcția de iahturi, rigging, sudură etc.
- Suprafața și regenerarea tuturor metalelor.

Sudarea TIG DC se realizează cu un curent continuu sau pulsatoriu de până la 200 Hz. Suplimentar setările care îmbunătățesc calitatea sudurii sau viteza de sudare sunt disponibile pentru aluminiul TIG AC sudare cu curent alternativ, de ex. diferite forme de undă de curent alternativ. Metoda MMA oferă VRD funcție de siguranță pentru reducerea tensiunii circuitului deschis la 12 V.

PONTIG 315 AC/DC vă permite să setați toate funcțiile suplimentare necesare pentru TIG profesional sudare (flux pre/post gaz, creșterea curentului, umplerea craterului etc.). PONTIG 315 AC/DC poate funcționa cu diferite tipuri de sudură TIG răcită cu lichid sau cu gaz lanterne după oprirea unității de răcire sau dacă se conectează lichid în partea din față a unitatea de răcire a fost acoperită.

Panou de control echipat cu funcții de proces de sudare. Setarea parametrilor se execută cu buton unic utilizat atât pentru alegerea, cât și pentru confirmarea funcțiilor sau valorilor.

Panou de control pentru PONTIG 315 AC/DC



Domeniul de aplicare al livrării:

PONTIG 315 AC/DC este livrat cu un cablu de masă, un furtun de gaz și manualul utilizatorului. PONTIG 315 AC/DC este echipat din fabrică cu unitate de răcire și cârucior de transport. Ventilator Fancool 300 este gol. Vă rugăm să îl completați cu 5 litri de lichid colling COOL 30 MOST (inclus în livrare).

Pistoale și accesorii suplimentare pentru sudură TIG (opțional):

TIG torch 26 MOST 4 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032644
TIG torch 26 MOST 8 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032648
TIG torch 18 MOST 4 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032654
TIG torch 18 MOST 8 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032658

(TIG 26 - răcit cu gaz; TIG 18 - răcit cu apă. Alte modele sau lungimi de lanterne la cerere).



Invertor MOST PONTIG 300 DC

PONTIG 300 DC MOST este un invertor modern de sudură pentru sudarea TIG DC din oțel și inox, sudare cu electrozi acoperiți cu MMA din oțel. PONTIG 300 DC este un dispozitiv industrial eficient alimentat electric cu 3x400 V.

Principalele aplicații:

- Industria alimentară și sudarea instalațiilor din oțel inoxidabil.
- Industria chimică și conductele.
- Crafting, fabricarea articolelor din oțel ușor sau oțel inoxidabil și aliaje de cupru.
- Construcția de iahturi, rigging, sudură etc.

Sudarea TIG se realizează cu un curent continuu sau alternativ de până la 200 Hz. În metoda MMA, este disponibilă o funcție de siguranță VRD pentru reducerea tensiunii circuitului deschis la 12 V. PONTIG 300 DC permite setarea tuturor funcțiilor suplimentare necesare pentru sudarea profesională TIG (pre/post debit, creșterea curentului, umplerea craterului etc.). Dispozitivul funcționează cu diferite tipuri de pistolete TIG răcite cu lichid sau cu gaz după oprirea răcitorului (setările meniului intern), de asemenea, dacă conexiunile lichide din partea frontală a radiatorului au fost acoperite.

Panoul de control echipat cu afișaj prezintă funcțiile procesului de sudare. Setarea parametrilor se execută cu un singur buton folosit atât pentru alegerea, cât și pentru confirmarea funcțiilor sau valorilor.

Domeniul de aplicare al livrării:

PONTIG 300 DC este livrat cu un cablu de masă, un furtun de gaz și un manual de utilizare. O unitate de răcire opțională și un cârucior de transport sunt disponibile pentru PONTIG 300 DC.

Pistolete/suporturi și accesorii suplimentare pentru sudură (opțional):

Pistolet TIG 26 MOST 4 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032644

Pistolet TIG 26 MOST 8 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032648

Pistolet TIG 18 MOST 4 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032654

Pistolet TIG 18 MOST 8 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032658

Răcitor Fancool 300 - 52 00 005538

Cârucior de transport - 52 00 00553W

(TIG 26 - răcit cu gaz; TIG 18 - răcit cu apă. Alte modele sau lungimi de lanterne la cerere).



PONTIG 300 DC cu răcitor

Model	PONTIG 300 DC
Putere și toleranță	3x400 V 50-60 Hz -10%/+15%
Gama de curent de sudură	5-300 A
TIG / MMA welding Curent:	
■ In X 20% Ciclu de lucru	300 / 210 A
■ In X 60% Ciclu de lucru	173 / 160 A
■ In X 100% Ciclu de lucru	134 / 124 A
Tensiunea circuitului deschis (MMA) U_o	60 V
Tensiunea circuitului deschis	25 A (tensiune mică)
Curent I_{eff}	8,3 A
Curent I_{max}	16 A
Clasa de izolație	F
Evaluare IP	IP 23
Dimensiuni (Sursă de putere)	660 x 290 x 505 mm
Greutate (Sursă de putere)	19,4 kg
Catalog nr. (Sursă de putere)	52 00 005530
Fancool 300 cooler (opțiune)	
Puterea de alimentare (de la PONTIG Sursă de putere)	1 x 230 V
Putere P	1,2 kW l/min
Presiune maximă	3,0 bar
Rezervor capacity	5,5 l
Dimensiuni	660 x 275 x 335 mm
Greutate (gol)	10 kg

Pistoletii TIG

Pistoletii răciți CU GAZ							
Model	Evaluare (A)		Ciclul de funcționare	Diametrul firului	Lungime / Nr. Catalog		
	DC	AC			4 m	8 m	12 m
T9 SGRIP	125 A	90 A	35%	1,0-1,6 mm	56 01 060904	56 01 060908	La cerere
T17 SGRIP	150 A	105 A	35%	1,0-2,4 mm	56 01 061716	56 01 061717	La cerere
T26 SGRIP	180 A	125 A	35%	1,0-3,2 mm	56 01 062604	56 01 062608	56 01062612
T125 SGRIP*	150 A	105 A	35%	1,0-2,4 mm	56 01 061254	56 01 061258	La cerere
Pistoletii răciți CU LICHID							
T20 SGRIP	225 A	160 A	100%	1,0-3,2 mm	56 01 062004	56 01 062008	56 01 062012
T225F SGRIP*	225 A	160 A	100%	1,0-3,2 mm	56 01 061304	56 01 061308	La cerere
T250 SGRIP*	250 A	175 A	100%	1,0-3,2 mm	56 01 061284	56 01 061288	La cerere
T18 SGRIP	380 A	270 A	100%	1,0-4,0 mm	56 01 061804	56 01 061808	56 01 061812
T18SC SGRIP	410 A	290 A	100%	1,0-4,0 mm	56 01 061814	56 01 061818	56 01 061822

* Parametrii depind de capul pistolului, vezi paginile 66, 70, 71.

Mănerile pot fi echipate cu capete flexibile de pistol de diferite lungimi.

Pistoletele TIG de mai sus sunt livrate fără control și dopuri de gaz. Este posibil să comandați un mâner configurat pentru un anumit dispozitiv

- numere de catalog pentru mașini de sudură individuale.

▼ 3. DISPOZITIVE DE SUDARE CU LASER



Dispozitiv de sudură cu laser MOST XTW

NOU
în ofertă



Dispozitivul de sudură cu laser MOST XTW a fost utilizat pe scară largă în îmbinarea materialelor cu grosimi de până la 6 mm. Diferite tipuri de materiale și forme pot fi îmbinate cu un fascicul laser (și cu ajutorul sârmei de sudură). Îmbinările obținute sunt estetice și durabile, iar deformările sunt neglijabile. În majoritatea cazurilor, nu există tratament mecanic necesar după finalizarea procesului de sudare. În prezent, în sudură, tehnologia laser este utilizată pe scară largă în multe ramuri ale industriei cum ar fi industria auto, astronautica, electronica, aviația, industria energetică, producția de echipamente sanitare, producerea și regenerarea matricilor, prelucrarea alimentelor. Sudarea cu laser este una dintre cele mai moderne metode de sudare, devine o competiție pentru procese avansate de sudare, inclusiv sudarea cu electroni. Procesul de sudare este foarte eficient și poate fi utilizat pentru a combina diferite forme în toate pozițiile de sudare, care crește eficiența proceselor de producție.

Avantajele sudării cu laser:

- cusătură îngustă de sudură,
- zona îngustă afectată de căldură,
- viteza mare a procesului,
- nu necesită niciun material suplimentar (se poate utiliza sârmă de sudură),
- precizie ridicată,
- puritatea ridicată a procesului,
- densitate mare de putere,
- deformare minimă,
- posibilitatea îmbinării materialelor dificil de sudat.

Sudarea cu laser este o metodă extrem de eficientă în producția de masă, automatizată sau robotizată producție, în special pentru conectarea elementelor cu pereți subțiri, unde avantajele sunt Utilizat pe deplin în această metodă.

Model	MOST XTW-1500	MOST XTW-2000
Tipul laserului	Fibră optică, Nd-Yag, mod continuu	
Putere de ieșire laser	max 1500 W	max 2000 W
Diametru punct	0,5-1,0 mm	
Lungimea cablului capului laser	10 m (8 m în afara dispozitivului)	
Diametru miez fibră	50 μm	
Tip putere	230 V ±20%	380 V ±20%
Metoda de răcire	răcitor activ cu circulația forțată a lichidelor	
Greutate	220 kg	250 kg
Adâncimea de penetrare	<4 mm	<5 mm
Dimensiuni DxHxW	970 x 780 x 585 mm	1100 x 800 x 640 mm
Cap de laser cu oscilator	biaxial	
Oscilator	7 moduri de operare	
Nr de catalog	3L 00 000001	3L 00 000002

Cap laser și comenzi

Precizia sudurii este determinată de cap, care în cazul mașinii de sudură MOST este un cap biaxial, ceea ce permite setarea mai multor tipuri de oscilații – moduri de funcționare. Capul are un afișaj cu parametrii setați în prezent ai dispozitivului, cum ar fi ieșirea puterea, tipul oscilației, frecvența și lățimea zonei de lucru a fasciculului.



Dispozitivul de sudură cu laser MOST XTW este un set care include:

- sursa de alimentare cu capul laser biaxial și un răcitor încorporat,
- Stabilizator
- alimentator de sârmă.



Aparate de sudură cu laser MOST MAX

NOU
în ofertă

Noua generație de aparate portabile de sudură cu laser are dimensiuni compacte, greutate redusă, flexibilitate în utilizare și simplitate în funcționare. Aceste dispozitive permit sudarea oțelului inoxidabil, a oțelului carbon, a aluminiului, a tabelui galvanizate, a cuprului și a altor metale.

Folosind tehnologia laser avansată, sudorul asigură sudarea eficientă la viteze mai mari decât cu metodele de sudare TIG și MIG/MAG. Sudurile realizate cu mașina de sudură cu laser sunt netede și rotunjite. Procesul de sudare nu provoacă deformarea sau arderea materialului, eliminând necesitatea șlefuirii sau lustruirii ulterioare. Ca urmare, eficiența generală a producției este îmbunătățită semnificativ, în timp ce consumul de consumabile și costurile de producție pentru fiecare componentă sunt reduse.



MOST MAX-T65



MOST MAX-T45



MOST MAX-T35

Model	MOST MAX-T65	MOST MAX-T45	MOST MAX-T35
Tensiunea rețelei	1~230 V ±10%, 50/60 Hz		
Putere	1,5 kW	1,2 kW	800 W
Putere de intrare max	6 kW	4,5 kW	3 kW
Gama de putere de sudare	10-100%		
Adâncimea maximă de penetrare:			
▪ Oțel inoxidabil	6,5 mm	4,5 mm	3,5 mm
▪ Oțel carbon	6,5 mm	4,5 mm	3,5 mm
▪ Aluminiiu	5,5 mm	4 mm	3 mm
▪ Foi galvanizate	6,5 mm	4,5 mm	3,5 mm
▪ Alama	4,5 mm	3,5 mm	2,5 mm
▪ Cupru	3 mm	1,5 mm	-
Gaz de acoperire	Argon, Argon+CO ₂ , Nitrogen		
Lungime de undă luminoasă emisă	1070-1090 nm		
Diametrul miezului fibrei	20 μm		
Lungimea Pistoletului	5,6 m		
Raza minimă de îndoire a pistolului	175 mm		
Răcire pistol de sudură tip	Gaz		
Temperatura ambientală	10 - 40°C		
Umiditate relativă ambientală	10 - 85%		
Temperatura de depozitare	-10 ÷ 60°C		
Frecvență de modulație	10 kHz		
Protecție (întrerupător, caracteristică)	32 A/1F		
Dimensiunile dispozitivului d x w x h	667 x 276 x 542 mm	667 x 276 x 542 mm	588 x 265 x 512 mm
Greutate	39 kg	38 kg	29 kg
Alimentator de sârmă separat			
Tensiunea rețelei	=24 V		
Diametrul sârmei	1,0/1,2/1,6 mm		
Numărul de rulouri	4		
Viteza de alimentare	0,1 - 18 m/min		
Dimensiuni echipament d x w x h	440 x 250 x 580 mm		

Suport sudare oscilantă, opțional în alimentatorul de sârmă

Sistemul de control cu laser acceptă controlul frecvenței și lățimii oscilante, poate atinge o lățime de sudură de până la 4,0 mm, sudură la un moment dat și estetică ridicată, consistență bună. Combinați cu alimentatorul de sârmă, ajutați la îmbunătățirea umplerii complete a spațiului de sudură, compensați defectele de tăiere din ultimul proces, susțineți în mod normal diametrul sârmei de sudură 1,0 / 1,2 / 1,6 mm, potrivit pentru oțel carbon, oțel inoxidabil, aluminiiu, metale neferoase și aliaj.



Cap laser cu alimentator de sârmă



Cap Laser



▼ 4. APARATE DE SUDURĂ MMA



PONTE 201 MOST invertor pentru sudarea electrozilor acoperiți



Proprietăți

- greutate - doar 5,9 kg,
- afișaj curent de sudare LCD.
- carcasă metalică durabilă cu armături suplimentare în colțuri,
- prize 35/50 mari,
- nou - versiunea PONTE 201 PRO cu cabluri mai lungi într-o carcasă din plastic.

HIT

Model	PONTE 201 MOST
Putere și toleranță	1x230 V, 50-60 Hz ±15%
Gama de curent de sudură	10-200 A
Consum maxim de curent I _{max}	44 A
Curent de sudare la ciclul de lucru X	200 A /10% 82 A /60% 63 A /100%
Tensiunea circuitului deschis	63 V
Putere factor	0,65
Eficiență	85%
Evaluare IP	IP 21S
Tensiunea circuitului deschis	16 A
Clasa de izolație	F
Dimensiuni PONTE 201 PONTE 201 PRO	375x140x290 mm 570x220x420 mm
Prize pentru sudare	35/50 (mare)
Greutate PONTE 201 PONTE 201 PRO	5,9 kg 9,5 kg (gross)
Catalog nr. PONTE 201 PONTE 201 PRO	53 00 030684 53 00 030685

Asamblarea aparatului:

Aparatul PONTE 201 este livrat într-o cutie de carton cu Pachet de cabluri (1,5 m cablu de împământare și 2 m cablu electrod) și manual de utilizare. PONTE 201 PRO este livrat într-o cutie de plastic cu Pachet de cabluri mai lung (masă de 3 m și electrod) și manual de utilizare.

Accesorii:

Termos pentru depozitarea electrozilor uscăți MOST - pagina 88





PONTE 402 MOST inverter pentru sudarea electrozilor acoperiți

PONTE 402 MOST - redresor inverter pentru sudare cu un electrod acoperit și metoda TIG DC (aprindere cu arc prin zgărirea vârfului electrodului de tungsten).

Redresorul PONTE 402 este o unitate de sudură profesională pentru aproape toate tipurile de electrozi (inclusiv acoperirea cu celuloză) și într-o măsură limitată pentru sudarea TIG DC sau electro-gouging.

Pentru a spori siguranța sudorului atunci când lucrează în locuri unde există riscul de electrocutare, dispozitivul utilizează funcția VRD, care reduce tensiunea circuitului deschis la aproximativ 9 V. Pentru a facilita aprinderea arcului electric la sudarea cu electrod MMA, valoarea curentului HotStart poate fi setată. La sudarea țevilor, funcția ArcForce este de asemenea utilă, datorită căreia curentul nu trebuie ajustat la schimbarea poziției de sudare.

Opțional, dispozitivul poate funcționa cu un dispozitiv de telecomandă. Panoul de control este clar și prietenos cu sudorul. PONTE 402 îndeplinește cerințele Directivei privind proiectarea ecologică 2009/125 / UE (eficiența sursei de alimentare 89%, consumul de energie la ralanti 27 W).



Model	PONTE 402 MOST
Alimentare și toleranță	3x400 V, 50-60 Hz ±15%
Interval curent de sudare	30 - 400 A
Consum maxim de curent	25,3 A
Ciclu de funcționare	400 A / 60% 310 A / 100%
Tensiune circuit deschis	79 V
Eficiența sursei de alimentare	89%
Evaluare IP	IP 21S
Clasa de izolație	F
Dimensiuni	680 x 340 x 528 mm
Soclruri de sudură	35/50 (mare)
Greutate	23 kg
Catalog nr.	53 00 040400

Asamblarea aparatului:

Dispozitivul este livrat într-o cutie de carton, cablu de alimentare cu un 32 PEE ștecher, fără cabluri de sudură (vezi accesorii).

Accesorii:

Termos pentru depozitarea electrozilor uscați MOST	50 00 004400
Cablu de împământare 3 m și cablu electrod 5 m/50 mm ²	53 99 990115
Telecomandă PONTE 402 P110B007 15 m	53 13 000010
Lanternă TIG 26V 35/50 MOST 4 m	56 01 062634
USCĂTORUL CU 20 DE ELECTROZI	50.000 003002
Termos pentru electrozi FANTERM 5T	50 00 004300

▼ 5. ÎNCĂLZITOARE CU INDUCȚIE



Încălzitor cu inducție FANHEAT DHI-1012F HD MOST

**Echipament:**

- Afișaj clar cu vizualizarea parametrilor.
- Inductoare răcite cu apă.
- Control continuu al ieșirii 10-100%.
- Mode - Timer și Mode - setare din fabrică.
- Conexiune USB pentru actualizarea software-ului.
- Modul de alimentare constantă CP și modul CF cu câmp magnetic constant.
- Iluminare cu inductor LED.
- Cărucior detașabil.
- Telecomandă și terminal senzor de temperatură (opțiune).

Kit-ul include:

- DHI-1012F HD MOST.
- Bobină rotundă de focalizare 32 mm.
- Lichid de răcire (în dispozitiv).

Numar de catalog:

FANHEAT DHI-1012F HD MOST, arzător 4 m 59 K12 40000



Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f01-14>

FANHEAT DHI-1012F HD MOST este un încălzitor de inducție mobil, răcit cu apă, echipat cu un arzător de inducție de 4 și potențial 6, 8 sau 10 metri, cu posibilitatea înlocuirii adaptoarelor de inducție. Dispozitivul este destinat încălzirii feromagnetice și materiale conductoare. Datorită designului compact, performanței ridicate, utilizării versatile cu reglare lină a ieșirii, este potrivit pentru diverse aplicații, în special în industria sudurii, industria grea, instalațiile de producție, atelierele de sudură, atelierele de reparații auto, atelierele de reparații de camioane și mașini agricole etc.

Instrumente ideale pentru fiecare atelier:

- Încălzire înainte de întărirea, îndreptarea, forjarea, îndoirea profilelor structurale din oțel și potrivit pentru recoacere.
- Costuri reduse de operare, instruirea operatorilor nu este necesară ca pentru metodele de lucru cu arzătoare autogene și propan-butan.
- Simplitate și ușurință în utilizare - funcționare simplă, proces rapid de încălzire.
- Siguranță și ecologie - absența flăcării.
- Utilizare în industria auto, feroviară, aerospațială, marină și industrială.
- În general, prelucrarea metalelor, întreținerea.

Avantaje:

- Mobilitate – greutate 68 kg, inclusiv răcirea cu apă.
- Înlocuirea metodelor de lucru autogene (încălzirea cu flacără).
- Funcționare foarte silențioasă.
- Putere 10 kW / 12 kVA, factor de încărcare ridicat.
- Ușor de utilizat – arzător lung de 4 m (opțiune versiune HD: 6, 8 sau 10 m).
- Flexibilitate și ușurință în utilizare.
- Roți robuste și mari pe șasiul detașabil.
- Versiunea HD dispune de un sistem de răcire îmbunătățit pentru a obține un ciclu de funcționare mai mare.

Model	DHI-1012F HD
Alimentare	3x400 V
Protecție energetică	3x16 A
Putere:	10 kW / 12 kVA
Frecvență	18-45 kHz
Ventilator	Da
Evaluare IP	IP21
Dimensiuni	400x760x700 mm
Greutate	68 kg
Lungimea cablului de alimentare	5 m
Lungimea arzătorului cu inducție	4, 6, 8, 10 m



Accesorii		
Bobină	Diametru	Catalog Nr.
Bobină rotundă de focalizare	32 mm	59 K0 090000
Bobină frontală rotundă de focalizare 90°	32 mm	59 K0 090012
Bobină profil "U"	14 mm	59 K0 090011
Bobină rotundă cu o singură rotire	22 mm	59 K0 090001
	28 mm	59 K0 090002
	34 mm	59 K0 090003
	40 mm	59 K0 090004
	47 mm	59 K0 090005
	57 mm	59 K0 090006
Bobină rotundă dublă	22 mm	59 K0 090008
Miez de focalizare de rezervă 32 mm	-	59 K0 090014
Telecomandă pentru picior	-	59 K0 090016
Lichid de răcire 10 l	-	59 K0 090015



FANHEAT DHI-1012C1 HD MOST Încălzitor cu inducție

FANHEAT DHI-1012C1 HD MOST este un încălzitor cu inducție mobil, răcit cu apă cu un arzător cu inducție de 4 și potențial 6, 8 sau 10 metri cu posibilitatea de adaptoare de inducție înlocuibile. Dispozitivul este destinat încălzirii feromagnetice și materiale conductoare. Datorită designului compact, de înaltă performanță, versatil, utilizare cu reglare lină a ieșirii, este potrivit pentru diverse aplicații, în special în industria sudurii, industria grea, instalații de producție, ateliere de sudura, reparații auto, magazine, ateliere de reparații de camioane și mașini agricole etc.

Instrumente ideale pentru fiecare atelier:

- Încălzire înainte de întărirea, îndreptarea, forjarea, îndoirea profilelor structurale din oțel și potrivit pentru recoacere.
- Costuri reduse de operare, instruirea operatorilor nu este necesară ca pentru metodele de lucru cu arzătoare autogene și propan-butan.
- Simplitate și ușurință în utilizare - funcționare simplă, proces rapid de încălzire.
- Siguranță și ecologie - absența flăcării.
- Utilizare în industria auto, feroviară, aerospațială, marină și industrială.
- În general, prelucrarea metalelor, întreținerea.
- Pentru lipire.

Avantaje:

- Mobilitate – greutate 68 kg, inclusiv răcirea cu apă.
- Înlocuirea metodelor de lucru autogene (încălzirea cu flacără).
- Funcționare foarte silențioasă.
- Putere 10 kW / 12 kVA, factor de încărcare ridicat.
- Ușor de utilizat – arzător lung de 4 m (opțiune versiune HD: 6, 8 sau 10 m).
- Flexibilitate și ușurință în utilizare.
- Roți robuste și mari pe șasiul detașabil.
- Versiunea HD dispune de un sistem de răcire îmbunătățit pentru a obține un ciclu de funcționare mai mare.

Model	DHI-1012C1 HD
Alimentare	3x400 V
Protecție energetică	3x16 A
Putere	10 kW / 12 kVA
Frecvență	18-45 kHz
Ventilator	Da
Evaluare IP	IP21
Dimensiuni	400x760x700 mm
Greutate	68 kg
Lungimea cablului de alimentare	5 m
Lungimea arzătorului cu inducție	4, 6, 8, 10 m

Accesorii		
Bobină	Diametru	Catalog nr.
Bobină rotundă de focalizare	32 mm	59 K0 090000
Bobină frontală rotundă de focalizare 90°	32 mm	59 K0 090012
Bobină profil "U"	14 mm	59 K0 090011
	17 mm	59 K0 090018
Bobină rotundă cu o singură rotire	22 mm	59 K0 090001
	28 mm	59 K0 090002
	34 mm	59 K0 090003
	40 mm	59 K0 090004
	47 mm	59 K0 090005
	57 mm	59 K0 090006
	67 mm	59 K0 090007
Bobină rotundă dublă	82 mm	59 K0 090019
	22 mm	59 K0 090008
	28 mm	59 K0 090009
	34 mm	59 K0 090010
Bobină rotundă dublă	40 mm	59 K0 090021
	-	59 K0 090014
Telecomandă pentru picior	-	59 K0 090016
Lichid de răcire 10 l	-	59 K0 090015



NOU
în ofertă

Echipament:

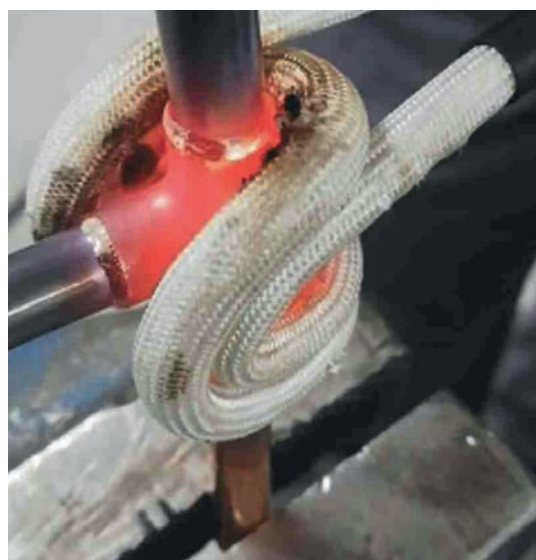
- Afișaj clar cu vizualizarea parametrilor.
- Inductoare răcite cu apă.
- Control continuu al ieșirii 10-100%.
- Mode - Timer și Mode - setare din fabrică.
- Conexiune USB pentru actualizarea software-ului.
- Modul de alimentare constantă CP și modul CF cu câmp magnetic constant.
- Iluminare cu inductor LED.
- Cărucior detașabil.
- Telecomandă și terminal senzor de temperatură (opțiune).

Kitul include:

- DHI-1012C1 HD MOST.
- Bobină rotundă de focalizare 32 mm.
- Lichid de răcire (în dispozitiv).

Numere de catalog:

FANHEAT DHI-1012C1 HD MOST, arzător 4 m 59 K1 210000



▼ 6. ECHIPAMENTE DE SUDARE BOLȚURI



Echipamente de sudare bolțuri Elotop



Aparatele de sudare bolțuri Köco sunt echipamente de producție de înaltă performanță care pot reduce semnificativ costul îmbinării componentelor în comparație cu alte metode. Știfturile fără filet și filetate, bolțurile cu cap, ancore etc. cu diametrul de 3 până la 25 mm pot fi sudate rapid și de înaltă calitate pe tablă, țevi, profile. Aceasta elimină multe operațiuni pregătitoare suplimentare, cum ar fi găurirea, filetarea, sudarea manuală sau strângerea.

Proprietăți:

- Pentru sudarea cu arc (cu inel de ceramică) sau sudarea cu ciclu scurt (SC).
- Pentru sudarea în mediu de gaz protector (opțional) sau fără.
- Pentru lucrări în hală sau pe un șantier de construcții (IP23).
- O gamă largă de pistoane în funcție de diametrul bolțului și de aplicație.
- Reglarea continuă a curentului și a timpului de sudare.

HIT

Model	510	810	1010	1710	2010	3010
Gama de sudare cu virulă ceramică -diametrul știftului	Ø3-8 mm	Ø3-12 mm	Ø3-14 mm	Ø3-20 mm	Ø3-22 mm	Ø6-25 mm
Gama de sudare cu ciclu scurt - diametrul știftului	Ø3-6 mm	Ø3-8 mm	Ø3-10 mm	Ø3-12 mm	Ø3-12 mm	Ø6-12 mm
Gama de sudare în ecranul de gaz -diametrul știftului	Ø3-8 mm	Ø3-10 mm	Ø3-12 mm	Ø3-16 mm	Ø3-16 mm	Ø6-16 mm
Curent maxim	450 A	800 A	1100 A	1800 A	2300 A	3500 A
Memoria programului	-	50-750 A	150-1000 A	150-1600 A	300-2000 A	300-2600 A
Intervalul de setare al timpului	20-460 ms	20-600 ms	20-1000 ms	20-1500 ms	20-1500 ms	20-2000 ms
Memorie program	-	20	20	20	20	20
Numărul de știfturi sudate (buc/min) pentru un diametru dat (mm)	15/3 4/8	32/3 3/12	49/3 4/14	50/3 2/20	52/3 4/22	50/6 6/25
Auto-diagnostic:						
■ supraîncălzire	●	●	●	●	●	●
■ scurt circuit	-	●	●	●	●	●
■ fără alimentare	●	●	●	●	●	●
■ eroare curent pilot	-	●	●	●	●	●
Reglementare curentă continuă	-	●	●	●	●	●
Asigurarea repetabilității ciclului	●	●	●	●	●	●
Sursa de alimentare cu curent	400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V
400 V Stecher	32 A	32 A	32 A	63 A	63/125 A	125 A
400 V Cablu de alimenta	5/2.5 m/mm ²	5/4 m/mm ²	5/4 m/mm ²	5/10 m/mm ²	5/16 m/mm ²	5/16 m/mm ²
Protecție rețea la 230/400V	16 A	25 A	35 A	63 A	63/80 A	125 A
Toleranța la fluctuația sursei de alimentare	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %
Evaluare IP	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Dimensiuni	375x220x360 mm	555x308x535 mm	555x308x535 mm	700x415x660 mm	805x430x730 mm	950x605x860 mm
Greutate	25 kg	65 kg	85 kg	160 kg	190 kg	350 kg
Echipament de protecție a gazului	●	●	●	○	○	○
Contor de sudură	-	●	●	●	●	●
Adhoc	●	●	●	●	●	-
Total	-	○	○	○	○	○
Pistolet						
SK 14	●	●	○	○	○	○
K 22	○	○	○	○	○	○
K 22-D	-	-	○	●	○	○
K 24	-	-	-	-	●	○
K 26	-	-	-	-	-	●
Catalog nr.	50 01 303520	50 01 303021	50 01 303034	50 01 303202	50 01 303403	50 01 303303

● standard / ○ Opțiune / - Indisponibil



Piese de schimb pentru
K Classic Guns
- descărcați
Catalogul Köco 2019 (PL)

Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/i01-1>



Echipament de sudare bolțuri, tip invertor

Invertor 805i-8 / 805i-10 / 905i / 1305i / 1805i / 2305i

NOU
în ofertă



- Dispozitive invertore - greutate mult mai mică decât dispozitivele Elotop corespunzătoare.
- Pentru sudarea cu arc (cu inel de ceramică) sau sudarea cu ciclu scurt (SC).
- Pentru sudarea în mediu de gaz protector (opțional) sau fără.
- Pentru lucrări în hală sau pe un șantier de construcții (IP23).
- O gamă largă de pistoale în funcție de diametrul știftului și de aplicație.
- Reglarea continuă a curentului și a timpului de sudare.

Model	805i-8 / 805i-10	905i	1305i	1805i	2305i
Gama de sudare cu virulă ceramică -diametrul știftului	Ø2 mm	Ø2-12 mm	Ø3-16 mm	Ø2-19 mm	Ø2-25 mm
Sudare cu ciclu scurt - gama de sudare	Ø2-8 mm	Ø2-8 mm	Ø3-8 mm	Ø2-10 mm	Ø12 mm
Sudare ecranată cu gaz - gama de sudare	Ø2-8 / Ø10 mm	Ø2-10 mm	Ø2-16 mm	Ø3-12 (16) mm	Ø2-12 (16) mm
Domeniul de setare curent - continuu	100-800 A*	100-800 A	1300 A	200-1600 A	200-2300 A
Interval de setare a timpului - continuu	1-300 ms	1-800 ms	1-1000 ms	1-1000 ms	1-1500 ms
Memoria parametrilor(set: curent de sudare, timp de sudare și pre-flux de gaz)	-	20	20	20	20
Numărul maxim de știfturi/minime, cu... Ø	40 / Ø3 mm 9 / Ø8 mm	4 / Ø12 mm 9 / Ø10 mm	2 / Ø16 mm 5 / Ø12 mm	2 / Ø19 mm 6 / Ø16 mm	5 / Ø22 mm 3 / Ø25 mm
Auto-diagnostic	Supraîncălzire Fără fază Scurt circuit Eroare de curent pilot				
50/60 Hz alimentare electrică	1x230 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Protecție de alimentare cu întârziere	16 A	20 A	35 A	50 A	63 / 80 A
Consum de energie la...% PJ	max. 8 kVA	3% / 45 kVA 7,5% / 28 kVA 100% / 7,5 kVA	2% / 69 kVA 4,5% / 45 kVA 100% / 9,5 kVA	3% / 90 kVA 6% / 65 kVA 100% / 15,5 kVA	8% / 117 kVA 11% / 90 kVA 100% / 17 kVA
Lungimea maximă a cablului de sudură cu curent de sudură și secțiune transversală	-	600 A/25 m at 70 mm²	1300 A/10 m at 70 mm²	1600 A/10 m at 70 mm²	2000 A/10 m at 95 mm²
Toleranța la fluctuația sursei de alimentare	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %
Clasa de protecție IP	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Sudare ecranată cu gaz	opțiune	opțiune	opțiune	opțiune	opțiune
Precurgere gaz	10-2000 ms	1-2000 ms	100-2000 ms	10-2000 ms	100-2000 ms
Dimensiunile carcasei	550x225x470 mm	410x220x250 mm	550x175x395 mm	600x270x410 mm	800x310x535 mm
Greutate	23 / 27 kg	18 kg	24 kg	36 kg	63 kg
Catalog nr.	50 01 303805 / 50 01 303806	50 01 303905	50 01 303135	50 01 303185	50 01 303195
Tipul pistolului	SK14 (opțiune K22)	SK14	K22	K22D	K22D; (opțiune K24 / K26)

*) 4 intervale

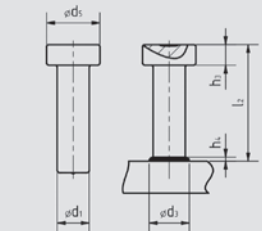
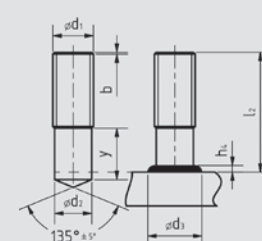
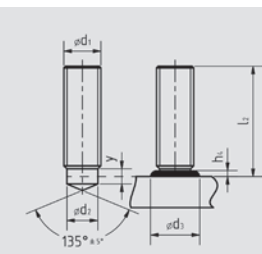
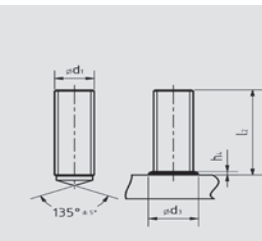
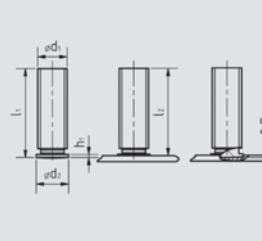
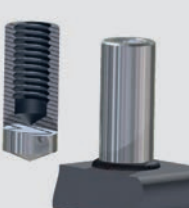
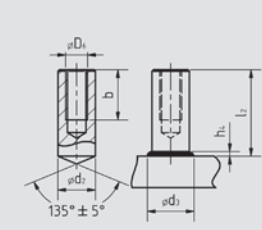


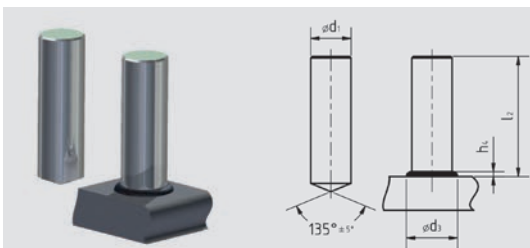
Piese de schimb pentru
K Classic Guns
- descărcați
Catalogul Köco 2019 (PL)

Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/i01-1>



Tipuri de bolțuri conform EN ISO 13918

 	Köco SD EN ISO 13918/ETA-03/0039 Conectori de forfecare. ■ Pentru structuri din oțel conforme cu omologarea tehnică europeană ■ ETA-03/0039 (cu excepția 6 și 12 mm). ■ Alte materiale la cerere, disponibile în mai multe dimensiuni. ■ Bolțurile SD sunt disponibile în diametre de 6 mm; 10 mm; 13 mm; 16 mm; 19 mm; 22 mm și 25 mm.
 	Köco PD EN ISO 13918 Bolțuri sudate cu arc tras cu filet parțial. ■ Versiune de bază realizată din oțel 4,8 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 31. ■ Diametre bolțuri PD disponibile: M6; M8; M10; M12; M16; M20.
 	Köco RD EN ISO 13918 Bolțuri sudate cu arc cu filet redus. ■ Versiune de bază realizată din oțel 4,8 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 31. ■ Diametre bolțuri RD disponibile: M6; M8; M10; M12; M16; M20..
 	Köco FD EN ISO 13918 Bolțuri sudate cu arc tras cu filet integral. ■ Versiune de bază realizată din oțel 4,8 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 31. ■ Diametre bolțuri FD disponibile: M6; M8; M10; M12; M16; M20.
 	Köco PS EN ISO 13918 Bolț filetat cu arc tras cu ciclu scurt cu flanșă. ■ Versiune de bază realizată din oțel 4,8 placat cu cupru. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 31. ■ Diametre bolțuri PS disponibile: M3; M4; M5; M6; M8; M10.
 	Köco ID EN ISO 13918 Bolțuri sudate cu arc tras cu filet intern. ■ Versiune de bază realizată din oțel 4,8 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 31. ■ Diametrele interioare ale bolțurilor sunt disponibile cu găuri M6; M8; M10; M12.

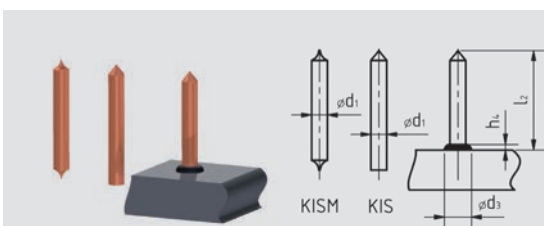


Köco UD

EN ISO 13918

Bolțuri sudate cu arc tras fără filet.

- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabelul de mai jos.
- Bolțurile UD sunt disponibile în diametre de 6 mm; 8 mm; 10 mm; 12 mm; 14,6 mm; 22 mm și 16 mm.

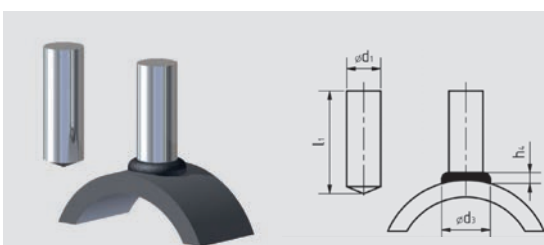


Köco KIS+KISM

Köco KIS+KISM

Știft de izolație cu arc tras.

- Cleme pentru știfturi, de ex. D = 38 mm la cerere.
- Știfturile de izolație sunt disponibile în diametre de 2 mm; 3 mm; 4 mm și 5 mm cu lungimi de la 30 la 250 mm. Alte lungimi sunt disponibile la cerere.

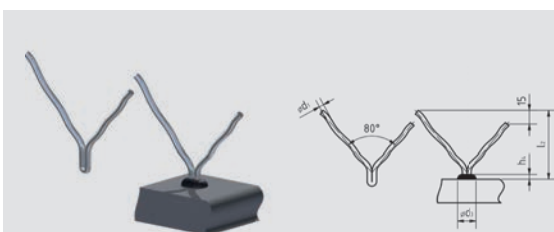


Köco KKS

Köco KKS

Bolțuri de cazan sudate cu arc.

- Versiune de bază realizată din oțel Sicromal 10 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabelul de mai jos.
- Bolțurile KKS sunt disponibile în diametre de 8 mm și 10 mm.



Köco KWA

Köco KWA

Ancoră Y refractară.

- Notă: până la i2 = 45 mm, ambele bare au aceleași lungimi.
- Versiune de bază realizată din oțel 1,4841 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabelul de mai jos.
- Ancorele KWA sunt disponibile în diametre de 6 mm și 8 mm.

Coduri de acoperire a materialului și a bolțului:

001	Oțel structural nealiat, fără acoperire
002	Oțel inoxidabil 1.4301/03
005	A4-50
008	1.4713 (Sicromal 8)
009	1.4742 (Sicromal 10)
011	1.4828
012	1.4841
053	1.4845
018	16Mo3
013	2.4851 (Inconel 601)
054	19MnB4, întărit
062	K 800
057	2.4856 (Inconel 625)
101	4.8, A2L zincat și galben cromat
100	4.8, A2K (galvanizat) fără Cr VI
103	4.8, C2E (placat cu cupru)
102	4.8, G2E (cupru nichelat)
112	4.8, flZnnc-600h fără Cr VI acoperire cu fulgi de zinc

Tipul de material și acoperirea suprafeței sunt indicate de ultimele trei cifre ale numărului de catalog al știftului, conform tabelului de alături



Mai multe date tehnice pentru
știfturi și știfturi de sudură
- descarcă Catalogul Köco 2019 (PL)

Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/i01-1>



Echipamente de sudare bolțuri KST 108 și KST 110 cu descărcarea condensatorilor

Descriere:

- Potrivit pentru sudarea știfturilor din oțel, oțel aliat, aluminiu și alamă.
- Sudează știfturi cu diametrul de 3 până la 10 mm (știfturi de izolație de la 2 mm).
- Setarea tensiunii de încărcare continuă.
- Afișaj digital al tensiunii de încărcare.
- Doar 9,9 kg (KST 108 - 8,9 kg).
- Sistem inteligent de autodiagnostic.

Avantajele sudării folosind descărcarea condensatorului:

- Sudarea foarte rapidă a știfturilor și știfturilor pe tablă subțire de peste 0,5 mm grosime.
- Fixarea știftului fără a zgăria, găuri, fileta sau nitui.
- Conexiune completă între știft și materialul de bază.
- Nu există deteriorări sau decolorări minime pe partea opusă a material de bază, fără scurgeri în rezervoare.
- Fără deformare termică după sudare.
- Consum redus de energie, nu este necesară o sursă de alimentare trifazată.
- Nu sunt necesare materiale suplimentare (sârmă, lipit, flux etc.).
- O gamă largă de conexiuni posibile.



HIT

Dispozitive de sudură cu bolțuri cu condensatoare	KST 110	KST 108
Gama de bolțuri sudate	2-10 mm	2-8 mm
Eficiența sudării	M 10/8, M 6/15 pcs/min	M 8/10, M 6/15 pcs/min
Capacitate	99000 µF	66000 µF
Sursa de alimentare cu curent	115/230 V	115/230 V
Tensiunea de încărcare	50-200 V	50-200 V
Siguranța principală, întârziere	6,3 A	6,3 A
Frecvența sursei de alimentare	50/60 Hz	50/60 Hz
Consum de energie	700 W	700 W
Dimensiuni (fără mâner și picioare)	330x190x280 mm	330x190x280 mm
Greutate	9,9 kg	8,9 kg
Clasa de protecție IP	IP23	IP23
Temperatura de lucru	0-45°C	0-45°C
Catalog nr.	50 01 303014	50 01 303012

Pistoale pentru sudarea pe CD a știfturilor	ESP 1 S	ESP 1 K
Mod de lucru	cu un spațiu	contact
Tip de lucrări cu distanță contact		
Lungimea cablurilor de sudare și control	4 m	4 m
Lungimea pistolului (Fără suport pentru pini)	165 mm	165 mm
Diametrul pistolului	40 mm	40 mm
Greutatea pistolului	130 mm	130 mm
Greutate (fără cabluri)	0,730 kg	0,625 kg
Utilizare	aluminiu	fier, oțel inoxidabil, alamă

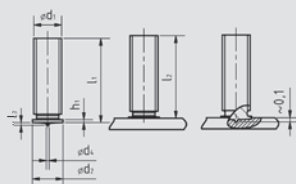
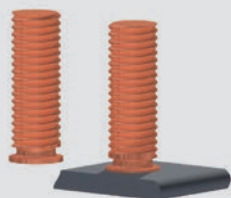


Piese de schimb pentru
Pistoale ESP
- descărcați
Catalogul Köco 2019 (PL)

Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/i01-1>



Tipuri de bolțuri de sudură (CD) conform EN ISO 13918

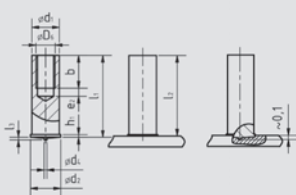
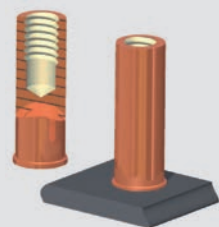


Köco PT

EN ISO 13918

Știft filetat cu flanșă și vârf de aprindere

- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 placat cu cupru. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 31.
- Diametre bolțuri PT disponibile: M3; M4; M5; M6 și M8

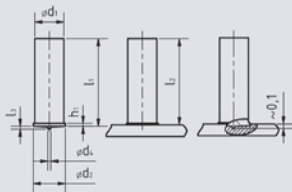
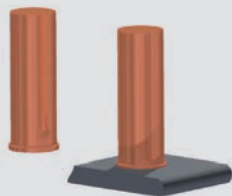


Köco IT

EN ISO 13918

Știft cu flanșă cu filet interior și vârf de aprindere

- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 placat cu cupru. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 31.
- Orificii bolțuri IT disponibile: M3; M4; M5.



Köco UT

EN ISO 13918

Știft cu flanșă fără filet și cu vârf de aprindere

- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 placat cu cupru. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 31.
- Bolțurile PT sunt disponibile în diametre de 3 mm; 4 mm; 5 mm; 6 mm; 7,1 mm.



ISO ace de izolare

- Disponibil în diametre de 2,2 mm și 2,7 mm cu lungimi de la 2 la 250 mm.
- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 placat cu cupru. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 31.
- Sunt disponibile și cleme pentru știfturile de mai sus.



Mai multe date tehnice pentru
știfturile de sudură
- descarcă Catalogul Köco 2019 (PL)

Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/i01-1>

▼ 7. SUDARE CU PURJARE CU ARGON

▼ 7.1. Accesorii de sudură pentru purjare



Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/v01-2>

Obținerea sudurilor de înaltă calitate la conectarea elementelor țevii necesită prezența unui gaz inert (tot în interiorul conductei), care previne oxidarea și formarea defectelor în sudură. Pentru a reduce timpul de purjare al conductei de argon și cantitatea de gaz necesară pentru a proteja o rădăcină de sudură, pot fi utilizate o serie de metode descrise în acest capitol. În funcție de caracterul sudurii, mai multe produse pot fi utilizate în același timp și un monitor de purjare poate fi conectat corespunzător

Monitor de purjare PurgeEye™ 100 IP65



Posibilitatea plasării monitorului pe o conductă

PurgeEye™ 100 IP65 măsoară și arată conținutul de oxigen într-un spațiu umplut cu argon sau alt gaz protector. Dacă este suficient de scăzut, puteți fi sigur că sudura va fi de bună calitate.

Monitorul PurgeEye™ 100 IP65 vă permite să măsurați procentul de oxigen până la limita inferioară de 0,01% sau 100 ppm. Se presupune că prezența oxigenului sub 0,1% în zona sudurii nu are un impact negativ asupra calității și purității sudurii (cu excepția unor metale, de exemplu titan, zirconiu).

HIT

Model	PurgeEye™ 100 IP65
Domeniul de măsurare	from 0,01% (100 ppm) do 20,94% oxygen
Precizie	Pentru nivel de O ₂ 20% ± 0,2% Pentru nivel de O ₂ 2% ± 0,02%
Dimensiuni (lațime max x înălțime x max adâncime)	94x199x63 mm
Sursa de alimentare cu curent	2 x AA 1.5 V baterii
Afișaj	LCD 24 mm
Clasa de protecție IP	IP65
Greutate	0,21 kg
Catalog nr.	50 72 030006

Principalele avantaje ale monitorului PurgeEye™ 100 IP65:

- buton de calibrare automată CAL,
- afișaj LCD mare,
- indicator de uzură al senzorului,
- indicator baterie descărcată,
- trecerea automată la modul StandBy după 1 oră de la ultima măsurare,
- raza de măsurare mărită în comparație cu versiunea MKV,
- posibilitatea de conectare la o ieșire de gaz de protecție sau prelevare de probe de gaz cu un bec de cauciuc,
- priză pentru montare pe un trepied sau pe o priză pe o țevă,
- capac de cauciuc (opțional),
- livrat într-o cutie de transport convenabilă din plastic.



Clasa de monitoare de purjare PurgEye® necesare pentru sudarea titanului, nichelului, oțelului duplex sau zirconului

1. PurgEye® 200 - Nr. cat 50 72 030036

Contor de oxigen de mână cu o gamă de 10-1000 ppm, măsurători brute de la 1 ppm. Alimentat cu o baterie cu o durată de viață de până la 10 ore. Cu pompă încorporată și senzor permanent. Afișaj OLED cu citirea oxigenului în ppm sau %.

2. PurgEye® Nano - Nr. cat 50 72 030032

Primul astfel de contor simplu și ieftin care măsoară oxigenul în intervalul de la 10 ppm. Senzor durabil, care nu necesită întreținere, nu este necesară calibrarea. Ecran mare.

Avantajele de bază ale monitoarelor de purjare PurgEye®:

- dimensiuni mici și greutate,
- afișaj LCD mare,
- alarmă automată care indică depășirea limitelor stabilite,
- special conceput pentru sudarea titanului, aliajelor de nichel sau oțel inox de cea mai înaltă puritate,
- pentru sudarea orbitală sau în camere de argon, corturi etc.,
- posibilitatea de conectare la o ieșire de gaz de protecție (300) sau prelevare de probe de gaz prin intermediul unei pompe încorporate,
- pentru cooperarea cu dispozitive externe, cum ar fi aparate de sudură, dispozitive de alarmă etc.,
- livrat într-o cutie de transport convenabilă din plastic.



PurgEye® 200



PurgEye® Nano

Folie Argweld® solubilă în apă

Folia ARGWELDR solubilă în apă este utilizată pentru a crea bariere impermeabile care limitează spațiul umplut cu gaz de protecție la sudarea țevilor.

Proprietăți:

- pentru utilizare cu oțeluri de toate calitățile,
- folia se dizolvă „ca zahărul” în timpul unui test cu apă,
- fără riscul contaminării pompelor, filtrelor etc.,
- biodegradabil,
- indispensabil în sudarea unitară sau în serie scurtă.

Folia este livrată într-un pachet de carton care conține:

- folie solubilă în apă, de 20 m lungime și 1 m lățime (pliată în jumătate și înfășurată pe o bobină de carton),
- două recipiente de lipici,
- cuțit,
- manual.

Ambalajul face posibilă depozitarea pe termen lung a setului.

Catalog nr.: 50 72 001000





PurgElite® Sisteme de purjare prin sudare



Proprietăți:

- interval de la 1" la 24" (25 mm la 622 mm),
- supapă simplă, fără întreținere, care nu necesită calibrare,
- sistemul PurgElite® este alimentat de un furtun de argon, atât pentru umplerea cilindrilor, cât și pentru crearea unui mediu de argon protector a sudurii rădăcinii,
- un conector special cu supapă rezistă la contactul materialului până la 700°C,
- setul nu zgârie țevile lustruite din interior
- pentru țevi din orice tip de oțel,
- materiale cu porozitate redusă au fost utilizate pentru construcții,
- pentru trecerea prin coate, supape cu bilă deschise etc.,
- ușor și rapid de așezat în țevă,
- nu este posibilă ruperea cilindrilor din cauza presiunii excesive,
- timpul de purjare este o fracțiune din timpul necesar metodelor tradiționale de curățare,
- cost redus comparativ cu alte sisteme de blocare,
- rentabilitatea investiției într-un timp scurt.

Avantajele sistemelor PurgElite® în comparație cu versiunile mai vechi:

- fără piese metalice care pot zgâria țeava,
- nu mai pierdeți timpul pentru calibrarea supapei,
- nu există nicio posibilitate de explozie a bășicilor din cauza reglării incorecte a supapei sau a debitului excesiv de gaz,
- bandă reflectorizantă de centrare pentru a facilita poziționarea corectă a setului față de conector,
- sunt disponibile, de asemenea, scuturi termice pentru seturile PurgElite® în dimensiuni 1-12".

Valvă PurgGate® - protejează bășicile împotriva ruperii datorită presiunii excesive de argon. Terminat cu conectori rapizi pentru setul PurgElite® și furtun de argon.

Domeniul de aplicare [mm]	Dimensiunea conduței nominale [inch / mm]	Catalog nr. / Codul producătorului
32-45	1,5"/25	50 72 100300 / PL0001,5
38-64	2"/50	50 72 100302 / PL0002
64-89	3"/75	50 72 100303 / PL0003
89-114	4"/100	50 72 100304 / PL0004
114-140	5"/125	50 72 100305 / PL0005
140-165	6"/150	50 72 100306 / PL0006
165-191	7"/175	50 72 100307 / PL0007
191-216	8"/200	50 72 100308 / PL0008
241-267	10"/250	50 72 100310 / PL0010
292-318	12"/300	50 72 100312 / PL0012
343-368	14"/350	50 72 100314 / PL0014
394-419	16"/400	50 72 100316 / PL0016
445-470	18"/450	50 72 100318 / PL0018
495-521	20"/500	50 72 100320 / PL0020
521-546	21"/525	50 72 100322 / PL0021
546-572	22"/550	50 72 100324 / PL0022
572-597	23"/575	50 72 100326 / PL0023
597-622	24"/600	50 72 100328 / PL0024



Nr. Catalog / Cod producător: 50 72 100000 / APGV001



Argweld Quick Purge ® III Sistem de purjare prin sudare

Proprietăți:

- soluție mai avansată decât sistemele PurgElite® ,
- recomandat pentru diametre mai mari de țevi,
- regulatorul IntaCal încorporat permite umplerea și scurgerea în siguranță a gazului din bule,
- baloane legate printr-un manșon etanș.

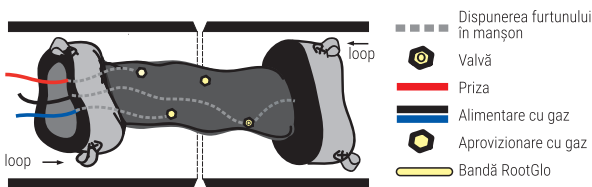


Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f01-6>

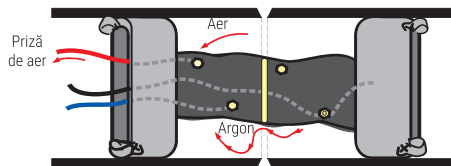
Modul de utilizare a sistemelor de purjare a sudurii Argweld® într-o conductă.

(desene potrivite pentru seturile PurgElite® și Quick Purge® III)

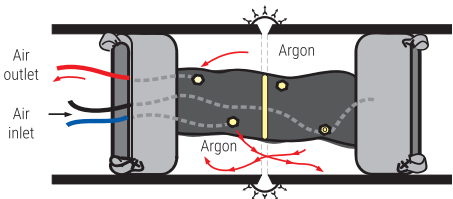
1. Așezați bășicile ARGWELD® în conductă așa cum se arată mai jos. Bășicile trebuie amplasate simetric în raport cu îmbinarea. Supapa de siguranță trebuie amplasată în partea de jos (argonul mai greu deplasează aerul), difuzoarele în poziția cea mai înaltă. Banda RootGlo poate fi utilizată pentru a găsi centrul setului.



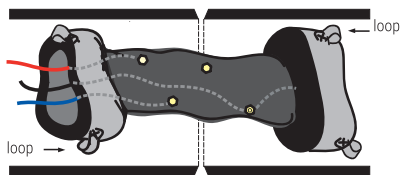
2. Deschideți fluxul de argon. Bășicile se vor umple, excesul de gaz intră în spațiul dintre baloane. La ieșirea gazului din sistem (un amestec de aer și argon suflat) trebuie amplasat un monitor de purjare a oxigenului, de exemplu PurgeEye® 100 IP65.



3. După obținerea unei purități adecvate a gazului care înconjoară sudura confirmată de măsurătorile monitorului de purjare, poate porni sudarea. Este posibilă accelerarea eliminării aerului prin alimentarea cu argon folosind un furtun suplimentar conectat la set. Acul PurgeEye® Purge Monitor poate fi utilizat pentru a determina conținutul de oxigen din gazul protector. Pentru a limita scurgerea de argon prin îmbinare, marginile trebuie acoperite cu o folie specială de aluminiu (50 50 000030).



4. Scoaterea bășicilor din țevă. La sfârșitul sudării și după timpul necesar pentru gazul protector de argon al sudurii de răcire, gazul este eliberat din bule și îndepărtat din țevă. Puteți trece la următoarea cusătură.



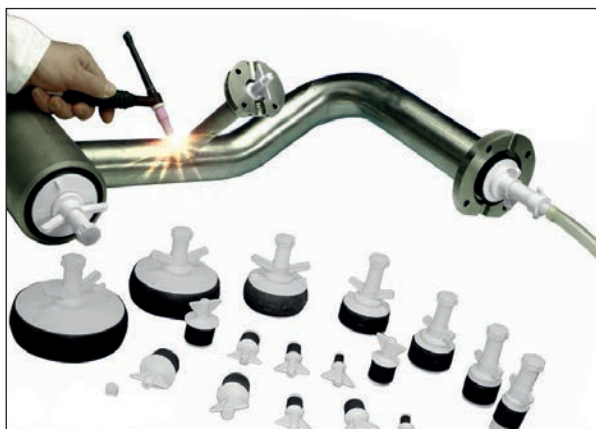
Domeniul de aplicare [mm]	Dimensiunea nominală a țevii [inch / mm]	Catalog Nr. / Codul producătorului
140-165	6"/150	50 72 100082 / APSQ006
165-191	7"/175	50 72 100084 / APSQ007
191-216	8"/200	50 72 100085 / APSQ008
216-241	9"/225	50 72 100100 / APSQ009
241-267	10"/250	50 72 100105 / APSQ010
267-292	11"/275	50 72 100107 / APSQ011
292-318	12"/300	50 72 100125 / APSQ012
318-343	13"/325	50 72 100130 / APSQ013
343-368	14"/350	50 72 100145 / APSQ014
368-394	15"/375	50 72 100155 / APSQ015
394-419	16"/400	50 72 100165 / APSQ016
419-445	17"/425	50 72 100170 / APSQ017

Domeniul de aplicare [mm]	Dimensiunea nominală a țevii [inch / mm]	Catalog Nr. / Codul producătorului
445-470	18"/450	50 72 100185 / APSQ018
470-495	19"/475	50 72 100195 / APSQ019
495-521	20"/500	50 72 100205 / APSQ020
521-546	21"/525	50 72 100210 / APSQ021
546-572	22"/550	50 72 100225 / APSQ022
572-597	23"/575	50 72 100230 / APSQ023
597-622	24"/600	50 72 100245 / APSQ024
622-648	25"/625	50 72 100250 / APSQ025
648-673	26"/650	50 72 100265 / APSQ026
673-699	27"/675	50 72 100270 / APSQ027
699-724	28"/700	50 72 100285 / APSQ028
724-749	29"/725	50 72 100295 / APSQ029
749-775	30"/750	5072 100297 / APSQ030
Diametru mai mare oferim la cerere (max 96"/2400 mm)		

Unele sisteme de purjare sunt disponibile în versiuni termorezistente HotPurge® (de la 6 "la 88") și sunt capabile să reziste la temperaturi de până la 300°C timp de 24 de ore. Folosit pentru sudarea oțelurilor P91 și similare



Opritoare și dopuri pentru țevi



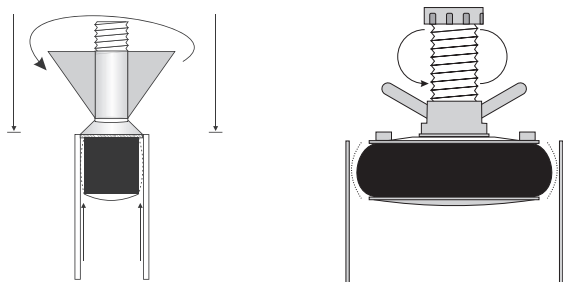
Dopurile de etanșare sunt potrivite pentru o gamă largă de aplicații în industrie, întreținere, servicii de ambarcațiuni etc. Acestea sunt cel mai adesea utilizate pentru etanșarea conductelor cu gaz protector de argon în interiorul conductei, teste de apă la joasă presiune, conducte de încălzire și fibră optică.

Avantajele dopurilor de țevi:

- interval de până la 900 mm (36"),
- materiale de înaltă calitate: nailon (până la 150 mm - 6") și aluminiu
- piese turnate (până la 900 mm - 36"),
- capacitatea de a sigila eficient țevile cu pereți neuniformi sau crăpați,
- curățare ușoară: beton, mortar etc.; nu se lipește de
- dopurile nu se corodează,
- dilatarea ușoară și forța minimă de strângere sunt asigurate de o șaibă specială din copolimer situată între piulița fluture și fișa de perete,
- dimensiunile mai mari ale dopurilor au nervuri de rigidizare suplimentare.

Dopuri solide pentru țevi			
Dimensiunea	Domeniul de aplicare	Producător nr.	Catalog nr.
13 mm conector	14-19 mm	PSP1013	50 72 008050
19 mm conector	18-25 mm	PSP1019	50 72 008075
25 mm conector	24-36 mm	PSP1025	50 72 008100
32 mm conector	30-44 mm	PSP1032	50 72 008125
38 mm conector	37-54 mm	PSP1038	50 72 008150

Arborele gol alezaj mic cu conexiune de 10mm			
Dimensiunea	Domeniul de aplicare	Producător nr.	Catalog nr.
13x10 mm conector	13-19 mm	PSP113H	50 72 008055
19x10 mm conector	18-25 mm	PSP119H	50 72 008080
25x10 mm conector	23-36 mm	PSP125H	50 72 008105
32x10 mm conector	30-43 mm	PSP132H	50 72 008127
38x10 mm conector	36-50 mm	PSP138H	50 72 008160
Arborele gol alezaj mic cu conexiune de 13mm			
38x13 mm/1½" conector	36-53 mm	PSP2038	50 72 009015
50x13 mm/2" conector	49-64 mm	PSP2050	50 72 009020
63x13 mm/2½" conector	63-76 mm	PSP2063	50 72 009022
75x13 mm/3" conector	73-88 mm	PSP2075	50 72 009025
100x13 mm/4" conector	92-100 mm	PSP2100	50 72 009040
125x13 mm/5" conector	119-142 mm	PSP2125	50 72 009050
150x13 mm/6" conector	145-164 mm	PSP2150	50 72 009060



Dopuri de aluminiu pentru țevi cu o conexiune de 13 mm			
Dimensiune	Domeniul de aplicare	Producător nr.	Catalog nr.
Conector Aluminiu 40x13 mm/1½"	38-50 mm	PSP3040	50 72 009340
Conector Aluminiu 50x13 mm/2"	49-62 mm	PSP3050	50 72 009350
Conector Aluminiu 60x13 mm/2½"	62-77 mm	PSP3060	50 72 009360
Conector Aluminiu 75x13 mm/3"	73-89 mm	PSP3075	50 72 009375
Conector Aluminiu 85x13 mm/3½"	84-103 mm	PSP3085	50 72 009385
Conector Aluminiu 100x13 mm/4"	94-110 mm	PSP3100	50 72 009388
Conector Aluminiu 115x13 mm/4½"	112-130 mm	PSP3115	50 72 009390
Conector Aluminiu 125x13 mm/5"	125-142 mm	PSP3125	50 72 009393
Conector Aluminiu 150x13 mm/6"	146-168 mm	PSP3150	50 72 009395
Dopuri de aluminiu pentru țevi cu o conexiune de 25 mm			
Conector Aluminiu 175x25 mm/7"	175-200 mm	PSP4175	50 72 009417
Conector Aluminiu 200x25 mm/8"	193-220 mm	PSP4200	50 72 009420
Conector Aluminiu 225x25 mm/9"	220-240 mm	PSP4225	50 72 009422
Conector Aluminiu 250x25 mm/10"	245-279 mm	PSP4250	50 72 009425
Conector Aluminiu 300x25 mm/12"	295-325 mm	PSP4300	50 72 009430
Conector Aluminiu 350x25 mm/14"	350-385 mm	PSP4350	50 72 009435
Conector Aluminiu 400x25 mm/16"	390-435 mm	PSP4400	50 72 009440



Carcase de sudură flexibile ARGWELD®



Carcasele flexibile de sudură ARGWELD® au fost proiectate pentru utilizare ori de câte ori motive economice nu justifică utilizarea camerelor de sudură permanente.

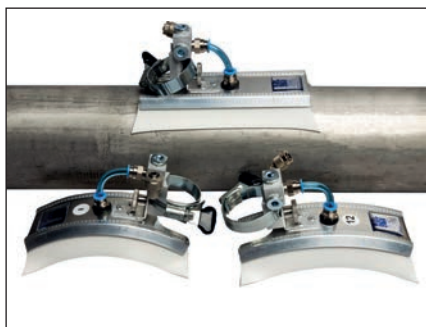
Aplicații tipice ale carcaselor flexibile de sudură ARGWELD®:

- sudarea „ocazională” a componentelor din titan (în principal pentru nevoile industriei aeronautice),
- sudarea oțelului rezistent la acid (în principal pentru nevoile industriei de echipamente medicale și auto) pentru a elimina purjarea costisitoare a zonei de sudură decolorate.

Diametrul incintei	Catalog nr.	Producator nr.
36"-914 mm	50 72 001090	AFE0900
48"-1219 mm	50 72 001120	AFE0120
60"-1524 mm	50 72 001150	AFE0150
70"-1778 mm	50 72 001180	AFE0180

În plus față de modelele prezentate mai sus, este posibilă alimentarea camerelor în funcție de cerințele clientului

Ecrane de protecție ARGWELD® Weld Trailing Shields



Se folosesc pentru a oferi o protecție mai bună a argonului pentru sudura de răcire, de exemplu la sudarea oțelului inoxidabil sau a titanului. Acestea sunt montate pe duza arzătorului TIG și conectate cu un furtun independent de argon.

În timpul sudării, ecranul alunecă peste sudură pentru mai mult timp pentru a o izola de aer. Argonul este alimentat la o sudură de răcire printr-o sită specială.

Scuturile Trailing Shields sunt disponibile în trei modele:

- pentru suduri plate în sudarea manuală,
- pentru sudarea manuală în interiorul țevilor și vaselor,
- pentru sudarea manuală în afara conductelor și vaselor,
- la comandă vă rugăm să declarați modelul, diametrul și tipul arzătorului TIG.

Banda de aluminiu

Banda adezivă de sudură din aluminiu este utilizată pentru etanșarea îmbinărilor conductelor înainte de sudarea TIG dacă conducta este umplută cu gaz de formare. În timpul sudării, sudorul se desprinde treptat de pe bandă, evitând astfel pierderile de gaz din interiorul conductei. Adezivul aplicat și folia de aluminiu rezistă condițiilor apărute în timpul sudării și garantează curățenia sudurilor obținute. Banda este lipită cu hârtie și este disponibilă în dimensiuni de 50 mm x 45 m.

Catalog nr.: 50 50 000030



Argweld® Weld Backing Tape (Bandă de suport)

Benzile de suport pentru sudare Argweld® sunt utilizate pentru efectuarea corectă a sudării rădăcinii în loc de, de exemplu, suporturi ceramice. Acestea constau dintr-o bandă din fibră de sticlă lipită pe o bandă de aluminiu autoadezivă. Metalul topit este depus direct pe fibră fără zgură nedorită. Acestea sunt utilizate în principal pentru sudarea rezervoarelor folosind metoda TIG. În funcție de curentul maxim de sudare, se pot distinge benzi de 80 A, 160 A, 240 A și 600



Avantajele benzilor de suport pentru sudură:

- Potrivit pentru tablă, țevi și rezervoare.
- Faceți posibilă evitarea sudării și prelucrării suplimentare.
- Eliminați crăpăturile și rectificarea.
- Sudare fără defecte de sudură.
- Pentru toate pozițiile de sudare.

Tip	Producator nr.	Catalog nr.
80 A Bandă de sudură (25 m Rolă)	ABT0004	50 72 010098
160 A Bandă de sudură (12,5 m Rolă)	ABT0005	50 72 020000
240 A Bandă de sudură (12,5 m Rolă)	ABT0006	50 72 020002
600 A Bandă de sudură (12,5 m Rolă)	ABT0007	50 72 020004

▼ 7.2. Pulbere care formează bavuri



SOLAR FLUX TipE B

Proprietăți:

- Fluxul aplicat ca un ajutor în sudarea oțelurilor cu un aliaj înalt (conținut de nichel peste 25%).
- Pentru sudarea oțelurilor medii și slab aliate pentru a obține o îmbinare cu durabilitate ridicată și calitate de utilizare cu acces dificil sau imposibil din partea bavurii.
- Elimină necesitatea de tamponare care formează bavura de sudură, precum și gazul protector pe partea coamei pentru a proteja metalul lichid de oxidare.



Package: 450 g
Catalog nr.: 84 40 000010
(export label): 84 40 000011

▼ 7.3. Benzi de suport ceramic



Benzi de suport ceramic MOST



Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f01-7>

Nr.	Tip - Dimensiuni [mm]	Lungime	Observații
1	MOST LT05 TIA	600 mm 24 seg x 25 mm	Segmentul de 25 mm al plăcuței este fixat pe bandă autoadezivă din aluminiu cu lățimea de 85 mm. Ambalaj: 60 buc. Catalog nr. 50 49 500550 Pentru sudarea cu sârmă solidă sau pulbere metalică
2	MOST LT05-6 TIA	600 mm 24 seg x 25 mm	Segmentul de 25 mm al plăcuței este fixat pe bandă autoadezivă din aluminiu cu lățimea de 85 mm. Ambalaj: 60 buc. Catalog nr. 50 49 500560 Pentru sudarea cu sârmă solidă sau pulbere metalică.
3	MOST LT 05TT TIA	600 mm 24 seg x 25 mm	Segmentul de 25 mm al plăcuței este fixat pe bandă autoadezivă din aluminiu cu lățimea de 85 mm. Ambalaj: 60 buc. Catalog nr. 50 49 500500 Pentru sudarea cu fir de pulbere sau electrod acoperit.
4	MOST LT 06 TIA	600 mm 24 seg x 25 mm	Segmentul de 25 mm al tamponului este fixat pe 85 mm bandă largă autoadezivă din aluminiu de 85 mm. Ambalaj / Nr. catalog Ø6,0 mm - 250 pcs. - 50 49 500060 Ø8,0 mm - 160 pcs. - 50 49 500080 Ø10,0 mm - 120 pcs. - 50 49 500100 Ø12,0 mm - 100 pcs. - 50 49 500120 Ø15,0 mm - 75 pcs. - 50 49 500150

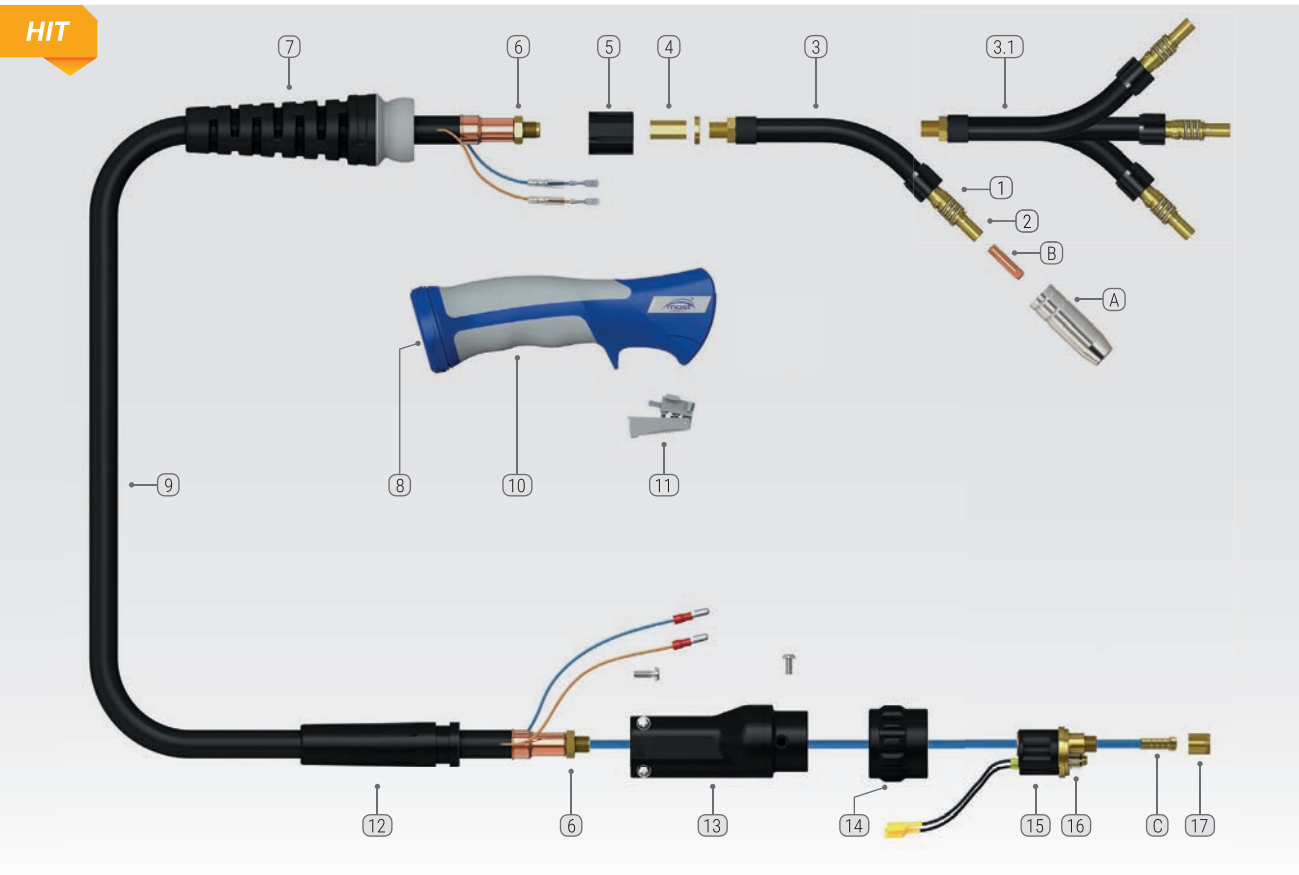
Consumabile pentru sudură utilizate pentru sudarea pe plăcuțe ceramice - Capitolul 10.

▼ 8. PISTOLEȚI DE SUDARE ȘI ACCESORII

▼ 8.1. Pistoaleți MIG/MAG



M15 SGRIP



Model	M15 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice în concordanță cu EN 60 974-7: ▪ Ciclul de lucru de 60% ▪ Diametrul sârmei	180 A - CO ₂ 150 A - mix M21 0,6-1,0 mm
Lungime / Catalog nr.	(3,0 m) 55 08 301530 (4,0 m) 55 08 301540 (5,0 m) 55 08 301550

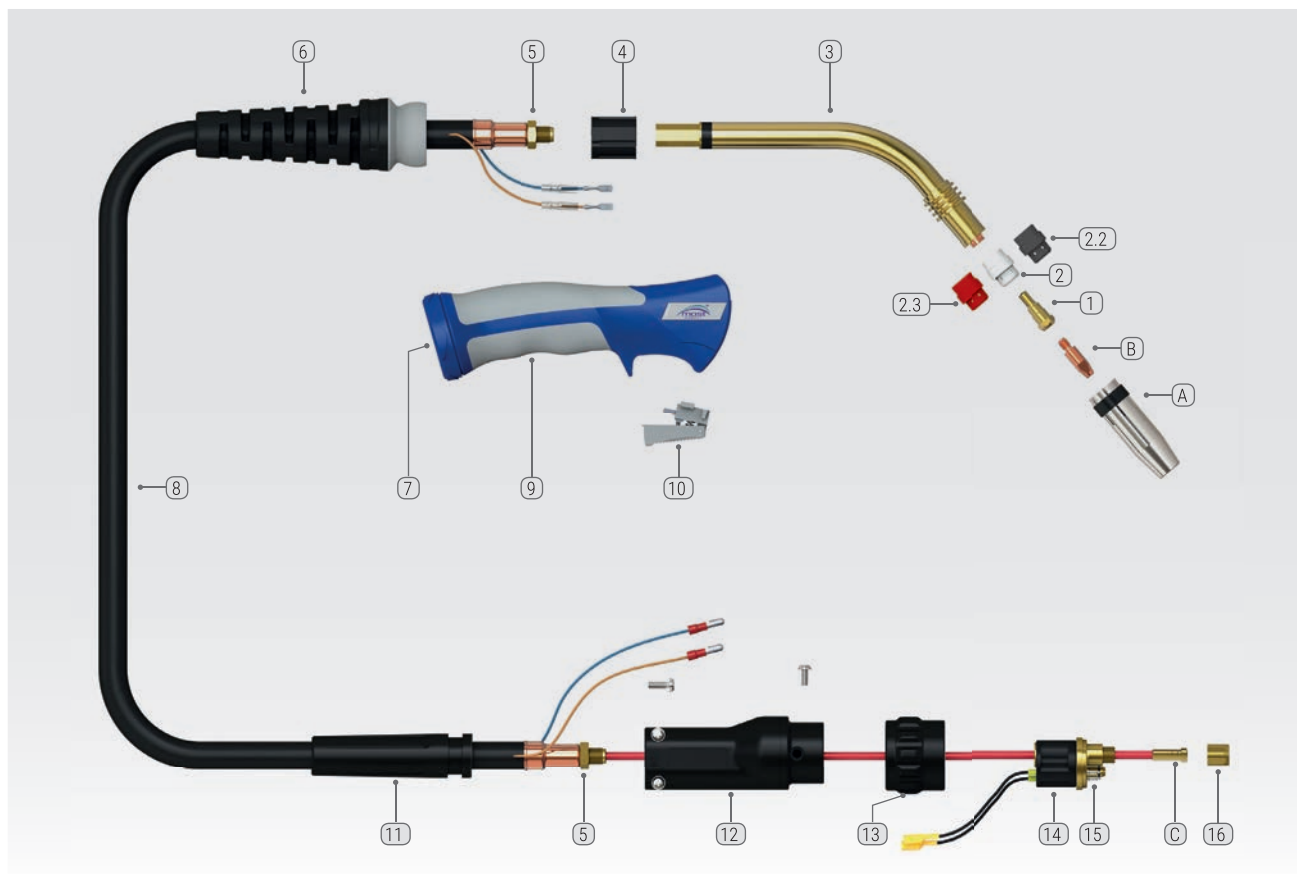
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	Duză de gaz conică Ø16 Duză de gaz conică Ø12* Duză de gaz conică Ø9,5 Duză de gaz de sudură prin puncte	55 12 300885 55 12 300890 55 12 300880 55 12 300882
1	Arc*	55 13 008340
2	Suport de duză de contact cu arc	55 13 003751
3	Gât pistol M-15 fără portduză curent și duză de contact*	55 13 014060
3.1	Gât flexibil pistol M-15 fără portduză curent și duză de contact	55 13 01406F
4	Adaptor intermediar, alamă	55 13 003760

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
5	Corp conector	55 13 013258
6	M10x1 conector intermediar	55 13 004309
7	MOST întăritor de pistol M15/25 UG8015	55 13 006834
8	MOST piuliță pistol UG8008	55 13 006837
9	Pachet de cabluri 3 m	55 13 016090
9.1	Pachet de cabluri 4 m	55 13 016091
9.2	Pachet de cabluri 5 m	55 13 016092
10	MOST corp pistol M GRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
11	MOST Buton pistol M15/501 UG2516	55 13 006517
12	Arc protecție pentru cuplă euro UC2841 M15	55 13 006835
13	MOST conector euro M15/36	55 13 006518
14	MOST piuliță dop euro M15/501	55 13 006519
15	Conector integrat UC1528	55 13 006569
16	O-ring 4x1	55 13 013962
17	Piuliță de inserție specială	55 13 004300
B	M6x25 duză de contact	(tabelul p. 54)
C	Tuburi de ghidaj	(tabelul p. 54)

* versiunea standard



M24 SGRIP



Model	M24 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice în concordanță cu EN 60 974-7: ■ Ciclu de lucru de 60% ■ Diametrul sârmei	250 A - CO ₂ 220 A - mix M21 0,8-1,2 mm
Lungime / Catalog nr.	(3,0 m) 55 08 302430 (4,0 m) 55 08 302440 (5,0 m) 55 08 302450

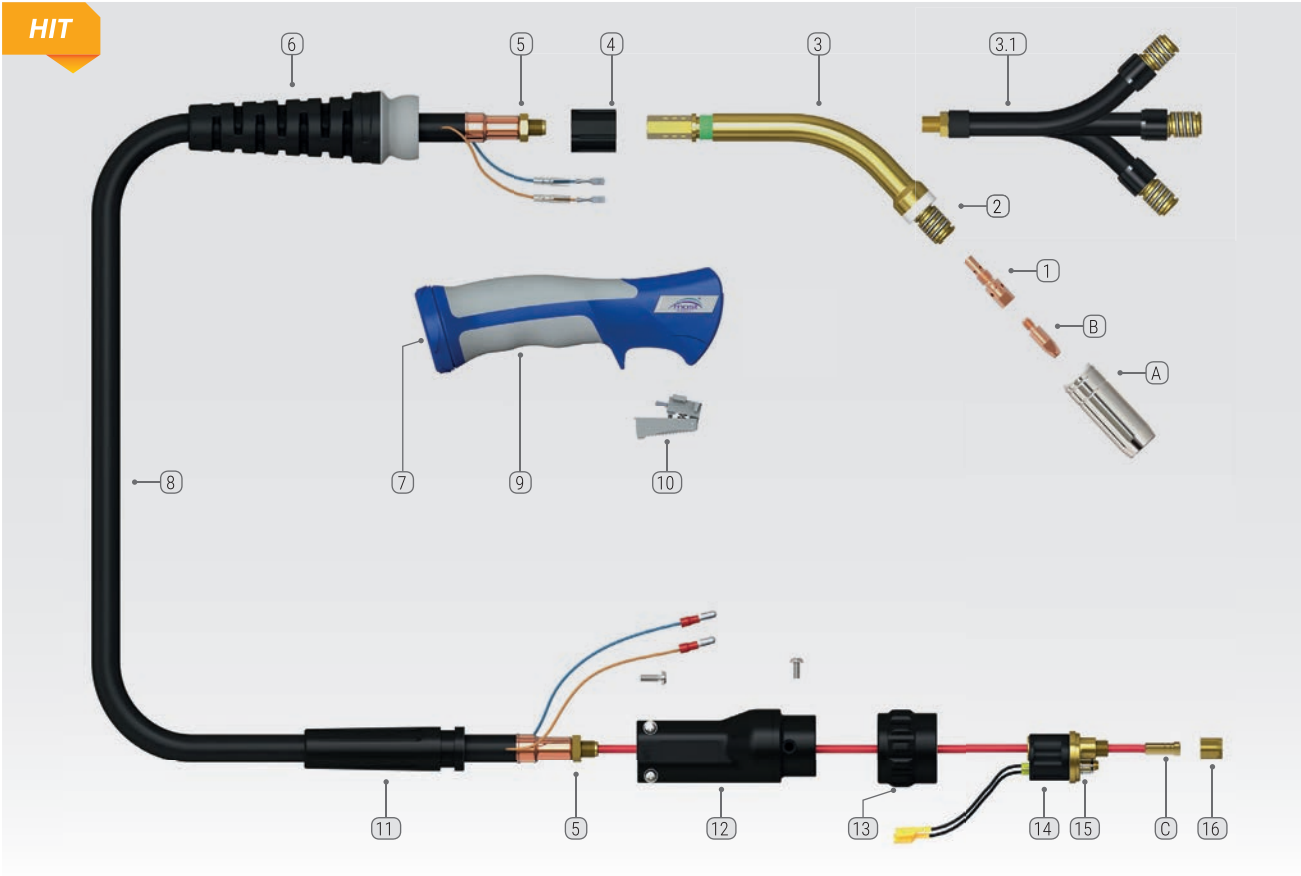
Nr.	Elemente inlocuibile	Catalog nr.
A	Duză de gaz conică 17x63,5 Duză de gaz conică 12,5x63,5* Duză de gaz conică 10x63,5	55 12 300897 55 12 300895 55 12 300896
1	M6* suport de duză de contact	55 13 003800
2	M-24 Gaz difuzor de gaz ceramic alb*	55 13 009460
2.1	M-24 Gaz difuzor de gaz, alb	55 13 009465
2.2	M-24 Gaz difuzor de gaz, negru	55 13 009464
2.3	M-24 difuzor de gaz silicon	55 13 009467

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
3	M24 gât de lebădă	55 13 014063
4	Corp conector	55 13 013258
5	M10x1 conector intermediar	55 13 004309
6	MOST întăritor de pistol M24/M36 UG8016	55 13 006832
7	MOST piulița pistol UG8008	55 13 006837
8	MOST Pachet de cabluri M24 3 m	55 13 016093
8.1	MOST Pachet de cabluri M24 4 m	55 13 016094
8.2	MOST Pachet de cabluri M24 5 m	55 13 016095
9	MOST corp pistol M GRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
10	MOST Buton pistol M15/501 UG2516	55 13 006517
11	MOST stiffener for euro Fișă de conectare M15/25 UC2841	55 13 006835
12	MOST euro Fișă de conectare connector M24/36 UC3641	55 13 006833
13	MOST piuliță eurocuplă M15/25 UC1519	55 13 006519
14	Conector integrat UC1528	55 13 006569
15	O-ring 4x1	55 13 013962
16	Piulița de inserție specială	55 13 004300
B	M6x28 duză de contact	(tabelul p. 54)
C	Tuburi de ghidaj	(tabelul p. 54)

* versiunea standard



M25 SGRIP



Model	M25 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice în concordanță cu EN 60 974-7: ▪ Ciclul de lucru de 60% ▪ Diametrul sârmei	230 A - CO ₂ 200 A - mix M21 0,8-1,2 mm
Lungime / Catalog nr.	(3,0 m) 55 08 302530 (4,0 m) 55 08 302540 (5,0 m) 55 08 302550

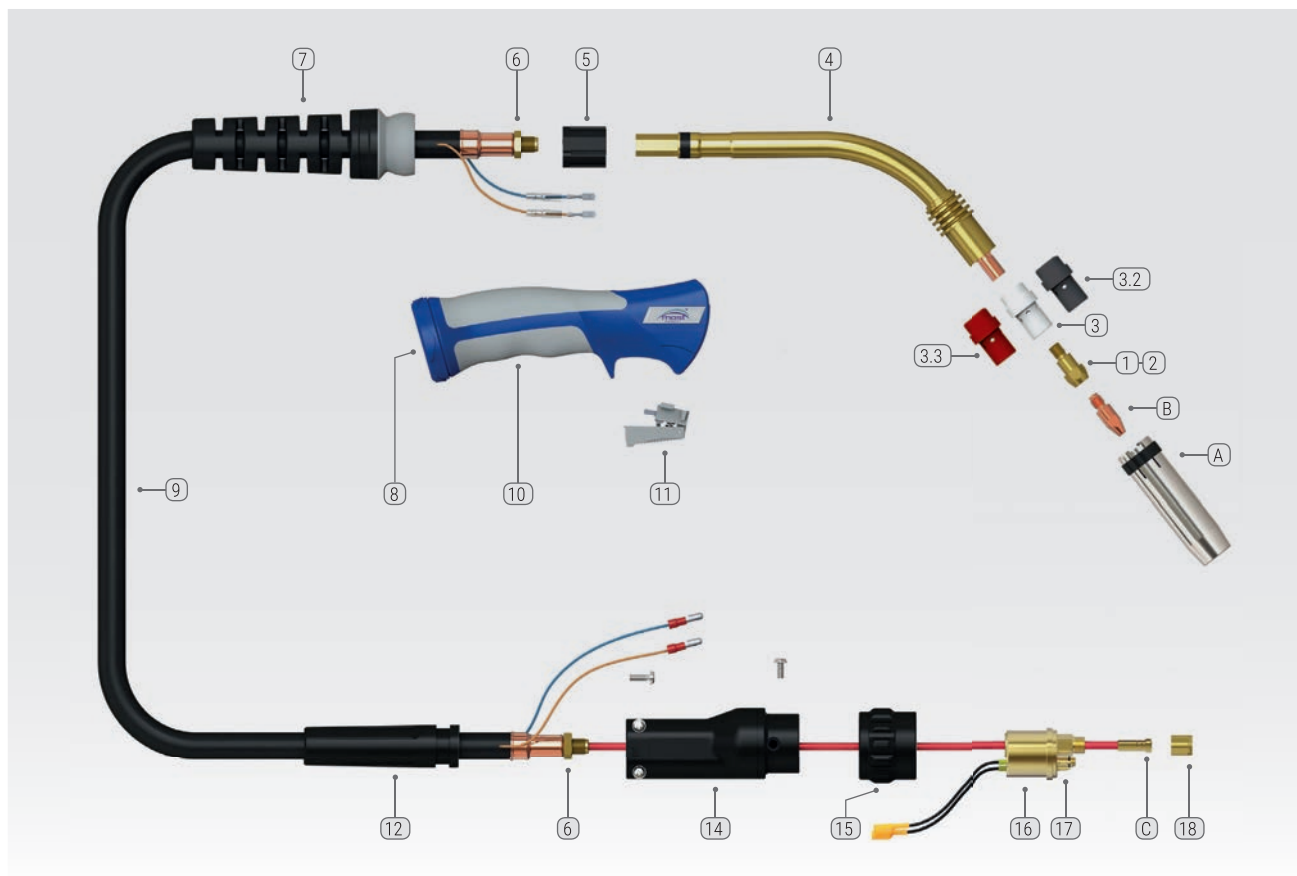
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	Duză de gaz conică 18x57 Duză de gaz conică 15x57* Duză de gaz conică 11,5x57 Duză de gaz de sudură prin puncte	55 12 300901 55 12 300900 55 12 300904 55 12 300903
1	M25* suport duza contact	55 13 003804
2	M25* arc	55 13 008360
3	Gât pistol M-25 fără portduză curent și duză de contact	55 13 014072
3.1	Gât felxibil pistol M-25 fără portduză curent și duză de contact	55 13 01407F
4	Corp conector	55 13 013258
5	M10x1 conector intermediar	55 13 004309

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
6	MOST întăritor de pistol M15/25 UG8015	55 13 006834
7	MOST piulița pistol UG8008	55 13 006837
8	Pachet de cabluri M-25 3 m	55 13 016093
8.1	Pachet de cabluri M-25 4 m	55 13 016094
8.2	Pachet de cabluri M-25 5 m	55 13 016095
9	MOST corp pistol MSGRIP UG 2514/KJ/B	55 13 006515
10	MOST Buton pistol M15/501 UG2516	55 13 006517
11	MOST stiffener for euro Fișă de conectare M15/25 UC2841	55 13 006835
12	MOST euro Fișă de conectare connector M15/36 UC1518	55 13 006518
13	MOST euro Fișă de conectare nut M15/501 UC1519	55 13 006519
14	Conector integrat	55 13006569
15	O-ring 4x1	55 13 013962
16	Piulița de inserție specială	55 13 004300
B	M6x28 duză de contact	(tabelul p. 54)
C	Tuburi de ghidaj	(tabelul p. 54)

* versiunea standard



M36 SGRIP



Model	M36 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice în concordanță cu EN 60 974-7:	
▪ Ciclul de lucru de 60%	320 A - CO ₂ 290 A - mix M21 0,8-1,2 mm
▪ Diametrul sârmei	
Lungime / Catalog nr.	(3,0 m) 55 08 303630 (4,0 m) 55 08 303640 (5,0 m) 55 08 303650

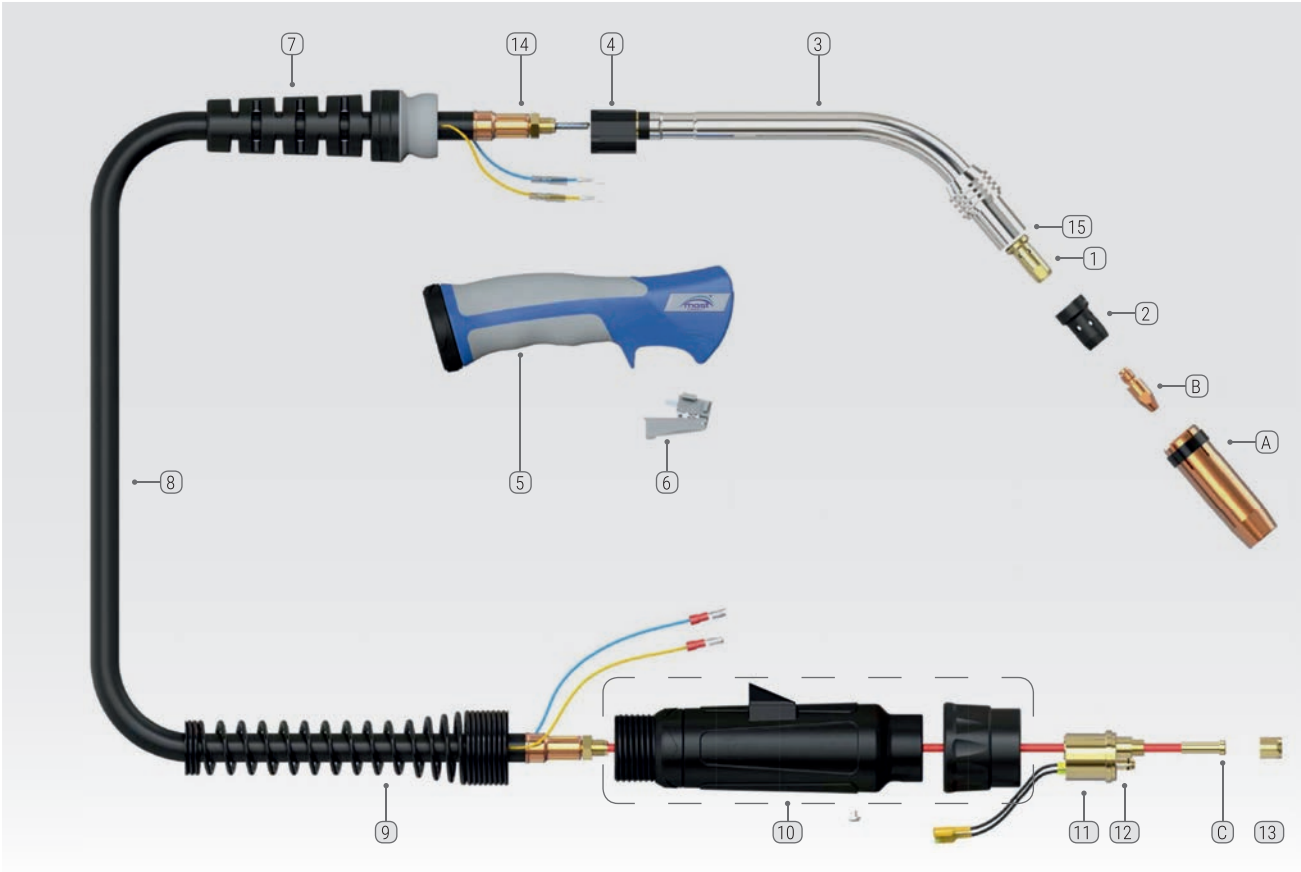
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	Duză de gaz conică 19x84 Duză de gaz conică 16x84* Duză de gaz conică 12x84 Duză de gaz de sudură prin puncte	55 12 300915 55 12 300910 55 12 300914 55 12 300917
1	M6x28* suport de duză de contact	55 13 003806
2	M8x28 suport de duză de contact	55 13 003816
3	M-36 Gaz difuzor de gaz ceramic alb*	55 13 009486
3.1	M-36 Gaz difuzor de gaz, alb	55 13 009485
3.2	M-36 Gaz difuzor de gaz, negru	55 13 009484
3.3	M-36 difuzor de gaz silicon	55 13 00948S

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
4	M36 gât de lebădă	55 13 014080
5	Corp conector	55 13 013258
6	M10x1 conector intermediar	55 13 004309
7	MOST întăritor de pistol M36 UG8016	55 13 006832
8	MOST piuliță pistol M36 UG8008	55 13 006837
9	Pachet de cabluri M36 3 m	55 13 016096
9.1	Pachet de cabluri M36 4 m	55 13 016097
9.2	Pachet de cabluri M36 5 m	55 13 016098
10	MOST corp pistol MSGRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
11	MOST Buton pistol M15/501 UG2516	55 13 006517
12	MOST stiffener for euro Fișă de conectare M36 UC3641	55 13 006833
14	MOST euro Fișă de conectare connector M15/36 UC1518	55 13 006518
15	MOST euro Fișă de conectare nut M15/501 UC1519	55 13 006519
16	Conector integrat	55 13 006569
17	O-ring 4x1	55 13 013962
18	Piuliță de inserție specială	55 13 004300
B	M6x28 duză de contact	(tabelul p. 54)
C	Tuburi de ghidaj	(tabelul p. 54)

* versiunea standard



M38 SGRIP



Model	M38 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice în concordanță cu EN 60 974-7: ▪ Ciclul de lucru de 60% ▪ Diametrul sârmei	350 A - CO ₂ 320 A - mix M21 1,0-1,6 mm
Lungime / Catalog nr.	(3,0 m) 55 08 303830 (4,0 m) 55 08 303840 (5,0 m) 55 08 303850

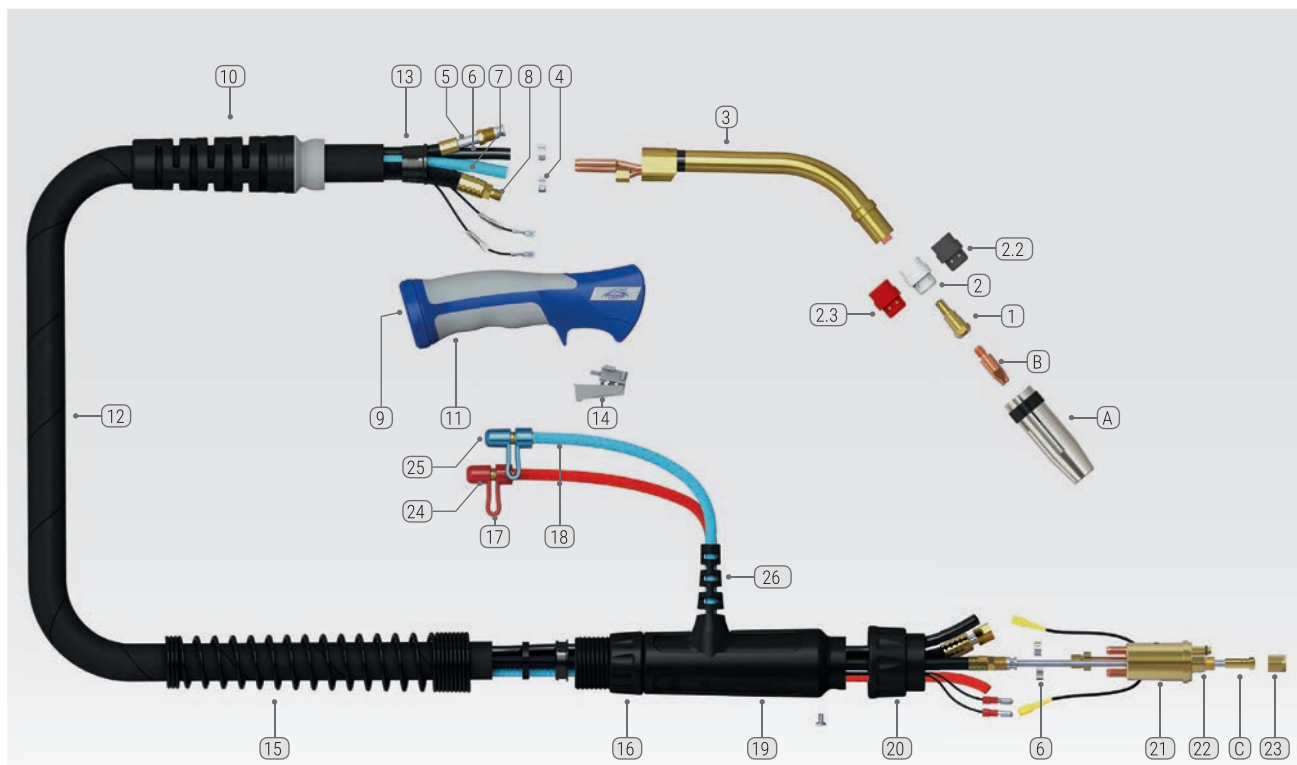
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	Duză de gaz conică 20x76	55 13 000610
	Duză de gaz conică 16x76* heavy duty	55 13 000617
	Duză de gaz conică 16x76	55 13 000600
	Duză de gaz conică 14x76	55 13 000615
	Duză de gaz de sudură prin puncte	55 13 000613
1	M8 M38 UB3812* suport duza contact	55 13 003820
2	M38 Gaz difuzor de gaz, negru UB5005H*	55 13 009483
2.1	401/501 Gaz difuzor de gaz, alb	55 13 009491

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
3	M38 UG3801* gât de lebădă	55 13 014079
4	Corp conector	55 13 013258
5	MOST corp pistol MSGRIP RYG2514	55 13 006515
6	MOST Buton pistol M15/501 UG2516	55 13 006517
7	MOST întăritor de pistol UG8016	55 13 006832
8	Pachet de cabluri M38 3 m	55 13 016099
8.1	Pachet de cabluri M38 4 m	55 13 016100
8.2	Pachet de cabluri M36 5 m	55 13 016101
9	MOST Fișă de conectare eurocuplă M38 UC8026	55 13 006841
10	MOST euro Fișă de conectare conector cu piuliță UPA38030EB	55 13 006523
11	Conector integrat	55 13 006569
12	O-ring 4x1	55 13 013962
13	Piulița de inserție specială	55 13 004300
14	Conector intermediar M10x1	55 13 004309
15	Insulated washer 401/501	55 13 013966
B	M8x30 duză de contact	(tabelul p. 54)
C	Tuburi de ghidaj acoperite	(tabelul p. 54)

* versiunea standard



M240 SGRIP



Model	M240 SGRIP
Răcire	Lichid
Date tehnice în concordanță cu EN 60 974-7:	
▪ Rating 100% Ciclu de lucru	300 A - CO ₂ 270 A - mix M21 0,8-1,2 mm
▪ Diametrul sârmei	
Lungime / Catalog nr.	(3,0 m) 55 08 304243 (4,0 m) 55 08 304244 (5,0 m) 55 08 304245

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	Duză de gaz conică 17x63,5 Duză de gaz conică 12,5x63,5* Duză de gaz conică 10x63,5	(3 m) 55 12 300897 (4 m) 55 12 300895 (5 m) 55 12 300896
1	M6* suport duza contact	55 13 003800
2	M-24 Gaz difuzor de gaz ceramic alb*	55 13 009460
2.1	M-24 Gaz difuzor de gaz, alb	55 13 009465
2.2	M-24 Gaz difuzor de gaz, negru	55 13 009464
2.3	M-24 difuzor de gaz silicon	55 13 009467
3	M240 gât de lebădă	55 13 014082
4	GER 9,5 clemă	50 15 000095
5	Cablu de inserție	(3 m) 55 13 006503 (4 m) 55 13 006504 (5 m) 55 13 006505
6	Conductă de gaz, neagră	55 13 015370 (m)
7	Furtun albastru 5x1,5	51 13 007120 (m)

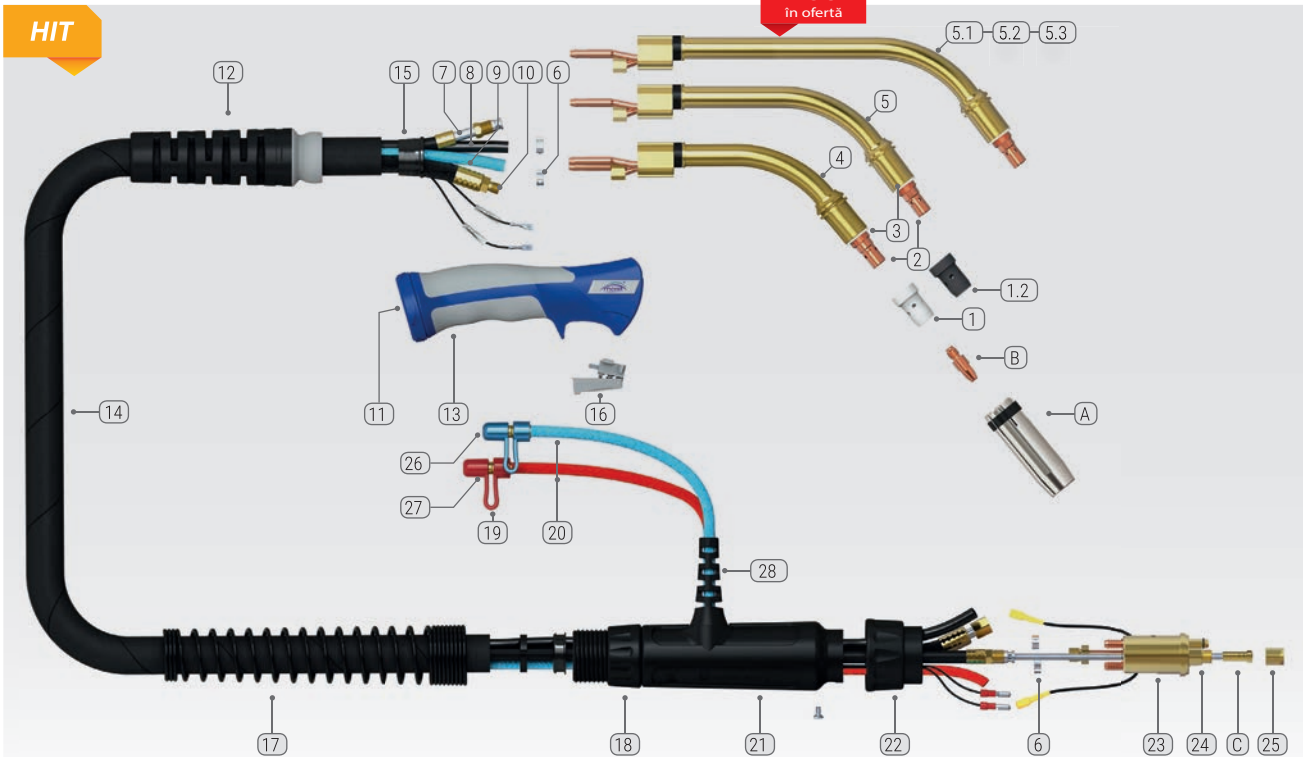
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
8	Cablu alimentare-apă	(3 m) 55 13 015968 (4 m) 55 13 015969 (5 m) 55 13 015970
9	MOST piulița pistol UG8008	55 13 006837
10	MOST întăritor de pistol 401/501 UG 3208	55 13 006831
11	MOST corp pistol MSGRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
12	Set capac cablu extern	(3 m) 55 13 015530 (4 m) 55 13 015531 (5 m) 55 13 015532
12.1	Capac cablu exterior	51 13 007201 (m)
13	Inel de ghidaj MOST 401/501 UG 8010 55	55 13 006839
14	MOST Buton pistol M15/501 UG2516	55 13 006517
15	MOST M401/501 euro Fișă de conectare arc	55 13 006827
16	MOST euro Fișă de conectare piuliță pentru arc M36/501	55 13 006828
17	Mufă de cuplare rapidă ø6	50 14 182003
18	Furtun roșu 5x15	51 13 007115
18.1	Furtun albastru 5x1,5	51 13 007120
19	Cover pentru euro conector MOST M401/501	55 13 006522
20	MOST piuliță de priză euro M15/501	55 13 006519
21	Conector de apă integrat UB5098	55 13 006570
22	O-ring 4x1	55 13 013962
23	Piulița de inserție specială	55 13 004300
24	UBD 80310 roșu Fișă de conectare	55 13 006838
25	UBD 80320 albastru Fișă de conectare	55 13 006840
26	Rigidizator cablu	55 13 006524
B	Duză de contact M6x28	(tabelul p. 54)
C	Tuburi de ghidaj	(tabelul p. 54)

Recomandăm utilizarea soluțiilor de răcire speciale conform celor de la pagina 16

* versiunea standard



M401 SGRIP / M501 SGRIP



Model	M401 SGRIP	M 501 SGRIP
Răcire	Lichid	Lichid
Date tehnice conform EN 60 974-7:		
▪ Rating 100% Ciclu de lucru	400 A - CO ₂ 350 A - mix M21	500 A - CO ₂ 450 A - mix M21
▪ Diametrul sârmei	0,8-1,6 mm	0,8-1,6 mm
Lungime / Catalog nr.	3,0 m/55 08 304013 4,0 m/55 08 304014 5,0 m/55 08 304015	3,0 m/55 08 305013 4,0 m/55 08 305014 5,0 m/55 08 305015

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	Duză de gaz conică 20x76 Duză de gaz conică 16x76* Duză de gaz conică 14x76 Duză de gaz conică ranforsată 16x76 HD	55 13 000610 55 13 000600 55 13 000615 55 13 000617
1	401/501 Gaz difuzor de gaz ceramic alb*	55 13 009493
1.1	401/501 Difuzor de gaz alb	55 13 009491
1.2	401/501 Difuzor de gaz negru	55 13 009498
2	M401/501 M6x25 suport duza contact	55 13 003991
2.1	M401/501 M6x29 suport duza contact	55 13 003993
2.2	M401/501 M8x25* suport duza contact	55 13 003990
2.3	M401/501 M8x29 suport duza contact	55 13 003992
3	Șaibă Izolatoare M401/501	55 13 013966
4	M401 SGRIP* gât de lebădă	55 13 014086
5	M501 SGRIP* gât de lebădă	55 13 014096
5.1	M501L gât de lebădă L=300 mm	55 13 01409A
5.2	M501XL gât de lebădă L=400 mm	55 13 01409B
5.3	M501XXL gât de lebădă L=500 mm	55 13 01409C
6	GER 9,5 clemă	50 15 000095

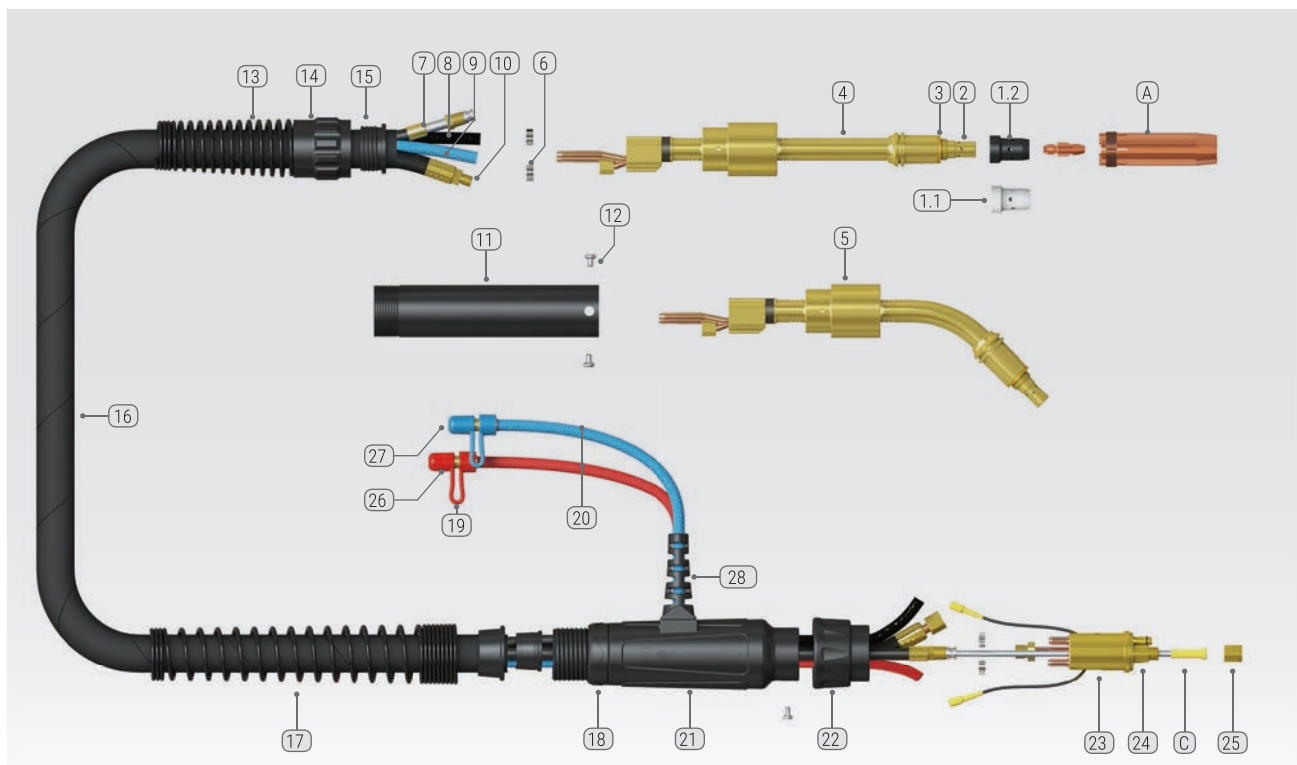
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
7	Cablu de inserție	(3 m) 55 13 006503 (4 m) 55 13 006504 (5 m) 55 13 006505
8	Conductă de gaz, neagră	55 13 015370 (m)
9	Furtun albastru 5x1,5	51 13 007120 (m)
10	Cablu alimentare apă	(3 m) 55 13 015968 (4 m) 55 13 015969 (5 m) 55 13 015970
11	MOST piulița pistol UG8008	55 13 006837
12	MOST întăritor de pistol 401/501 UG 3208	55 13 006831
13	MOST corp pistol MSGRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
14	Set capac cablu extern	(3 m) 55 13 015530 (4 m) 55 13 015531 (5 m) 55 13 015532
14.1	Capac cablu exterior	51 13 007201 (m)
15	MOST Rim 401/501 UG 8010	55 13 006830
16	MOST Buton pistol M15/501 UG2516	55 13 006517
17	MOST Fișă de conectare M401/501	55 13 006827
18	MOST Fișă de conectare arc nut M36/501	55 13 006828
19	Cupla rapidă de conectare pentru furtun Ø6	50 14 182003
20	Furtun roșu 5x15	51 13 007115
20.1	Furtun albastru 5x1,5	51 13 007120
21	MOST Euro connector M401/501	55 13 006522
22	MOST euro Fișă de conectare nut M15/501 B1519	55 13 006519
23	Eurocupla integrat cu lichid UB5098	55 13 006570
24	O-ring 4x1	55 13 013962
25	Piulița de inserție specială	55 13 004300
26	UBD 80310 roșu Fișă de conectare	55 13 006838
27	UBD 80320 albastru Fișă de conectare	55 13 006840
28	Rigidizator cablu	55 13 006524
B	M8x30 duză de contact	(tabelul p. 54)
C	Tuburi de ghidaj	(tabelul p. 54)

Recomandăm utilizarea soluțiilor de răcire speciale conform celor de la pagina 16

* versiunea standard



AT501



Model	AT501
Răcire	Lichid
Date tehnice în concordanță cu EN 60 974-7:	
▪ Rating 100% Ciclu de lucru	500 A - CO ₂ 450 A - mix M21
▪ Diametrul sârmei	0,8-1,6 mm
Lungime / Catalog nr.	straight - (3,0 m) 55 08 305030 45° - (3,0 m) 55 08 305035 straight - (4,0 m) 55 08 305040 45° - (4,0 m) 55 08 305045 straight - (5,0 m) 55 08 305050 45° - (4,0 m) 55 08 305055

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	Duză de gaz conică 20x76	55 13 000610
	Duză de gaz conică 16x76*	55 13 000600
	Duză de gaz conică 14x76	55 13 000615
	Duza de gaz conica ranforsată 16x76 HD	55 13 000617
1	401/501 Gaz difuzor de gaz ceramic alb*	55 13 009493
1.1	401/501 Difuzor de gaz alb	55 13 009491
1.2	401/501 Difuzor de gaz negru	55 13 009498
2	M401/501 M6x25 suport duza contact	55 13 003991
2.2	M401/501 M8x25* suport duza contact	55 13 003990
3	Saiba izolatoare M401/501	55 13 013966
4	Gât de lebădă AT501 drept	55 13 006854
5	Gât de lebădă AT501 45°	55 13 006855
6	GER 9,5 clemă	50 15 000095
7	Cablu de inserție	(3 m) 55 13 006503 (4 m) 55 13 006504 (5 m) 55 13 006505
8	Conductă de gaz, neagră	55 13 015370 (m)

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
9	Furtun albastru 5x1,5	51 13 007120 (m)
10	Cablu alimentare-apă	(3 m) 55 13 015968 (4 m) 55 13 015969 (5 m) 55 13 015970
11	AT501 UB3630 Mâner grip	55 13 006850
12	AT501 UB3629 Surub pentru maner	55 13 006851
13	AT501 UB8017A Mâner arc	55 13 006853
14	AT501 UB8030A Cablu de putere	55 13 006852
15	AT501 PB8110A arc nut	55 13 006849
16	Set capac cablu extern	(3 m) 55 13 015530 (4 m) 55 13 015531 (5 m) 55 13 015532
16.1	Capac cablu exterior	55 13 007201 (m)
17	MOST M401/501 euro Fișă de conectare arc	55 13 006827
18	MOST euro Fișă de conectare arc nut M36/501	55 13 006828
19	Mufă de cuplare rapidă ø6	50 14 182003
20	Furtun roșu 5x1,5	51 13 007115
20.1	Furtun albastru 5x1,5	51 13 007120
21	MOST Euro cuplă M401/501	55 13 006522
22	MOST Fișă eurocuplă M15/501 B1519	55 13 006519
23	Conector de apă integrat UB5098	55 13 006570
24	O-ring 4x1	55 13 013962
25	Piulița de inserție specială	55 13 004300
26	UBD 80310 Furtun roșu	55 13 006838
27	UBD 80320 Furtun albastru	55 13 006840
28	Rigidizator cablu	55 13 006524
B	Duză de contact M8x30	(tabelul p. 54)
C	Tuburi de ghidaj	(tabelul p. 54)

Recomandăm utilizarea soluțiilor de răcire speciale conform celor de la pagina 16

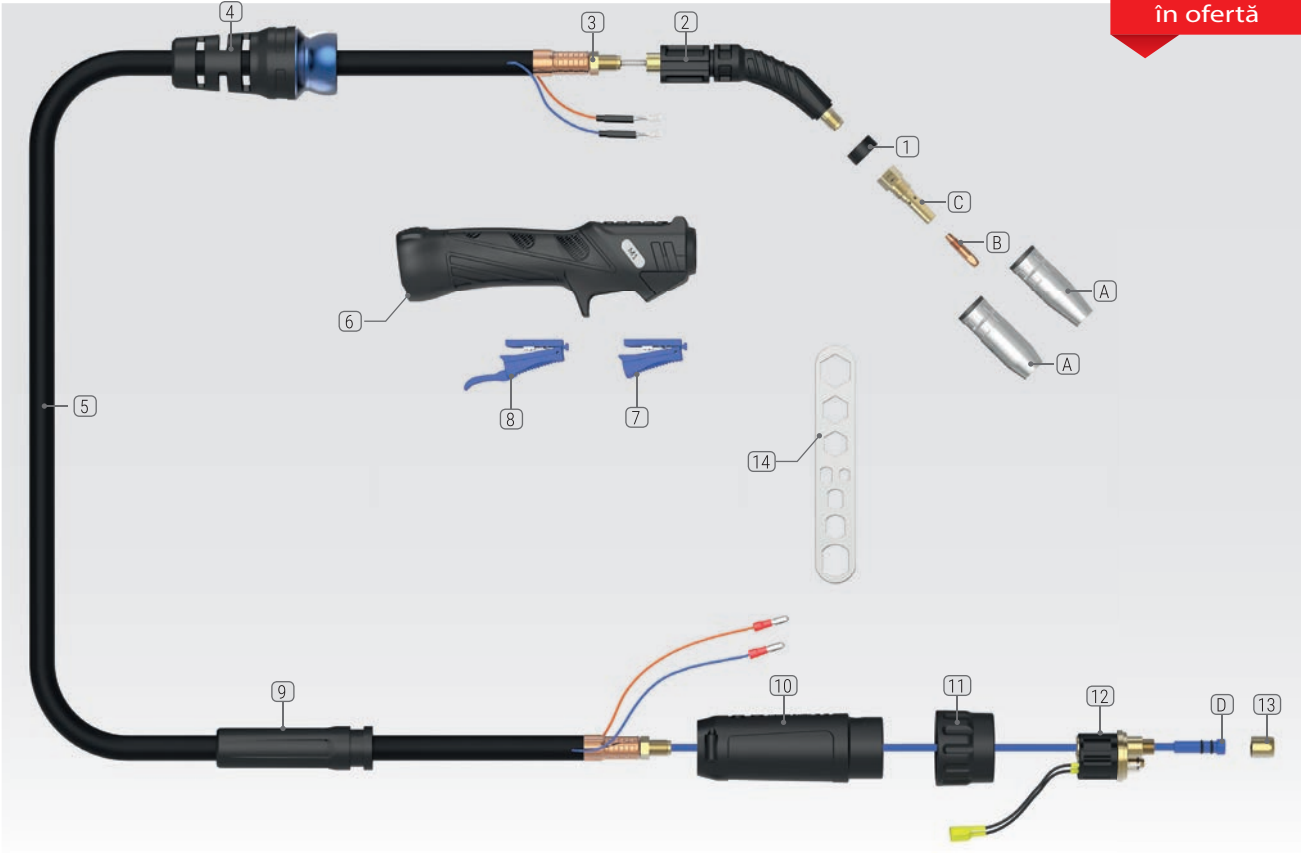
* versiunea standard



M1 MOST MIG/MAG

Modern, ușor

NOU
în ofertă



Model	M1
Răcire	Gaz
Date tehnice în concordanță cu EN 60 974-7: ▪ Ciclu de lucru de 60%	180 A - CO ₂ 150 A - mix M21 0,6-1,0 mm
▪ Diametrul sârmei	(3,0 m) 55 08 305080 (4,0 m) 55 08 305081 (5,0 m) 55 08 305082
Lungime / Catalog nr.	

Duză de contacts M1 M6	
Diametrul sârmei	Catalog nr.
M1 M6 0,6 mm	55 13 003280
M1 M6 0,8 mm	55 13 003281
M1 M6 1,0 mm	55 13 003282
M1 M6 1,2 mm	55 13 003283
M1 M6 1,0 mm AL	55 13 003285
M1 M6 1,2 mm AL	55 13 003286
Aplicabilă pistolului tip	M1

Tabelul 1. Duză de contact pentru pistolul M1 MOST

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	Duză conică M1 Ø12 Duză conică M1 Ø10,5	55 13 000730 55 13 000731
B	Duză de contact M1 M6	vezi tabel 1
C	Suport duza contact M1	55 13 003873
D	Cablu de ghidaj	vezi tabel 2
1	Izolator M1	55 13 003870
2	Gât de lebădă M1	55 13 014570
3	Piuliță de blocare	55 13 004309
4	Suport cablu	55 13 006872
5	Ansamblu linear exterior M1 3 m Ansamblu linear exterior M1 4 m Ansamblu linear exterior M1 5 m	55 13 016102 55 13 016103 55 13 016104
6	Mâner	55 13 006661
7	Ansamblu declanșator standard Microswitch	55 13 006675
8	Microswitch ansamblu declanșator extins	55 13 006676
9	Suport cablu	55 13 006835
10	Ansamblu interior	55 13 006689
11	Gun Fișă de conectare nut	55 13 006519
12	Euro Fișă de conectare 2	55 13 006696
13	Piuliță de fixare a căptușelii	55 13 006695
14	Cheie de piese de uzură	55 13 006685

Wire Tuburi de ghidaj	Catalog nr.
Cablu otel 0,6-0,9 mm M1/M22 albastru 3 m AM1535-30	55 13 012770
Cablu otel 0,6-0,9 mm M1/M22 albastru 4 m AM1535-40	55 13 012771
Cablu otel 0,6-0,9 mm M1/M22 albastru 5 m AM1535-50	55 13 012772
Cablu otel 1,0-1,2 mm M1/M22 rosu 3 m AM2524-30	55 13 012783
Cablu otel 1,0-1,2 mm M1/M22 rosu 4 m AM2524-40	55 13 012784
Cablu otel 1,0-1,2 mm M1/M22 rosu 5 m	55 13 012785
Grafit 1,0-1,2 mm M1/M22 3 m AM1564-30	55 13 012786
Grafit 1,0-1,2 mm M1/M22 4 m AM1564-40	55 13 012787
Grafit 1,0-1,2 mm M1/M22 5 m AM1564-50	55 13 012788

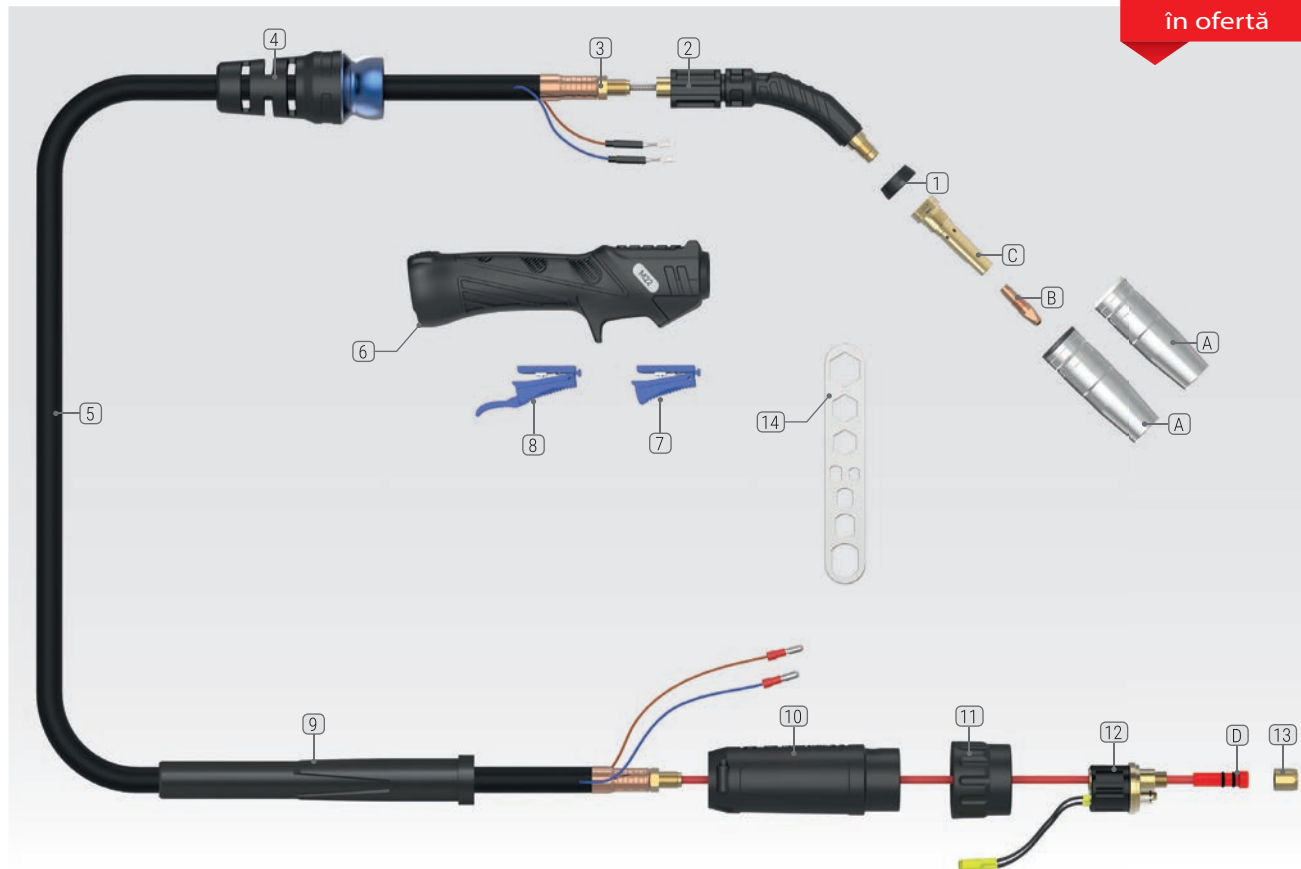
Tabelul 2. Garnituri de sârmă pentru pistoletele M1, M22 și M22M MOST



M22 MOST MIG/MAG

Modern, ușor

NOU
în ofertă



Model	M22
Răcire	Gaz
Date tehnice în concordanță cu EN 60 974-7:	
▪ Ciclul de lucru de 60%	250 A - CO ₂ 220 A - mix M21 0,8-1,2 mm
▪ Diametrul sârmei	(3 m) 55 08 305090 (4 m) 55 08 305091 (5 m) 55 08 305092
Lungime / Catalog nr.	

Duză de contact M2 M8	
Diametrul sârmei	Catalog nr.
M2 M8 0,8 mm	55 13 003288
M2 M8 1,0 mm	55 13 003289
M2 M8 1,2 mm	55 13 003290
M2 M8 1,0 mm AL	55 13 003291
M2 M8 1,2 mm AL	55 13 003292
Aplicabilă pistolului tip	M22 M22M

Tabelul 1. Duză de contact pentru pistolul M22 și M22M MOST

Tuburi de ghidaj	Catalog nr.
Cablu otel 0,6-0,9 mm M1/M22 albastru 3 m AM1535-30	55 13 012770
Cablu otel 0,6-0,9 mm M1/M22 albastru 4 m AM1535-40	55 13 012771
Cablu otel 0,6-0,9 mm M1/M22 albastru 5 m AM1535-50	55 13 012772
Cablu otel 1,0-1,2 mm M1/M22 rosu 3 m AM2524-30	55 13 012783
Cablu otel 1,0-1,2 mm M1/M22 rosu 4 m AM2524-40	55 13 012784
Cablu otel 1,0-1,2 mm M1/M22 rosu 5 m AM2524-50	55 13 012785
Grafit 1,0-1,2 mm M1/M22 3 m AM1564-30	55 13 012786
Grafit 1,0-1,2 mm M1/M22 4 m AM1564-40	55 13 012787
Grafit 1,0-1,2 mm M1/M22 5 m AM1564-50	55 13 012788

Tabelul 2. Garnituri de sarmă pentru pistoletele M1, M22 și M22M MOST

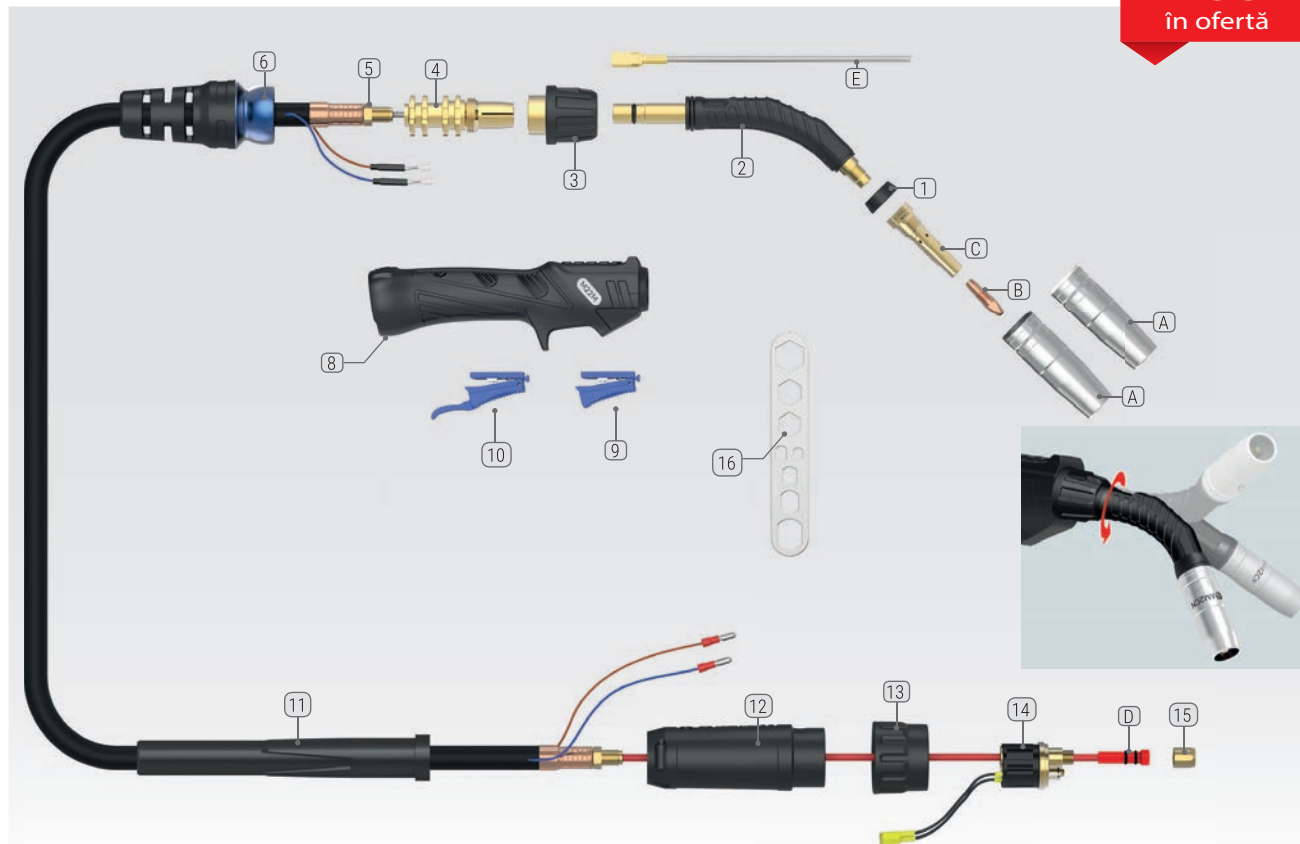
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	Duză conică M22 Ø16 Duză conică M22 Ø14	55 13 000734 55 13 000735
B	Duză de contact	vezi tabel 1
C	Suport duza contact M22	55 13 003875
D	Cablu de ghidaj	vezi tabel 2
1	Izolator M22	55 13 003871
2	Gât de lebădă M2	55 13 014572
3	Piuliță de blocare	55 13 004309
4	Suport cablu	55 13 006872
5	Cablu de putere M22 3 m Cablu de putere M22 4 m Cablu de putere M22 5 m	55 13 016108 55 13 016109 55 13 016110
6	Măner M1/M22	55 13 006661
7	Ansamblu declanșator standard Microswitch	55 13 006675
8	Ansamblu extins pentru buton pistol Microrswitch	55 13 006676
9	Suport cablu	55 13 006836
10	Ansamblu interior	55 13 006689
11	Gun Fișă de conectare nut	55 13 006519
12	Euro Fișă de conectare	55 13 006696
13	Piuliță de fixare a câptușelii	55 13 006695
14	Cheie de piese de uzură	55 13 006685



M22M MOST MIG/MAG

Modern, ușor, gât de lebădă rotativ

NOU
în ofertă



Model	M22M
Răcire	Gaz
Date tehnice în concordanță cu EN 60 974-7:	
▪ Ciclu de lucru de 60%	250 A - CO ₂ 220 A - mix M21
▪ Diametrul sârmei	0,8-1,2 mm
Lungime / Catalog nr.	(3 m) 55 08 305095 (4 m) 55 08 305096 (5 m) 55 08 305097

Duză de contact M2 M8	
Diametrul sârmei	Catalog nr.
M2 M8 0,8 mm	55 13 003288
M2 M8 1,0 mm	55 13 003289
M2 M8 1,2 mm	55 13 003290
M2 M8 1,0 mm AL	55 13 003291
M2 M8 1,2 mm AL	55 13 003292
Aplicabilă pistolului tip	M22 M22M

Tabelul 1. Duză de contact for M22 and M22M MOST torch

Wire Tuburi de ghidaj	Catalog nr.
Cablu otel 0,6-0,9 mm M1/M22 albastru 3 m AM1535-30	55 13 012770
Cablu otel 0,6-0,9 mm M1/M22 albastru 4 m AM1535-40	55 13 012771
Cablu otel 0,6-0,9 mm M1/M22 albastru 5 m AM1535-50	55 13 012772
Cablu otel 1,0-1,2 mm M1/M22 roșu 3 m AM2524-30	55 13 012783
Cablu otel 1,0-1,2 mm M1/M22 roșu 4 m AM2524-40	55 13 012784
Cablu otel 1,0-1,2 mm M1/M22 roșu 5 m AM2524-50	55 13 012785
Grafit 1,0-1,2 mm M1/M22 3 m AM1564-30	55 13 012786
Grafit 1,0-1,2 mm M1/M22 4 m AM1564-40	55 13 012787
Grafit 1,0-1,2 mm M1/M22 5 m AM1564-50	55 13 012788

Tabelul 2. Garnituri de sârmă pentru pistoletele M1, M22 și M22M MOST

Cablu de ghidaj pentru gâtul rotativ	Catalog nr.
M22M 0,8-1,2 Cablu de ghidaj pentru gâtul rotativ standard AM22MJL	55 13 012789
M22M 0,8-1,2 Cablu de ghidaj pentru gâtul rotativ de alamă AM22MJL-B	55 13 012790

Tabel 3. Cablu de ghidaj pentru gâtul rotativ pentru M22M MOST

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	Duză conică M22 Ø16 Duză conică M22 Ø14	55 13 000734 55 13 000735
B	Duză de contact	vezi tabel 1
C	Suport duza contact M22	55 13 003875
D	Cablu de ghidaj	vezi tabel 2
E	Liner	vezi tabel 3
1	Izolator M22	55 13 003871
2	Gât de lebădă M22M	55 13 014573
3	Piuliță gât M22M	55 13 014574
4	Piesa de conectare la priză M22M	55 13 014575
5	Piuliță de blocare	55 13 004309
6	Suport cablu	55 13 006872
7	Cablu de putere M22 3 m Cablu de putere M22 4 m Cablu de putere M22 5 m	55 13 016108 55 13 016109 55 13 016110
8	Mâner	55 13 006661
9	Ansamblu declanșator standard Microswitch	55 13 006675
10	Ansamblu extins pentru buton pistol Microswitch	55 13 006676
11	Suport cablu	55 13 006836
12	Ansamblu interior	55 13 006689
13	Conector de apă integrat	55 13 006519
14	Eurocuplă	55 13 006696
15	Piuliță de fixare a căptușelii	55 13 006695
16	Cheie de piese de uzură	55 13 006685

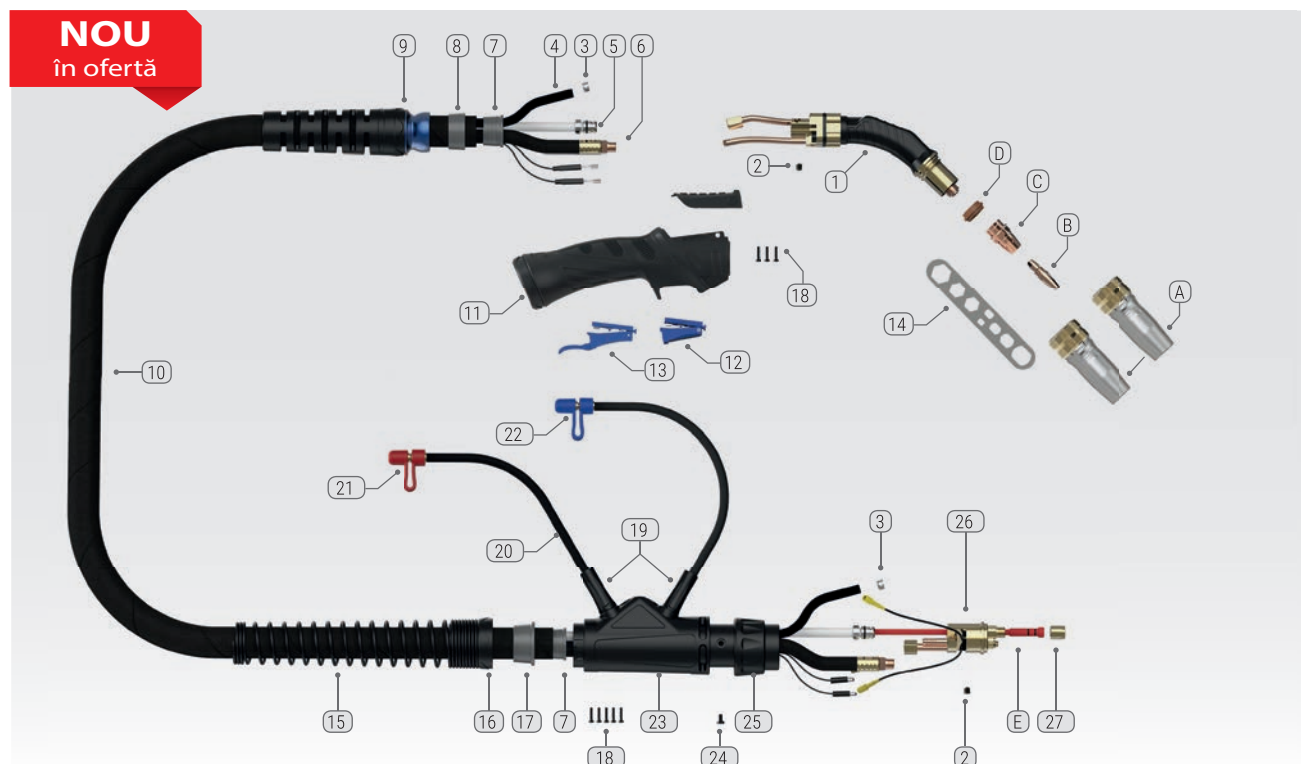
**M6W**

Pistolet modern de sudură MIG/MAG pentru sudarea de înaltă performanță, în special folosind un curent pulsant



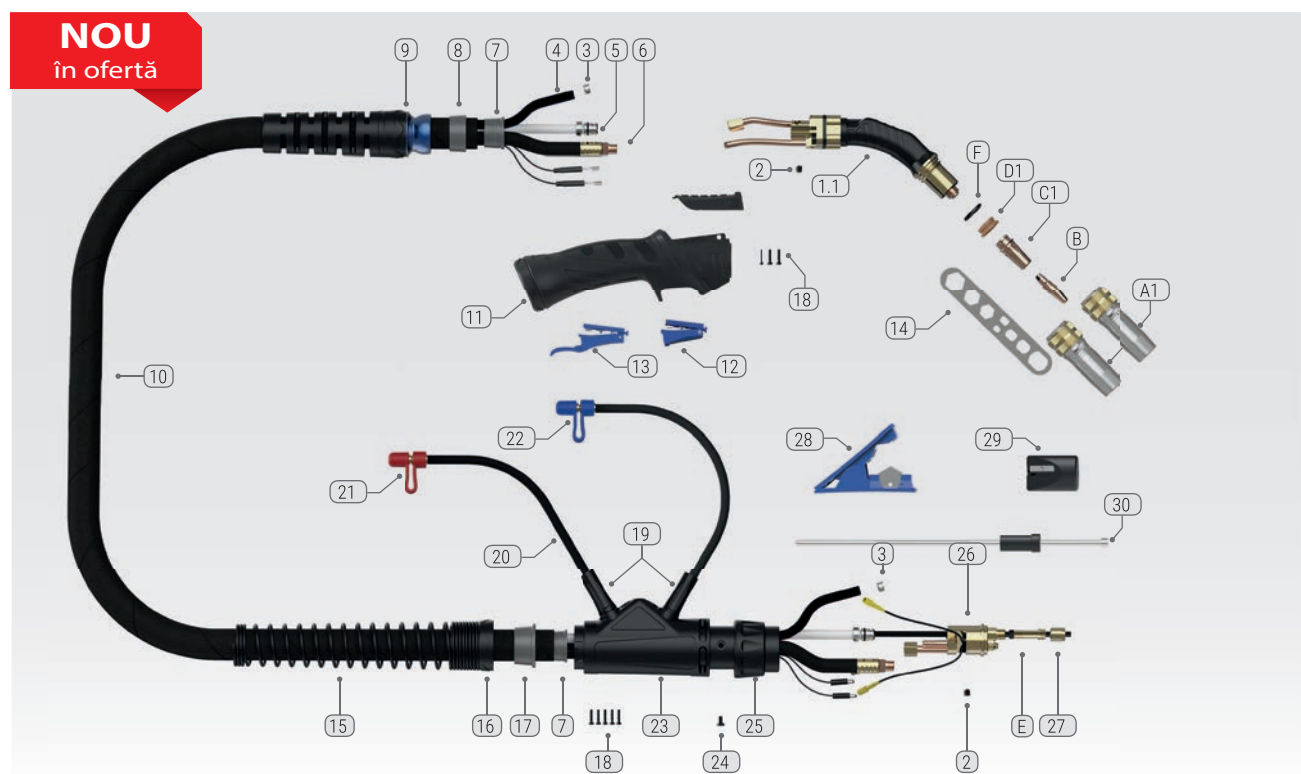
Scanați link-ul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f01-15>

NOU
în ofertă

**M60SW**

Pistolet modern de sudură MIG/MAG pentru fire de aluminiu și CuSi

NOU
în ofertă



M6W / M6OSW

Model		M6W		M6OSW	
Răcire		Lichid		Lichid	
Capacitate nominală		Max. A	Puls	Max. A	Puls
CO ₂	la răcire de 1,6 kW	580 A	380 A	580 A	380 A
	la răcire de 1,2 kW	530 A	350 A	530 A	350 A
MIX	la răcire de 1,6 kW	530 A	380 A	530 A	380 A
	la răcire de 1,2 kW	480 A	350 A	480 A	350 A
Presiunea minimă de admisie a lichidului de răcire		3,0 bar		3,0 bar	
Debitul minim de lichid		1,5 l/min		1,5 l/min	
Ciclu de lucru		100%		100%	
Diametrul sârmei		0,8-2,0 mm		0,8-2,0 mm	
Debit Gaz		8-20 l/min		8-20 l/min	
Lungime / Catalog nr.		(3 m) 55 08 305113 (4 m) 55 08 305114 (5 m) 55 08 305115		(3 m) 55 08 305123 (4 m) 55 08 305124	

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	M6W Duză de gaz conică Ø16* M6W Duză de gaz conică Ø14	55 13 000740 55 13 000741
A1	M6OSW Duză de gaz conică Ø15* M6OSW Duză de gaz conică Ø13	55 13 000750 55 13 000751
B	M10x35,5 duză de contact	(see the tabelul de jos)
C	M6W 28,5 mm* suport duza contact	55 13 003984
C1	M6OSW 32,5 mm suport duza contact	55 13 003987
D	M6W izolator	55 13 003980
D1	M6OSW izolator	55 13 003981
E	Liner	(see the tabelul de jos)
F	O-ring	55 13 003982
1	M6W 45° gât de lebădă	55 13 014550
1.1	M6OSW 45° gât de lebădă	55 13 014560
2	M6x6 set suruburi	55 13 006884
3	GER 8,7 clemă	50 15 000087
4	Furtun albastru 5x1,5	51 13 007120
5	Insertie pentru cablu M6W 3 m Insertie pentru cablu M6W 4 m Insertie pentru cablu M6W 5 m	55 13 006403 55 13 006404 55 13 006405
6	Cablu alimentare-apă M6W 3 m Cablu alimentare-apă M6W 4 m Cablu alimentare-apă M6W 5 m	55 13 006413 55 13 006414 55 13 006415
7	Inel	55 13 006830
8	Sheath block	55 13 006848

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
9	M6W întăritor de pistol	55 13 006831
10	M6W Manșon protecție cablu set 3 m M6W Manșon protecție cablu set 4 m M6W Manșon protecție cablu set 5 m	55 13 006423 55 13 006424 55 13 006425
	Capac cablu exterior (m)	55 13 007201
11	M6W Mâner	55 13 006660
12	M6W standard Buton pistol	55 13 006675
13	M6W long Buton pistol	55 13 006676
14	M6W cheie	55 13 006685
15	M6W euro Fișă de conectare arc	55 13 006827
16	Euro Fișă de conectare arc nut	55 13 006680
17	Euro Fișă de conectare inner ring	55 13 006681
18	Set suruburi	55 13 006684
19	iesire furtun	55 13 006686
20	Furtun roșu 5x1,5	51 13 007115
21	Furtun roșu Fișă de conectare	55 13 006838
22	Furtun albastru Fișă de conectare	55 13 006840
23	M6W Carcasa eurocupla euro	55 13 006688
24	M4x0,7 screw	55 13 006683
25	M6W euro Fișă de conectare nut	55 13 006519
26	Euro Fișă de conectare	55 13 006687
27	Piulița de inserție specială	55 13 006695
28	Tăietor de inserție	55 13 006690
29	Ascutor inserție	55 13 006691
30	Pozitionator inserție	55 13 006692

M10x35,5 duză de contact	
Diametrul sârmei	Catalog nr.
0,8 mm M10x35,5 CuCrZr	55 13 003260
1,0 mm M10x35,5 CuCrZr	55 13 003262
1,2 mm M10x35,5 CuCrZr	55 13 003263
1,4 mm M10x35,5 CuCrZr	55 13 003264
1,6 mm M10x35,5 CuCrZr	55 13 003265
0,8 mm Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003270
1,0 mm Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003271
1,2 mm Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003272
1,6 mm Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003274
Compatibil pistolului de sudura	▪ M6W ▪ M6OSW

Tuburi de ghidaj	Catalog nr.
Oțel 1,0-1,2 roșu / 3 m	55 13 012800
Oțel 1,0-1,2 roșu / 4 m	55 13 012801
Oțel 1,0-1,2 roșu / 5 m	55 13 012802
Oțel 1,6 galben / 3 m	55 13 012810
Oțel 1,6 galben / 4 m	55 13 012811
Oțel 1,6 galben / 5 m	55 13 012812
Grafit 1,0-1,2 / 3 m	55 13 012820
Grafit 1,0-1,2 / 4 m	55 13 012821
Grafit 1,0-1,2 / 5 m	55 13 012822
Pentru sârma de aluminiu 1,0-1,2 / 3 m	55 13 012823
Pentru sârma de aluminiu 1,0-1,2 / 4 m	55 13 012824
Pentru sârma de aluminiu 1,6 / 3 m	55 13 012825
Pentru sârma de aluminiu 1,6 / 4 m	55 13 012826

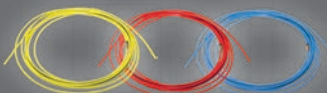
▼ 8.2. Duză de contact pentru pistoletii de sudura MIG/MAG



Tip Dimensiune 	M6x25 (M6 îngust)	M6x28 (M6 gros)	M8x30	M6x25 (M6 îngust)	M6x28 (M6 gros)	M8x30
Diametrul sârmei	Catalog nr.			Catalog nr. Abicor Binzel		
0,6 mm	55 13 002150	-	-	140.0008	140.0005	-
0,8 mm	55 13 002170	55 13 002180	55 13 002250	140.0059	140.0051	140.0114
1,0 mm	55 13 002320	55 13 002330	55 13 002340	140.0253	140.0242	140.0313
1,2 mm	55 13 002470	55 13 002480	55 13 002490	140.0387	140.0379	140.0442
1,4 mm	-	55 13 002610	55 13 002600	-	140.0516	140.0533
1,6 mm	55 13 002720	55 13 002730	55 13 002800	-	140.0555	140.0587
0,6 mm CuCrZr	-	-	-	140.0855	140.0998	-
0,8 mm CuCrZr	55 13 002171	55 13 002190	55 13 002251	140.0062	140.0054	140.0117
1,0 mm CuCrZr	55 13 002321	55 13 002331	55 13 002341	140.0256	140.0245	140.0316
1,2 mm CuCrZr	55 13 002473	55 13 002482	55 13 002491	140.0390	140.0382	140.0445
1,4 mm CuCrZr	-	-	55 13 002602	-	140.0519	140.0536
1,6 mm CuCrZr	-	55 13 002731	55 13 002801	-	140.0558	140.0590
0,8 mm Al	55 13 002172	55 13 002210	55 13 002253	141.0002	141.0001	141.0003
1,0 mm Al	55 13 002324	55 13 002335	55 13 002365	141.0007	141.0006	141.0008
1,2 mm Al	55 13 002475	55 13 002484	55 13 002493	141.0011	141.0010	141.0015
1,6 mm Al	55 13 002726	55 13 002732	55 13 002808	-	141.0020	141.0022
Compatibil pistolului de sudură	▪ MOST M15 ▪ MB-15 ▪ Abimig 155	▪ MOST M24/M25 ▪ MOST M36/M240 ▪ MB-24/MB-25 ▪ MB-36/MB-240D ▪ Abimig 255	▪ MOST M401/M501 ▪ MOST M38 ▪ MB-401D/MB-501D ▪ Abimig 305/355/405	▪ Abimig 155 ▪ MB 15	▪ Abimig 255 ▪ MB-24/MB-25 ▪ MB-36/MB-240D	▪ Abimig 305/355/405 ▪ MB-401D ▪ MB-501D

▼ 8.3. Tuburi de ghidaj pentru pistoletii de sudura MIG/MAG



Dimensiunea insertului	3,0 m	4,0 m	5,0 m	3,0 m	4,0 m	5,0 m
Spirală pentru fire de oțel	izolate 			neizolate 		
0,8 mm	55 13 012390*	55 13 012400*	55 13 012402*	55 13 012390	55 13 012400	55 13 012402
1,0 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,2 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,6 mm	55 13 012510***	55 13 012530***	55 13 012541***	55 13 012570	55 13 012573	55 13 012575
Teflon pentru fire de aluminiu sau din oțel inoxidabil						
0,8 mm	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*
1,0 mm	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
1,2 mm	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
1,6 mm	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***
1,0-1,2 mm Grafite-eflon cu spirală de alamă	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030
Aplicabile pentru pistoletii	▪ MOST M15/M24/M25/M36/M38 ▪ MB-15AK/MB-24KD/MB-25AK/MB-36KD/GRIP ALW			▪ MOST M401/M501 ▪ MB-240D/MB-401D/MB-501D		

* albastru / ** roșu / *** galben

▼ 8.4. Piese de schimb pentru pistoleți de sudură MIG/MAG KEMPPİ

Piese compatibile cu pistoleții de sudură KEMPPİ:
PMT/MMT 25; KMG 17/20/25; MT 18/25; MMG 18/20/22; FE 20/25



Nr.	Elemente înlocuibile	Nr. Cat	Nr. Ref
1	45° gât de lebădă	55 42 000700	4153040
2	Arcul duzei	55 42 000599	4275240
3	Inel izolator	55 42 000561	9591079
4	M6 suport duză de contact	55 42 000500	9580173
5	Manșon izolator	55 42 000560	9591010
6	M8x28 duză de contact	tabelul de jos	
7	Duza de gaz Ø14 L=60,5 mm	55 42 000400	9580101
8	Duza de gaz Ø14 L=60,5 mm cu pereți îngroșați	55 42 000401	9580101E

Piese compatibile cu pistoleții de sudură KEMPPİ:
PMT 27/32; MMT 27/32; FE 27/32; PMT 30W; MMT 30W; WS 30W



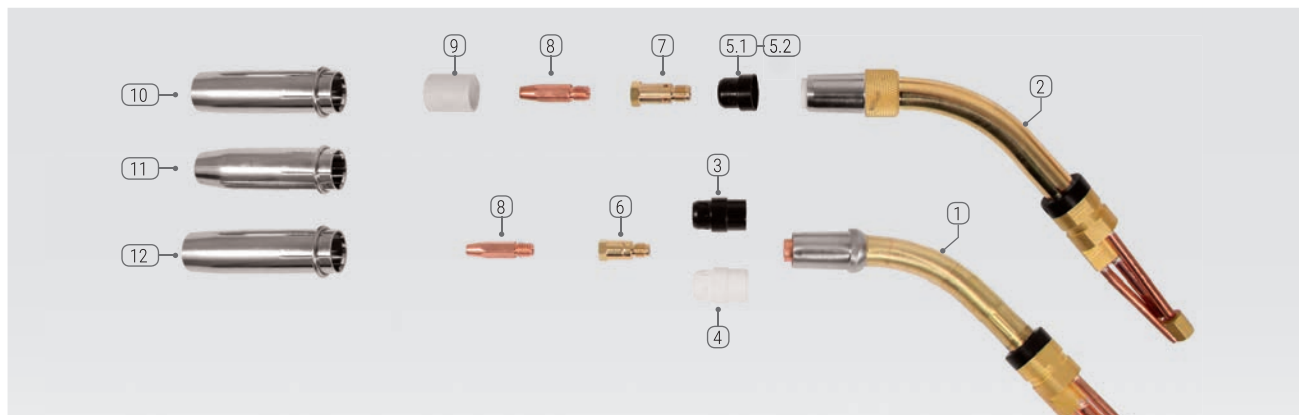
Nr.	Elemente înlocuibile	Nr. cat	Nr. Ref
1	50° gât de lebădă 27/32	55 42 000704	3146780
2	Difuzor de gaz 27/32/30W	55 42 000570	4294880
3	Difuzor de gaz ceramică 27/32/30W	55 42 000571	4294880CER
4	M6 27/32/30W suport duză de contact	55 42 000505	4294890
5	M8 27/32/30W suport duză de contact	55 42 000510	4295740
6	Duză de contact M6x28 27/32/30W	tabelul de jos	
7	Duză de contact M8x35 27/32/30W	tabelul de jos	
8	Duză de gaz Ø14 L=70 mm M6 27/32/30W	55 42 000413	4294970
9	Duză de gaz Ø14 L=76 mm 27/32/30W	55 42 000410	4295760
10	Duză de gaz Ø12 L=76 mm conică 27/32/30W	55 42 000412	4295760C
11	Duză de gaz Ø14 L=79 mm 27/32/30W	55 42 000411	4295760L

Ghidaje	3 m		4,5 m	
Dimensiune	Nr. cat	Nr. Ref	Nr. cat	Nr. Ref
Spirală albă Ø0,6-0,8 mm	55 42 000606	4188571	55 42 000607	4188572
Spirală roșie Ø0,9-1,2 mm	55 42 000600	4188581	55 42 000601	4188582
Spirală galbenă Ø1,6 mm	55 42 000604	4188591	55 42 000605	4188592
Teflon albastru	55 42 000608		55 42 000609	
Teflon roșu Ø0,9-1,2 mm	55 42 000610		55 42 000611	

Duză de contact	M6x28		M8x35	
	Nr. cat	Nr. Ref	Nr. cat	Nr. Ref
Diametrul sârmei				
0,8 mm	55 13 002180	9876635	55 42 000100	9580122
1,0 mm	55 13 002330	9876636	55 42 000101	9580123
1,2 mm	55 13 002480	9876637	55 42 000102	9580124
1,6 mm	55 13 002730	9876639	55 42 000104	9580126
0,8 mm CuCrZr	55 13 002710		55 42 000300	9580122ZR
1,0 mm CuCrZr	55 13 002331		55 42 000301	9580123ZR
1,2 mm CuCrZr	55 13 002482		55 42 000302	9580124ZR
1,6 mm CuCrZr	55 13 002731		55 42 000304	9580126ZR
0,8 mm Al			55 42 000200	9580122A
1,0 mm Al			55 42 000201	9580123A
1,2 mm Al			55 42 000202	9580124A
1,6 mm Al			55 42 000204	9580126A

Imaginile de mai sus prezintă produse de înlocuire fabricate pentru RYWAL-RHC. Alternativele prezentate la piesele lanternelor KEMPPİ nu sunt piesele originale. Numele și numerele de referință ale pistoletelor și pieselor de schimb KEMPPİ au fost furnizate pentru a informa cu privire la utilizarea intenționată a pieselor de schimb oferite.

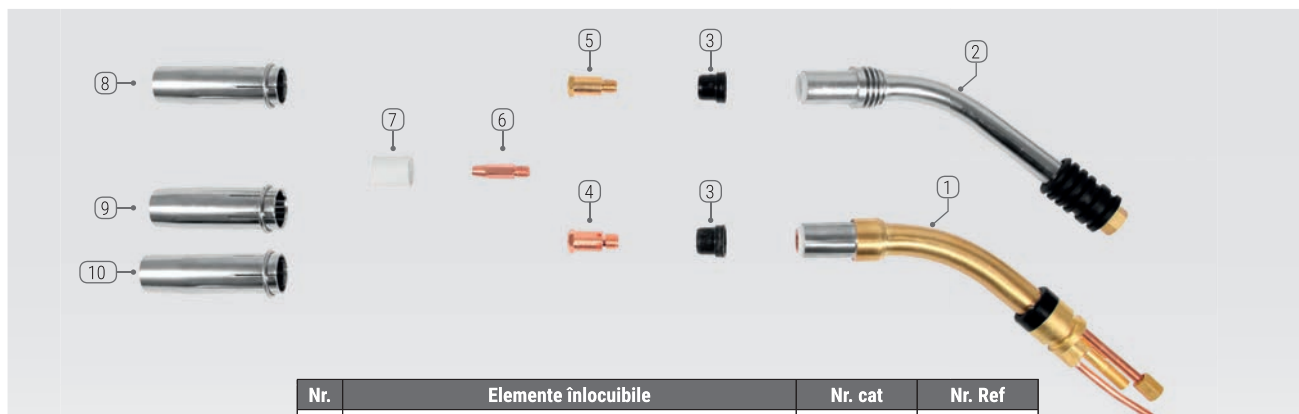
Piese compatibile cu pistoleții de sudură KEMPPi PMT 35; MMT 35; PMT 42W; MMT 42W



Nr.	Elemente înlocuibile	Nr. cat	Nr. Ref
1	50° 42W* gât de lebădă	55 42 000710	3149600
2	50° 42W** gât de lebădă	55 42 000712	SP004539
3	Difuzor de gaz 35/42W*	55 42 000576	4298290
4	Difuzor de gaz ceramic 35/42W*	55 42 000577	4298290CER
5.1	Difuzor de gaz 42W**	55 42 000578	W006146
5.2	Difuzor de gaz 35W**	55 42 000575	W004390
6	M8 42W*, 35*/** suport duză de contact	55 42 000510	4295740
7	M8 42W** suport duză de contact	55 42 000511	W006183
8	M8x35 duză de contact 35/42W	tabelul p. 55	
9	Manșon izolator 35/42W	55 42 000579	4307020
10	Duză de gaz Ø16 L=77 mm 35/42W	55 42 000420	4300260
11	Duză de gaz Ø13 L=77 mm conical 35/42W	55 42 000421	4300260C
12	Duză de gaz Ø16 L=80 mm 35/42W	55 42 000422	4300260L

* - versiunea veche
**- versiunea nouă

Piese compatibile cu pistoleții de sudură KEMPPi: PMT 42, MMT 42, PMT 52W, MMT 52W



Nr.	Elemente înlocuibile	Nr. cat	Nr. Ref
1	50° 52W** gât de lebădă	55 42 000716	SP004563
2	50° 42** gât de lebădă	55 42 000720	SP004578
3	Difuzor de gaz 42/52W**	55 42 000583	W004505
4	M8 52W** suport duza contact	55 42 000524	W004508
5	M8 42** suport duza contact	55 42 000526	4304600
6	M8x35 duză de contact 42/52W	tabelul p. 55	
7	Manșon izolator 42/52W**	55 42 000586	4307030
8	Duză de gaz Ø18 L=80 mm 42/52W	55 42 000430	4300380
9	Duză de gaz conică Ø14 L=80 mm 42/52W	55 42 000431	4300380C
10	Duză de gaz Ø18 L=83 mm 42/52W	55 42 000432	4300380L
11	Difuzor de gaz 42/52W*	55 42 000580	4298300
12	Difuzor de gaz ceramic 42/52W*	55 42 000581	4298300CER
14	M8 42/52W* suport duză de contact	55 42 000520	4300390

* - versiunea veche
**- versiunea nouă

Imaginile de mai sus prezintă produsele de schimb fabricate pentru RYVAL-RHC. Alternativele prezentate la piesele pistoleții KEMPPi nu sunt piesele originale. Numele și numerele de referință ale pistoleților și pieselor de schimb KEMPPi au fost furnizate pentru a informa cu privire la utilizarea pieselor de schimb oferite.

Piese compatibile cu pistoletele de sudură KEMPPi:
GX203G35, GX203G5, GX303W35, GX303W5, GX205G35, GX205G5, GX305W35, GX305W5, GX305WS6

Nr.	Elemente înlocuibile	Nr. cat	Nr. Ref
1	adaptor duză de contact M10 izolat	55 42 000890	W013203
2	Duză de contact M10	tabelul de jos 1	
3	Duză de gaz Ø 14 L=57/22	55 42 000850	W014452
4	Duză de gaz Ø 15 L=60/22	55 42 000851	W015858

Piese compatibile cu pistoletele de sudură KEMPPi:
GX303G35, GX303G5, GX403W35, GX428W5, GX403W5, GX305G35, GX305G5, GX305GS6, GX305GS8, GX405W35, GX405W5, GX405WS6, GX405WS8, GX305GMN35, GX305GMN5, GX208GMN35, GX208GMN5, GX308GMN35, GX308GMN5, GX428W35

Nr.	Elemente înlocuibile	Nr. cat	Nr. Ref
1	adaptor duză de contact M10 izolat	55 42 000890	W013203
2	Duză de contact M10	tabelul de jos 1	
3	Duză de gaz Ø 15 L=57/25	55 42 000860	W011478
4	Duză de gaz Ø 16 L=61/25	55 42 000861	W013930
5	Duză de gaz Ø 19 L=61/25	55 42 000862	W012143

Piese compatibile cu pistoletele de sudură KEMPPi:
GX403G35, GX403G5, GX503W35, GX503W5, GX405G35, GX405G5, GX505W35, GX505W5, GX408GMN35, GX408GMN5, GX528W35, GX528W5

Nr.	Elemente înlocuibile	Nr. cat	Nr. Ref
1	Adaptor duză de contact M10 izolat	55 42 000890	W013203
2	Duză de contact M10	tabelul de jos 1	
3	Duză de gaz Ø 15 L=60/28	55 42 000870	W011472
4	Duză de gaz Ø 17 L=64/28	55 42 000871	W013931
5	Duză de gaz Ø 21 L=64/28	55 42 000872	W012146

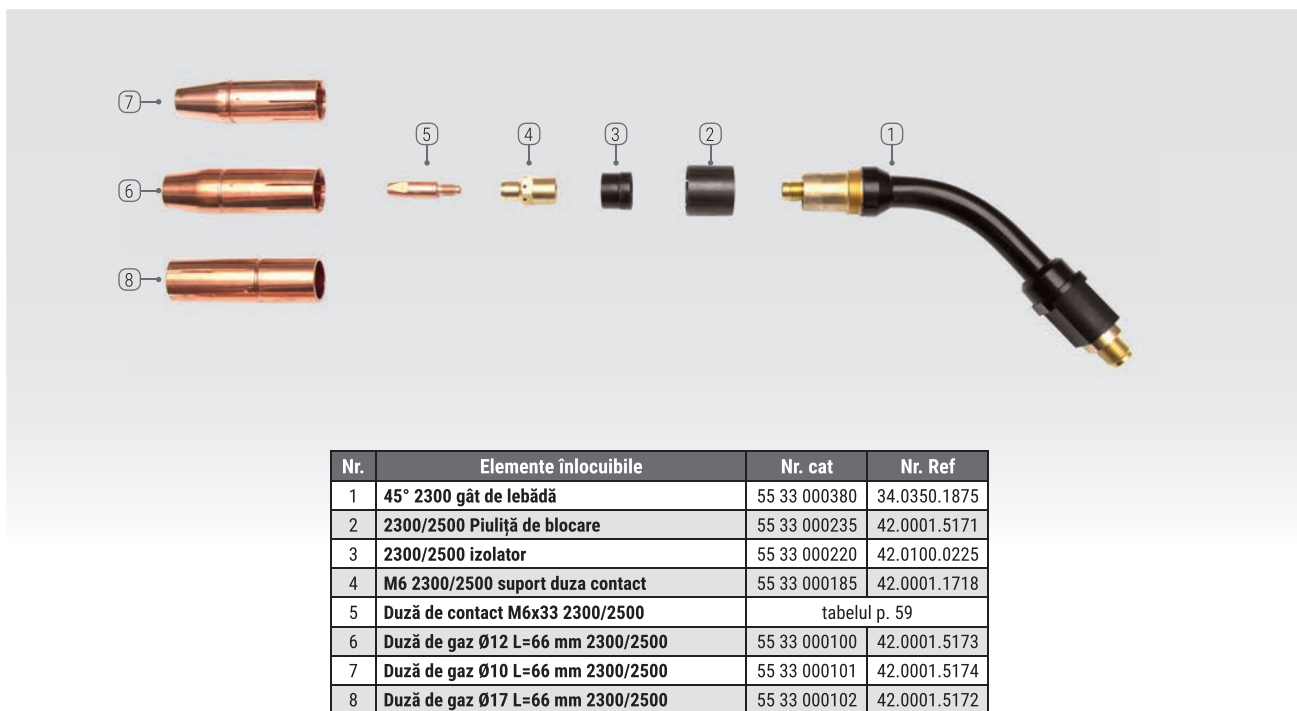
Duză de contact Diametrul sârmei	M10x28		M10x28 CuCrZr	
	Nr. cat	Nr. Ref	Nr. cat	Nr. Ref
0,8 mm	55 42 000800	CT08C1SD001	55 42 000820	CT08C1CZ001
1,0 mm	55 42 000801	CT10C1SD001	55 42 000821	CT10C1CZ001
1,2 mm	55 42 000802	CT12C1SD001	55 42 000822	CT12C1CZ001
1,4 mm	55 42 000803	CT14C1SD001	55 42 000823	CT14C1CZ001
1,6 mm	55 42 000804	CT14C1SD001	55 42 000824	CT14C1CZ001

Tabelul 1: Duză de contact

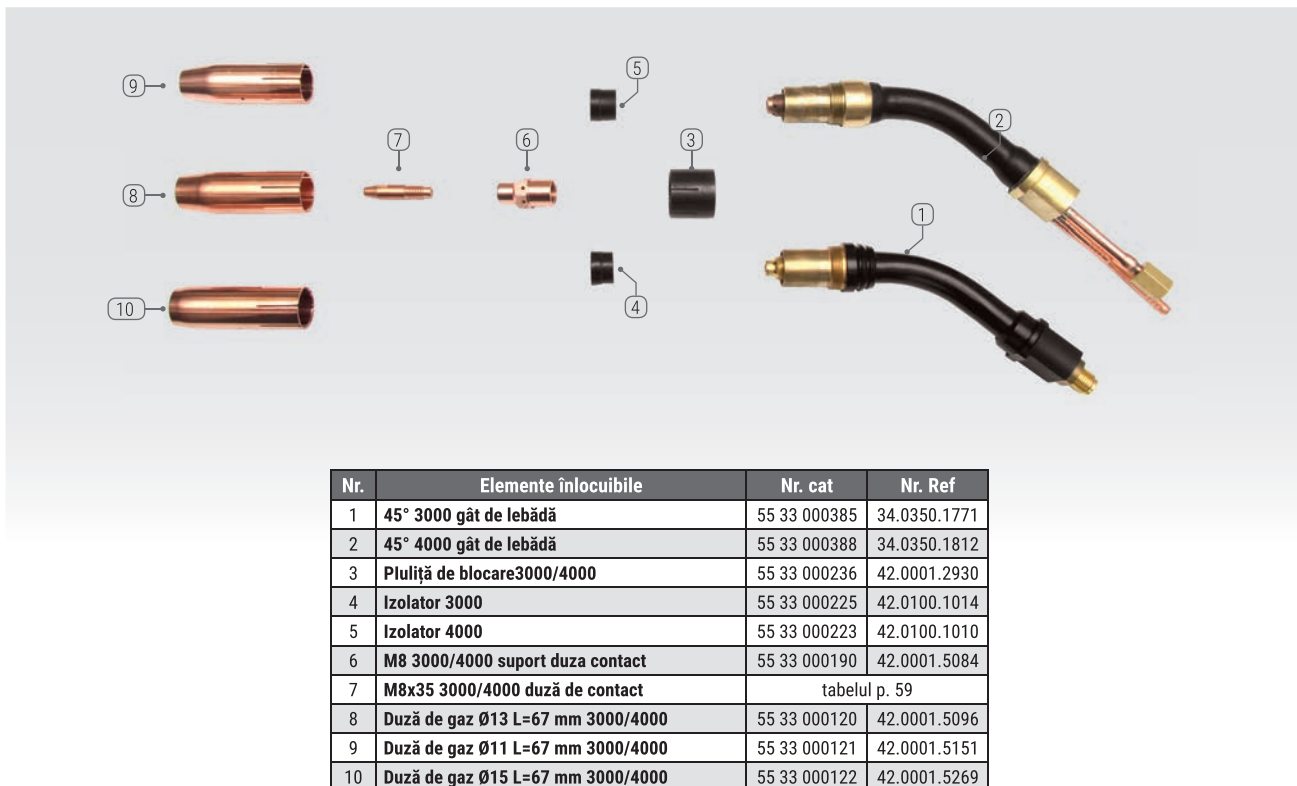
Imaginile de mai sus prezintă produse de înlocuire fabricate pentru RYWAL-RHC. Alternativele prezentate la piesele lanternelor KEMPPi nu sunt piesele originale. Numele și numerele de referință ale pistoletelor și pieselor de schimb KEMPPi au fost furnizate pentru a informa cu privire la utilizarea intenționată a pieselor de schimb oferite.

▼ 8.5. Piese de schimb pentru pistoleți MIG/MAG FRONIUS

**Piese compatibile cu pistoleții de sudură FRONIUS:
AL 2300 / AW 2500**

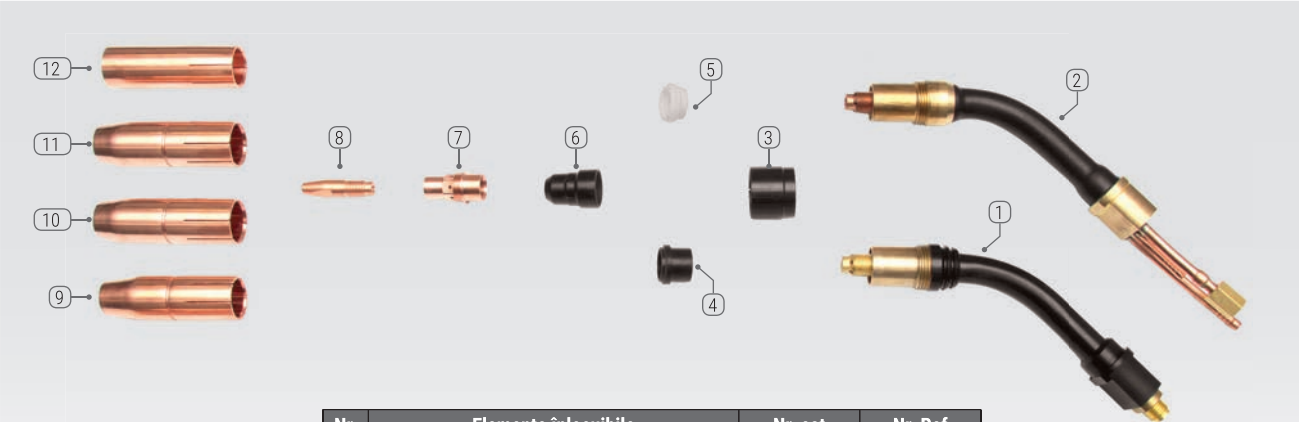


**Piese compatibile cu pistoleții de sudură FRONIUS:
AL 3000 / AW 4000**



Imaginile de mai sus prezintă produsele de schimb fabricate pentru RYVAL-RHC. Alternativele prezentate la piesele pistoleții FRONIUS nu sunt piesele originale. Numele și numerele de referință ale pistoleților și pieselor de schimb FRONIUS au fost furnizate pentru a informa cu privire la utilizarea pieselor de schimb oferite

Piese compatibile cu pistoleții de sudură
AL 4000 / AW 5000



Nr.	Elemente înlocuibile	Nr. cat	Nr. Ref
1	45° 4000 gât de lebădă	55 33 000391	34.0350.1822
2	45° 5000 gât de lebădă	55 33 000394	34.0350.1820
3	Piulita de blocare 4000/5000	55 33 000237	42.0001.2970
4	Izolator 4000	55 33 000227	42.0100.1018
5	Izolator 5000	55 33 000229	42.0100.1016
6	4000/5000 Difuzor de gaz	55 33 000240	42.0100.1007
7	M10 4000/5000 suport duza contact	55 33 000195	42.0001.5122
8	M10x40 4000/5000 duză de contact	tabelul de jos	
9	Duză de gaz Ø17 L=79 mm 4000/5000	55 33 000130	42.0001.5128
10	Duză de gaz Ø15 L=79 mm 4000/5000	55 33 000131	42.0001.5129
11	Duză de gaz Ø20 L=79 mm 4000/5000	55 33 000132	42.0001.5127
12	Duză de gaz Ø17 L=79 mm thick 4000/5000	55 33 000133	42.0001.5130

Duză de contact Diametrul sârmei	M6x33		M8x35		M10x40	
	Nr. cat	Nr. Ref	Nr. cat	Nr. Ref	Nr. cat	Nr. Ref
0,8 mm	55 33 000020	42.0001.3283				
1,0 mm	55 33 000022	42.0001.3282				
1,2 mm	55 33 000023	42.0001.3281				
0,8 mm CuCrZr	55 33 000040	42.0001.0053	55 33 000070	42.0001.2911	55 33 000080	42.0001.1576
1,0 mm CuCrZr	55 33 000042	42.0001.0054	55 33 000072	42.0001.2912	55 33 000082	42.0001.1577
1,2 mm CuCrZr	55 33 000043	42.0001.0055	55 33 000073	42.0001.2913	55 33 000083	42.0001.1578
1,6 mm CuCrZr	55 33 000045	42.0001.0056			55 33 000085	42.0001.1579
0,8 mm Al			55 33 000060	42.0001.5082		
1,0 mm Al			55 33 000061	42.0001.5051		
1,2 mm Al			55 33 000062	42.0001.5052		

Piese compatibile cu pistoleții de sudură MTW 400i/500i



Nr.	Elemente înlocuibile	Nr. Ref	Nr. cat
1	Duză de gaz Ø15 L=63 400i/500i	42.0001.4051.5	55 33 000489
	Duză de gaz Ø17 L=63 400i/500i	42.0001.4050.5	55 33 000490
2	Duză de contact M8x1,5x32 0,8 CuCrZr	42.0001.6464.10	55 33 000418
	Duză de contact M8x1,5x32 1,0 CuCrZr	42.0001.6466.10	55 33 000419
	Duză de contact M8x1,5x32 1,2 CuCrZr	42.0001.6467.10	55 33 000420
3	Difuzor de gaz 20,8x24 mm 400i/500i	42.0405.0854.5	55 33 000600
4	Duză de contact adapter M8x1,5 400i/500i	42.0001.4037.5	55 33 000640
5	Izolator 20,8x14x7,3 mm 400i/500i	42.0100.1329.5	55 33 000610

Imaginile de mai sus prezintă produsele de schimb fabricate pentru RYWAL-RHC. Alternativele prezentate la piesele pistoleții FRONIUS nu sunt piesele originale. Numele și numerele de referință ale pistoleților și pieselor de schimb FRONIUS sunt recomandate numai pentru a informa cu privire la utilizarea pieselor de schimb oferite.

▼ 8.6. Accesorii speciale pentru pistoleți MIG/MAG



Gâturi de lebădă de pistol special M501

- Versiuni mai lungi ale pistolului M501 MOST.
- Vă permite să adaptați pistolul de sudură pentru a lucra în spații greu accesibile.

Model	Lungimea	Catalog nr.
M501L MOST gât de lebădă	L=300 mm	55 13 01409A
M501XL MOST gât de lebădă	L=400 mm	55 13 01409B
M501XXL MOST gât de lebădă	L=500 mm	55 13 01409C

Gâtul de pistol este furnizat fără duză.

Pentru pistoleți speciali, cuzinetul mai lung trebuie înlocuit. Intrare principală, set Ø2,0/ 6 m, catalog nr.: 55 13 012506



Duza de sudură cu spațiu îngust pentru pistoleți M401 / M501

Model	Catalog nr.
Duză de gaz M401/501 long 13x124 mm	55 13 000618
1,0 M8x80 mm CuCrZr duză de contact lung	55 13 002642
1,2 M8x80 mm CuCrZr duză de contact lung	55 13 002643

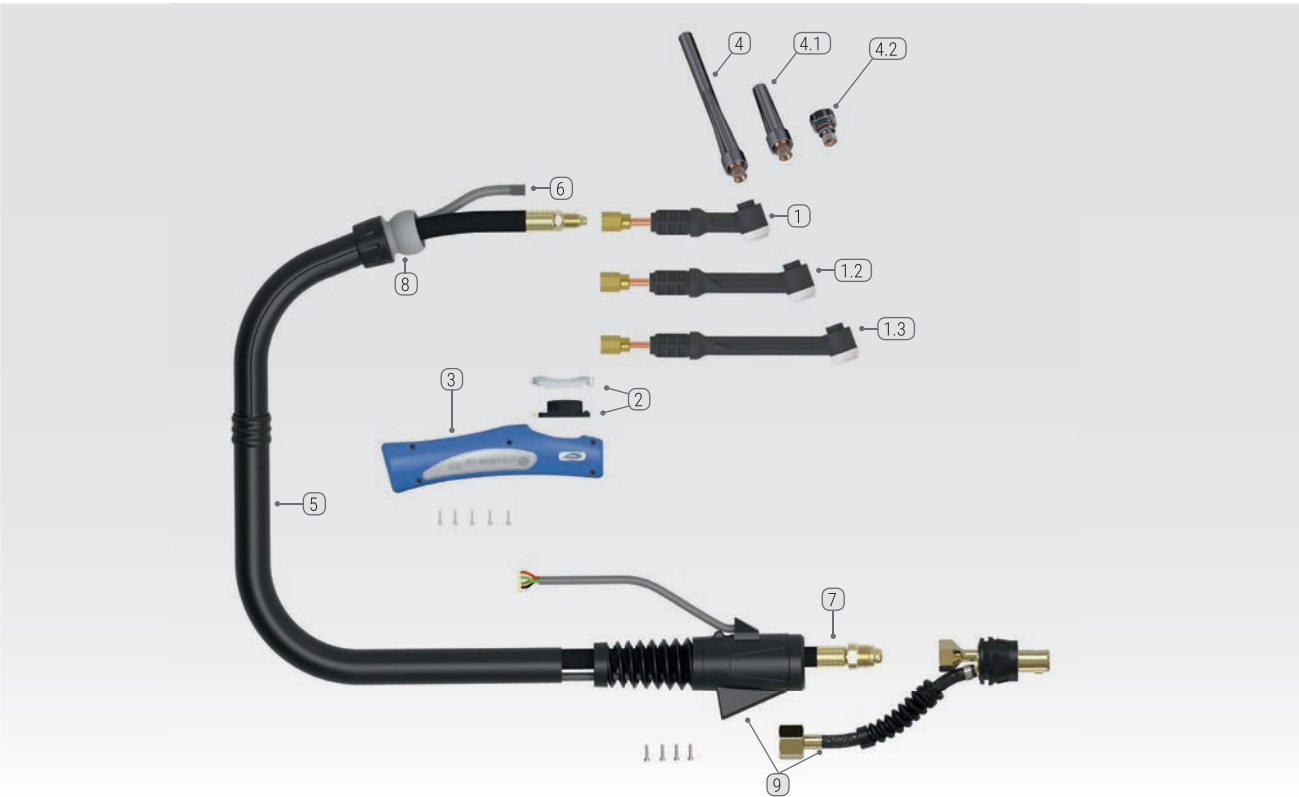
* Alte piese, adică difuzor de gaz și suport standard pentru duză de contact 401/501 - pagina 47



▼ 8.7. Pistoaleți de sudură TIG



T9 SGRIP



Model	T9 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7: - Capacitate nominală 35% - Diametrul electrodului de wolfram 1,0-1,6 mm - Debit de gaz 5-12 l/min - Greutate 0,75 kg	90 A AC / 125 A DC
Lungimea / Catalog nr	(4,0 m) 56 01 060904 (8,0 m) 56 01 060908

Versiunea T9F SGRIP cu gât flexibil, date tehnice ca pentru T9 SGRIP.
Pistoaleți furnizați fără cuplă electrică.

V - pistol cu valvă de gaz, fără buton.
F - pistol cu gât flexibil.
DC - curent continuu
CA - curent alternativ

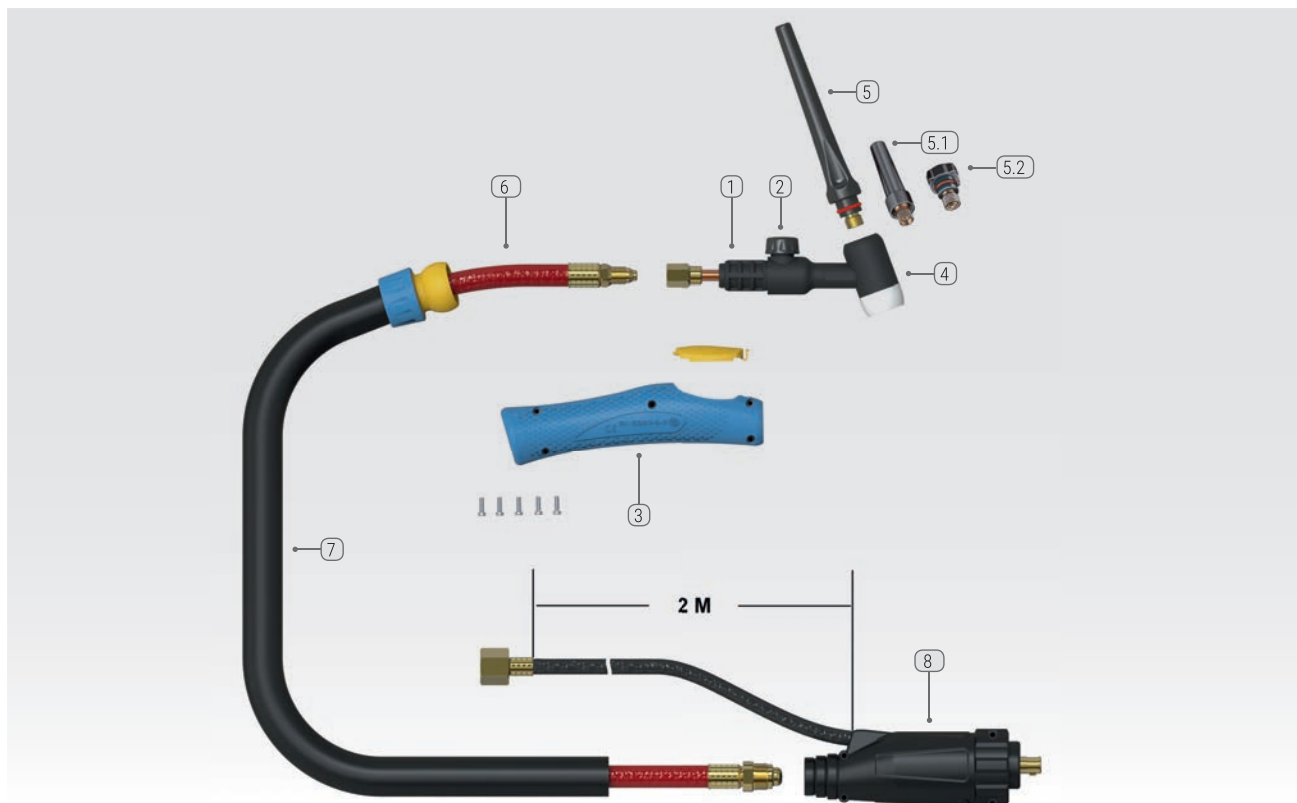
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	T9 MOST* corpul pistolului	56 13 003350	-
1.1	T9F MOST corpul pistolului	56 13 003351	-
1.2	T9FXL corpul pistolului L=75 mm MOST	56 13 00335L	-
1.3	T9FXXL corpul pistolului L=100 mm MOST	56 13 00335X	-
2	Buton de setare ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
3	Mâner mic TSGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
4	Capac lung T-9/20	56 13 003170	41V24
4.1	Capac mediu T-9/20	56 13 003250	42V35
4.2	Capac scurt T-9/20	56 13 003280	41V33
5	Manșon protecție cablu (m)	51 13 015288	-
5.1	Manșon protecție cablu 4 m	56 13 200197	USLERC0100-40
5.2	Manșon protecție cablu 8 m	56 13 200198	USLERC0100-80
6	4 m cablu control	56 13 200217	UERSWL4
6.1	8 m cablu control	56 13 200218	UERSWL8
7	T9 Cablu alimentare gaz 4 m	56 13 200200	USLHD57Y01AOB
7.1	T9 Cablu alimentare gaz 8 m	56 13 200201	USLHD57Y03AOB
8	Îmbinare TIG	56 13 200266	UERKJ100
9	Ansamblu mufă T9	56 13 200274	UNSL3550-917-G-S5

* versiunea standard

- Piese pentru pistoaleți TIG - paginile 73-81.
- Furnizăm pistoaleți de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83



T17V SGRIP



Model	T17V SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7:	
▪ Capacitate nominală 35% ciclu lucru	95 A AC / 135 A DC
▪ Diametrul electrodului de wolfram	1,0- 2,4 mm
▪ Debit de gaz	5-12 l/min
▪ Greutate	0,75 kg
Lungime / Catalog nr.	(4,0 m) 56 01 061704

V - pistol cu valvă de gaz, fără buton.

F - pistol flexibil.

DC - curent continuu

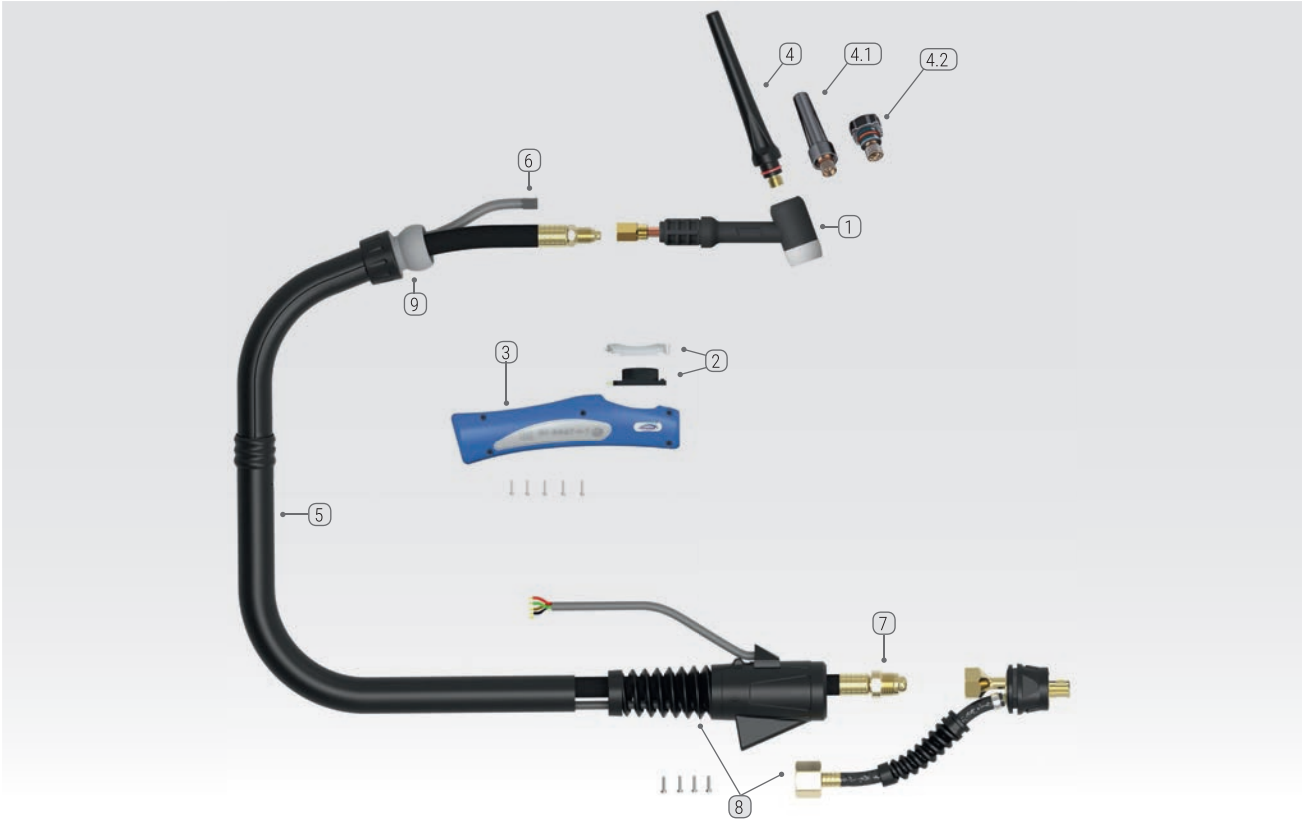
CA - curent alternativ

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	T-17V MOST corpul pistolului	56 13 003417	UWP17V
2	T-17V valvă	56 13 003135	-
3	TIG17V Mâner	56 13 007512	UCH100
4	T-17/18/26 izolator	56 13 014810	18CG
5	Capac lung T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Capac mediu T-17/18/26	56 13 003251	-
5.2	Capac scurt T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Cablu alimentare gaz TIG17V 4 m	56 13 016160	USL57Y01A
7	Manșon protecție cablu (m)	51 13 015288	-
8	Ansamblu mufă TIG17V 10/25	56 13 016412	UML1025-916-M-G5

- Piese pentru pistolul TIG - paginile 73-81.
- Furnizăm pistolul de sudură TIG personalizat adaptat tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.ro
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83



T17 SGRIP



Model	T17 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7:	
▪ Capacitate nominală 35%	105 A AC / 150 A DC
▪ Diametrul electrodului de wolfram	1,0-2,4 mm
▪ Debit de gaz	5-12 l/min
▪ Greutate	0,75 kg
Lungime / Catalog nr.	(4,0 m) 56 01 061716 (8,0 m) 56 01 061717

Versiunea T17F SGRIP cu gât flexibil, date tehnice ca pentru T17 SGRIP.

Pistoaleții sunt furnizați fără cuplă electrică.

V - pistol cu valvă de gaz, fără buton.

F - pistol flexibil.

DC - curent continuu

CA - curent alternativ

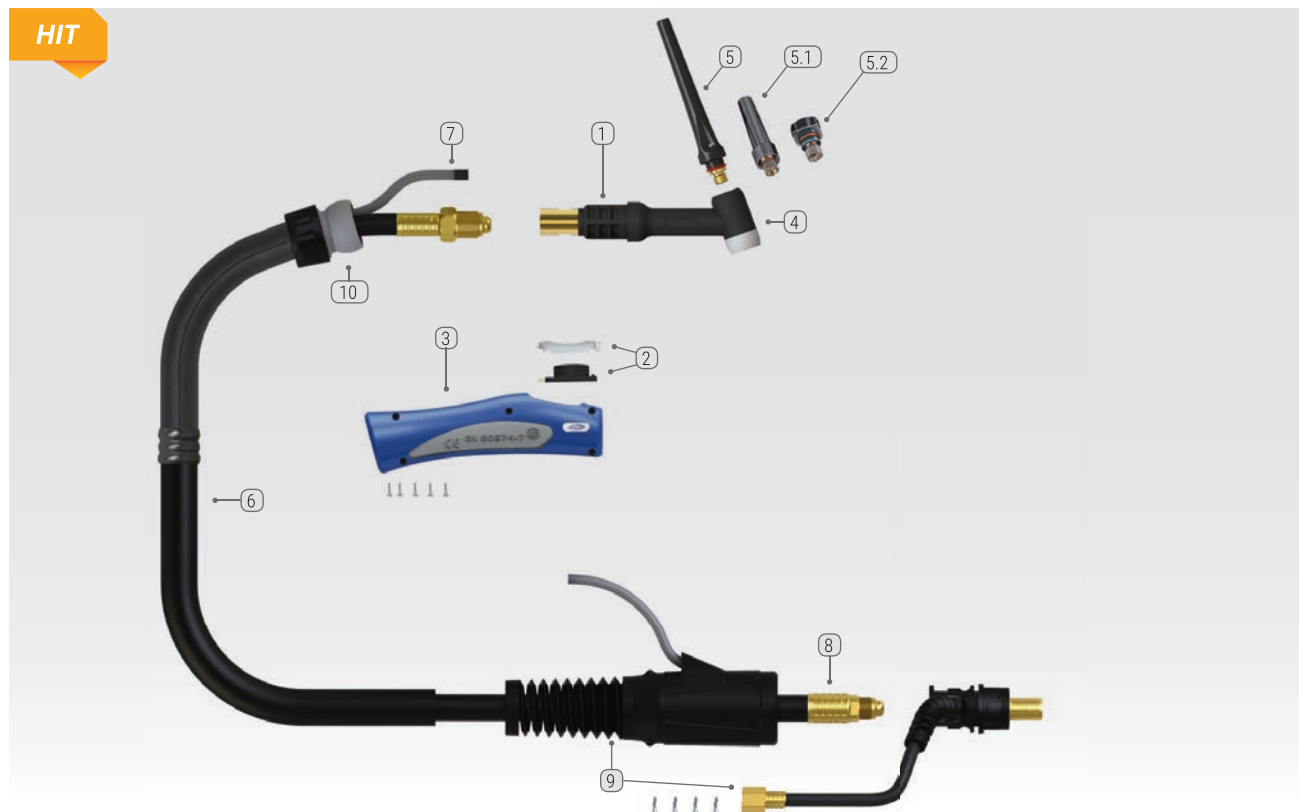
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	T-17 MOST* corpul pistolului	56 13 003367	-
1.1	T17F MOST corpul pistolului	56 13 003382	-
2	Buton de setare ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
3	Mâner mic TSGRIP	56 13 200221	RY-ERH100-A
4	Capac lung T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
4.1	Capac mediu T-17/18/26	56 13 003251	-
4.2	Capac scurt T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
5	Manșon protecție cablu (m)	51 13 015288	-
5.1	Manșon protecție cablu 4 m	56 13 200200	USLHD57Y01AOB
5.2	Manșon protecție cablu 8 m	56 13 200201	USLHD57Y03AOB
6	Cablu control 4 m	56 13 200217	UERSWL4
6.1	Cablu control 8 m	56 13 200218	UERSWL8
7	TIG17 Cablu alimentare gaz 4 m	56 13 200217	UERSWL4
7.1	TIG17 Cablu alimentare gaz 8 m	56 13 200218	UERSWL8
8	T17 Fișă de conectare ansamblu	56 13 200275	UNSL1625-917-GS5
9	Îmbinare TIG	56 13 200266	UERKJ100

* versiunea standard

- Piese pentru pistol TIG - paginile 73-81.
- Furnizăm pistol TIG personalizat adaptat tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83



T26 SGRIP



Model	T26 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7:	
▪ Capacitate nominală 35%	125 A AC / 180 A DC
▪ Diametrul electrodului de wolfram	1,0-3,2 mm
▪ Debit de gaz	5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	(4,0 m) 56 01 062604 (8,0 m) 56 01 062608 (12,0 m) 56 01 062612

Versiunea T26F SGRIP cu gât flexibil, date tehnice ca pentru T26 SGRIP.

Pistoaleții sunt furnizate fără cuplă electrică.

V - pistol cu valvă de gaz, fără buton.

F - pistol flexibil.

DC - curent continuu

CA - curent alternativ

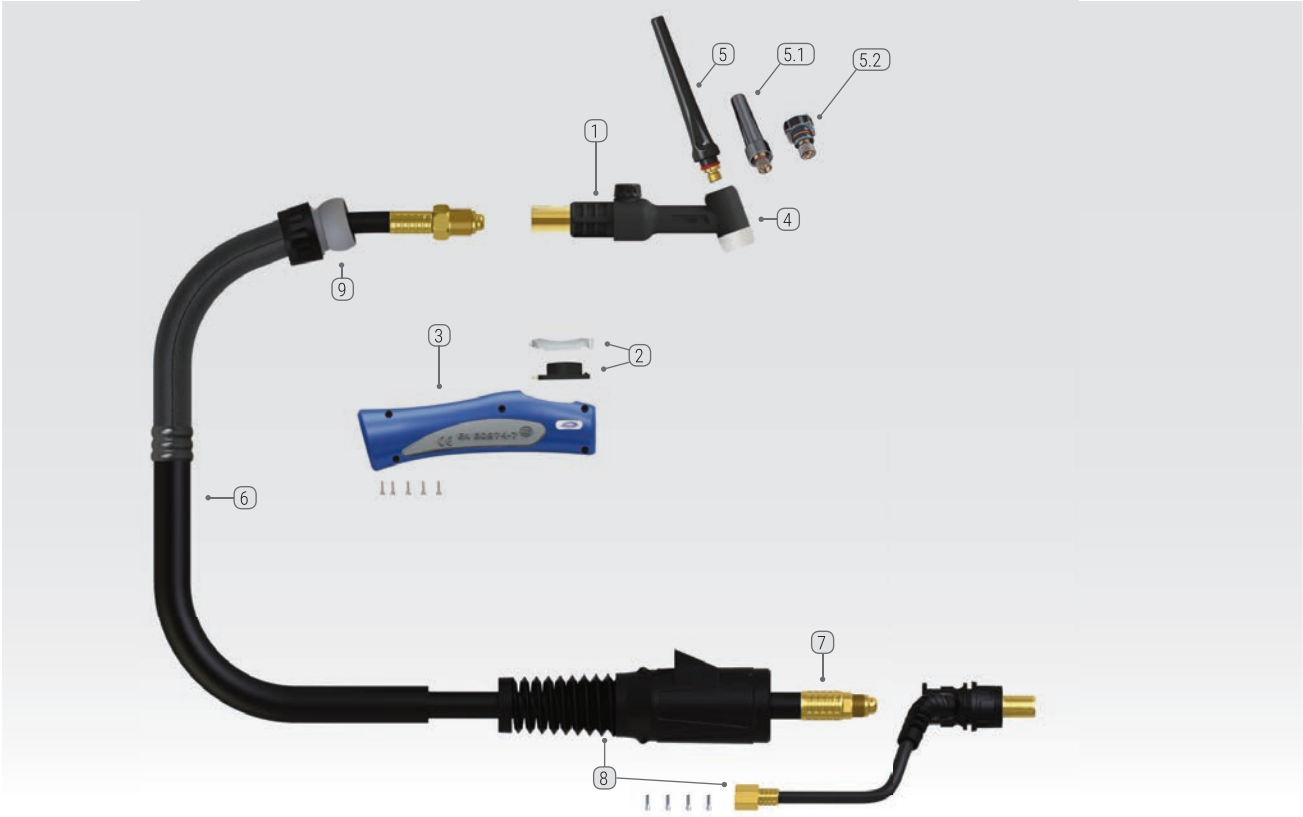
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	T-26 MOST* corpul pistolului	56 13 003398	-
1.1	T-26F MOST corpul pistolului	56 13 003397	-
2	Buton de setare ON/OFF	56 13 200100	UERBS
3	TIG SGRIP large Măner	56 13 200220	RY-ERH200
4	T-17/18/26 izolator	56 13 014810	18CG
5	Capac lung T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Capac mediu T-17/18/26	56 13 003251	-
5.2	Capac scurt T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Manșon protecție cablu (m)	51 13 015289	-
6.1	Manșon protecție cablu 4 m	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	Manșon protecție cablu 8 m	56 13 200251	USLERC200-80
6.3	Manșon protecție cablu 12 m	56 13 200252	USLERC200-120
7	Cablu de control de 4m Cablu de control de 8m Cablu de control de 12m	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
8	Cablu alimentare gaz T-26 MOST 4 m Cablu alimentare gaz T-26 MOST 8 m Cablu alimentare gaz T-26 MOST 12 m	56 13 200212 56 13 200213 56 13 200214	USL46V28AOB USL46V30AOB USL46V37AOB
9	TIG26 Fișă de conectare ansamblu	56 13 200272	UNSL 35-50-26-GS5
10	Îmbinare TIG	56 13 200264	UERKJ200

* versiunea standard

- Piese pentru pistoleți TIG - paginile 73-81.
- Furnizăm pistoleți de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83



T26V SGRIP



Model	T26V SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7:	
▪ Capacitate nominală 35%	125 A AC / 180 A DC
▪ Diametrul electrodului de wolfram	1,0-3,2 mm
▪ Debit de gaz	5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	(4,0 m) 56 01 062634 (8,0 m) 56 01 062638

Versiunea T26VF SGRIP cu gât flexibil, date tehnice ca pentru T26 SGRIP.
Pistoaleții sunt furnizate cu cuplă electrică.

V - pistol cu valvă de gaz, fără buton.
F - pistol flexibil.
DC - curent continuu
CA - curent alternativ

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	T-26V MOST* corpul pistolului	56 13 003363	UWP26V
1.1	T-26VF MOST corpul pistolului	56 13 003370	UWP26VFX
2	TIG Capacul butonului	56 13 200105	UERBS
3	TIG SGRIP pistol mare	56 13 200220	RY-ERH200
4	T-17/18/26 izolator	56 13 014810	18CG
5	Capac lung T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Capac mediu T-17/18/26	56 13 003251	-
5.2	Capac scurt T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Manșon protecție cablu (m)	51 13 015289	-
6.1	Manșon protecție cablu 4 m	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	Manșon protecție cablu 8 m	56 13 200251	USLERC200-80
7	Cablu alimentare gaz T-26 MOST 4 m Cablu alimentare gaz T-26 MOST 8 m	56 13 200212 56 13 200213	USL46V28A0B USL46V30A0B
8	TIG26 Fișă de conectare ansamblu	56 13 200272	UNSL 35-50-26-GS5
9	Îmbinare TIG	56 13 200264	UERKJ200

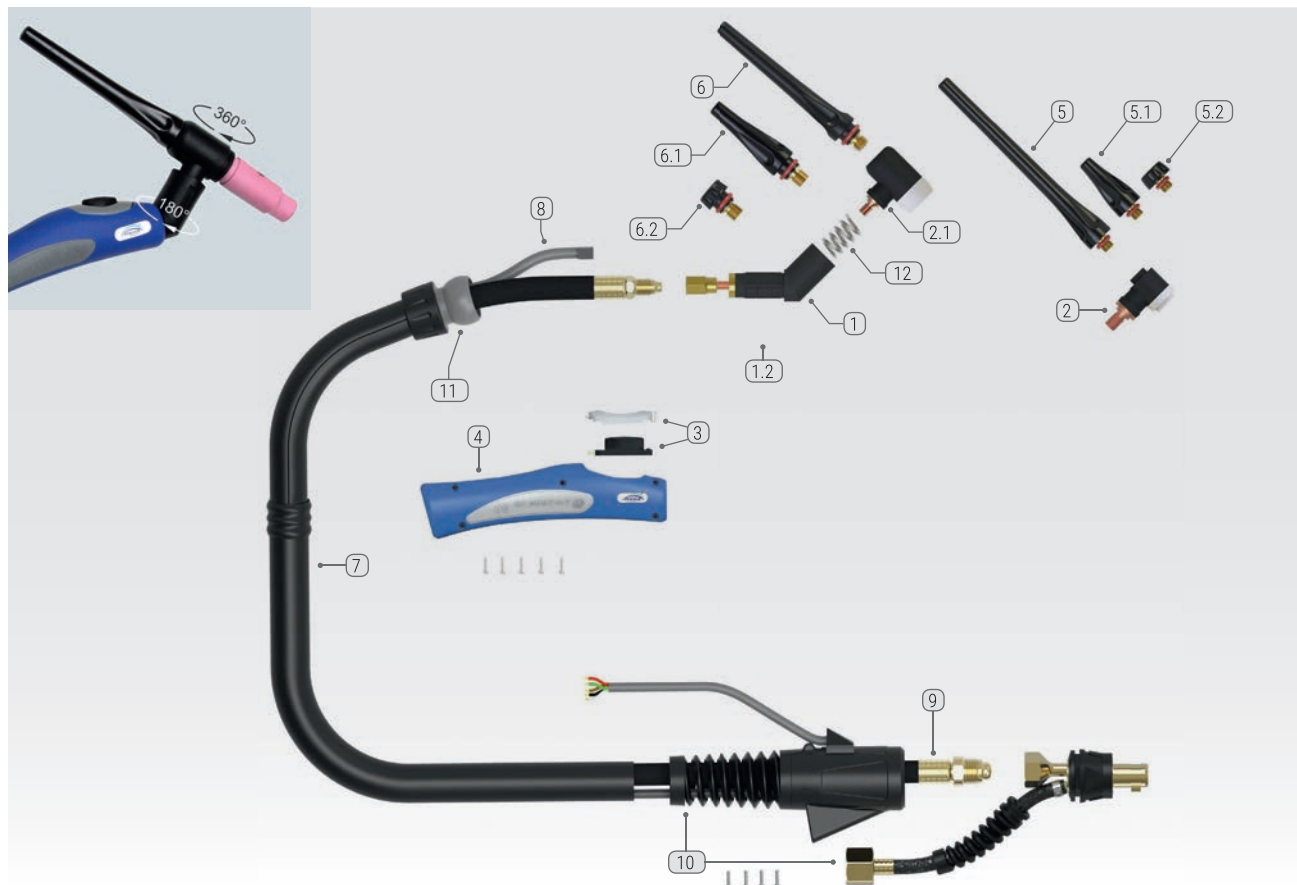
* versiunea standard

- Piese pentru pistoleți TIG - paginile 73-81.
- Furnizăm pistoleți de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83



T125 SGRIP

Pistolet de sudură cu corp rotativ și cap de pistol



Model	T125 SGRIP	
Răcire	Gaz	
Date tehnice conform EN 60 974-7:		
▪ Capacitate nominală 35% ciclu lucru	Pentru UM9-90 cap 65 A AC / 95 A DC	Pentru UM17-90* cap 105 A AC / 150 A DC
▪ Diametrul electrodului de wolfram 1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm	1,0-3,2 mm
▪ Debit de gaz 5-12 l/min	5-12 l/min	5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	(4,0 m) 56 01 061254 (8,0 m) 56 01 061258	

Posibilitatea de a folosi piese de schimb standard 9/20 și 18/26 datorită capului de pistol care poate fi schimbat.
Pistoletii sunt furnizate fără cuplă electrică.

V - pistol cu valvă de gaz, fără buton.

F - pistol flexibil.

DC - curent continuu

CA - curent alternativ

* versiunea standard

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	Corpul pistolului T125 MOST	56 13 003510	U125M
2	Corp pistol T125/250 small	56 13 003525	UM9-90
2.1	Corp pistol T125/250 large	56 13 003526	UM17-90
3	Buton de setare ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
4	Mâner mic TIG SGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
5	Capac lung T-9/20	56 13 003170	41V24
5.1	Capac mediu T-9/20	56 13 003250	41V35
5.2	Capac scurt T-9/20	56 13 003280	41V33
6	Capac lung T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6.1	Capac mediu T-17/18/26	56 13 003251	-
6.2	Capac scurt T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Manșon protecție cablu (m)	51 13 015288	-
7.1	Manșon protecție cablu 4 m	56 13 200197	USLRCO100-40
7.2	Manșon protecție cablu 8 m	56 13 200198	USLRCO100-80
8	Cablu control T-9/18/26	56 13 200217	UERSWL4
8.1	Cablu control T-9/18/26	56 13 200218	UERSWL8
9	Cablu alimentare gaz T125 4 m	56 13 200200	USLHD57Y01A0B
9.1	Cablu alimentare gaz T125 8 m	56 13 200201	USLHD57Y03A0B
10	T125 Fișă de conectare ansamblu	56 13 200274	UNSL3550-917-GS5
11	Îmbinare TIG	56 13 200266	UERKJ100
12	Arc T125/250	56 13 003517	4276270

■ Piese pentru pistolii TIG - paginile 73-81.

■ Furnizăm pistolii de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com

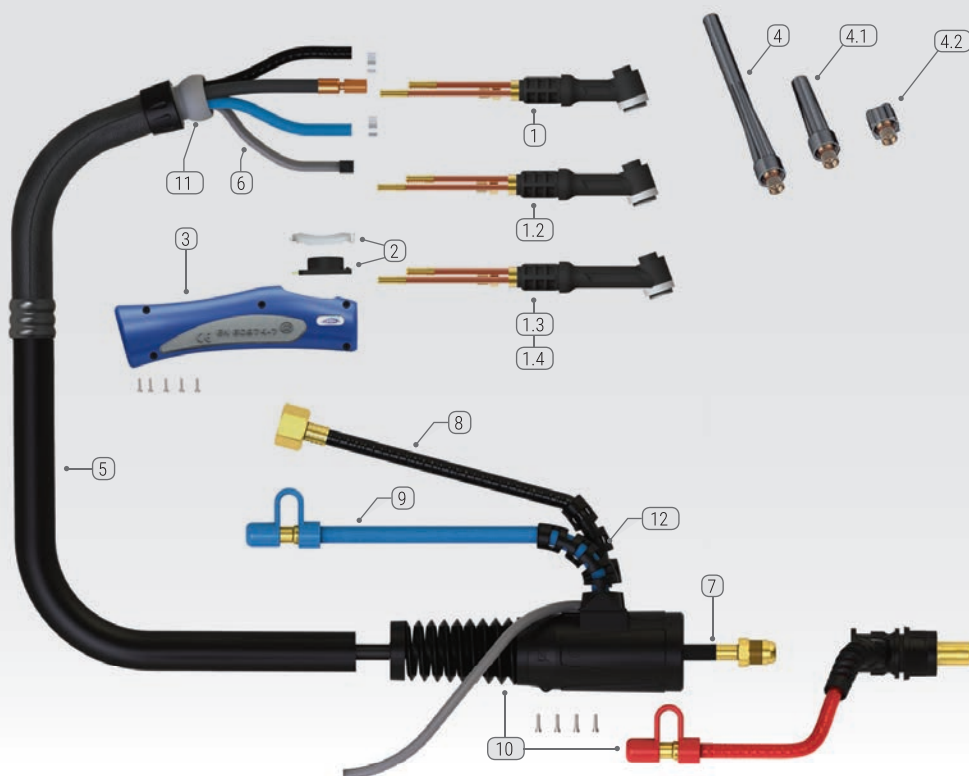
■ Baghete de sudură TIG - capitolul 10.

■ Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83



T20 SGRIP

HIT



Model	T20 SGRIP
Răcire	Lichid
Date tehnice conform EN 60 974-7:	
▪ Capacitate nominală 100% ciclu lucru	160 A AC / 225 A DC
▪ Diametrul electrodului de wolfram	1,0-3,2 mm
▪ Debit de gaz	5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	(4,0 m) 56 01 062004 (8,0 m) 56 01 062008 (12,0 m) 56 01 062012

Versiunea T20F SGRIP cu gât flexibil, date tehnice ca pentru T26 SGRIP.

Pistoaleții sunt furnizate fără cuplă electrică.

V - pistol cu valvă de gaz, fără buton.

F - pistol flexibil.

DC - curent continuu

CA - curent alternativ

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
3	Small Măner TSGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
4	Capac lung T-9/20	56 13 003170	41V24
4.1	Capac mediu T-9/20	56 13 003250	41V35
4.2	Capac scurt T-9/20	56 13 003280	41V33
5	Manșon protecție cablu (m)	51 12 015289	-
5.1	Manșon protecție cablu 4 m	56 13 200197	USLERCO100-40
5.2	Manșon protecție cablu 8 m	56 13 200198	USLERCO100-80
5.3	Manșon protecție cablu 12 m	56 13 200199	USLERCO100-120
6	Cablu control 4 m Cablu control 8 m Cablu control 12 m	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
7	20W SGRIP 4 m Cablu alimentare apă 20W SGRIP 8 m Cablu alimentare apă 20W SGRIP 12 m Cablu alimentare apă	56 13 200208 56 13 200209 56 13 200210	USL45V03AOB USL45V04AOB USL45V37AOB
8	Conductă gaz, set 4 m Conductă gaz, set 8 m Conductă gaz, set 12 m	56 13 200187 56 13 200188 56 13 200189	U45V09-GS5 U45V10-GS5 U45V09-37-GS5
9	Furtun de apă albastru 4 m Furtun de apă albastru 8 m Furtun de apă albastru 12 m	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200192	UN45V070B-WF1 UN45V080B-WF1 UN45V07-370B-WF1
10	TIG 18/20 Ansamblu mufă	56 13 200273	UNSL 35-50-1820-WR1
11	Îmbinare TIG	56 13 200266	UERKJ100
12	Rigidizator cablu	56 13 200265	USLH-1820S

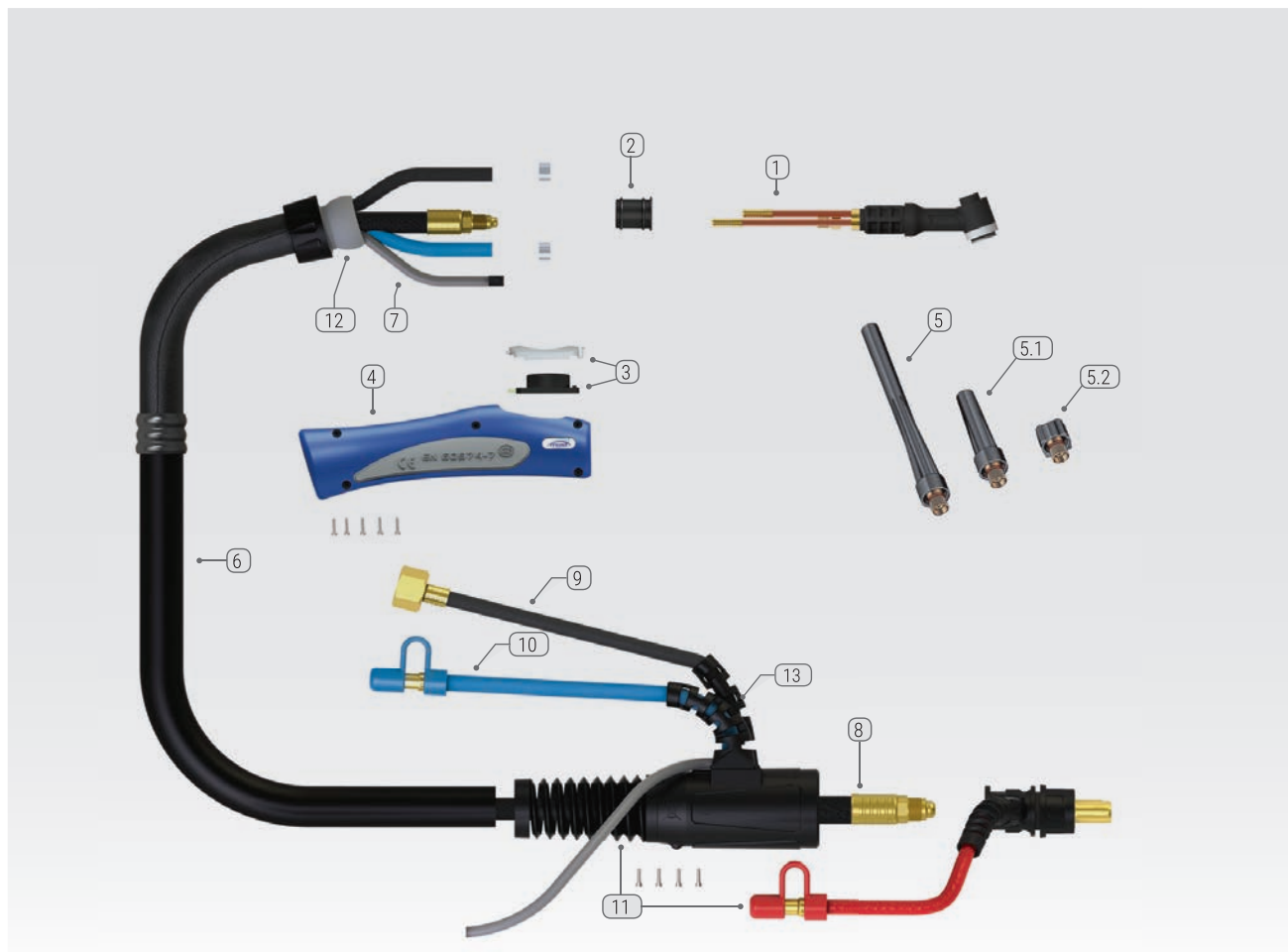
* versiunea standard

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	SR-20W MOST* corpul pistolului	56 13 003375	-
1.1	SR-20F MOST corpul pistolului	56 13 200008	-
1.2	T-20F corpul pistolului L=75 mm	56 13 003466	-
1.3	T-20F corpul pistolului L=100 mm	56 13 003467	-
1.4	T-20F corpul pistolului L=125 mm	56 13 003468	-
2	Buton de setare ON/OFF	56 13 200100	UER1MS

- Piese pentru pistolul TIG - paginile 73-81.
- Furnizăm pistolul de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83



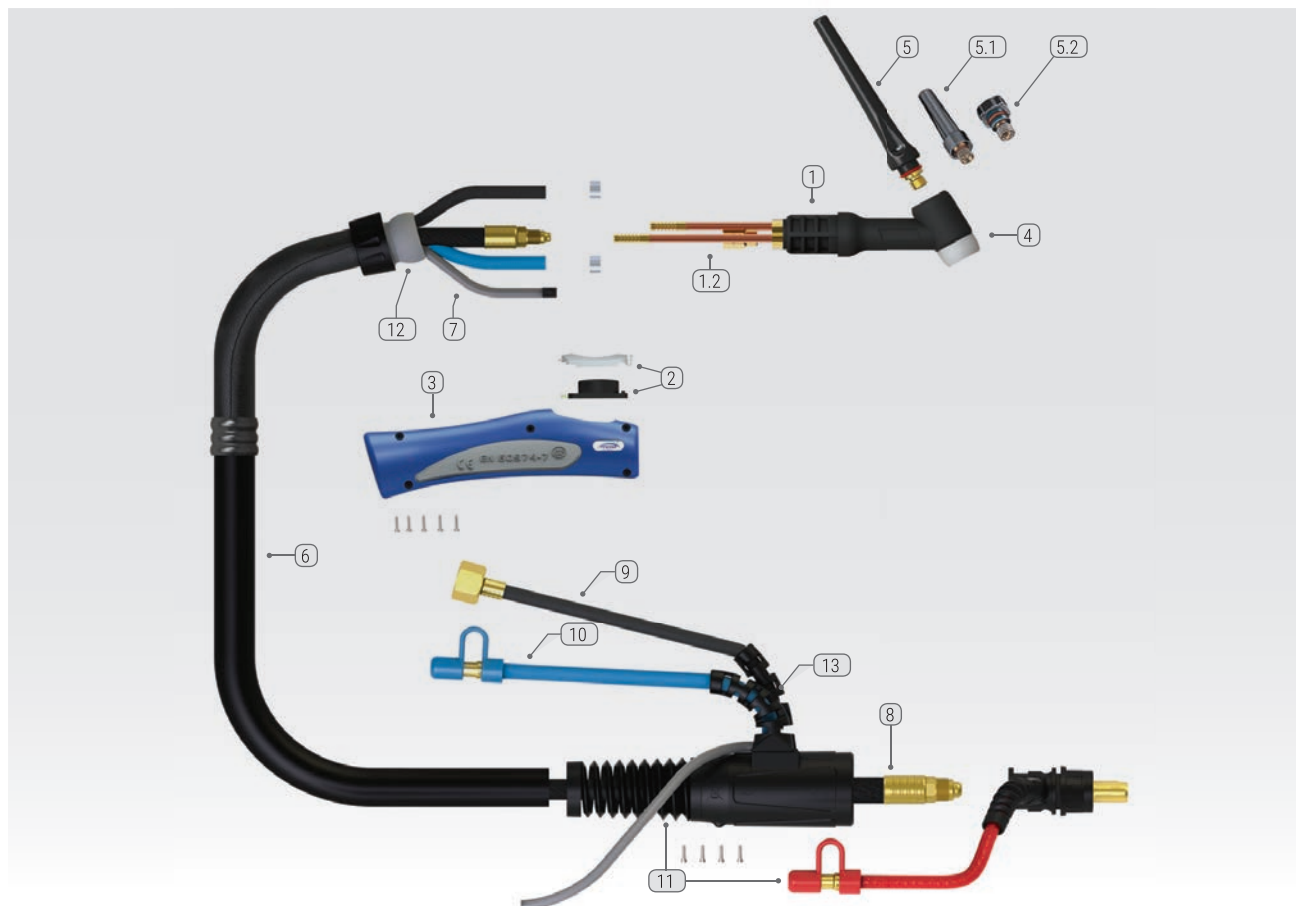
T20S SGRIP



Model	T20S SGRIP
Răcire	Lichid
Date tehnice conform EN 60 974-7:	
▪ Evaluarea ciclului de funcționare 100%	240 A AC / 340 A DC
▪ Diametrul electrodului de tungsten	1,0-3,2 mm
▪ Debitul de gaz	5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	(4,0 m) 56 01 062016 (8,0 m) 56 01 062018

- Piese pentru pistolul TIG - paginile 73-81.
- Furnizăm pistolul de sudură TIG personalizat adaptat tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	T20S Corpul pistolului MOST	56 13 200007	
2	Adapter T20 corp pistol/large Mâner	56 13 200290	
3	Buton de setare ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
4	TIG SGRIP large Mâner	56 13 200220	RY-ERH200
5	Capac lung T-9/20	56 13 003170	41V24
5.1	Capac mediu T-9/20	56 13 003250	42V35
5.2	Capac scurt T-9/20	56 13 003280	41V33
6	Manșon protecție cablu	51 13 015289	
6.1	Manșon protecție cablu 4 m	56 13 200250	USLERCO200-40
6.2	Manșon protecție cablu 8 m	56 13 200251	USLERCO200-80
7	Cablu control 4 m Cablu control 8 m	56 13 200217 56 13 200218	UERSWL4 UERSWL8
8	18W SGRIP 4 m Cablu alimentare apă 18W SGRIP 8 m Cablu alimentare apă	56 13 200204 56 13 200205	USL40V64AOB USL41V29AOB
9	Conductă gaz, set 4 m Conductă gaz, set 8 m	56 13 200184 56 13 200185	U45V090B-GS5 U45V100B-GS5
10	Furtun de apă albastru 4 m Furtun de apă albastru 8 m	56 13 200190 56 13 200191	U45V070B-WF1 U45V080B-WF1
11	TIG18/20 Ansamblu mufă	56 13 200273	UNSL 35-50-1820-WR1
12	Îmbinare TIG	56 13 200264	UERKJ200
13	Rigidizator cablu	56 13 200265	USLH-1820S



Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	T-18W MOST* corpul pistolului	56 13 003372	-
1.1	T-18F MOST corpul pistolului (flexibil)	56 13 200010	UWP18FX
1.2	T-18SC MOST corpul pistolului (ranforsat)	56 13 200012	UWP18SC
2	Buton de setare ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
3	TIG SGRIP mâner mare	56 13 200220	RY-ERH200
4	T-17/18/26 izolator	56 13 014810	18CG
5	Capac lung T-17/18/26	56 13 003181	57Y02

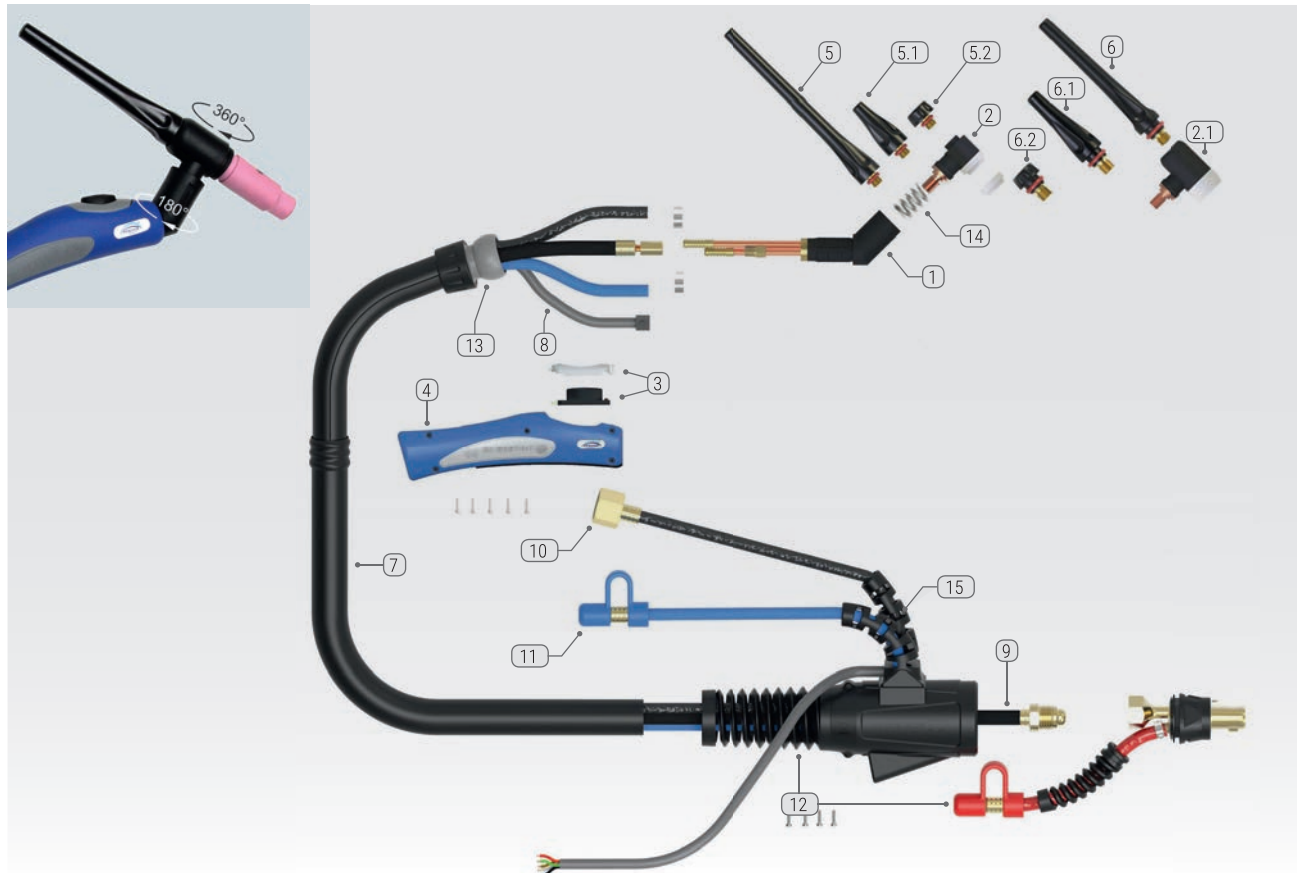
* versiunea standard

- Piese pentru pistoleți TIG - paginile 73-81.
- Furniză pistoleți de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83



T250 SGRIP

Pistolet de sudură cu corp rotativ și cap de pistol



Model	T250 SGRIP	
Răcire	Lichid	
Date tehnice conform EN 60 974-7:		
▪ Evaluarea ciclului de funcționare 100%	Pentru UM9-90* head 160 A AC / 225 A DC	Pentru UM17-90 head 175 A AC / 250 A DC
▪ Diametrul electrodului de tungsten	1,0-3,2 mm	1,0-4,0 mm
▪ Debitul de gaz	5-12 l/min	5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	(4,0 m) 56 01 061284 (8,0 m) 56 01 061288	

Pistoaleții sunt furnizați fără cuplă electrică.

V - pistol cu valvă de gaz, fără buton.

F - pistol cu gât flexibil.

DC - curent continuu

CA - curent alternativ

* versiunea standard

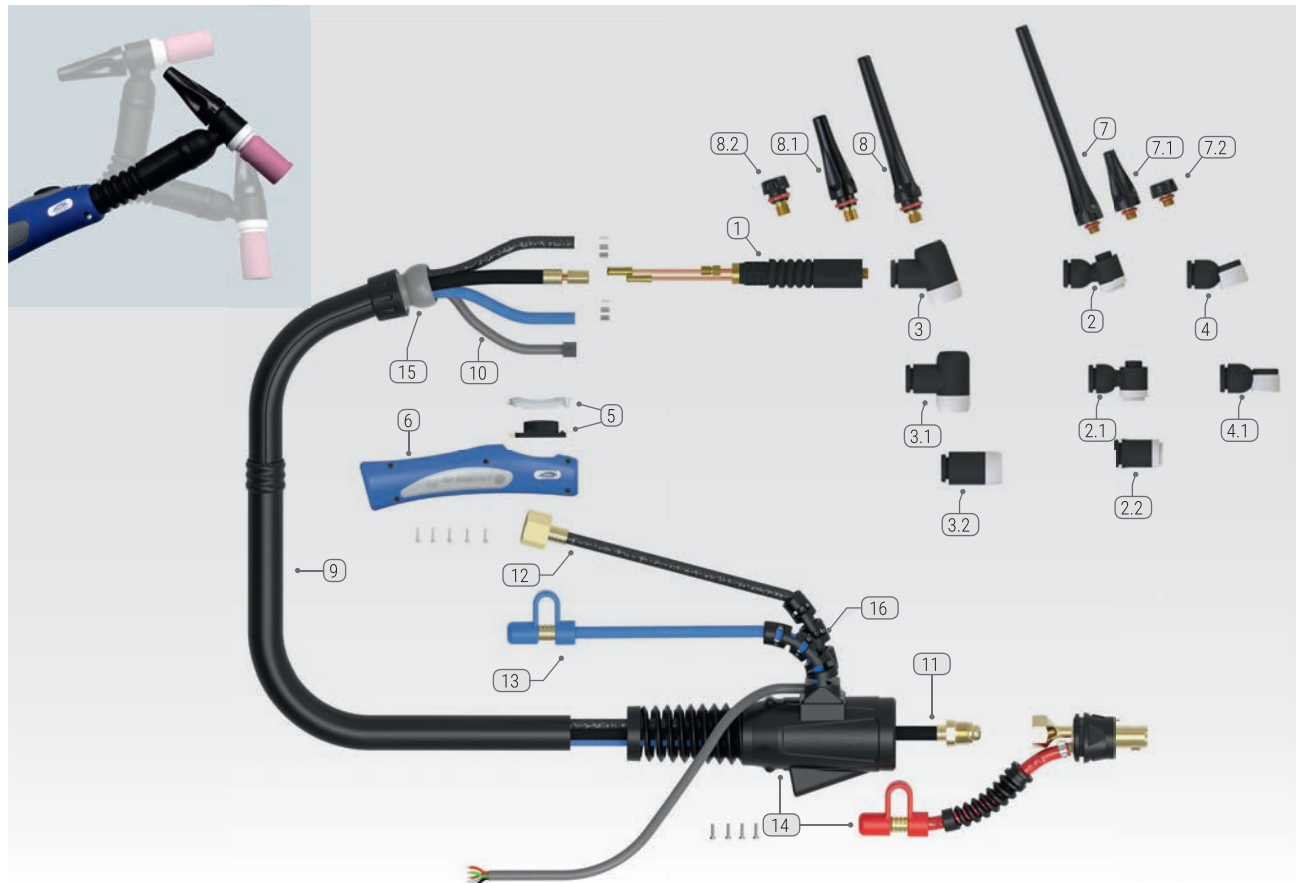
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	Corpul pistolului T250 MOST	56 13 003515	U250M
2	Corp pistol T125/250 small	56 13 003525	UM9-90
2.1	Corp pistol T125/250 large	56 13 003526	UM17-90
3	Buton de setare ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
4	Small Mâner TSGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
5	Capac lung SR-9/20	56 13 003170	41V24
5.1	Capac mediu SR-9/20	56 13 003250	41V35
5.2	Capac scurt SR-9/20	56 13 003280	41V33
6	Capac lung T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6.1	Capac mediu T-17/18/26	56 13 003251	-
6.2	Capac scurt T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Manșon protecție cablu (m)	51 13 015289	-
7.1	Manșon protecție cablu 4 m	56 13 200197	USLERCO100-40
7.2	Manșon protecție cablu 8 m	56 13 200198	USLERCO100-80
8	Cablu control T-9/18/26 4 m	56 13 200217	UERSWL4
8.1	Cablu control T-9/18/26 8 m	56 13 200218	UERSWL8
9	T250 4 m Cablu alimentare-apă	56 13 200208	USL45V03AOB
9.1	T250 8 m Cablu alimentare-apă	56 13 200209	USL45V04AOB
10	Conductă gaz, set 4 m	56 13 200187	U45V09-GS5
	Conductă gaz, set 8 m	56 13 200188	U45V10-GS5
	Conductă gaz, set 12 m	56 13 200189	U45V09-37-GS5
11	Furtun de apă albastru 4 m	56 13 200190	UN45V070B-WF1
	Furtun de apă albastru 8 m	56 13 200191	UN45V080B-WF1
	Furtun de apă albastru 12 m	56 13 200192	UN45V07-370B-WF1
12	T250 Fișă de conectare ansamblu	56 13 200273	UNSL3550-1820-WR1
13	Îmbinare TIG	56 13 200266	UERKJ100
14	arc T125/250	56 13 003517	4276270
15	Rigidizator cablu	56 13 200265	USLH-1820S

- Piese pentru pistoleți TIG - paginile 73-81.
- Furnizăm pistoleți de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83



T225F SGRIP

Pistolet cu corp de pistol flexibil și capete interschimbabile



Model	T225F SGRIP	
Răcire	Lichid	
Date tehnice conform EN 60 974-7:		
▪ Capacitate nominală 100% ciclu lucru	For the UM9-20* head 140 A AC / 200 A DC	For the UM18-26 head 160 A AC / 225 A DC
▪ Diametrul electrodului de wolfram	1,0-2,4 mm	1,0-3,2 mm
▪ Debit de gaz	5-12 l/min	5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	(4,0 m) 56 01 061304 (8,0 m) 56 01 061308	

Pistoletii sunt furnizați fără dopuri de control.

F - pistol flexibil.

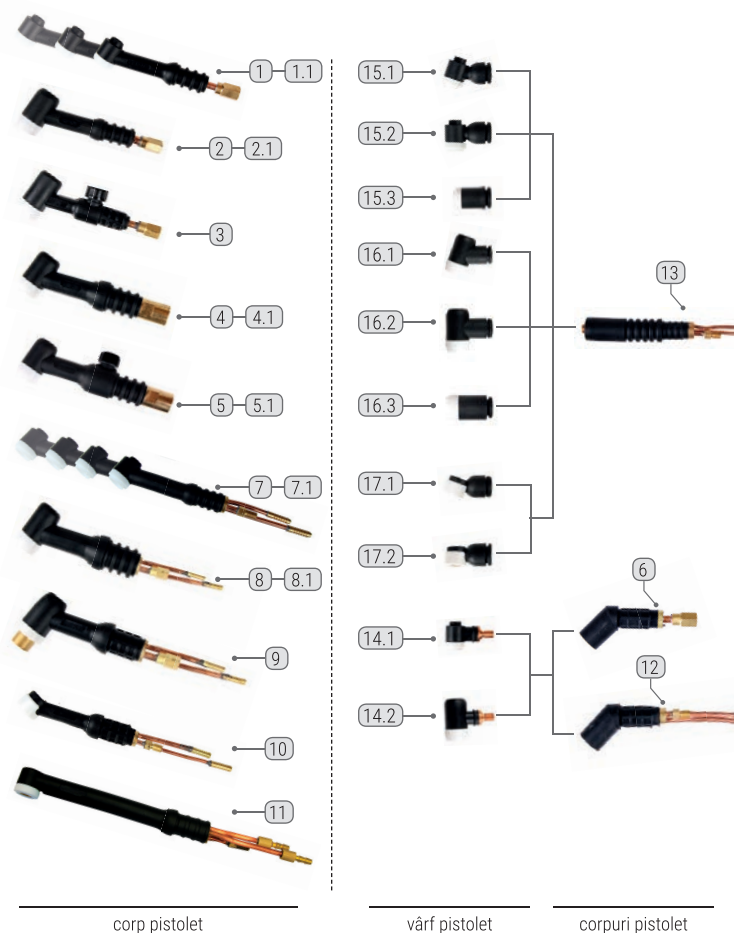
* versiunea standard

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	T225F MOST corp pistol	56 13 003520	U225F
2	T225F 9/20 70° UM20-70 MOST* corp pistol	56 13 003530	UM20-70
2.1	T225F 9/20 90° UM20-90 MOST corp pistol	56 13 003531	UM20-90
2.2	T225F 9/20 180° UM20-180 MOST corp pistol	56 13 003532	UM20-180
3	T225F 18/26 70° UM18-70 MOST corp pistol	56 13 003540	UM18-70
3.1	T225F 18/26 90° UM18-90 MOST corp pistol	56 13 003541	UM18-90
3.2	T225F 18/26 180° UM18-180 MOST corp pistol	56 13 003542	UM18-180

- Piese pentru pistoale TIG - vezi paginile 73-81.
- Vă recomandăm să utilizați lichide de răcire speciale ca la pagina 16.

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
4	T225F 24 70° UM24-70 MOST corp pistol	56 13 003550	UM24-70
4.1	T225F 24 90° UM24-90 MOST corp pistol	56 13 003551	UM24-90
5	Buton de setare ON/OFF	56 13 200100	UERBS
6	Small Mâner TIG SGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
7	Capac lung T-9/20	56 13 003170	41V24
7.1	Capac mediu T-9/20	56 13 003250	41V35
7.2	Capac scurt T-9/20	56 13 003280	41V33
8	Capac lung T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
8.1	Capac mediu T-17/18/26	56 13 003251	-
8.2	Capac scurt T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
9	Manșon protecție cablu (m)	51 13 015289	-
9.1	Manșon protecție cablu 4 m	56 13 200197	USLERCO100-40
9.2	Manșon protecție cablu 8 m	56 13 200198	USLERCO100-80
10	Cablu control T-9/18/26 4 m	56 13 200217	UERSWL4
10.1	Cablu control T-9/18/26 8 m	56 13 200218	UERSWL8
11	T225F 4 m water cable	56 13 200208	USL45V03AOB
11.1	T225F 8 m water cable	56 13 200209	USL45V04AOB
12	Conductă gaz, set 4 m	56 13 200187	U45V09-GS5
12.1	Conductă gaz, set 8 m	56 13 200188	U45V10-GS5
13	Furtun de apă albastru 4 m	56 13 200190	UN45V070B-WF1
13.1	Furtun de apă albastru 8 m	56 13 200191	UN45V080B-WF1
14	T225F Fișă de conectare ansamblu	56 13 200273	UNSL3550-1820-WR1
15	Îmbinare TIG	56 13 200266	UERKJ100
16	Rigidizator cablu	56 13 200265	USLH-1820S

Corpuri și capete de pistoale TIG

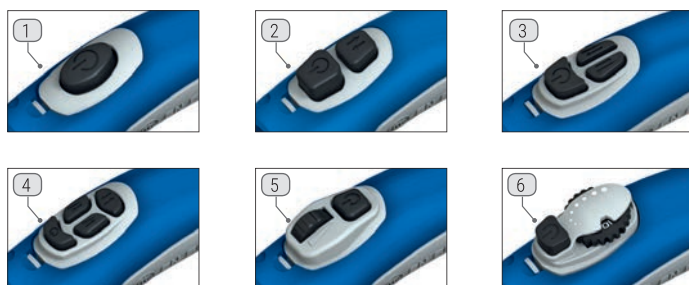


Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	Corpul pistolului T9 MOST	56 13 003350
1.1	Corpul pistolului T9F (flexibil) MOST Corpul pistolului T9FXL L=75 mm (flexibil) MOST Corpul pistolului T9FXXL L=100 mm (flexibil) MOST	56 13 003351 56 13 00335L 56 13 00335X
2	Corpul pistolului T17 MOST	56 13 003367
2.1	Corpul pistolului T17F (flexibil) MOST	56 13 003382
3	Corpul pistolului T17V MOST	56 13 003417
4	Corpul pistolului T26 MOST	56 13 003398
4.1	Corpul pistolului T26F (flexibil) MOST	56 13 003397
5	Corpul pistolului T26V MOST	56 13 003369
5.1	Corpul pistolului T26VF (flexibil) MOST	56 13 003370
6	Corpul pistolului T125 MOST (rotativ*)	56 13 003510
7	Corpul pistolului T20 MOST	56 13 003375
7.1	Corpul pistolului T20F (flexibil) MOST Corpul pistolului T20FXL L=75 mm (flexibil) MOST Corpul pistolului T20FXXL L=100 mm (flexibil) MOST Corpul pistolului T20FXXL L=125 mm (flexibil) MOST	56 13 200008 56 13 003466 56 13 003467 56 13 003468
8	Corpul pistolului T18 MOST	56 13 003372
8.1	Corpul pistolului T18F (flexibil) MOST	56 13 200010
9	Corpul pistolului T18SC MOST	56 13 200012
10	Corpul pistolului T24W MOST	56 13 200014
11	Corpul pistolului T24W FXL L=120 mm (flexibil) MOST	56 13 200016
12	Corpul pistolului T250 MOST (rotativ*)	56 13 003515
13	Corpul pistolului T225F (flexibil) MOST	56 13 003520
14.1	Corp pistol T125/250 mic 9/20 MOST	56 13 003525
14.2	Corp pistol T125/250 mare 17/18/26 MOST	56 13 003526
15.1	Corp pistol T225F 9/20 70° MOST	56 13 003530
15.2	Corp pistol T225F 9/20 90° MOST	56 13 003531
15.3	Corp pistol T225F 9/20 180° MOST	56 13 003532
16.1	Corp pistol T225F 17/18/26 70° MOST	56 13 003540
16.2	Corp pistol T225F 17/18/26 90° MOST	56 13 003541
16.3	Corp pistol T225F 17/18/26 180° MOST	56 13 003542
17.1	Corp pistol T225F 24W 70° MOST	56 13 003550
17.2	Corp pistol T225F 24W 90° MOST	56 13 003551

F - flexibil V - cu supapă de gaz

XL/XXL - extinsă

Comutatoare TIG SGRIP MOST



Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	kit menținere PORNIT/OPRIT	56 13 200100
2	Kit menținere 2 butoane	56 13 200107
3	Kit menținere 3 butoane	56 13 200108
4	Kit menținere 4 butoane	56 13 200104
5	Kit menținere butoane+potențiomtru vertical 10K	56 13 200112
6	Kit menținere butoane+potențiomtru vertical 10K	56 13 200116

Comutatoarele "Plug & Play" pot fi înlocuite în 5 secunde fără utilizarea instrumentelor



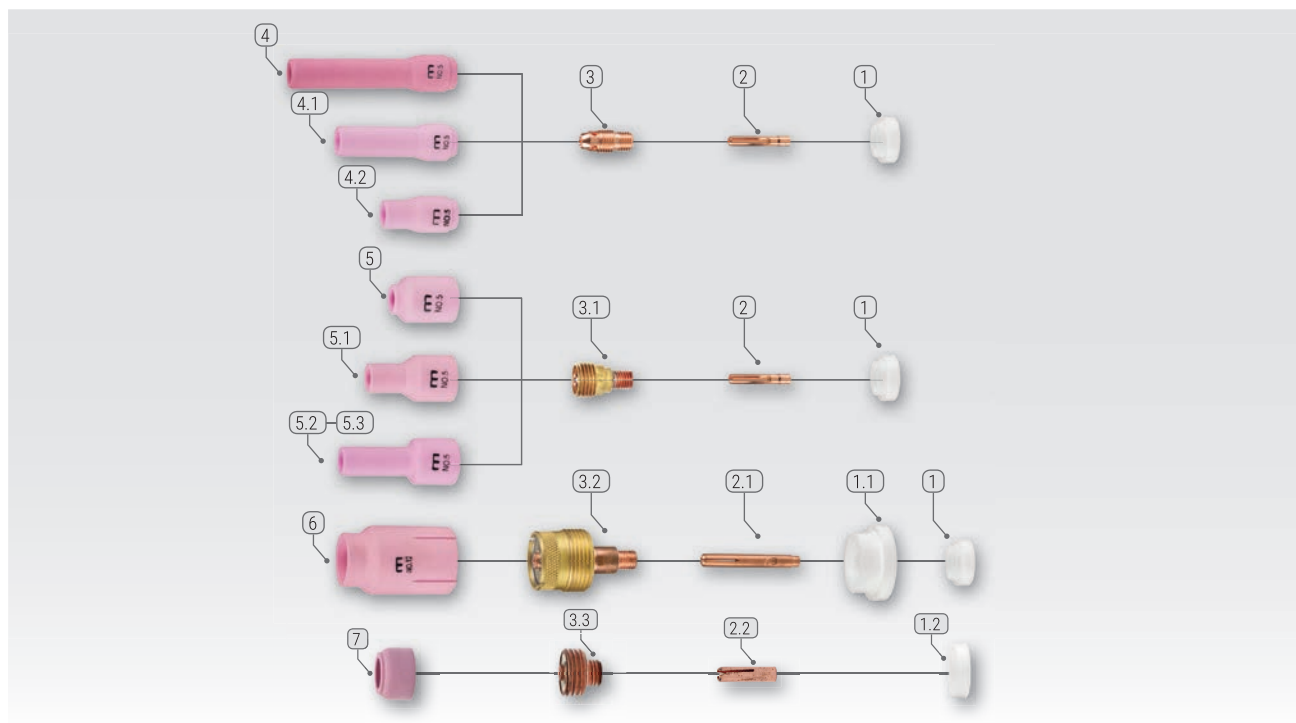
▼ 8.8. Piese de schimb pentru pistoleții de sudură TIG



Piese compatibile cu pistoleții de sudură TIG 9 și 20

T125 / T250 pentru capul de pistol UM9-90

T225F pentru capete de pistol UM20-70, UM20-90, UM20-180

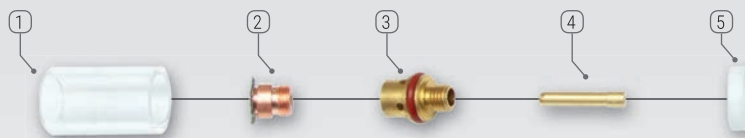


Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	9/20 izolator	56 13 014806	598882
1.1	Jumbo 9/20 izolator lentilă	56 13 014813	56N63-20
1.2	Izolator duză 14x32,5 9/20	56 13 013125	
2	Pensetă 1,0 9/20	56 13 009920	13N21
	Pensetă 1,6 9/20	56 13 009922	13N22
	Pensetă 2,0 9/20	56 13 009923	
	Pensetă 2,4 9/20	56 13 009924	13N23
	Pensetă 3,2 9/20	56 13 009927	13N24
2.1	Pensetă sleeve for Jumbo 1,6 9/20 lens	56 13 009983	13N22L
	Pensetă sleeve for Jumbo lens 2,4 9/20	56 13 009984	13N23L
	Pensetă sleeve for Jumbo 3,2 9/20 lens	56 13 009985	13N24L
2.2	Pensetă XS 4x20 2,4 9/20	56 13 010008	
3	Port pensetă TIG 1,0 9/20	56 13 003840	13N26
	Port pensetă TIG 1,6 9/20	56 13 003881	13N27
	Port pensetă TIG 2,0 9/20	56 13 003912	
	Port pensetă TIG 2,4 9/20	56 13 003920	13N28
	Port pensetă TIG 3,2 9/20	56 13 003950	13N29
3.1	Port pensetă cu lentilă de gaz 1,0 9/20/24	56 13 008230	45V42
	Port pensetă cu lentilă de gaz 1,6 9/20/24	56 13 008250	45V43
	Port pensetă cu lentilă de gaz 2,4 9/20/24	56 13 008271	45V44
	Port pensetă cu lentilă de gaz 3,2 9/20/24	56 13 008300	45V45
3.2	Port pensetă cu lentilă de gaz Jumbo 1,6 9/20	56 13 008313	45V116S
	Port pensetă cu lentilă de gaz Jumbo 2,4 9/20	56 13 008314	45V64S
	Port pensetă cu lentilă de gaz Jumbo 3,2 9/20	56 13 008315	995795S
3.3	Port pensetă cu lentilă de gaz XS 2,4	56 13 008353	

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
4	Duză ceramică 6,5x63 #4	56 13 000914	796F75
	Duză ceramică 8,0x63 #5	56 13 000915	796F76
4.1	Duză ceramică 6,5x48 #4	56 13 000947	796F71
	Duză ceramică 8,0x48 #5	56 13 000946	796F72
	Duză ceramică 9,5x48 #6	56 13 000945	796F73
4.2	Duză ceramică 6,5x30 #4	56 13 000384	13N08
	Duză ceramică 8,0x30 #5	56 13 000386	13N09
	Duză ceramică 9,5x30 #6	56 13 000390	13N10
	Duză ceramică 11,0x30 #7	56 13 000394	13N11
	Duză ceramică 12,5x30 #8	56 13 000396	13N12
	Duză ceramică 16,0x30 #9	56 13 000398	13N13
5	Duză ceramică pentru lentilă 6,5x25,5 #4	56 13 000908	53N58
	Duză ceramică pentru lentilă 8,0x25,5 #5	56 13 000910	53N59
	Duză ceramică pentru lentilă 9,5x25,5 #6	56 13 000911	53N60
	Duză ceramică pentru lentilă 11,0x25,5 #7	56 13 000912	53N61
5.1	Duză ceramică pentru lentilă 6,5x35 #4	56 13 000426	53N58L
	Duză ceramică pentru lentilă 8,0x35 #5	56 13 000427	53N59L
	Duză ceramică pentru lentilă 9,5x35 #6	56 13 000428	53N60L
5.2	Duză ceramică pentru lentilă 6,5x48 #4	56 13 000430	53N58XL
	Duză ceramică pentru lentilă 8,0x48 #5	56 13 000431	53N59XL
	Duză ceramică pentru lentilă 9,5x48 #6	56 13 000432	53N60XL
5.3	Duză ceramică pentru lentilă 6,5x63 #4	56 13 000444	53N58XXL
	Duză ceramică pentru lentilă 8,0x63 #5	56 13 000445	53N59XXL
	Duză ceramică pentru lentilă 9,5x63 #6	56 13 000446	53N60XXL
6	Duză ceramică pentru lentilă Jumbo 9,5x48 #6	56 13 001115	57N75
	Duză ceramică pentru lentilă Jumbo 12,5x48 #8	56 13 001120	57N74
	Duză ceramică pentru lentilă Jumbo 16,0x48 #10	56 13 001136	53N88
	Duză ceramică pentru lentilă Jumbo 19,5x48 #12	56 13 001119	53N87
7	Nozzle XS 11x12	56 13 000521	

Sistem pentru o duză transparentă 14x32, Îmbunătățește vizibilitatea băii de sudură

NOU
în ofertă

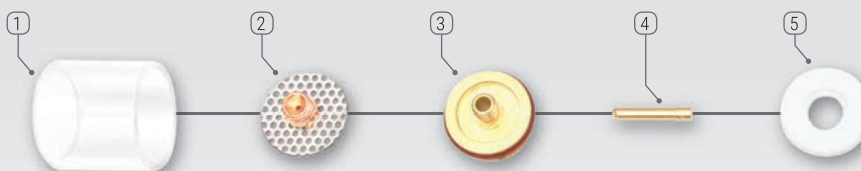


Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	14x32,5 duză transparentă	56 13 013015
2	Lentilă de gaz mică 1,6 small 14 mm	56 13 013041
	Lentilă de gaz mică 2,4 small 14 mm	56 13 013043
	Lentilă de gaz mică 3,2 small 14 mm	56 13 013044
3	Adaptor pentru sistem 14x32,5 9/20	56 13 013141
4	Penetă 1,0 25,5 mm	56 13 013080
	Penetă 1,6 25,5 mm	56 13 013081
	Penetă 2,4 25,5 mm	56 13 013083
	Penetă 3,2 25,5 mm	56 13 013084
5	Izolator duză 14x32,5 9/20	56 13 013125

Sistem pentru duza transparentă 29x32 Îmbunătățește vizibilitatea băii de sudură.

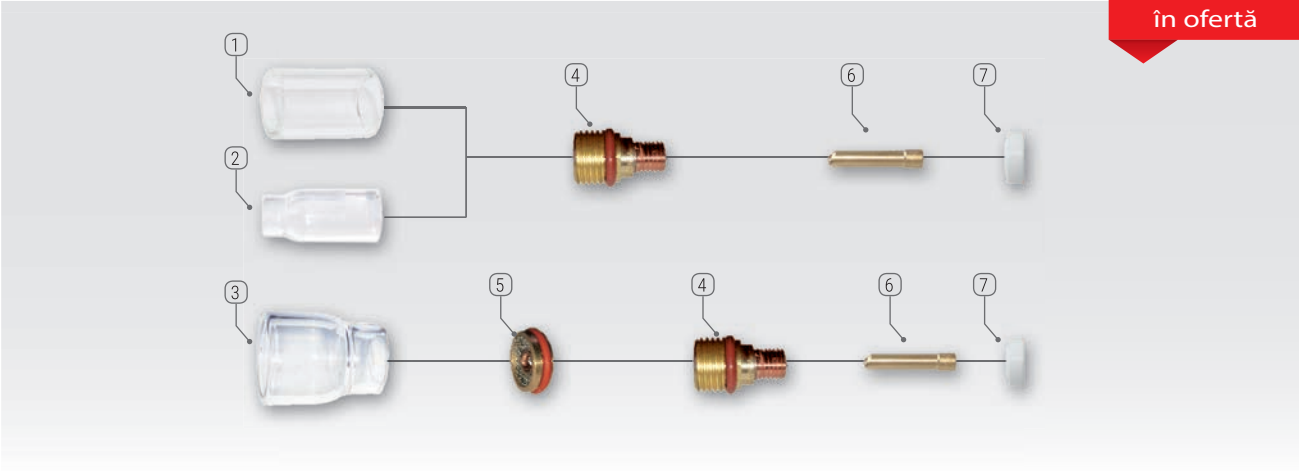
Gaz protector laminar foarte bun

NOU
în ofertă



Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	Duză transparentă 29x32	56 13 013005
2	Lentilă de gaz mare 1,0 29 mm	56 13 013030
	Lentilă de gaz mare 1,6 29 mm	56 13 013031
	Lentilă de gaz mare 2,4 29 mm	56 13 013033
	Lentilă de gaz mare 3,2 29 mm	56 13 013034
3	Adaptor pentru sistem 29x32	56 13 013136
4	Penetă 1,6 25,5 mm	56 13 013081
	Penetă 2,4 25,5 mm	56 13 013083
	Penetă 3,2 25,5 mm	56 13 013084
5	Izolator duză 29x32	56 13 013121

Sistem pentru o duză transparentă cu lentilă de gaz



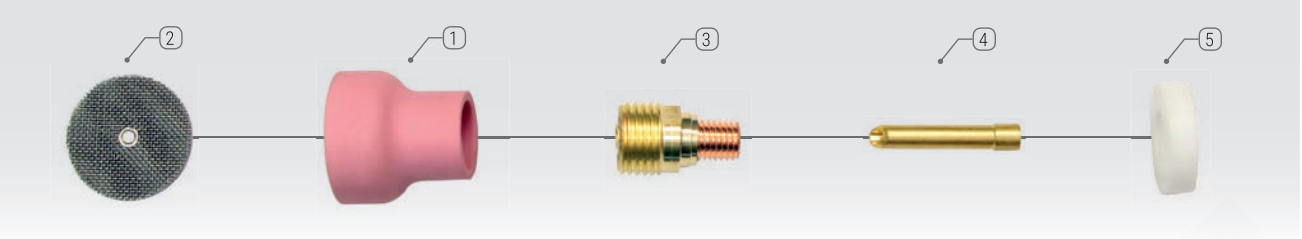
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	14x32,5 duză transparentă	56 13 013015
2	Duză transparentă 9,5x32,5 Duză transparentă 11x32,5	56 13 013022 56 13 013023
3	Duză transparentă 25x19,5x28	56 13 013020
4	Lentilă de gaz 1,6 45V43 9/20 cu Oring Lentilă de gaz 2,4 45V44 9/20 cu Oring Lentilă de gaz 3,2 45V45 9/20 cu Oring	56 13 013047 56 13 013048 56 13 013049
5	Adaptor pentru sistem 25x19,5x28 1,6 Adaptor pentru sistem 25x19,5x28 2,4 Adaptor pentru sistem 25x19,5x28 3,2	56 13 013144 56 13 013145 56 13 013146
6	Pensetă 1,6 25,5 mm Pensetă 2,4 25,5 mm Pensetă 3,2 25,5 mm	56 13 013081 56 13 013083 56 13 013084
7	Izolator duză 14x32,5 9/20	56 13 013125



- Furnizăm pistol de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83.

Sistemul XL Cup

Acoperire superioară cu gaz, permite lipirea mai lungă a electrozilor, perfectă pentru sudarea în spații înguste.



Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Observații
1	Cupă ceramică XL 19x26 #12	56 13 000980	
	Cupă ceramică XL 23x26 #14	56 13 000981	
	Cupă ceramică XL 26X29 #16	56 13 000982	
2	Sita XL 19x26 1.6	56 13 008370	Pentru Cupa #12 19x26
	Sita XL 19x26 2.4	56 13 008371	
	Sita XL 19x26 3.2	56 13 008372	
	Sita XL 23x26 1.6	56 13 008375	Pentru Cupa #14 23x26
	Sita XL 23x26 2.4	56 13 008376	
	Sita XL 23x26 3.2	56 13 008377	
3	Sita XL 26x29 1.6	56 13 008378	Pentru Cupa #16 26x29
	Sita XL 26x29 2.4	56 13 008379	
	Sita XL 26x29 3.2	56 13 008380	
3	Lentilă gaz 9/20 1.6 45V43 MOST	56 13 008250	
	Lentilă gaz 9/20 2.4 45V44 MOST	56 13 008271	
	Lentilă gaz 9/20 3.2 45V45 MOST	56 13 008300	
4	Pensetă 1.6 25,5 mm	56 13 013081	
	Pensetă 2.4 25,5 mm	56 13 013083	
	Pensetă 3.2 25,5 mm	56 13 013084	
5	Cup izolator 14x32,5 9/20	56 13 013125	

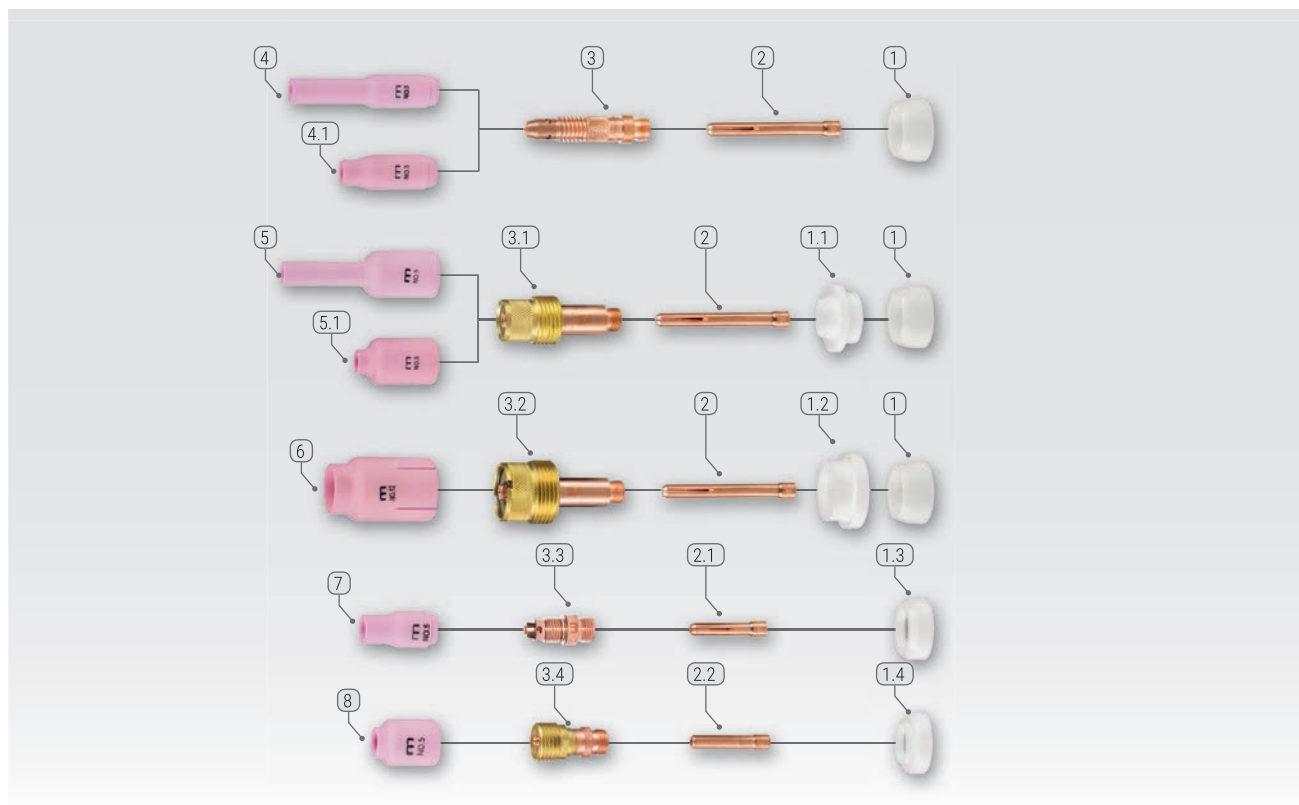


Seturi XL Cup pentru pistoletele TIG T9 SGRIP și T20 SGRIP MOST

Name	Catalog nr.
XL Cup kit XL #12 2.4	56 13 001501
XL Cup kit XL #14 2.4	56 13 001505
XL Cup kit XL #16 2.4	56 13 001509



**Piese compatibile cu pistoleții de sudură 17, 18 și 26
TIG T125 / T250 pentru capul de pistol UM17-90
T225F pentru capete de pistol UM18-70, UM18-90, UM18-180**

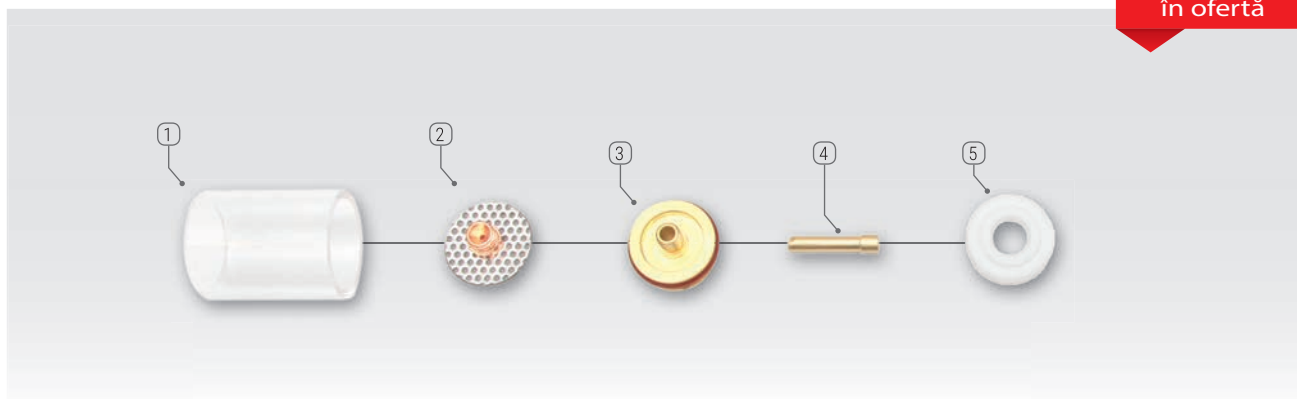


Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	18/26 izolator	56 13 014810	18CG
1.1	Izolator lentilă gaz 18/26	56 13 014812	54N01
1.2	Izolator lentilă gaz Jumbo 18/26	56 13 017813	54N63
1.3	Izolator versiunea scurtă 18/26	56 13 014826	18CG20
1.4	Izolator lentilă gaz versiunea scurtă 18/26	56 13 014822	18CGG
2	Penșetă 1,0 18/26 Penșetă 1,6 18/26 Penșetă 2,0 18/26 Penșetă 2,4 18/26 Penșetă 3,2 18/26 Penșetă 4,0 18/26	56 13 009930 56 13 009932 56 13 009934 56 13 009936 56 13 009940 56 13 009942	10N22 10N23 10N24 10N25 54N20
2.1	Penșetă scurtă 1,0 18/26 Penșetă scurtă 1,6 18/26 Penșetă scurtă 2,4 18/26 Penșetă scurtă 3,2 18/26	56 13 009990 56 13 009991 56 13 009992 56 13 009993	10N22S 10N23S 10N24S 10N25S
2.2	Penșetă scurtă pentru lentilă 1,6 18/26 Penșetă scurtă pentru lentilă 2,4 18/26 Penșetă scurtă pentru lentilă 3,2 18/26	56 13 009986 56 13 009987 56 13 009988	13N22GL 13N23GL 13N24GL
3	Port penșetă TIG 1,0 18/26 Port penșetă TIG 1,6 18/26 Port penșetă TIG 2,0 18/26 Port penșetă TIG 2,4 18/26 Port penșetă TIG 3,2 18/26 Port penșetă TIG 4,0 18/26	56 13 003830 56 13 003883 56 13 003914 56 13 003921 56 13 003952 56 13 003960	10N30 10N31 10N32 10N28 406488
3.1	Lentilă de gaz 1,0 18/26 Lentilă de gaz 1,6 18/26 Lentilă de gaz 2,4 18/26 Lentilă de gaz 3,2 18/26 Lentilă de gaz 4,0 18/26	56 13 008235 56 13 008252 56 13 008272 56 13 008301 56 13 008310	45V24 45V25 45V26 45V27 45V28
3.2	Lentilă de gaz Jumbo 2,4 Lentilă de gaz Jumbo 3,2	56 13 008276 56 13 008280	45V64 99795
3.3	TIG Corpul de prindere scurt 1,0-3,2 18/26	56 13 003930	17CB20
3.4	Lentilă de gaz varianta scurtă 1,6 18/26 Lentilă de gaz varianta scurtă 2,4 18/26 Lentilă de gaz varianta scurtă 3,2 18/26	56 13 008320 56 13 008321 56 13 008322	45V43L 45V44L 45V45L

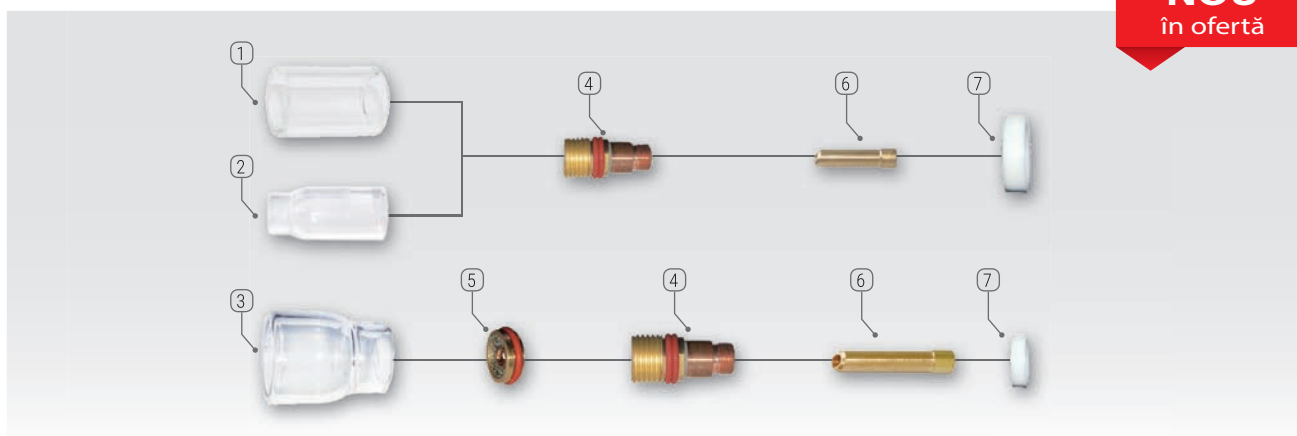
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
4	Duză ceramică 8,0x76 #5 Duză ceramică 9,5x76 #6 Duză ceramică 11,0x76 #7	56 13 001006 56 13 001008 56 13 001010	10N49L 10N48L 10N47L
4.1	Duză ceramică 6,5x47 #4 Duză ceramică 8,0x47 #5 Duză ceramică 9,5x47 #6 Duză ceramică 11,0x47 #7 Duză ceramică 12,5x47 #8 Duză ceramică 16,0x47 #10 Duză ceramică 19,5x47 #12	56 13 000768 56 13 000770 56 13 000780 56 13 000783 56 13 000784 56 13 000786 56 13 000788	10N50 10N49 10N48 10N47 10N46 10N45 10N44
5	Duză ceramică pentru lentilă gaz 6,5x76 #4 Duză ceramică pentru lentilă gaz 8,0x76 #5 Duză ceramică pentru lentilă gaz 9,5x76 #6 Duză ceramică pentru lentilă gaz 11,0x76 #7 Duză ceramică pentru lentilă gaz 12,8x76 #8	56 13 000950 56 13 000951 56 13 000952 56 13 000953 56 13 000954	54N18L 54N17L 54N16L 54N15L 54N14L
5.1	Duză ceramică pentru lentilă 6,5x42 #4 Duză ceramică pentru lentilă 8,0x42 #5 Duză ceramică pentru lentilă 9,5x42 #6 Duză ceramică pentru lentilă 11,0x42 #7 Duză ceramică pentru lentilă 12,5x42 #8 Duză ceramică pentru lentilă 19,5x42 #12	56 13 000902 56 13 000900 56 13 000888 56 13 000886 56 13 000884 56 13 000882	54N18 54N17 54N16 54N15 54N14 54N19
6	Duză ceramică pentru lentilă Jumbo 9,5x48 #6 Duză ceramică pentru lentilă Jumbo 12,5x48 #8 Duză ceramică pentru lentilă Jumbo 16,0x48 #10 Duză ceramică pentru lentilă Jumbo 19,5x48 #12	56 13 001115 56 13 001120 56 13 001136 56 13 001119	57N75 57N74 53N88 53N87
7	Duză ceramică 6,5x30 #4 Duză ceramică 8,0x30 #5 Duză ceramică 9,5x30 #6 Duză ceramică 11,0x30 #7 Duză ceramică 12,5x30 #8 Duză ceramică 16,0x30 #9	56 13 000384 56 13 000386 56 13 000390 56 13 000394 56 13 000396 56 13 000398	13N08 13N09 13N10 13N11 13N12 13N13
8	Duză ceramică pentru lentilă 6,5x25,5 #4 Duză ceramică pentru lentilă 8,0x25,5 #5 Duză ceramică pentru lentilă 9,5x25,5 #6 Duză ceramică pentru lentilă 11,0x25,5 #7	56 13 000908 56 13 000910 56 13 000911 56 13 000912	53N58 53N59 53N60 53N61

Sistem pentru duze transparente de 29x47

Gaz protector laminar foarte bun

NOU
în ofertă

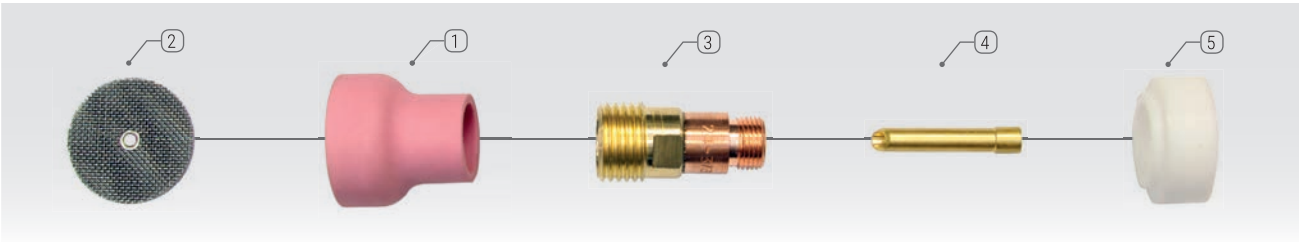
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	Duză transparentă 29x47	56 13 013000
2	Lentilă de gaz mare 1,0 29 mm Lentilă de gaz mare 1,6 29 mm Lentilă de gaz mare 2,4 29 mm Lentilă de gaz mare 3,2 29 mm	56 13 013030 56 13 013031 56 13 013033 56 13 013034
3	Adaptor pentru sistem 29x47	56 13 013135
4	Pensetă 1,0 33 mm Pensetă 1,6 33 mm Pensetă 2,4 33 mm Pensetă 3,2 33 mm	56 13 013070 56 13 013071 56 13 013073 56 13 013074
5	Izolator duză 29x47	56 13 013120

Sistem pentru duză transparentă cu lentilă de gaz**NOU**
în ofertă

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	Duză transparentă 14x32,5	56 13 013015
2	Duză transparentă 9,5x32,5 Duză transparentă 11x32,5	56 13 013022 56 13 013023
3	Duză transparentă 25x19,5x28	56 13 013020
4	Lentilă de gaz scurtă 1,6 18/26 cu Oring Lentilă de gaz scurtă 2,4 18/26 cu Oring Lentilă de gaz scurtă 3,2 18/26 cu Oring	56 13 013050 56 13 013051 56 13 013052
5	Adapter for 25x19,5x28 1,6 system Adapter for 25x19,5x28 2,4 system Adapter for 25x19,5x28 3,2 system	56 13 013144 56 13 013145 56 13 013146
6	Pensetă 1,6 33 mm Pensetă 2,4 33 mm Pensetă 3,2 33 mm	56 13 013071 56 13 013073 56 13 013074
7	Izolator for short version 17/18/26 18CG20	56 13 014826

Sistemul XL Cup

Acoperire superioară cu gaz, permite scoaterea mai lungă a electrodului, perfectă pentru sudare în spații strâmte.



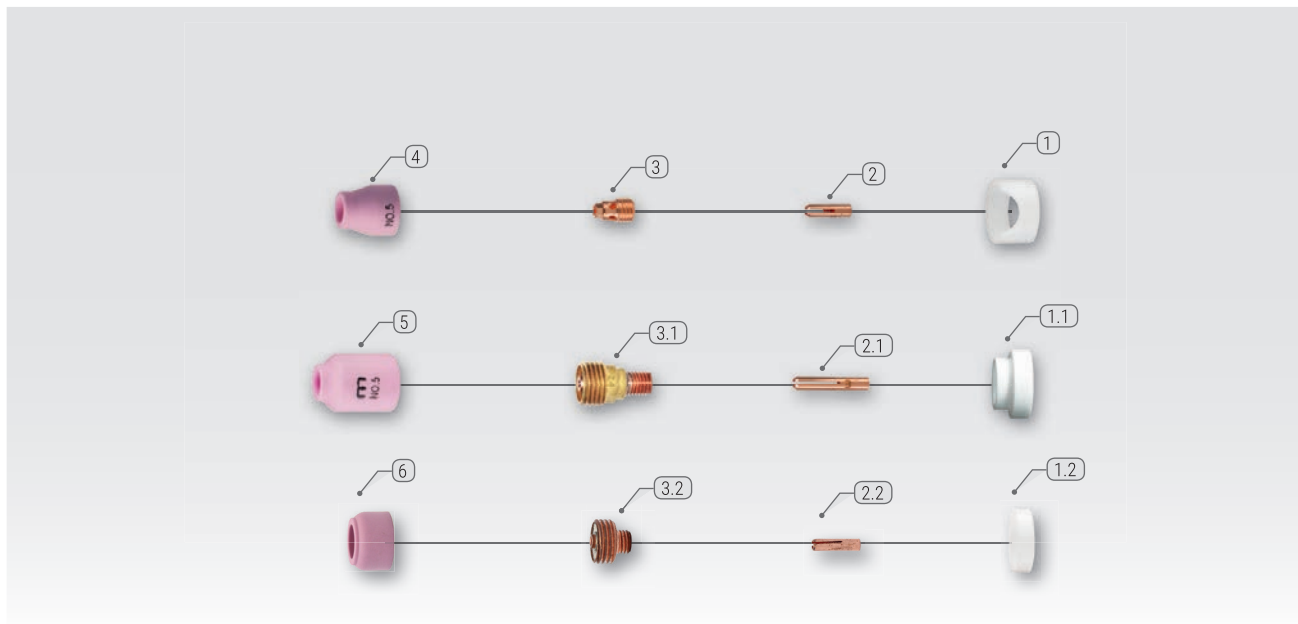
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Observații
1	Cupă ceramică XL 19x26 #12	56 13 000980	
	Cupă ceramică XL 23x26 #14	56 13 000981	
	Cupă ceramică XL 26x29 #16	56 13 000982	
2	Sita XL 19x26 1.6	56 13 008370	Pentru Cupa #12 19x26
	Sita XL 19x26 2.4	56 13 008371	
	Sita XL 19x26 3.2	56 13 008372	
	Sita XL 23x26 1.6	56 13 008375	Pentru Cupa #4 23x26
	Sita XL 23x26 2.4	56 13 008376	
	Sita XL 23x26 3.2	56 13 008377	
	Sita XL 26x29 1.6	56 13 008378	Pentru Cupa #6 26x29
	Sita XL 26x29 2.4	56 13 008379	
	Sita XL 26x29 3.2	56 13 008380	
3	Port pensetă cu lentilă de gaz stubby 17/26/18 1.6 45V43L MOST	56 13 008320	
	Port pensetă cu lentilă de gaz stubby 17/26/18 2.4 45V44L MOST	56 13 008321	
	Port pensetă cu lentilă de gaz stubby 17/26/18 3.2 45V45L MOST	56 13 008322	
4	Pensetă 1.6 33 mm	56 13 013071	
	Pensetă 2.4 33 mm	56 13 013073	
	Pensetă 3.2 33 mm	56 13 013074	
5	Cup izolator 17/26/18 18CGG MOST	56 13 014822	



Seturi XL Cup pentru pistolii TIGT18 SGRIP si T26 SGRIP MOST

Name	Catalog nr.
Kit cupă XL #12 2.4	56 13 001521
Kit cupă XL #14 2.4	56 13 001525
Kit cupă XL #16 2.4	56 13 001529

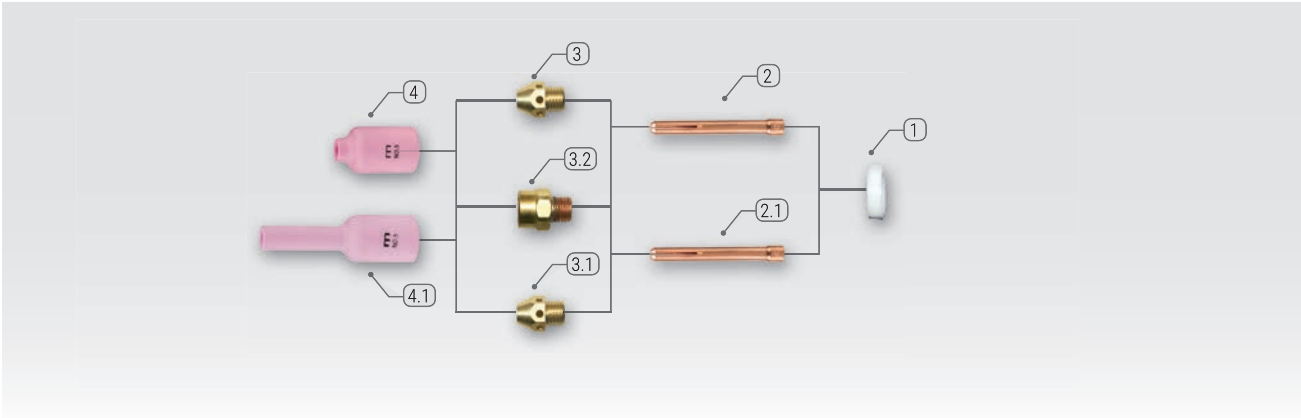


Piese compatibile cu pistoleții de sudură TIG 24G și 24W**Pistoleți T225F pentru capete de pistol UM24-70, UM24-90**

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	Izolator 24	56 13 014823	53N22
1.1	Izolator lentilă 24	56 13 014825	53N66
1.2	Izolator lentilă XS 24	56 13 014827	
2	Pensetă 1,6 24 Pensetă 2,4 24	56 13 009996 56 13 009997	53N14 24C332
2.1	Pensetă pentru lentilă de gaz 1,6 24 Pensetă pentru lentilă de gaz 1,6 24	56 13 010001 56 13 010002	53N54 24GLC332
2.2	Pensetă XS 2.4 4*15,5	56 13 009999	
3	Corp pensetă TIG 1,6 24 Corp pensetă TIG 2,4 24	56 13 003972 56 13 003973	53N19 24CB332
3.1	Lentilă de gaz 1,6 9/20/24 Lentilă de gaz 2,4 9/20/24	56 13 008250 56 13 008271	45V43 45V44
3.2	Lentilă de gaz XS 2,4	56 13 008353	
4	Duză ceramică 6,5x16,5 #4 Duză ceramică 8,0x16,5 #5 Duză ceramică 9,5x16,5 #6	56 13 000512 56 13 000513 56 13 000514	53N24 53N25 53N26
5	Duză ceramică pentru lentilă gaz 6,5x25,5 #4 Duză ceramică pentru lentilă gaz 8,0x25,5 #5 Duză ceramică pentru lentilă gaz 9,5x25,5 #6 Duză ceramică pentru lentilă gaz 11,0x25,5 #7	56 13 000908 56 13 000910 56 13 000911 56 13 000912	53N58 53N59 53N60 53N61
6	Duză ceramică XS 11x12	56 13 000521	

- Furnizăm pistoleții de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.ro
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83

Piese compatibile cu pistoletul TIG 18SC



Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	Izolator SRT-18SC 712.6043	56 13 014818
2	Penetă 17/18/26 1.0 10N22 MOST	56 13 009930
	Penetă 17/18/26 1.6 10N23 MOST	56 13 009932
	Penetă 17/18/26 2.0 MOST	56 13 009934
2.1	Penetă 17/18/26 2.4 10N24 MOST	56 13 009936
	Penetă 17/18/26 3.2 10N25 MOST	56 13 009940
	Penetă 18SC HL 4.0 712. 6065	56 13 010040
	Penetă 18SC HL 4.8 712. 6066	56 13 010041
3	Corp penetă TIG 0,5-3,2 mm 18SC 712.6074	56 13 003820
3.1	Corp penetă TIG	56 13 003945
3.2	Lentilă gaz 18SC 2,4 mm 712.6102	56 13 008273
	Lentilă gaz 18SC 3,2 mm 712.6103	56 13 008302
	Lentilă gaz 18SC 4,0 mm 712.6104	56 13 008303
	Lentilă gaz 18SC 4,8 mm 712.6105	56 13 008312
4	Duză ceramică 17/26/18/SC LAM. 54N18 6.5X42 MOST	56 13 000902
	Duză ceramică 17/26/18/SC LAM. 54N17 8.0X42 MOST	56 13 000900
	Duză ceramică 17/26/18/SC LAM. 54N16 9.5X42 MOST	56 13 000888
	Duză ceramică 17/26/18/SC LAM. 54N15 11.0X42 MOST	56 13 000886
	Duză ceramică 17/26/18/SC LAM. 54N14 12.5X42 MOST	56 13 000884
	Duză ceramică 17/26/18/SC LAM. 54N19 19.5X42 MOST	56 13 000882
4.1	Duză ceramică 17/18/26 LAM. 54N18L 6.5x76 MOST	56 13 000950
	Duză ceramică 17/26/18 LAM. 54N17L 8.0X76 MOST	56 13 000951
	Duză ceramică 17/26/18 LAM. 54N16L 9.5X76 MOST	56 13 000952
	Duză ceramică 17/26/18 LAM. 54N15L 11.0X76 MOST	56 13 000953
	Duză ceramică 17/18/26 LAM. 54N14L 12,5x76 MOST	56 13 000954

- Furnizăm pistoleti de sudură TIG personalizati, adaptati tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.ro
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 82-83

▼ 8.9. Aparat de ascuțit electrozi de wolfram și electrozi



Electrozi din wolfram MOST pentru sudarea TIG



Unghiul de ascuțire al electrodului (conform instrucțiunilor Lorch)	
Curent de sudare (DC)	Unghiul electrodului
20 A	30°
20-100 A	60°-90°
100-200 A	90°-120°
>200 A	120°

Curent recomandat (conform instrucțiunilor Lorch)		
Diametrul electrodului	DC	AC
1,0 mm	3-40 A	5-30 A**
1,6 mm	15-130 A	20-90 A**
2,0 mm	45-180 A	45-135 A**
2,4 mm	70-240 A	70-180 A**
3,2 mm	140-320 A	130-250 A**
4,0 mm	220-450 A	200-320 A**

**) În funcție de tipul de electrod și
setările parametrilor de echilibrare AC

Nume și simbol	Culoare distinctivă	Tip de lucrări	Diametre la lungimea L=175 mm	Catalog nr.	Observații
WT20- Tungsten cu 1,7-2,2% oxid de toriu	roșu	DC	Ø1,0 mm	50 19 921017	Puțin radioactiv
			Ø1,6 mm	50 19 921617	
			Ø2,0 mm	50 19 922017	
			Ø2,4 mm	50 19 922417	
			Ø3,0 mm	50 19 923017	
			Ø3,2 mm	50 19 923217	
WP- Tungsten pur	verde	AC	Ø1,0 mm	50 19 931017	Sudare aluminii și aliajele acestuia
			Ø1,6 mm	50 19 931617	
			Ø2,0 mm	50 19 932017	
			Ø2,4 mm	50 19 932417	
			Ø3,0 mm	50 19 933017	
			Ø3,2 mm	50 19 933217	
WC20- Tungsten cu 1,8-2,2% oxid de ceriu	gri	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 971017	Universal, durată de viață și capacitate de încărcare lungă
			Ø1,6 mm	50 19 971617	
			Ø2,0 mm	50 19 972017	
			Ø2,4 mm	50 19 972417	
			Ø3,0 mm	50 19 973017	
			Ø3,2 mm	50 19 973217	
WL15- Tungsten cu 1,3-1,7% oxid de lantan	Auriu	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 941017	Universal, proprietăți foarte bune de aprindere a arcului
			Ø1,6 mm	50 19 941617	
			Ø2,0 mm	50 19 942017	
			Ø2,4 mm	50 19 942417	
			Ø3,0 mm	50 19 943017	
			Ø3,2 mm	50 19 943217	
WL20- Tungsten cu 1,8-2,2% oxid de lantan (adăugare de pământuri rare)	Turcoaz	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 951017	Cele mai bune proprietăți la sudarea oțelului și aluminului
			Ø1,6 mm	50 19 951617	
			Ø2,4 mm	50 19 952417	
			Ø3,2 mm	50 19 953217	
WS20- Tungsten cu 3% oxizi amestecați de pământuri rare	Albastru	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 975010	Universal, durate de lucru extinse fără nevoia ascuțirii
			Ø1,6 mm	50 19 975016	
			Ø2,0 mm	50 19 975020	
			Ø2,4 mm	50 19 975024	
			Ø3,0 mm	50 19 975030	
			Ø3,2 mm	50 19 975032	
WE3- Tungsten cu 2% oxizi amestecați de pământuri rare	violet	AC/DC	Ø1,6 mm	50 19 976016	Universal, durată de lucru extinsă, înlocuire sugerată WT20
			Ø2,0 mm	50 19 976020	
			Ø2,4 mm	50 19 976024	
			Ø3,2 mm	50 19 976032	

AC - curent alternativ / sudare aluminii
DC - curent continuu / sudarea oțelurilor carbon și inox



WAG 40 MOST dispozitiv de ascuțit electrod de wolfram

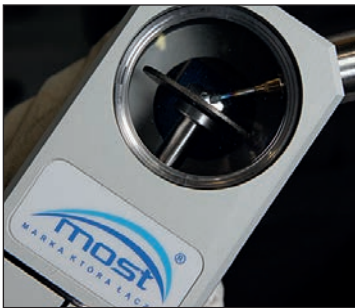
Acest dispozitiv este utilizat numai pentru ascuțirea electrozilor din wolfram utilizați pentru sudarea TIG. La sudarea cu un electrod de wolfram, ascuțirea precisă a acestuia permite aprinderea ideală a arcului și crește durata de viață a electrodului.

Dispozitivul de ascuțit WAG 40 MOST este necesar pentru sudarea orbitală TIG, sudarea cu plasmă și sudarea manuală profesională TIG. Dispozitivul este livrat într-o cutie, cu un suport de electrod de wolfram și clemă cu diametrul de 1,6; 2,4 și 3,2 mm și un set de chei necesare pentru întreținerea dispozitivului de ascuțit.

Model	WAG 40 MOST
Putere P1	850 W
Puterea de alimentare	230 V / 50-60 Hz
Rotații	de la 8.000 până la 22.000 rpm
Nivel Sunet	88,8 dB (A)
Nivel vibrații	5 m/s
Greutate	2,8 kg
Cartuș filtrant	filtru interschimbabil
Filtru de diamant	Ø40 mm (Nr. cat 59 30 000201)
Catalog nr.	59 30 000110

Caracteristicile dispozitivului de ascuțit WAG 40 MOST:

- ascuțirea electrozilor de la 1,0 la 4,0 mm,
- setarea unghiului de ascuțire de la 15 la 180°,
- gaură de reglare a adâncimii pentru uzura minimă a electrodului la ascuțire,
- ascuțirea electrozilor cu o lungime de 15 mm,
- pentru ascuțirea electrozilor scurți, mai lungi se folosesc inele de fixare marcate L cu accesorii,
- pentru utilizarea pe masă sau ca dispozitiv portabil,
- filtru de praf înlocuibil încorporat (Cat. nr.: 59 30 000200),
- opțional suport de masă (Cat. nr.: 59 30 000335) sau suport de perete



Dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram Neutrix WAG 90MAX

Caracteristici ale ascuțitorului Neutrix WAG 90MAX:

- electrozi de ascuțire de la 1,0 la 8,0 mm,
- setarea unghiului de ascuțire de la 16 la 180°,
- ascuțirea electrozilor de la 15 la 175 mm,
- orificiu de reglare a adâncimii pentru uzura minimă a electrodului la ascuțire,
- dispozitiv staționar,
- filtru de praf înlocuibil încorporat,
- dispozitiv industrial de înaltă performanță.

Model	Neutrix WAG 90MAX
Putere P1	120 W
Sursa de alimentare cu curent	230 V / 50-60 Hz
Rotații	2.950 rpm
Nivelul de zgomot	62 dB (A)
Nivel de vibrație	2,8 m/s
Greutate	12,1 kg
Cartuș filtrant	Filtru de unică folosință
Scut diamant	Ø90 mm
Catalog nr.	59 30 000105



▼ 9. ACCESORII



Portelectrozi

Confort 200 A MOST	Nr. cat 57 00 000200
Confort 400 A MOST	Nr. cat 57 00 000400
Confort 600 A MOST	Nr. cat 57 00 000600
200 A MOST rotativ	Nr. cat 57 00 001002
400 A MOST rotativ	Nr. cat 57 00 001004
160 A/20 MOST*	Nr. cat 57 00 001160
300 A/60 MOST*	Nr. cat 57 00 001300

*) Cablul de sudură este atașat la terminalul inelar



H01N2D

Cabluri de sudură (OS)



OS-16	Nr. cat 54 60 000016
OS-25	Nr. cat 54 60 000025
OS-35	Nr. cat 54 60 000035
OS-50	Nr. cat 54 60 000050
OS-70	Nr. cat 54 60 000070
OS-95	Nr. cat 54 60 000095

Ciocane de sudură



MOST 300 g arc	Nr. cat 50 00 001610
300 g euro MOST	Nr. cat 50 00 001620

Adaptoare bobină K300



O piesă	Nr. cat 50 00 001103
Două piese	Nr. cat 50 00 001099

Conectori pentru cabluri de sudură

în conformitate cu EN 60974-12



Ștecher tată cablu:

10/25 MOST	Nr. cat 57 00 007025
35/50 MOST	Nr. cat 57 00 007050
50/70 MOST	Nr. cat 57 00 007070
70/95 MOST	Nr. cat 57 00 007095

Conector mamă cablu:

10/25 MOST	Nr. cat 57 00 007125
35/50 MOST	Nr. cat 57 00 007150
50/70 MOST	Nr. cat 57 00 007170
70/95 MOST	Nr. cat 57 00 007195



Ștecher tată panou

50/70 MOST	Nr. cat 57 00 007370
------------	----------------------

Conector mamă panou

10/25 MOST	Nr. cat 57 00 007225
35/50 MOST	Nr. cat 57 00 007250
50/70 MOST	Nr. cat 57 00 007270



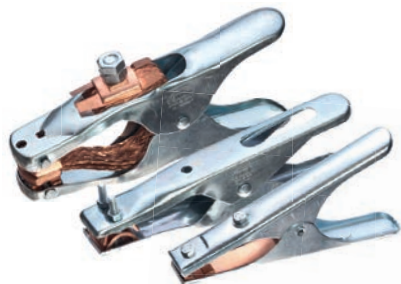
Adaptor mufă

10/25 - 35/50 MOST	Nr. cat 57 00 007011
--------------------	----------------------



Cleme de împământare

În conformitate cu standardul EN 60974-13



Cleme:

150 A MOST	Nr. cat 57 00 003009
200 A MOST	Nr. cat 57 00 003010
300 A MOST	Nr. cat 57 00 003011
HIPPO 350 A MOST	Nr. cat 57 00 003021
HIPPO 500 A MOST	Nr. cat 57 00 003022
HIPPO 600 A MOST	Nr. cat 57 00 003023
ZBK-35 160 A	Nr. cat 57 00 003110
ZBK-70 315 A	Nr. cat 57 00 003120
ZBK-95 520 A	Nr. cat 57 00 003130



Cleme din alamă:

Croco 300 MOST	Nr. cat 57 00 003014
Croco 400 MOST	Nr. cat 57 00 003015
Croco 600 MOST	Nr. cat 57 00 003016



Cleme cu șurub:

600 A MOST	Nr. cat 57 00 004660
ZBS-50 300 A	Nr. cat 57 00 003410
ZBS-70 400 A	Nr. cat 57 00 003420
ZBS-95 500 A	Nr. cat 57 00 003430



Clemă de împământare rotativă 800 A
Nr. cat 57 00 004680

Cheie de vârf



Nr. cat 55 13 000018

Clești de sudură MOST

Cleștii de sudură MOST sunt utilizați pentru a efectua operațiile auxiliare necesare în timpul sudării MIG/MAG. Acest instrument specializat permite tăierea capătului firului, curățarea interiorului și a marginilor duzei de gaz de stropire, strângerea vârfului de contact, a duzei, a conectorului etc.



Cleștii sunt disponibili în două dimensiuni:

- - 7" (recomandat pentru suportii MOST 15/24/25) Nr. cat 57 00 004707
- - 8" (recomandat pentru suportii MOST 36/401/501) Nr. cat 57 00 004708

Suport pistol magnet



Suport pentru pistol de sudură

MIG MOST	Nr. cat 57 00 004880
TIG MOST	Nr. cat 57 00 004890

Huse de protecție pentru cabluri de sudură

Husă de cauciuc 22x23 - 20 m	Nr. cat 51 13 015288
Husă de cauciuc 25x26 - 20 m	Nr. cat 51 13 015289
Manșon cablu 21x23 - 20 m	Nr. cat 51 13 007204
Manșon cablu 26x28 - 20 m	Nr. cat 51 13 007205
Manșon cablu 30x33 - 20 m	Nr. cat 51 13 007206
Manșon cablu 40x43 - 20 m	Nr. cat 51 13 007207
Manșon cablu 45x48 - 20 m	Nr. cat 51 13 007208
Husa din piele Ø28 - 1 m	Nr. cat 51 13 007246
Husa din piele Ø28 - 4 m	Nr. cat 51 13 007247
Husa din piele Ø28 - 8 m	Nr. cat 51 13 007248





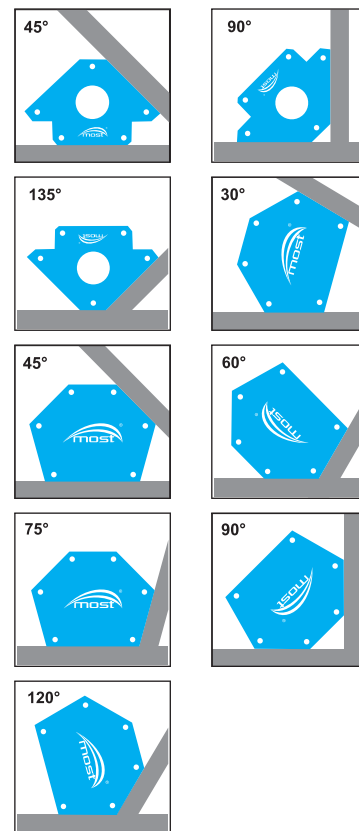
Dispozitive magnetice de fixare pentru sudură

Utilizare:

- Sudare
- Lipire.
- Asamblare.
- Demagnetizare



Model	Dimensiuni (HxLxT)	Setarea unghiului materialelor	Capacitatea maxim suportată	Catalog nr.
Triunghi magnetic S	83x119x14 mm	45°/90°/135°/180°	11,5 kg	57 00 004800
Triunghi magnetic M	102x155x16 mm	45°/90°/135°/180°	22,5 kg	57 00 004850
Triunghi magnetic L	122x187x25 mm	45°/90°/135°/180°	34 kg	57 00 004855
Triunghi magnetic S	70x102x14 mm	30°/45°/60°/75°/90°/120°	11,5 kg	57 00 004860
Triunghi magnetic M	90x118x16 mm	30°/45°/60°/75°/90°/120°	22,5 kg	57 00 004865
Triunghi magnetic L	110x145x25 mm	30°/45°/60°/75°/90°/120°	34 kg	57 00 004870
Set triunghiuri magnetice XS	43x72x12 mm	45°/90°/135°/180°	4x4 kg	57 00 004875



Cleme pentru furtun GER (pentru pistoleți de sudare și pistoleți de plasmă)



Tip de curea autoblocantă	Diametrul furtunului	Catalog nr.
GER 6,1	4,7 / 5,7 mm	50 15 000061
GER 6,6	5,2 / 6,2 mm	50 15 000066
GER 7,0	5,6 / 6,5 mm	50 15 000070
GER 7,5	5,9 / 7,0 mm	50 15 000075
GER 8,0	6,3 / 7,5 mm	50 15 000080
GER 8,3	6,6 / 7,8 mm	50 15 000083
GER 8,7	7,0 / 8,2 mm	50 15 000087
GER 9,0	7,0 / 8,5 mm	50 15 000090
GER 9,5	7,5 / 9,0 mm	50 15 000095

Tip de curea autoblocantă	Diametrul furtunului	Catalog nr.
GER 10,0	8,0 / 9,5 mm	50 15 000100
GER 10,5	8,5 / 10,0 mm	50 15 000105
GER 11,0	8,8 / 10,5 mm	50 15 000110
GER 11,3	9,1 / 10,8 mm	50 15 000113
GER 12,0	9,5 / 11,5 mm	50 15 000120
GER 12,3	9,8 / 11,8 mm	50 15 000123
GER 12,8	10,3 / 12,3 mm	50 15 000128
GER 13,3	10,6 / 12,6 mm	50 15 000133
GER 14,0	11,3 / 13,3 mm	50 15 000140
GER 14,5	11,8 / 13,8 mm	50 15 000145
GER 15,0	12,3 / 14,3 mm	50 15 000150
GER 15,5	12,8 / 14,8 mm	50 15 000155
GER 16,0	13,1 / 15,3 mm	50 15 000160
GER 16,5	13,2 / 15,8 mm	50 15 000165
GER 17,5	14,6 / 16,8 mm	50 15 000175
GER 18,5	15,6 / 17,8 mm	50 15 000185
GER 19,5	16,5 / 18,8 mm	50 15 000195
GER 20,7	17,1 / 20,0 mm	50 15 000207



Conector rapid

Model	Catalog nr.	Imagine
Cuplare cu eliberarea rapidă		
Cupla rapidă cu fir extern 1/8"	50 14 102001	
Cupla rapidă cu fir extern roșu 1/8"	50 14 102025	
Cupla rapidă cu fir extern albastru 1/8"	50 14 102026	
Cupla rapidă pentru furtun Ø6 mm	50 14 102002	
Cupla rapidă pentru furtun Ø9 mm	50 14 102003	
Cupla rapidă pentru compartimentarea furtunului roșu Ø6 mm	50 14 102020	
Cupla rapidă pentru compartimentarea furtunului albastru Ø6 mm	50 14 102021	
Cupla rapidă pentru compartimentarea furtunului de Ø9 mm	50 14 102022	

Model	Catalog nr.	Imagine
Conectori		
Cupla rapida pentru furtun de Ø6 mm	50 14 182001	
Cupla rapida pentru furtun de Ø9 mm	50 14 182002	
Dopuri de furtun		
2,7 mufă de gaz	50 14 182006	
Dop pentru furtun Ø6 mm	50 14 182003	
Dop pentru furtun Ø9 mm	50 14 182004	

Cărucioare pentru sudură

Cărucioarele pentru sudură MOST sunt proiectate pentru plasarea și transportul echipamentelor de sudură, echipamente pentru debitat cu plasmă și echipamente de racire. Acestea sunt echipate cu un raft pentru butelia de gaz și cuier pentru furtunuri și suporturi de sudură. Setul include două curele pentru fixarea dispozitivului și un lanț cilindru

Model	WUS HD	WUS-100
Dimensiunile căruciorului	1120x440x670 mm	680x960x440 mm
Dimensiunile raftului	405x304 mm (reglementat)	550x290 mm (sus) 400x290 mm (mijloc) 450x290 mm (jos)
Capacitatea de încărcare	max 150 kg	max 80 kg
Dimensiunea maximă a dispozitivului sau înălțimea kitului cu răcitor	750 mm	-
Dimensiune maximă a buteliei de gaz	-	120x20 mm
Catalog nr.	50 03 003942	50 03 003910





Uscătoare pentru electrozi FANDRY



FANDRY 20 și 50 MOST sunt utilizate pentru uscarea electrozilor înainte de sudare. Producătorul electrodului specifică temperatura și timpul de uscare. Cel mai adesea este necesar ca electrozii să fie uscați timp de 2-3 ore la o temperatură de aproximativ 350°C

Model	Ventilator DRY 20 uscător	Ventilator DRY 50 uscător
Sursa de alimentare cu curent	230 V	230 V
Putere	1200 W	1600 W
Capacitate	20 kg de electrozi în 4 tăvi	50 kg de electrozi în 4 tăvi
Comandă temperatură	100-350°C	100-350°C
Greutate	14 kg	26 kg
Dimensiuni (HxWxL)	690x215x215 mm	800x310x310 mm
Catalog nr.	50 00 003002	50 00 003028

Termos FANTERM pentru păstrarea electrozilor



Electrozii pregătiți pentru funcționare trebuie depozitați într-un termos destinat acestui scop la o temperatură de aproximativ 100°C. Vă recomandăm termosurile noastre FANTERM 5T și FANTERM 10T pentru depozitare.

Model	FANTERM 5T termos	FANTERM 10T termos
Sursa de alimentare cu curent	230 V	230 V
Putere	285 W	285 W
Capacitate	5 kg de electrozi într-un lăcaș	10 kg de electrozi într-un lăcaș
Comandă temperatură	50-200°C	50-200°C
Greutate	3,5 kg	4,5 kg
Dimensiuni Diam x H	78x450 mm	110x450 mm
Catalog nr.	50 00 004300	50 00 004320

Container pentru electrod MOST

Containerul MOST permite protecția pasivă a electrozilor uscați anterior și stocarea lor periodică.

Descriere:

- sigiliul protejează eficient împotriva apei și umezelii,
- carcasă durabilă și rigidă din PE-LD,
- termosul se închide cu doar un sfert de rotație,
- autocolant care permite descrierea conținutului de termos pentru
- identificare mai ușoară,
- înlocuiește în mod eficient ambalajele de carton instabile pentru electrozi,
- capacitate - până la 6,8 kg de electrozi de 450 mm lungime,
- temperatura maximă a electrodului 121°C



Catalog nr.: 50 00 004400



Șublere pentru sudură MOST

Șublere pentru sudură MS 1

Pentru calibrarea precisă a sudurilor cap la cap

Utilizare: măsurarea înălțimii capului (0-12 mm), măsurarea lungimii laterale a cusăturilor de colț, măsurarea grosimii cusăturilor de colț (0-15 mm), măsurarea dimensiunii decalajului, măsurarea dimensiunii creștăturii (0 -5 mm), măsurarea unghiului teșiturii metalice (150°), măsurarea jocului (0,5 - 5 mm).

Catalog nr.: EM 12 110010



Șublere pentru sudură MS 2

Pentru calibrarea precisă a sudurilor cap la cap

Utilizare: măsurarea înălțimii capului (0-15 mm), măsurarea lungimii laterale a cusăturilor de colț, măsurarea grosimii cusăturilor de colț (0-15 mm), măsurarea dimensiunii decalajului, măsurarea dimensiunii decalajului, măsurarea unghiului teșiturii metalice (80° -160°), măsurarea jocului (0,5-6 mm).

Catalog nr.: EM 12 110020

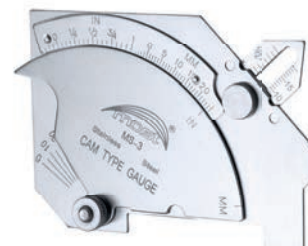


Șublere pentru sudură MS 3

Pentru calibrarea precisă a sudurilor cap la cap

Utilizare : adâncimea creștăturii până la 25 mm, înălțimea înălțimii libere până la 25 mm, lungimea sudurii în colț până la 25 mm, coborârea sudurii în colț, unghiul teșiturii de la 0° la 60°, decalajul tablelor sudate.

Catalog nr.: EM 12 110030





Șublere pentru sudură MOST

Șublere pentru sudură MS 4

Pentru măsurarea rapidă a decalajului marginilor interioare ale țevilor.

Utilizare: măsurarea deplasării interne înaintea și după alinierii țevilor, măsurarea deplasării interne după îmbinarea țevilor cu o sudură pozițională, măsurarea distanței dintre zgârieturi după sudare, măsurarea înălțimii capului și a altor parametri la sudarea țevilor. Dispozitivul este disponibil în versiuni inch și metric, cu diviziuni la scară de 1/16 și 1 mm unghi de placă,

măsurarea jocului.

Catalog nr.: EM 12 110040



Șublere pentru sudură MS 5

Pentru măsurarea exactă a sudurilor în colț și cap l a cap.

Utilizare: măsurarea lungimii laturilor sudurilor în colț, măsurarea proeminenței admisibile și coborârea sudurilor în colț, măsurarea înălțimii admisibile a capului.

Catalog nr.: EM 12 110050



Șublere pentru sudură MS 6

Pentru măsurarea rapidă a celor mai populare suduri în colț.

Utilizare: Soldometrul permite măsurarea sudurilor între 1/8"-1" (3,2-25,4 mm).

Dispozitivul este disponibil în versiuni cu măsurare în inch și metri.

Catalog nr.: EM 12 110060





Rucsac de sudură MOST

Rucsacul sudorului MOST este un instrument fiabil, perfect pentru transportul și organizarea echipamentului necesar în timpul lucrului. Fabricat din materiale de înaltă calitate care asigură durabilitate și rezistență la deteriorare. Include un capac detașabil pentru masca de sudură care asigură depozitare sigură și acces ușor la acest instrument esențial. Patru buzunare externe, inclusiv două cu fermoare, vă permit să depozitați și să organizați obiecte și unelte mici convenabile și în siguranță. Buzunarele laterale cu curele velcro permit atașarea articolelor înalte, oferind o mai mare flexibilitate și comoditate în transport. În interior există patru buzunare, inclusiv un buzunar special pentru laptop, care permite depozitarea și protecția dispozitivelor electronice și a altor obiecte necesare. Proiectat având în vedere confortul utilizatorului. Are o căptușeală moale pe spate și curele de transport care asigură confortul purtării chiar și pentru o lungă perioadă de timp. Curelele de transport reglabile și centura de șold permit adaptarea rucsacului la preferințele utilizatorului. Un fermoar solid garantează depozitarea în siguranță și deschiderea și închiderea ușoară a rucsacului. Rucsacul pentru sudori MOST este un echipament de neînlocuit care va asigura confort, organizare și siguranță în timpul lucrului. Indiferent dacă sunteți un sudor profesionist sau un pasionat, acest rucsac vă va satisface așteptările și vă va ușura munca zilnică.

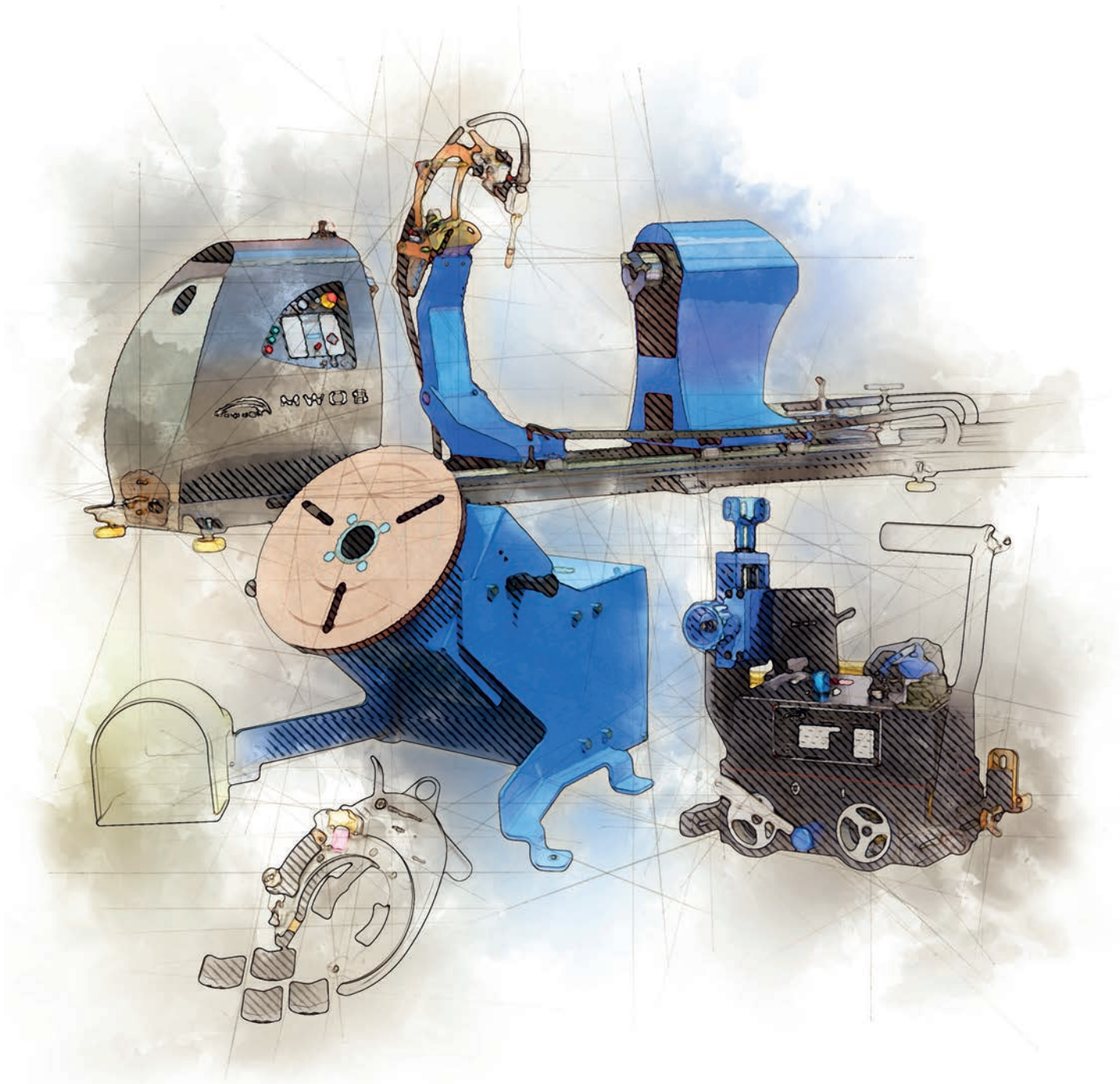


- Dimensiunile interne ale rucsacului: 36 cm x 18 cm x 46 cm, 30L.
- Capac detașabil pentru casca de sudură.
- 4 buzunare externe, inclusiv 2 cu fermoare.
- Buzunare laterale cu curele velcro pentru atașarea articolelor înalte.
- 4 buzunare interne, inclusiv unul pentru laptop.
- Rucsac cu mâner de transport
- Căptușeală moale pe spate și curele de transport.
- Curele reglabile și centură de șold.
- Fermoar solid.

Număr în Catalog: 50 00 500501



02



AUTOMATIZAREA PROCESULUI DE PRODUȚIE

CUPRINS

1. Sistem de sudare circumferențial	94
2. Sistem de sudare longitudinală	97
3. Coloană și braț de sudură	99
4. Sistem portal	100
5. Poziționatoare de precizie	101
6. Dispozitive de poziționare pentru sudură	103
7. Paturi cu role de sudură	107
8. Poziționatoare și rotatoare de atelier	110
9. Cărucioare de sudură	111
10. Sudare submersibilă cu arc electric	112
11. Sistem de sudare orbitală	113

▼ 1. SISTEM DE SUDARE CIRCUMFERENȚIAL



Cele mai avansate soluții de sisteme de sudare circumferențială sunt o combinație a unui dispozitiv universal capabil să configureze individual stația de lucru proiectată pentru cerințele clienților. Sistemele de sudare permit creșterea eficienței sudării, îmbunătățind în același timp calitatea îmbinărilor sudate. Automatizarea proceselor de producție simplifică și permite un spectru larg de aplicații în producția clienților

Descriere:

- Repetabilitatea procesului.
- Ciclu de producție mai rapid, dispozitivul poate fi operat de un singur operator.
- Minimizarea riscului de defecte de sudare.
- O gamă largă de lungimi și diametre de lucru.
- Ajustarea configurației sistemului la nevoile clientului.
- Utilizare intuitivă.
- Opțiuni largi de configurare a sistemului.
- Axele X și Z acționate numeric.
- Sudare circumferențială, oscilație, placare și sudare cu șurub.
- Funcție de sudare longitudinală*.
- Sudare multistrat*.
- Axa capului de sudură acționată de servomotoare.
- Rotirea piesei de prelucrat acționată de motorul pas cu pas.
- MOST MCS-X sistem de control digital.
- Conexiune digitală între sursele de alimentare LORCH RTR utilizând protocolul CAN.
- Spectrul imens de opțiuni de configurare finală a sistemului permite ajustarea la cerințele aplicației clientului.
- Un driver digital cu posibilitatea de a salva și compila programe în cicluri de producție.
- Panou de control intuitiv cu afișare text.



*Disponibil în funcție de configurația sistemului



Sistemul este operat digital, iar acționarea este alimentată de un servomotor și motoare pas cu pas.



MOST MPWOS 500/800 – sistem de sudare circumferențial

- Mașini universale concepute pentru sudarea precisă a pieselor mici.
- Poziționarea precisă a lanternei.
- Reglarea înclinării secțiunii de lucru permite setarea poziției optime de sudare.
- Axul gol face posibilă alimentarea gazului de protecție sau sudarea pieselor foarte lungi.

Model	MOST MPWOS-500	MOST MPWOS-800
Capacitate maximă de încărcare statică	25 kg	25 kg
Cuplu maxim de rotație v01	33,7 Nm	33,7 Nm
Cuplu maxim de rotație v02	98,1 Nm	98,1 Nm
Cuplu maxim de rotație v03	193,1 Nm	193,1 Nm
Gama de rotații v01	0,05-25 rpm	0,05-25,0 rpm
Gama de rotații v02	0,02-8,3 rpm	0,02-8,3 rpm
Gama de rotații v03	0,01-4,2 rpm	0,01-4,2 rpm
Reglarea înclinării brațului secțiunii de lucru	0°-90°	0°-90°
Diametrul maxim al piesei de prelucrat	340 mm	340 mm
Domeniu de lucru (dimensiune între flanșe)	500 mm	800 mm
Catalog Nr.	A9 17 000250	A9 17 000280



MOST MPWOS-1000/1500 – sistem de sudare circumferențial

- Controlul numeric al axei X a pistolului permite sudarea cu oscilație, placare și sudare cu șurub, precum și sudarea longitudinală ca opțiune.
- Poziționarea pneumatică sau electrică (servomotor) a pistolului în axa Z face posibilă obținerea unei precizii și a unei creații ridicate din suduri stratificate, precum și din suprafețe stratificate (opțional).
- Axele X și Z ale lanternei acționate de servomotoare.
- Sincronizarea de acționare a secțiunilor de susținere face posibilă sudarea elementelor care nu sunt pre-abordate (opțional).



Model	MOST MPWOS-1000	MOST MPWOS-1500
Capacitate maximă de încărcare statică	270 kg	270 kg
Cuplu maxim de rotație v01	181,1 Nm	181,1 Nm
Cuplu maxim de rotație v02	362,4 Nm	362,4 Nm
Cuplu maxim de rotație v03	604 Nm	604 Nm
Interval de înclinare	0°-90°	0°-90°
Gama de rotații v01	0,02-11,1 rpm	0,02-11,1 rpm
Gama de rotații v02	0,01-5,6 rpm	0,01-5,6 rpm
Gama de rotații v03	0,00-3,3 rpm	0,00-3,3 rpm
Diametrul maxim al piesei de prelucrat	650 mm	650 mm
Domeniu de lucru (dimensiune între flanșe)	1050 mm	1450 mm
Reglarea înclinării brațului secțiunii de lucru	0°-90° – Lin manual, mecanizat (opțiune)	0°-90° – Lin manual, mecanizat (opțiune)
Catalog Nr.	A9 17 000020	A9 17 000054

Sistemul este operat digital, iar acționarea este alimentată de un servomotor și motoare pas cu pas.



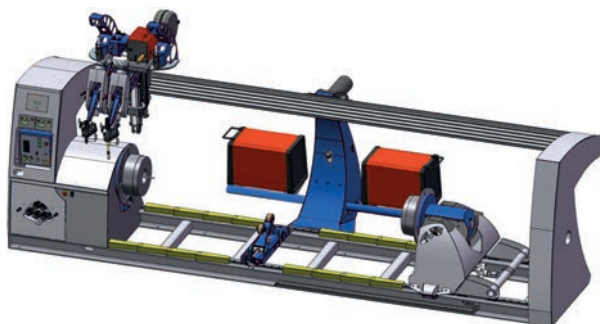
MOST MWOS-E - Sistem de sudare circumferențială



- Un sistem pentru crearea de suduri circumferențiale.
- Poziționarea pneumatică sau electrică (servomotoare, opțional) a pistolului permite producerea eficientă și crearea sudurilor multistrat.
- Capacitatea de a utiliza și opera două capete de sudură crește eficiența producției.
- Spațiul de lucru mare dintre axa de rotație și bază face posibilă sudarea rezervoarelor și a produselor cu un decalaj excentric, cum ar fi țeava-genunchi.
- Arborele de transmisie integrat prin acționare permite furnizarea de gaz de protecție sau sudarea obiectelor foarte lungi.

Model	MOST MWOS-E2	MOST MWOS-E6
Capacitate maximă de încărcare statică	370 kg	620 kg
Cuplu maxim de rotație v01	135 Nm	181 Nm
Cuplu maxim de rotație v02	271 Nm	362 Nm
Cuplu maxim de rotație v03	453 Nm	604 Nm
Gama de rotații pentru versiunea v01	0,02-11,1 rpm	0,02-11,1 rpm
Gama de rotații pentru versiunea v02	0,01-5,6 rpm	0,01-5,6 rpm
Gama de rotații pentru versiunea v03	0,00-3,3 rpm	0,00-3,3 rpm
Domeniu de lucru (dimensiune între flanșe)	1500-6500 mm	1500-12500 mm
Diametrul maxim al piesei de prelucrat	1000 mm	1000 mm
Diam ax gol.	78 mm	108 mm
Catalog Nr.	A9 17 000056	A9 17 000057

MOST MWOS-A – sistem de sudare circumferențial



- Controlul numeric al axei pistolului X permite sudarea cu oscilație, placare și sudare cu șurub, precum și sudarea longitudinală ca opțiune.
- Poziționarea pneumatică a pistolului permite producția de serie.
- Poziționarea electrică (servomotor) a pistolului în axa Z face posibilă obținerea unei precizii ridicate și crearea de suduri multistratificate, precum și suprafețe stratificate (opțional).
- Axele X și Z ale lanternei acționate de servomotoare.
- Abilitatea de a utiliza două capete de sudură independente și capete duble (de exemplu, cu două metode de sudare).
- Sincronizarea de acționare a secțiunilor de susținere face posibilă sudarea elementelor care nu sunt pre-îmbinate (opțional).

Model	MOST MWOS-A2.2	MOST MWOS-A5.2
Capacitate maximă de încărcare statică	2200 kg	5200 kg
Diametrul maxim al piesei de prelucrat	1250 mm	1750 mm
Cuplu maxim de rotație v01	1066 Nm	1918 Nm
Cuplu maxim de rotație v02	1776 Nm	3197 Nm
Cuplu maxim de rotație v03	1487 Nm	4477 Nm
Gama de rotații for versiunea v01	0,01-5,6 rpm	0,01-5,6 rpm
Gama de rotații for versiunea v02	0,01-3,3 rpm	0,01-3,3 rpm
Gama de rotații for versiunea v03	0,00-2,4 rpm	0,00-2,4 rpm
Înclinarea secțiunii de ralanti	0-90° / max. 1250 mm	0-90° / max. 1500 mm
Reglarea înclinării secțiunii hayon	Lin manual, mecanizat (opțiune)	Lin manual, mecanizat (opțiune)
Domeniu de lucru (dimensiune între flanșe)	2500-16500 mm	2500-16500 mm
Catalog Nr.	A9 17 000041	A9 17 000055

Sistemul este operat digital, iar acționarea este realizată de un servomotor și motoare pas cu pas.

▼ 2. SISTEM DE SUDARE LONGITUDINALĂ



Sistemele MOST MLS și MALW sunt dispozitive moderne de sudură concepute pentru sudarea longitudinală cu ergonomie excelentă și parametri utili. Acestea au fost create pentru a satisface cerințele de calitate legate de conexiunile de sudură, în special în aplicațiile în care cererea de dispozitive precise este în continuă creștere. Aceste tipuri de dispozitive pot fi utilizate pentru conductele de producție în serie, inserția coșului de fum și sudarea sistemului de ventilație, precum și pentru sudarea foilor simple, rezervoarelor sau construcțiilor reactoarelor. Peste tot unde este necesară o precizie ridicată și repetabilitatea procesului.



Descriere:

- Repetabilitatea procesului.
- Ciclu de producție mai rapid, dispozitivul poate fi operat de un singur operator.
- Minimizarea riscului de defecte de sudare.
- O gamă largă de lungimi și diametre de lucru.
- Ajustarea configurației sistemului la nevoile clientului.
- Utilizare intuitivă.



Sistemul este operat digital, iar acționarea este alimentată de un servomotor și motoare pas cu pas.



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f02-7>

MOST MLS – sistem de sudare longitudinală



Model	MLS-1050	MLS-1550	MLS-2050	MLS-3050
Domeniu de lucru (lungimea sudurii)	50-1050 mm	50-1550 mm	50-2050 mm	50-3050 mm
Gama de diametre a piesei de prelucrat	80-800 mm	100-800 mm	130-800 mm	180-800 mm
	Posibilitatea de a mări diametrul de lucru la cerere.			
Diametru maxim cu Bază hidraulică (opțional)	2000 mm	2000 mm	2000 mm	2000 mm
Gama de diametre a piesei de prelucrat pentru Versiunea INT/EX (intern/extern)	130-1300 mm-sudură exterioară (creastă de sudură în interiorul rezervorului) peste 1350 mm - sudură internă (creastă de sudură pe partea exterioară a rezervorului)			
Intervalul de viteză de sudare	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min
Metoda de sudare	MIG/MAG/TIG/PLASMA/SAW			

- Dispozitiv de sudură conceput pentru crearea longitudinală sudare cu parametri de utilizare perfecți.
- Șaibă de cupru răcită cu lichid.
- Sistem de suflare a gazului pe scutul de creastă.
- Sistem de control NC MOST 02 driver de proces digital.
- Sistem AVC pentru reglarea automată a înălțimii pistolului (opțional).
- Sistem de oscilație a lanternei (opțional).
- Un sistem de inspecție vizuală pentru arcul de sudură deschis (opțional).
- Sistem pneumatic de centrare.
- Cărucior pentru încărcarea mărfurilor (opțional).

Model	MLS-2050 HD	MLS-3050 HD	MLS-4050 HD	MLS-5050 HD	MLS-6050 HD
Domeniu de lucru (lungimea sudurii)	50-2050 mm	50-3050 mm	50-4050 mm	50-5050 mm	50-6050 mm
	Alte zone de lucru disponibile la cerere				
Diametrul minim al piesei de prelucrat-sudare internă (rădăcină în afara rezervorului)	1350 mm	1350 mm	1350 mm	1350 mm	1500 mm
Intervalul de viteză de sudare	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min
Metoda de sudare	MIG/MAG/TIG/PLASMA/SAW				

MOST MALW – sistem de sudare longitudinală



- Mașină de sudură universală pentru sudare longitudinală.
- Sistem unic de acoperire cu gaz a stratului radicular cascade Cascade GAS.
- Bară de arbore răcită din aliaj CuCrZr de înaltă calitate.
- Mișcarea capului de sudură acționată de un servomotor.
- Poziționare cu precizie de 0,2 mm.
- MAJORITATEA DRIVERELOR DE PROCES DIGITALE MCS-L (CANopen).

Model	MALW-T 1000	MALW-T 1500	MALW-T 2000	MALW-M 1000	MALW-M 2000	MALW-M 3000
Domeniu de lucru (lungimea sudurii)	50-1100 mm	50-1550 mm	50-2050 mm	50-1100 mm	50-2050 mm	50-3050 mm
Diametru piesă prelucrată	70-1000 mm	100-1000 mm	120-1000 mm	120-1000 mm	150-1000 mm	180-1000 mm
Diametru maxim cu bază hidraulică (opțional)	1500 mm	1500 mm	1500 mm	1500 mm	1500 mm	1500 mm
Diametrul maxim atunci când se utilizează un sistem de ridicare a șinelor (opțional)	5000 mm	5000 mm	5000 mm	5000 mm	5000 mm	5000 mm
Gama de grosimi a materialului sudat	0,3-4 mm	0,3-4 mm	0,3-4 mm	0,8-10 mm	0,8-10 mm	0,8-10 mm
Intervalul de viteză de sudare	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min
Metoda de sudare	TIG/PLASMA			MIG/MAG/TIG/PLASMA		

Sistemul este operat digital, iar acționarea este realizată de un servomotor și motoare pas cu pas.

▼ 3. COLOANĂ ȘI BRAȚ DE SUDURĂ



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f02-1>

02

MOST MCBM - Braț coloană de sudură

Majoritatea brațelor coloanelor de sudură MCBM sunt proiectate pentru a extinde performanța producției și pentru a oferi standarde de calitate. Brațele coloanelor de sudură în legătură cu modulele și accesoriile standard de sudură creează soluții potrivite în domeniul automatizării sudării. Acestea pot fi integrate cu ușurință cu rotoare cu role sau cu poziționatoare MOST pentru a crea o stație automată completă. Majoritatea brațelor coloanelor de sudură MCBM au un design modular și oferă intervale de lucru de până la 6x6 m. La cerere, sunt disponibile diferite game de lucru. MOST coloana și brațul pot fi echipate cu o bază staționară sau mobilă, inclusiv o acționare. Configurația finală a sistemului este întotdeauna adaptată la cererea specifică și la cerințele aplicației clientului.

Brațele coloanelor de sudură sunt echipate cu:

- Viteză reglabilă a brațului linear orizontal.
- Control PLC digital intuitiv cu panoul tactil al operatorului.
- Telecomandă.
- Sistem vertical de deplasare a brațelor cu contragreutate.
- Comutatoare de limitare a siguranței.
- Motoare, inclusiv frână și răcire forțată.

Opțiuni:

- Bază mobilă, cărucior de cale ferată motorizat.
- Rotația automată a coloanei (inclusiv motorul).
- Sistem de monitorizare a zonei de sudare, sistem vizual.
- Sistem de urmărire a rostului.
- Sincronizarea cu alte produse MOST, adică rotoare cu role sau poziționatoare.



MOST MCS HMI panoul tactil al operatorului



Model	Gama de lucru	Sarcina maximă a brațului	Viteza brațului (sudare) min/max	Coloană rotație	Coloană automată	Catalog Nr.
MCBM-3x3	3x3 m	200 kg	200-1850 mm/min	manual	opțiune	A9 15 000801
MCBM-4x4	4x4 m	200 kg	200-1850 mm/min	manual	opțiune	A9 15 000802
MCBM-5x5	5x5 m	150 kg	200-1850 mm/min	manual	opțiune	A9 15 000803
MCBM-6x6	6x6 m	150 kg	200-1850 mm/min	manual	opțiune	A9 15 000804

▼ 4. SISTEM PORTAL



MOST MGWS - sistem portal



- Sistem portal avansat pentru suduri circumferențiale și longitudinale.
- Capete de sudură acționate numeric și poziționate pe axele X și Y acționate de servomotoare.
- Motoare pas cu pas responsabile pentru acționarea portalului și reglarea înălțimii.
- Metode de sudare: TIG, TIG cu fir rece, MIG/MAG, PLASMA, FIERASTRAU.
- Oscilație pentru metoda MIG/MAG.
- Două metode independente de sudare pot fi utilizate într-un singur sistem.

Model	MGWS 33	MGWS 44	MGWS 55
Domeniu de lucru	3000x3000 mm	4000x4000 mm	5000x5000 mm
Gama de mișcare a capului de sudură în axele X și Y	150-150 mm	150-150 mm	150-150 mm
Axa mobilă a capului de sudură R	90°	90°	90°
Interval de viteză portal	0,5-450 cm/min	0,5-450 cm/min	0,5-450 cm/min
Intervalul de viteză al capului de sudură în axele X și Y	0,01-150 cm/min	0,01-150 cm/min	0,01-150 cm/min
Metoda de sudare	TIG, TIG cu sârmă rece, MIG/MAG, PLASMA, SAW		

Sistemul de poziționare și asamblare a rezervoarelor:

- Capacitate de 6 000 și 12 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).
- Reglarea automată a diametrului elementului sudat.
- Poziționarea automată a secțiunii rezervorului.



Sistemul este operat digital, iar acționarea este alimentată de un servomotor și motoare pas cu pas.

▼ 5. POZIȚIONATOARE DE PRECIZIE

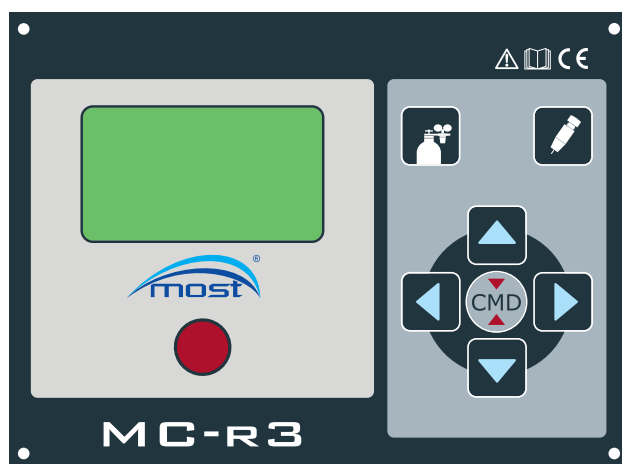


Automatizarea sudării circumferențiale.

Poziționatoarele sunt sistemele de bază pentru creșterea eficienței și calității sudării. În plus față de sudurile circumferențiale automate de sudură, acesta poate fi utilizat și ca dispozitiv de poziționare pentru sudarea manuală a elementelor structurale. Poziționatoarele din seriile MOST MP și MPH oferă o gamă largă de modele în ceea ce privește greutatea piesei de prelucrat și opțiunile de configurare finală a stației de lucru.

Descriere:

- Motoare pas cu pas puternice care asigură viteza de rotație continuă și sudură repetabilă - calitate.
- Gama largă de viteze a motoarelor pas cu pas permite producerea de piese cu diametre.
- Poziționarea pneumatică a pistolului (opțional) permite extinderea la o soluție simplă de automatizare.
- Controlerul intuitiv integrat MOST MC cu funcție de viteză a liniei și funcție de filă programabilă asigură selectarea simplă și rapidă a setărilor - atât în modul manual, cât și în modul automat



MOST MCr3 driver



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f02-2>



Sistemul este operat digital, iar acționarea este alimentată de un servomotor și motoare pas cu pas.



Poziționatoarele MOST MP



MOST MP-50 i MP-100:

- Procedeu de sudare circumferențială manuală și automată.
- Manipularea elementelor mici și ușoare.
- Versiunea tabelului.
- Reglare manuală a înclinării într-un interval de 0°-110°.

MOST MP-400 i MP-600:

- Procedeu de sudare circumferențială manuală și automată în producția industrială.
- Pentru manipularea elementelor spațiale.
- Versiune de sine stătătoare.
- Reglare automată a înclinării într-un interval de 0°-90°.

MOST MP-2000 i MP-4000:

- Gama consolidată de poziționatoare MOST MP dedicate poziționatorilor deosebit de mari și obiecte grele.
- Reglare automată a înclinării într-un interval de 0°-90°.

Model	MOST MP-50	MOST MP-100	MOST MP-400	MOST MP-500	MOST MP-2000	MOST MP-4000
Maximum static load Capacitate	50 kg	90 kg	370 kg	520 kg	1700 kg	3700 kg
Cuplu maxim de rotație v01	18 Nm	18 Nm	42 Nm	126 Nm	1814 Nm	3780 Nm
Cuplu maxim de rotație v02	38 Nm	38 Nm	84 Nm	252 Nm	2585 Nm	4620 Nm
Cuplu maxim de rotație v03	79 Nm	79 Nm	171 Nm	504 Nm	3326 Nm	5460 Nm
Interval de înclinare	0-110°	0-110°	0-90°	0-90°	0-90°	0-90°
Reglarea înclinării	Pas, manual	Fin, manual	Fin, automatic	Fin, automatic	Fin, automatic	Fin, automatic
Gama de rotații v01	0,07-16,0 rpm	0,07-16,0 rpm	0,07-16,0 rpm	0,07-16,0 rpm	0,01-4,2 rpm	0,01-2,8 rpm
Gama de rotații v02	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,01-2,8 rpm	0,00-2,1 rpm
Gama de rotații v03	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,01-2,1 rpm	0,01-1,7 rpm
Catalog Nr.	A9 17 100012	A9 17 100009	A9 17 100014	A9 17 100016	A9 17 100017	A9 17 100018

Poziționatoarele MOST MPH



MOST MPH-50 i MPH-100:

- Procedeu de sudare circumferențială manuală și automată.
- Ax gol.
- Posibilitatea alimentării cu gaz de protecție pentru a proteja creasta.
- Poziționare precisă pentru articole lungi.
- Reglare manuală a înclinării într-un interval de 0°-110°.

MOST MPH-400 i MPH-600:

- Procedeu de sudare circumferențială manuală și automată în producția industrială.
- Ax gol.
- Posibilitatea alimentării cu gaz de protecție pentru a proteja rădăcina sudurii.
- Poziționare precisă pentru articole lungi.
- Reglare automată a înclinării într-un interval de 0°-110°.

Model	MOST MPH-50	MOST MPH-100	MOST MPH-400	MOST MPH-600
Capacitate maximă de încărcare statică	50 kg	90 kg	370 kg	620 kg
Cuplu maxim de rotație v01	49 Nm	49 Nm	87 Nm	154 Nm
Cuplu maxim de rotație v02	120 Nm	120 Nm	181 Nm	319 Nm
Cuplu maxim de rotație v03	241 Nm	241 Nm	362 Nm	639 Nm
Interval de înclinare	0-110°	0-110°	0-110°	0-100°
Reglarea înclinării	Fin, manual	Fin, manual	Fin, automatic	Fin, automatic
Ax tubular	Ø48 mm	Ø78 mm	Ø108 mm	Ø144 mm
Gama de rotații v01	0,08-20,0 rpm	0,08-20,0 rpm	0,05-11,4 rpm	0,05-11,4 rpm
Gama de rotații v02	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,02-5,3 rpm	0,02-5,3 rpm
Gama de rotații v03	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,01-2,8 rpm	0,01-2,7 rpm
Catalog Nr.	A9 17 100013	A9 17 100020	A9 17 100021	A9 17 100022

▼ 6. DISPOZITIVE DE POZIȚIONARE PENTRU SUDURĂ



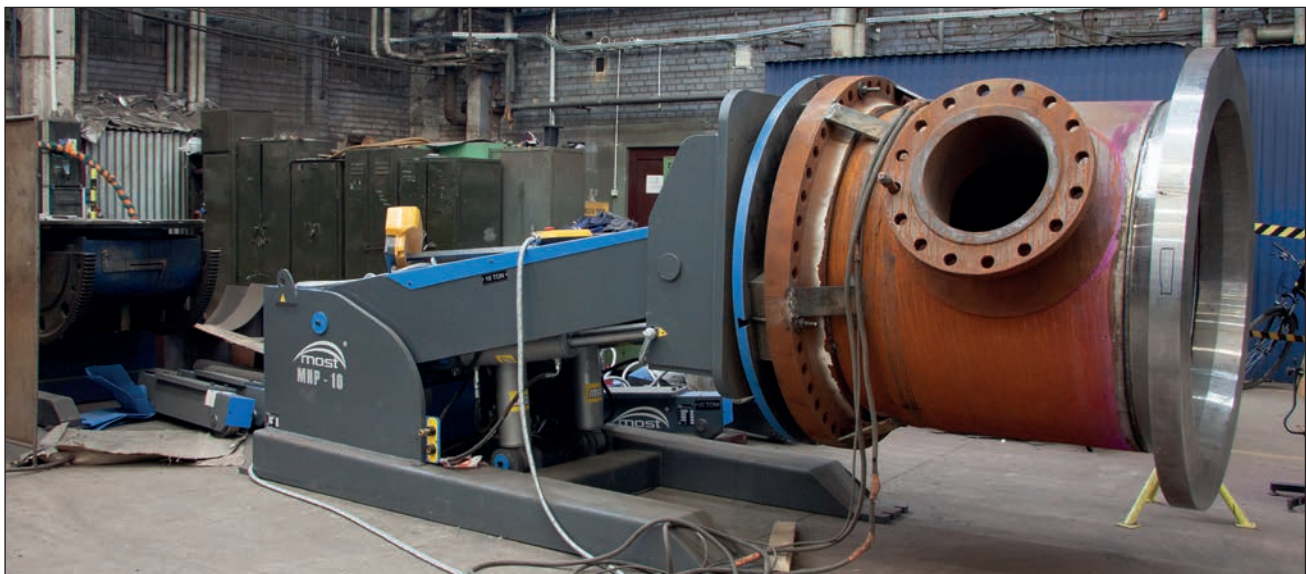
Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f02-3>

02

Poziționatoarele MOST sunt cea mai bună soluție pentru ridicarea, rotirea și înclinarea pieselor grele cu o geometrie complexă. Utilizarea poziționatoarelor crește foarte mult productivitatea și îmbunătățește semnificativ calitatea sudării. Utilizarea poziționatoarelor crește flexibilitatea, siguranța și confortul muncii. Cu ajutorul poziționatorului, elementul sudat poate fi întotdeauna plasat într-o poziție convenabilă, ceea ce asigură efectuarea unei suduri într-o poziție în jos

Utilizarea MOST poziționatoare asigură:

- Sudare rapidă în poziția mâinii în jos.
- Parametri optimi de sudare.
- Minimizarea riscului de defecte de sudare.
- Calitate sporită – mai puține prelucrări și mai puține reparații.
- Precizia muncii, siguranța și ergonomia.





MOST MHP – poziționatoare de sudură hidraulică în 3 axe

HIT


- 3 axe de lucru (ridicare, rotire și înclinare).
- Înălțimea, unghiul și viteza de rotație a piesei de prelucrat sunt complet reglabile.
- Reglarea fără trepte a înălțimii cu ajutorul unităților hidraulice.
- Ideal pentru sudarea elementelor grele cu geometrie complexă.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat de până la 10 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).

Model	MHP-05	MHP-075	MHP-1	MHP-1,5	MHP-2	MHP-3,5	MHP-5	MHP-8	MHP-10
Capacitate	500 kg	750 kg	1 000 kg	1 500 kg	2 000 kg	3 500 kg	5 000 kg	8 000 kg	10 000 kg
Viteza de rotație	0,15-1,5 rpm	0,15-1,5 rpm	0,15-1,4 rpm	0,15-1,3 rpm	0,15-1 rpm	0,15-1 rpm	0,15-0,76 rpm	0,10-0,66 rpm	0,10-0,5 rpm
Cuplu maxim de rotație	750 Nm	1 150 Nm	1 570 Nm	2 290 Nm	3 050 Nm	5 300 Nm	7 500 Nm	12 050 Nm	15 050 Nm
Cuplu max. de înclinare	2 200 Nm	2 200 Nm	3 300 Nm	4 500 Nm	5 600 Nm	11 050 Nm	17 300 Nm	28 680 Nm	37 050 Nm
Diametrul plăcii de lucru	700 mm	700 mm	850 mm	850 mm	900 mm	1 000 mm	1 150 mm	1 250 mm	1 350 mm
Catalog Nr.	A9 15 000100	A9 15 000104	A9 15 000101	A9 15 000106	A9 15 000102	A9 15 000107	A9 15 000105	A9 15 000108	A9 15 000109

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și intervale de lucru disponibile la cerere.

MOST MCP – poziționatoare convenționale



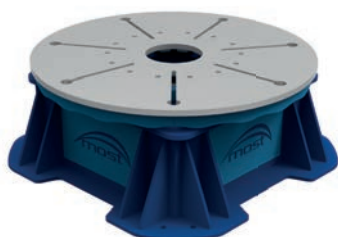
- Unghiul reglabil și viteza de rotație a elementului sudat.
- Reglare fără trepte a înclinării.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat de până la 10 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).

Model	MCP-020	MCP-025	MCP-05	MCP-1	MCP-2	MCP-3	MCP-5	MCP-8	MCP-10
Capacitate	200 kg	250 kg	500 kg	1 000 kg	2 000 kg	3 000 kg	5 000 kg	8 000 kg	10 000 kg
Viteza de rotație	0,22-2,2 rpm	0,15-1,5 rpm	0,15-1,5 rpm	0,15-1,4 rpm	0,1-0,7 rpm	0,1-0,7 rpm	0,15-0,76 rpm	0,13-0,67 rpm	0,1-0,5 rpm
Cuplu maxim de rotație	300 Nm	500 Nm	780 Nm	1 600 Nm	3 150 Nm	4 500 Nm	7 500 Nm	12 000 Nm	15 100 Nm
Cuplu max. de înclinare	685 Nm	650 Nm	1 360 Nm	2 720 Nm	5 130 Nm	8 500 Nm	15 500 Nm	25 520 Nm	31 580 Nm
Diametrul plăcii de lucru	600 mm	600 mm	700 mm	850 mm	900 mm	1 000 mm	1 250 mm	1 500 mm	1 650 mm
Catalog Nr.	A9 15 000132	A9 15 000133	A9 15 000120	A9 15 000121	A9 15 000122	A9 15 000123	A9 15 000125	A9 15 000128	A9 15 000131

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și intervale de lucru disponibile la cerere.

MOST MTT – mese turnante

- Proiectat pentru prelucrarea elementelor în poziție verticală.
- Pentru elemente de perete cu greutate mare sau subțire.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat de până la 50 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).



Model	MTT-1	MTT-2	MTT-5	MTT-10	MTT-25	MTT-50
Capacitate	1000 kg	2000 kg	5000 kg	10000 kg	25000 kg	50000 kg
Viteza de rotație	0,15-1,4 rpm	0,1-0,7 rpm	0,2-0,9 rpm	0,05-0,3 rpm	0,05-0,25 rpm	0,05-0,25 rpm
Diametrul plăcii de lucru	850 mm	900 mm	1250 mm	1500 mm	1800 mm	2000 mm
Catalog Nr.	A9 15 000303	A9 15 000304	A9 15 000305	A9 15 000310	A9 15 000325	A9 15 000350

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și intervale de lucru disponibile la cerere.



Poziționatoare de sudură MOST MLPL-3AX – 3 axe tip "L"

- Ideal pentru manipularea produselor cu geometrie mare și cea mai complexă.
- Reglarea fără trepte a vitezei, înclinării și înălțimii.
- Manipularea elementelor mari de lucru cu o geometrie complicată în orice poziție.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat de până la 3 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).



Model	MLPL0,75-3AX	MLPL1,5-3AX	MLPL3-3AX
Capacitate	750 kg	1 500 kg	3 000 kg
Raza maximă de lucru	1 000 mm	1 200 mm	1 600 mm
Cuplu max. de rotație	1 130 Nm	2 260 Nm	4 550 Nm
Viteza de rotație	0,2-1,5 rpm	0,2-1,4 rpm	0,2-1 rpm
Cuplu max. de înclinare	1 380 Nm	3 340 Nm	6 900 Nm
Diametrul plăcii de lucru	700 mm	850 mm	1 000 mm
Catalog Nr.	A9 15 000951	A9 15 000952	A9 15 000953

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și intervale de lucru disponibile la cerere.

MOST MLP – poziționatoare de sudură tip "L" în 3 axe

- Ideal pentru manipularea produselor cu geometrie mare și cea mai complexă.
- Reglarea fără trepte a vitezei, înclinării și înălțimii.
- Reglarea înălțimii cu ajutorul elementelor hidraulice.
- Manipularea elementelor mari de lucru cu o geometrie complicată în orice poziție.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat de până la 10 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).



Model	MLP-1,5	MLP-3	MLP-5	MLP-7,5	MLP-10
Capacitate	1 500 kg	3 000 kg	5 000 kg	7 500 kg	10 000 kg
Raza maximă de lucru	1 300 mm	1 600 mm	1 700 mm	1 850 mm	2 000 mm
Cuplu max. de rotație	2 260 Nm	4 550 Nm	7 500 Nm	12 050 Nm	15 000 Nm
Viteza de rotație	0,2-1,4 rpm	0,2-1 rpm	0,15-0,78 rpm	0,1-0,66 rpm	0,1-0,5 rpm
Cuplu max. de înclinare	3 340 Nm	6 900 Nm	14 750 Nm	19 300 Nm	24 700 Nm
Diametrul plăcii de lucru	850 mm	1 100 mm	1 100 mm	1 100 mm	1 300 mm
Catalog Nr.	A9 15 000145	A9 15 000146	A9 15 000147	A9 15 000148	A9 15 000149

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și intervale de lucru disponibile la cerere.



MOST MHTP - Poziționator de coadă pentru cap



- Special conceput pentru manipularea pieselor lungi, rotative.
- Ideal pentru sudarea circumferențială și asamblarea pieselor de lucru complicate și lungi. Cadre de remorci, piese de containere, rezervoare, Țevile sau grinzile sunt ideale pentru acest tip de poziționatoare.
- Rotație mecanizată.
- Reglarea înălțimii fără trepte.
- Secțiunea de ralanti poate fi echipată cu vagoane de cale ferată pentru sudarea pieselor de lucru cu lungime variabilă.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat de până la 12 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).

Model	MHTP-1,5	MHTP-3	MHTP-5	MHTP-6	MHTP-8	MHTP-12
Capacitate	1 500 kg	3 000 kg	5 000 kg	6 000 kg	8 000 kg	12 000 kg
Viteza de rotație	0,2-0,9 rpm	0,2-0,9 rpm	0,2-0,9 rpm	0,2-0,9 rpm	0,1-0,68 rpm	0,1-0,67 rpm
Cuplu max. de rotație	5 000 Nm	10 150 Nm	17 800 Nm	20 550 Nm	24 000 Nm	36 000 Nm
Cuplu maxim de ridicare	200 Nm	326 Nm	446 Nm	490 Nm	862 Nm	950 Nm
Domeniul de reglare al axei verticale min-max	550-1550 mm	550-1550 mm	550-1800 mm	550-1800 mm	550-1800 mm	550-2300 mm
Diametrul plăcii de lucru	575 mm	650 mm	750 mm	750 mm	750 mm	1 000 mm
Diametru maxim de lucru	2 800 mm	2 800 mm	3 600 mm	3 600 mm	3 600 mm	4 000 mm
Catalog Nr.	A9 15 000410	A9 15 000420	A9 15 000430	A9 15 000440	A9 15 000460	A9 15 000450

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și intervale de lucru disponibile la cerere.

MOST MPP – poziționatoare de țevi



- Pentru montarea, rotirea și înclinarea elementelor prelucrate cu o secțiune rotundă.
- Ideal pentru țevi, țevi de cot, țevi cu flanșe.
- Reglare lină a vitezei de rotație.
- Centrare și prindere rapide, precise.
- Gamă largă de diametre și capacități.
- Centrarea țevelor de același diametru.
- Rotația și înclinarea mecanizată se pot face în același timp.

Model	MPP-03	MPP-05	MPP-1	MPP-1,5	MPP-3
Capacitate	300 kg	500 kg	750 kg	1 500 kg	3 000 kg
Viteza de rotație	200-1350 mm/min	200-1350 mm/min	200-1360 mm/min	200-1430 mm/min	200-1350 mm/min
Cuplu maxim de rotație	260 Nm	300 Nm	610 Nm	1090 Nm	1230 Nm
Cuplu max. de înclinare	1680 Nm	2130 Nm	3590 Nm	6020 Nm	11870 Nm
Min-max diametrul țevii	20-300 mm	20-400 mm	80-610 mm	80-610 mm	80-610 mm
Material role	oțel	oțel	oțel	oțel	oțel
Catalog Nr.	A9 15 000164	A9 15 000167	A9 15 000161	A9 15 000162	A9 15 000163

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și intervale de lucru disponibile la cerere.

▼ 7. PATURI CU ROLE DE SUDURĂ



02

Paturile cu role sunt dispozitive dedicate manipulării cilindrice a pieselor de prelucrat. Dispozitivele de acest tip sunt necesare pentru manipularea și creșterea eficienței producției rezervoarelor, țevelor și a altor piese rotative în timpul procesului de sudare. Rotatoarele MOST pot fi utilizate și pentru alte procese, de exemplu vopsire, șlefuire sau asamblare. Piesa de prelucrat cu role poate fi plasată în cea mai convenabilă poziție de lucru. Reduce semnificativ timpul necesar pentru pregătirea și manipularea piesei de prelucrat. Varietatea disponibilă de paturi cu role MOST include o gamă largă de modele de rotatoare cu role capabile să manipuleze elemente rotative de diferite mase, diametre și forme.

Echipament standard:

- diametrul reglabil al detaliilor prelucrate,
- viteza de rotație reglabilă,
- telecomandă
- indicator digital al vitezei de rotație,
- roți din poliuretan pentru absorbția șocurilor și vibrațiilor,
- motoare, inclusiv frână și răcire forțată.

Dotări opționale:

- Sistem buggy care se deplasează de paturi cu role pe șină (manual sau motorizat).
- Sistem FIT-UP, nivelare hidraulică și poziționare a piesei de prelucrat.
- Izolare specială pentru cele mai solicitante condiții de lucru.
- Modele personalizate de role pentru aplicații care necesită, de exemplu, temperaturi ridicate.





MOST MSR – rotoare cu auto-aliniere

HIT



- Reglarea automată a diametrului elementului sudat.
- Ideal pentru manipularea elementelor grele sau cu pereți groși.
- Asigurați o distribuție echilibrată a sarcinii.
- Sistem manual / motorizat cu buggy care deplasează paturi cu role pe șine.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat de până la 100 000 kg (alte capacități și intervale de diametru disponibil la cerere).

Model	MSR-3	MSR-5	MSR-10	MSR-15	MSR-20	MSR-30	MSR-40	MSR-50	MSR-60	MSR-80	MSR-120
Capacitate	3 t	5 t	10 t	15 t	20 t	30 t	40 t	50 t	60 t	80 t	100 t
Capacitate (secțiunea de acționare)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
Capacitate (secțiunea inactivă)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
4 role de antrenare	opțiune	opțiune	opțiune	opțiune	opțiune	standard	standard	standard	standard	standard	standard
Intervalul de viteză de rotație	200-1200 mm/min	150-1220 mm/min	150-1220 mm/min	150-1300 mm/min	150-1470 mm/min	150-1300 mm/min	150-1200 mm/min	150-1230 mm/min	150-1350 mm/min	150-1500 mm/min	150-1400 mm/min
Diametru gama min-max	250-2000 mm	250-3000 mm	450-3000 mm	450-3300 mm	450-4600 mm	500-4600 mm	500-4600 mm	500-4600 mm	550-5200 mm	550-5500 mm	600-5500 mm
Materialul rolei	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU
Catalog Nr.	A9 15 000203	A9 15 000205	A9 15 000210	A9 15 000209	A9 15 000212	A9 15 000213	A9 15 000214	A9 15 000215	A9 15 000216	A9 15 000218	A9 15 000220
Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și intervale de lucru disponibile la cerere.											

MOST MCR – Paturi cu role convenționale



- Reglarea manuală a diametrului elementului sudat.
- Dimensiune compactă.
- Reglare ușoară a distanței dintre rulouri.
- Sistem manual / motorizat cu buggy care deplasează paturi cu role pe șine.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat de până la 100 000 kg (alte capacități și intervale de diametre disponibil la cerere).

Model	MCR-3	MCR-5	MCR-10	MCR-15	MCR-20	MCR-30	MCR-40	MCR-50	MCR-60	MCR-80	MCR-100
Capacitate	3 t	5 t	10 t	15 t	20 t	30 t	40 t	50 t	60 t	80 t	100 t
Capacitate (secțiunea de acționare)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
Capacitate (secțiunea inactivă)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
2 role de antrenare	opțiune	opțiune	opțiune	standard	standard	standard	standard	standard	standard	standard	standard
Interval de viteză de rotație	200-1250 mm/min	200-1150 mm/min	200-1150 mm/min	200-1200 mm/min	200-1150 mm/min	200-1200 mm/min	200-1200 mm/min	200-1200 mm/min	200-1250 mm/min	200-1200 mm/min	200-1250 mm/min
Diametru gama min-max	200-2000 mm	250-3000 mm	250-3000 mm	400-3300 mm	450-4600 mm	450-4600 mm	450-4600 mm	450-4600 mm	550-5200 mm	550-5200 mm	600-5500 mm
Catalog Nr.	A9 15 000223	A9 15 000225	A9 15 000231	A9 15 000237	A9 15 000232	A9 15 000233	A9 15 000234	A9 15 000235	A9 15 000236	A9 15 000238	A9 15 000239
Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și intervale de lucru disponibile la cerere.											



MOST MPR and MPRA – rotatoare de țevi

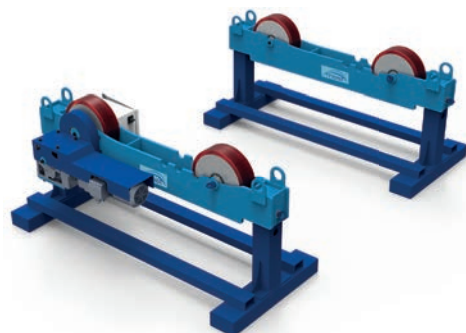
- Reglarea manuală a diametrului elementului sudat.
- Dimensiune compactă.
- Reglare ușoară a distanței dintre role.
- Sistem manual / motorizat cu buggy care deplasează paturi cu role pe șine.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat de până la 8 000 kg (alte capacități și intervale de diametre disponibile la cerere).

Model	MPR-3	MPR-6
Capacitate	3 t	6 t
Capacitate (secțiune de acționare)	1,5 t	3 t
Capacitate (secțiunea de ralanti)	1,5 t	3 t
4 rulouri motorizate	standard	standard
Interval de viteză de rotație	200-1100 mm/min	200-1000 mm/min
Diametru gama min-max	80-1420 mm	110-1420 mm
Catalog Nr.	A9 51 000995	A9 51 000994

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă o specială modelul dispozitivului a fost comandat, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și de lucru game disponibile la cerere.

Model	MPRA-3	MPRA-6	MPRA-8
Capacitate	3 t	6 t	8 t
Capacitate (secțiune de acționare)	1,5 t	3 t	4 t
Capacitate (secțiunea de ralanti)	1,5 t	3 t	4 t
Interval de viteză de rotație	200-1280 mm/min	200-1280 mm/min	200-1300 mm/min
Diametru gama min-max	110-1200 mm	110-1200 mm	110-1420 mm
Catalog Nr.	A9 15 000993	A9 15 000992	A9 15 001000

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și game de lucru disponibile la cerere.



MOST MCHR – rotator de lanț

- Ridicarea și rotirea piesei lungi ca grinzile i, profiluri și alte secțiuni.
- Rotatorul este rezistent la marginile ascuțite ale pieselor de prelucrat.
- Elimină necesitatea utilizării macaralelor.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat de până la 12 000 kg (alte capacități și game de lucru disponibile la cerere).



Model	MCHR-6/600	MCHR-6/1000	MCHR-6/1500	MCHR-6/2000	MCHR-6/2500	MCHR-6/3000
Capacitate	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg
Capacitate (tronsoane de acționare)	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg
Capacitate (secțiunea de ralanti)	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg
Viteza de rotație	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm
Max. diametrul de lucru	600 mm	1 000 mm	1 500 mm	2 000 mm	2 500 mm	3 000 mm
Model	MCHR-12/1000	MCHR-12/1500	MCHR-12/2000	MCHR-12/2500	MCHR-12/3000	
Capacitate	12 000 kg	12 000 kg	12 000 kg	12 000 kg	12 000 kg	
Capacitate (tronsoane de acționare)	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	
Capacitate (tronsoane de acționare)	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	
Viteza de rotație	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	
Max. diametrul de lucru	1 000 mm	1 500 mm	2 000 mm	2 500 mm	3 000 mm	

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și intervale de lucru disponibile la cerere.

▼ 8. POZIȚIONATOARE ȘI ROTATOARE DE ATELIER



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f02-5>

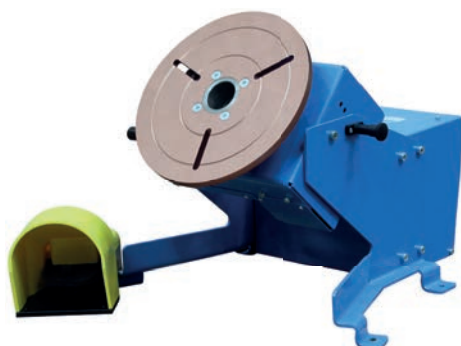
Utilizarea poziționatorilor și rotatorilor crește foarte mult productivitatea și îmbunătățește semnificativ calitatea sudării. Poziționatoarele și rotatoarele sunt utilizate pentru a obține condiții optime de muncă, ergonomie și pentru a spori siguranța lucrătorilor precum și pentru a crește eficiența și calitatea sudurilor.

Descriere:

- Sudare rapidă în pozițiile cu mâna în jos.
- Parametri optimi de sudare.
- Calitate sporită – mai puține prelucrări de sudură și mai puține reparații.
- Precizie, siguranță și ergonomie.

MOST PWR poziționatoare

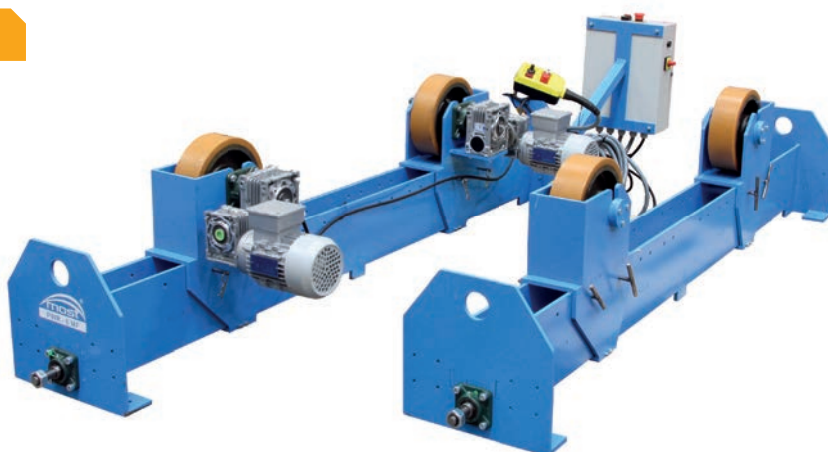
HIT



Model	PWR-100	PWR-100HC	PWR-150	PWR-300	PWR-500
Capacitate	100 kg	100 kg	150 kg	300 kg	500 kg
Capacitate verticală	100 kg	100 kg	150 kg	300 kg	500 kg
Viteza de rotație	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm
Diametrul plăcii de lucru	300 mm	300 mm / axul de trecere Ø50 mm	400 mm	600 mm	600 mm
Catalog Nr.	A9 17 000076	A9 17 000078	A9 17 000150	A9 17 000300	A9 17 000499

MOST PWR rotatoare

HIT



Model	PWR-1,5MF	PWR-3MF	PWR-6MF	PWR-12MF
Capacitate	1500 kg	3000 kg	6000 kg	12000 kg
Capacitate pe secțiune	750 kg	1500 kg	3000 kg	6000 kg
Viteza de rotație	120-1400 mm/min	120-1400 mm/min	120-1400 mm/min	120-1400 mm/min
Diametru cuprins	20-800 mm	30-2500 mm	300-3500 mm	300-4000 mm
Catalog Nr.	A9 17 000090	A9 17 000093	A9 17 000096	A9 17 000099

▼ 9. CĂRUCIOARE DE SUDURĂ



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f02-6>

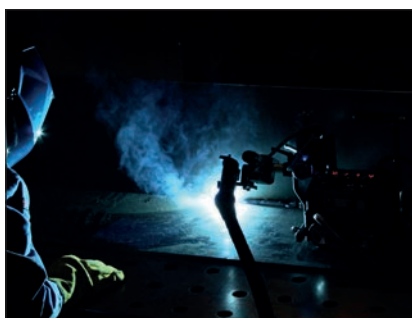
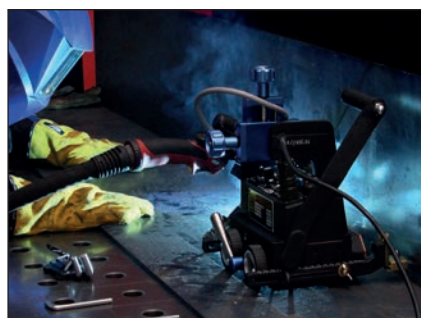
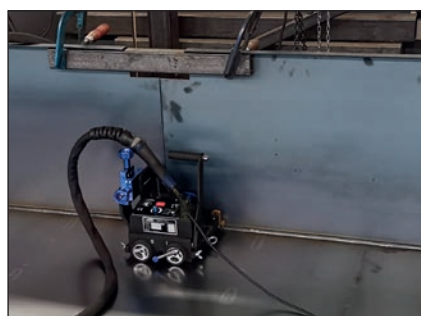
MOST COBRA and COBRA OSC – cărucior de sudură

- Sudare longitudinală extrem de eficientă în diferite poziții de lucru.
- Design compact și ușor.
- Carcasă durabilă.
- Tracțiune pe 4 roți.
- Baza magnetică.
- Reglare precisă a poziției pistolului pentru toate aplicațiile.
- Afișaj LED al vitezei.
- Sistem automat de pornire / oprire a arcului (controlul dispozitivului de sudare).
- Oscilator lanternă (versiunea COBRA OSC).

HIT



Model	COBRA	COBRA OSC
Viteza de sudare	0-800 mm/min	
Unitate de oscilație	-	Da
Sistem de propulsie	4WD	
Baza magnetică	Da	
Brațe de ghidare	Ghidaje role - 2 buc	
Poziții de sudare	PA / 1F / 1GPB / 2FPC / 2GPD / 4FPE / 4G	
Alimentare pe baterie	Opțiune	
Catalog Nr.	A9 15 000021	A9 15 000022



▼ 10. SUDARE SUBMERSIBILĂ CU ARC ELECTRIC



MOST MT-2 (SAW) tractor pentru sudare cu arc submersibil



- Optimizarea procesului de sudare SAW.
- Eficiență și calitate sporite.
- Tracțiunea integrală.
- Motor cu contor de rotație a tahometrului.
- Toți parametrii de sudură sunt reglați și monitorizați cu ajutorul unui controler digital PLC.
- Sistem digital, acționat de microprocesor, cu stabilizare de tensiune de 2%.
- Sistem de recuperare a fluxului de vid (opțional).
- Echipament pentru ghidarea arcului extern (opțional).

Gama largă de reglare permite crearea sudurilor cap la cap și fileuri:

- Sudarea cap la cap a foilor plate.
- Sudarea fileului de rigidizări și profile.
- Sudarea fasciculului.
- Industria construcțiilor navale.
- Sudarea internă a turbinelor eoliene și a rezervoarelor.

Model	MOST MT-2
Diametru sârmă	2,0-5,0 mm
Viteza de sudare	20-140 cm/min
Curent de sudură într-un ciclu de lucru de 60%	1000 A
Curent de sudură într-un ciclu de lucru 100%	800 A
Tensiune de sudare	18-44 V
Interval de reglare longitudinală a suportului	80 mm
Catalog Nr.	A9 15 000019

MOST PONTE 800c/1000c/1200c/1600c Surse de alimentare



- Sudare automată cu arc submersibil extrem de eficientă.
- MIG/MAG, MMA sudare și întindere arc.
- Dedicat pentru lucrul în condiții industriale dure.
- Surse de curent continuu trifazate, răcite cu aer sau lichid.
- Arc stabil atât cu tensiuni de sudură ridicate, cât și joase.
- Proprietăți bune de aprindere și reaprindere.
- 2% stabilizarea parametrilor

Model	PONTE 800c	PONTE 1000c	PONTE 1200c	PONTE 1600c
Gama de curent de sudare	0-800 A	0-1000 A	0-1200 A	0-1600 A
Curent de sudare 60% în ciclul de lucru	650 A/40 V	850 A/40 V	1000 A/40 V	1450 A/40 V
Curent de sudură 100% în ciclul de lucru	550 A/40 V	700 A/40 V	850 A/40 V	1350 A/40 V
Stabilizarea parametrilor	2%	2%	2%	2%
Metoda de sudare	SAW, MMA, MIG/MAG, întindere arc			
Frecvență	10,5 Hz	10,5 Hz	10,5 Hz	10,5 Hz
Răcire	Aer	Aer / lichid (opțiune)	Lichid	Lichid

MOST FD-70L uscător de flux



- Eficiență ridicată și eficiență a uscării în flux.
- Izolare termică excelentă.
- Design unic și putere mare de încălzire.
- Straturi exterioare cromate și galvanizate cu o rezistență mai mare la factorii chimici.
- Controler de reglare a temperaturii cu afișaj.
- Programator analogic sau digital (opțional).

Model	MOST FD-70L
Capacitate	70 l / (100 kg)
Puterea elementului de încălzire	3600 W
Temperatura de lucru	0-400°C
Catalog Nr.	A9 15 000033

▼ 11. SISTEM DE SUDARE ORBITALĂ



MOST sistem de sudare orbitală

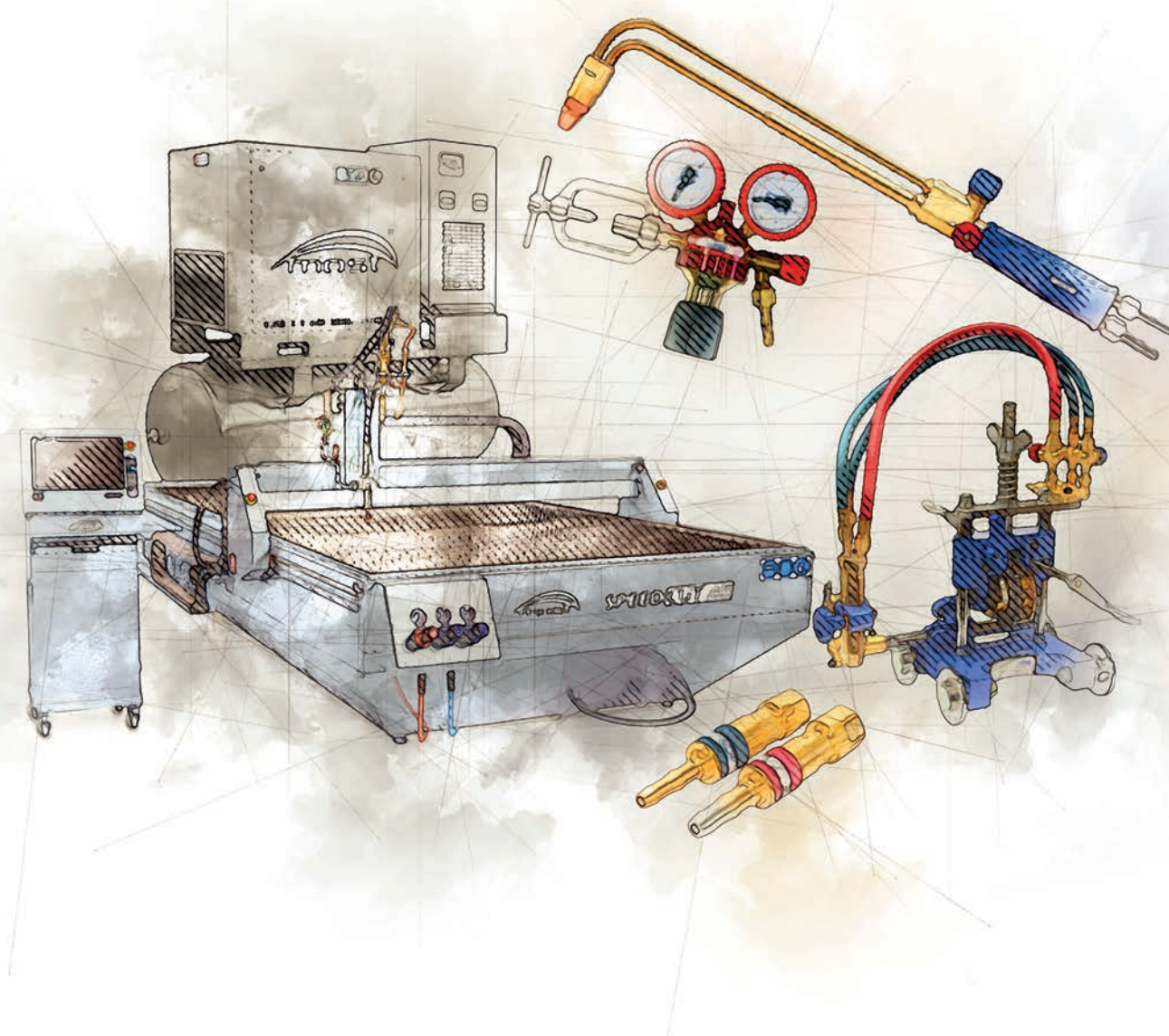
- Sistem compact pentru sudare orbitală.
- Programare intuitivă – crearea ghidată a programului (calcul automat al programului) după diametrul țevii și grosimea peretelui sunt introduse.
- Posibilitatea corectării manuale a parametrilor în timpul sudării (în zbor).
- Monitorizarea parametrilor de sudură (documentarea automată a parametrilor procesului).
- Compatibil cu senzorii de oxigen rezidual.
- Sistem AVC (opțional).
- Oscilație (opțional).



Model	MOST OS 80	MOST OS 115
Cap orbital tip	OWH 76 LB	OWH 114 LB
Gama de diametre ale țevelor suportate	10-80 mm	20-115 mm
Gama de curent de sudură TIG DC	3-220 A	
Curent de sudură în ciclul de lucru (40°C) conform EN60974-1, TIG metodă:		
Curent în ciclu 100%	165 A	
Curent în ciclu de 60%	190 A	
Programe de sudare orbitală	99	
Programe de sudare manuală	64	
Opțiune de răcire cu lichid	opțiune	
Opțiune de alimentare cu sârmă rece	opțiune	
Catalog Nr.	A9 15 000080	A9 15 000115



03



MAȘINI CNC ȘI ACCESORII OXI-GAZ

CUPRINS

1. Mașini cnc pentru tăiere cu plasmă	116
2. Sisteme profesionale de aer comprimat.	118
3. Mașini portabile debitare oxi-gaz	120
4. Mașini de tăiat cu plasmă.	124
5. Regulate de presiune a gazului	129
6. Arzătoare gaz	131
6.1. Arzător de tăiere și sudare	131
6.2. Arzătoare de tăiere	132
7. Opritoare flacăra și cuplaje.	133
8. Accesorii.	134

▼ 1. MAȘINI CNC PENTRU TĂIERE CU PLASMĂ



Mașină CNC SpeedCut MOST

PLASMA
HIT


Tipul de CNC	SpeedCut
Tipul de masă	Apă
Latime taiere [mm]	1500
Lungime de tăiere [mm]	3000
Viteza de poziționare [mm/min.]	25 000
Dispozitiv pt. tăiere	Pistolet pt. plasmă
Grosime de tăiere [mm]	până la 25
Calitatea tăierii	EN ISO 9013



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f031-6>

Caracteristici principale:

- Reglarea distanței dintre pistolul de tăiere și foaia de metal - THC sistem.
- Domeniul de lucru în axa Z = 110 până la 270 mm.
- Capacitatea de încărcare a mesei susținută de picioare anti-vibrații.
- Controler autonom CNC PLC de producție poloneză.
- Software CAD/CAM în limba poloneză ca versiune standard (alte limbi sunt opționale).
- Ghidaje la sol și angrenaje dentare.
- Sistem automat de lubrifiere pentru ghidajul liniar al axei X.
- Panou de control ergonomic reglabil pe două niveluri.
- Ecranul computerului protejat de sticlă securizată.
- Conveioare cu bile pentru poziționarea ușoară a materialelor.
- Porturi de transport pentru transportul ușor al mașinii.
- Masă echipată cu grătar de apă - costuri reduse de operare.

Accesorii:

- Sursă de alimentare cu plasmă.
- Compresor cu șurub.
- Program CAD/CAM cu imbricare automată

Mașină CNC SpeedCut Compact MOST

OXYGEN
PLASMA
HIT


Tipul de CNC	SpeedCut Compact
Tipul de masă	Apă
Modele disponibile (latime/lungime) [mm]	1500/3000 or 2000/4000 or 2000/6000
Viteza de poziționare [mm/min.]	18 000 - 28 000
Instrument de tăiere	pistolet cu plasmă / oxigen
Grosime de tăiere - pistol cu plasmă [mm]	până la 25
Grosime de tăiere - lanternă de oxigen [mm]	până la 100 (până la 50 în producție)
Calitatea tăierii	EN ISO 9013

Caracteristici principale:

- Reglarea distanței dintre pistolul de tăiere și foaia de metal - THC sistem.
- Lanterne de tăiere cu plasmă și oxigen.
- Distanța până la poartă până la 180 mm.
- Capacitatea de încărcare a mesei susținută de picioare anti-vibrații.
- Acționare față-verso pe o șipcă dințată.
- PLC autonom de calculator CNC de producție poloneză.
- Software CAD / CAM în limba poloneză în versiunea standard.
- Lamele și roțile dințate au fost șlefuite și întărite.
- Sistem automat de lubrifiere pentru ghidajul liniar al axelor X și Y.
- Panou de control ergonomic reglabil pe două niveluri.
- Ecranul monitorului este protejat cu sticlă calită.
- Orificii de transport pentru deplasarea ușoară a mașinii.
- Masă echipată cu grătar de apă - costuri reduse de operare.

Accesorii:

- Sursă de alimentare cu plasmă.
- Compresor cu șurub.
- Program CAD/CAM cu imbricare automată



Mașină CNC SpeedCut MOST



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f031-7>

03



1. Sistemul de control
2. Tastatură ergonomică integrată
3. Pânza freatică din oțel inoxidabil
4. Puncte cu bilă pentru încărcarea ușoară a tablei metalice
5. Capacitate mare de încărcare a mesei 4000 kg
6. Orificii de transport pentru stivuitor
7. Sistem automat de lubrifiere
8. Sistem de bază pentru pistol
9. Conducerea centrală a camioanelor feroviare

10. Axa Z cu un domeniu mare de lucru
11. Cadă de baie din oțel inoxidabil mai adâncă
12. Capacitatea de încărcare a mesei 5000 kg
13. Acționare cu două fețe a camionului feroviar
14. Înlocuirea simplă și rapidă a lanternei
15. Angrenaje dințate de înaltă precizie
16. Ghidaje liniare de calitate superioară
17. Sistem automat de lubrifiere pentru toate axele

Tipul de CNC	SpeedCut 15/30 MOST Silver	SpeedCut 15/30 MOST Compact Silver	SpeedCut 20/60 MOST Compact Silver
Tipul de masă	Apă	Apă	Apă
Capacitatea de încărcare a mesei [kg]	4000	5000	15 000
Greutatea netă a mașinii [kg]	700	820	1600
Cantitate de apă [litri]	500	800	2400
Viteza de traversare [mm/min]	25 000	18 000	28 000
Tăiere gaz	-	●	●
Acoperire	galvanizată	galvanizată	galvanizată
Dimensiunile mașinii [mm]	3700x2040x1280	3880x2190x1450	6880x2490x1450
Extensie exterioară [1000 mm]	opțiune	-	-
Zona nominală de lucru [mm]	1500x3000	1500x3000	2000x6000
Tip ecran	de sine stătător: de 24"	de sine stătător: de 24"	de sine stătător: de 24"
Interfață USB	2	2	2
Tastatură	Rezistentă la metal, praf și ulei	Rezistentă la metal, praf și ulei	Rezistentă la metal, praf și ulei
Manipulator bilă	●	●	●
Dispozitiv de reglare a înălțimii	●	●	●
Software CAD/CAM	●	●	●
Software de tăiere	●	●	●
Puncte cu bilă pentru încărcarea ușoară a metalului	-	-	-
Găuri pentru stivuitor	●	●	●
Picioare de sprijin reglabile	6	8	12
Cadă	oțel inoxidabil	oțel inoxidabil	oțel inoxidabil
Sistem automat de lubrifiere	-	●	●
Acționare centrală cu camionul feroviar	●	-	-
Camion feroviar cu două fețe pe angrenaje dințate	-	●	●
LSCG - Sistem de nivelare Porți de șanț - egalizarea șinei sistemului de poziție a camionului	●	●	●
DR - Sistem de referințiere dinamică a punctului dinamic "0,0" indicație	●	●	●
QS - pornire rapidă	●	●	●
RBE - Rotary Basing Edge - Sistem de bază inovator	●	●	●
TSC - Controlul senzorului torței - sistem dublu de acoperiș	●	●	●
Stop & Go - sistem de tăiere cu simulare	●	●	●
Nr. Catalog	60 75 001532	60 75 001533	60 75 002062

▼ 2. SISTEME PROFESIONALE DE AER COMPRIMAT



HIT

Compressoare cu șurub din seria KZB COMBO MOST

Compressoare cu șurub montate pe rezervor echipate cu uscător, prefiltru și filtru fin.



Tip	Presiune [bar]	Capacitate [l/min]	Putere [kW]	Volum [dB (A)]	Rezervor [l]	Greutate [kg]	Dimensiuni [mm]	Nr. Catalog
KZB 5,5 COMBO	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	342	1940x650x1460	60 84 000500/60 84 000501/60 84 000502
KZB 7,5 COMBO	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	381	1940x650x1460	60 84 000510/60 84 000511/60 84 000512
KZB 11 COMBO	8/10/13	1650/1500/1200	11	70	500	533	1940x720x1650	60 84 000520/60 84 000521/60 84 000522
KZB 15 COMBO	8/10/13	2250/2150/1600	15	70	500	563	1940x720x1650	60 84 000530/60 84 000531/60 84 000532

Compressoare cu șurub din seria KZB MOST

Compressoare cu șurub instalate pe rezervor, fără uscător, prefiltru și filtru fin.



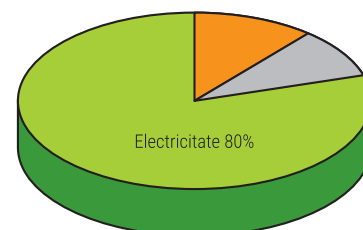
Tip	Presiune [bar]	Capacitate [l/min]	Putere [kW]	Volum [dB (A)]	Rezervor [l]	Greutate [kg]	Dimensiuni [mm]	Nr. Catalog
KZB 5,5	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	310	1940x650x1460	60 84 000403/60 84 000404/60 84 000405
KZB 7,5	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	330	1940x650x1460	60 84 000410/60 84 000411/60 84 000412
KZB 11	8/10/13	1650/1500/1200	11	71	500	480	1940x720x1650	60 84 000420/60 84 000421/60 84 000422
KZB 15	8/10/13	2250/2150/1600	15	73	500	510	1940x720x1650	60 84 000430/60 84 000431/60 84 000432

Cât costă aerul comprimat?

Datele se referă la un compresor cu șurub la 40 000 de ore de funcționare.

Economisirea energiei în compresoarele cu șurub constă în:

- recuperarea eficienței a căldurii,
- implementarea soluțiilor de economisire a energiei (control superior).



- Costuri de investiție 11%
- Mentenanță 9%
- Cost de electricitate 80%



Compresoare cu șurub seria K MOST

Compresoare cu șurub independente, fără rezervor, uscător, prefiltru și filtru fin



Tip	Presiune [bar]	Capacitate [l/min]	Putere [kW]	Volum [dB (A)]	Rezervor [l]	Greutate [kg]	Dimensiuni [mm]	Nr. Catalog
K 5,5	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	180	970x650x860	60 84 000300/60 84 000301/60 84 000302
K 7,5	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	200	970x650x860	60 84 000310/60 84 000311/60 84 000312
K11	8/10/13	1650/1500/1200	11	71	500	250	970x720x1003	60 84 000320/60 84 000321/60 84 000322
K 15	8/10/13	2250/2150/1600	15	73	500	250	970x720x1003	60 84 000330/60 84 000331/60 84 000332

Compresoare MOST - opțiuni suplimentare

Invertor de frecvență

Compresoarele SFP cu turație variabilă utilizează un convertizor de frecvență pentru a adapta performanța compresorului la consumul de aer, economisind până la 35% energie. Compresoarele SF P sunt extrem de eficiente și flexibile datorită componentelor lor de înaltă calitate și designului inteligent.



Separator ciclon

Pentru a îmbunătăți eficiența sistemului de procesare a aerului, separatorul ciclon SP este instalat la ieșirea compresorului. Ca urmare a turbulențelor aerului, particule grele de abur și murdărie sunt evacuate în peretele separator. Cantitatea de condens eliminată în acest mod reprezintă aproximativ 72% din toată apa conținută în aerul comprimat.



Scurgere condens WED

Îndepărtarea condensului din rezervorul tampon este o activitate importantă care are un impact semnificativ asupra durabilității acestuia. Practica arată că mulți utilizatori uită de aceasta, așa că vă sugerăm să echipați compresorul cu o scurgere automată de condens WED. Acest lucru nu numai că va ajuta clientul să scape de rutina zilnică, dar va prelungi și durata de viață a rezervorului și va proteja sistemul de aer comprimat împotriva inundației cu apă și condens de ulei.



▼ 3. MAȘINI PORTABILE DEBITARE OXI-GAZ



Handy Cut MOST

HIT



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f032-8>

Posibilități de procesare

Tăiere dreaptă	Tăierea matriței	Tăierea găurilor	Tăiere linii curbe	Tăiere în formă de H	Tăiere profile diverse	Tevi	Tăierea țevilor pătrate	Toate pozițiile

Caracteristici:

- Pistolet semiautomat pentru tăierea oțelului cu grosimea de până la 50 mm.
- Tăierea de înaltă calitate a foilor metalice, țevilor, profilelor și elementelor de formă neregulată.
- Reglarea variabilă a vitezei de tăiere a pistolului și a direcției de tăiere.
- Sistem de aprindere semi-automat.
- Înclinarea muchiilor în intervalul de unghiuri 0-45°.
- Tăierea cercului în intervalul de diametre de 30-200 mm și 150-500 mm.

Nr. Catalog	Nume	Grosime tăiere	Viteza de tăiere	Diametrul cercurilor de tăiere	Greutate	Caracteristici
60 70 000100	Handy Cut	5-50 mm	150-530 mm/min	30-500 mm	2,8 kg	Lanternă electrică de tăiere. Echipat cu aprindere semiautomată

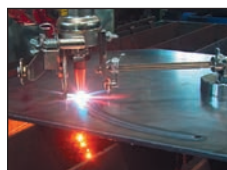
Standard Echipament:



Cerc mic de tăiere
(Ø30-200 mm)



Dispozitive de șanfrenare



Tăierea în cerc mare
accesoriu (Ø125-500 mm)
(Echipament suplimentar)



Echipament de conducere
pentru tăiere curbată

M-12 Wasp MOST

HIT



Caracteristici:

- Mașină semiautomată de tăiat cu pistol dublu pentru tăierea și șanfrenarea oțelului până la 150 mm grosime.
- Corp din aliaj de aluminiu rezistent la căldură.
- Motor de inducție care nu este vulnerabil la vârfurile de tensiune.
- Cutie de viteze mecanică fără trepte.
- Reglarea fără trepte a vitezei de tăiere.
- Șanfrenarea marginilor într-un interval de unghi nelimitat (reducere, subțierea tablei).
- Posibilitatea tăierii cercurilor folosind un cerc sau o șină circumferențială.

Posibilități de procesare

Tăiere dreaptă	Tăierea matriței	Tăierea găurilor	Tăiere curbilinie

Nr. Catalog	Nume	Grosime tăiere	Viteza de tăiere	Diametrul cercurilor de tăiere	Greutate	Caracteristici
60 70 000400	M-12 Wasp	5-150 mm	80-800 mm/min	40-2500 mm	11 kg	Mașină de tăiat și șanfrenat tablă



M-12 Bee MOST

Caracteristici:

- Mașină de tăiat semi-automată cu o singură torță pentru tăierea și șanfrenarea oțelului până la 150 mm grosime.
- Corp din aliaj de aluminiu rezistent la căldură.
- Cutie de viteze mecanică fără trepte.
- Reglare fină a vitezei de tăiere.
- Șanfrenarea muchiilor în intervalul 0-45°.
- Diametru de tăiere de la 80 la 1500 mm.

Utilizare		
Tăiere dreaptă	Tăierea matriței	Tăierea găurilor



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f032-1>

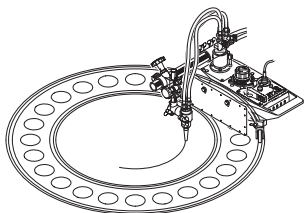


HIT

03

Nr. Catalog	Nume	Capacitate debitare	Viteza de tăiere	Diametrul cercurilor debitate	Greutate	Caracteristici
60 70 000300	M-12 Bee	5-150 mm	80-800 mm/min	80-1500 mm	10 kg	Debitare și șanfrenare foi de metal

Echipament opțional pentru unitățile de tăiere M-12 Wasp și M-12 Bee:



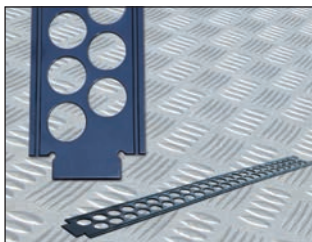
Șină circulară Wasp

Șina este proiectată să funcționeze cu M-12 Wasp. Se utilizează pentru tăierea sau șanfrenarea cercurilor în diametre de 40-360 mm și 770-1150 mm



Dispozitive de tăiere Bee Circle

Permite tăierea diferitelor diametre ale decupajelor. Diametrul minim depinde de dimensiunile dispozitivului pe care este montat dispozitivul de tăiere a cercului.



Șină standard, Wasp & Bee

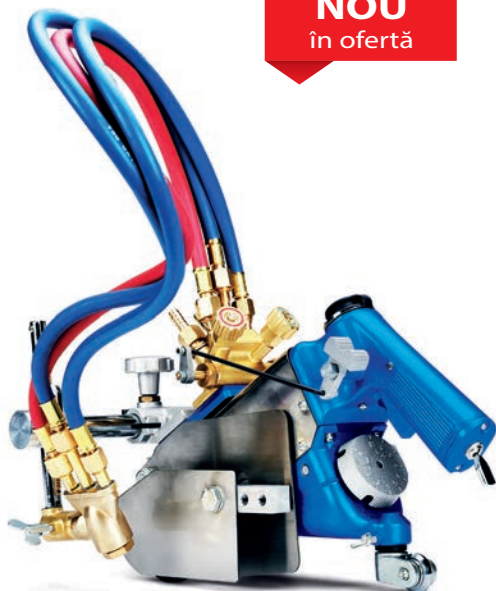
Șină din aliaj de aluminiu concepută pentru a funcționa cu dispozitive M-12 Wasp și M-12 Bee. Lungime de 1800 mm. Șinele pot fi conectate între ele și stabilizate cu suport magnetic.



TrackCut MOST

03

NOU
în ofertă



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f032-10>

Echipamentul semiautomat TrackCut MOST este un dispozitiv pentru tăierea cu oxigaz a foilor metalice de până la 100 mm grosime. Permite șanfenarea muchiilor în intervalul 0-45° și 50-80° cu o torță inversată (pentru debitare și tăiere pe partea inferioară). Finețe în operare și mobilitate fără precedent. Dispozitivul poate fi ghidat manual (de exemplu, teșituri curbate). Toate elementele de control (debitul oxigenului de tăiere, angrenajul, controlul vitezei) sunt amplasate în mâner, ceea ce facilitează operarea cu o singură mână.

Echipament standard



Compas

Permite tăierea cercurilor de diferite diametre. Diametrul minim depinde de dimensiunile dispozitivului pe care este montat compasul

Echipament opțional



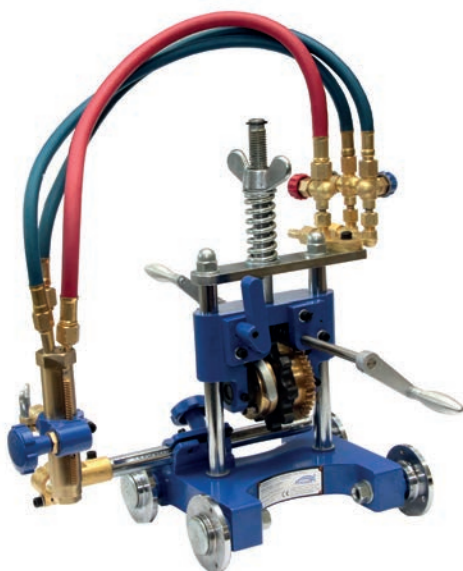
Șină

Șină din aliaj de aluminiu concepută pentru a funcționa cu dispozitivele TrackCut MOST. Lungime 1800 mm (alte lungimi disponibile la cerere). Șinele pot fi îmbinate între ele și stabilizate cu role magnetice.

Nr. Catalog	Nume	Capacitate debitare	Viteza de tăiere	Diametrul cercurilor debitate	Greutate	Caracteristici
60 70 000600	TrackCut	5-100 mm	50-1000 mm/min	50-550 mm	10 kg	Debitare și șanfenare foi de metal

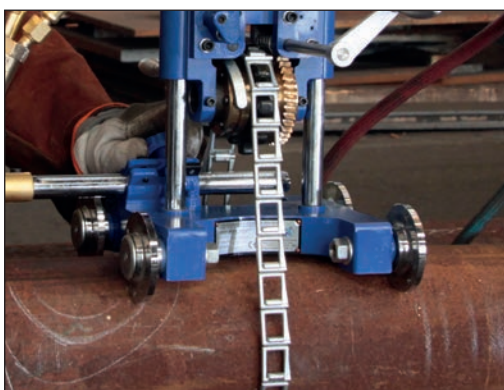
Utilizare			
Tăiere dreaptă	Tăierea matriței	Tăierea găurilor	Tăiere curbilinie

OxyPipe MOST



Caracteristici:

- Mașină de debitat manuală cu o singură torță pentru tăierea și șanfenarea țevilor cu grosimea de până la 50 mm.
- Reglarea fină a vitezei de tăiere datorită cutiei de viteze cu mecanism melcat.
- Posibilitatea de șanfenare a muchiilor în intervalul 0-45°.
- Tăierea țevilor cu un diametru minim de 115 mm (inclusiv țevi preizolate și țevi cu diferite acoperiri).



Lanț adițional 1000 mm

Utilizări

Țevi



Nr. Catalog	Nume	Capacitate debitare	Viteza de tăiere	Diametru țevi	Greutate	Caracteristici
60 70 000200	Oxy Pipe	5-50 mm	80-800 mm/min	from 115 mm în sus	11,5 kg	Debitare și șanfenare țevi



Magnetic Pipe MOST

Caracteristici:

- Echipament de debitare magnetic acționat electric pentru tăierea și șanfrenarea tablelor și țevilor în orice poziție.
- Posibilitatea asamblării dispozitivului pe material cu 4 roți magnetice.
- Nu este nevoie de lanțuri.
- Ține elementul perfect în orice poziție.
- Pot fi alese două tipuri de lanterne, permițând șanfrenarea în orice unghi.



Scanati linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f032-9>

Utilizări	
țevi	Foi



Nr. Catalog	Nume	Grosime tăiere	Viteza de tăiere	Diametru țevi	Greutate	Caracteristici
60 70 000500	Magnetic Pipe (torță scurtă)	5-100 mm	50-750 mm/min	from 115 mm în sus	15 kg	Mașină de tăiat și șanfrenat pentru țevi și plăci
60 70 000501	Magnetic Pipe (torță lungă)					

Duzele MOST pentru mașini de tăiat portabile

Capacitate debitare (tip duză)					
Tipul de gaz	3-5 mm	5-10 mm	10-15 mm	15-30 mm	30-40 mm
Acetilenă	102-00	102-0	102-1	102-2	102-3
	102D7-00	102D7-0	102D7-1	102D7-2	102D7-3
Propan	106-00	106-0	106-1	106-2	106-3
	106D7-00	106D7-0	106D7-1	106D7-2	106D7-3
Gaz natural	107-00	107-0	107-1	107-2	107-3
	107D7-00	107D7-0	107D7-1	107D7-2	107D7-3
Apachi	103-00	103-0	103-1	103-2	103-3
	103D7-00	103D7-0	103D7-1	103D7-2	103D7-3



Acetilenă

Propan

Capacitate debitare (tip duză)					
Tipul de gaz	40-50 mm	50-100 mm	100-150 mm	150-250 mm	250-300 mm
Acetilenă	102-4	102-5	102-6	102-7	102-8
	102D7-4	102D7-5	102D7-6	102D7-7	102D7-8
Propan	106-4	106-5	106-6	106-7	106-8
	106D7-4	106D7-5	106D7-6	106D7-7	106D7-8
Gaz natural	107-4	107-5	107-6	107-7	107-8
	107D7-4	107D7-5	107D7-6	107D7-7	107D7-8
Apachi	103-4	103-5	103-6	103-7	103-8
	103D7-4	103D7-5	103D7-6	103D7-7	103D7-8



Gaz natural

Apachi

ATENȚIE!

Duzele marcate 102D7, 106D7, 107D7, 103D7 datorită designului lor special cu presiune de tăiere mai mare permit atingerea unei viteze de tăiere cu până la 30% mai mari, menținând în același timp același consum de oxigen.

▼ 4. MAȘINI DE TĂIAT CU PLASMĂ



Mașină de tăiat cu plasmă FANCUT 42 MOST

FANCUT 42 MOST este o mașină de tăiat cu plasmă cu o gamă de curent de până la 40 A și sursă de alimentare monofazată de 230 V. Cutterul este echipat cu un modul PFC (Power Factor Correction). Avantajul invertorului echipat cu modul PFC este eficiența mai mare, sarcina mai mică a consumului de energie electrică (este necesară o siguranță mai slabă), o toleranță mai mare la fluctuațiile curentului de alimentare și mai puține interferențe generate de tăietor. Dispozitivul are o greutate mai mică decât unitățile mai vechi de putere similară și este echipat cu un regulator de presiune montat din fabrică.



Filtru universal de aer pentru freze cu plasmă	Nr. Catalog
Filtru de aer AT-1000 cu adaptor de montare	59 00 240036
Insert hârtie pentru AT-1000 5303	59 00 240037
Adaptor filtru ATA-1000 5304 (accesorii intrare/ieșire)	59 00 240038
Busolă 742.D121.1	59 00 250103

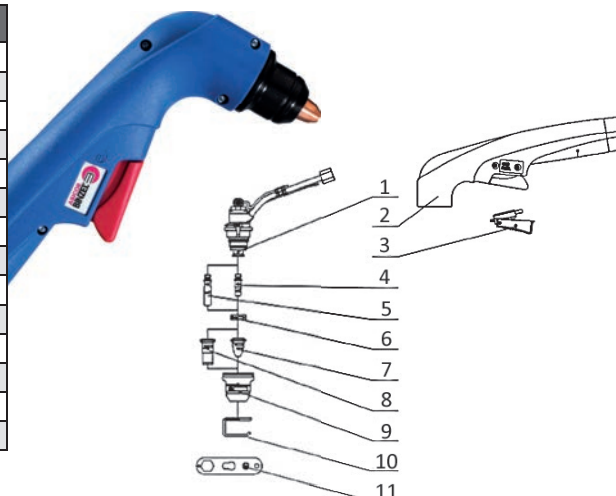


Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f032-11>

Model	FANCUT 42
Tensiune principală	1x230 V/50-60 Hz
Protecția rețelei	16T A
Curent maxim I_t	21,8 A
Curent maxim efectiv I_{eff}	15,4 A
Factor de putere cos	0,98
Interval curent de tăiere	20/88,0 - 40/96,0 A/V
Tensiune la ralanti U_0	320 V
Curent de tăiere (X=100%) I_2/U_2	28/91,2 A/V
Curent de tăiere (X=60%) I_2/U_2	33/93,2 A/V
Curent de tăiere (X=50%) I_2/U_2	40/96 A/V
Max. grosimea oțelului carbon de calitate tăiere	10 mm
Presiune aer de serviciu	5,0 bar
Presiune minimă/max. aer	4,5/8,5 bar
Consum de aer	119 l/min
Aprindere cu arc	Contact pneumatic
Reglarea puterii	fără trepte
Clasa de izolație	F
Evaluare IP	IP 23S
Dimensiuni (L x L x Î)	148x490x295 mm
Greutate	8,4 kg
Nr. Catalog	59 00 250060

Piese de schimb pentru pistol cu plasmă
ABICUT 45 până la FANCUT 40/41/42 MOST

Nr.	Piese de schimb	Cod Producător	Nr. Catalog
1.	ABICUT 25K/45 Corp	748.0020.1	59 13 748020
2.	ABICUT Măner	748.0053.1	59 13 748053
3.	Buton	185.0005	55 13 007360
4.	Electrod scurt (echipat)	748.0032.10	59 13 748032
5.	Electrod lung	748.0048.10	59 13 748048
6.	Difuzor	748.0033.2	59 13 748033
7.	Duza standard 0.8 mm	748.0035.10	59 13 748035
7.1.	Duză 0.65	748.0034.10	59 13 748034
8.	Duză lungă 0.9 mm (contact)	748.0049.10	59 13 748049
9.	Corp cupă scut ABICUT 45 (echipat)	748.0043.2	59 13 748043
9.1.	Cupa 35A	748.0052.2	59 13 748052
10.	ABICUT 25K/45 Ghid	748.0050.5	59 13 748050
11.	Cheie ABICUT 25K/45/75 (cărucior de tăiere)	748.0059.1	59 13 748059
12.	Suport plasmă ABICUT 45/6 m	-	59 03 030146





Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f032-2>

Mașini de tăiat cu plasmă invertor 71/101 MOST FANCUT

FANCUT 71 și FANCUT 101 sunt dispozitive moderne și ușoare pentru tăierea metalului cu plasmă de aer.

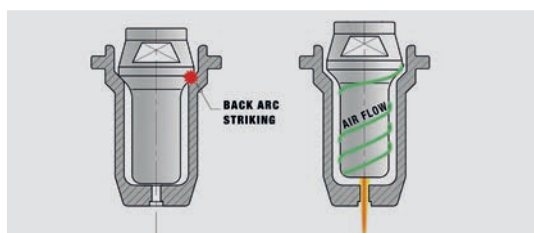
- Dimensiuni și greutate reduse.
- Pistolet cu plasmă seria PT-80/100 de 6 metri lungime.
- BACK STRIKING aprindere cu arc cu plasmă, care prelungește semnificativ durata de viață a piesei de rezervă, în special în comparație cu aprinderea HF de înaltă frecvență.
- Panou ușor de utilizat și modern.
- Modul de tăiere a grilei: arcul plasmatic este, de asemenea, menținut atunci când trece prin goluri în material.
- Electro-gabarit cu piese adecvate - disponibil pentru FANCUT 101.
- Tăierea contactului (atingerea metalului cu duza de tăiere) sau tăierea spațiului.
- Regulatorul de presiune a aerului este situat în partea din față a dispozitivului



Accesorii disponibile:

- Etrier PT-80 Busolă Z0134AA - 59 25 000102.
- Etrier PT-100 Busolă Z0143ZA - 59 25 000104.
- Unealtă conică 51880 pentru PT 80 - 59 25 000106.
- Unealtă conică 51887 pentru PT 100 - 59 25 000107.
- AT-1000 - 59 00 240036 filtru de aer.
- Insertie de hârtie interschimbabilă pentru AT-1000 - 59 00 240037.
- Adaptor filtru AT-1000 (accesorii intrare/ieșire) - 59 00 240038.

Dispozitivul este livrat cu PT Plasma Torch 80/PT100 - 6 m lungime cu distanțier dublu, cablu de împământare, manual de utilizare și demaror kit pentru tăiere



Schema arcului cu plasmă BACK STRIKE

Model	FANCUT 71	FANCUT 101
Tensiune principală: -10% / + 15%	3x400 V / 50-60 Hz	3x400 V / 50-60 Hz
Protecția rețelei	16 A	20 A
Curent maxim I_1	16 A	21,5 A
Curent maxim efectiv I_{eff}	12 A	15 A
Consum de energie (X=60%)	11 kVA	16 kVA
Interval curent de tăiere	20-70 A	8-100 A
Tensiune inactivă U_0	280 V	310 V
Curent de tăiere (X=100%) I_2	55 A	75 A
Curent de tăiere (X=60%) I_2	70 A	100 A
Max. grosimea carbonului calitativ tăiere oțel	25 mm	30 mm
Grosimea recomandată a calității tăiere oțel carbon	18 mm	22 mm
Separare tăiere	35 mm	40 mm
Presiunea aerului de funcționare (pentru lanternă în lungime 6 m)	5,5-6,0 bar	5,5-6,0 bar
Gaz generator de plasmă	Aer comprimat	Aer comprimat
Max. presiunea aerului	10 bar	10 bar
Consum de aer	160 l/min	200 l/min
Aprindere arc	Contact BACK STRIKING	Contact BACK STRIKING
Reglarea puterii	fără trepte	fără trepte
Clasa de izolație	F	F
Clasă Etanșeitate	IP 23	IP 23
Dimensiuni (L x l x Î)	360x350x630 mm	610x340x680 mm
Greutate	25 kg	39 kg
Nr. Catalog	59 00 300071	59 00 300101

Grosimea de tăiere recomandată - curent - viteza de tăiere pentru FANCUT 101 (torță PT-100)

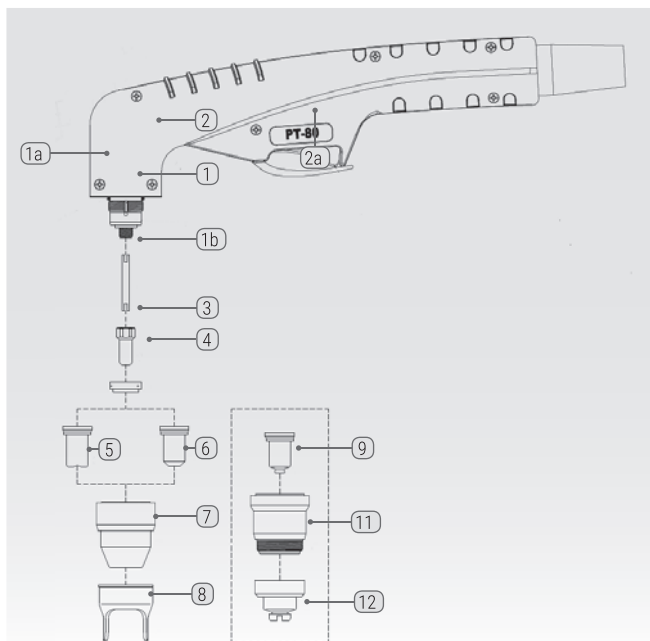
Oțel moale			Oțel inoxidabil			Aluminiu		
Grosime [mm]	Curent de tăiere [A]	Viteza de tăiere [mm/min]	Grosime [mm]	Curent de tăiere [A]	Viteza de tăiere [mm/min]	Grosime [mm]	Curent de tăiere [A]	Viteza de tăiere [mm/min]
4	40	2500	4	40	2300	4	40	3000
6	60	1700	6	60	1500	6	60	2000
10	60	1000	10	60	800	10	60	1100
12	80	900	12	80	800	12	80	900
15	80	600	15	80	550	15	80	650
20	100	600	20	100	550	20	100	650
25	100	400	25	100	300			
30	100	300						

Recomandările se aplică pentru o presiune a aerului de 5,5 - 6,0 bar și un debit de 210 l / min.



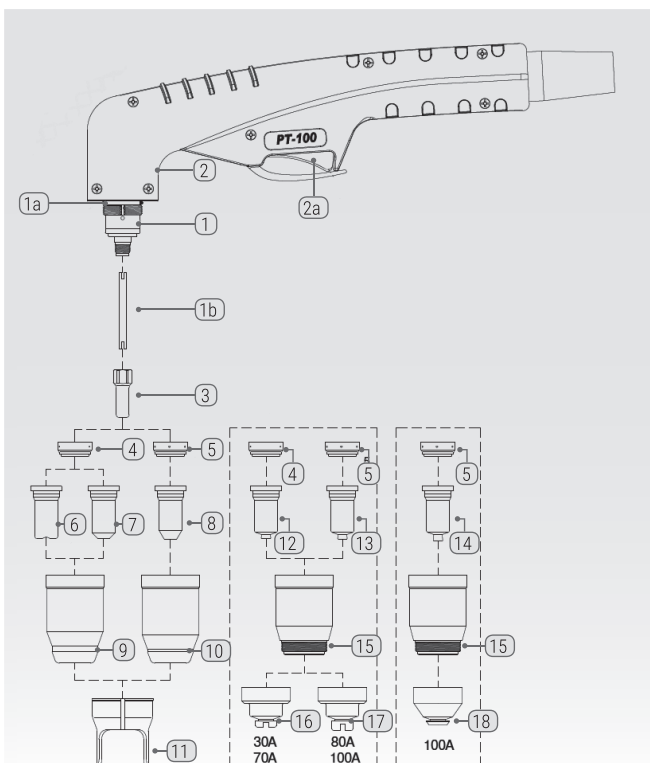
Pistolet plasmă PT-80 (FANCUT 70/71 MOST)

03



Nr.	Piese de schimb	Nr. Catalog
	Pistolet cu plasmă PT-80 6 m Z0133AA	59 25 000010
1.	Vârful pistolului PT-80 Z0043AA	59 25 000015
1a	O-ring 15x1.5 PT-80 Z0044AA	59 25 000016
1b	Tub de răcire PT-80 Z0045AA	59 25 000017
2.	Mâner PT-80/100 Z0046AA	59 25 000018
2a	Buton PT-80/100 Z0222AA	59 25 000019
3.	Electrod PT-80 Z0048AA	59 25 000020
4.	Inel turbionar (difuzor) PT-80 Z0049AA	59 25 000021
5.	PT-80 Duză de tăiere contact 0,9 (30-40 A) Z0050AA	59 25 000022
6.	Duză PT-80 1.0 (40-50 A) Z0051A	59 25 000023
	Duză PT-80 1.2 (60-70 A) Z0053AA	59 25 000024
7.	Scut PT-80 Z0055AA	59 25 000025
8.	Distanțier dublu PT-80 Z0056AA	59 25 000026
9.	Duza PT-80 contact 1,0 (40-50 A) Z0145AA	59 25 000027
	Duza PT-80 contact 1,2 (60-70 A) Z0147AA	59 25 000028
11.	Capac contact PT-80 Z0089AA	59 25 000029
12.	Duză de contact (ghid) PT-80/100 (40-70 A) Z0140AA	59 25 000030
	Busolă circulară PT-80 Z0134AA	59 25 000102

Pistolet cu plasmă PT-100 (FANCUT 100/101 MOST)



Nr.	Piese de schimb	Nr. Catalog
	Pistolet cu plasmă PT-100 6 m Z0042AA	59 25 000070
1.	Vârful pistolului PT-100 Z0057AA	59 25 000075
1a	O-ring 18x1.5 PT-100 Z0058AA	59 25 000076
1b	Tub de răcire PT-100 Z0059AA	59 25 000077
2.	Mâner PT-80/100 Z0046AA	59 25 000018
2a.	Declanșator PT-80/100 Z0222AA	59 25 000019
3.	Electrod PT-100 Z0060AA	59 25 000078
4.	Inel turbionar (difuzor) PT-100 (30-70 A) Z0061AA	59 25 000079
5.	Inel turbionar (difuzor) PT-100 (80-120 A) Z0062AA	59 25 000080
6.	PT-100 Duză de tăiere contact 0,9 (30-40 A) Z0063AA	59 25 000081
7.	Duză PT-100 1,0 (40-50 A) Z0064AA	59 25 000082
	Duză PT-100 1,2 (60-70 A) Z0066AA	59 25 000083
8.	Duză PT-100 1.5 (100-110 A) Z0068AA	59 25 000093
9.	Cap de protecție PT-100 (30-70 A) Z0070AA	59 25 000085
10.	Cap de protecție PT-100 (80-120 A) Z0071AA	59 25 000086
11.	Distanțier dublu PT-100 Z0072AA	59 25 000087
12.	Duză PT-100 contact 1,0 (40-50 A) Z0093AA	59 25 000088
12.1	Duză PT-100 contact 1,2 (60-70 A) Z0094AA	59 25 000095
13.	PT-100 Duză de contact 1,5 (100-110 A) Z0095AA	59 25 000089
14.	Duză pentru golirea PT-100 2,2 (100-120 A) ZZ0092AA	59 25 000090
15.	Corp cupă scut PT-100 Z0096AA	59 25 000091
16.	Duză de contact PT-80/100 (30-70 A) Z0140AA	59 25 000030
17.	PT-100 duză - ghid (80-120 A) ZZ0097AA	59 25 000092
18.	Capac ecran T-100 pentru PT-80-100 (40-70 A) ZZ0090AA	59 25 000032
	Busolă circulară PT-100 Z0143AA	59 25 000104



Invertor de tăiat cu plasmă FANCUT 106 HD MOST

FANCUT 106 HD este proiectat pentru tăierea de calitate a metalelor cu o grosime de până la 50 mm folosind plasmă de aer. Controlul procesului se realizează dintr-un panou modern cu afișaj cu cristale lichide. În afară de reglarea curentului, modul de tăiere (tăiere continuă, tăiere cu plasă sau tăiere). De asemenea, este posibil să reglați luminozitatea afișajului, să selectați unitatea de presiune, limba și să furnizați informații despre starea curentă de funcționare a dispozitivului. Sunt disponibile două moduri de setare a parametrilor (curent de tăiere și presiunea aerului). În modul automat, presiunea aerului este stabilită în sinergie cu curentul de tăiere și modelul pistolului cu plasmă. Valoarea presiunii aerului este afișată pe afișaj, dar nu poate fi modificată. În modul manual, presiunea aerului este setată individual prin buton. Presiunea de funcționare este reglată de o supapă proporțională încorporată, care minimizează impactul fluctuațiilor presiunii de intrare. Funcția „ventilator la cerere” pornește ventilatorul numai atunci când este necesar, ceea ce economisește energie electrică și reduce contaminarea cu praf din interiorul mașinii de tăiat. În modul standby, FANCUT 106 HD consumă doar 32 de wați

NOU
în ofertă

Model	FANCUT 105 HD
Alimentare	3x400 / 50-60 V/Hz
Siguranță rețea	40 (32)* A
Curent max. I1	36,7 A
Curent efectiv maxim I1eff	36,9 (32)* A
Interval curent de tăiere	20A/88V - 105A/160V
Voltaj relanti U0	375 V
Consum putere relanti	32 W
Eficiență	90 %
Curent de tăiere (ciclu de funcționare 100%) I2	105 (95) A
Curent de tăiere (ciclu de funcționare 60%) I2	105 A
Grosimea maximă de tăiere calitativă	Oțel carbon - 50 mm Oțel inoxidabil - 45 mm Aluminu- 35 mm Cupru - 30 mm
Presiunea aerului în admisie	6,0- 8,5 bar
Consum aer	240 l/min
Presiune de funcționare (afișată pe ecran)	5.0 - 5.5 (recomandat 5.4) bar
Lovitură arc	Contact pneumatic
Emisie zgomot	80-85 dB(A)
Ajustare curent	Fără trepte
Clasa de izolare	H
Evaluarea de protecție	IP 23S
Nivel de interferență EMC conform EN 60974-10	Class A
Dimensiuni (L x l x h) fara baza circulara	460 x 840 x 780 mm
Greutatea sursei curente	56 kg
Nr. în catalog	5900300106

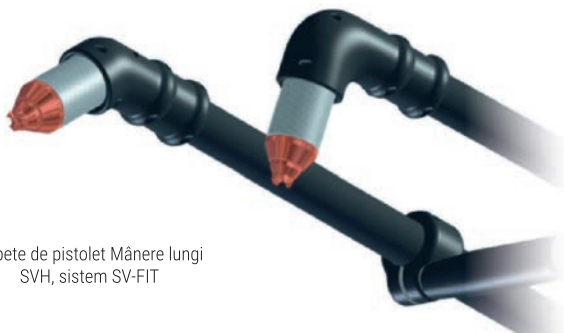


*Valorile dintre paranteze se referă la protecția circuitului de 32 A. Valori de bază pentru protecție de 40 A. Aparatul este furnizat cu o priză CEE de 32 A. Pentru a obține un curent de tăiere de 105 A într-un ciclu de lucru 100%, se recomandă conectarea dispozitivului la o sursă de alimentare protejată de 40 A printr-o mufă de 63 A. Ștecherul trebuie înlocuit numai de o persoană autorizată.



Pistoaleți plasmă SVH-105 (FANCUT 105 HD MOST)

FANCUT 105 HD este echipat cu un pistol de tăiere cu plasmă SVH-105, un pistol modern de tăiere cu plasmă cu aprindere pneumatică prin contact (fără HF). Cablul pistolului este completat pe ambele părți cu conectori, care permit schimbarea rapidă a pistolului sau atașarea unui cablu prelungitor. Tăierea se face exclusiv prin ghidarea vârfului duzei de-a lungul materialului și nu este nevoie de distanțiere.



Capete de pistol Mânere lungi
SVH, sistem SV-FIT

Sistemul SV-FIT permite o schimbare ușoară a pistolului - vezi tabelul opus pentru versiunile disponibile. Cu cablul prelungitor (59 26 007088), lungimea mânerului poate fi extinsă de la standardul de 6,7 m la 12,7 m (cabluri prelungitoare mai lungi de 16 m disponibile la cerere) - vezi tabelul.

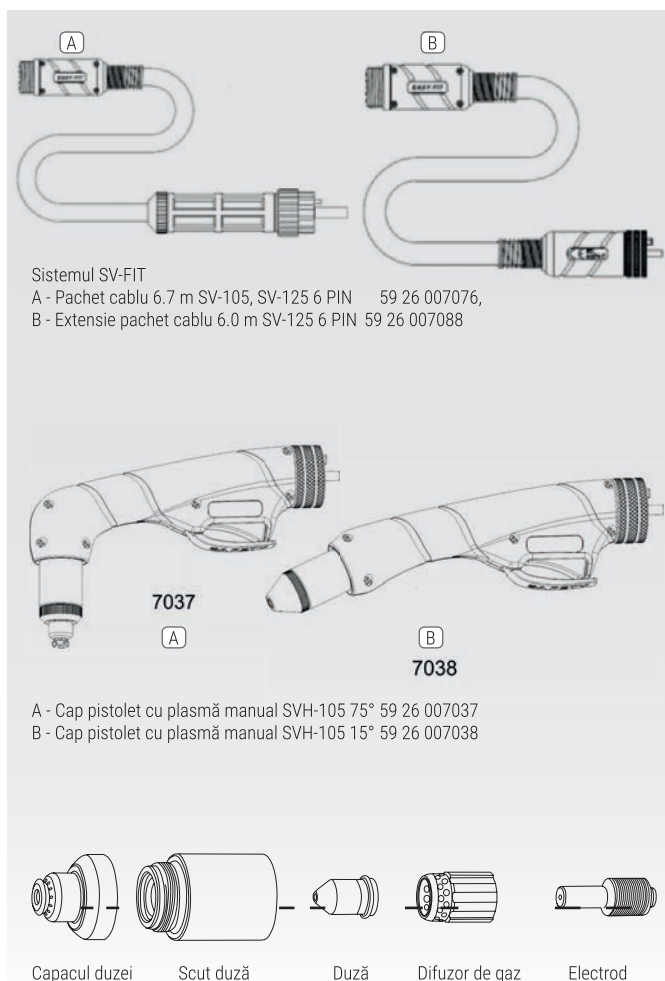


Accesorii disponibile

Nume	Nr. Catalog
Cablul prelungitor 6,0 m SV-105, SV-125 6 PIN	59 26 007088
WSF-2 lubrifiant siliconic, brut 6 g	59 26 007101
Cap pistol SVH-105 unghi 15°	59 26 007038
Cap pistol SVH-105 lungime 80 cm, unghi 90°	59 26 007094
Cap pistol SVH-105 lungime 130 cm, unghi 90°	59 26 007095
Cap pistol SVH-105 80 cm lungime 15° unghi	59 26 007096
Cap pistol SVH-105 lungime 130 cm, unghi 15° °	59 26 007097
Set duze conice PT 40, 60, SCP 60, TH-70.125	59 26 005872
Set circular conic SVH-105,125	59 26 007175
Set filtre AT 1000	59 00 240036
Cartuș de hârtie AT-100	59 00 240037
Adaptor filtru AT-1000 (fitinguri de intrare/ieșire)	59 00 240038

Piese pistol

Piese de schimb	Codul producătorului	Nr. în catalog
Pistol cu plasmă manual SVH-105 75°	7037	59 26 007037
Pistol cu plasmă manual SVH-105 15°	7038	59 26 007038
Pachet cablu 6.7 m SV-105, SV-125 6 PIN	7076	59 26 007076
Pachet cablu 9.0 m SV-105, SV-125 6 PIN	7103	59 26 007103
Extensie pachet cablu 6.0 m SV-125 6 PIN	7088	59 26 007088
Kit piese de pornire pentru SVH-105	7112	59 26 007112
O-Ring (pachet de 2)	5790	59 26 005790
Electrod 20-105 A (pachet de 10)	5830	59 26 005830
Difuzor gaz 20-70 A (2 pachete) eco	5936	59 26 005936
Difuzor gaz 20-70 A (2 pachete) eco	6998	59 26 006998
Duză 20-50 A (pachet de 10)	5832	59 26 005832
Duză 60-70 A (pachet de 10)	5937	59 26 005937
Duză 80-90 A (pachet de 10)	7000	59 26 007000
Duză 95-105 A (pachet de 10)	7001	59 26 007001
Scut duză 20-70 A eco	7070	59 26 007070
Scut duză 80-105 A eco	7071	59 26 007071
Duză cap 20-70 A	7073	59 26 007073
Duză cap 85-105 A	7072	59 26 007072
Duză de închidere 45 A (pachet de 10)	7074	59 26 007074
Duză de închidere 70 A (pachet de 10)	7075	59 26 007075
Duză de închidere 105 A (pachet de 10)	7153	59 26 007153
Duză de închidere cap. 20-105 A	7154	59 26 007154
Electrod extins 20-105 A (Capac de 10)	7155	59 26 007155
Duză extinsă 20-50 A (Capac de 10)	7156	59 26 007156
Duză extinsă 70 A (Capac de 10)	7157	59 26 007157
Duză extinsă 85 A (Capac de 10)	7158	59 26 007158
Duză extinsă 105 A (Capac de 10)	7159	59 26 007159
Duză extinsă 20-70 A	7107	59 26 007107
Duză extinsă cap 85-105 A	7108	59 26 007108
Set de duze conice	5872	59 26 005872
Set circular SVH-105, 12	7175	59 26 007175



▼ 5. REGULATOARE DE PRESIUNE A GAZULUI



03

Regulatoarele de presiune din Seriile de alamă și aluminiu MOST sunt utilizate pentru a reduce presiunea gazului conținut în butelia de gaz la presiunea de lucru utilizată la tăiere, sudare, lipire sau centrală termică.

Regulatoare de presiune MOST din ALAMĂ

Caracteristici:

- Posibilitatea de a lucra cu presiune de intrare de 200 bar (20 MPa).
- Conformitate cu EN ISO 2503.
- Supapă de întrerupere ca standard.
- Corp din alamă.
- Manometre de presiune de înaltă calitate.
- Reglarea ușoară și precisă a presiunii de lucru.
- 2 ani garanție.



Scanati linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f032-3>

HIT

2 ANI
GARANȚIE



BRASS MOST
Oxygen



BRASS MOST
Ar/CO₂



BRASS MOST
Propan



BRASS MOST
Acetilenă

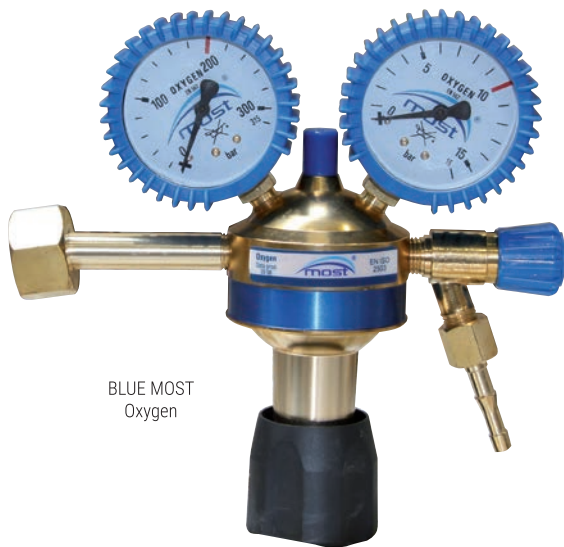
Nr. Catalog	Tipul regulatorului	Tipul de gaz	Max. presiunea de intrare	Domeniul presiunii de lucru	Debit maxim	Fir de piuliță la intrare	Fir de piuliță la ieșire	Conector furtun	Caracteristici
62 30 750100	Brass MOST	Oxygen	200 bar	0-10 bar	30 m ³ /h	G 3/4	G 1/4	6,3 mm	monoetajat
62 30 750200	Brass MOST	Acetilenă	25 bar	0-1,5 bar	5 m ³ /h	Yoke	G 3/8LH	8 mm	monoetajat
62 30 750400	Brass MOST	Ar/CO ₂	200 bar	0,5-6 bar	0-32 l/min	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 mm	într-o singură treaptă cu un indicator de debit de gaz manometric
62 30 750500	Brass MOST	Propan	15 bar	0-1,5 bar	4 m ³ /h	W 21,8x1/14"	G 3/8LH	8 mm	monoetajat



MOST regulatoare de presiune ALUMINIUM Line

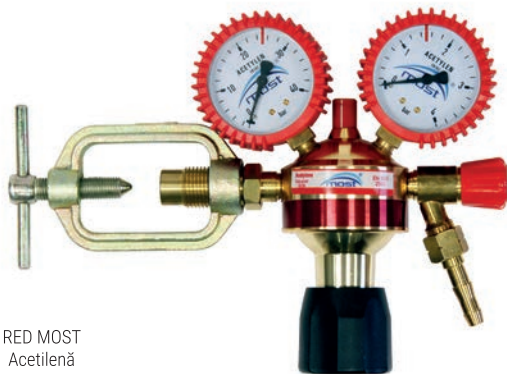
2 ANI
GARANȚIE

HIT



BLUE MOST
Oxygen

- Caracteristici:**
- Posibilitatea de a lucra cu presiune de intrare de 200 bar (20 MPa).
 - Conformitate cu EN ISO 2503.
 - Supapă de întrerupere ca standard.
 - Corp din aliaje de aluminiu.
 - Manometre de presiune de înaltă calitate echipate cu capace.
 - Reglarea ușoară și precisă a presiunii de lucru.
 - 2 ani garanție.



RED MOST
Acetilenă



BLACK MOST
Ar/CO₂

Nr. Catalog	Tipul regulatorului	Tipul de gaz	Max. presiunea de intrare	Domeniul presiunii de lucru	Debit maxim	Fir de piuliță la intrare	Fir de piuliță la ieșire	Conector furtun	Caracteristici
62 35 000050	Blue MOST	Oxygen	200 bar	0-10 bar	30 m³/h	G 3/4	G 1/4	6,3 mm	monoetajat
62 35 000100	Red MOST	Acetilenă	25 bar	0-1,5 bar	5 m³/h	Yoke	G 3/8LH	8 mm	monoetajat
62 35 000150	Black MOST	Ar/CO ₂	200 bar	0,5-6 bar	0-32 l/min	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 mm	o singură treaptă cu un indicator manometric al debitului de gaz

▼ 6. ARZĂTOARE GAZ

▼ 6.1. Arzător de tăiere și sudare



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f032-4>

Trusă universală (pentru tăiere și sudare) CutWeld MOST

HIT



Caracteristici:

- Pistolet manual oxigen-acetilenă cu sistem de amestecare a gazului injectorului.
- Set universal pentru tăiere și sudare cu gaz.
- Designul compact și greutatea redusă îl fac de neînlocuit în toate lucrările de sudură manuală.
- Atașamentele de sudură sunt echipate cu duze canelate și supapă de oxigen de tăiere cu buton.

Nr. Catalog	Tip pistol	Grosimea sudurii	Grosimea de tăiere	Echipament	Caracteristici
60 20 000005	CutWeld - A	0,5-14 mm	3-100 mm	Mâner arzător 216; 6 fittinguri pentru arzător de sudură cu prize adecvate; set de duze de tăiere; accesoriu de tăiere; cheie; set de curățare a duzelor; set de garnituri, cărucior de tăiere; accesoriu de tăiere cerc	Pistolet cu acetilenă-oxigen cu duze canelate

CutWeld MOST accesorii pistol



CutWeld atașament de tăiere		
Nr. Catalog	Tip	Caracteristici
61 40 000030	CutWeld	Atașament de tăiere CutWeld-A

CutWeld mâner universal		
Nr. Catalog	Tip	Caracteristici
61 40 000025	CutWeld	Mâner pentru pistolul CutWeld



Fitinguri pentru pistoale de sudură cu ieșire pistol CutWeld				
Nr. Catalog	Tip	Duză nr	Gama de tăiere	Caracteristici
61 40 000041	Cut-A	1A	0,5-1 mm	Pt. pistol CutWeld
61 40 000042	Cut-A	2A	1-2 mm	
61 40 000043	Cut-A	3A	2-4 mm	
61 40 000044	Cut-A	4A	4-6 mm	
61 40 000045	Cut-A	5A	6-9 mm	
61 40 000046	Cut-A	6A	9-14 mm	



Duză de încălzire Cut-A				
Nr. Catalog	Tip Duză	Duză nr	Gama de tăiere	Caracteristici
61 40 000009	Cut-A	1A	3-100 mm	Pt pistol CutWeld



Duze de tăiere Cut-A				
Nr. Catalog	Tip duză	Duză nr.	Gama de tăiere	Caracteristici
61 40 000001	Cut-A	1A	3 - 8 mm	Pt pistol CutWeld
61 40 000002	Cut-A	2A	5 - 15 mm	
61 40 000003	Cut-A	3A	15 - 30 mm	
61 40 000004	Cut-A	4A	30 - 60 mm	
61 40 000005	Cut-A	5A	60 - 100 mm	

▼ 6.2. Arzătoare de tăiere



Arzător de tăiere CUTA A/P MOST Curbat

HIT



Scanati linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f032-5>



Arzător de tăiere
CUT A MOST

Arzător de tăiere
CUT P MOST

Caracteristici:

- Arzător de tăiere manuala oxigen-acetilena sau oxigen propan ,cu sistem de injectie gaz mixt
- Arzător de tăiere echipat cu duza canelata,permite taierea rapida si calitativa in acelasi timp.
- Avantajul arzatorului este consumul redus de gaz tehnic.

Nr. Catalog	Denumire	Gama de tăiere	Greutate
60 20 000011	Pistolet CUT A MOST – Acetilenă	3-300 mm	1,2 kg
60 20 000021	Pistolet CUT P MOST – Propan	3-300 mm	1,2 kg

Echipament: set de duze de până la 100 mm, set duze. Ambalaje din carton.



Duze tăiere



Duze de încălzire

Interval de grosime de tăiere									
Tip de gaz	Duză de tăiere							Duze de încălzire	
	3-8 mm	5-15 mm	15-30 mm	30-60 mm	60-100 mm	100-200 mm	200-300 mm	3-100 mm	100-300 mm
Acetilenă (Cut-A)	61 40 00001	61 40 00002	61 40 00003	61 40 00004	61 40 00005	61 40 00006	61 40 00007	61 40 00009	61 40 00010
Propan (Cut-P)	61 40 00011	61 40 00012	61 40 00013	61 40 00014	61 40 00015	61 40 00016	61 40 00017	61 40 00019	61 40 00020

▼ 7. OPRITOARE FLACĂRĂ ȘI CUPLAJE



Opritoare de flacără MOST

Nr. Catalog	Tip	Conexiune	Caracteristici
Supape de siguranță MOST pentru arzătoare			Opritoare de flacără cu 3 nivele de securitate
63 94 001128	MOST - oxigen	G 1/4	
63 94 001118	MOST - Acetilenă	G 3/8 LH	
Supape de siguranță MOST pentru reductor			
63 94 001030	MOST - oxygen	G 1/4	
63 94 001130	MOST - gaz combustibil	G 3/8 LH	

HIT



Pentru arzător

Caracteristici supape de siguranță MOST		
Admisie de presiune	Acetilenă	Oxigen
0,4 bar	2 m³/h	-
0,8 bar	7 m³/h	-
1,0 bar	8 m³/h	-
2,5 bar	-	18 m³/h
5 bar	-	27 m³/h
7,5 bar	-	32 m³/h
10 bar	-	39 m³/h



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f032-6>



pentru reductor

Cuplaje gaz MOST

Nr. Catalog	Tip
63 80 000010	Cuplaj de oxigen pentru pistol
63 80 000020	Cuplaj de acetilenă pentru pistol
63 80 000030	Cuplaj de oxigen pentru reductor
63 80 000040	Cuplaj de acetilenă pentru reductor

HIT



pentru pistol

NOU
în ofertă



pentru reductor

▼ 8. ACCESORII



Duză furtun



Nr. Catalog	Diametrul interior al furtunului	Lungime conector
61 15 803001	4 mm	71 mm
61 15 803002	6,3 mm	
61 15 803003	8 mm	
61 15 803004	10 mm	
61 15 803005	12,5 mm	75 mm
61 15 803006	16 mm	
Element etans la gaz sub presiune 30 bari		

Furtun de gaz - duză dublă



Nr. Catalog	Dimensiune capăt	Piuliță
61 15 803090	6,3 G 1/4	G 1/4
61 15 803091	6,3 G 1/4	G 1/4 LH
61 15 803092	8 G 3/8	G 3/8
61 15 803093	8 G 3/8	G 3/8 LH
61 15 803094	10 G 1/2	G 1/2
61 15 803095	10 G 1/2	G 1/2 LH
61 15 803096	16 G 3/4	G 3/4
61 15 803097	16 G 3/4	G 3/4 LH
Conexiuni etanș la gaz și piese sub presiune de 30 ba		

Conector cu trei iesiri



Nr. Catalog	Diametrul interior al furtunului	Dimensiunile conectorului
61 15 803041	6,3 mm	82 x 43 mm
61 15 803042	8 mm	82 x 44 mm
Îmbinări etanș la gaz și piese sub presiune de 30 bar		

Conectori furtun



Nr. Catalog	Tip	Diametru furtun
61 16 926120	6,3-G1/4 pentru furtun de oxigen	6,3 mm
61 16 926130	8-G3/8 pentru furtun de acetilena	8,0 mm

Clemele furtunului



Nr. Catalog	Tip
63 13 000006	10/16 surub
63 13 000008	12/20 surub
63 13 000025	8/16 surub
63 13 000026	12/22 surub

Brichetă pentru aprindere prin scântei



Nr. Catalog	Tip
64 81 020099	Unitate de aprindere Mars
64 81 010090	Bricheta cu piatra de aprindere Mars

Despărțitor de gaz "Y"



Nr. Catalog	Tipul despărțitorului	Filet la intrare	Filet la ieșire	Conector furtun	Comentarii
61 15 803080	R-2-2z	G 3/8	G 1/4	6,3 mm	2 supape la ieșire
61 15 803081		G 3/8 LH	G 1/4 LH		
61 15 803082		G 3/8	G 3/8	8 mm	
61 15 803083		G 3/8 LH	G 3/8 LH		
61 15 803050	R-3-z	G 1/4	G 1/4	6,3 mm	3 conectori
61 15 803070	R-3-3z	G 3/8	G 1/4	6,3 mm	3 supape la ieșire
61 15 803071		G 3/8 LH	G 1/4 LH		
61 15 803072		G 3/8	G 3/8	8 mm	
61 15 803073		G 3/8 LH	G 3/8 LH		

Ciocan sudură



Nr. Catalog	Tip
50 00 001700	MST-400
Lungimea mânerului: 280mm, greutate: 0.5kg	

Welding mirror



Nr. Catalog	Nume
60 34 300200	Oglindă de sudură
60 34 300201	Insert pentru oglindă de sudură



Furtune de gaz



Nr. Catalog	Tip	Lungime
63 70 000065	Furtun oxigen 6,3 m	50 m
63 71 000089	Furtun acetilenă 9,0 mm	50 m
63 72 000109	Furtun propan 10,0 mm	50 m

Preîncălzitor electric cu gaz



Date tehnice		
Presiune de ieșire nominală	200 bar	
Debit maxim CO2	1000 dm³/h	
Alimentare electrică	24 V AC, 50 Hz	
Priză	SzR 16 P2 NG 5 (cu pini)	
Fir la intrare	W 21,8 x 1/14"	
Fir la ieșire	W 21,8 x 1/14"	
Greutate	0,8 kg	
Nr. Catalog	PG-84 fără mufă	61 18 577450
	PG-84 cu mufă	61 18 577460

Dispozitive de curățare a duzei



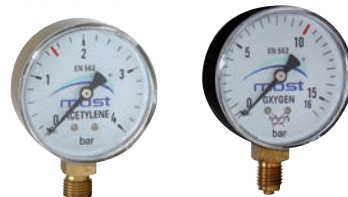
Nr. Catalog	Tip
61 30 763500	Ace de curățare a duzelor

Cărucioare pentru butelii de gaz.

Nr. Catalog	Tip
65 00 133210	MOST Cărucior cu dublu cilindru
65 00 133219	MOST cărucior monocilindric (roți pneumatice)
65 00 133216	MOST cărucior monocilindric (roți solide)



Manometru pentru regulatoare de presiune



Nr. Catalog	Tip
61 10 000010	MOST pt oxigen Ø63 M12x1,5 0-16 bar
61 10 000020	MOST pt oxigen Ø63 M12x1,5 0-315 bar
61 10 000030	MOST pt acetilenă Ø63 M12x1,5 0-4 bar
61 10 000040	MOST pt acetilenă Ø63 M12x1,5 0-40 bar
61 10 000110	MOST pt oxigen Ø63 G1/4 0-16 bar
61 10 000120	MOST pt oxigen Ø63 G1/4 0-315 bar
61 10 000130	MOST pt acetilenă Ø63 G1/4 0-4 bar
61 10 000140	MOST pt acetilenă Ø63 G1/4 0-40 bar

Perfect MOST manometru.
Design de înaltă calitate și proprietăți excelente de lucru.

Capace din cauciuc pentru manometre

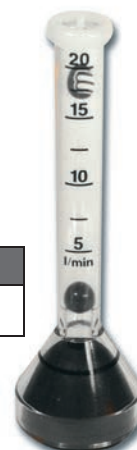


Nr. Catalog	Tip
61 10 899997	MOST BLACK M63
61 10 899998	MOST RED M63 (Acetilenă)
61 10 899999	MOST BLUE M63 (oxigen)
60 31 000120	MOST dublu - capac negru

Capace eficiente din cauciuc pentru manometre de presiune. Acestea protejează perfect manometrele împotriva deteriorărilor de natură mecanică. Datorită construcției speciale, acestea nu acoperă clapetele de siguranță din spatele

Debitmetru

Nr. Catalog	Tip
60 31 100080	Pentru testarea debitului de gaz în pistol (MIG-MAG)



04



ECHIPAMENT INDIVIDUAL DE PROTECȚIE

CUPRINS

1. Îmbrăcăminte de protecție	138
1.1. Îmbrăcăminte rezistentă la flacără	139
1.2. Îmbrăcăminte din piele	142
1.3. Îmbrăcăminte de uz general	143
2. Protecția feței și a ochilor	144
2.1. Măști de sudură	144
2.2. Ochelari de protecție laser	149
2.3. Ochelari de protecție pentru sudură	149
2.4. Viziore și filtre	150
3. Protecția mâinilor	151
3.1. Mănuși de piele pentru sudură	151
3.2. Mănuși de piele de uz general	155
3.3. Mănuși acoperite	158
4. Protecție respiratorie pentru sudori	161
4.1. Sisteme de respirație cu presiune pozitivă	162

▼ 1. ÎMBRĂCĂMINTE DE PROTECȚIE

ÎMBRĂCĂMINTE DE PROTECȚIE - STANDARDE

EN ISO 13688 - Îmbrăcăminte de protecție - Cerințe generale

EN 11611 - Îmbrăcăminte de protecție pentru utilizare în procesele de sudură și procese conexe

EN 11612 - Îmbrăcăminte de protecție - Îmbrăcăminte pentru protecție împotriva căldurii și a flăcării - Cerințe minime de performanță

ÎMBRĂCĂMINTE DE PROTECȚIE - MĂRIMI

Îmbrăcăminte de piele MOST - ghidaj dimensiune			
Simbol	Înălțime [cm]	Mărimea pieptului [cm]	Talie [cm]
S	164-170	96-100	84-88
M	170-176	100-104	88-92
L	176-182	104-108	96-100
XL	182-188	108-112	100-104
XXL	188-194	112-116	104-108

UNAL-3 & QUENCH MOST - ghidaj dimensiune			
Dimensiune	Înălțime [cm]	Mărimea pieptului [cm]	Talie [cm]
40	164	80	72
42	164	84	76
44	170	88	80
46	170	92	84
48	176	96	88
50	176	100	92
52	182	104	96
54	182	108	100
56	188	112	104
58	188	116	108
60	194	120	112

MOST SPARK, EXPERT - ghid dimensiuni					
Dimensiune	Înălțime [cm]	Mărimea pieptului [cm]	Dimensiunea maximă a sacoului [cm]	Talie [cm]	Dimensiunea maximă a taliei- salopetă [cm]
S1	164 -170	96-104	134	84-92	106
S2		104-112	140	92-100	114
M1	170-176	96-104	134	84-92	106
M2		104-112	140	92-100	114
M3		112-120	146	100-108	122
L1	176-182	96-104	134	84-92	106
L2		104-112	140	92-100	114
L3		112-120	146	100-108	122
L4		120-128	152	108-116	130
Lmax*		128-136	158	116-124	138
XL1	182-188	96-104	134	84-92	106
XL2		104-112	140	92-100	114
XL3		112-120	146	100-108	122
XXL1	188-194	96-104	134	84-92	106
XXL2		104-112	140	92-100	114
XXL3		112-120	146	100-108	122
XXL4		120-128	152	108-116	130
XXLmax*		128-136	158	116-124	138
XXXL2	194-200	104-112	140	92-100	114
XXXL3		112-120	146	100-108	122

* taxă suplimentară pentru dimensiuni mai mari

Datele prezentate în tabelele de dimensiuni sunt doar un ghid aproximativ și sunt furnizate pentru a vă ajuta să alegeți mărimea potrivită. Dacă mărimea reală este între două dimensiuni diferite prezentate în tabele, ar trebui întotdeauna aleasă o mărime mai mare, deoarece EIP ar trebui să ofere întotdeauna confort maxim utilizatorului.

▼ 1.1. Îmbrăcăminte rezistentă la flacără



Îmbrăcăminte inflamabilă HARD MOST QUENCH

Material: Bumbac 100% rezistent la flacără cu țesătură satinată, 380 g/m²

Mărimi: conform ghidului de dimensiuni de la pagina 138.

Culoare: gri-albastru.

- Fire speciale de cusut rezistente la flacără.
- Benzi reflectorizante în partea din față și din spate.
- Capse.
- Buzunare interioare.
- Două modele de jachete: QUENCH 311 (șorț mai lung), QUENCH 511 (șorț mai scurt).
- Două modele de pantaloni: QUENCH 6 (tipuri de blugi), QUENCH 611 (drept, cu buzunar suplimentar pe partea dreaptă).
- Optional - marcaj logo personaliza.

QUENCH 311
Catalog nr.:
77 07 0014xx



QUENCH 511
Catalog nr.:
77 07 0014xx



QUENCH 611
Catalog nr.:
77 07 0014xx



QUENCH 6
Catalog nr.:
77 07 0014xx



Opțiune cu jacheta scurta

Fire speciale
rezistente la
flacără



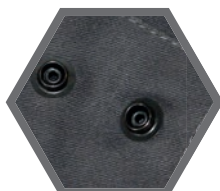
Benzi reflectorizante



Disponibil un logo
personalizat



Capse



HIT

04





Îmbrăcăminte HARD inflamabilă pentru sudori - MOST UNAL 3

Material: Bumbac 100% rezistent la flacără cu țesătură satinată, 380 g/m².

Mărimi: conform ghidului de dimensiuni de la pagina 138.

Culoare: grafit-albastru.

- Fire speciale cusute rezistente la flacără.
- Capse.
- Buzunare interioare.
- Set: salopeta + jachetă.
- Optional - marcaj logo personalizat.



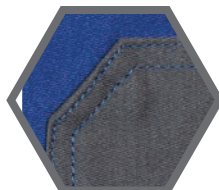
Set: salopeta + jachetă.
Catalog nr.: 77 07 001xxx



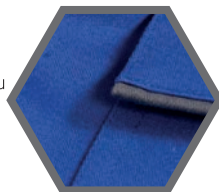
Capse



Fire speciale rezistente la flacără



Material: rezistent la flacără cu țesătură satinată 380 g/m²





Îmbrăcăminte HARD neinflamabilă pentru sudori - MOST SPARK

Material: 100% bumbac rezistent la flacără, 310 g /m²

Mărimi: conform ghidului de dimensiuni de la pagina 138.

Culoare: bleumarin.

- Fire speciale de cusut rezistente la flacără.
- Capse, nasturi acoperite.
- Buzunare interioare.
- Set: salopeta + jachetă.
- Optional - marcaj logo personalizat.



SPARK - set

Catalog nr.: 77 09 0000xx



Disponibil un logo personalizat



Capse



Fire rezistente la flacără



▼ 1.2. Îmbrăcăminte din piele



Îmbrăcăminte din piele MOST

Material: 100% bumbac rezistent la flacără, 285 g/m2 + piele de vacă.

Mărimi: conform ghidului de dimensiuni de la pagina 138.

Culoare: bleumarin (bumbac), maro (piele).

- Capse.
- Buzunare interioare.
- Set: salopete + jachetă.



Set îmbrăcăminte de piele
Catalog nr.: 74 10 0005xx



Fabricat din piele și
bumbac



Capse



Guler înalt



▼ 1.3. Îmbrăcăminte de uz general



Îmbrăcăminte de protecție MOST EXPERT

Material: 65% poliester, 35% bumbac cu 250 g/m2 greutate.

Mărimi: conform ghidului de dimensiuni de la pagina 138.

Culoare: gri-albastru.

- Fixare cu fermoar.
- Consolidări pentru genunchi cu tampoane suplimentare.
- Set: salopete + jachetă.
- Optional - marcat logo personalizat.



EXPERT- set

Catalog nr.: 77 09 1000xx



Fixare cu fermoar



Întăritură pentru genunchi



Buzunare mari



▼ 2. PROTECȚIA FEȚEI ȘI A OCHILOR

PROTECȚIA OCHILOR - STANDARDE

- EN 166 - Standarde de protecție individuală a ochilor.
- EN 169 - Protecție individuală a ochilor - Filtre pentru sudare și tehnici conexe.
- EN 170 - Protecție individuală a ochilor - Filtre ultraviolete - Cerințe de transmisie și utilizare recomandată.
- EN 171 - Protecție individuală a ochilor - Filtre cu infraroșu - Cerințe de transmisie și utilizare recomandată.
- EN 172 - Protecție individuală a ochilor - Filtre de protecție solară pentru uz industrial.
- EN 175 - Protecție individuală. Echipamente pentru protecția ochilor și feței în timpul sudării și proceselor conexe.
- EN 379 - Protecție individuală a ochilor. Filtre automate de sudare

Defalcarea claselor optice conform EN 379:

- 1 / 1 / 1 / 1 - Clasa optica - precizie de vizibilitate.
- 1 / 1 / 1 / 1 - Difuzia clasei de lumină.
- 1 / 1 / 1 / 1 - Variații ale clasei de transmisie luminoasă (zonele luminoase sau întunecate din interiorul lentilei).
- 1 / 1 / 1 / 1 - Dependența unghiului de clasa de transmisie luminoasă.

Interval de la 1 la 3:

- 1 - cea mai bună clasă,
- 3 - cea mai proastă clasă.

▼ 2.1. Măști de sudură



Mască de sudură MOST PYXAR FLIP-UP AIR cu PX-FLOW



MOST PYXAR FLIP-UP AIR
cu sistem PX-FLOW

- Sistemul de flux de aer alimentat de MOST PX-FLOW potrivit pentru măștile de sudură MOST PYXAR AIR
- Forma ergonomică a unității de acționare.
- Versiunea FLIP-UP: cartuș de ridicare cu filtru de sudură cu întunecare automată și vizieră mare de șlefuit.
- Aplicare universală - filtrarea prafului, gazelor, vaporilor și fumului de sudură.
- Durată de funcționare de până la 10 ore la viteză minimă, cu filtru nou și baterie standard sau până la 12 ore cu baterie de mare tonaj.
- Debit de aer reglabil (180 l/min - 220 l/min).
- Sistem electronic cu flux constant de aer.
- Alarmă audio-vizuală electronică și vibrații în caz de baterie descărcată și/sau debit redus de aer.
- Panou de control convenabil și funcțional cu LED-uri.
- Tipuri de filtre: P R SL sau ABE1 P R SL.

Catalog nr.:

72 00 921159 MOST PYXAR FLIP-UP cu sistem PX-FLOW, complet cu geantă.

Mască de sudură MOST PYXAR AIR cu PX-FLOW



MOST PYXAR AIR
cu sistem PX-FLOW

- Sistemul de flux de aer alimentat de MOST PX-FLOW potrivit pentru măștile de sudură MOST PYXAR AIR
- Forma ergonomică a unității de acționare.
- Aplicare universală - filtrarea prafului, gazelor, vaporilor și fumului de sudură.
- Durată de funcționare de până la 10 ore la viteză minimă, cu filtru nou și baterie standard sau până la 12 ore cu baterie de mare tonaj.
- Debit de aer reglabil (180 l/min - 220 l/min).
- Sistem electronic cu flux constant de aer.
- Alarmă audio-vizuală electronică și vibrații în caz de baterie descărcată și/sau debit redus de aer.
- Panou de control convenabil și funcțional cu LED-uri colorate.
- Tipuri de filtre: P R SL sau ABE1 P R SL.

Catalog nr.:

72 00 921119 MOST PYXAR AIR cu sistem PX-FLOW, complet cu sac.



Mască de sudură MOST PYXAR



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f04-1>

- Clase optice conform EN 379: 1/1/1/1.
- Zona de vizualizare: 98 x 62 mm.
- Numărul de senzori de detectare a arcului electric: 4.
- Gradul de întunecare "lumină": 3.
- Gradul de întunecare "întuneric": 5-9 și 10-14.
- Sensibilitate filtru reglabilă continuu.
- Întârziere de iluminare a filtrului reglabilă fără probleme.
- Celule solare și baterii înlocuibile.
- Funcția "Grind- Polizare" - buton extern.
- Lentilă rezistentă la zgârieturi a capacului frontal din policarbonat termoformat.
- Afișaj digital.
- Garanție: 2 ani.
- Potrivit pentru sistemul MOST PX-FLOW cu flux de aer forțat.

Catalog nr.:

72 00 921100 MOST PYXAR

NOU
în ofertă



MOST PYXAR

04

Mască de sudură MOST PYXAR cu filtru de protecție laser YAG

- Clase optice conform EN 379: 1/1/1/1.
- Zona de vizualizare: 98 x 62 mm.
- Numărul de senzori de detectare a arcului electric: 4.
- Gradul de întunecare "lumină": 3.
- Gradul de întunecare "întuneric": 5-9 și 10-14.
- Sensibilitate filtru reglabilă continuu.
- Întârziere de iluminare a filtrului reglabilă fără probleme.
- Celule solare și baterii înlocuibile.
- Funcția "Grind- Polizare" - buton extern.
- Lentilă rezistentă la zgârieturi a capacului frontal din polycarbonat termoformat.
- Afișaj digital.
- Garanție: 2 ani.
- Potrivit pentru sistemul MOST PX-FLOW cu flux de aer forțat.
- Sudare manuală cu laser - clase de protecție în conformitate cu EN 207:2017:
 - 900-1000 nm DIR LB5
 - 1000-1030 nm DIR LB7 + M LB7Y
 - 1030-1400 nm D LB7 + IR LB8 + M LB8Y
 - 1400-2500 nm DIR LB5
 - 2500-2800 nm DIR LB4
 - 2800-9000 nm DIR LB5
 - 9000-11500 nm DI LB5

NOU
în ofertă



MOST PYXAR cu filtru de protecție laser YAG

Catalog nr.:

72 00 921500 MOST PYXAR cu filtru de protecție laser YAG

Spray de curățare și întreținere pentru măști de sudură CLINO M MOST - vezi capitolul 06



Mască de sudură MOST WELD RAPTOR cu sistemul de purificare a fluxului de aer alimentat cu MOST R-FLOW



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f04-2>

HIT



MOST WELD RAPTOR Air techno albastru cu
R-FLOW

- Sistem de flux de aer alimentat MOST R-FLOW potrivit pentru casca de sudură MOST WELD RAPTOR.
- Formă ergonomică.
- Profil plat.
- Aplicare universală - filtrarea prafului, gazelor, vaporilor și a fumului de sudură.
- Durată de funcționare de până la 9 ore la viteză minimă, cu filtru nou și baterie standard, sau până la 15 ore cu o baterie completă pentru sarcini grele.
- Debit de aer reglabil (170 l/min - 210 l/min).
- Sistem electronic de flux de aer constant.
- Alarmă audio-vizuală și de vibrații, electronică în cazul bateriei descărcate și/sau debit scăzut de aer.
- Reglare simplă cu un singur buton.
- Filtru de particule ușor înlocuibil PR SL.

Catalog nr.:

72 00 912199 MOST WELD RAPTOR Air techno albastru cu
sistem R-FLOW, complet cu geantă.

Mască de sudură MOST WELD RAPTOR



MOST WELD RAPTOR techno albastru

- Clase optice conform EN 379: 1/1/1/1.
- Zona de vizualizare: 107 x 75 mm.
- Numărul de senzori de detectare a arcului: 4.
- Gradul de întunecare „luminat”: 4.
- Gradul de întunecare „întunecat”: 5-8 și 9-13.
- Sensibilitate filtru reglabilă continuu.
- Întârziere de iluminare a filtrului reglabilă fără probleme.
- Celule solare și baterii înlocuibile.
- Funcția „Grind”.
- Funcția „test”.
- Deschiderea unității de filtrare automată - vizor mare.
- Sticlă de protecție laterală DIN 5.
- Ecran digital.
- Garanție: 2 ani.
- Potrivit pentru sistemul de flux forțat de aer MOST R-FLOW.

Catalog nr.:

72 00 912020 Mască MOST WELD RAPTOR techno albastru

Spray de curățare și întreținere pentru măști de sudură CLINO M MOST - vezi capitolul 06



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f04-3>

Mască de sudură MOST V1000 cu sistemul de purificare a fluxului de aer alimentat cu MOST V-FLOW

- Sistem MOST V-FLOW potrivit pentru masca de sudare cu aer MOST V1000.
- Aplicare universală - praf, gaze, vapori și fum de sudură.
- Durată de funcționare de până la 10 ore la viteză minimă, cu filtru Nuu și baterie standard sau până la 15 ore cu o baterie complet încărcată pentru sarcini grele.
- Debit de aer reglabil (180 l/min - 220 l/min).
- Sistem electronic de debit constant de aer.
- Alarma audio-vizuală și de vibrații electronică în cazul bateriei descărate și/sau debit scăzut de aer
- Filtru de particule ușor înlocuibil PR SL.
- Geanta de transport inclusă.



Mască V1000 Air cu V-FLOW

Catalog nr.:

72 00 911199 MOST V1000 Air - masca cu sistem
V-FLOW, complet cu geantă

Mască de sudură MOST V1000

- Clase optice conform EN 379: 1/1/1/2.
- Zona de vizualizare: 98 x 53 mm.
- Numărul de senzori de detectare a arcului: 4.
- Gradul de întunecare „luminat” 4.
- Gradul de întunecare „întunecat”: 5-9 și 9-13.
- Sensibilitate filtru reglabilă continuu.
- Întârziere de iluminare a filtrului reglabilă fără probleme.
- Celule solare și baterii înlocuibile.
- Funcția „Grind- Polizare” - buton extern.
- Funcția „test”
- Tehnologia „True Color”.
- Ecran digital.
- Garanție: 2 ani.



MOST V1000

Catalog nr.:

72 00 911000 MOST V1000

Spray de curățare și întreținere pentru măști de sudură CLINu M MOST - vezi capitolul 06



Mască de sudură MOST SPECTRA

HIT



MOST SPECTRA blue



MOST SPECTRA black



MOST SPECTRA terminator

- Clase optice conform EN 379: 1/1/1/1.
- Zona de vizualizare: 100 x 65 mm.
- Numărul de senzori de detectare a arcului: 4.
- Gradul de întunecare „luminat”: 4.
- Gradul de întunecare „întunecat”: 5-9 și 9-13.
- Sensibilitate filtru reglabilă continuu.
- Întârziere de iluminare a filtrului reglabilă fără probleme.
- Celule solare și baterii înlocuibile.
- Funcția „Grind”.
- Funcția „test”
- Garanție: 2 ani

Catalog nr.:

72 00 982301	MOST SPECTRA black
72 00 982302	MOST SPECTRA blue
72 00 982303	MOST SPECTRA terminator

Mască de sudură MOST S777

HIT



S777 black

- Clase optice conform EN 379: 1/2/1/1.
- Zona de vizualizare: 98 x 43 mm.
- Numărul de senzori de detectare a arcului: 2.
- Gradul de întunecare „luminat”: 4.
- Gradul de întunecare „întunecat”: 9-13.
- Sensibilitate filtru reglabilă continuu.
- Reglarea în 3 pași a temporizării strălucirii
- Celule solare și fără baterii înlocuibile.
- Funcția „Grind”.
- Garanție: 1 an.

Catalog nr.:

72 00 982000	S777 blue
72 00 982001	S777 black
72 00 982002	S777 eagle
72 00 982003	S777 fire
72 00 982004	S777 alien



S777 blue



S777 eagle



S777 fire



S777 alien

▼ 2.2. Ochelari de protecție laser



Ochelari de protecție laser T5S3

Ochelarii de protecție cu laser T5S3 oferă protecție pentru intervalele de lungimi de undă de 200-405 nm și 980-1100 nm. Acestea sunt utilizate pentru protecția ochilor atunci când lucrați cu lasere YAG de 1064 nm și lasere cu fibre de 1070 nm, 1080 nm și 1100 nm.

Caracteristici:

- Sunt certificați CE pentru conformitatea cu standardul european: EN207: 2017,
- Protecție pentru lungimi de undă tipice: 1064 nm, 1070 nm, 1080 nm, 1100 nm,
- Transmitanța luminii vizibile VLT: 28%.

sfera de aplicare:

- - pentru echipamente de prelucrare cu laser,
- - pentru laserul YAG 1064 nm,
- - pentru laser cu fibră 1070 nm, 1080 nm, 1100 nm.

Lungime de undă	Gama de protecție
200-315 nm	DIR LB4
316-405 nm	DIR LB4
980-1100 nm	DIR LB5



Setul include:

T5S3 ochelari de protecție laser, cordon ochelari, o cârpă pentru îndepărtarea murdăriei din lentila, carcasă de protecție pentru ochelari.

Catalog Nr.

77 37 000100 - Ochelari de protecție cu laser T5S3 (set cu carcasă, cordon și cârpă)

▼ 2.3. Ochelari de protecție pentru sudură



Ochelari de protecție MOST 516

- Model profilat pentru o protecție laterală optimă.
- Anatomic, protecție nas moale din cauciuc.
- Tample colorate din cauciuc antialergic.
- Acoperire rezistentă la zgărietura.

Catalog nr.:

77 35 916110 MOST 516, obiectiv clar
77 35 516102 516.01.10.02, lentilă gri



Ochelari de protecție MOST 568

- Ușor și foarte la îndemână, realizat în întregime din policarbonat.
- Greutate de doar 23 g.
- Diferite acoperiri și lentile.
- Acoperire rezistentă la zgărieturi și ceață.
- Protecție UV 400 (lentilă galbenă).

Catalog nr.:

77 35 968200 MOST 568, obiectiv clar
77 35 568202 568.02.01.02, lentilă gri
77 35 568103 568.01.03.03, lentilă galbenă



Ochelari de protecție pentru sudură 0036



- Obiectiv metalic flip-up cu un filtru de umbrire 5 DIN.
- Bandă flexibilă.
- Pot fi utilizate filtre pasive interschimbabile Ø50 mm de la 4 la 13 DIN.

Catalog nr.:

72 30 010048 0036 Ochelari de sudură

▼ 2.4. Viziune și filtre



Scuturi anti-stropire OT-1N, OT-1,5N, OT-1



OT-1N, OT-1,5N

OT-1

- Unitate principală cu armătură frontală suplimentară.
- Reglarea infinit variabilă a unghiului de acoperire.
- Reglarea benzii pentru cap.
- Capace frontale înlocuibile din policarbonat.
- Grosimea capacului: 1 mm (OT-1N, OT-1) și 1,5 mm (OT-1,5N).

Catalog nr.:

72 01 040030 OT-1N
72 01 040032 OT-1,5N
72 01 040031 capac schimbabil 1 mm pentru OT-1N
72 01 040033 capac schimbabil 1,5 mm până la OT-1,5N
72 01 040000 OT-1
72 01 040001 capac schimbabil pentru OT-1

MOST filtre fixe - umbră de sudură

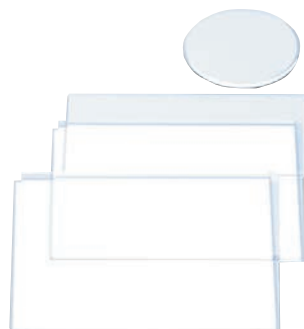


- Grosime: 3 mm.
- În formă rotundă, cu un diametru de 50 mm.
- Dimensiuni dreptunghiulare: 100 x 50 mm, 100 x 80 mm, 110 x 90 mm.
- Niveluri de umbră: 4 până la 13 DIN.

Catalog nr.:

73 00 05xxxx Filtre pasive de sudură MOST Ø50 mm
73 00 50xxxx Filtre pasive de sudură MAJORITATEA 100 x 50 mm
73 00 80xxxx Filtre pasive de sudură MOST 100 x 80 mm
73 00 90xxxx Filtre pasive de sudură MAJORITATEA 110 x 90 mm

Sticle de protecție incolore MOST



Sticle disponibile ca:

- în formă rotundă, diametru 50 mm,
- În formă de dreptunghi, 20x100 mm, 50x100 mm, 80x100 mm, 90x110 mm.

Catalog Nr.

72 50 xxxxxx

▼ 3. PROTECȚIA MÂINILOR

PROTECȚIA MÂINILOR - STANDARDE:

EN 420 – Mănuși de protecție - cerințe standard

EN 388 – Mănuși de protecție împotriva riscurilor mecanice:

- (a) Rezistență la abraziune (0 la 4),
- (b) Rezistență de tăiere a lamei (0 la 4),
- (c) Rezistență la rupere (0 la 4),
- (d) Rezistență la perforare (0 la 4),
- (e) Rezistență la tăiere (A la F),
- (f) Test de impact (P)

EN 407 – Mănuși de protecție împotriva riscurilor termice (căldură și / sau incendiu):

- (a) Protecție împotriva aprinderii (1 la 4),
- (b) Protecție împotriva căldurii de contact: (1 la 4),
- (c) Protecție împotriva căldurii convective (1 la 4)
- (d) Protecție împotriva căldurii radiante (1 la 4),
- (e) Protecție împotriva stropilor mici de metal topit (1 la 4),
- (f) Protecție împotriva cantităților mari de metal topit (1 la 4).

EN 12477 – Mănuși de protecție pentru sudori

Tipul A se referă la mănuși cu protecție mai mare împotriva căldurii, dar cu flexibilitate și dexteritate mai reduse. Proiectate pentru toate metodele de sudare, în special sudura MIG/MAG și MMA.

Tipul B se referă la mănuși cu protecție mai mică împotriva căldurii, dar cu o mai mare flexibilitate și dexteritate, de exemplu sudarea TIG. Cerințele de protecție pentru aceste mănuși sunt îndeplinite la un nivel superior.

▼ 3.1. Mănuși de piele pentru sudură



Mănuși de sudură MOST MANTA



- Mărimi: 11.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Întăriri suplimentare: degetul mare, podul palmei și partea superioară a palmei.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 41 cm.
- Ambalare: 72 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tip A

Catalog nr.:

77 54 031980 Mărima 11

Mănuși de sudură MOST DEEP BLUE



- Mărimi: 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Întăriri suplimentare: degetul mare, podul palmei și partea superioară a palmei.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 60 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tip A

Catalog nr.:

77 54 031970 Mărima 10



Mănuși de sudură MOST JAGUAR



- Mărimi: 8, 9, 10.
- Material: piele de tip șpaț (partea superioară a palmei) și piele de vacă box (în palmă).
- Căptușeală: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Întărituri suplimentare: nu.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 72 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tip A

Catalog nr.:

77 54 031998 Mărimea 8
77 54 031999 Mărimea 9
77 54 032000 Mărimea 10

Mănuși de sudură MOST URAN



- Mărimi: 10, 11.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Întărituri suplimentare: degetul mare, podul palmei.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 72 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tip A

Catalog nr.:

77 54 031940 Mărimea 10
77 54 031941 Mărimea 11

Mănuși de sudură MOST GRIZZLY



HIT

- Mărimi: 10, 11.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 72 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tip A

Catalog nr.:

77 54 032100 Mărimea 10
77 54 032101 Mărimea 11

Mănuși de sudură MOST TIGER



HIT

- Mărimi: 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Întărituri suplimentare: baza degetului mare.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 60 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tip A

Catalog nr.:

77 54 031960 Mărimea 10



Mănuși din piele MOST MARS



- Mărimi: 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Fire de kevlar: Nu.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 60 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 420

Catalog nr.:
77 54 031950 Mărima 10

Mănuși din piele MOST LYNX



- Mărimi: 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Cusătură elastică pe partea superioară a palmei.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 27 cm.
- Ambalare: 72 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tip A

Catalog nr.:
77 54 031910 Mărima 10

Mănuși de sudură MOST LAMA



- Mărimi: 10.
- Material: piele de capră (încheietură și palmă superioară), piele despicată de vacă (manșetă).
- Căptușeală: Nu.
- Fire de kevlar: Nu.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: Tip B

Catalog nr.:
77 54 031700 Mărima 10

Mănuși de sudură MOST HURON



- Mărimi: 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeală: Nu.
- Fire de kevlar: Nu.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2133X, EN 407: 413X4X, EN 12477: Tip A

Catalog nr.:
76 10 140110 Mărima 10



Mănuși de sudură MOST ALABAMA



HIT

- Mărimi: 10.
- Material: piele de vacă (partea de dos a palmei) și piele despicată de vacă.
- Căptușală: Nu.
- Fire de kevlar: Nu.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3143X, EN 407: 413X4X, EN 12477: Tip A

Catalog nr.:

76 10 140120 Mărima 10

Mănuși de sudură MOST ALABAMA KEVLAR



- Mărimi: 10.
- Material: piele de vacă (partea de dos a palmei) și piele despicată de vacă.
- Căptușală: Nu.
- Fire de kevlar: Da.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3143X, EN 407: 413X4X, EN 12477: Tip A

Catalog nr.:

76 10 14122 Mărima 10

Mănuși de sudură MOST SUPER TIG



HIT

- Mărimi: 8, 9, 10, 11.
- Material: piele de capră (încheietură și palmă), piele de vacă (manșetă).
- Căptușală: Nu.
- Fire de kevlar: Da.
- Lungime: 35 cm.
- Extrăgător în partea de sus a palmei.
- Versiune manșetă necolorată (SUPER TIG natural).
- Ambalare: Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: Tip B

Catalog nr.:

77 54 0316xx SUPER TIG, Mărimi 8-11
77 54 0315xx SUPER TIG natural, Mărimi 9-11

Mănuși de sudură SUPER TIG RED MOST



- Mărimi: 9, 10, 11.
- Material: piele de capră (încheietură și palmă), piele de vacă (manșetă).
- Căptușală: Nu.
- Fire de kevlar: Da.
- Lungime: 30 cm.
- Extrăgător în partea de sus a palmei.
- Manșetă de culoare galbenă cu margine de culoare ROȘU.
- Ambalare: Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: Tip B.

Catalog nr.:

77 54 0314XX SUPER TIG RED, Mărimi 9-11

▼ 3.2. Mănuși de piele de uz general



Mănuși MOST GRENADA



- Mărimi: 7, 8, 9, 10, 11.
- Material: bumbac îmbunătățit cu piele de capră
- Căptușală: Nu.
- Extragere în partea din spate.
- Manșetă.
- Lungime: 23-26 cm.
- Ambalare: Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2122X

Catalog nr.:

77 55 030007	Mărimea 7
77 55 030008	Mărimea 8
77 55 030009	Mărimea 9
77 55 030010	Mărimea 10
77 55 030011	Mărimea 11

Mănuși MOST MALE



- Mărimi: 8, 9, 10, 11.
- Material: bumbac de culoare roșie bumbac îmbunătățit cu piele de capră.
- Căptușală: Nu.
- Prindere cu scai.
- Manșetă.
- Lungime: 23-26 cm.
- Ambalare: Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 420

Catalog nr.:

77 55 031108	Mărimea 8
77 55 031109	Mărimea 9
77 55 031110	Mărimea 10
77 55 031111	Mărimea 11

Mănuși MOST GUYANA



- Mărimi: 8, 9, 10, 11.
- Material: bumbac consolidat cu piele de capră.
- Căptușală: Nu.
- Prindere cu scai.
- Manșetă.
- Lungime: 23-26 cm.
- Ambalare: Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2122X

Catalog nr.:

77 55 031008	Mărimea 8
77 55 031009	Mărimea 9
77 55 031010	Mărimea 10
77 55 031011	Mărimea 11

Mănuși MOST GUYANA WINTER



- Mărimi: 9, 10, 11.
- Material: bumbac întărit cu piele de capră.
- Căptușeală izolată neagră în mijloc.
- Închidere cu velcro.
- Manșete în partea de sus.
- Lungime: 25-27 cm.
- Ambalare: Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2122X, EN 511: X3X

Catalog nr.:

77 55 031019	Mărimea 9
77 55 031020	Mărimea 10
77 55 031021	Mărimea 11



Mănuși MOST DAKOTA



HIT

- Mărimi: 9, 10, 11.
- Material: piele de vacă pe partea din față.
- Căptușală: Nu.
- Cusătura în partea de sus a palmei.
- Manșetă.
- Lungime: 25-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3143X

Catalog nr.:

77 55 032009 Mărimea 9
77 55 032010 Mărimea 10
77 55 032011 Mărimea 11

Mănuși MOST DAKOTA WINTER



- Mărimi: 9, 10, 11.
- Material: piele de vacă
- Căptușeală izolată neagră în mijloc..
- Cusătura în partea de sus a palmei.
- Manseta.
- Lungime: 25-27 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3143X, EN 511: X3X

Catalog nr.:

77 55 032019 Mărimea 9
77 55 032020 Mărimea 10
77 55 032021 Mărimea 11

Mănuși MOST BERMUDA



- Mărimi: 10.
- Material: Bumbac întărit cu piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Manseta rigidă, cauciucată.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 420

Catalog nr.:

77 55 015000 Mărimea 10

Mănuși MOST BERMUDA WINTER



- Mărimi: 10.
- Material: Bumbac întărit cu piele de vacă.
- Căptușală: Da
- Manseta rigidă, cauciucată.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 420

Catalog nr.:

77 55 015100 Mărimea 10



Mănuși MOST BAHAMA



- Mărimi: 10.
- Material: Bumbac întărit cu piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Manșetă rigidă, cauciucată.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3122X

Catalog nr.:
77 55 016000 Mărima 10

Mănuși MOST BAHAMA PREMIUM



HIT

- Mărimi: 10.
- Material: Bumbac întărit cu piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Manșetă rigidă, cauciucată, cusături pe două fețe.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3122X

Catalog nr.:
77 55 016100 Mărima 10

Mănuși MOST TOGO



HIT

- Mărimi: 10.
- Material: Bumbac întărit cu piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Manșetă rigidă, cauciucată.
- Cusătură manșetă pe două fețe.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3133X

Catalog nr.:
77 55 020000 Mărima 10



▼ 3.3. Mănuși acoperite



Mănuși MOST YORK



- Mărimi: 9, 10.
- Material: Bumbac acoperit cu nitril.
- Protecție antibacteriană SANITIZED™.
- Zona de acoperire: 3/4.
- Culoare: albastru închis.
- Manșetă: rigidă.
- Lungime: 25-27 cm.
- Ambalare: 144 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4221B

Catalog nr.:

77 55 131009 Mărimea 9
77 55 131010 Mărimea 10

SANITIZED™ - protecție antibacteriană specială în interiorul mâinilor - pentru confort, prospețime și protecție împotriva bacteriilor și ciupercilor.

Mănuși MOST SALAMANCA



- Mărimi: 9, 10, 11.
- Material: Bumbac acoperit cu nitril.
- Protecție antibacteriană SANITIZED™.
- Zona de acoperire: 3/4.
- Culoare: galben.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 25-27 cm.
- Ambalare: 144 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4111X

Catalog nr.:

77 55 110009 Mărimea 9
77 55 110010 Mărimea 10
77 55 110011 Mărimea 11

SANITIZED™ - protecție antibacteriană specială în interiorul mâinilor - pentru confort, prospețime și protecție împotriva bacteriilor și ciupercilor.

Mănuși MOST KENT



HIT

- Dimensiuni: 9, 10.
- Material: bumbac acoperit cu nitril.
- Zona de acoperire: acoperită complet
- Culoare: albastru închis.
- Manșetă: rigidă.
- Lungime: 25-27 cm.
- Ambalare: 144 perechi în cutie de carton / pachet de 12 perechi.

Norme: EN 388: 4121X

Catalog nr.:

77 55 120009 Mărimea 9
77 55 120010 Mărimea 10

Mănuși MOST VIGO



- Dimensiuni: 9, 10.
- Material: bumbac acoperit cu nitril.
- Zona de acoperire: acoperită complet
- Culoare: albastru închis.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 25-27 cm.
- Ambalare: 144 perechi în cutie de carton / pachet de 12 perechi.

Norme: EN 388: 4121X

Catalog nr.:

77 55 120109 Mărimea 9
77 55 120110 Mărimea 10



Mănuși MOST N100



HIT

- Mărimi: 7, 8, 9, 10, 11.
- Material: Poliester acoperit cu nitril.
- Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 22-26 cm.
- Dintr-o bucată
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4121X

Catalog nr.:

- 77 55 303107 Mărimea 7
- 77 55 303108 Mărimea 8
- 77 55 303109 Mărimea 9
- 77 55 303110 Mărimea 10
- 77 55 303111 Mărimea 11

Mănuși MOST N200



HIT

- Mărimi: 9, 10, 11.
- Material: Bumbac acoperit cu nitril.
- Zona de acoperire: 3/4.
- Culoare: galben.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 25-26 cm.
- Cusut
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3111X

Catalog nr.:

- 77 55 303209 Mărimea 9
- 77 55 303210 Mărimea 10
- 77 55 303211 Mărimea 11

Mănuși MOST PU100



HIT

- Mărimi: 7, 8, 9, 10, 11.
- Material: Poliester acoperit cu poliuretan.
- Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
- Culoare: negru.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 22-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2121X

Catalog nr.:

- 77 55 300107 Mărimea 7
- 77 55 300108 Mărimea 8
- 77 55 300109 Mărimea 9
- 77 55 300110 Mărimea 10
- 77 55 300111 Mărimea 11

Mănuși MOST PU200



- Mărimi: 7, 8, 9, 10, 11.
- Material: Poliester acoperit cu poliuretan.
- Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
- Culoare: alb
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 22-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2121X

Catalog nr.:

- 77 55 300207 Mărimea 7
- 77 55 300208 Mărimea 8
- 77 55 300209 Mărimea 9
- 77 55 300210 Mărimea 10
- 77 55 300211 Mărimea 11



Mănuși MOST LX100



- Mărimi: 8, 9, 10, 11.
 - Material: Bumbac acoperit cu latex.
 - Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
 - Culoare: gri.
 - Manșetă: tricotată.
 - Lungime: 23-26 cm.
 - Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.
 - Versiune economică a mănușii LX200.
- Norme: EN 420

Catalog nr.:

77 55 302109 Mărimea 9
77 55 302110 Mărimea 10
77 55 302111 Mărimea 11

Mănuși MOST LX200



HIT

- Mărimi: 8, 9, 10, 11.
 - Material: Bumbac acoperit cu latex.
 - Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
 - Culoare: verde-galben
 - Manșetă: tricotată.
 - Lungime: 23-26 cm.
 - Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.
- Norme: EN 388: 2121X

Catalog nr.:

77 55 302208 Mărimea 8
77 55 302209 Mărimea 9
77 55 302210 Mărimea 10
77 55 302211 Mărimea 11

Mănuși MOST PX300



HIT

- Mărimi: 7, 8, 9, 10, 11.
- Material: Poliester acoperit cu latex.
- Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
- Culoare: negru și roșu.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 22-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.

Norme: EN 388: 2131X

Catalog nr.:

77 55 301307 Mărimea 7
77 55 301308 Mărimea 8
77 55 301309 Mărimea 9
77 55 301310 Mărimea 10
77 55 301311 Mărimea 11

Mănuși MOST ANTI-CUT 5



HIT

- Mărime : 8, 9, 10, 11.
- Material: fibră antităiere cu adaos de alte fibre sintetice.
- Zona de acoperire: degetele din poliuretan și zona palmei de prindere.
- Culoare: gri.
- Manșetă: elastică, tricotată.
- Lungime: 23-26 cm.
- Ambalare: 120 perechi în cutie de carton / pachet de 12 perechi.

Norme: EN 388: 4443C

Catalog nr.:

77 55 304508 Mărimea 8
77 55 304509 Mărimea 9
77 55 304510 Mărimea 10
77 55 304511 Mărimea 11

▼ 4. PROTECȚIE RESPIRATORIE PENTRU SUDORI



PROTECȚIE RESPIRATORIE PASIVĂ - STANDARDE

EN 136 - Dispozitive pentru protecția respirației. Măști faciale pentru toată fața. Cerințe, testare, marcare

EN 143 - Dispozitive de protecție respiratorie-Filtre pentru particule - Cerințe, testare, marcare

EN 140 - Dispozitive de protecție respiratorie - Semi măști și sferturi de măști. Cerințe, testare, marcare

EN 148 - Dispozitive de protecție respiratorie - Filete pentru piese faciale. Partea 1: Racord cu filet standardizat

EN 149 - Dispozitive de protecție respiratorie - Jumătate de măști cu filtre pentru protecția împotriva particulelor. Cerințe, testare, marcare

EN 14387 - Dispozitive de protecție respiratorie - Filtre împotriva gazelor și filtre combinate. Cerințe, testare, marcare

PROTECȚIE RESPIRATORIE PASIVĂ - EXPLICAȚII

Tipul de filtre:

A - Gazele și vaporii compușilor organici

B - Gazele și vaporii anorganici, de exemplu clor, hidrogen sulfurat, cianură de hidrogen

E - Dioxid de sulf, clorură de hidrogen

K - Amoniac și derivate organice de amoniac

X - De unică folosință

Tabel de selecție a filtrelor		
Clasa de filtrare	Reutilizabil	Tipul de protecție:
FFP1	4 X NDS	Concentrație mică de praf/aerosoli
FFP2	12 X NDS	Concentrație medie de praf/aerosoli
FFP3	50 X NDS	Concentrație mare de praf/aerosoli

Marcarea jumătăților de măști:

NDS - MPC - Concentrația maximă admisă de substanțe periculoase în aer la locul de muncă

NR - de unică folosință / neutilizabilă

R - reutilizabil

D - testat cu praf de dolomită

PROTECȚIE RESPIRATORIE ACTIVĂ - STANDARD

EN 12021 - Echipament respirator. Gaz comprimat pentru aparate respiratorii

EN 12941 - Dispozitive de protecție respiratorie. Dispozitive de filtrare care cuprind cască sau capac

EN 12942 - Dispozitive de protecție respiratorie. Dispozitive de filtrare asistată electric care încorporează măști de față complete, jumătăți de măști sau sferturi de mască - Cerințe, testare, marcare

▼ 4.1. Sisteme de respirație cu presiune pozitivă



Sistem de flux de aer forțat MOST PX-FLOW

NOU
în ofertă



MOST PX-FLOW



Descriere

- Potrivit pentru MOST PYXAR – mască de sudură (vezi pagina 144).
- Design ergonomic al unității de acționare.
- Timp de funcționare de 12 ore sau mai mult la viteza minimă a fluxului de aer, baterie Full HD și noul filtru P R SL.
- Debit de aer reglabil (180 l/min - 220 l/min).
- Alarmă audio-vizuală, sonoră și de vibrații pentru a indica un flux de aer scăzut și o baterie descărcată.
- Panou de control convenabil și funcțional cu LED-uri color.

Caracteristici:

- Debit minim de aer 179 l/min.
- Debit de aer reglabil 180-220 l / min.
- Tipuri de filtre P R SL sau ABE1 P R SL.
- Baterie standard litiu-ion 7,4 V / 5200 mAh.
- Baterie litiu-ion 7.4 V / 7800 mAh.
- Standard de încărcare a bateriei > 4-6 ore.
- Încărcarea bateriei grele > 4-6 ore.
- Durata de funcționare a sistemului: baterie completă standard, debit minim de aer și filtru nou > 10 h (cu filtru P R SL) > 6 h (cu filtru ABE1 P R SL).
- Timp de lucru al sistemului: baterie completă, capacitate mare, debit minim de aer și filtru nou > 12 h (cu filtru P R SL) > 8 h (cu filtru ABE1 P R SL).
- Indicator nivel scăzut al bateriei Alarmă vizuală, sonoră și de vibrații.
- Indicarea debitului insuficient de aer (sub 180 l/min), Alarma audio-vizuală și de vibrații.
- Greutate (unitate de antrenare cu baterie standard și filtru P R SL) 1173 g.
- Nivelul de protecție conform EN12941 TH 3 - cel mai înalt nivel de protecție.



MOST PYXAR AIR



MOST PYXAR FLIP-UP AIR

Catalog nr.:

- 72 00 921110 Mască MOST PYXAR AIR
- 72 00 921150 Mască MOST PYXAR FLIP-UP AIR
- 72 00 921210 Etanșare facială pentru MOST PX-FLOW
- 72 00 921209 Ansamblu furtun și capac pentru MOST PX-FLOW
- 72 00 921211 Curea pentru MOST PX-FLOW 72 00 921215 Ham pentru curea MOST PX-FLOW
- 72 00 921208 Încărcător pentru MOST PX-FLOW (UE + UK + AUS)
- 72 00 921206 Baterie standard (4 celule) 7,4 V / 5,2 Ah pentru MOST PX-FLOW
- 72 00 921207 Baterie regim greu (6 celule) 7,4 V / 7,8 Ah pentru MOST PX-FLOW
- 72 00 921200 Unitate de acționare pentru sistemul de debit forțat de aer pentru MOST PX-FLOW (fără baterie și filtru)
- 72 00 921201 P R SL Filtru MOST PX-FLOW (set de 2 buc.)
- 72 00 921202 Filtru A1B1E1 / P R SL pentru MOST PX-FLOW (set de 2 buc.)
- 72 00 921203 Prefiltru pentru MOST PX-FLOW (pachet de 10 buc.)
- 72 00 921204 Prefiltru de carbon pentru MOST PX-FLOW (pachet de 10 buc.)
- 72 00 921214 Filtru protector de scântee pentru MOST PX-FLOW (set de 2 buc.)
- 72 00 921205 Capac filtru (set de 2 buc.)



Sistem de purificare a fluxului de aer alimentat MOST R-FLOW

- Potrivit pentru masca de sudură MOST WELD RAPTOR (vezi pagina 146).
- Formă ergonomică.
- Profil plat.
- Aplicare universală - filtrarea prafului, gazelor, vaporilor și a fumului de sudură.
- Durată de funcționare de până la 9 ore la viteză minimă, cu filtru nou și baterie standard sau până la 15 ore cu o baterie complet încărcată pentru sarcini grele.
- Debit de aer reglabil (170 l/min - 210 l/min).
- Sistem electronic de flux de aer constant.
- Alarma audio-vizuală și de vibrații electronică în cazul bateriei descărcate și/sau debit scăzut de aer.
- Reglare simplă cu un singur buton.
- Filtru de particule ușor înlocuibil PR SL. sau ABEK 1

Catalog nr.:

- 72 00 912200 Sistem alimentat cu flux de aer MOST R-FLOW
 72 00 912110 Mască MOST WELD RAPTOR Air black
 72 00 912120 MOST WELD RAPTOR Air techno-albastru



MOST R-FLOW



MOST WELD RAPTOR AIR
technu blue

Sistem de purificare a fluxului de aer alimentat MOST V-FLOW

- Compatibil cu masca de sudură cu flux de aer MOST V-1000 - (vezi pagina 147).
- Greutate mică - doar 870 g.
- Aplicare universală - filtrarea prafului, gazelor, vaporilor și a fumului de sudură.
- Durată de funcționare de până la 10 ore la viteză minimă, cu filtru nou și baterie standard sau până la 15 ore cu o baterie complet încărcată pentru sarcini grele.
- Debit de aer reglabil (180 l/min - 220 l/min).
- Sistem electronic de flux de aer constant.
- Alarma audio-vizuală și de vibrații electronică în cazul bateriei descărcate și/sau debit scăzut de aer.
- Filtru de particule ușor înlocuibil PR SL.

Catalog nr.:

- 72 00 911200 Sistem alimentat cu flux de aer MOST V-FLOW
 72 00 911201 Filtru de particule P R SL la V-FLOW MOST
 72 00 911202 Prefiltru praf (pachet de 10) pentru V-FLOW MOST
 72 00 911203 Baterie standard pentru V-FLOW MOST
 72 00 911204 Baterii mari pentru V-FLOW MOST
 72 00 911206 Încărcător pentru V-FLOW MOST
 72 00 911207 Sigiliu față pentru V-1000 Air MOST
 72 00 911208 Antetul canalului de aer pentru V1000 Air MOST
 72 00 911209 Furtun de respirație cu capac pentru V-FLOW MOST
 72 00 911210 Curea standard pentru V-FLOW MOST
 72 00 911211 Unitate de acționare V-FLOW MOST
 72 00 911212 Bandă de sudură (pachet de 2) pentru V-1000 Air MOST
 72 00 911100 Masca MOST V1000 Air

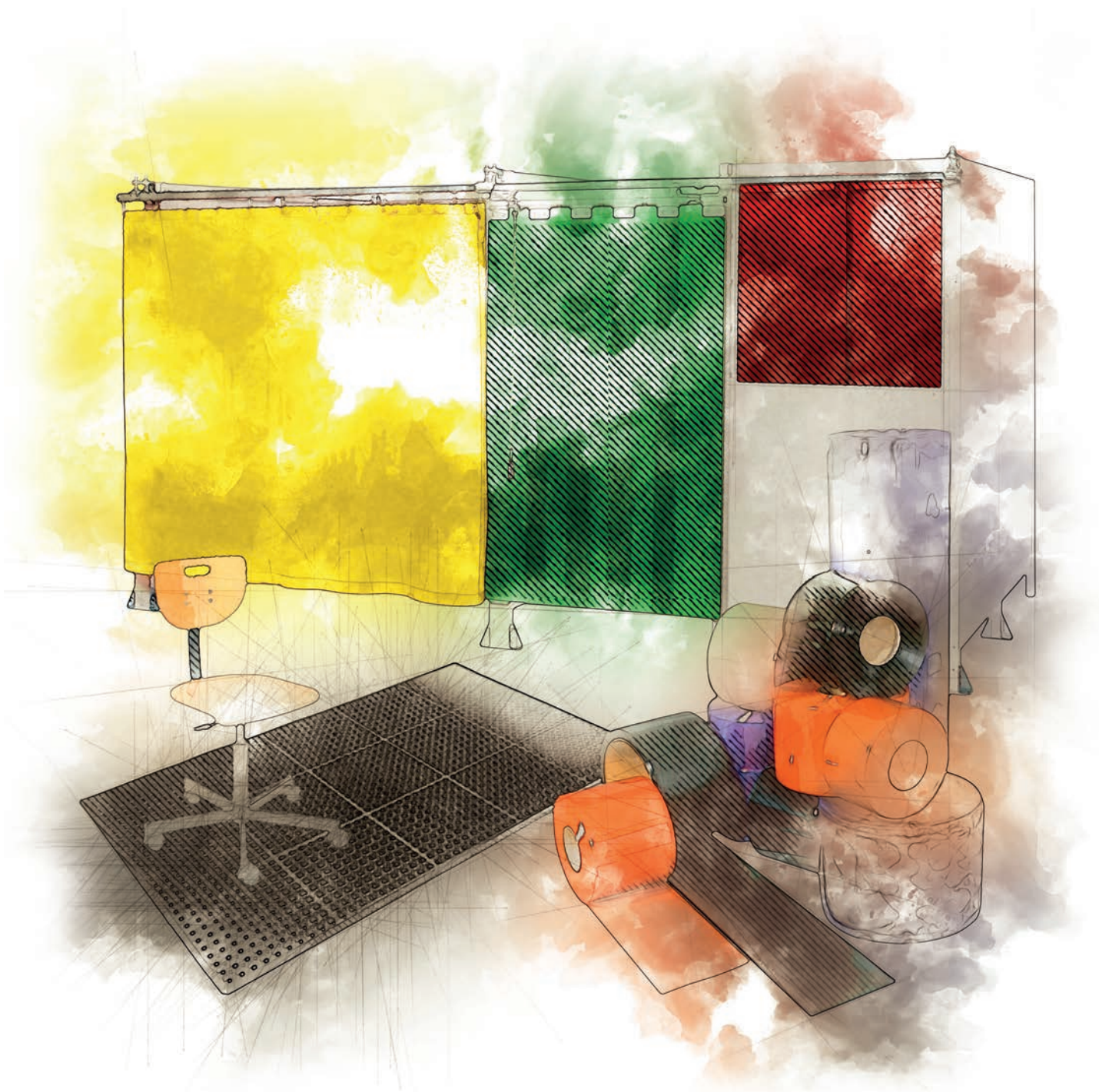


MOST V-FLOW



MOST V1000 AIR

05.1



ECHIPAMENTE COMPLETE PENTRU POSTUL DE SUDURĂ

ORGANIZAREA POSTULUI DE SUDURĂ

05.1

CUPRINS

1. Echipamente complete pentru stația de sudură	167
1.1. Perdele și benzi de sudură.	167
1.2. Ecrane de sudură.	170
1.3. Pereți de protecție.	172
1.4. Perdele de protecție laser	172
1.5. Pereți cu izolație fonică.	174
1.6. Cabine de rectificare	174
2. Mese de lucru și scaune	175
3. Ergonomie și siguranță la locul de muncă	176
4. Materiale rezistente la căldură	180
5. Corturi și umbrele de sudură	181

Introducere

Ca parte a serviciilor noastre, oferim consultanță, proiectare, livrare și asamblare de elemente pentru configurarea și amenajarea complexă a stațiilor de sudură.

Stația profesională de sudură este formată din:

- Componente ale stației de sudură, cum ar fi perdele și benzi de sudură, ecrane de sudură, protecții din sticlă, elemente de perete izolate fonic, mese și scaune de sudură, sistem de podele de sudură, materiale rezistente la căldură, corturi și umbrele de sudură;
- Noile procese de sudare, cum ar fi sudarea cu laser, necesită materiale noi pentru a separa cabina de sudură de restul halei. Perdelele standard de sudură nu protejează împotriva razelor laser. Lucrul fără protecția adecvată ar putea provoca răni grave trecătorilor. Este foarte important să creați o stație de sudură sigură folosind materiale adecvate, cum ar fi perdelele de sudură cu laser.
- Dispozitive de filtoventilație: brațe de extracție, unități de filtrare mobile și staționare, sisteme de filtrare (capitolul 05.2);
- Sisteme de prindere sub formă de cleme 3D manuale și pneumatice, mese de asamblare și sudură și instrumente magnetice de montare (capitolul 05.3);
- Sisteme de ridicare, și anume chingi și puncte de fixare, suporturi de transport, elevatoare, cricuri, macarale și poduri rulante (capitolul 05.4).

Elementele configurației stațiilor de sudură trebuie să îndeplinească cerințele UE.

În plus, fiecare dintre clienții care alege un produs din oferta noastră este obligat să verifice dacă produsul îndeplinește cerințele naționale de siguranță ale țării de destinație.

Cortinele de protecție, benzile și ecranele de sudură oferite de RYWAL-RHC îndeplinesc standardele europene, EN ISO 25980: 2014.



Pentru amenajările complexe ale stației de sudură recomandăm suplimentar:

- Echipamente de sudură și pistolete: a se vedea capitolul 01
- Reglatoarele de gaz și siguranțe: a se vedea capitolul 03
- Echipament de protecție pentru sudori: a se vedea capitolul 04
- Electrozi și fire de sudură: a se vedea capitolul 10

▼ 1. ECHIPAMENTE COMPLETE PENTRU STAȚIA DE SUDURĂ

▼ 1.1. Perdele și benzi de sudură



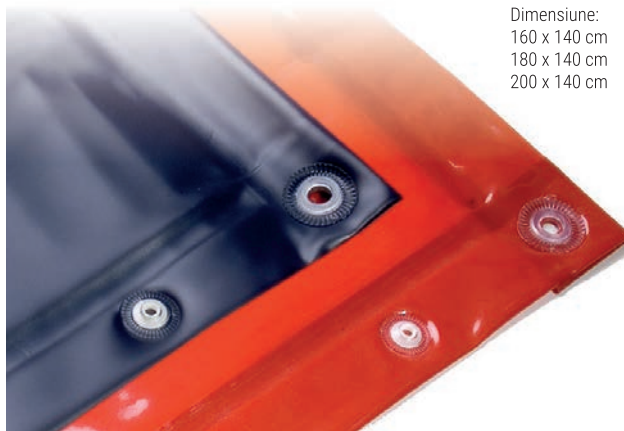
Perdele de sudură CEPRO

Radiațiile luminoase generate în timpul procesului de sudare pot cauza apariția unor boli precum: fotokeratita, cataracta, arsuri ale pielii sau chiar cancer.

Sudorul este protejat prin purtarea unei măști de sudură și a îmbrăcăminte de protecție, dar cei din jur sunt expuși la lumina periculoasă. Prin urmare, este important să protejați și ceilalți lucrători de radiațiile luminoase dăunătoare.

Când înconjuțați zona de sudare, este important să nu izolați sudorul de mediul de lucru, astfel încât cortina de protecție pentru procesele de sudură trebuie să fie din material transparent. Ajută la menținerea controlului asupra progresului lucrării și la intervenții rapide în caz de urgență.

Toate cortinele de protecție sunt neinflamabile.



HIT

Dimensiune:
160 x 140 cm
180 x 140 cm
200 x 140 cm

05.1

Cortine de protecție pentru procesele de sudură



portocaliu
(portocaliu-CE)



verde închis
(verde 9)

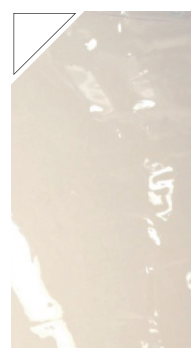


verde deschis
(verde 6)



maro
(bronz-CE)

Cortine de protecție pentru alte aplicații



transparent



galben UV
(galben)

Dimensiuni standard ale cortinei (ÎxL)	Cortine conform EN ISO 25980				Cortine pentru alte aplicații	
	portocaliu (portocaliu-CE)	verde închis (verde 9)	verde deschis (verde 6)	maro (bronz-CE)	transparent	galben UV (galben)
160 x 140 cm	70 41 161516	70 41 161916	70 41 161616	70 41 161716	70 41 161016	70 41 161116
180 x 140 cm	70 41 161518	70 41 161918	70 41 161618	70 41 161718	70 41 161018	70 41 161118
200 x 140 cm	70 41 161520	70 41 161920	70 41 161620	70 41 161720	70 41 161020	70 41 161120
220 x 140 cm	70 41 161522	70 41 161922	70 41 161622	70 41 161722	70 41 161022	-
240 x 140 cm	70 41 161524	70 41 161924	70 41 161624	70 41 161724	70 41 161024	-
260 x 140 cm	70 41 161526	70 41 161926	70 41 161626	70 41 161726	70 41 161026	-
280 x 140 cm	70 41 161528	70 41 161928	70 41 161628	70 41 161728	70 41 161028	-
300 x 140 cm	70 41 161530	70 41 161930	70 41 161630	70 41 161730	70 41 161030	-
160 x 220 cm	70 41 181516	70 41 181916	70 41 181616	70 41 181716	-	-
180 x 220 cm	70 41 181518	70 41 181918	70 41 181618	70 41 181718	-	-
Customized cortină	70 41 161599	70 41 161999	70 41 161699	70 41 161699	70 41 161099	-

Cortină standard:

- ochiuri de plastic pe partea superioară a cortinei,
- cusătură lată de 50 mm în jur,
- elemente de fixare pe ambele părți ale cortinei pentru a permite fixarea acesteia,
- oțel - inele de suspensie -7 buc.,
- marcaj normativ standard pe marginea superioară.

Cortine personalizate (la cerere):

- ochi de plastic pentru agățat la fiecare 22,5 cm,
- cusătură lată de 50 mm în jur,
- elemente de fixare pe ambele părți ale cortinei,
- dimensiunea minimă este de 1 m²,
- lungimea minimă a unei laturi verticale: 1 m,
- datorită flexibilității materialului din PVC, trebuie luată în considerare o toleranță de 2% pentru fiecare dimensiune,
- dimensiunea maximă a cortinei este de 24 m²,
- cortinele personalizate nu sunt returnabile.



Benzi CEPRO 300 mm

- Respectă EN ISO 25980.
- Lățimea standard 300 mm.
- Grosime de 2 sau 3 mm.
- Role cu lungimea de 50 m.
- Cleme tăiate la dimensiune și suspensie disponibile.
- Cleme de suspensie din plastic care se potrivesc pe o țeavă de 35 mm Ø (10 sau 20 cm).
- Toate benzile de sudură nu sunt inflamabile.

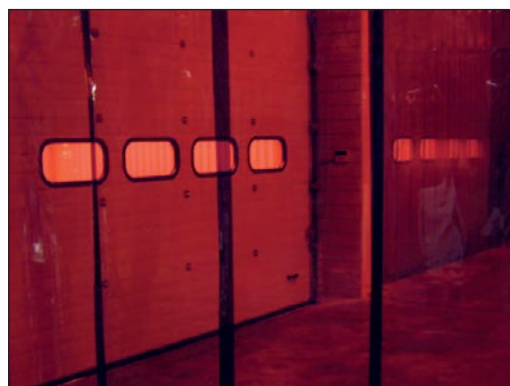


Dimensiuni (L x D)	Unitate de comandă	Benzi de sudură CEPRO conform EN ISO 25980				Benzi pentru alte aplicații transparent
		portocaliu (portocaliu-CE)	verde închis (verde 9)	verde deschis (verde 6)	maro (bronz-CE)	
200 x 2 mm	RM (50 m/rolă)	-	-	-	-	70 41 262022
300 x 2 mm	RM (50 m/rolă)	70 41 262502	70 41 262902	70 41 262602	70 41 262702	70 41 262002
300 x 3 mm	RM (50 m/rolă)	70 41 262503	70 41 262903	-	-	70 41 262003
400 x 4 mm	RM (50 m/rolă)	-	-	-	-	70 41 262044
*Tăiere la dimensiune	buc.	70 41 064825				

* Benzi tăiate la dimensiune și fante de suspensie disponibile la cerere, fiecare înălțime cu o toleranță de ± 2 cm

Benzi de sudură CEPRO 570 mm

- Respectă EN ISO 25980.
- Lățimea standard: 570 mm.
- Grosime: 1 mm.
- Rola completă de 50 m ca ambalaj sau tăiată în 4 bucăți - lățimea de lucru a întregii cortinei din pachet - 2 m.
- 4 ochiuri suspendate în partea superioară a benzii de 570 mm.
- Cleme de suspensie metalice incluse.



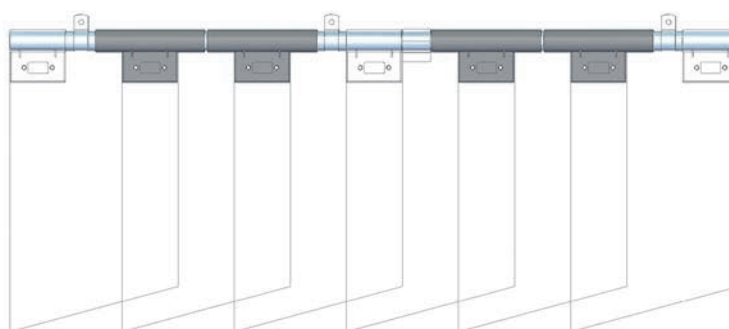
Dimensiuni (L x D x L)	Unitate de comandă	Table de sudură conform EN ISO 25980			
		portocaliu (portocaliu-CE)	verde închis (verde 9)	verde deschis (verde 6)	maro (bronz-CE)
570 x 1 mm	RM (50 m/rolă)	70 41 221501	70 41 221901	70 41 221601	70 41 221701
Benzi de dimensiuni standard în seturi de 4 buc cu cleme de suspensie (lățimea totală de instalare: 2 m)					
570 x 1 x 1600 mm	set	70 41 221516	70 41 221916	70 41 221616	70 41 221716
570 x 1 x 1800 mm	set	70 41 221518	70 41 221918	70 41 221618	70 41 221718
570 x 1 x 2000 mm	set	70 41 221520	70 41 221920	70 41 221620	70 41 221720
570 x 1 x 2200 mm	set	70 41 221522	70 41 221922	70 41 221622	70 41 221722



Cleme de suspensie de 300 mm

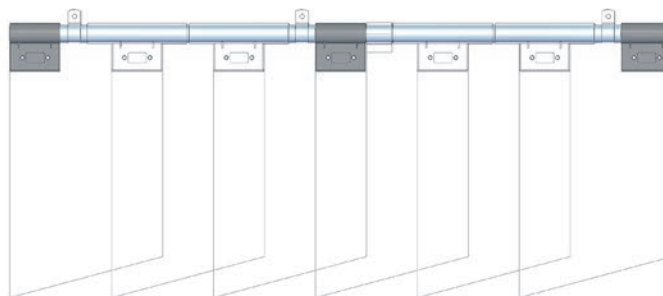
Cleme de plastic speciale care se potrivesc pe o țeavă de 35 mm Ø sunt utilizate pentru asamblarea benzilor de sudură.

Clemă de suspensie din plastic - 20 cm



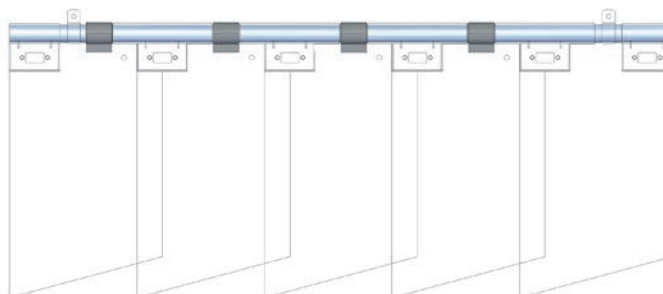
Suprapunere 2 x 10 cm / 66% suprapunere (2 găuri în suprapunere)

Clemă de suspensie din plastic de 10 cm.
Pentru utilizare ca element inițial sau final.



Suprapunere 2 x 10 cm / 66% suprapunere (2 găuri în suprapunere)

Distanțier din plastic - 5 cm.
Pentru asamblare cu suprapunere de 5 cm folosind
cleme de 20 cm.



Suprapunere 2 x 5 cm / 33% suprapunere (1 gaură în suprapunere)

05.1

▼ 1.2. Ecrane de sudură



Ecrane de sudură CEPRO

Ecranele de sudură sunt utilizate pentru asamblarea rapidă a suportului de sudură. Oferim 3 tipuri de ecrane de sudură: Robusto, Omnium și Gazelle. Acestea sunt diferite ca structură și aplicare.



OMNIUM



ROBUSTO



GAZELLE

HIT

ROBUSTO:

- Ecran solid realizat din profile.
- Țevi 50 x 30 x 2 mm și 35 x 2,5 mm.
- Lățimea ecranului: 215 cm.
- Cadrul în culoare gri.
- Disponibil cu brațe pivotante de 70 sau 110 cm.
- Posibilitatea de a utiliza un conector între ecrane.
- Prevăzut cu 4 roți pivotante Ø 75 mm, 2 cu frână.

OMNIUM:

- Ecran fabricat din profile de 40 x 30 x 2 mm și țevi de 30 x 2 mm.
- Lățimea ecranului: 215 mm.
- Cadrul în culoare gri.
- Disponibil cu brațe pivotante de 80 sau 110 cm.
- Prevăzut cu 4 roți pivotante Ø 50 mm, 2 cu frână.

GAZELLE:

- Fabricat din tuburi zincate de 1/2".
- Greutatea ecranului de 6 kg.
- Prevăzut cu o cortină de tensiune cu cusătură deschisă superioară și inferioară.
- Înălțimea ecranului 200 cm.,
- Lățime disponibilă: 140 sau 200 cm.
- Ambalat în cutie de carton care măsoară doar 120 cm, prin urmare este ușor de trimis prin serviciile obișnuite de coletărie.

Filtre	ROBUSTO	OMNIUM	GAZELLE	
Dimensiune cadru extern (LxÎ)	215 x 210 cm	215 x 200 cm	200 x 200 cm	140 x 200 cm
Profiluri cadru	50 x 30 x 2 mm	40 x 30 x 2 mm	Ø 21 x 1 mm	Ø 21 x 1 mm
Tub transversal	Ø 35 x 2,5 mm	Ø 30 x 2 mm	Ø 21 x 1 mm	Ø 21 x 1 mm
Culoarea vopselei cadrului	Gri	Gri	galvanizat	galvanizat
Role pivotante	4	4	NU	NU
Roți cu frâne	2	2	NU	NU
Roti rotative cu diametru Ø	75 mm	50 mm	n.a.	n.a.
Înălțimea cortinei/benzilor	180 cm	160 cm	176 cm	176 cm
Brațe pivotante (opțional)	DA	DA	NU	NU
Lungimea brațelor pivotante	110 and 70 cm	110 and 80 cm	n.a.	n.a.
Cortine/benzi cu standarde UE:	EN ISO 25980	EN ISO 25980	EN ISO 25980	EN ISO 25980
Conector ecran 170 cm lungime (Cat nr.: 70 41 300232)	DA	NU	NU	NU
Conector ecran 210 cm lungime (Cat nr.: 70 41 303232)	DA	NU	NU	NU



Cortină de sudură



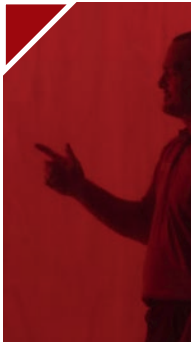
portocaliu
(portocaliu-CE)



verde închis
(verde 9)



verde deschis
(verde 6)



maro
(bronz-CE)

Cortină de protecție



transparent

Dimensiuni (l x î)	Echipament		Ecrane de sudură				Ecrane pentru alte aplicații	
			 portocaliu (portocaliu-CE)	 verde închis (verde 9)	 verde deschis (verde 6)	 maro (bronz-CE)	 transparent	
ROBUSTO								
210 x 210 cm	simplu cu roți pivotante	cortină		70 41 363215	70 41 363219	70 41 363216	70 41 363217	70 41 363210
		benzi	300 x 2 mm	70 41 363225	70 41 363229	70 41 363226	70 41 363227	70 41 363220
70/210/70 x 210 cm	triplu pe roți pivotante	cortină		70 41 363115	70 41 363119	70 41 363116	70 41 363117	70 41 363110
		benzi	300 x 2 mm	70 41 363125	70 41 363229	70 41 363126	70 41 363127	70 41 363120
110/210/110 x 210 cm	triplu pe roți pivotante	cortină		70 41 363165	70 41 363169	70 41 363166	70 41 363167	70 41 363160
		benzi	300 x 2 mm	70 41 363175	70 41 363179	70 41 363176	70 41 363177	70 41 363170
OMNIUM								
215 x 200 cm	simplu cu roți pivotante	cortină		70 41 363415	70 41 363419	70 41 363416	70 41 363417	-
		benzi	300 x 2 mm	70 41 363425	70 41 363429	70 41 363426	70 41 363427	-
			570 x 1 mm	70 41 363405	70 41 363409	70 41 363406	70 41 363407	-
80/215/80 x 200 cm	triplu pe roți pivotante	cortină		70 41 363615	70 41 363619	70 41 363616	70 41 363617	-
		benzi	300 x 2 mm	70 41 363625	70 41 363629	70 41 363626	70 41 363627	-
			570 x 1 mm	70 41 363605	70 41 363609	70 41 363606	70 41 363607	-
110/215/110 x 200 cm	triplu pe roți pivotante	cortină		70 41 363665	70 41 363669	70 41 363666	70 41 363667	-
		benzi	300 x 2 mm	-	-	-	-	-
			570 x 1 mm	-	-	-	-	-
GAZELLE								
140 x 200 cm	picioare	cortină		70 41 363915	70 41 363919	70 41 363916	70 41 363917	-
200 x 200 cm	picioare	cortină		70 41 363925	70 41 363929	70 41 363926	70 41 363927	-
140 x 170 cm	fără cortină substituibilă pentru cadru			70 41 131544	70 41 131944	70 41 131644	70 41 131744	-
200 x 170 cm	fără cortină substituibilă pentru cadru			70 41 131542	70 41 131942	70 41 131642	70 41 131742	-

Există posibilitatea de a plasa material Atlas rezistent la căldură sau cortină cu izolație fonică Sonic în cadrele ecranelor.

▼ 1.3. Pereți de protecție



Plăci de protecție colorate CEPRO IMPACT

- Respectă EN ISO 25980.
- Material tare rezistent la impact.
- Grosime de policarbonat 3 mm.

IMPACT conform EN ISO 25980			
Dimensiuni	Unitate comandă	maro (maro)	verde închis (verde)
2050 x 1250 x 3 mm	buc.	70 41 282701	70 41 282901
1025 x 1250 x 3 mm	buc.	70 41 282705	70 41 282905

Posibilitate taiere la dimensiuni personalizate.
Elementele personalizate nu sunt returnabile



▼ 1.4. Perdele de protecție laser

Perdele pasive de protecție laser multistrat

Perdeaua de protecție laser pasivă multistrat ML-6 este potrivită pentru securizarea zonelor laser în care sunt utilizate lasere din clasa 3B, 3R, 4 sau 1 (noi). Dacă zona de sudură este temporară, se recomandă utilizarea perdelelor laser în cadre mobile pentru protecția cu laser.

Perdeaua de protecție laser multistrat ML-6 constă dintr-o țesătură neinflamabilă, reflectorizantă difuz. Compatibilitatea perdelelor de protecție laser pentru aplicația respectivă este supusă evaluării individuale a specificațiilor laserului și este responsabilitatea reprezentantului local de protecție laser.

Vom fi bucuroși să vă sprijinim în acest proces.

Ca material rezistent la lumină, perdeaua este potrivită pentru lungimile de undă laser de la 200 la 11.000 nm în gama de putere medie și este certificată conform standardului DIN EN 12254: 2012-04 pentru ecranarea la locurile de muncă cu laser.

NOU
în ofertă



Rezultatele testelor pentru ML-6:

- D AB8 + IR AB3 + M AB6Y JUTEC 200-315 Testat DIN
- D AB6 JUTEC 316-1050 Testat DIN
- D AB5 JUTEC 1051-1400 Testat DIN
- I AB8 + R AB6Y + M AB7Y JUTEC 316-1400 Testat DIN
- D AB2 + I AB3 JUTEC 1401-11000 Testat DIN

Standard - în funcție de perdea:

- DIN EN 60825-4 VDE 0837-4:2011-12
- DIN EN 12254:2012-04
- EN ISO 13849-1:2015

Perdea de protecție laser pentru protecție laser pasivă, material cu 3 straturi, sidef color față, culoare spate negru.

Dimensiuni: lățime aprox. 4000 mm, înălțime aprox. 2000 mm, dispozitiv cu gauri pe o latură lată (4000 mm); distanța standard a gaurilor aprox. 300 mm, diametrul gaurilor aprox. 16 mm, echipat cu fermoar pe ambele laturi înalte pentru conectarea cu alte perdele de protecție laser.

Protecție laser certificată conform DIN EN 12254:2012-04.

Nr. catalog: 70 41 L01010

(opțional) 70 41 L01011

Cadru mobil "Chris A" din profil de aluminiu 40x40, mobil (pe 4 role), 6 piese. Înălțime: 2000 mm, element de bază 1900 mm, un braț pivotant 1050 mm pe fiecare parte, care poate fi înșurubat drept sau cu unghiuri de 90 de grade. Profile verticale și orizontale tăiate la Dimensiune incl. elemente de montaj. Fixare perdele prin cârlige cu șuruburi. Instrumentul pentru asamblare nu este inclus.

Catalog Nr.: 70 41 L01110



INTERIOR



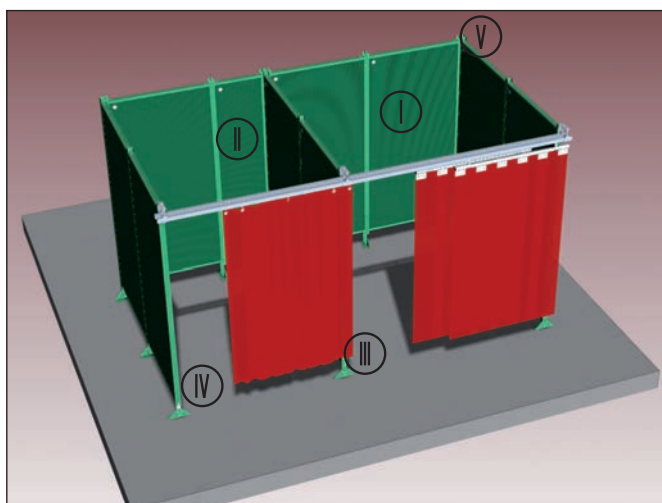
EXTERIOR

▼ 1.5. Pereți cu izolație fonică



Pereți cu izolație fonică CEPRO Sonic

- Reducerea zgomotului.
- Separarea stațiilor de sudare sau rectificare.
- Culoare: gri mat.
- Grosimea peretelui: 50 mm.
- Orificiu de ventilație lângă podea: ± 180 mm.
- Sistem modular.
- La cerere sunt și alte culori.



Elementele de perete de bază CEPRO SONIC		
Nr	Descriere	Catalog nr
I	Element modular 2012 x 1012 x 50 mm, verde, RAL 6011	70 41 064500
II	Element modular 2012 x 512 x 50 mm, verde, RAL 6011	70 41 064502
III	Picior reglabil cu șuruburi, verde RAL 6011	70 41 451000
IV	Suport picior reglabil pentru utilizare la sfârșitul unei secvențe	70 41 453520
V	Stâlp pentru conexiuni la 90°	70 41 452001



Ecran mobil izolator CEPRO Sonic

- - Lățime: 215 cm.
- - Înălțime: 220 cm.
- - Grosime: 50 mm.
- - Culoare: gri mat.
- - 4 Roți cu frâne.

Catalog nr.: 70 41 064530

▼ 1.6. Cabine de rectificare



Cabina de lucru CEPRO Sonic

Oferim cabine de lucru pentru tratamente de rectificare și sudare deosebit de intensive. Acestea izolează restul halelor de producție de zgomotul generat la fața locului și previn migrarea prafului către alte locuri de muncă. Cabinele pot fi echipate cu ferestre pentru iluminarea locului de muncă, uși antipanică și dispozitive de filtrare și ventilație.

Dimensiuni	Catalog nr
2130 x 3140 x 2552 mm	70 41 450523
2130 x 2130 x 2552 mm	70 41 450522
Alte dimensiuni și versiuni la cerere	



▼ 2. MESE DE LUCRU ȘI SCAUNE



Mese de lucru

- Cadru realizat din profile de 40 x 40 mm.
- Protejat prin acoperire cu pulbere.
- Culoare: verde.
- Blat de masă echipat cu un grătar plat sau 1/3 cărămidă ignifugă.
- Suport opțional pentru fixarea obiectelor pe masa de sudură.
- Masă pentru auto-asamblare.

Model	Dimensiuni (W x L x H)	Catalog nr.
Masă cu grătar și cărămidă șamotă	630 x 850 x 800 mm	70 41 454185
	630 x 1100 x 800 mm	70 41 454111
Masă cu grătar	630 x 600 x 800 mm	70 41 454260
	630 x 850 x 800 mm	70 41 454285
	630 x 1100 x 800 mm	70 41 454211



Masă ignifugă
și suport de poziționare

05.1

Scaune de atelier

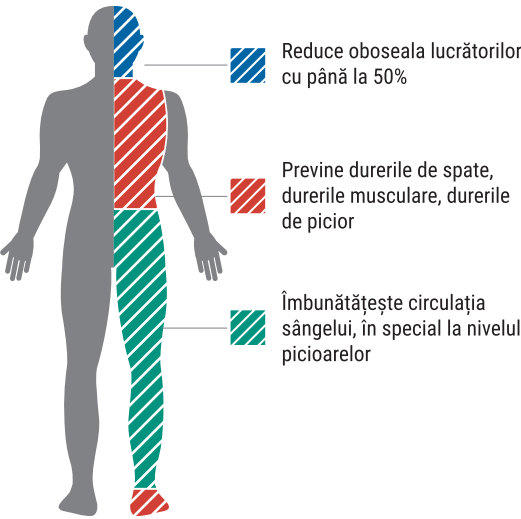
- Reglarea înălțimii prin intermediul unui lift pneumatic.
- Adaptat pentru utilizare în cele mai dificile condiții de atelier.
- Suport stabil



Model	WEREK	BLAZAR X RB	TOOLIP X gts ESD	TOOLIP X gts	TOOLBOX	HUNTER 3D	PULSAR WOOD X
Greutate	8,10 kg	6,80 kg	8,50 kg	8,50 kg	4,60 kg	7,50 kg	5,30 kg
Înălțimea scaunului	40-53,5 cm	58-83 cm	43-56 cm	43-56 cm	36-49 cm	46-59 cm	39-52 cm
Înălțime totală	77-90,5 cm	70-95 cm	73-97 cm	73-97 cm	36-49 cm	52-65 cm	39-52 cm
Diametrul suportului	67,5 cm	64 cm	64 cm	64 cm	40 cm	63 cm	64 cm
Lățimea scaunului	40,5 cm	35 cm	46 cm	46 cm	-	38 cm	-
Adâncimea scaunului	40,5 cm	25 cm	40-45 cm	40-45 cm	-	37,5 cm	-
Înălțimea spătarului	37 cm	-	29 cm	29 cm	-	-	-
Diametrul scaunului	-	-	-	-	33 cm	-	40 cm
Materialul spătarului scaunului	placaj de fag lăcuit	poliuretan negru	poliuretan negru	poliuretan negru	poliuretan negru	poliuretan negru	placaj de fag lăcuit
Suport	oțel acoperit cu pulbere	oțel acoperit cu pulbere	oțel acoperit cu pulbere	oțel acoperit cu pulbere	poliamidă	poliamidă	oțel acoperit cu pulbere
Roți / picioare	roți / picioare	legs	roți / picioare	roți / picioare	roți / picioare	roți / picioare	roți / picioare
Garanție	2 ani	2 ani	2 ani	2 ani	2 ani	2 ani	2 ani
Certificat de rezistență la foc	-	declarația de conformitate	declarația de conformitate	declarația de conformitate	-	declarația de conformitate	certificat lac ignifug
Catalog nr	EM 11 070010	EM 11 070081	EM 11 070022	EM 11 070020	EM 11 070015	EM 11 070065	EM 11 070030

▼ 3. ERGONOMIE ȘI SIGURANȚĂ LA LOCUL DE MUNCĂ

WEARWELL®



AVANTAJELE INVESTIȚIEI ÎN COVORAȘE:

1. Siguranță îmbunătățită la locul de muncă.
2. Reducerea oboselei lucrătorilor, precum și a durerilor de spate și picioare.
3. Protecție la suprasarcină și leziuni articulare.
4. Eficiență îmbunătățită a producției.
5. Reducerea absenteismului angajaților.
6. Protecția podelelor, componentelor mașinii și a sculelor împotriva deteriorării la cădere.
7. Estetică și siguranță îmbunătățite la stația de lucru.
8. Zona de lucru organizată conform sistemului LEAN.

Ghidul produsului	mediu înconjurător				personalizare			beneficii adiționale			
Denumire	uscat	umed	uleos	alunecos	lungime	lungime / lățime	lungime/lățime/ formă	adaptat pentru cărucior	neconductiv	antistatic	sudură
24/Seven open GR LockSafe		■				■	■				
24/Seven open NBR LockSafe			■			■	■				
24/Seven solid GR LockSafe		■				■	■	■			
24/Seven solid NBR LockSafe			■			■	■	■			
24/Seven solid GS NBR				■		■	■	■			
24/Seven open GS NBR				■		■	■				
Diamond Plate Select	■				■				■		
Diamond Plate Smart	■				■						
Diamond Plate SpongeCote	■				■				■		
ErgoDeck Comfort open		■	■			■	■				
ErgoDeck Comfort solid	■		■			■	■				
ErgoDeck GP open		■	■			■	■	■			
ErgoDeck GP open GS		■	■	■		■	■	■			
ErgoDeck GP solid	■		■			■	■	■			
ErgoDeck GP solid GS	■			■		■	■	■			
ErgoDeck HD open		■	■			■	■	■			
ErgoDeck HD solid	■		■			■	■	■			
ErgoDeck HD solid GS	■			■		■	■	■			
ESD	■										■
WeldSafe	■				■						■
WorkRite		■									

Mochetă ergonomică pentru sudură
WELDSAPE® NU 447



- Rezistentă la temperaturi ridicate de până la 300°C pentru perioade scurte de timp.
- Strat superior dur.
- Baza de burete Nitricell îmbunătățită cu nitril absoarbe compresia repetată și revine la forma inițială.
- Pentru utilizare în aplicații uscate, în special pentru sudarea în puncte.
- Marginile tăiate și teșite împiedică deșirarea.

Dimensiune	Grosime	Culoare	Catalog nr.	U.M.
61 x 91 cm	14 mm	negru	EW 00 447001	buc.
61 x 2286 cm	14 mm	negru	EW 00 447008	rolă
91 x 152 cm	14 mm	negru	EW 00 447002	buc.
91 x 2286 cm	14 mm	negru	EW 00 447003	rolă
122 x 2286 cm	14 mm	negru	EW 00 447006	rolă
Covorașul poate fi tăiat la lungimea dorită				



Covor industrial ergonomic DIAMOND-PLATE

- Stratul de suprafață din PVC este rezistent la abraziune și chimicale.
- Suprafața plăcii Diamond.
- Proprietăți antiderapante: R10 conform DIN 51130 și regulilor BG BGR 181.
- Durată de viață mai lungă a Diamond-Plate în comparație cu covorașele tradiționale din burete PVC.
- Marginile tăiate și teșite împiedică deșirarea.
- Versiune SPONGECOTE și SELECT cu grosime de 14 mm, versiune SMART de 16 mm.
- Fără silicon.
- Auto-stingere (clasificare A).
- Covoarele ergonomice sunt un supliment la standardul UE pentru sistemele de management al sănătății și siguranței la locul de muncă (OHS).

Culori disponibile:



BK - negru



BYL - negru și galben



05.1

HIT

SUPERIOR

SPONGECOTE:

- Baza de burete Nitricell îmbunătățită cu nitril absoarbe compresia repetată și revine la forma inițială.
- dedicat exploataării în mai multe schimburi,
- durata de viață prelungită,
- grosime totală: 14mm

BETTER

SELECT:

- substrat de burete, o spumă PVC densă, cu celule închise, concepută pentru a oferi performanțe solide și stabile anti-oboșală,
- dedicat funcționării într-un singur schimb,
- grosime totală: 14 mm,
- rezistență mai mică la abraziune.

GOOD

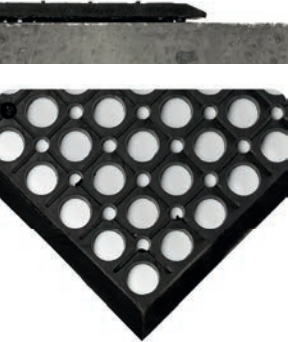
SMART:

- Burete poliuretanic 100% reciclat,
- combină economia și ecologia,
- mai durabile decât covorașele standard de burete,
- Grosime totală: 16 mm.

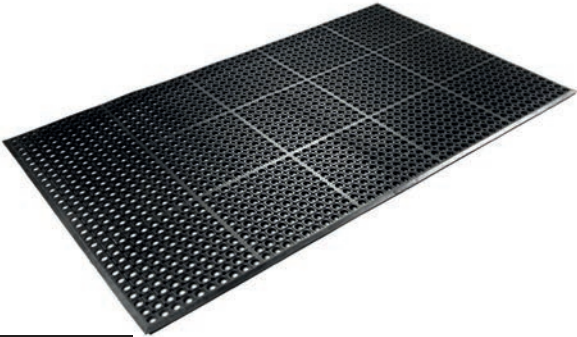
Dimensiune	Culoare	Burete	Select	Smart
61 x 91 cm	Negru (BK)	EW 00 415001	EW 00 495001	EW 00 497001
	Negru și galben (BYL)	EW 00 415002	EW 00 495002	EW 00 497002
91 x 152 cm	Negru (BK)	EW 00 415003	EW 00 495003	EW 00 497003
	Negru și galben (BYL)	EW 00 415004	EW 00 495004	EW 00 497004
61 x 2286 cm	Negru (BK)	EW 00 415005	EW 00 495005	EW 00 497005
	Negru și galben (BYL)	EW 00 415006	EW 00 495006	EW 00 497006
91 x 2286 cm	Negru (BK)	EW 00 415007	EW 00 495007	EW 00 497007
	Negru și galben (BYL)	EW 00 415008	EW 00 495008	EW 00 497008
122 x 2286 cm	Negru (BK)	EW 00 415009	-	-
	Negru și galben (BYL)	EW 00 415010	-	-
Covorașul poate fi tăiat la lungimea dorită				



Covoraș anti-uzură WorkRite nr. 474



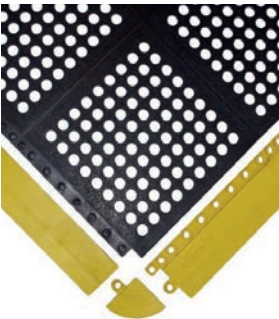
- Pentru utilizare în zone uscate și umede.
- Integral din cauciuc natural.
- Marginile de siguranță înclinate turnate.
- Ușor de păstrat curat.
- Găurile permit drenarea fluidelor.
- Grosime 13 mm.



Dimensiune	Grosime	Culoare	Catalog nr.	U.M
91 x 152 cm	13 mm	negru	EW 00 474001	buc.
91 x 300 cm	13 mm	negru	EW 00 474002	buc.

05.1

24 / SEVEN® LockSafe GR și pardoseală anti-uzură NBR



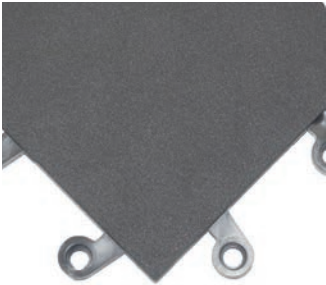
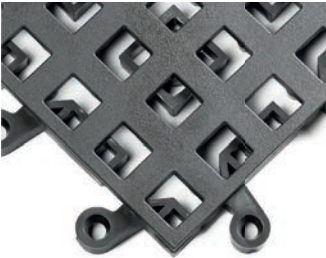
- Grosime: 16 mm.
- Tehnologia „positive interlock” permite blocarea plăcilor de cauciuc.
- Versiune deschisă - cu găuri pentru drenarea fluidelor.
- Versiune completă - pentru zone uscate.
- Opțional - suprafața de acoperire GRITSHIELD pentru o mai bună aderență.
- Margini de siguranță galbene.
- GR - cauciuc, NBR - cauciuc nitrilic.
- Segmente de 91 x 91 cm cu elemente de fixare pe toate marginile.
- Poate fi tăiat la fiecare 30 cm.

Dimensiune	Descriere / Culoare	Catalog nr.	U.M
91 x 91 cm	GR solid, negru, LockSafe	EW 57 758331	buc.
91 x 91 cm	solid NBR, negru, LockSafe	EW 57 758332	buc.
91 x 91 cm	drenaj GR, negru, LockSafe	EW 57 858331	buc.
91 x 91 cm	golire NBR, negru, LockSafe	EW 57 858332	buc.
91 x 91 cm	Solid cu GRITSHIELD NBR, negru, LockSafe	EW 58 458331	buc.
91 x 91 cm	golire cu GRITSHIELD NBR, negru, LockSafe	EW 58 658331	buc.
8 x 99 cm	Margine proeminentă GR, galben, LockSafe	EW 57 833603	buc.
7 x 99 cm	Margine în interior GR galbenă, LockSafe	EW 57 833605	buc.
7 x 99 cm	Margine proeminentă NBR, galben, LockSafe	EW 57 833607	buc.
7 x 99 cm	Margine în interior NBR, galbenă, LockSafe	EW 57 833609	buc.
10 x 7 cm	Colț exterior. GR, galben, LockSafe	EW 57 843000	buc.
10 x 7 cm	Colț exterior. NBR, galben, LockSafe	EW 57 843010	buc.





Covor anti-uzură ErgoDeck



Surface versions:

- drenaj: pentru utilizare într-un mediu umed,
- solid: pentru utilizare pe suprafețe uscate pentru o curățare ușoară.

- Covoraș din PVC.
- Sistem brevetat de îmbinare „LockSafe”.
- Elemente modulare cu margini și colțuri atașabile.
- Poate fi fixat pe podea.
- Grosime: 22 mm, greutate: 11,2 kg / m².
- Fără silicon.
- Auto-stingere (clasificare A).
- Covoarele ergonomice sunt un supliment la standardul UE pentru sistemele de management al sănătății și siguranței la locul de muncă (OHS).
- Culoare: negru sau gri (altă culoare la cerere).

Disponibil în aplicații:

- HD - rezistent la sarcini mari.
- GP - pentru aplicații generale.
- Comfort - doar pentru mers.
- Smooth - pentru traficul vehiculelor.
- GRITSHIELD - antiderapant.
- ESD - antistatic.

Toate versiunile menționate mai sus sunt disponibile cu suprafață solidă sau de drenaj.

Tip	Dimensiune	Suprafață	Culoare	Catalog nr.
HD	46 x 46 cm	drenaj	negru	EW 00 560001
HD	46 x 46 cm	solidă	negru	EW 00 562001
GP	46 x 46 cm	drenaj	gri	EW 00 564001
GP	46 x 46 cm	solidă	gri	EW 00 566001
Comfort	46 x 46 cm	drenaj	gri	EW 00 556001
Comfort	46 x 46 cm	solidă	gri	EW 00 558001
Rampe	15 x 46 cm	-	Galben	EW 00 560003
Colțuri exterioare	15 x 38 cm	-	Galben	EW 00 560006
Colțuri interioare	15 x 23 cm	-	Galben	EW 00 560007

ESD nr. 786 - Covor conductiv electric, anti-uzură



PLACĂ DIAMOND
model de suprafață:
RTT - 1x105 to 8x106Ω
RTG - 1x105 to 8x106Ω



Model de suprafață netedă
RTT - 1x103 to 1x106Ω
RTG - 5x103 to 1x106Ω



Cablu conductiv de 475 cm



egare la pământ la călcâi

- Covor anti-uzură conductiv electric.
- Baza de burete Nitricell.
- Placă Diamond sau model de suprafață netedă.
- Fixarea de împământare este atașată la colțul fiecărui covoraș.
- Lucrătorii trebuie să poarte încălțăminte cu împământare sau pantofi cu tălpi conductoare.

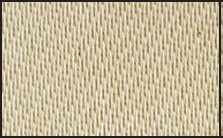
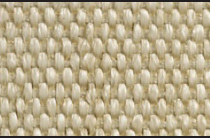
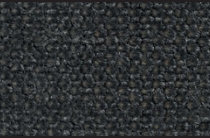
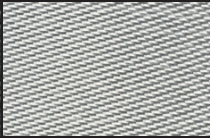
Dimensiune	Grosimes	Tip/Culoare	Catalog nr.	U.M
91 x 152 cm	14 mm	Diamond Plate, negru	EW 00 786002	buc.
91 x 2286 cm	14 mm	Diamond Plate, negru	EW 00 786003	rolă
122 x 2286 cm	14 mm	Diamond Plate, negru	EW 00 786005	rolă
91 x 152 cm	14 mm	Neted, negru	EW 00 786008	buc.
91 x 2286 cm	14 mm	Neted, negru	EW 00 786009	rolă
122 x 2286 cm	14 mm	Neted, negru	EW 00 786011	rolă
Universal	-	egare la pământ la călcâi	EW 00 793001	buc.
457 cm	-	Cablu	EW 00 793002	buc.

▼ 4. MATERIALE REZISTENTE LA CĂLDURĂ



Pături pentru protecție la sudură

HIT

Model					
					
	OLYMPUS	SIRIUS	THETIS	KRONUS	APOLLO
Utilizare	pătură pentru protecție la sudură pentru utilizare orizontală	pătură pentru protecție la sudură pentru utilizare orizontală	pătură pentru protecție la sudură pentru utilizare orizontală	pătură pentru protecție la sudură pentru utilizare orizontală	pătură pentru lucrări de sudare ușoară și rectificatoare
Rezistență termică	1000°C (1300°C)	700°C (1000°C)	700°C (900°C)	550°C (600°C)	550°C (600°C)
Grosime	1,5 mm	1,4 mm	1,4 mm	0,7 mm	0,4 mm
Greutate	1220 g/m²	1035 g/m²	1100 g/m²	690 g/m²	460 g/m²
Material	Fibre de filament de siliciu	Țesătură din fibră de sticlă texturată	Țesătură din fibră de sticlă texturată	Țesătură din fibră de sticlă texturată	Țesătură din fibră de sticlă texturată
Învelișul de protecție	Vermiculită dublă	Vermiculită dublă	Vermiculită dublă	Poliuretan simplu	Poliuretan simplu
Dimensiune	Catalog nr.				
90 x 100 cm	70 41 565091	-	-	-	-
90 x 200 cm	70 41 565092	-	-	-	-
100 x 200 cm	-	70 41 565322	70 41 565082	70 41 565062	-
180 x 200 cm	70 41 565095	-	-	-	-
200 x 200 cm	-	70 41 565325	70 41 565085	70 41 565065	-
180 x 300 cm	70 41 565096	-	-	-	-
200 x 300 cm	-	70 41 565326	70 41 565086	70 41 565066	-
300 x 300 cm	-	70 41 565327	-	70 41 565067	-
400 x 300 cm	-	-	-	70 41 565068	-
400 x 400 cm	-	70 41 565329	-	-	-
100 cm x 25 m / rolă	-	70 41 565302	70 41 565008	70 41 565006	-
90 cm x 50 m / rolă	70 41 565009	-	-	-	-
100 cm x 50 m / rolă	-	-	-	-	70 41 565002
Dimensiune la cerere	70 41 565090	70 41 565320	-	70 41 565060	-

Manșoane de izolație

- Utilizare:
- răcire sudură controlată,
 - încălzirea detaliilor.

Dimensiune	Scop	Catalog nr.
100 x 50 cm	pentru țevi cu un diametru maxim. 28 cm	70 41 501011
150 x 50 cm	pentru țevi cu un diametru maxim. 44 cm	70 41 501012
200 x 50 cm	pentru țevi cu un diametru maxim. 61 cm	70 41 501013





Perne de sudură și pături de izolare

Izolație la temperatură ridicată

Utilizare:

- Încălzirea detaliilor.
- Strat grund sudor.



Tip	Dimensiune	Grosime	Umplutură	Catalog nr.
Pernă corectoare	50 x 50 cm	8 cm	vată de sticlă	70 41 511005
	100 x 100 cm	8 cm	vată de sticlă	70 41 511010
Pătură	100 x 200 cm	3 cm		70 41 502310
	200 x 200 cm	3 cm		70 41 502320
	100 x 200 cm	6 cm		70 41 502610
	200 x 200 cm	6 cm		70 41 502620

05.1

▼ 5. CORTURI ȘI UMBRELE DE SUDURĂ



Cort de sudură

- Acoperit cu material PVC cu auto-stingere.
- Fața și spatele pot fi închise cu un dispozitiv de blocare a frânghiei.
- Perdea de protecție completă de 200 mm.
- Bandă de avertizare la înălțimea jumătății cortului.
- Cadru din tuburi zincate cu diametrul de 25 mm.

Dimensiune	Catalog nr.
190 x 200 x 200 cm / 220 cm	70 41 912011
Alte dimensiuni sunt disponibile la cerere.	



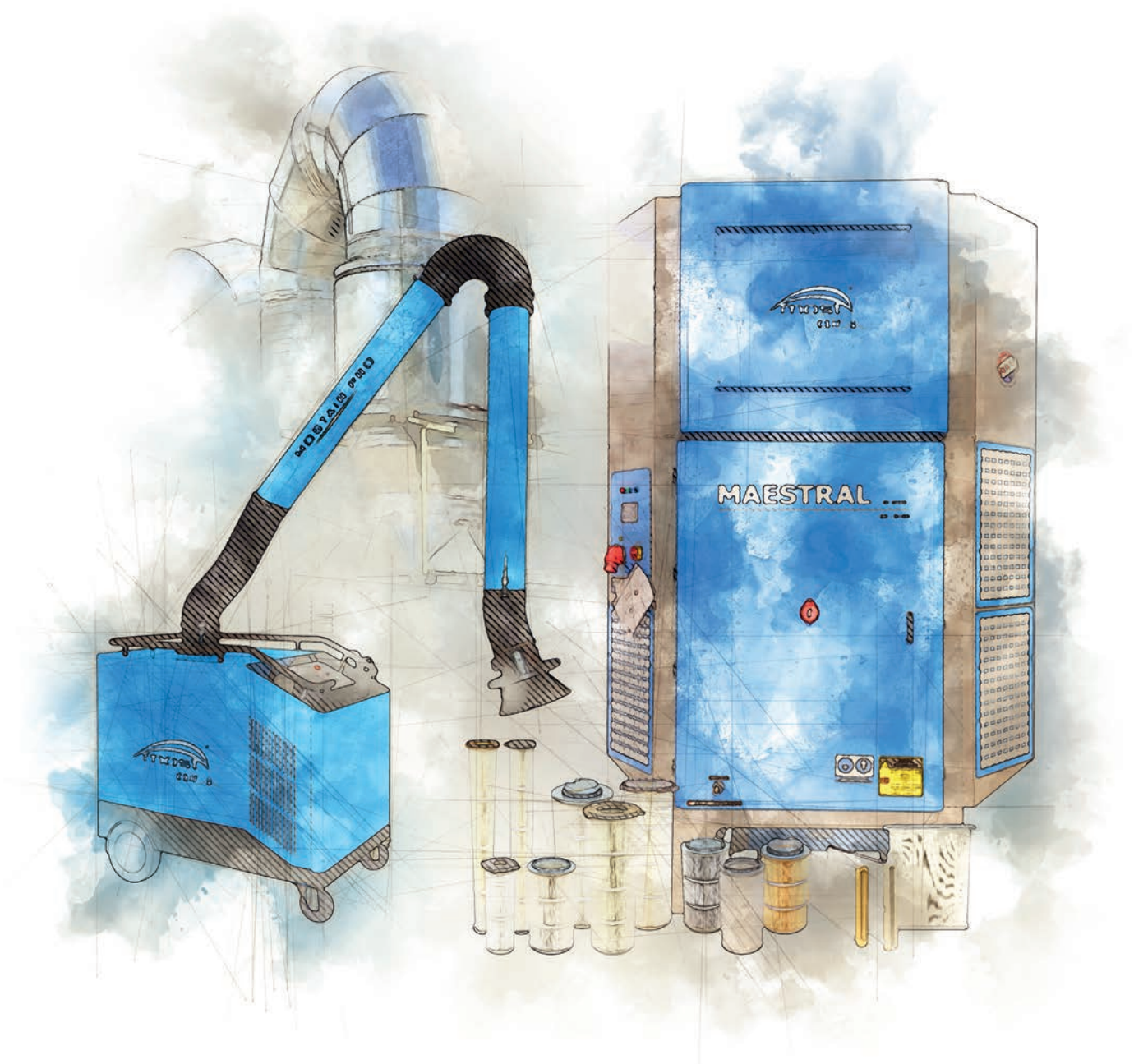
Umbrele de sudură

- Protejează împotriva condițiilor meteorologice.
- Fabricat din material neinflamabil.
- Culoare: verde.
- Diametru disponibil: 220 cm sau 300 cm

Diametru	Catalog nr.
Ø220 cm pliabil	70 41 932120
Ø300 cm + știft de împământare	70 41 937120



05.2



ECHIPAMENTE PENTRU STATIA DE SUDURA

ECHIPAMENTE DE FILTROVENTILARE

05.2

CUPRINS

1. Brațe de extracție	184
2. Unități mobile de extracție	185
3. Unități de filtrare staționare	187
4. Aspiratoare industriale	190
5. Mese de sudură cu ventilație	191

▼ 1. BRAȚE DE EXTRAȚIE



Brațe de extracție MOSTAIR KUARM



Braț flexibil de extracție.
Braț de extracție articulat cilindric cu articulație centrală externă.
Palnia detașabilă are o grilă de siguranță și amortizor. Brațul se poate roti la 360°.

Brațul MOSTAIR KUARM-160 este disponibil în două tipuri diferite:

- tipul H: pentru montare suspendată (suport de perete inclus),
- tipul S: pentru montare în picioare (de exemplu, pe o unitate mobilă).

MOSTAIR KUARM-160 este destinat utilizării pentru următoarele Aplicații:

- sudare MIG-MAG/GMAW,
- sudare TIG,
- sudare FCAW,
- sudare stick/MMAW.

Tip	MOSTAIR KUARM-160
Diametrul brațului	160 mm
Debit maxim de aer	1200 m³/h
Lungime braț	2/3 m
Asamblare posibilă pe dispozitiv / masă	Da
Posibilitate de asamblare pe perete	Da
Asamblare posibilă pe un braț prelungitor	Da
Consolă de asistență inclusă	Da
Clapetă în unitatea de extracție	Da
Iluminarea suplimentară poate fi instalată	Da
Versiunea ATEX	No
Nr. Catalog	
MOSTAIR KUARM 2 m S Ø160 mm	E0 00 121106
MOSTAIR KUARM 3 m S Ø160 mm	E0 00 111116
MOSTAIR KUARM 4 m S Ø160 mm	E0 00 111117
MOSTAIR KUARM 2 m H Ø160 mm	E0 00 121107
MOSTAIR KUARM 3 m H Ø160 mm	E0 00 121108
MOSTAIR KUARM 4 m H Ø160 mm	E0 00 121109

H = versiune suspendată (suport de perete inclus); S = versiune permanentă;

*alte tipuri de brate la cerere

▼ 2. UNITĂȚI MOBILE DE EXTRAȚIE



Extractor mobil de noxe de sudură MOSTAIR

MOSTAIR PRO este un filtru mobil de fum de sudură cu ventilator încorporat. Cartușul de filtru extrem de eficient se autocurăță prin amplificatorul de impuls RamAir™ integrat, bazat pe alimentarea externă cu aer comprimat. Datorită celor patru roți de transport (dintre care două sunt roți pivotante cu frână), MOSTAIR PRO este potrivit pentru utilizare în instalații relativ mici sau în apropierea surselor de poluare fără o locație fixă. Brațul de extracție trebuie selectat și comandat separat.

MOSTAIR PRO este destinat utilizării pentru următoarele aplicații:

- sudare MIG-MAG/GMAW,
- sudare TIG,
- sudare FCAW,
- sudare stick/MMAW.

MOSTAIR Go este disponibil în 2 versiuni: MOSTAIR Go și MOSTAIR GoPlus. Extractorul de fum este întotdeauna combinat cu un braț de extracție. Brațele sunt disponibile în lungimi de 2 și 3 metri (6,5 și 10 ft), în funcție de dimensiunea piesei de prelucrat și de navigarea prin atelier. Ambele extractoare Go au o alarmă acustică "filtru plin" și o placă integrată de deviere a scântei pentru o siguranță sporită. Unitățile au, de asemenea, un indicator de service care arată când filtrul trebuie înlocuit.

Unitățile MOSTAIR Go & GoPlus sunt extractoare entry-level. A fost conceput pentru consum de aproximativ 1 bobină de sârmă solidă sau 7,5 kg (161/2 lbs) de electrozi pe lună și sudură TIG. Filtrul cartușului nu este regenerabil, este eliminat.

Tipul dispozitivului	MOSTAIR PRO	MOSTAIR GO PLUS	MOSTAIR GO
Intensitatea muncii	mare	mic spre mediu	mic spre mediu
Debit maxim de aer	950 m³/h - 1200 m³/h	850 m³/h - 1000 m³/h	850 m³/h - 1000 m³/h
Diametrul brațului	Ø160 mm	Ø160 mm	Ø160 mm
Alimentare	400 V	230 V	230 V
Puterea motorului electric	1,1 kW	1,1 kW	1,1 kW
Suprafața prefiltrului	No	1m²	1m²
Suprafața filtrului principal	20 m²	26 m²	15 m²
Tipul cartușului	cilindric	casetă	casetă
Metoda de curățare	automat	nu	nu
Indicator filtru/debit de aer	Da	Da	Da
Dimensiuni fără braț (L x L x Î)	646 x 1150 x 1024 mm	725 x 730 x 1100 mm	725 x 730 x 1100 mm
Lungimi posibile ale brațului	3/4 m	2/3 m	2/3 m
Greutate fără braț	169 kg	84 kg	84 kg
Nivelul de zgomot	72 dB (A)	67 dB (A)	67 dB (A)
Estimarea consumului de sudură sârmă/electrozi**	>60/30 kg	<60/30 kg	<60/30 kg
Catalog Nr.	E0 00 111115	E0 00 304507	E0 00 304505
Nr. Catalog brațe de extracție			
MOSTAIR KUARM 2 m S Ø160 mm	E0 00 121106	E0 00 121106	-
MOSTAIR KUARM 3 m S Ø160 mm	E0 00 111116	E0 00 111116	-
MOSTAIR KUARM 4 m S Ø160 mm	E0 00 111117	-	-
MOSTAIR EARM 2 m S Ø160 mm	E0 00 121110	-	E0 00 121110
MOSTAIR EARM 3 m S Ø160 mm	E0 00 121111	-	E0 00 121111

**Material sudat pe lună la stația de lucru, presupunând că filtrul este utilizat timp de un an.



MOSTAIR PRO



MOSTAIR GO PLUS



MOSTAIR GO

Offerim cartușe filtrante pentru multe aplicații. Dacă sunteți interesat, vă rugăm să trimiteți solicitarea dvs. la: romania@rywal.ro



Prime 2



Seria de unități de filtrare PRIME este compactă și mobilă, utilizată pentru extragerea gazelor dăunătoare și a fumului în timpul sudării. Cartușele filtrante sunt curățate opțional cu un jet Pulse. Comandă manuală a unității

- Potrivit pentru utilizarea la prelucrarea oțelurilor cu aliaj înalt (Cr-Ni) conform DIN EN ISO 15012.
- Unitate compactă de filtrare mobilă pentru extragerea prafului și a fumului în timpul procesului de sudare.
- Filtru cu membrană PTFE pentru filtrare ultra fină a prafului de 10 m².
- Livrat standard cu 2 brațe de extracție flexibile lungime 3 m.

Tipul dispozitivului	PRIME 2
Puterea motorului	2,2 kW
Alimentare cu energie	400 V / 50 Hz
Capacitate	1500 m ³ /h
Suprafața filtrului	10 m ²
Cartuș de curățare	PULSE JET Timer
Aer	5 - 6 bar
Dimensiuni (LxIxI)	857x1313x1119 mm
Catalog nr.	EX 60 001075

▼ 3. UNITĂȚI DE FILTRARE STAȚIONARE



MOSTAIR TFK V - Filtru cartuș

TFK V - este o unitate de filtrare echipată cu cartușe de filtrare și este potrivită pentru extragerea fumului și filtrare în timpul sudării, tăierii cu plasmă și laserului. Filtrul poate fi utilizat în spațiul de lucru, iar aerul filtrat poate fi returnat înapoi în hala de producție, ceea ce ne permite să economisim energie. Filtrul conține o antecameră în care separăm particulele grosiere, care cad în primul rezervor de praf. Particulele continuă mai departe în labirintul în care sunt amplasate cartușele filtrante extrem de eficiente și toate particulele ajung într-un al doilea rezervor de praf. Ventilatorul de înaltă eficiență este amplasat în partea superioară a unității pentru a asigura o capacitate mare de aspirație și un design compact, precum și zgomot redus.

Caracteristici standard:

- Proiectat și produs conform DIN EN ISO 15012-1.
- Garantează întoarcerea în siguranță a aerului în spațiul de lucru, clasa de separare W3 conform ISO 15012.
- Design compact și robust.
- Material filtrant: 100% Poliester PTFE, PTFE mem., antistatic.
- Sistem de curățare - Pulse Jet

Echipament suplimentar:

- descărcător de scântei,
- regulator de filtru,
- caseta start/stop,
- inverter frecvent,
- pungi speciale pentru praf și murdărie,
- supape motoare



05.2

Tipul dispozitivului	TFK-V-10	TFK-V-20	TFK-V-30	TFK-V-40	TFK-V-40s
Puterea motorului	2,2 kW	2,2 kW	2,2 kW	4 kW	3 kW
Nr. cartuș	1	2	3	4	4
Suprafata filtrului	18,5 m ²	37 m ²	55,5 m ²	74 m ²	74 m ²
Debit de aer	2200 m ³ /h	2200 m ³ /h	2200 m ³ /h	3600 m ³ /h	2900 m ³ /h
Presiune	1900 Pa	1900 Pa	1850 Pa	2400 Pa	2195 Pa
Pulse Jet	Da	Da	Da	Da	Da
Dimensiuni (LxIxH)	855x765x2360 mm	855x1140x2365 mm	949x1200x2630 mm	949x1200x2630 mm	949x1200x2630 mm
Greutate	400 kg	450 kg	565 kg	555 kg	600 kg

Tipul dispozitivului	TFK-V-60	TFK-V-60s	TFK-V-80	TFK-V-90	TFK-V-90s
Puterea motorului	5,5 kW	7,5 kW	11 kW	15 kW	22 kW
Nr. cartuș	6	6	8	9	9
Suprafata filtrului	111 m ²	111 m ²	148 m ²	166,5 m ²	166,5 m ²
Debit de aer	4300 m ³ /h	5500 m ³ /h	8000 m ³ /h	11500 m ³ /h	12500 m ³ /h
Presiune	3000 Pa	3000 Pa	3500 Pa	3000 Pa	4200 Pa
Pulse Jet	Da	Da	Da	Da	Da
Dimensiuni (LxIxH)	949x1585x2630 mm	949x1585x2630 mm	1380x1585x2710 mm	1380x1585x2710 mm	1380x1585x2950 mm
Greutate	780 kg	675 kg	945 kg	975 kg	1035 kg



MAESTRAL MS



Unitate de filtrare atelier de sudură Plug & Play

Specificațiile produsului:

- Pentru purificarea aerului poluat în spații mari, la sudarea structurilor metalice mari și complexe în care nu este posibilă aspirarea locală.
- MAESTRAL trebuie amplasat în centrul zonei de lucru, fără racord la conductă.
- Particulele fine sunt separate prin cartușe filtrante clasa M de praf.
- Sistem de curățare - Pulse Jet.
- Sistemele turn MS de filtrare sunt livrate gata de funcționare (Plug & Play) ceea ce elimină instalațiile costisitoare

Tipul dispozitivului	MAESTRAL MS-6500	MAESTRAL MS-10000	MAESTRAL MS-15000	MAESTRAL MS-20000
Motor	5,5 kW	7,5 kW	11 kW	15 kW
Debit maxim de aer	6500 m³/h	10000 m³/h	15000 m³/h	20000 m³/h
Presiunea ventilatorului	1800 Pa	1800 Pa	1800 Pa	1800 Pa
Suprafața filtrului	75 m²	100 m²	150 m²	225 m²
Numărul de cartușe	3	4	6	9
Dimensiuni (LxIxI)	1410x1200x3105 mm	1410x1200x3105 mm	1810x1585x3340 mm	2240x1585x3340 mm
Greutate	1200 kg	1300 kg	1400 kg	1500 kg

05.2

TFV



Unitate de filtrare individuală cu ventilator integrat pentru unul sau două puncte de sudură.

Specificațiile produsului:

- Proiectat și produs în conformitate cu DIN EN ISO 15012.
- Pentru extragerea fumurilor dăunătoare generate prin sudare.
- Ideal când aveți nevoie de o unitate mai mică și când este posibilă montarea unității pe perete.
- Filtru cu membrană PTFE pentru filtrare ultra fină a prafului.
- Posibilitatea de instalare a două brațe de extracție pe o singură unitate

Tipul dispozitivului	TFV 1,1	TFV 1,5
Putere nominală ventilator	1,1 kW	2,2 kW
Flux de aer	1.500 - 2.200 m³/h	
Numărul de cartușe de filtrare	1	
Curățare	Manual	
Nivel acustic	≥ 78 db(A)	
Dimensiuni	738 x 645 x 1287 mm	
Greutate	100 kg	
Număr posibil de brațe	1	2

* brațele nu sunt incluse

TFG-K



TFG-K este o serie de aspiratoare pentru mese de rectificare, care îndeplinește standardele ridicate din industrie privind eficiența filtrării. Tabelul elimină fumul și particulele din zona de lucru în care lucrătorii respiră și lucrează. Ventilatorul montat în carcasă garantează un flux de aer ridicat, o aspirație de înaltă calitate și un nivel de zgomot redus. Cu cartușele și ventilatoarele încorporate nu este nevoie de conducte și unități de filtrare suplimentare. Este ușor de întreținut și transportat de la un loc de muncă la altul. Colectorul de praf se află în partea de jos a mesei de aspirație și este folosit pentru a colecta particulele de praf. Părțile laterale pot fi deschise pentru a extinde suprafața pupitrului.

Specificațiile produsului:

- Unitate de filtrare integrată.
- Sertarul pentru praf se află în partea de jos a mesei.
- Panourile laterale pot fi eliminate pentru extinderea spațiului de lucru.
- Disponibil în trei dimensiuni standard.

Tipul dispozitivului	TFG - K 800	TFG - K 1300	TFG - K 1600	TFG - K 2000	TFG - K 2400
Dimensiuni	894x1136x1560 mm	1394x1136x1560 mm	1694x1136x1560 mm	2094x1136x1560 mm	2494x1136x1560 mm
Flux de aer	4000 m³/h	4700 m³/h	4700 m³/h	4900 m³/h	5900 m³/h
Greutate	460 kg	642 kg	750 kg	783 kg	880 kg



TEHJET

TEHJET este utilizat în ateliere unde ventilația locală de evacuare nu este posibilă. Utilizarea sa este de a completa sistemul local de ventilație de evacuare. TEHJET este bun pentru medii cu surse schimbătoare de fum și praf și pentru piese mari sau unde pozițiile de lucru sunt bine separate.

Aplicatii:

- Potrivit pentru tipuri de praf uscate, turnabile.
- Extragerea centrală a mai multor mașini generatoare de praf.

Beneficii:

- Cost redus de operare datorită cartușelor filtrante curățabile.
- Design specific clientului.
- Potrivit pentru majoritatea tipurilor de praf.

Facultativ:

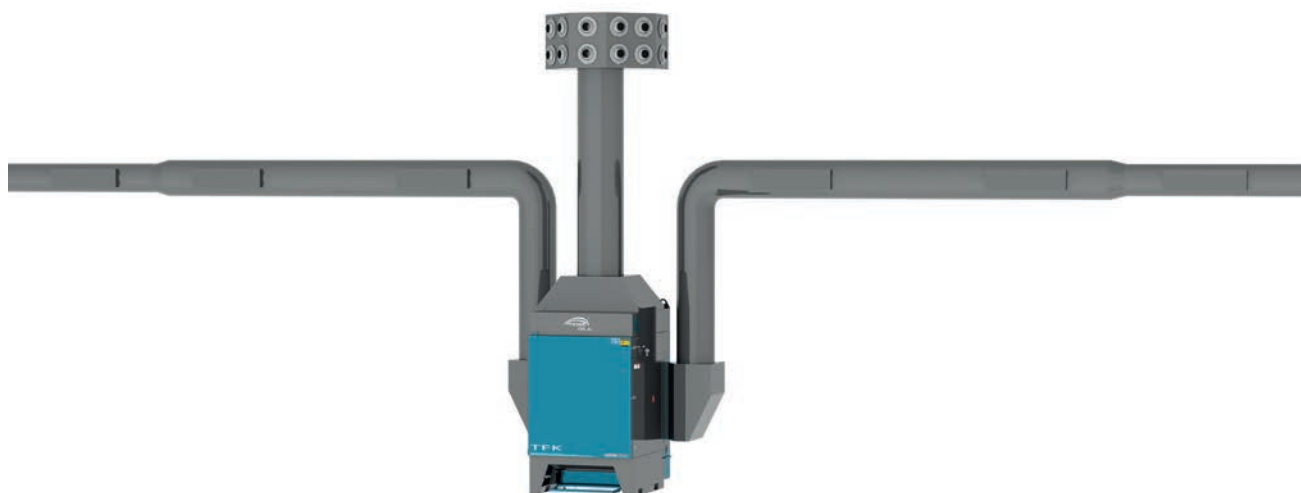
- Reglarea fluxului de aer cu frecvență variabilă.
- Pornire/oprire automată.
- Controler inteligent.
- Pictură specială.

Tipul dispozitivului	TEHJET 8000	TEHJET 13000	TEHJET 18000
Puterea motorului	7,5 kW	11 kW	15 kW
Debit de aer	8000 m³/h	13000 m³/h	18000 m³/h
Presiunea	2400 Pa	2000 Pa	2000 Pa
Pulse Jet	Da	Da	Da
Suprafata de filtrare	111 m²	148 m²	166,5 m²
Numărul de cartușe	6	8	9
Dimensiuni (LxIxI)	1265x1585x6540 mm	1690x1585x6540 mm	1690x1585x6540 mm
Greutate	950 kg	1150 kg	1200 kg

NOU
în ofertă



05.2



▼ 4. ASPIRATOARE INDUSTRIALE



- M65/100 JET CLEAN
- design compact,
 - zonă de filtrare mare,
 - sistem integrat de curățare a cartușelor

Sistemul de containere cu eliberare rapidă face din M65 / 100 JetClean aspiratorul monofazat ideal pentru aplicații industriale. Versiunea JetClean® este echipată cu un nou sistem care vă permite să curățați cartușul închizând orificiul de admisie și deschizând clapeta filtrului. Sistemul de aspirare împinge fluxul de aer din exterior prin cartuș, asigurând o curățare eficientă și sigură a unității de filtrare.

VAC M65 JET



Tipul dispozitivului	VAC ECO 1	VAC ECO 3	VAC M65 JET	VAC M100 JET	VAC FOX 5,5P	VAC FOX 5,5S	VAC OIL 100
							
Tipul de ventilator	Ventilator cu canal secundar		3 motoare / by-pass		Ventilator cu canal secundar		Ventilator cu canal secundar
Putere motor	2,2 kW	3 kW	3,9 kW	3,9 kW	4 kW	4,3 kW	3 kW
Tensiune	230 V	400 V	230 V	230 V	400 V	400 V	400 V
Eficiență maximă	350 m³/h	420 m³/h	570 m³/h	570 m³/h	520 m³/h	320 m³/h	420 m³/h
Vid maxim	230 mBar	310 mBar	250 mBar	250 mBar	250 mBar	430 mBar	320 mBar
Admisie vid	70 mm	70 mm	50 mm	50 mm	80 mm	80 mm	50 mm
Nivelul de zgomot	72 dB	72 dB	72 dB	72 dB	76 dB	76 dB	78 dB
Clasa de filtrare	M	M	M	M	M	M	-
Cartuș de curățare	manual	manual	Jet Clean	Jet Clean	manual	manual	-
Capacitate rezervor	65 L	65 L	65 L	100 L	100 L	100 L	100 L
Greutate	90 kg	95 kg	80 kg	80 kg	155 kg	155 kg	110 kg
Catalog nr	ED 00 001986	ED 00 03995	ED 00 000065	ED 00 000100	ED 00 055134	ED 00 055159	ED 00 100450

Fiecare aspirator conține un set de curățare de bază - Tuburi și conex

▼ 5. MESE DE SUDURĂ CU VENTILAȚIE



Sistemul de extracție elimină fumul și praful direct din zona de respirație a sudorului prin suprafața de lucru. Un opritor special de scântei sub suprafața de lucru asigură siguranța prin prevenirea pătrunderii scânteiilor în cartușele filtrante. În interiorul unității, filtrarea se realizează prin două cartușe de filtrare ovale cu o suprafață totală de 52 m². Acestea acoperă o suprafață mare de filtrare, rezultând o durată lungă de viață a filtrului. Aceasta înseamnă o întreținere mai puțin frecventă și reduce costurile totale de operare.

MOST DraftMax Basic & DraftMax Ultra

MOST DraftMax Basic este o masă de lucru care asigură extracția și filtrarea pentru aplicații de sudură și rectificare. DraftMax Basic dispune de o grilă de lucru, un sistem de prefiltrare în trei etape pentru o reținere optimă a scântei și două cartușe filtrante principale de unică folosință. Ambele filtre au sertare de praf dedesubt. Un indicator de pe panoul de control indică momentul în care cartușele filtrante trebuie înlocuite. Înălțimea de lucru a mesei downdraft este reglabilă. Înlocuirea filtrului și service-ul pot fi efectuate din față.

Recomandat pentru:

- Ocazional la utilizarea zilnică.
- Aplicații ușoare, cum ar fi șlefuirea, tăierea și sudarea TIG.
- Ateliere mici.
- Școli de sudură

Kit-ul MOST DraftMax Basic constă în:

- A - Amortizor de zgomot/conductă de evacuare
- B - Kit backdraft
- C - Panouri laterale
- D - Grila de lucru
- E - DraftMax | Tabel downdraft

Opțional:

- F - Kit HEPA

MOST DraftMax Ultra este o masă de lucru care asigură extracția și filtrarea pentru aplicații de sudură și rectificare. DraftMax Ultra dispune de o grilă de lucru, un sistem de prefiltrare în trei etape pentru o reținere optimă a scântei și două cartușe filtrante principale cu autocurățare. Ambele sertare sunt situate dedesubt. Sistemul de curățare a filtrelor se activează atunci când presiunea scade, iar filtrele principale au coșuri de gunoi ejectabile atunci când ating o anumită valoare maximă în timpul utilizării (curățare online). Cartușele filtrante sunt curățate individual din interior cu aer comprimat. un avertizor integrat indică momentul în care cartușele filtrante trebuie înlocuite.

Recomandat pentru:

- Utilizare ocazională până la utilizarea zilnică grea.
- Sudori profesioniști.
- Sudare din oțel inoxidabil cu filtru HEPA.

Kit-ul MOST DraftMax Basic constă în:

- A - Amortizor de zgomot/conductă de evacuare
- B - Kit backdraft
- C - Panouri laterale
- D - Grila de lucru
- E - DraftMax | Tabel downdraft

Opțional:

- F - HEPA kit



Tipul dispozitivului	MOST DraftMax Basic Kit	MOST DraftMax Ultra Kit
Capacitate maximă	2500 m³/h	3000 m³/h
Diametrul conexiune	160 mm	160 mm
Compresie maximă	2600 Pa	2600 Pa
Alimentare	400 V/3~/50 Hz	400 V/3~/50 Hz
Puterea motorului	2,2 kW	2,2 kW
Numărul de cartușe filtrante	2 pcs.	2 pcs.
Eficiența filtrării	>99,9%	>99,9%
Suprafata de filtrare	2 x 26 m²	2 x 26 m²
Curățarea automată a cartușelor	Nu	Da
Volumul recipientului pentru praf	90 l	90 l
Dimensiuni (L x L x Î)	1380 x 1005 x 1570 mm	1380 x 1005 x 1570 mm
Dimensiunile suprafeței de lucru (L x l)	1366 x 750 mm	1366 x 750 mm
Greutate	245 kg	255 kg
Sarcina maximă pe picioare/roți	200/150 kg	200/150 kg
Nivel de zgomot	69 dB (A)	69 dB (A)
Catalog nr	E0 00 121112	E0 00 121113

05.3



ECHIPAMENTE COMPLETE PENTRU STAȚIA DE SUDURĂ

SISTEME MODULARE 3D

05.3

CUPRINS

1. Mese originale de asamblare și sudare 3d, sistem modular de prindere	194
2. Scule magnetice industriale	219
3. Menghine din oțel	224

▼ 1. MESE ORIGINALE DE ASAMBLARE ȘI SUDARE 3D, SISTEM MODULAR DE PRINDERE



Mai multe date tehnice
și oferta completă
Catalog Demmeler 2022

Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/i053-14>

O gamă largă de mese și accesorii de asamblare și sudură

- Sistem de fixare modular.
- Pentru fiecare aplicație.
- Masa optimă de sudură 3D cu sistem de prindere crește productivitatea.

Blat de lucru pentru masă

- SOLID – Material de bază cu rezistență ridicată
- DEMONT 760M călit
- Oțel pentru scule până la 760 Vickers
- DEMONT întărit 860M
- Oțel de scule înalt aliat până la 860 Vickers



Posibilități nelimitate de utilizare a accesoriilor sau instrumentelor:

- PROFIEcoLINE PE 28, 16
- PROFIPlusLINE PL 28, 22, 16
- PROFIPremiumLINE PP 28



Alezajele sistemului

O varietate de opțiuni, în funcție de aplicație
și de dimensiunile produsului:

- Sistemul **28** vezi pagina 198
- Sistemul **22** vezi pagina 208
- Sistemul **16** vezi pagina 212



Scală de precizie mm pe marginile mesei



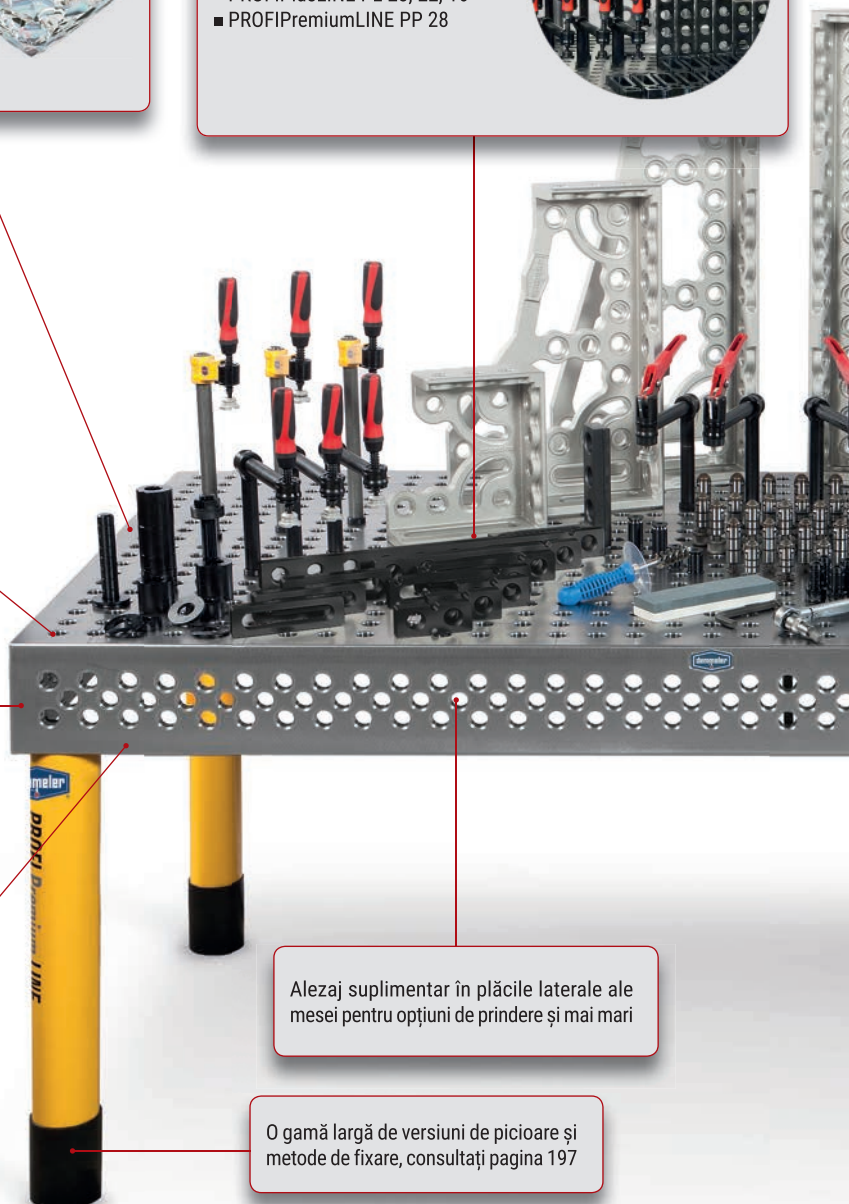
Alezajele / grila sistemului:

- PROFIEcoLINE
- PROFIPusLINE
- PROFIPremiumLINE
- HobbyLINE



Alezaj suplimentar în plăcile laterale ale
mesei pentru opțiuni de prindere și mai mari

O gamă largă de versiuni de picioare și
metode de fixare, consultați pagina 197

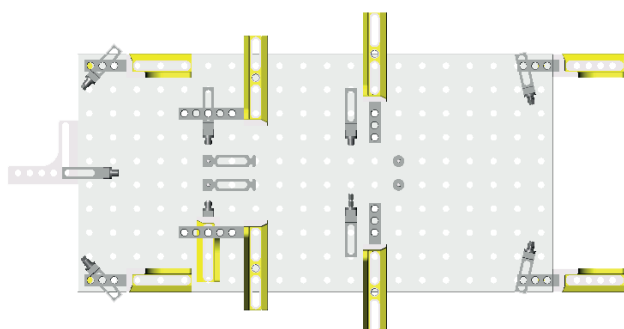




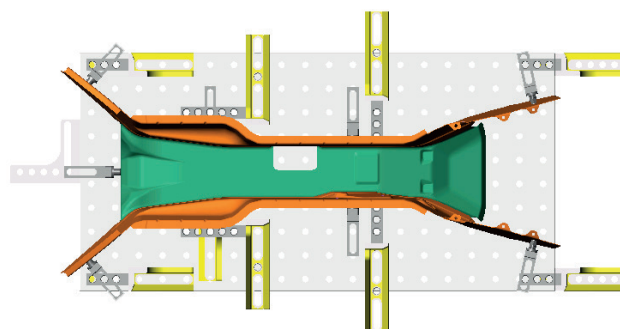
Proiectarea corpurilor de sudură „gata de utilizare” adaptate tipului de producție

Oferim serviciul de proiectare a corpurilor de iluminat și a instrumentelor dedicate adaptate profilului de producție pe baza unui desen 3D pe care îl primim de la client. Pentru proiectare folosim biblioteca de modele 3D a produselor DEMMELER, care permite:

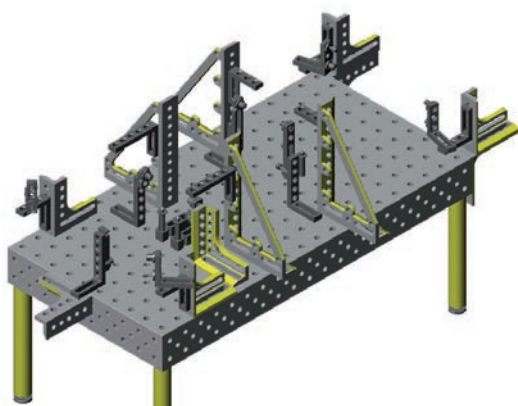
- selectarea clemelor și sculelor în timpul fazei de proiectare,
- proiectarea unui dispozitiv de fixare specific,
- arhivarea tuturor proiectelor necesare.



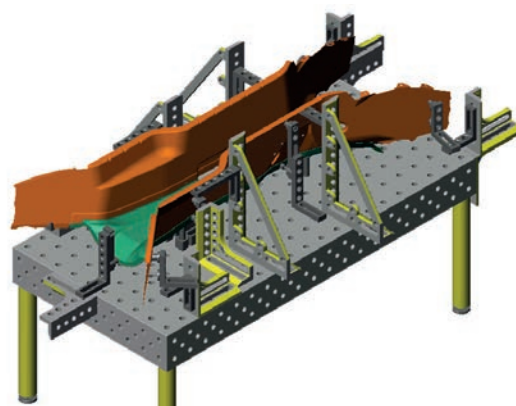
Imaginea corpului cu instrumente - proiecție



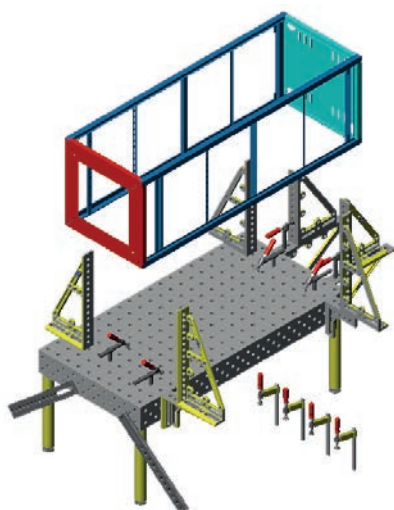
Produs în zona de fixare



Imaginea corpului cu instrumente - desen spațial



Produs în timpul fixării - desen în spațiu 3D



Desen de ansamblu



Desen de ansamblu

05.3



Selectarea blaturilor de lucru și a găurilor de sistem în funcție de profilul de producție și material

Nume	Sistemul	Cerere	Dimensiunea rasterului / scalei	Imagine	Dimensiuni
PROFIEcoLINE (PE28)	28	- Pentru structuri mari și grele - Pentru lucrări de sudură de zi cu zi	- Grătar 100x100 mm - Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei, grătar de 50 mm în rândul de sus și 100 mm în rândurile de mijloc și de jos		
PROFIPlusLINE (PL28)	28	- Pentru structuri mari și grele. - Pentru lucrări de sudură de zi cu zi - Posibilități mai mari de construcție a dispozitivelor	- Grătar diagonal 100x100 mm - Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei, grătar de 50 mm în rândul de sus și 100 mm în rândurile de mijloc și de jos		
PROFIPremiumLINE (PP28)	28	- Pentru structuri mari și grele - Pentru lucrări de sudură de zi cu zi - Posibilități nelimitate de construcție a dispozitivelor	- Grătar 50x50 mm - Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei, grătar de 50 mm în rândul de sus și de jos 100 mm în rândul de mijloc		
HobbyLINE (H28)	28	- Pentru structuri ușoare - Pentru lucrări de sudură de zi cu zi - Pentru ateliere, garaje și școli	- Grătar 100x100 mm - Blat de lucru aprox. 25 mm înălțime cu alezaje sistem D28		
PROFIPlusLINE (PL22)	22	- Pentru aplicații ușoare și medii - Pentru producția cu o singură unitate	- Grătar diagonal 100x100 mm - Model de găurire cu 2 găuri în Ø22 mm plăci laterale de masă cu D22 alezajele sistemului în grătar 50 mm		
PROFIPremiumLINE (PP22)	22	- Pentru aplicații ușoare și medii - Pentru distanțe mici de fixare	- Grătar 50x50 mm - Model de găurire cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D22 în grătar diagonal de 50 mm		
PROFIEcoLINE (PE16)	16	- Pentru aplicații delicate - Pentru lucrări de sudură de zi cu zi - Pentru dimensiuni mici	- Grătar 50x50 mm - Model de găurire cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D16 în grătar diagonal de 50 mm		
PROFIPlusLINE (PL16)	16	- Pentru aplicații delicate - Pentru lucrări de sudură de zi cu zi - Posibilități mai mari de construcție a dispozitivelor	- Grătar diagonal 50x50 mm 3 găuri în plăcile laterale de masă cu D16 alezajele sistemului în grătar diagonal 50 mm		



Tipuri de picioare



Picioare standard

- Picioare pivotante ± 30 mm reglabile fin.
- Ax filetat stabil M30.
- Manșonul pentru picior protejează axul împotriva murdăriei și împiedică ciupirea ansamblului cablu - furtun.
- Potrivit, de asemenea, ca picior de susținere în legătură cu forma U supra-agățată, lungime de 1 m în sus.
- Inclus șurub de montaj cu capăt M24 x 60.
- Vopsire prin pulverizare.



Picioare telescopic

- Picioare pivotante ± 30 mm reglabile fin.
- Ax filetat stabil M30.
- Manșonul pentru picior protejează axul împotriva murdăriei și împiedică ciupirea ansamblului cablu - furtun.
- Interval de reglare telescopic
- 350 mm în trepte de 50 mm.
- Pentru reglarea flexibilă a înălțimii mesei de lucru.
- Inclus șurub de montaj cu capăt M24 x 60.
- Vopsire prin pulverizare.



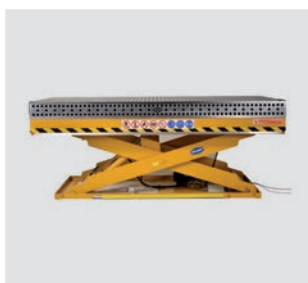
Roată pentru uz intens

- Reglare fină de ± 30 mm.
- Ax stabil filetat M30.
- Manșonul pentru picior protejează axul împotriva murdăriei și împiedică ciupirea ansamblului cablu - furtun.
- Versiune robustă.
- Cu rola de 360°.
- Capacitatea de încărcare max. 600 kg.
- Inclus șurub de montaj cu capăt M24 x 60.
- Vopsire prin pulverizare.



Picioare de ancorare

- Reglare fină de ± 30 mm.
- Ax filetat stabil M30.
- Manșonul pentru picior protejează axul împotriva murdăriei și împiedică ciupirea ansamblului cablu - furtun.
- Pentru fixarea fermă pe podeaua holului împotriva tensiunii, presiunii și schimbării (de exemplu, utilizarea robotului).
- Inclus șurub de montaj cu capăt M24 x 60.
- Pentru ancorarea fermă pe podea.
- 2x ancore de fixare, 2x șuruburi cu capăt M16x40.
- Vopsire prin pulverizare.



Elevatoare foarfecă

- Reglare continuă înălțime variabilă.
- Cu panou de oprire de siguranță.
- Complet adaptat la masa de lucru 3D D28.
- Inclusiv controlul manual.
- Unitate de alimentare internă / externă în funcție de dimensiune.
- Disponibil pentru D28.



Cadru de susținere

- Poziționarea exactă a meselor de lucru 3D este posibilă folosind picioarele furnizate sau în direcția lungime și transversală pe suport și pe fundație.
- Disponibil pentru D28.



Picioare de masă pentru bloc distanțier

- Elemente de conectare între blocul distanțier în formă de U sau masa de lucru 3D și suport și șină de bază.
- Setări diferite înălțimes pot fi adaptate piesei de lucru prin simpla schimbare a picioarelor mesei.
- Disponibil pentru D28.



Picioare schimbător cu roțile

- Mutarea componentelor sistemului instalează această posibilitate fără a utiliza o macara.
- Diferite înălțimi de montaj pot fi adaptate piesei de lucru prin schimbarea simplă a picioarelor mesei.
- Cea mai mare capacitate de încărcare în poziția de lucru datorită sprijinului total al suprafeței piciorului pe șine.
- Disponibil pentru D28.



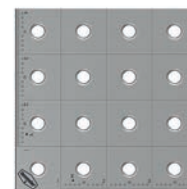
Masă 3D PROFIEcoLINE (PE28)

28

Sistem



- Blatul de lucru cu găuri de sistem D28 într-o grilă dublă de 100 x 100 mm.
- Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei, cu alezaje sistem D28 în grătar de 50 mm în rândul de sus și 100 mm în rândurile de mijloc și de jos, care măresc semnificativ opțiunile de extindere și fixare.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional în versiunea călită DEMONT 760 M și DEMONT 860 M.
- Toate alezajele sistemului au un nou teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate superioară.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Îmbunătățirea armăturii mesei cu nervuri suplimentare.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y pe întreaga lungime, distanță de 100 mm.
- Scalare de precizie cu gradare milimetrică, disponibilă în toate versiunile.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare de masă cu reglaj fin, design rotund cu picior pivotant.



05.3

Blat de lucru PROFIEcoLINE (PE)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	Hardened DEMONT 760 M	Hardened DEMONT 860 M
	1000	1000	200	330	-	-	PE28-01001-000	PE28-01001-500	PE28-01001-700
	1200	800	200	310	-	-	PE28-11019-000	PE28-11019-500	PE28-11019-700
	1200	1200	200	430	-	-	PE28-01056-000	PE28-01056-500	PE28-01056-700
	1500	1000	200	450	-	-	PE28-01011-000	PE28-01011-500	PE28-01011-700
	1500	1500	200	610	-	-	PE28-01031-000	PE28-01031-500	PE28-01031-700
	2000	1000	200	570	-	-	PE28-01002-000	PE28-01002-500	PE28-01002-700
	2000	2000	200	1100	-	-	PE28-01006-000	PE28-01006-500	PE28-01006-700
	2400	1200	200	820	-	-	PE28-01003-000	PE28-01003-500	PE28-01003-700
	3000	1500	200	1180	-	-	PE28-01004-000	PE28-01004-500	PE28-01004-700
	4000	2000	200	2090	-	-	PE28-01005-000	PE28-01005-500	PE28-01005-700
	4800	2400	200	2980	-	-	PE28-11085-000	PE28-11085-500	PE28-11085-700

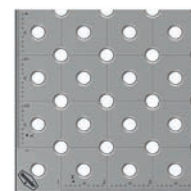
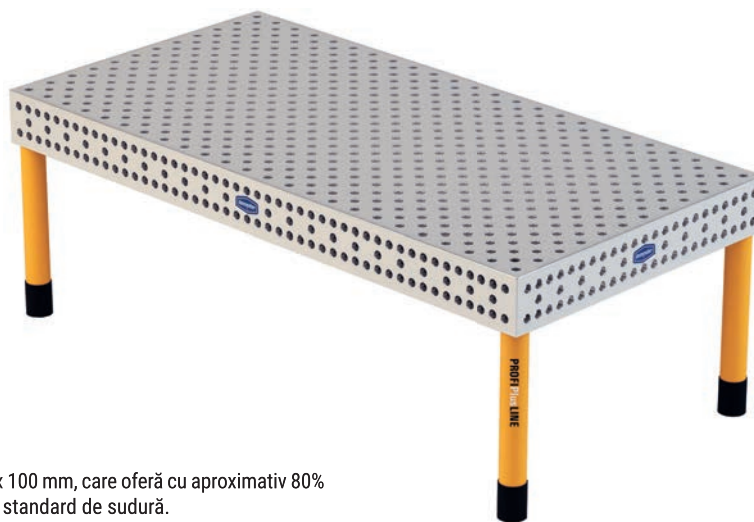
Picioarele mesei (standard) PROFIEcoLINE (PE)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	DEMONT 760 M călit	DEMONT 860 M călit
	1000	1000	850 ±30	364	12 000	4	PE28-01001-001	PE28-01001-011	PE28-01001-021
	1200	800	850 ±30	344	12 000	4	PE28-11019-001	PE28-11019-011	PE28-11019-021
	1200	1200	850 ±30	464	12 000	4	PE28-01056-001	PE28-01056-011	PE28-01056-021
	1500	1000	850 ±30	484	12 000	4	PE28-01011-001	PE28-01011-011	PE28-01011-021
	1500	1500	850 ±30	644	12 000	4	PE28-01031-001	PE28-01031-011	PE28-01031-021
	2000	1000	850 ±30	604	12 000	4	PE28-01002-001	PE28-01002-011	PE28-01002-021
	2000	2000	850 ±30	1134	12 000	4	PE28-01006-001	PE28-01006-011	PE28-01006-021
	2400	1200	850 ±30	854	12 000	4	PE28-01003-001	PE28-01003-011	PE28-01003-021
	3000	1500	850 ±30	1231	18 000	6	PE28-01004-001	PE28-01004-011	PE28-01004-021
	4000	2000	850 ±30	2141	18 000	6	PE28-01005-001	PE28-01005-011	PE28-01005-021
	4800	2400	850 ±30	3074	33 000	11	PE28-11085-001	PE28-11085-011	PE28-11085-021



Masă 3D PROFIPlusLINE (PL28)

28

Sistem



- Blat de lucru cu găuri de sistem D28 într-un grătar dublu de 100 x 100 mm, care oferă cu aproximativ 80% mai multe opțiuni de prindere decât PROFIECOLINE și mesele standard de sudură.
- Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D28, grătar de 50 mm în rândul de sus și de jos și 100 mm în rândul de mijloc, care aproape că dublează opțiunile de dilatare și fixare.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional în versiunea călită DEMONT 760 M și DEMONT 860 M.
- Toate alezajele sistemului cu un nou țesitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Îmbunătățirea armăturii mesei cu nervuri suplimentare.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y pe întreaga lungime, distanță de 100 mm.
- Scalare de precizie cu gradare milimetrică, disponibilă în toate versiunile.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare de masă cu reglaj fin, design rotund cu picior pivotant.

05.3

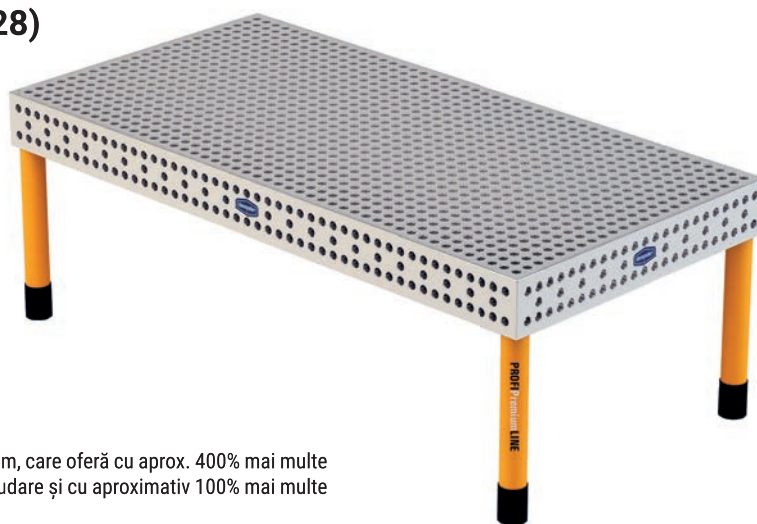
Blat de lucru PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	Hardened DEMONT 760 M	Hardened DEMONT 860 M
	1000	1000	200	310	-	-	PL28-01001-000	PL28-01001-500	PL28-01001-700
	1200	800	200	300	-	-	PL28-11019-000	PL28-11019-500	PL28-11019-700
	1200	1200	200	410	-	-	PL28-01056-000	PL28-01056-500	PL28-01056-700
	1500	1000	200	430	-	-	PL28-01011-000	PL28-01011-500	PL28-01011-700
	1500	1500	200	590	-	-	PL28-01031-000	PL28-01031-500	PL28-01031-700
	2000	1000	200	550	-	-	PL28-01002-000	PL28-01002-500	PL28-01002-700
	2000	2000	200	1050	-	-	PL28-01006-000	PL28-01006-500	PL28-01006-700
	2400	1200	200	790	-	-	PL28-01003-000	PL28-01003-500	PL28-01003-700
	3000	1500	200	1150	-	-	PL28-01004-000	PL28-01004-500	PL28-01004-700
	4000	2000	200	1980	-	-	PL28-01005-000	PL28-01005-500	PL28-01005-700
	4800	2400	200	2830	-	-	PL28-11085-000	PL28-11085-500	PL28-11085-700

Picioarele mesei (standard) PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	Hardened DEMONT 760 M	Hardened DEMONT 860 M
	1000	1000	850 ±30	344	12 000	4	PL28-01001-001	PL28-01001-011	PL28-01001-021
	1200	800	850 ±30	334	12 000	4	PL28-11019-001	PL28-11019-011	PL28-11019-021
	1200	1200	850 ±30	444	12 000	4	PL28-01056-001	PL28-01056-011	PL28-01056-021
	1500	1000	850 ±30	464	12 000	4	PL28-01011-001	PL28-01011-011	PL28-01011-021
	1500	1500	850 ±30	624	12 000	4	PL28-01031-001	PL28-01031-011	PL28-01031-021
	2000	1000	850 ±30	584	12 000	4	PL28-01002-001	PL28-01002-011	PL28-01002-021
	2000	2000	850 ±30	1084	12 000	4	PL28-01006-001	PL28-01006-011	PL28-01006-021
	2400	1200	850 ±30	824	12 000	4	PL28-01003-001	PL28-01003-011	PL28-01003-021
	3000	1500	850 ±30	1201	18 000	6	PL28-01004-001	PL28-01004-011	PL28-01004-021
	4000	2000	850 ±30	2031	18 000	6	PL28-01005-001	PL28-01005-011	PL28-01005-021
	4800	2400	850 ±30	2925	33 000	11	PL28-11085-001	PL28-11085-011	PL28-11085-021

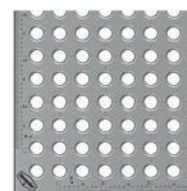


Masă 3D PROFIPremiumLINE (PP28)

28 Sistem



- Blatul de lucru cu găuri de sistem D28 în grătarul de 50 x 50 mm, care oferă cu aprox. 400% mai multe opțiuni de prindere decât PROFIEcoLINE și mesele tipice de sudare și cu aproximativ 100% mai multe opțiuni de prindere decât PROFIPlusLINE.
- Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezaje sistemului D28, grătar de 50 mm în rândul de sus și de jos și 100 mm în rândul de mijloc, care aproape că dublează opțiunile de dilatare și fixare.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional în versiunea călită DEMONT 760 M și DEMONT 860 M.
- Toate alezajele sistemului cu un nou țesitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Îmbunătățirea armăturii mesei cu nervuri suplimentare.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y pe întreaga lungime, distanță de 100 mm.
- Scalare de precizie cu gradare milimetrică, disponibilă în toate versiunile.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare de masă cu reglaj fin, design rotund cu picior pivotant.



05.3

Blat de lucru PROFIPremiumLINE (PP)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	DEMONT 760 M călit	DEMONT 760 M călit
	1000	1000	200	290	-	-	PP28-01001-000	PP28-01001-500	PP28-01001-700
	1200	800	200	280	-	-	PP28-11019-000	PP28-11019-500	PP28-11019-700
	1200	1200	200	380	-	-	PP28-01056-000	PP28-01056-500	PP28-01056-700
	1500	1000	200	390	-	-	PP28-01011-000	PP28-01011-500	PP28-01011-700
	1500	1500	200	530	-	-	PP28-01031-000	PP28-01031-500	PP28-01031-700
	2000	1000	200	500	-	-	PP28-01002-000	PP28-01002-500	PP28-01002-700
	2000	2000	200	1000	-	-	PP28-01006-000	PP28-01006-500	PP28-01006-700
	2400	1200	200	710	-	-	PP28-01003-000	PP28-01003-500	PP28-01003-700
	3000	1500	200	1010	-	-	PP28-01004-000	PP28-01004-500	PP28-01004-700
	4000	2000	200	1780	-	-	PP28-01005-000	PP28-01005-500	PP28-01005-700
	4800	2400	200	2550	-	-	PP28-11085-000	PP28-11085-500	PP28-11085-700

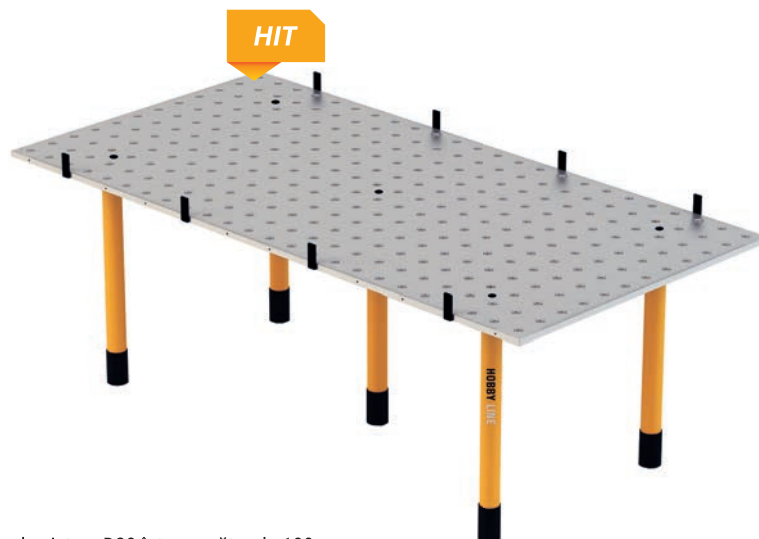
Picioarele mesei standard PROFIPremiumLINE (PP)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	Hardened DEMONT 760 M	Hardened DEMONT 860 M
	1000	1000	850 ±30	324	12 000	4	PP28-01001-001	PP28-01001-011	PP28-01001-021
	1200	800	850 ±30	314	12 000	4	PP28-11019-001	PP28-11019-011	PP28-11019-021
	1200	1200	850 ±30	414	12 000	4	PP28-01056-001	PP28-01056-011	PP28-01056-021
	1500	1000	850 ±30	424	12 000	4	PP28-01011-001	PP28-01011-011	PP28-01011-021
	1500	1500	850 ±30	564	12 000	4	PP28-01031-001	PP28-01031-011	PP28-01031-021
	2000	1000	850 ±30	534	12 000	4	PP28-01002-001	PP28-01002-011	PP28-01002-021
	2000	2000	850 ±30	1034	12 000	4	PP28-01006-001	PP28-01006-011	PP28-01006-021
	2400	1200	850 ±30	744	12 000	4	PP28-01003-001	PP28-01003-011	PP28-01003-021
	3000	1500	850 ±30	1061	18 000	6	PP28-01004-001	PP28-01004-011	PP28-01004-021
	4000	2000	850 ±30	1831	18 000	6	PP28-01005-001	PP28-01005-011	PP28-01005-021
	4800	2400	850 ±30	2644	33 000	11	PP28-11085-001	PP28-11085-011	PP28-11085-021



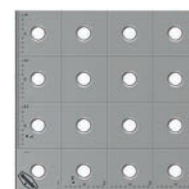
Blat de lucru HobbyLINE (H28)

28

Sistem



- Alternativă rentabilă pentru sarcini reduse.
- Blat de lucru aprox. într-o înălțime dublă de 25 mm cu alezaje de sistem D28 într-un grătar de 100 x 100 mm.
- Accesorii pentru E (EcoLINE), D (PlusLINE), P (PremiumLINE) pot fi utilizate pe blatul de lucru.
- Alezaje filetate M8 pe toate cele patru laturi ale blatului, inclusiv 8 opritoare externe cu șurub.
- Toate alezajele sistemului cu un nou teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare de masă cu reglaj fin, design rotund cu picior pivotant



05.3

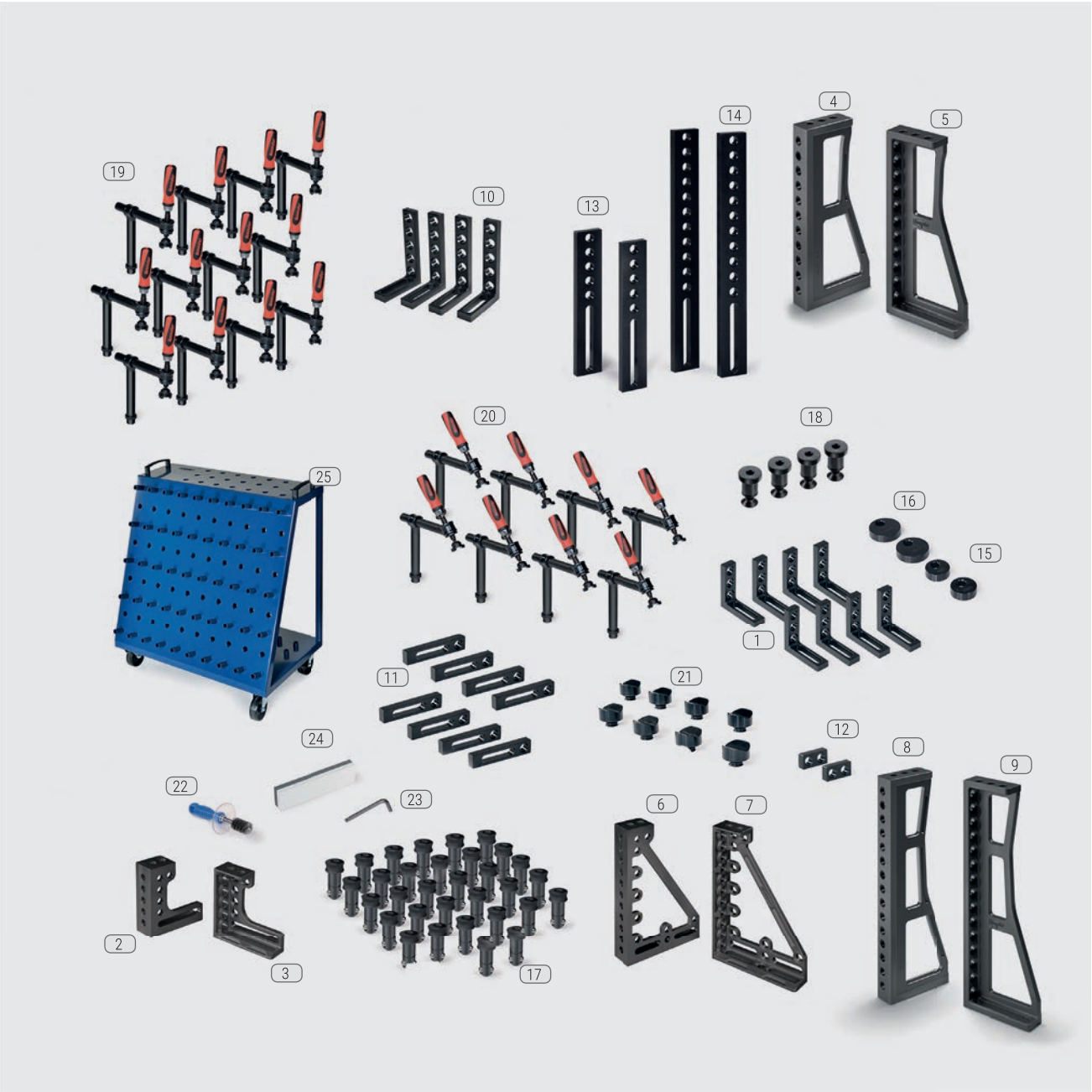
Blat de lucru HobbyLINE (H)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător
							Standard
	1000	1000	25	180	-	-	H28-01001-000
	1200	800	25	180	-	-	H28-11019-000
	1200	1200	25	260	-	-	H28-01056-000
	1500	1000	25	270	-	-	H28-01011-000
	2000	1000	25	360	-	-	H28-01002-000
	2400	1200	25	510	-	-	H28-01003-000

Picioarele mesei standard HobbyLINE (H)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător
							Standard
	1000	1000	850 ±30	204	600	4	H28-01001-001
	1200	800	850 ±30	204	600	4	H28-11019-001
	1200	1200	850 ±30	284	600	4	H28-01056-001
	1500	1000	850 ±30	300	600	5	H28-01011-001
	2000	1000	850 ±30	390	600	5	H28-01002-001
	2400	1200	850 ±30	540	600	5	H28-01003-001



Seturi PROFIEcoLINE

28 Sistem



Denumire set	Numărul de elemente	Codul articolului
PROFIEcoLINE E710	32	E28-52000-710
PROFIEcoLINE E720	52	E28-52000-720
PROFIEcoLINE E730	74	E28-52000-730
PROFIEcoLINE E740	104	E28-52000-740



Nr.	Conținutul seturilor PROFIEcoLINE	E710	E720	E730	E740	Codul articolului
1	Unghiul de fixare și amplasare 175 x 175 x 50 mm	4	4	4	8	PE28-03001-000
2	Unghiul de fixare și amplasare 300 x 275 mm - dreapta		1	1	1	PL28-03002-000
3	Unghiul de fixare și amplasare 300 x 275 mm - stânga		1	1	1	PL28-03002-001
4	Unghiul de fixare și amplasare PE 600 x 275 x 80 mm - dreapta			1		PE28-03003-000
5	Unghiul de fixare și amplasare PE 600 x 275 x 80 mm - stânga			1		PE28-03003-001
6	Unghiul de fixare și amplasare 600 x 375 mm - dreapta				1	PL28-03003-000
7	Unghiul de fixare și amplasare 600 x 375 mm - stânga				1	PL28-03003-001
8	Unghiul de fixare și amplasare PE 800 x 275 x 80 mm - dreapta				1	PE28-03004-000
9	Unghiul de fixare și amplasare PE 800 x 275 x 80 mm - stânga				1	PE28-03004-001
10	Unghiul de fixare și amplasare 275 x 175 x 50 mm		2	4	4	PE28-03008-000
11	ECO universal Stop / mare 225 x 50 x 25 mm	4	4	8	8	E28-05001-000
12	ECO Universal Stop / mic 100 x 50 x 25 mm	2	2	2	2	E28-05002-000
13	ECO Stop – Bandă L 500 - 500 x 100 x 25 mm		2	2	2	E28-05003-000
14	ECO Stop – Bandă L 800 - 800 x 100 x 25 mm			2	2	E28-05003-001
15	Disc de blocare ECO - 25-50 mm		2	2	2	E28-05013-000
16	Disc de blocare ECO - 25-75 mm	2	2	2	2	E28-05013-001
17	Șuruburi ECO Line / scurte - Ø28 x 95 mm	12	18	24	32	E28-06001-000
18	Șuruburi de conectare ECO cu șurub și șaiă - Ø28 x 45 mm				4	E28-06003-000
19	Clema ECO cu șurub 180 ° cu ax	6	8	10	12	E28-07005-000
20	Clemă cu șurub variabilă ECO 45 ° cu ax		4	4	8	E28-07009-000
21	ECO V - amplasare bloc Ø58 mm - 130 ° - pentru tuburi de până la Ø70 mm			4	8	E28-09003-000
22	Perie rotundă ECO pentru găuri Ø28 mm	1	1	1	1	E28-10002-000
23	Cheie imbus cu cap cu bilă ECO AF8	1	1	1	1	E28-10008-000
24	Piatra de bancă ECO pentru curățare				1	E28-10007-000
25	Cărucior ECO pentru scule - L x Î x A = 1000 x 650 x 1010 mm				1	E28-11001-000
	Total	32	52	74	104	

Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!



Seturi PROFIPlusLINE

28 Sistem



Denumire set	Numărul de elemente	Cod producător
PROFIPlusLINE D710	44	D28-52000-710
PROFIPlusLINE D720	81	D28-52000-720
PROFIPlusLINE D730	120	D28-52000-730
PROFIPlusLINE D740	168	D28-52000-740



Nr.	Conținutul seturilor PROFIEcoLINE	D710	D720	D730	D740	Codul articolului
1	Unghiul de fixare și amplasare 175 x 175 x 50 mm (orificiu / fantă)	4	4	4	8	PE28-03001-000
2	Unghiul de fixare și amplasare / mic 175 x 75 x 50 mm, scala pe ambele părți		2	4	4	D28-03001-005
3	Unghiul de fixare și amplasare EN 300 x 275 mm - dreapta		2	1	1	PL28-03002-000
4	Unghiul de fixare și amplasare EN 300 x 275 mm - stânga		2	1	1	PL28-03002-001
5	Unghiul de fixare și amplasare EN 600 x 375 mm - dreapta			1	1	PL28-03003-000
6	Unghiul de fixare și amplasare EN 600 x 375 mm - stânga			1	1	PL28-03003-001
7	Unghiul de fixare și amplasare EN 800 x 375 mm - dreapta				1	PL28-03004-000
8	Unghiul de fixare și amplasare EN 800 x 375 mm - stânga				1	PL28-03004-001
9	Pivot universal și unghi de înclinare (0-225°) 475 x 100 x 100 mm - dreapta				1	D28-03007-000
10	Unghiul de fixare și amplasare 275 x 175 x 50 mm	2	2	4	4	PE28-03008-000
11	Universal Stop / mare 225 x 50 x 25 mm	4	2	4	8	D28-05001-000
12	Stop - Bandă L 500 - 500 x 100 x 25 mm		4	2	2	D28-05003-000
13	Stop - Bandă L 800 - 800 x 100 x 25 mm			2	2	D28-05003-001
14	Stop - Bandă L 1000 - 1000 x 100 x 25 mm				2	D28-05003-008
15	Turn de prindere multiplă și suport Ø55 mm - înălțime 1000 mm				2	D28-05006-000
16	Braț de fixare compensator cu ax de alezare - amplasare Ø55 mm, forță de strângere 20 kN, AF14				2	D28-05007-000
17	Universal Stop L 300 x 50 x 25 mm	2	4	4	4	D28-05009-000
18	Disc de localizare Ø75 - dimensiune oprire 25-50 mm, continuu			2	2	D28-05013-000
19	Disc de localizare Ø100 - dimensiune oprire 25-75 mm, continuu		2	2	2	D28-05013-001
20	Șablon de setare a unghiului, scară pe ambele părți, 0-90°, 15°, 30°, 45°, 60°			2		D28-05013-010
21	Oprire decalare - 150 x 50 x 25 mm, scala pe ambele părți	4	4	4	4	D28-05015-000
22	PC - șurub / scurt - Ø28-0,02, AF 14, interval de fixare 41-47 mm, 25/200 kN	12	20	24	36	D28-06001-000
23	PC-șurub / lung - Ø28-0,02, AF 14, interval de fixare 66-72 mm, 25/200 kN			2	4	D28-06002-000
24	Șurub de oprire și poziționare Ø28 / 40 x 74 mm	6	10	12	16	D28-06009-000
25	Clemă oscilantă compensatoare 150 mm cu ax		2	2	2	D28-07001-000
26	Clemă oscilantă compensatoare 200 mm cu ax	4	2	2	4	D28-07002-000
27	Fixare cu șurub 180 ° cu ax - tub vertical 220 mm		4	4	4	D28-07005-000
28	Fixare cu șurub 180 ° cu ax - tub vertical 350 mm		4	4	4	D28-07005-014
29	Fixare cu șurub 180 ° cu cilindru de prindere rapidă - tub vertical de 350 mm			4	4	D28-07005-015
30	Fixare cu șurub 180 ° cu ax - tub vertical 500 mm				4	D28-07005-033
31	Fixare cu șurub vertical 90° - tub vertical 260 mm		2	4	4	D28-07008-000
32	Fixare cu șurub vertical 45° cu șurub de reglare - tub vertical 220 mm	4	4	4	4	D28-07009-000
33	Fixare cu șurub vertical 45° cu șurub de reglare - tub vertical 350 mm			4	4	D28-07009-011
34	Punte de prindere 2P cu 2 știfturi cu bile și 2 plăci de fixare din oțel - Ø 170 x35 x 35 mm				2	D28-07018-000
35	Set distanțiere de 11 bucăți - Ø50 x 125 mm, compensare înălțime 5-100 mm creștere 1 mm		2	2	4	D28-09001-000
36	Set distanțiere cu filet - Ø50 x 125 mm, compensare înălțime 22-105 mm, continuu			2	4	D28-09001-005
37	V - amplasare bloc oțel înnegrit Ø58 mm - 130 ° - pentru tuburi de până la Ø70 mm			8	8	D28-09003-000
38	Perie cu găuri rotunde Ø28 x260 mm, cu capac de protecție, pentru curățarea alezajului sistemului	1	1	1	1	D28-10002-000
39	Flacon pompă cu 1l de spray ecologic anti-stropire				1	D00-10005-000
40	Piatra pentru banc 200x50x25 mm - 2 fețe pentru întreținerea suprafeței sistemului		1	1	1	D00-10007-000
41	Cheie hexagonală la capăt cu bile AF14 x 150 mm				1	D28-10008-000
42	Conector de masă D16 / D28 -t pentru cabluri de 50-70 mm², încărcare de până la 500 A			1	1	D00-10009-000
43	Instrument de extracție - 250 x 40 mm, AF14	1	1	1	1	D00-10016-001
44	4 Cărucior pentru scule - L x Î x A = 1000 x 650 x 1010 mm				1	D28-11001-000
	Împreună:	44	81	120	168	

Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!



PROFIPremiumLINE sets

28 Sistem



Denumire set	Numărul de elemente	Codul articolului
PROFIPremiumLINE P710	46	P28-52000-710
PROFIPremiumLINE P720	77	P28-52000-720
PROFIPremiumLINE P730	122	P28-52000-730
PROFIPremiumLINE P740	158	P28-52000-740



Nr.	Conținutul seturilor PROFIPremiumLINE	P710	P720	P730	P740	Codul articolului
1	Unghiul de fixare și amplasare PP, dreapta 300 x 275 mm - călit	1	1	1	1	P28-03002-000
2	Unghiul de fixare și amplasare PP 300 x 275 mm - stânga	1	1	1	1	P28-03002-001
3	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 600 x 375 mm - dreapta		1	1	1	P28-03003-002
4	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 600 x 375 mm - stânga		1	1	1	P28-03003-003
5	Unghiul de fixare și amplasare 175 x 175 x 50 mm (alezaj / gaură ovală)	4	4	4	4	PE28-03001-000
6	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 800 x 375 mm - dreapta			1	1	P28-03004-000
7	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 800 x 375 mm - stânga			1	1	P28-03004-001
8	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 1200 x 375 mm - dreapta				1	P28-03009-000
9	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 1200 x 375 mm - stânga				1	PL28-03009-001
10	Unghiul de fixare și amplasare / mic 175 x 75 x 50 mm - scala pe ambele părți		2	4	4	D28-03001-005
11	Unghiul de fixare și amplasare 200 x 225 mm - călit (alezaj / gaură ovală)			2	2	PL28-03001-015
12	Suport unghiular PP, 200 x 200 x 75 mm - călit la dreapta			1		D28-05013-011
13	Suport unghiular PP, 200 x 200 x 75 mm - călit stânga			1		D28-05013-012
14	Unghiul de fixare și amplasare 250 x 300 x 50 x 150 mm ALU-TYYAN (alezaj/alezaj / gaură ovală)		2	2	2	PP28-03001-017
15	Suport unghiular PP, 200 x 200 x 75 mm - călit la dreapta				1	P28-05013-011
16	Suport unghiular PP, 200 x 200 x 75 mm - călit stânga				1	P28-05013-012
17	Pivot universal și unghi de înclinare ALU - TYTAN (0-225 °) - dreapta				1	D28-03007-004
18	Pivot universal și unghi de înclinare ALU - TYTAN (0-225 °) - stânga				1	D28-03007-005
19	Stop universal / mare cu piston 225 x 50 x 25 mm			4	4	D28-05001-001
20	Stop universal cu scala de 225 x 50 x 25 mm	4	4	4	4	D28-05001-010
21	Stop - bandă L500 - 500 x 100 x 25 mm	2	2	2	2	D28-05003-000
22	Stop - bandă L800 - 800 x 100 x 25 mm		2	2	2	D28-05003-001
23	Stop - Bandă L1000 - 1000 x 100 x 25 mm			2	2	D28-05003-008
24	Disc de localizare Ø75 - dimensiune oprire 25-50 mm, continuu			2	2	D28-05013-000
25	Disc de localizare Ø100 - dimensiune oprire 25-75 mm, continuu		2	2	2	D28-05013-001
26	Oprir decalare 150 x 50 x 25 mm - scala pe ambele părți	4	4	8	8	D28-05015-000
27	Șurub PPC / scurt - Ø28-0,02, AF 14, suport de suprafață complet pentru transmisia optimă a forței	12	20	24	36	D28-06025-000
28	Șurub PPC / lung - Ø28-0,02, AF 14, suport de suprafață complet pentru transmisia optimă a forței				4	D28-06026-000
29	Șurub de oprire și poziționare Ø28 / 40 x 74 mm	6	10	12	16	D28-06009-000
30	Clemă oscilantă compensatoare 150 mm cu cilindru de prindere rapidă			2	2	D28-07001-001
31	Clemă oscilantă compensatoare 200 mm cu ax	2	2	2	2	D28-07002-000
32	Clemă cu șurub de 180° cu ax - vertical de 220 mm	4				D28-07005-000
33	Clemă cu șurub de 180° cu ax - tub vertical de 350 mm		4	4	4	D28-07005-014
34	Fixare cu șurub 180° cu cilindru de prindere rapidă - tub vertical de 350 mm			4	4	D28-07005-015
35	Clemă cu șurub de 180° cu ax - tub vertical de 500 mm		4	4	4	D28-07005-033
36	Clemă cu șurub variabil de 45° cu șurub de reglare - tub vertical de 350 mm		2	2	2	D28-07009-011
37	Fixare cu șurub 40° cu cilindru de prindere rapidă - tub vertical de 350 mm			2	2	D28-07009-012
38	Performanță - clemă, inclusiv ax - tub vertical 250 mm, unghi reglabil ± 50°	4	4	4	4	D28-07009-033
39	Performanță - clemă cu cilindru de prindere cu acțiune rapidă - tub vertical de 250 mm, reglabil în unghi ± 50°				4	D28-07009-035
40	Set distanțiere de 11 bucăți - Ø50 x 125 mm, compensare înălțime 5-100 mm creștere 1 mm				4	D28-09001-000
41	Set distanțiere cu filet - Ø50 x 125 mm, compensare înălțime 22-105 mm, continuu		2	4	4	D28-09001-005
42	V = amplasare bloc oțel înnegrit Ø58 mm - 130° - pentru tuburi de până la Ø70 mm			8	8	D28-09003-000
43	Perie rotundă Ø28 x 260 mm, cu capac de protecție	1	1	1	1	D28-10002-000
44	Flacon pompă cu 1l de spray ecologic anti-stropire				1	D00-10005-000
45	Piatra pentru banc 200x50x25 mm, 2 fețe pentru curățare		1	1	1	D00-10007-000
46	Cheie cu bilă și hexagonală AF14x150				1	D28-10008-000
47	Conector de masă D16 / D28 - pentru cabluri de 50-70 mm², încărcare de până la 500 A			1	1	D00-10009-000
48	Instrument de extracție - 250x40 mm, AF14	1	1	1	1	D00-10016-001
49	Cărucior pentru scule - L x Î x A = 1000 x 650 x 1010 mm				1	D28-11001-000
50	Set de șurubelnițe într-o husă de transport				1	D28-13050-000
	Împreună:	46	77	122	158	

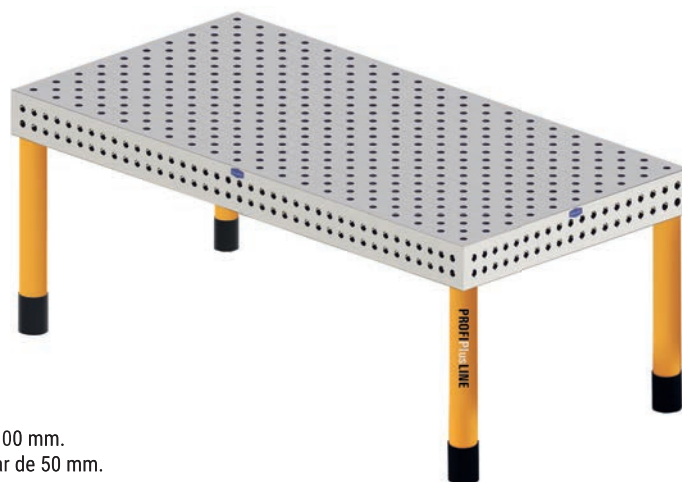
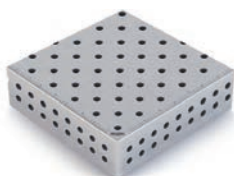
Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!



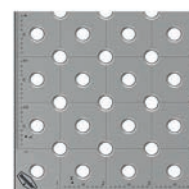
Masă 3D PROFIPlusLINE (PL22)

22

Sistem



- Blat de lucru cu găuri de sistem Ø22 într-un grătar diagonal de 100 x 100 mm.
- 2 rânduri de găuri pe laturile mesei cu orificiile sistemului D22 în grătar de 50 mm.
- Toate dimensiunile mesei sunt în versiunea călită DEMONT 760 M.
- Toate alezajele sistemului cu teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Îmbunătățirea armăturii mesei prin nervuri suplimentare.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y, distanță de 100 mm.
- Scalare de precizie cu diviziune milimetrică, disponibilă și cu alte versiuni.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare rotunde cu reglaj fin.



Blat de lucru PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	1000	150	210	-	-	PL22-01001-000	PL22-01001-500
	2000	1000	150	375	-	-	PL22-01002-000	PL22-01002-500
	2400	1200	150	535	-	-	PL22-01003-000	PL22-01003-500
	3000	1500	150	785	-	-	PL22-01004-000	PL22-01004-500

Picioarele mesei (standard) PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	1000	850 ±30	244	12 000	4	PL22-01001-001	PL22-01001-011
	2000	1000	850 ±30	409	12 000	4	PL22-01002-001	PL22-01002-011
	2400	1200	850 ±30	569	12 000	4	PL22-01003-001	PL22-01003-011
	3000	1500	850 ±30	836	18 000	6	PL22-01004-001	PL22-01004-011



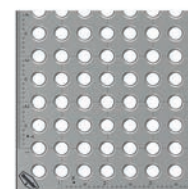
Masă 3D PROFIPremiumLINE (PP22)

22

Sistem



- Blat de lucru cu găuri de sistem Ø22 într-un grătar de 50 x 50 mm, ceea ce oferă aproximativ 200% mai multe opțiuni de prindere decât PROFIPlusLINE.
- Model de găurire cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D22 în grătar diagonal de 50 x 50 mm Aceasta dublează opțiunile de expansiune și de prindere.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional cu versiunea calitate DEMONT 760 M.
- Toate alezajele sistemului cu teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Îmbunătățirea armăturii mesei prin nervuri suplimentare.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y, distanță de 100 mm.
- Scalare de precizie cu diviziune milimetrică, disponibilă și cu alte versiuni.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare rotunde cu reglaj fin. Design rotund cu picior pivotant.



05.3

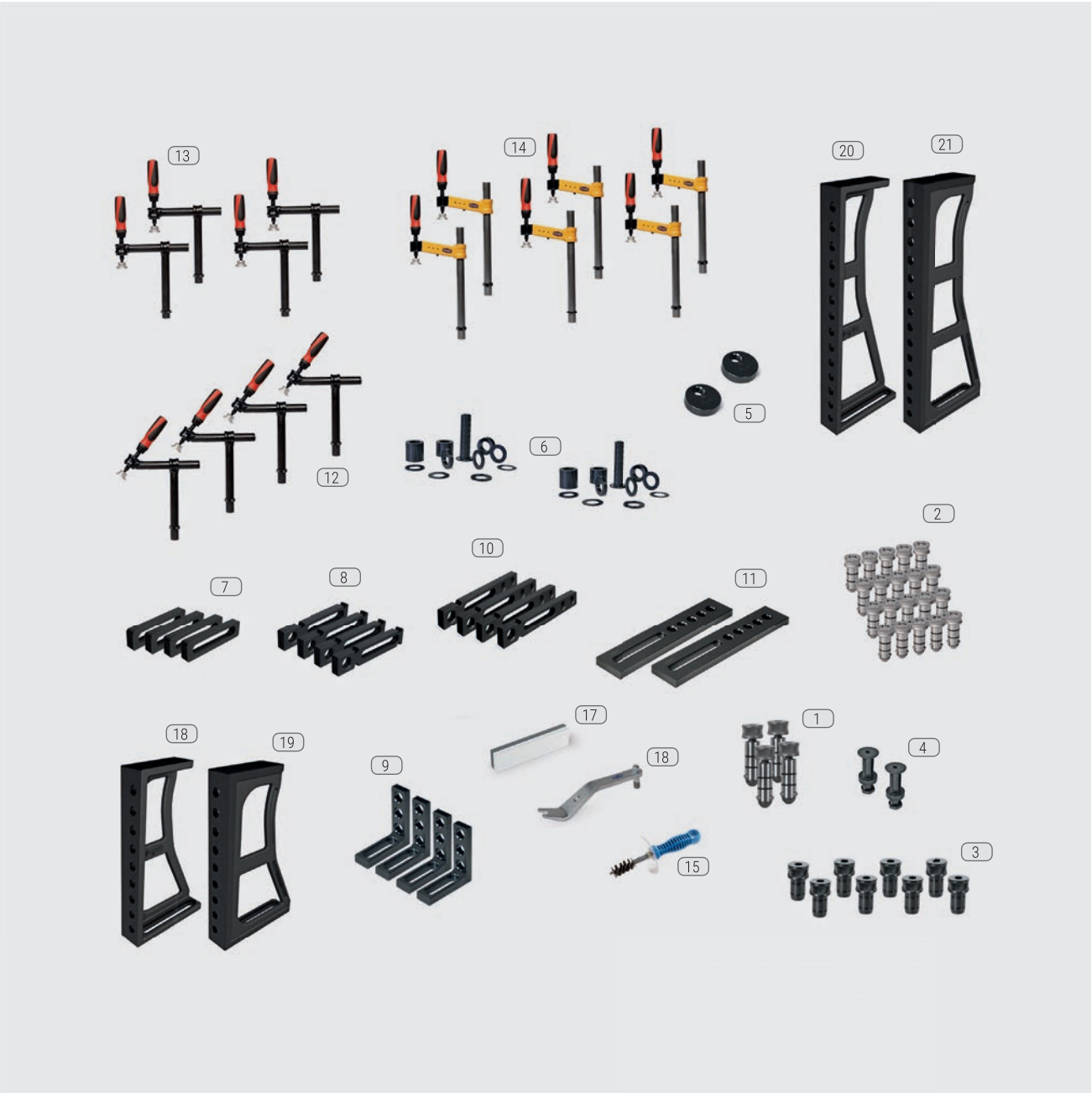
Blat de lucru PROFIPremiumLINE (PP)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M calit
	1000	1000	150	200	-	-	PP22-01001-000	PP22-01001-500
	2000	1000	150	350	-	-	PP22-01002-000	PP22-01002-500
	2400	1200	150	500	-	-	PP22-01003-000	PP22-01003-500
	3000	1500	150	735	-	-	PP22-01004-000	PP22-01004-500

Picioarele mesei (standard) PROFIPremiumLINE (PP)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M calit
	1000	1000	850 ±30	234	12 000	4	PP22-01001-001	PP22-01001-011
	2000	1000	850 ±30	423	12 000	4	PP22-01002-001	PP22-01002-011
	2400	1200	850 ±30	534	12 000	4	PP22-01003-001	PP22-01003-011
	3000	1500	850 ±30	786	18 000	6	PP22-01004-001	PP22-01004-011



Seturi PROFIPlusLINE

22 Sistem



Denumire set	Numărul de elemente	Codul articolului
PROFIPlusLINE D710	26	D22-52000-710
PROFIPlusLINE D720	57	D22-52000-720
PROFIPlusLINE D730	77	D22-52000-730



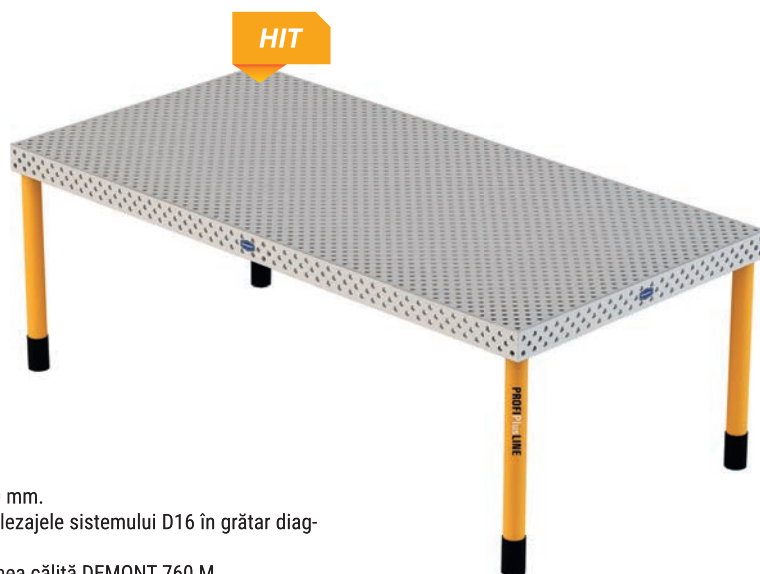
Nr.	Conținutul seturilor PROFILusLINE	D710	D720	D730	Codul articolului
1	Șurub PCC / lung - Ø22, AF 10, interval de prindere 49-52 mm			4	D22-06026-000
2	Șurub EcoLINE / scurt - Ø22, AF 6, interval de prindere 31-34 mm	10	16	20	E22-06025-000
3	Șurub de oprire și poziționare Ø22/31 x 52 mm		6	8	D22-06009-000
4	Set distanțiere cu filet - Ø45 x 125 mm, compensare pe înălțime 22-105 mm, continuu		2	2	D22-09001-005
5	Șaibă opritor Ø75 - dimensiune opritor 25-50 mm, continuu		2	2	D22-05013-000
6	Set distanțiere de 11 bucăți - Ø50 x 125 mm, compensare înălțime 5-100 mm creștere 1 mm		2	2	D22-09001-000
7	Oprire decalare - 150 x 50 x 18 mm - scala pe ambele părți	4	4	4	D22-05015-000
8	Universal Stop / dimensiune 225 x 50 x 18 mm	4		4	D22-05001-000
9	Unghiul de fixare și amplasare 175 x 175 mm (alezaj /gaură ovală)		4	4	PE22-03001-000
10	Stop universal L 300 x 50 x 18 mm	2	4	4	D22-05009-000
11	Bandă opritor L500 - 500 x 100 x 18 mm		2	2	D22-05003-000
12	Clemă cu șurub variabil cu 45° cu ax - tub vertical de 250 mm		4	4	D22-07009-000
13	Clemă cu șurub variabil de 180° cu ax - tub vertical de 250 mm	4	4	4	D22-07005-000
14	Clemă cu balans de compensare 180° cu ax - tub vertical de 300 mm		4	6	D22-07001-000
15	Perie rotundă Ø22 cu capac de protecție, pentru curățarea alezajului sistemului	1	1	1	D22-10002-000
16	Instrumente de extracție - 250 x 45 mm, AF10	1	1	1	D22-10016-001
17	Piatra de banc 200 x 50 x 25 mm pentru curățare		1	1	D00-10007-000
18	Unghi de fixare și amplasare H500, DEMOND 760 M Black Edition, fontă călită - dreapta			1	PE22-03003-000
19	Unghi de fixare și amplasare H500, DEMONT 760 M Black Edition, fontă călită - stânga			1	PE22-03003-001
20	Unghi de fixare și amplasare H750, DEMOND 760 M Black Edition, fontă călită - dreapta			1	PE22-03004-000
21	Unghi de fixare și amplasare H750, DEMONT 760 M Black Edition, fontă călită - stânga			1	PE22-03004-001
	Împreună:	26	57	77	

Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!

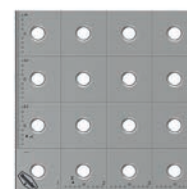


Masă 3D PROFIEcoLINE (PE16)

16 Sistem



- Blat de lucru cu găuri de sistem D16 într-un grătar de 50 x 50 mm.
- Model de găurire cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D16 în grătar diagonal de 50 mm.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional în versiunea călită DEMONT 760 M.
- Toate alezajele sistemului cu teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y, distanță de 50 mm.
- Scalare de precizie cu diviziune milimetrică, disponibilă și cu alte versiuni.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare rotunde cu reglaj fin. Design rotund cu picior pivotant.



Blat de lucru PROFIEcoLINE (PE)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	500	100	85	-	-	PE16-01000-000	PE16-01000-500
	1000	1000	100	140	-	-	PE16-01001-000	PE16-01001-500
	1200	800	100	140	-	-	PE16-11019-000	PE16-11019-500
	1200	1200	100	180	-	-	PE16-01056-000	PE16-01056-500
	1500	1000	100	190	-	-	PE16-01017-000	PE16-01017-500
	1500	1500	100	260	-	-	PE16-01011-000	PE16-01011-500
	2000	1000	100	250	-	-	PE16-01002-000	PE16-01002-500
	2400	1200	100	360	-	-	PE16-01003-000	PE16-01003-500
	3000*	1500	100	520	-	-	PE16-01004-000	PE16-01004-500

Picioarele mesei (standard) PROFIEcoLINE (PE)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	500	850 ±30	109	8000	4	PE16-01000-001	PE16-01000-011
	1000	1000	850 ±30	164	8000	4	PE16-01001-001	PE16-01001-011
	1200	800	850 ±30	164	8000	4	PE16-11019-001	PE16-11019-011
	1200	1200	850 ±30	204	8000	4	PE16-01056-001	PE16-01056-011
	1500	1000	850 ±30	214	8000	4	PE16-01017-001	PE16-01017-011
	1500	1500	850 ±30	284	8000	4	PE16-01011-001	PE16-01011-011
	2000	1000	850 ±30	274	8000	4	PE16-01002-001	PE16-01002-011
	2400	1200	850 ±30	384	8000	4	PE16-01003-001	PE16-01003-011
	3000*	1500	850 ±30	568	16 000	8	PE16-01004-001	PE16-01004-011

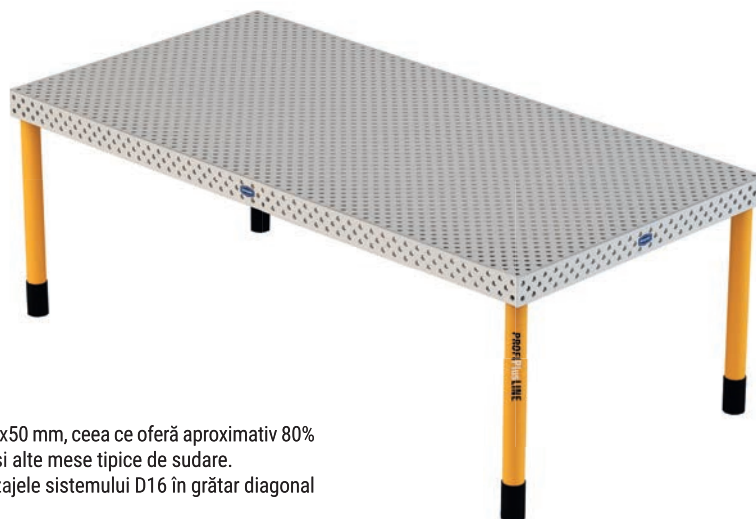
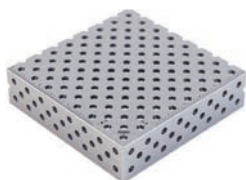
* Consisting of 2 x 1500 x 1500 x 100 mm



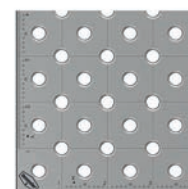
Masă 3D PROFIPlusLINE (PL16)

16

Sistem



- Blatul de lucru cu alezaje de sistem D16 în grătar diagonal de 50x50 mm, ceea ce oferă aproximativ 80% mai multe opțiuni de prindere decât versiunea PROFIEcoLINE și alte mese tipice de sudare.
- Model de găurire cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D16 în grătar diagonal de 50 mm.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional în versiunea calitate DEMONT 760 M.
- Toate alezajele sistemului cu teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y, distanță de 50 mm.
- Scalare de precizie cu diviziune milimetrică, disponibilă și cu alte versiuni.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare rotunde cu reglaj fin. Design rotund cu picior pivotant.



05.3

Blat de lucru PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Approx. tabe Greutate [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M calit
	1000	500	100	70	-	-	PL16-01000-000	PL16-01000-500
	1000	1000	100	119	-	-	PL16-01001-000	PL16-01001-500
	1200	800	100	123	-	-	PL16-11019-000	PL16-11019-500
	1200	1200	100	162	-	-	PL16-01056-000	PL16-01056-500
	1500	1000	100	179	-	-	PL16-01017-000	PL16-01017-500
	1500	1500	100	253	-	-	PL16-01011-000	PL16-01011-500
	2000	1000	100	223	-	-	PL16-01002-000	PL16-01002-500
	2400	1200	100	326	-	-	PL16-01003-000	PL16-01003-500
	3000*	1500	100	506	-	-	PL16-01004-000	PL16-01004-500

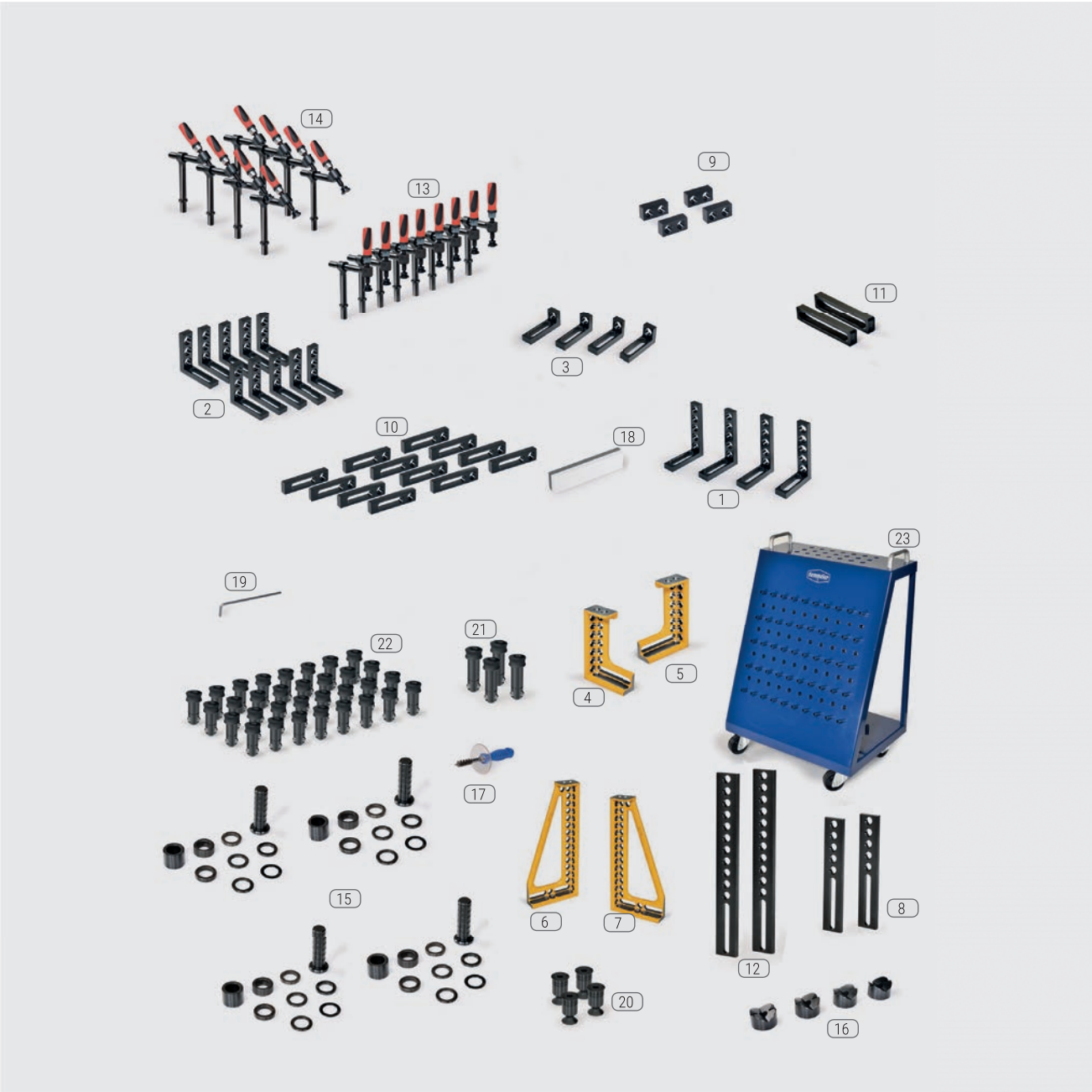
Picioarele mesei (standard) PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Approx. tabe Greutate [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M calit
	1000	500	850 ±30	104	8000	4	PL16-01000-001	PL16-01000-011
	1000	1000	850 ±30	154	8000	4	PL16-01001-001	PL16-01001-011
	1200	800	850 ±30	154	8000	4	PL16-11019-001	PL16-11019-011
	1200	1200	850 ±30	194	8000	4	PL16-01056-001	PL16-01056-011
	1500	1000	850 ±30	204	8000	4	PL16-01017-001	PL16-01017-011
	1500	1500	850 ±30	274	8000	4	PL16-01011-001	PL16-01011-011
	2000	1000	850 ±30	264	8000	4	PL16-01002-001	PL16-01002-011
	2400	1200	850 ±30	364	8000	4	PL16-01003-001	PL16-01003-011
	3000*	1500	850 ±30	548	16 000	8	PL16-01004-001	PL16-01004-011

* Format din 2 x 1500 x 1500 x 100 mm



Seturi PROFIEcoLINE

16 Sistem



Denumire set	Numărul de elemente	Codul articolului
PROFIEcoLINE E200	59	E16-52000-200
PROFIEcoLINE E710	29	E16-52000-710
PROFIEcoLINE E720	79	E16-52000-720
PROFIEcoLINE E730	114	E16-52000-730
PROFIEcoLINE E300	99	E16-52000-300



Nr.	Conținutul seturilor PROFiPlusLINE	E200	E710	E720	E730	E300	Codul articolului
1	Unghiul de fixare și amplasare ECO H = 140 x 90 x 25 mm	2		4	4	4	E16-03008-000
2	Unghiul de fixare și amplasare ECO H=90 x 90 x 25 mm	4	4	4	10	4	E16-03001-000
3	Unghiul de fixare și amplasare ECO H = 37,5; 90 x 37,5 x 25 mm	2	2	4	4	4	E16-03001-002
4	Unghiul de fixare și amplasare ECO 200 x 137,5 x 50 mm - dreapta			2	1	1	E16-03002-000
5	Unghiul de fixare și amplasare ECO 200 x 137,5 x 50 mm - stânga			2	1	1	E16-03002-001
6	Unghiul de fixare și amplasare ECO 400 x 137,5 x 50 mm - dreapta					1	E16-03003-000
7	Unghiul de fixare și amplasare ECO turnare 400 x 137,5 x 50 mm - stânga					1	E16-03003-001
8	Bandă de oprire ECO 250 mm	2			4	2	E16-05003-000
9	ECO Stop universal - mic	2	2		4	4	E16-05002-000
10	ECO Stop universal - mare	4	4	4	12	4	E16-05001-000
11	Decalaj ECO - oprire L150	4		4	2	4	E16-05015-000
12	Bandă de oprire ECO L400			2	2	2	E16-05003-001
13	Clemă cu șurub de 180° cu ax	6	4	8	8	8	E16-07005-000
14	Clemă cu șurub variabil 45 ° cu ax	6	2	8	8	8	E16-07009-000
15	Set distanțier 9 piese	2		4	2	4	E16-09001-000
16	Amplasarea blocului ECO V oțel înnegrit Ø80 cu spray de oțel	4		4	8	8	E16-09003-000
17	Perie rotundă pentru alezaj Ø16 mm	1	1	1	1	1	E16-10002-000
18	Piatra de bancă pentru curățare	1	1	1	1	1	E16-10007-000
19	Cheie cu bilă și hexagonală	1	1	1	1	1	E16-10008-000
20	Șurub de conectare ECO / scurt				4	4	E16-06003-000
21	Șurub de conectare ECO / scurt	2		2	4	4	E16-06002-000
22	Șurub de conectare ECO / scurt	16	8	24	32	28	E16-06001-000
23	Cărucior de scule				1		D16-11001-002
	Împreună:	59	29	79	114	99	

Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!



Seturi PROFIPlusLINE

16 Sistem



Denumire set	Numărul de elemente	Codul articolului
PROFIPlusLINE D155	39	D16-52000-155
PROFIPlusLINE D255	87	D16-52000-255
PROFIPlusLINE D720	125	D16-52000-720
PROFIPlusLINE D355	161	D16-52000-355



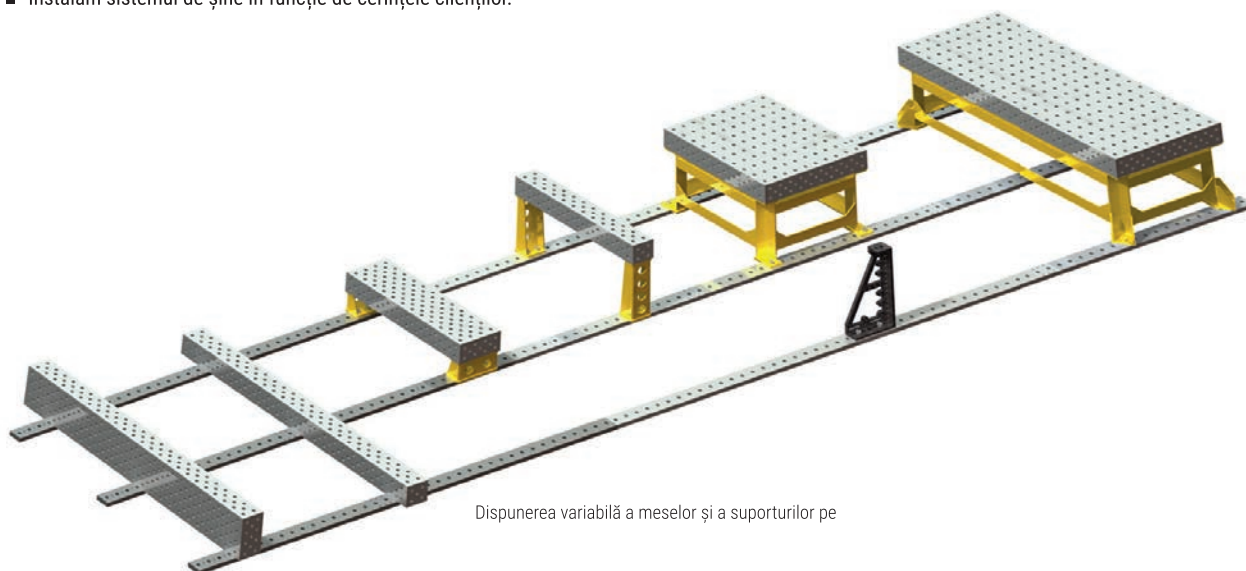
Nr.	Conținutul seturilor PROFIEcoLINE	D155	D255	D720	D355	Codul articolului
1	Opritor universal / mic / L55	2	4		4	D16-05002-000
2	Unghiul de fixare și amplasare 90 x 90 x 25 mm (alezaj /gaură ovală)	4	4	8	12	D16-03001-000
3	Unghiul de fixare și amplasare / mic 90 x 37,5 x 25 mm - scală pe ambele părți	2	2	4	4	D16-03001-002
4	Unghiul de fixare și amplasare, dreapta, fontă 200 x 137,5 x 50 mm		1	1	1	D16-03002-000
5	Unghiul de fixare și amplasare stânga, fontă 200 x 137,5 x 50 mm		1	1	1	D16-03002-001
6	Unghiul de fixare și amplasare, dreapta 400 x 187,5 x 50 mm			1		D16-03003-000
7	Unghiul de fixare și amplasare, stânga 400 x 187,5 x 50 mm			1		D16-03003-001
8	Unghiuri dreapta, fontă 600				1	D16-03004-000
9	Unghiuri stânga, fontă 600				1	D16-03004-001
10	Unghiul de fixare și amplasare 140 x 90 x 25 mm		4	4	4	D16-03008-000
11	Consolă din fontă la dreapta				1	D16-03005-001
12	Stop universal cu scală - 115 x 25 x 12 mm	6	8	8	14	D16-05001-004
13	Unghi universal de pivotare și înclinare, dreapta				1	D16-03007-000
14	Universal stop L 165	2	2		6	D16-05009-000
15	Bandă opritor L250 - 250 x 50 x 12 mm			2		D16-05003-000
16	Bandă opritor L400 - 400 x 50 x 12 mm			4	4	D16-05003-001
17	Șablon de setare a unghiului, scală pe ambele părți, 0-90°, 15°, 30°, 45°, 60°			2		D16-05013-010
18	Opritor decalaj - 150 x 25 x 12 mm		2	8	6	D16-05015-000
19	PC - șurub / scurt - Ø16-0,01, AF8, interval de fixare 20-24 mm, 10/50kN	10	20	24	34	D16-06001-000
20	PC-șurub cu cap înecat / scurt				4	D16-06004-000
21	PC-șurub / lung - Ø16-0,01, AF 14, interval de fixare 32-36 mm, 10/50kN		2	2	4	D16-06002-000
22	Șurub opritor și de poziționare Ø16 / 25x37		4	12	6	D16-06009-000
23	Clemă de compensare de 180° cu ax	4	6		12	D16-07001-000
24	Clemă oscilantă compensatoare 180° cu ax			4		D16-07001-001
25	Clemă cu șurub 180° cu ax - tub vertical de 130 mm	2	4	8	8	D16-07005-000
26	Șurub de racordare / scurt cu șurub				2	D16-06003-000
27	Clemă cu șurub variabil 90° cu șurub de reglare	2	2	4	2	D16-07008-000
28	Ax de reglare				1	D16-09008-000
29	Cărucior de scule				1	D16-11001-000
30	Clemă cu șurub variabil 45° cu șurub de reglare		4	8	6	D16-07009-000
31	Set de distanțieri din 9 piese	2	4	4	4	D16-09001-000
32	Amplasarea blocurilor în V Ø80 mm - 120° / 90° - oțel călit - pentru țevi de până la Ø140 mm		2	8	4	D16-09003-000
33	V - amplasări bloc Ø58 mm - 120°/90° - oțel călit - pentru tuburi de până la Ø70 mm		8	4	8	D16-09004-000
34	Perie rotundă pentru alezaje Ø16, cu capac de protecție	1	1	1	1	D16-10002-000
35	Piatra pentru banc 200x50x25 mm, 2 fețe pentru curățare	1	1	1	1	D00-10007-000
36	Cheie hexagonală la capăt cu bile AF8 x 104 mm	1	1	1	1	D16-10008-000
37	Cheie cu bilă și hexagonală AF6				1	D16-10008-001
38	Cheie cu bilă și hexagonală AF4				1	D16-10008-002
	Împreună:	39	87	125	161	

Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!

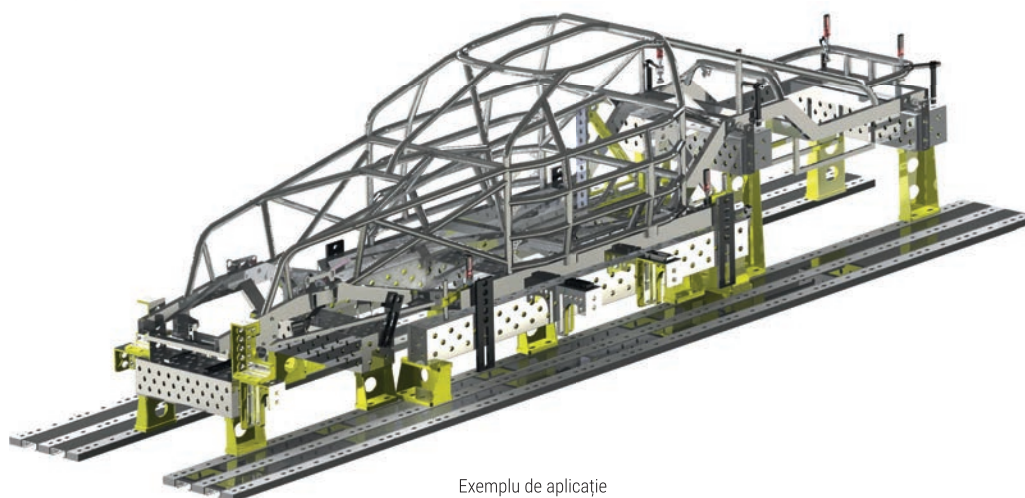


Plăci de podea cu sistem de urmărire

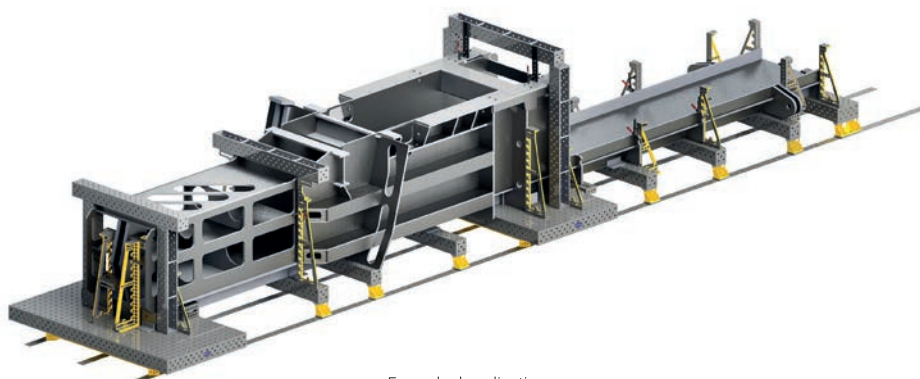
- Sistem de șine de fundare fixate pe pământ.
- Structura modulară a sistemelor de șine de bază potrivite pentru construirea multor dimensiuni de stații de lucru.
- Nivel de referință exact pe întreaga zonă de lucru.
- Sistem de asamblare flexibil.
- Configurarea componentelor sistemului: table și suport la distanță în orice configurație utilizând picioare sau cadre.
- Poziționarea continuă variabilă a suprastructurilor.
- Instalăm sistemul de șine în funcție de cerințele clienților.



Dispunerea variabilă a meselor și a suporturilor pe



Exemplu de aplicație



Exemplu de aplicație

▼ 2. SCULE MAGNETICE INDUSTRIALE



Clemă magnetică de împământare

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (W x S x D) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
Clemă magnetică de 300A	40	57,0 x 49,0 x 73,0	0,4	70 08 100746
Clemă magnetică de 600A	89	66,0 x 100.8 x 69,0	0,8	70 08 100747
Clemă magnetică de 800A	136	74,0 x 119,9 x 98,6	1,6	70 08 100552



Împământare sigură și rapidă



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f053-1>

Caracteristici , aplicatie si avantaje:

- Conectare si deconectare rapida a cablului de impamanatare
- Se ataseaza cu usurinta in locuri greu accesibile
- Design nou cu suprafata de contact marita
- Reduce temperatura cu aproape 27%.
- Nu este nevoie de sursa de alimentare cu curent .
- Atat pentru suprafete plate cat si pentru cele rotunde .
- Pornire / oprire simpla prin rotirea manerului cu 180 grade .
- Ramane curat cand este oprit - resturile , stropii si murdaria se desprind



Clemă magnetică de 600A

Cleme magnetice MagSquares

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (W x S x D) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
MagSquare 165	68	63,3 x 30,8 x 48,0	0,3	70 08 700494
MagSquare 400	181	90,7 x 41,3 x 64,0	0,9	70 08 700238
MagSquare 600	272	104,0 x 51,5 x 75,0	1,4	70 08 700106
MagSquare 1000	454	146,6 x 72,0 x 108,0	3,6	70 08 700099



Utilizare universală, prindere magnetică
pe toate părțile



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f053-2>

Caracteristici, aplicație și avantaje:

- Suport de lucru pe mai multe suprafețe la poziționarea oțelului.
- Mâner magnetic pe 5 laturi.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Atât pentru suprafețele plate, cât și pentru cele rotunde.
- Ideal pentru profile, secțiuni, tuburi și plăci.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.



MagSquare 1000



Unghi magnetic MAGSWITCH 90°

Caracteristici, aplicație și avantaje:

- Blocarea precisă a pieselor la 90°.
- Poziționarea prin ajustarea setărilor magnetelor.
- Pentru o rezistență suplimentară, adăugați MagSquares suplimentare.
- Versatilitate de neegalat pe măsură ce magnetii se mișcă în sus și în jos sau sunt reversibili pe fiecare axă.
- Posibilitatea de a utiliza suporturile magnetice separat.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Atât pentru suprafețele plate, cât și pentru cele rotunde.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.



Unghi 90° 600

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (W x S x D) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
Unghi 90° 165	68	205,0 x 47,0 x 205,0	0,8	70 08 700548
Unghi 90° 400	181	262,9 x 133,2 x 262,9	2,8	70 08 700454
Unghi 90° 600	272	288,0 x 104,0 x 288,0	3,7	70 08 700495
Unghi 90° 1000	454	287,0 x 145,0 x 474,0	9,6	70 08 700503



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f053-3>



Reglare rapidă a unghiului drept pentru
piese mici și mari

Unghiuri braț / pivotare MAGSWITCH

Caracteristici, aplicație și avantaje:

- Universal: reglabil la orice unghi.
- Posibilitatea de a poziționa brațele din interior și din exterior.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Atât pentru suprafețele plate, cât și pentru cele rotunde.
- Ideal pentru profile, secțiuni, tuburi și plăci.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (W x S x D) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
Boomer Unghi 150	49	195,5 x 139,7 x 195,5	1,3	70 08 700091
Boomer Unghi 400	181	258,0 x 109,0 x 258,0	3,0	70 08 700453
Boomer Unghi 600	272	258,0 x 169,0 x 258,0	4,4	70 08 700090
Pivot Unghi 200	90	240,0 x 97,9 x 240,0	1,63	70 08 700367



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f053-4>



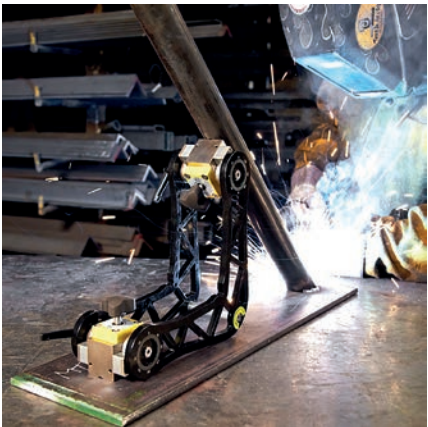
Unghi braț 600



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f053-5>



Unghi pivotare 200



Reglarea și blocarea oricărui unghi



MAGSWITCH Mini

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (W x S x D) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
Mini Unghi	40	53,6 x 32,0 x 59,0	0,2	70 08 700352
Mini Multi Unghi	40	65,0 x 32,0 x 72,0	0,2	70 08 700350
Mini Multi Unghi 300 Amp	67	87,0 x 42,0 x 90,5	0,4	70 08 700351
Multi Unghi 400 Amp	181	95,5 x 65,0 x 129,0	1,2	70 08 700438



A treia mână a sudorului



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f053-6>

Caracteristici, aplicație și avantaje:

- Cadru cu unghiuri standard.
- Ușor ca greutate și ușor de folosit.
- Nu poate fi înlocuit în locuri greu accesibile.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.



Unghi Mini Multi 300 Amp

MAGSWITCH MagVise

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (W x S x D) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
MagVise 1000	454	138,0 x 110,0 x 149,8	4,4	70 08 700450
MagVise 1500	681	160,4 x 161,7 x 179,7	9,5	70 08 700897



Magnetic vise în acțiune



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f053-6>

Caracteristici, aplicație și avantaje:

- Oferă funcție dublă inteligentă: un instrument de unghi de susținere a lucrului și o menghină magnetică foarte convenabilă pentru conectare / deconectare rapidă.
- Este perfect pentru a ține piese de oțel de dimensiuni mici până la mijlocii în timpul găuririi, tăierii, rectificării, teșirii etc.
- Menține piese plate, rotunde sau de formă ciudată. Incredibil de puternic.
- Nu necesită fixare permanentă.
- Cadru cu unghiuri standard.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.



MagVise 1500



MAGSWITCH MagJig

Caracteristici, aplicație și avantaje:

- Ideal pentru utilizarea cu mașini de prelucrare a lemnului.
- Găurile pentru șuruburi măresc siguranța într-un corp de fixare.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (W x S x D) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
MagJig 60 Breloc	27	44,1 x 26,8 x 39,3	0,1	70 08 100514
MagJig 60	27	49,1 x 26,8 x 39,5	0,1	70 08 100818
MagJig 95	43	46,6 x 34,0 x 57,0	0,1	70 08 110004
MagJig 150	68	52,1 x 44,0 x 57,0	0,2	70 08 110005
MagJig 235	106	78,3 x 60,0 x 88,0	0,5	70 08 110377



MagJig 150



La îndemână și practic

05.3

ELEVATOARE DE MÂNĂ MAGSWITCH

Caracteristici, aplicație și avantaje:

- Pentru transportul ușor al elementelor fierbinți și arse.
- Buton de comandă (încărcător și două baterii - 60 CE inclus) sau prin rotirea mânerului cu 180° (60 M).
- Preluare ideală de siguranță a oțelului fierbinte, ascuțit sau murdar fără a-l atinge.
- Blocarea de siguranță împiedică conectarea accidentală a magnetului (60 CE).
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (W x S x D) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
Elevator manual 60 – M	106/32	145,1 x 120,0 x 134,3	0,6	70 08 700359
Elevator manual 60 – CE (electric)	106/32	209,0 x 173,0 x 75,0	1,1	70 08 800487



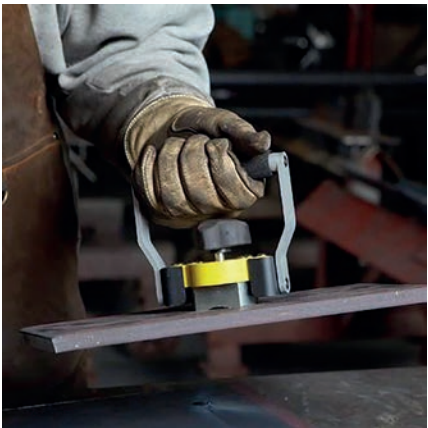
Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f053-7>



ELEVATOR MANUAL
electric 60-CE



ELEVATOR MANUAL
60-M



Rezistență fiabilă



MAGSWITCH MagPress

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (W x S x Ø) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
MagPress	464,4	632,4 x 177,8 x 414,0	6,0	70 08 100935



Contact și nivelare

Caracteristici, aplicație și avantaje:

- Aliniaza tablele mari de oțel cu precizie.
- Egalizează punctele înalte și joase între golurile de oțel.
- Reglare precisă prin rotirea mânerului.
- Prinde suprafețe plate și rotunde din oțel
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.



MagPress



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f053-8>

MAGSWITCH Extenda-Lift

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (W x S x D) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
Extenda-Lift 600	272	724,0 x 100,0 x 117,0	2,4	70 08 100025
Extenda-Lift 1000	454	731,5 x 108,0 x 122,0	4,4	70 08 130177



Ideal pentru locuri greu accesibile

Caracteristici, aplicație și avantaje:

- Pentru ridicarea pieselor incinse după debitare, piese taioase sau murdare fără îndoire.
- Ideal pentru întreținere urbană.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.
- Ideal pentru curățare.



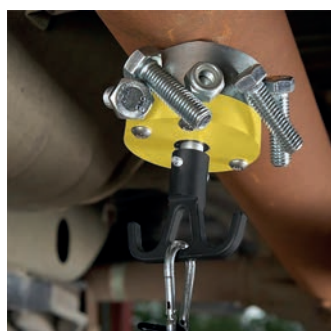
Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f053-9>



Extenda-Lift 600/1000

MAGSWITCH Mag-Utility Hook

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (W x S x D) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
Mag-Utility Hook 25	34	89,0 x 40,0 x 47,2	0,2	70 08 700012
Mag-Utility Hook 40	91	103,0 x 67,9 x 69,0	0,9	70 08 700006



Organizați spațiul de lucru

Caracteristici, aplicație și avantaje:

- Organizează locul de muncă prin agățarea sculelor, luminilor, cablurilor și nu doar atât.
- Asigură cablurile de alimentare.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Rotire simplă a mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.



Mag-Cârlig de utilitate 40

▼ 3. MENGHINE DIN OȚEL

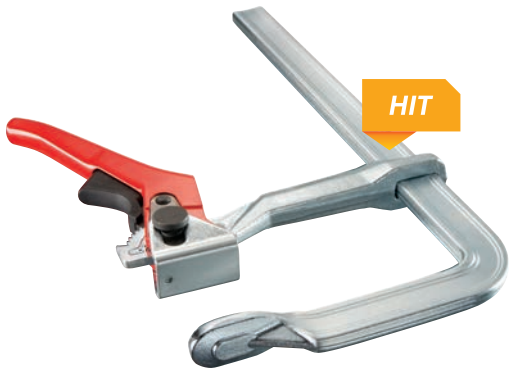


Mai multe date tehnice și complete
Gama de cleme
-Descărca
Catalogul Bessey 2023/24

Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/i053-15>

Cleme cu manetă (seria GH)

- Oțel cu mâner ergonomic.
- Forța de strângere până la 8500 N.
- Șina optimizată pentru profil permite o generare egală a forței de strângere, mai ales atunci când piesele de fixare sunt poziționate departe de margine, oferind în același timp o rezervă de forță crescută.
- Protecția declanșatorului înseamnă mai puține degete ciupite.
- Mecanismul cu clichet securizat caracterizat de o rezistență ridicată la uzură și o duritate crescută a suprafeței asigură o frecare redusă.
- Rezistent la vibrații.



Tip	Interval de lucru [mm]	Lungime [mm]	Șină [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
GH12	120	60	15 x 6	0,49	71 00 700212
GH16	160	80	17,5 x 6,8	0,64	71 00 700216
GH20	200	100	22 x 8,5	1,11	71 00 450001
GH25	250	120	24,5 x 9,5	1,44	71 00 450002
GH30-12	300	120	24,5 x 9,5	1,51	71 00 700232
GH40-12	400	120	24,5 x 9,5	1,75	71 00 700241
GH30	300	140	28 x 11	2,27	71 00 700245
GH40	400	120	28 x 11	2,41	71 00 700240
GH50	500	120	28 x 11	2,61	71 00 700250
GH60	600	120	28 x 11	2,84	71 00 450015
GH80	800	120	28 x 11	3,20	71 00 700280
GH100	1000	120	28 x 11	3,59	71 00 450013



Cleme cu bare tradiționale din oțel (seria SG)

- Forța de strângere până la 12.000 N la un cuplu de strângere de 40 Nm
- Forțat cu șurub la prindere
- Cu 20% mai multă forță de strângere la fiecare rotire a axului datorită șinei optimizate pentru profil.
- Cea mai mare siguranță datorită transmiterii forțelor de către brațul glisant care se deplasează în linie dreaptă.
- Plăcuță specială de strângere cu inserție din oțel sinterizat, cu înclinare.



Tip	Interval de deschidere [mm]	Lungime [mm]	Șină [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
SG25M	250	140	34 x 13	2,58	71 00 700329
SG30M	300	140	34 x 13	3,00	71 00 700330
SG40M	400	140	34 x 13	3,17	71 00 700340
SG50M	500	140	34 x 13	3,40	71 00 700333
SG60M	600	140	34 x 13	3,80	71 00 700360
SG80M	800	140	34 x 13	4,45	71 00 700342
SG100M	1000	140	34 x 13	4,95	71 00 700466
SG125M	1250	140	34 x 13	5,87	71 00 700467
SG150M	1500	140	34 x 13	6,65	71 00 700468





Cleme pentru uz intens (seria STB)

Tip	Interval de lucru [mm]	Lungime [mm]	Șină [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
STB30M	300	175	40 x 20	5,61	71 00 700430
STB40M	400	175	40 x 20	6,10	71 00 700404
STB50M	500	175	40 x 20	6,67	71 00 700450
STB60M	600	175	40 x 20	7,23	71 00 700460
STB80M	800	175	40 x 20	8,35	71 00 700408
STB100M	1000	175	40 x 20	9,42	71 00 700400
STB125M	1250	175	40 x 20	10,77	71 00 700402
STB150M	1500	175	40 x 20	12,20	71 00 700468



- Forța de strângere până la 22.000 N la un cuplu de strângere de 70 Nm.
- Forțat cu șurub la prindere.
- Cu un capăt de 19 mm pentru confort și transfer simplu de forță la prindere.
- Plăcuță specială de strângere cu inserție din oțel sinterizat, înclinare de până la 35°.



Cleme pentru masă de cale (seria GZ)

Tip	Interval de lucru [mm]	Lungime [mm]	Șină [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr
GZ10-2K	100	60	15 x 6	0,31	71 00 700139
GZ12-2K	120	60	15 x 6	0,32	71 00 700100
GZ16-2K	160	80	17,5 x 6,8	0,57	71 00 700106
GZ40-8-2K	400	80	17,5 x 6,8	0,76	71 00 700140
GZ20-2K	200	100	22 x 8,5	1,01	71 00 700143
GZ25-2K	250	120	24,5 x 9,5	1,42	71 00 700144
GZ30-12-2K	300	120	24,5 x 9,5	1,50	71 00 700156
GZ40-12-2K	400	120	24,5 x 9,5	1,65	71 00 700110
GZ50-12-2K	500	120	24,5 x 9,5	1,83	71 00 700151
GZ60-12-2K	600	120	24,5 x 9,5	2,00	71 00 700166
GZ80-12-2K	800	120	24,5 x 9,5	2,20	71 00 700168
GZ100-12-2K	1000	120	24,5 x 9,5	2,45	71 00 700169
GZ30-2K	300	140	28 x 11	2,01	71 00 700103
GZ40-2K	400	120	28 x 11	2,12	71 00 700135
GZ50-2K	500	120	28 x 11	2,33	71 00 700136
GZ60-2K	600	120	28 x 11	2,52	71 00 700104
GZ80-2K	800	120	28 x 11	2,87	71 00 700180
GZ100-2K	1000	120	28 x 11	3,29	71 00 700181
GZ125-2K	1250	120	28 x 11	3,83	71 00 700182



- Oțel cu mâner din plastic.
- Forța de strângere până la 6000 N.
- Cu 20% mai multă forță de strângere la fiecare rotire a axului datorită șinei optimizate pentru profil.
- Cea mai mare siguranță datorită transmiterii forțelor de către brațul glisant care se deplasează în linie dreaptă.
- Braț fix și glisant călit pentru a oferi flexibilitate și elasticitate în timpul prinderii.
- Mâner din plastic cu 2 componente de înaltă calitate.
- Plăcuțe de prindere schimbabile fără a utiliza scule suplimentare.



05.3

05.4



ECHIPAMENTE COMPLETE PENTRU STAȚIA DE SUDURĂ

SISTEME DE RIDICARE ȘI TRANSPORT

05.4

CUPRINS

1. Suportți magnetici	228
2. Palane manuale	229
3. Chingi	231

▼ 1. SUPORȚI MAGNETICI



Magneți de ridicare NEOLIFT

- Grație magneților din neodim, factorul de siguranță pentru fiecare WALMAG este de 3+ (testat conform EN 13155).
- Capacitate de ridicare: 150 kg / 300 kg / 600 kg / 1000 kg / 1500 kg / 2000 kg.
 - Mânerele din neodim nu sunt concepute pentru a ridica elemente lungi și flexibile și nu pot fi utilizate pentru a apuca piese nemagnetice.
 - Magneții din neodim au parametrii de funcționare specificați de producător (a se vedea tabelul).
 - Manipularea pieselor plate, rotunde și cilindrice.
 - Ridicarea secțiunilor profilate și a tablelor.



Model	NEOlift 150	NEOlift 300	NEOlift 600	NEOlift 1000	NEOlift 2000
Limita de încărcare:					
▪ material plat [kg]	150	300	600	1000	2000
▪ material rotund [kg]	65	150	300	500	1000
Max. capacitate testată [kg]	450	900	1800	3200	6200
Diametrul materialului min / max [mm]	40/100	60/200	65/270	100/300	150/350
Dimensiuni (L x W x H) [mm]	93x60x120	152x100x180	246x120x180	306x146x236	478x165x276
Greutate [kg]	2,6	10	21	40	90
Catalog nr.	TW 10 00150N	TW 10 00300N	TW 10 00600N	TW 10 01000N	TW 10 02000N

Magneți de ridicare alimentați cu baterii cu telecomandă tip BM

- Magneții Lifting alimentați cu baterii de tip BM sunt proiectați pentru funcționare repetabilă și sunt echipați cu o telecomandă IR.
- Poate funcționa în perechi acționate de o singură telecomandă.
- Opțional, există o funcție de separare a plăcilor metalice (temperarea tablelor inferioare prin reducerea temporară a forței magnetice).
- Magneții de tip BM sunt mânere de siguranță, alimentate de un integrat cu un dispozitiv de control electromagnetic.
- Bateria este proiectată pentru până la 8 ore de funcționare la un ciclu de funcționare de 50%.
- Durata de încărcare a bateriei este de aprox. 8 ore.
- Mai multe baterii de schimb pot fi furnizate pentru funcționarea în 3 schimburi



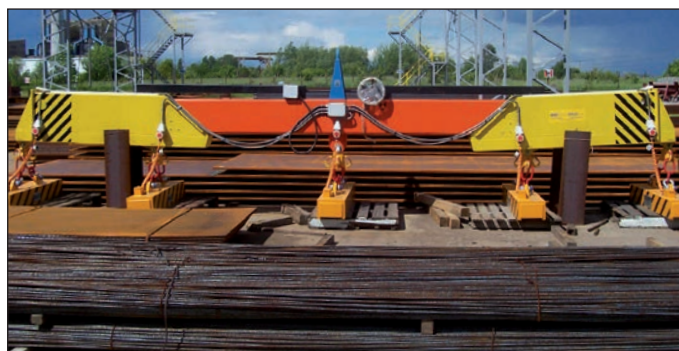
Model	BM 1350	BM 2500	BM 3600	BM 5000	BMP 1800	BMP 3600
Lungime [mm]	272	400	1050	1200	470	760
Lățime [mm]	242	242	240	300	242	262
Înălțimea la cârligul macaralei [mm]	460	460	460	460	610	610
Rezistența la rupere [kg]	2700	5000	7200	10000	3600	6800
Capacitate de ridicare pentru material plat [kg]	1350	2500	3600	5000	1800	3600
Tensiunea de intrare [V/50-60 Hz]	230	230	230	230	230	230
Putere [W]	100	100	100	100	100	100
Capacitate baterie [Ah]	30	60	60	60	60	60
Timp de lucru 50% [h]	8	8	8	8	8	8
Cod articol producător	BM1350	BM2500	BM3600	BM5000	BMP1800	BMP3600





Sisteme magnetice de manipulare grea

- Livrăm grinzi de ridicare magnetice într-un design optimizat pentru nevoile individuale ale fiecărui client.
- Sistemele noastre magnetice de manipulare grea pot ajuta la manipularea a aproape toate materialele cu proprietăți magnetice cu ajutorul magneților electro și electro-permanenți.
- Cu sistemele noastre magnetice, puteți manipula, de exemplu: table atât individual, cât și în pachete de până la 16 m lungime, dale, piese turnate continue și alte produse semifabricate, secțiuni profilate, tuburi, țevi de toate tipurile, individual și în pachete.



▼ 2. PALANE MANUALE



Palan cu lanț si clichet acționat manual

Model LH-AA MOST

- Capacitate de încărcare: 750 kg, 1500 kg, 3000 kg.
- Lanț galvanizat de 3 m lungime, disponibil opțional cu lanț mai lung.
- Zăvoare de siguranță cu cârlig întărite.
- Palan universal pentru ridicare, tensionare și fixare în orice direcție.
- Maneta din oțel a palanului construită solid, asigură durabilitatea și confortul de utilizare grație utilizării unui mâner din cauciuc.
- Utilizarea materialelor de înaltă calitate asigură o funcționare lină pentru mulți ani de utilizare.
- Discul de frână nu conține azbest și menține sarcina la orice înălțime dată.
- Cârligele superioare și inferioare sunt echipate standard cu zăvoare de siguranță cu cârlig întărite din piese turnate din oțel.
- Lanțul de încărcare zincat poate fi ușor tras prin utilizarea funcției de lanț lent.

HIT



Model	LH-AA 750	LH-AA 1500	LH-AA 3000
Limita sarcinii de lucru [kg]	750	1500	3000
Înălțimea de ridicare [m]	3	3	3
Forța necesară pentru a mișca maneta la sarcină maximă [N]	140	220	320
Numărul de dispozitive de ridicare cu lanț cu tambur [buc]	1	1	1
Dimensiunea lanțului [mm]	6x18	8x24	10x30
Greutatea palanului cu ridicare la 3 m [kg]	8,7	13,6	24,3
Catalog nr.	98 12 100410	98 12 100510	98 12 100610



Dispozitive de ridicare manuale cu lanț

HIT



Model CH-HB MOST

- Capacitate de încărcare: 500 kg, 1000 kg, 2000 kg, 3000 kg.
- Lanțul de încărcare și lanțul de lucru galvanizat.
- Înălțimea standard de ridicare de 3 m, opțional, pot fi comandate palane cu sarcină mai lungă și lanț de acționare
- Este echipat cu o frână cu clichet dublă automată pentru prevenirea căderii sarcinii în cazul unei sarcini dinamice bruște.
- Structura ușoară și durabilă asigură ridicarea ușoară cu efort minim.
- Discurile de frână mari nu conțin azbest și asigură o funcționare sigură timp de mulți ani.
- Lanțul de încărcare zincat și lanțul de funcționare galvanizat vă permit să lucrați în orice condiții meteorologice.
- Cârligele superioare și inferioare sunt echipate standard cu zăvoare de siguranță cu cârlig întărite din piese turnate din oțel.

Model	CH-B 0,5 t	CH-HB 1,0 t	CH-HB 2 t	CH-HB 3 t
Limita sarcinii de lucru [kg]	500	1000	2000	3000
Înălțimea de ridicare [m]	3	3	3	3
Forța necesară pentru a mișca maneta la sarcină maximă [N]	200	320	365	385
Numărul de dispozitive de ridicare cu lanț cu tambur [buc]	1	1	1	2
Greutatea palanului cu ridicare la 3 m [kg]	10,1	12,2	20,8	24,9
Catalog nr.	98 12 003105	98 12 003113	98 12 003121	98 12 003131

05.4

Palan de tragere cu cablu din aluminiu

HIT



Model H MOST

- Capacitate de încărcare: 800 kg, 1600 kg, 3200 kg.
- Un cablu lung de 30 de metri poate fi comandat opțional.

Model	H008	H016	H032
Limita sarcinii de lucru [kg]	800	1600	3200
Lungimea cablului standard [m]	20	20	20
Cursa cablului la mișcarea unei pârghii [mm]	60	60	40
Diametru cablu [mm]	8,3	11	16
Greutatea palanului fără cablu [kg]	6,4	12	23
Catalog nr.	98 12 007100	98 12 007210	98 12 007300

▼ 3. CHINGI



Chingi MOST

HIT

Chingi textile conform EN 1492-1

Chingi textile sau din nailon, așa-numite chingi protejate și circulare, realizate din diferite tipuri de textile, sunt proiectate pentru ridicarea și transportul încărcăturilor extrem de susceptibile la deteriorarea suprafeței. Chingile textile sunt ușoare în comparație cu chingile cu lanț și au un factor de siguranță de 7:1. În plus, culoarea chingii informează utilizatorul despre sarcina de lucru.

Pentru a proteja curelele împotriva abraziunii și a muchiilor tăietoare în timpul transportului sarcinii, oferim huse de protecție - manșoane. Manșoanele de protecție sunt echipate cu magneți din neodim, care permit menținerea chingii în poziție. De asemenea, oferim manșoane de protecție pentru a preveni abraziunea curelei și a chingilor pentru furtun.

Chingi rotunde conform EN 1492-2

Oferim chingi rotunde (furtunuri) într-o versiune fără cusătură, care este cea mai rentabilă soluție de pe piață. La cerere, putem furniza chingi cu cusătură laterală. Astfel de chingi au o dublă protecție care le crește durata de viață cu 40%. În plus, sunt mai rigide și, de exemplu, mai ușor de deplasat sub sarcină.



Chingile circulare cu manșon EN 1492-2



Chingă textilă EN 1492-1



Chingă circulară



Colțuri de protecție

Metoda de ridicare	Tensiune dreaptă	Bucălă	În formă de U	Unghi β= 0°-45°	Unghi β= 45°-60°	Unghi β= 0°-45°	Unghi β= 45°-60°
Form factor	M=1,0	M=0,8	M=2,0	M=1,4	M=1,0	M=0,7	M=0,5
Lățime/culoare	WLL	WLL	WLL	WLL	WLL	WLL	WLL
25 mm alb	500	400	1000	700	500	350	250
30 mm violet	1000	800	2000	1400	1000	700	500
60 mm verde	2000	1600	4000	2800	2000	1400	1000
90 mm galben	3000	2400	6000	4200	3000	2100	1500
120 mm gri	4000	3200	8000	5600	4000	2800	2000
150 mm roșu	5000	4000	10000	7000	5000	3500	2500
180 mm maro	6000	4800	12000	8400	6000	4200	3000
240 mm albastru	8000	6400	16000	11200	8000	5600	4000
300 mm portocaliu	10000	8000	20000	14000	10000	7000	5000
300 mm portocaliu	12000	9600	24000	16800	12000	8400	6000

Pentru a pregăti o ofertă, vă rugăm să furnizați următoarele date:

- lungimea chingii (L),
- capacitatea maximă de încărcare a chingii,
- numărul de corzi.

Trimiteți solicitarea dvs. prin e-mail: romania@rywal.ro

06



CHIMIE INDUSTRIALĂ

CUPRINS

1. Soluții anti-stropi	234
2. Pulverizatoare profesionale	236
3. Acoperiri metalice	237
4. Soluții de detectare a defectelor de suprafață	238
5. Produse de curățare și întreținere	240
6. Soluții de răcire	241
7. Lubrifianți	242
8. Soluții anticorozive și de protecție	243
9. Soluții de decapare și pasivare pentru oțel inoxidabil	244
10. Marcatori și termoindicatori	247
11. Sisteme de curățare a sudurilor	248

▼ 1. SOLUȚII ANTI-STROPI

**UFO MOST**
SPRAY ANTI-STROPI

HIT



Ambalaj - Catalog nr.:
 400 ml - 84 31 100401 (PL, EN, RU)
 400 ml - 84 31 100402 (SK, LT, RO)
 400 ml - 84 31 100403 (PL, EN, PT)*

*alte limbi disponibile

Proprietăți:

- Împiedică aderența stropilor de sudură la suprafețe.
- Ajută la îndepărtarea stropilor și a murdăriei de pe suprafețe de materiale sudate și duze de gaz.
- Nu conține siliconi sau solvenți.

UFO BIO MOST
SPRAY ANTI-STROPI

Ambalaj - Catalog nr.:
 320 ml - 84 32 100401

Proprietăți:

- Ajută la îndepărtarea stropilor și a murdăriei de pe suprafețele materialelor sudate și duze de gaz.
- Neinflamabil pe bază de emulsie de apă.
- Fără silicon și inodor. Conține inhibitori de coroziune și, prin urmare, are proprietăți anticorozive.
- Ne-toxic.
- Biodegradabil.

UFO CER MOST
SPRAY CERAMIC ANTI-STROPI**Proprietăți:**

- Spray de acoperire ceramică pentru a proteja consumabilele pistolului de sudură în timpul procesului de sudare.
- Formează un strat rezistent la temperaturi de până la 1400°C, care prelungește durata de viață a consumabilelor.

Ambalaj - Catalog nr.:
 400 ml - 84 30 100401

WB NOZZ MOST
Pastă anti-stropi**Proprietăți:**

- Protejează duzele de gaz de lipirea stropilor în timpul procesului de sudare.
- Neinflamabil.

Ambalaj - Catalog nr.:
 340 ml - 84 23 710301

UFO CAP MOSTNOU
în ofertă

Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f06-4>

Aplicator special conceput pentru duzele de gaz. Asigură aplicarea rapidă și precisă a stratului ceramic protector. UFO CAP utilizat cu UFO CER MOST protejează optim duzele de gaz și consumabilele împotriva lipirii stropilor de sudură.

- Aplicare precisă.
- Economii datorită uzurii mai mici a consumabilelor.
- Aplicarea optimă a acoperirii ceramice pe duza de gaz.
- Se usucă în câteva secunde



WB WELDER MOST

Lichid anti-stropire



Ambalaj - Catalog nr.:
0,5 l - 84 23 781001
10 l - 84 23 781011
20 l - 84 23 781021
200 l - 84 23 781200

Robinet tip I pentru ambalaj
10 l - 84 23 780003
Pompa manuală din plastic pentru butoaie
200 l - 84 12 100050

Proprietăți:

- Împiedică aderarea stropilor de sudură la duze, piese sudate, torțe și dispozitive de prindere.
- Fără silicon.
- Nu conține substanțe periculoase pentru sănătate.
- Dacă este necesar, curățați sau degresați suprafața înainte de un tratament ulterior (galvanizare, vopsire etc.).
- Echipament opțional pentru ambalaje de 10/20 litri: robinet tip I (vezi pagina 236)

WB MASTER MOST

Lichid anti-stropire



Ambalaj - Catalog nr.:
0,5 l - 84 23 780001
10 l - 84 23 780011
20 l - 84 23 780021
200 l - 84 23 780201

Robinet tip I pentru ambalaj
10 l - 84 23 780003
Pompa manuală din plastic pentru butoaie 200 l - 84 12 100050

Proprietăți:

- Împiedică aderarea stropilor de sudură la duze, piese sudate, torțe și dispozitive de prindere.
- Formăuăla neinflamabilă pe bază de apă, fără silicon.
- Nu conține substanțe periculoase pentru sănătate.
- Nu afectează tratamentul suplimentar al suprafeței (galvanizare, vopsire etc.).
- Echipament opțional pentru ambalaje de 10/20 litri: robinet tip I (vezi pagina 236).

WB MULTI MOST

Lichid anti-stropire



Ambalaj - Catalog nr.:
0,5 l - 84 23 750401
10 l - 84 23 750411
20 l - 84 23 750421
200 l - 84 23 750422

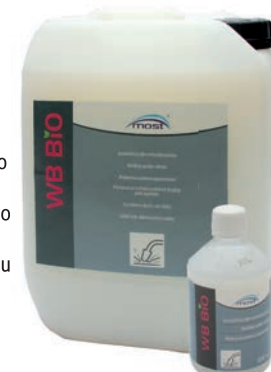
Robinet tip I pentru ambalaje jumbo
10 l - 84 23 780003
Robinet tip II pentru ambalaje jumbo
20 l - 84 23 780004
Pompa manuală din plastic pentru butoi
200 l - 84 12 100050

Proprietăți:

- Agent inodor pentru a preveni lipirea stropilor în timpul sudării cu un efect de curățare și degresare integrat.
- Împiedică aderarea stropilor de sudură la suprafețe atât umede, cât și uscate.
- Oferă tuturor metalelor sudate protecție temporară împotriva coroziunii.
- Suprafețele pot fi ușor zincate sau vopsite imediat după procesul de sudare.
- Potrivit pentru toate metodele de sudare, inclusiv sudarea din oțel inoxidabil.
- Echipament opțional pentru ambalaje de 10 litri: robinet tip I (vezi pagina 236).
- Echipament opțional pentru pachete de 20 litri: robinet tip II (vezi pagina 236).

WB BIO MOST

Lichid anti-stropire



Ambalaj - Catalog nr.:
0,5 l - 84 23 750501
10 l - 84 23 750511
20 l - 84 23 750521
200 l - 84 23 750531

Robinet tip I pentru ambalaje jumbo
10 l - 84 23 780003
Robinet tip II pentru ambalaje jumbo
20 l - 84 23 780004
Pompa manuală din plastic pentru butoi
200 l - 84 12 100050

Proprietăți:

- Lichid inodor, anti-stropire, pe bază de ingrediente naturale.
- Potrivit pentru toate metodele de sudare.
- Acceptă sudarea tablelor subțiri și / sau încălzite din tablă și sudarea multistrat.
- Nu conține siliconi sau solvenți.
- Împiedică aderarea stropilor de sudură la suprafețe atât umede, cât și uscate.
- Protejează oțelul împotriva lipirii zgurii în procesele de tăiere CNC.
- Oferă tuturor metalelor sudate protecție temporară împotriva coroziunii.
- Folosit în stațiile de curățare pentru soluții robotizate.
- Echipament opțional pentru ambalaje de 10 litri: robinet tip I (vezi pagina 236).
- Echipament opțional pentru pachete de 20 litri: robinet tip II (vezi pagina 236).

Pentru lucrul în condiții de siguranță cu substanțe chimice industriale, se recomandă utilizarea echipamentului individual de protecție - a se vedea capitolul 04.

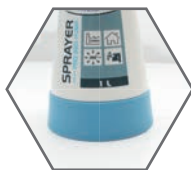
▼ 2. PULVERIZATOARE PROFESIONALE



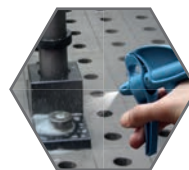
SISTEM 360 °
acțiune de pulverizare din
orice poziție



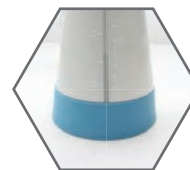
GARNITURI FPM
rezistență chimică ridicată
susține funcționarea constantă



BAZA INELARA
stabilizați și protejați rezervorul
împotriva deteriorărilor de natură
mecanică.



**PULVERIZATOR
AJUSTABIL**
reglați aplicarea spray-ului
de la ceață la flux continuu



**INDICATOR DE NIVEL
LICHID**
utilizați scara transparentă
și controlați nivelul lichidului
din rezervor

Pulverizator PRO 360 0,5 L MOST

Utilizare:

- pentru pulverizarea ușoară a lichidelor anti-stropire
- Catalog nr. 84 12 100011

HIT



ACTIUNE DUBLA SUPER™
se aplica în strat apăsând și eliberând
butonul

Pulverizator PRO 360 1 L PUMP MOST

Utilizare:

- pulverizarea lichidelor anti-stropire și curățare MOST,
 - protecția oțelului în procesul de tăiere CNC,
 - întreținerea meselor de sudură,
 - curățarea mașinilor și echipamentelor
- Catalog nr. 84 12 100014



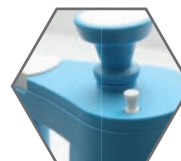
MÂNER UȘOR DE UTILIZAT

lucrați confortabil chiar și
cu mănuși de sudură



SUPAPĂ DE SIGURANȚĂ

presiunea este întot-
deauna sub control



CAPĂȚ REGLABIL

ajunge la
locuri greu accesibile



Disponibilitatea diferitelor substanțe chimice pe piață impune ca utilizatorul să testeze pulverizatorul cu agent. RYWAL-RHC Sp. z o o nu oferă universalitatea dispozitivului.

Robinet tipul I

Catalog nr. 84 23 780003



Potrivit ambalajului:

- WB WELDER MOST - 10/20 l,
- WB MASTER MOST - 10/20 l,
- WB MULTI MOST - 10 l,
- WB BIO MOST - 10 l,
- CLINO 11 MOST - 10 l,
- CLINO H MOST - 10 l.

Robinet tipul II

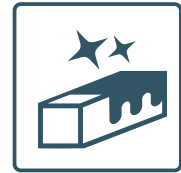
Catalog nr. 84 23 780004



Potrivit ambalajului:

- WB MULTI MOST - 20 l,
- WB BIO MOST - 20 l.

▼ 3. ACOPERIRI METALICE

**ZN99L MOST**

SPRAY ZINC ARGINTIU STRĂLUCITOR

HIT

Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml - 84 24 704551

**Proprietăți:**

- Acoperirea cu zinc protejează suprafața de influențele agresive ale mediului.
- Rezistent la căldură până la 300°C, pe termen scurt până la 800°C.
- Uscare rapidă.
- Reînnoiește, repară și corectează defectele de pe construcțiile zincate cauzate de sudare, tăiere, îndoire, găurire etc.
- Protecție triplă împotriva coroziunii datorită conținutului de: pigmenți de zinc, aluminiu și rășină

ZN99D MOST

SPRAY ZINC GRI-ARGINTIU

Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml - 84 24 704559

**Proprietăți:**

- Acoperirea cu zinc protejează suprafața de influențele agresive ale mediului.
- Rezistent la căldură până la 300°C, pe termen scurt până la 800°C.
- Uscare rapidă.
- Reînnoiește, repară și corectează defectele de pe construcțiile zincate cauzate de sudare, tăiere, îndoire, găurire etc.
- Protecție triplă împotriva coroziunii datorită conținutului de: pigmenți de zinc, aluminiu și rășină.

ZN99P MOST

Pastă de zinc

Ambalaj - Catalog nr.:
1 kg - 84 24 703901

**Proprietăți:**

- Pasta de zinc protejează suprafața de influențele agresive ale mediului.
- Uscare rapidă.
- Reînnoiește, repară și corectează defectele de pe construcțiile zincate cauzate de sudare, tăiere, îndoire, găurire etc.

AL30 MOST

SPRAY ALUMINIU

Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml - 84 24 701651

**Proprietăți:**

- Acoperirea cu zinc protejează suprafața de influențele agresive ale mediului.
- Rezistent la temperaturi ridicate de până la 800°C.
- Uscare rapidă.
- Conductiv electric.
- Protejează suprafețele metalice împotriva coroziunii.
- Lasă un strat de suprafață neted, neporos, uscat.



CU40 MOST

SPRAY CUPRU



Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml - 84 24 705751

Proprietăți:

- Stratul de cupru pentru renovare, reparații și corectare a suprafețelor din cupru, cum ar fi jgheaburile acoperișului, elementele ferestrelor și alte detalii din cupru.
- De asemenea, utilizat în scopuri decorative.
- Rezistent la condiții de vreme.
- Uscare rapidă.

NICER50 MOST

SPRAY Crom-nichel



Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml - 84 24 705651

Proprietăți:

- Strat de acoperire cu crom-nichel pentru renovarea, repararea și corectarea suprafețelor în care este necesar un efect estetic ridicat.
- Proprietăți anticorozive.
- Folosit pentru acoperirea suprafețelor metalice expuse la agenți corozivi (umiditate, apă, apă de mare) și substanțe chimice.
- Rezistent la temperaturi ridicate de până la 300°C.

▼ 4. SOLUȚII DE DETECTARE A DEFECTELOR DE SUPRAFAȚĂ

Set: SONDA 1 MOST / SONDA 2 MOST / SONDA 3 MOST

Încercare nedistructivă



Proprietăți:

Un set de produse chimice utilizate pentru efectuarea testelor nedistructive ale defectelor după procesul de sudare, vizibile la lumina zilei, care constau din:

Curățător SONDA 1 MOST:

- Agent de curățare cu uscare rapidă aplicat: înainte de test - pentru pregătirea suprafeței, în timpul testului - pentru a îndepărta excesul de penetrant și după test - pentru a curăța suprafața.

Penetrant SONDA 2 MOST:

- Agent penetrant roșu.
- ConFormăă cu EN ISO 3452-2.
- Respectă secțiunea ASME Y, articolul 6.
- Precis și fiabil în testarea nedistructivă.

Developant SONDA 3 MOST:

- Suspensie de pulbere albă cu uscare rapidă.
- Conform cu EN ISO 3452-2.
- Respectă secțiunea ASME Y, articolul 6.
- Precis și fiabil în testarea nedistructivă

Setul de mai sus este utilizat pentru metoda nedistructivă de detectare a defectelor utilizată pe oțel aliat și nealiat, fontă, sinterizare a metalelor, cupru, alamă, ceramică.

Denumire	Formă	Ambalare	Catalog nr
Curățător SONDA 1 MOST	Spray	500 ml	84 23 709031
Penetrant SONDA 2 MOST	Spray	500 ml	84 23 709011
Developant SONDA 3 MOST	Spray	500 ml	84 23 709021



SONDA L MOST

Spray cu detector de scurgeri

- Proprietăți:**
- Soluție chimică pentru detectarea scurgerilor în instalații precum: echipamente de sudare cu gaz, vase sub presiune, conducte pneumatice, sobe de gaz, sisteme de climatizare, compresoare, racorduri de furtun.

Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml - 84 25 762011



Chemetall

Set: CHECKMOR 300 / S85 / LD9

Încercare nedistructivă

- Proprietăți:**
- Un set de produse chimice utilizate pentru testarea nedistructivă a conexiunilor sudate, vizibile atât la lumina zilei, cât și la lumina UV, constă din:
- Penetrant cu dublă utilizare CHECKMOR 300 - conform EN ISO 3452 partea 2, tip I și EN ISO 3452 partea 2, tip III;
 - Soluție de îndepărtare rapidă S85 cu conținut redus de sulf și halogen, preparată conform EN-ISO 3452 partea 2;
 - Developantul LD9 este o suspensie de pulbere albă inertă într-un solvent cu uscare rapidă.
- Setul de mai sus este utilizat pentru testarea suprafeței pieselor forjate, sudate și turnate, cum ar fi oțelul, fonta, aliajele de aluminiu, ceramica, sinterizarea, aliajele de cupru.

Denumire	Formă	Ambalare	Catalog nr
Penetrant CHECKMOR 300	Spray	400 ml	84 23 709610
Decapant S85	Spray	300 ml	84 23 709630
Developant LD9	Spray	400 ml	84 23 709620



Set: SUPRAMOR 4 BLACK / WCP 712 / S80

Controlul cu pulberi magnetice

- Proprietăți:**
- Un set de produse chimice utilizate pentru testarea nedistructivă la aplicații care necesită inspecția la lumina zilei, cuprinde:
- cerneală de testare magnetică neagră SUPRAMOR 4 BLACK;
 - vopsea de contrast alb WCP712;
 - aerosol de îndepărtare a solventului S80

Cerneală magnetică cu contrast de culoare gata de utilizare ideală pentru inspecția materialelor, structurilor și componentelor feromagnetice. Poate fi folosit și pentru piese vopsite.

Denumire	Formă	Ambalare	Catalog nr
Cerneala magnetica neagra SUPRAMOR 4 BLACK	Spray	400 ml	84 23 721020
Grund alb WCP 712	Spray	400 ml	84 23 721010
Soluție de îndepărtare strat protector de vopsea S80	Spray	400 ml	84 23 721030



▼ 5. PRODUSE DE CURĂȚARE ȘI ÎNTREȚINERE

**CLINO M MOST**

Curățare și întreținere SPRAY pentru măști de sudură



Scanati linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f06-5>

Ambalaj - Catalog nr.:
 320 ml - 84 22 760002

Proprietăți:

- Perfect pentru curățarea și întreținerea căștii și a ochelarilor înlocuibile, care le prelungește durata de viață.
- Creează un strat de protecție invizibil.
- Soluție specială împotriva lipirii și topirii stropilor la căști de sudură.
- Proprietățile antistatice protejează împotriva prafului și murdăriei.
- Utilizare în siguranță

CLINO 3 MOST

SOLUȚIE DE CURĂȚARE TEHNICĂ SPRAY

HIT



Ambalaj - Catalog nr.:
 500 ml - 84 22 600001

Proprietăți:

- Excelent pentru îndepărtarea murdăriei în aplicațiile de atelier, în timpul lucrărilor de asamblare, reparații și inspecții.
- Proprietăți foarte bune de penetrare.
- Dizolvă și îndepărtează: uleiuri, grăsimi, gudron, ceară, rășini și alți contaminanți organici și anorganici.

CLINO 5 MOST

Soluție de curățare și conservare a oțelului inoxidabil



Ambalaj - Catalog nr.:
 Spray 400 ml - 84 22 705551
 Liquid 5 l - 84 22 706501

Proprietăți:

- Produs de protecție și conservare din oțel inoxidabil.
- Îndepărtează perfect amprente, zgărieturile mici și alte murdării, fără a lăsa urme.
- Caracteristicile anti-stactice fac strălucirea suprafețelor.
- Utilizat în principal în bucătării, catering, spitale, produse alimentare și industrii de îngrijire a sănătății.

CLINO 11 MOST

Curățător industrial

HIT



Scanati linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f06-6>

Ambalaj - Catalog nr.:
 0,5 l - 84 22 752512
 10 l - 84 22 752511
 Tap type I for jerry can
 10 l - 84 23 780003

Proprietăți:

- Curățător industrial (foarte concentrat); solubil cu apă în max. proporții 1:20 în funcție de nivelul de murdărie, neinflamabil.
- Nu creează vapori periculoși.
- Biodegradabil.
- Poate fi folosit pentru curățarea motoarelor, mașinilor, sculelor, vehiculelor, degresarea oțelului după procesele de prelucrare a metalelor etc.
- Datorită caracterului multifuncțional, este un agent excelent pentru departamentele de întreținere.
- Echipament opțional pentru pachete de 10 litri: Robinet tipul I (consultați pagina 236).

CLINO C MOST

Batiste de curățat rezistente



Scanati linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f06-7>

Ambalaj - Catalog nr.:
 90 pcs. - 84 22 760001

Proprietăți:

- Șervețele umede pentru curățarea rapidă și precisă a majorității suprafețelor fără apă, săpun și perie, de exemplu unelte, mașini și mâini.
- Îndepărtează cu precizie cei mai grei contaminanți precum grăsimi, ulei, adeziv, resturi proaspete de vopsea și lac, gudron.
- Partea grosieră acoperită cu o plasă de polimer are o forță de curățare. Cealaltă parte netedă absoarbe murdăria.
- Șervețelele au un miros plăcut de citrice și sunt potrivite pentru utilizare repetată prin re-înmuiere.
- Ideal pentru uz zilnic și mobil.



CLINO 7 MOST

Curățător cu miros de citrice- Spumă activă

NOU
in ofertă



Ambalare - Catalog nr.
Spray 400 ml - 84 22 751701

Proprietăți:

- Îndepărtează murdăria, cum ar fi uleiurile și grăsimile, urmele făcute cu markere, reziduurile de lipici de pe etichete și benzi adezive, guma de mestecat, urmele de frecare de pe vehicule, urmele de creioane, pixuri, autocolante de pe suprafețele de sticlă și ramele ferestrelor etc.
- Uscarea rapidă a suprafeței curățate.
- Concentrație ridicată de ingrediente active naturale, pH neutru.

CLINO 200 MOST

Pastă de spălat mâini

NOU
in ofertă



Ambalaj - Catalog nr.:
500 ml - 84 23 200001
10 l - 84 23 200002

Dispenser MOST
Catalog nr. 84 23 200010

Pastă concentrată pentru spălarea mâinilor concepută pentru a îndepărta murdăria foarte puternică (rumeguș fin abraziv).

Proprietăți:

- Ingredientele naturale foarte eficiente și materialul abraziv creează o protecție barieră chiar și pentru pielea foarte sensibilă.
- Testat dermatologic, pH neutru pentru piele.
- Ecologic datorită ingredientelor naturale.
- Rumeguș foarte fin, nu provoacă înfundarea sistemelor sanitare.
- Nu lasă un film lipicios după utilizare.
- Foarte economic de utilizat.

▼ 6. SOLUȚII DE RĂCIRE

COOL 10 MOST

LICHID DE RĂCIRE SPRAY

Proprietăți:

- Agent de răcire pentru prelucrarea metalelor, cum ar fi: filetare, găurire, tăiere, frezare.
- Util pentru cele mai dure oțeluri inoxidabile și titan la metale moi (cupru, alamă, aluminiu).
- Nu picură din locul prelucrării metalelor.
- Prolungește durata de viață a burghiilor și a sculelor de tăiere.
- Accelerează semnificativ procesul de prelucrare a metalelor.

Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml - 84 23 700302

HIT



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f06-2>

COOLMAX MOST

Emulsionarea lichidului de prelucrare a metalelor

Ambalaj - Catalog nr.:
5 kg - 84 53 999005
20 kg - 84 53 999020



Proprietăți:

- Concentrat emulsionant multifuncțional, semisintetic, de înaltă calitate, conceput pentru o gamă largă de prelucrări de metale feroase și neferoase.
- Proprietăți anticorozive foarte bune, rezistență ridicată la bacterii care duc la o durată de viață prelungită a lichidului de răcire.
- Folosit pentru tratarea metalelor, cum ar fi: tăierea, strunjirea, frezarea, găurirea, filetarea materialelor medii și greu de tratat, precum și pentru operațiile de măcinare.

COOL 30 MOST

Agent de răcire

Ambalaj - Catalog nr.:
5 l - 84 23 903105



Proprietăți:

- Lichid special de răcire de înaltă calitate pentru toate arzătoarele de sudură și tăiere răcite cu lichid.
- Rezistent la îngheț și neconductiv.
- Protejează pistolul, furtunile și cablurile de coroziunea electrolitică
- Protejează arzătorul, furtunile, cablurile și pompa de coroziunea electrolitică.

▼ 7. Lubrifianți

**LUBO 1 MOST**

Agent multifuncțional DUO-SPRAY

Ambalaj - Catalog nr.:

400 ml - 84 21 810001

**LUBRIFIERE**

îmbunătățește funcționarea
încuietorilor, balamalelor,
ghidajelor și a altor piese metalice
mobile

**CURĂȚARE**

permite îndepărtarea multor
tipuri de murdărie de pe majori-
tatea suprafețelor

**ÎNLĂTURAREA APEI**

îndepărtează umezeala și previne
coroziunea

**PENETRĂRI**

Face mai ușor de deșurubat
obiecte ruginite și sigilate, cum
ar fi șuruburi, piulițe etc.

**UȘOR - DE - UTILIZAT**

face aplicarea ușoară și precisă
cu aplicatorul DUO-SPRAY



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f06-3>



06

LUBO 2 MOST

SPRAY cu silicon



Ambalaj - Catalog nr.:

400 ml - 84 44 151917

Proprietăți:

- Proprietăți excelente de lubrifiere.
- Oferă protecție, întreținere și izolare pe termen lung a pieselor din plastic, cauciuc și metal.
- Protecția împotriva murdăriei și protejează împotriva umezelii.
- Proprietăți anti-adezive - facilitează îndepărtarea matrițelor.
- Domeniu de aplicare: articulații, scule, supape, încuietori, curele, rulmenți, uși și balamale.

LUBO 3 MOST

PTFE SPRAY



Ambalaj - Catalog nr.:

400 ml - 84 44 151919

Proprietăți:

- PTFE uscat este rezistent la temperaturi de -20 ° C și la 200 ° C.
- Asigură lubrifiere uscată.
- Reduce eficient frecarea și elimină și previne scârțâitul.
- Creează o peliculă protectoare incoloră care protejează împotriva murdăriei, prafului și apei.
- Domenii de aplicare: transportoare cu bandă, lanțuri, șine glisante, ghidaje.

▼ 8. SOLUȚII ANTICOROZIVE ȘI DE PROTECȚIE



CORO 1 MOST

Ceara de protecție împotriva coroziunii SPRAY

Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml - 84 25 702001



Proprietăți:

- Protejează toate metalele împotriva coroziunii, creează un strat temporar de protecție la coroziune
- Recomandat în timpul depozitării sau transportului.
- Folosiți un spray Cleaner CLINO 3 MOST pentru a îndepărta stratul de protecție.

CORO 2 MOST

Spray pentru îndepărtarea ruginii MoS_2

Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml - 84 25 702 02

NOU
în ofertă



Proprietăți:

- Dizolvarea rapidă a ruginii datorită penetrării excelente.
- Protecție împotriva ruginii și oxidării.
- Face ca piesele mobile, cum ar fi șuruburile, piulițele, șuruburile, balamalele etc. să funcționeze din nou.

GALVA Set MOST

Kit galvanizare

Descriere

Un set de produse specializate destinate preparării elementelor din oțel pentru procesul de galvanizare la cald și suplimentarea acoperirii cu zinc.

Kitul include:

Marker galvanizator - pentru marcare înainte de galvanizare
Galva Protect - acoperire protectoare împotriva galvanizării
Pensula - pentru aplicarea Galva Protect
CLINO 3 - Detergent tehnic
ZN99L - spray de zinc argintiu strălucitor
GRIP PRO - mâner pistol pentru aerosoli

Catalog nr. 84 22 860002



SOLAR FLUX TYP B

Protejați îmbinarea de sudură de oxigen

Proprietăți:

- Recomandat la sudarea oțelului inoxidabil (cu excepția 309, 310), a oțelurilor de călire a prin precipitare, a oțelurilor crom-moly, a altor oțeluri aliate cu conținut de nichel sub 25%.
- Pentru aplicare: amestecați Solar Flux cu alcool (metanol / alcool metilic preferat) și periați pe îmbinarea de sudură.
- Special creat pentru oțel inoxidabil și super aliaje cu nichel ridicat. Ideal pentru sudarea țevelor și tuburilor.
- Creat pentru a proteja partea din spate a îmbinării de sudură de oxigen, disipa căldura și oxizii nedoriti și pentru a curăța suprafața metalului.

Ambalaj - Catalog nr.:
450 g - 84 40 000010



▼ 9. SOLUȚII DE DECAPARE ȘI PASIVARE PENTRU OȚEL INOXIDABIL



Antox®

ANTOX 75E

Decapant

Ambalaj - Catalog nr.:

1 kg - 84 10 750001

5 kg - 84 10 750005

20 kg - 84 10 750020



Proprietăți:

- Decapant pentru oțel inoxidabil pentru îndepărtarea ruginei de origine străină și pentru strălucire.
- Nu conține acid clorhidric și cloruri.
- Timp de decapare: 20-30 min.
- Eficiență (1 kg): 20-25 m².
- Metoda de aplicare: prin periere/spray/baie.

ANTOX 76E

Decapant

Ambalaj - Catalog nr.:

5 kg - 84 10 760005

10 kg - 84 10 760010



Proprietăți:

- Decapant pentru oțel inoxidabil pentru îndepărtarea ruginei de origine străină și pentru strălucire.
- De asemenea, conține acid azotic pentru pasivarea suprafeței.
- Foarte util după tratarea mecanică a suprafețelor: slefuire și sablare, pentru refacerea stratului de pasivare a suprafețelor tratate.
- Timp de decapare: 15-30 min.
- Eficiență (1 kg): 20 m².
- Metoda de aplicare: prin periere/spray/baie.

ANTOX 71E PLUS

Pastă de decapare și pasivare

Ambalaj - Catalog nr.:

2 kg - 84 10 710002



Proprietăți:

- Pastă de decapare și pasivare foarte eficientă (transparentă) pentru îndepărtarea zgurei și decolorării sudurii create în timpul procesului de sudare a oțelurilor inoxidabile și a aliajelor de nichel
- Timp de decapare: oțel: 15-60 min, nichel: 5-20 min.
- Eficiență (1 kg): 50-80 m².
- Metoda de aplicare: perie.

ANTOX 71E EXTRA

Pastă de decapare și pasivare

Ambalaj - Catalog nr.:

2 kg - 84 10 711002



Proprietăți:

- Pastă de decapare și pasivare foarte eficientă (transparentă) pentru îndepărtarea zgurei și decolorării sudurii create în timpul procesului de sudare a oțelurilor inoxidabile și a aliajelor de nichel
- Caracterizat printr-o acțiune mai puternică decât ANTOX 71 E PLUS.
- Timp de decapare: oțel: 15-60 min, nichel: 5-20 min.
- Eficiență (1 kg): 50-80 m².
- Metoda de aplicare: perie.

ANTOX 73E SG

Gel de decapare pentru oțel inoxidabil

Ambalaj - Catalog nr.:

10 kg - 84 10 730011



Proprietăți:

- Gel spray foarte eficient pentru decaparea sudurilor și a suprafețelor din oțel inoxidabil pentru utilizarea într-un singur ciclu de lucru.
- Conține colorant.
- Timp de decapare: 15-60 min.
- Eficiență (1 kg): 4-6 m².
- Metoda de aplicare: aerosol (pulverizator).

ANTOX 73E EXTRA

Gel de decapare pentru oțel inoxidabil

Ambalaj - Catalog nr.:

20 kg - 84 10 732020



Proprietăți:

- Gel spray foarte eficient pentru decaparea sudurilor și a suprafețelor din oțel inoxidabil pentru utilizarea într-un singur ciclu de lucru.
- Posibilitatea de a utiliza colorant.
- Caracterizat printr-o acțiune mai puternică decât ANTOX 73 E.
- Timp de decapare: 10-60 min.
- Eficiență (1 kg): 4-6 m².
- Metoda de aplicare: aerosol (pulverizator).



ANTOX 2001T

Pastă de decapare



Ambalare - Catalog nr.
1 kg - 84 10 001000
KIT A 400 g - 84 10 100400
KIT B 1 kg - 84 10 101000

Proprietăți:

- Pentru îndepărtarea zgurei și a decolorării de pe sudurile realizate prin metoda TIG, precum și pentru curățarea oțelului inoxidabil cu grad foarte mare murdărie sau rugină, mașinării și echipamente. * Recomandat în special pentru oțelurile lustruite, deoarece este singura pastă decapantă care NU MĂTUIEȘTE suprafața după utilizare.
- Nu este recomandat pentru piesele montate extern.
- Disponibil și ca set pentru aplicare și lustruire (KIT A și KIT B) care conține produse de curățat, dopuri, spatule și mănuși.
- Timp de decapare: rugină, oțel: 10-15 min, oțel lustruit: 1-3 min.
- Metoda de aplicare: manuală.

ANTOX ALU-CLEANER 101

Agent de decapare și curățare pentru aluminiu



Ambalaj - Catalog nr.:
1 kg - 84 14 101001
5 kg - 84 14 101005
20 kg - 84 14 101020

Proprietăți:

- Decapant și agent de curățare pentru aluminiu
- Ideal înainte sau după sudare, precum și înainte de vopsire.
- Are ca rezultat suprafețe curate, lucioase, fără oxizi de aluminiu.
- Timp de acționare: 2-3 min.
- Eficiență (1kg): 20 m².
- Metoda de aplicare: prin periere/spray/baie.

ANTOX 80E

Agent de baie pentru decapare pentru oțel inoxidabil



Ambalaj - Catalog nr.:
20 kg - 84 10 800020
200 kg - 84 10 800200

Proprietăți:

- Agent de baie pentru decapare pentru oțeluri inoxidabile pentru aplicații multiple.
- Se diluează cu apă distilată la un raport de 1:1 înainte de utilizare.
- Timp de decapare: de la 15 min la 3 ore (în funcție de multitudinea de utilizare a aceleiași băi).
- Eficiență (1 kg): 4 m².
- Metoda de aplicare: baie.

ANTOX 90E

Pasivator din oțel inoxidabil



Ambalaj - Catalog nr.:
5 kg - 84 10 900005
20 kg - 84 10 900020

Proprietăți:

- Pasivator pentru oțeluri inoxidabile pentru crearea rapidă a unui strat de pasivare a oxidului de crom.
- Utilizat în principal după pulverizare și decapare în baie.
- De asemenea, utilizat pentru a restabili stratul de pasivare după prelucrarea suprafeței oțelului inoxidabil.
- Se diluează cu apă distilată la un raport de 1:1 înainte de utilizare.
- Timp de decapare: 20-30 min.
- Eficiență (1 kg): 20-25 m².

ANTOX NP

Neutralizator pentru pasta decapantă



Ambalaj - Catalog nr.:
2 kg - 84 10 100002

Proprietăți:

- Neutralizator sub formă de pastă albă adecvat pentru neutralizarea ANTOX, pastă de decapare MOST.
- Eficiență (1 kg): 50-80 m².
- Mod de aplicare: perie.



MOST BLUE

Decapare și pasivare

HIT



Ambalaj - Catalog nr.:
2 kg - 84 17 100002

Proprietăți:

- Pasta de decapare (transparentă) pentru îndepărtarea straturilor de zgură și a decolorării sudurii create în timpul procesului de sudare a oțelurilor inoxidabile și a aliajelor de nichel
- Durata expunerii: 15-60 min (oțel).
- Eficiența (1 kg): 50-80 rm.
- Metoda de aplicare: perie de decapare.

MOST NEUTRALIZATOR

Pasta neutralizantă



Ambalaj - Catalog nr.:
2 kg - 84 17 300002

Proprietăți:

- Pasta de neutralizare pentru a neutraliza acțiunea: ANTOX, pastă de decapare MOST
- Eficiența (1 kg): 50-80 rm.
- Metoda de aplicare: perie de decapare.

Pulverizatori agenți de decapare



1,5 l Pulverizator Acid Line



6,0 l Pulverizator Acid Line

Denumire	Catalog nr	Descriere
1,5 l Pulverizator Acid Line	84 12 100016	Pulverizator profesional, fabricat din materiale rezistente la acizi, dispozitiv portabil conceput pentru pulverizarea eficientă a agenților ANTOX, MOST
6,0 l Pulverizator Acid Line	84 12 890000	

Perii pentru agenții de decapare și pasivare



Denumire	Descriere	Catalog nr
Perie POLSIN 20	Perie rotundă rezistentă la acid pentru aplicarea pastelor de decapare, diametru 20 mm.	84 11 000020
Perie POLSIN 25	Perie rotundă rezistentă la acid pentru aplicarea pastelor de decapare, diametru 25 mm	84 11 000025
Perie POLSIN 30	Perie rotundă rezistentă la acid pentru aplicarea pastelor de decapare, diametru 30 mm	84 11 000030
Perie ANTOX - simplă	Perie ANTOX 020151 cu cap plat de 50 mm lățime, rezistentă la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020151
Perie ANTOX - unghiular, larg	Perie ANTOX 020152 cu cap unghiular de 45 mm lățime, rezistent la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020152
Perie ANTOX - unghiular, îngust	Perie ANTOX 020153 cu cap unghiular de 25 mm lățime, rezistent la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020153
Perie ANTOX - rotund, îngust	Perie ANTOX 020156 cu cap rotund cu diametru de aprox 15 mm, scurtă, rezistentă la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020156
Perie ANTOX - specială	Perie ANTOX 020162 cu cap plat cu lățime de aprox. 30 mm, scurtă, rezistentă la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020162
Perie ANTOX - mic	Perie ANTOX 020163 cu cap plat de 12 mm lățime, foarte scurtă, rezistentă la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020163

10. MARCATORI ȘI TERMOINDICATORI



Termoindicatori

Creioane pentru marcaje înainte de sudare

Proprietăți:

- Sunt o modalitate rapidă și ieftină de a măsura cu precizie temperaturile de suprafață ale diferitelor metale.
- Creioanele termice sunt folosite pentru a marca o piesă de prelucrat înainte de tratamentul termic.
- Marcarea cu creion se va topi atunci când piesa de prelucrat încălzită atinge temperatura desemnată (devine lichidă exact la o temperatură nominală).



Temperatură - Catalog nr.:

- 55°C - 50 37 910055
- 80°C - 50 37 910080
- 100°C - 50 37 910100
- 125°C - 50 37 910125
- 150°C - 50 37 910150
- 175°C - 50 37 910175
- 200°C - 50 37 910200
- 220°C - 50 37 910220
- 250°C - 50 37 910250
- 280°C - 50 37 910280
- 320°C - 50 37 910320
- 450°C - 50 37 910450
- 550°C - 50 37 910550
- 800°C - 50 37 910800



Starter Kit pentru marcare

Set markere profesionale 8 buc.

Starter Kit este un set de 8 markere specializate, diferențiate în funcție de tipul și locul de aplicare, acoperind o gamă largă de aplicații.

Aplicații: Industria auto, sudură, prelucrarea metalelor, construcții etc.

Catalog nr. 84 50 000001



▼ 11. SISTEME DE CURĂȚARE A SUDURILOR



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f06-8>

RAPID MOST

Echipament pentru curățarea electrochimică a sudurilor în oțel inoxidabil

- Curățarea foarte rapidă a sudurilor TIG cu o perie de carbon.
- Ușor de utilizat.
- Schimbare rapidă a sculei

Catalog nr.

RAPID MOST - 84 16 000010
RAPID RED Electrolyte - 84 12 000001
Cutie cu accesorii - 84 16 000011



6024 RS BYMAT

Echipament pentru curățarea rosturilor de sudură

- Curățare foarte rapidă a sudurilor TIG și MIG/MAG.
- Lustruire.
- Marcare închisă și deschisă la culoare.
- Tensiune reglabilă.
- Afisaj cu meniu multilingv.

Catalog nr.

6024 RS BYMAT - 84 16 602400
Carcasa cu accesorii - 84 16 602401

1140 RS BYMAT

Echipament pentru curățarea rosturilor de sudură

- Curățare foarte rapidă a sudurilor TIG și MIG/MAG*.
- Lustruire.
- Marcare închisă și deschisă la culoare.
- Afisaj cu meniu multilingv.

Catalog nr.

1140 RS BYMAT - 84 16 114000
Cutie cu accesorii - 84 16 114001



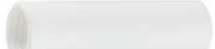
Model	MOST RAPID	1140 RS BYMAT	6024 RS BYMAT
Dimensiuni LxLxÎ [mm]	295x145x225	420x215x350	385x163x305
Greutate [kg]	7,9	17,2	8,8
Putere [VA]	800	1200	1608
Curent de intrare [A]	80	100	67
Curățarea TIG	●	●	●
Curățarea MIG	○	●*	●
Lustruire	○	●	●
Marcare închisă la culoare	○	●	●
Marcare deschisă la culoare	○	●	●
Tensiune reglabilă	○	○	●
Perioada de garanție	1 an	1 an	2 ani

* folosind numai electrolit C PLUS

Alegerea lichidelor pentru dispozitivele de curătat sudură MOST/BYMAT

Denumire	Aplicatii	Catalog nr		
Neutralizator de electroliţi NT 1 L BYMAT	neutralizare	84 16 221101	Eficacitate ↓ MIN MAX	Siguranţă ↑ MAX MIN
Neutralizator de electroliţi NT 5 L BYMAT	neutralization	84 16 225000		
Electrolit ET 5 L BYMAT	Marcaj închis la culoare	84 16 211500		
Electrolit ET 1 L BYMAT	dark marking	84 16 211100		
Electrolit EN 1 L BYMAT	Marcaj deschis la culoare	84 16 217100		
Electrolit EN 5 L BYMAT	Marcaj deschis la culoare	84 16 218500		
Electrolit LF 1 L BYMAT	curatare	84 16 203000		
Electrolit LF 5 L BYMAT	curatare	84 16 203500		
Electrolit A 1 L BYMAT	curatare	84 16 203001		
Electrolit A 5 L BYMAT	curatare	84 16 203501		
Electrolit C 1 L BYMAT	curatare	84 16 202100		
Electrolit C 5 L BYMAT	curatare	84 16 202500		
RAPID RED Electrolit MOST	curatare	84 12 000001		
Electrolit C PLUS 1 L BYMAT	curăţare / lustruire	84 16 204000		
Electrolit C PLUS 5 L BYMAT	curăţare / lustruire	84 16 204500		

Consumabile MOST/BYMAT pentru dispozitive de curăţare a sudurilor

Denumire	Catalog nr	Foto
Păslă de curăţat 1206 SF 38 x 60 x 2,6 mm, 20 buc	84 16 120600	
Păslă de curăţat 1207 SF, 38 x 60 x 2,6 mm, 100 buc	84 16 120700	
Păslă de curăţat 1216 PF, 40 x 60 x 2,5 mm, 20 buc	84 16 121600	
Înlocuire perie albastră 8 mm	84 16 602500	
Înlocuire perie neagră 10 mm	84 16 602600	
Înlocuire perie roşie 14 mm	84 16 602700	
Manşon de reglare PTFE 8 mm 6025 VH	84 16 602503	
Manşon de reglare PTFE 10 mm 6026 VH	84 16 602609	
Manşon de reglare PTFE 14 mm 6027 VH	84 16 602702	
Înlocuire perie albastră 8 mm cu manşon de reglare	84 16 602501	
Înlocuire perie neagră 10 mm cu manşon de reglare	84 16 602601	
Înlocuire perie roşie 14 mm cu manşon de reglare	84 16 602701	

07



LIPIRE ȘI SUDARE MOALE

CUPRINS

1. Aliaje pe bază de argint fără cadmiu	252
2. Aliaje pe baza de argint pentru aplicatii	253
3. Lipire aluminiu și zinc	253
4. Aliaje de cupru-fosfor	254
5. Aliaje de alamă	255
6. Aliaje din cupru tip Sandviș-Trimetale	255
7. Lipiri moi	256
8. Fluxuri	257

▼ 1. ALIAJE PE BAZĂ DE ARGINT FĂRĂ CADMIU



Disponibil sub formă de:

- baghete neacoperite,
- baghete acoperite,
- serpentine,
- fire,
- benzi,
- pulberi,
- paste.

Catalog nr.	Simbol	Compoziție [%]					Interval de temperatură (SOLID-LICHID)							Densitate	Rezistență la	Standarde	
		Ag	Cu	Zn	Sn	Si	610°C	650°C	690°C	730°C	770°C	810°C	850°C	[g/cm³]	[kg/mm²]	ISO 17672	EN 1044
Lipiri de argint cu adaos de staniu																	
31 60 XXXXXX	Ag60Sn	60	23	14	3		620-685							9,6	48		AG 101
31 56 XXXXXX	Ag56Sn	56	22	17	5		620-650							9,4	48	Ag 156	AG 102
31 55 XXXXXX	Ag55Sn	55	21	22	2		630-660							9,4	44	Ag 155	AG 103
31 45 XXXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-680							9,2	43	Ag 145	AG 104
31 40 XXXXXX	Ag40Sn	40	30	28	2		640-700							9,1	44	Ag 140	AG 105
31 38 XXXXXX	Ag38Sn	38	31	29	2		660-720							9,1	45	Ag 138	
31 34 XXXXXX	Ag34Sn	34	36	27,5	2,5		630-730							9	48	Ag 134	AG 106
31 30 XXXXXX	Ag30Sn	30	36	32	2		650-750							8,8	48	Ag 130	AG 107
31 25 XXXXXX	Ag25Sn	25	40	33	2		680-760							8,8	48	Ag 125	AG 108
Lipiri de argint fără adaos de staniu																	
31 60 XXXXXX	Ag60	60	26	14			695-730							9,5	45		AG 202
31 45 XXXXXX	Ag44	44	30	26			670-730							9,1	51	Ag 245	AG 203
31 40 XXXXXX	Ag40	40	30	30			660-720							9,1	46	Ag 244	
31 35 XXXXXX	Ag35	35	32	33			680-730							9	48	Ag 235	
31 30 XXXXXX	Ag30	30	38	32			690-760							8,9	50	Ag 230	AG 204
31 25 XXXXXX	Ag25	25	40	35			690-800							8,8	45	Ag 225	AG 205
31 20 XXXXXX	Ag20	20	44	36		X	690-810							8,7	43		AG 206
31 12 XXXXXX	Ag12	12	48	40		X	800-830							8,4	48	Ag 212	AG 207
31 05 XXXXXX	Ag5	5	55	40		X	820-890							8,4	48	Ag 205	AG 208

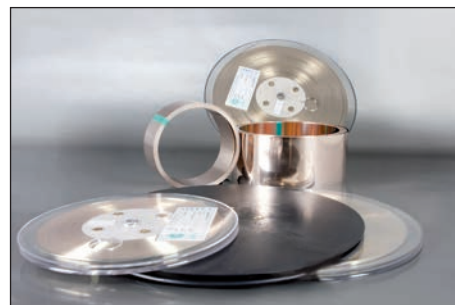
Pentru lucrările de lipire, vă recomandăm să utilizați:
■ Ochelari de protecție DIN5 - vezi capitolul 04.
■ Mănuși de protecție - vezi capitolul 04.
■ Echipamente de filrovenilație - vezi capitolul 05.2.

▼ 2. ALIAJE PE BAZA DE ARGINT PENTRU APLICATII



Disponibil sub formă de:

- baghete neacoperite,
- baghete acoperite,
- serpentine,
- fire,
- benzi,
- pulberi,
- paste.



Catalog nr.	Simbol	Compoziție [%]						Interval de temperatură (SOLID-LICHID)							Densitate	Rezistență la	Standarde	
		Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	Other	600°C	660°C	720°C	780°C	840°C	900°C	960°C	[g/cm³]	[kg/mm²]	ISO 17672	EN 1044
Siguranțe de argint nichelat																		
31 27 XXXXXX	Ag27MnNi	27	38	20	5,5	9,5			680-830						8,7	53	Ag 427	AG 503
31 40 XXXXXX	Ag40Ni	40	30	28	2				670-780						8,9		Ag 440	
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi	49	16	23	4,5	7,5			680-705						8,9	55	Ag 449	AG 502
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1	49	27	21	0,5	2,5			670-690						8,9			
31 50 XXXXXX	Ag50Ni	50	20	28	2				660-715						9	45	Ag 450	
Argint fără cupru fuzionat (rezistent la amoniac)																		
31 72 XXXXXX	Ag72Zn	72		28					710-730						8,4	44		
Lipire de argint fără zinc (destinată lipirii în cuptoare)																		
31 99 XXXXXX	Ag99,99	99,99											960	10,5				
31 60 XXXXXX	Ag60Sn/1	60	30				Sn10	600-720							9,8		Ag 160	AG 402
31 72 XXXXXX	Ag72	72	28							780					10	35	Ag 272	AG 401
31 40 XXXXXX	Ag40Ni/1	40	58		2					780-900					9,6	35		
Lipiri de argint cu adaos de inidiu																		
31 56 XXXXXX	Aq56InNi	56	27	-	2,5	-	In14,5	600-710										AG 403

▼ 3. LIPIRE ALUMINIU ȘI ZINC



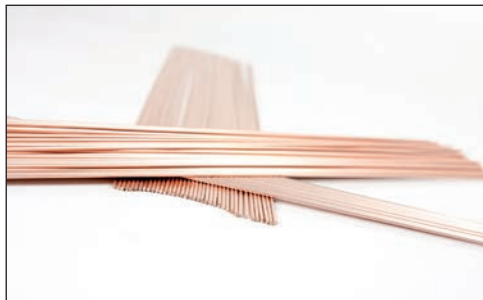
Disponibil sub formă de:

- sârme,
- baghete,
- baghete cu flux,
- sârmă cu flux pe bobină,
- inele.



Catalog nr.	Simbol	Compoziție [%]						Interval de temperatură (SOLID-LICHID)							Standarde	
		Al	Si	Mg	Mn	Zn	Zr	555°C	560°C	565°C	570°C	575°C	580°C	585°C	ISO 17672	EN 1044
Lipire aluminiu																
35 12 XXXXXX	AlSi12	restul	12	0,05	0,15	0,15						573-585			Al112	Al104
Lipiri de zinc																
							410°C	420°C	430°C	440°C	450°C	460°C	470°C			
35 98 XXXXXX	AlZn98	2				98				430-440					L-ZnAl2	
35 78 XXXXXX	AlZn78	22				78					441-471				L-ZnAl22	

▼ 4. ALIAJE DE CUPRU-FOSFOR



Disponibil sub formă de:

- baghete,
- sârme,
- benzi,
- pulberi,
- paste.

Catalog nr.	Simbol	Compoziție [%]					Interval de temperatură (SOLID-LICHID)								Densitate [g/cm³]	Rezistență la [kg/mm²]	Standarde	
		Ag	Cu	P	Sn	Si	640°C	670°C	700°C	730°C	760°C	790°C	820°C	850°C			ISO 17672	EN 1044
33 08 XXXXXX	CuP8		92	8					710-750						8	60		CP 201
33 08 XXXXXX	CuP8 Nano		92	8					710-750						8	60		CP 201
33 07 XXXXXX	CuP7,5		93	8					710-760						8,1	58		
33 07 XXXXXX	CuP7		93	7					710-800						8,1	58	CuP 180	CP 202
33 07 XXXXXX	CuP7 Nano		93	7					710-800						8,1	58	CuP 180	CP 202
33 06 XXXXXX	CuP6		94	6					710-880						8,1	56		CP 203
33 06 XXXXXX	CuP6 Nano		94	6					710-880						8,1	56		CP 203
33 07 XXXXXX	CuP7Sn		86	7	7			650-700							8	60	CuP 386	CP 302
34 03 XXXXXX	Ag0,3CuPSn	0	92	7	1				700-790						8,1	60		
34 04 XXXXXX	Ag0,4CuP	0	93	7					650-810						8,2	58		
34 02 XXXXXX	Ag2CuP	2	92	7					650-810						8,1	55	CuP 279	CP 105
34 02 XXXXXX	Ag2CuP Nano	2	92	7					650-810						8,1	55	CuP 279	CP 105
34 02 XXXXXX	Ag2CuPSi	2	92	7		X			650-810						8,1	55		
34 05 XXXXXX	Ag5CuP	5	89	6					650-810						8,2	55	CuP 281	CP 104
34 05 XXXXXX	Ag5CuP Nano	5	89	6					650-810						8,2	55	CuP 281	CP 104
34 05 XXXXXX	Ag5CuPSi	5	89	6		X			650-810						8,2	55		
34 06 XXXXXX	Ag6CuP	6	87	7					650-810						8,3	55	CuP 283	
34 10 XXXXXX	Ag10CuP	10	84	6					650-740						8,3	65		
34 15 XXXXXX	Ag15CuP	15	80	5					650-750						8,4	54	CuP 284	CP 102
34 15 XXXXXX	Ag15CuP Nano	15	80	5					650-800						8,4	54	CuP 284	CP 102
34 18 XXXXXX	Ag18CuP	18	75	7			650								8,4	50	CuP 286	CP 101

Pentru lipirea cuprului, vă recomandăm să utilizați:

- Spray de acoperire din cupru dedicat acoperirii suprafețelor după lipire - CU40 MOST - vezi capitolul 06.

▼ 5. ALIAJE DE ALAMĂ



Disponibil sub formă de:

- baghete,
- baghete acoperite,
- sârme,
- benzi,
- pulberi,
- paste.



Catalog nr.	Simbol	Compoziție [%]								Interval de temperatură (SOLID - LICHID)					Densitate [g/cm³]	Rezistență la [kg/mm²]	Standarde	
		Cu	Zn	Ag	Ni	Mn	Sn	Si	Other	860°C	870°C	880°C	890°C	900°C			ISO 17672	EN 1044
32 60 XXXXXX	Cu60Zn	60	restul					x				875-895			8,4	40	Cu 470a	CU 301
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSn	59	restul				x	x				875-895			8,4	45	Cu 470	CU 302
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSnMn	59	restul		x	x	1	x				870-890			8,4	45	Cu 681	CU 306
32 59 XXXXXX	Cu59ZnAg	59	restul	1		x	x	x				860-890			8,4	45		
32 59 XXXXXX	SUPER Cuprox	59	restul	1		x	x	x				860-890						
										880°C	890°C	900°C	910°C	920°C				
32 48 XXXXXX	Cu48ZnNi10	48	restul		10			x				890-920			8,7	54	Cu 773	CU 305
32 48 XXXXXX	Cu48ZnNi9Ag	48	restul	1	9			x				890-920			8,7	54		
32 53 XXXXXX	Cu53ZnNi6	53	restul		6			x				900-920				49		
										880°C	930°C	980°C	1030°C	1080°C				
32 97 XXXXXX	Cu97Ni3B	97			3				B 0,03					1081-1101	8,9		Cu 186	
32 87 XXXXXX	Cu87MnCo3	87				10			Co 3			980-1030			8,7			
32 86 XXXXXX	Cu86MnNi2	86			2	12						960-990			8,8			
32 85 XXXXXX	Cu85MnNi3	85			3	12						960-990			8,8			
32 58 XXXXXX	Cu58ZnMnCo2	57,5	38,5			2			Co 2	880-930					8,2			
32 52 XXXXXX	CuMn38Ni9,5	52,5			9,5	38				880-925					7,7			
32 99 XXXXXX	Cu99,9	99,9												1083	8,9	22		CU 101

▼ 6. ALIAJE DIN CUPRU TIP SANDVIȘ-TRIMETALE



Disponibil sub formă de:

- benzi,
- benzi pe bobină.



Catalog nr.	Simbol	Compoziție [%]					Interval de temperatură (SOLID-LICHID)							Densitate [g/cm³]	Proportions
		Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	650°C	670°	690°C	710°C	730°C	750°C	770°C		
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1 TR	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:2:1
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1 TR 161	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:6:1
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1 TR 111	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:1:1
31 40 XXXXXX	Ag40Ni TR	40	30	28	2			670-780						8,9	1:2:1
31 38 XXXXXX	Ag38MnNi TR	38	26	24	4,5	7,5	650-690							8,9	1:2:1

7. LIPIRI MOI



Disponibil sub formă de:

- bare,
- baghete,
- sârmă fără flux,
- sârmă cu flux,
- pulberi,
- paste

Catalog nr.	Simbol	Compoziție [%]					Interval de temperatură (SOLID-LICHID)						Standarde	
		Sn	Pb	Ag	Cd	Other	170°C	200°C	230°C	260°C	290°C	320°C	DIN 1707	EN 29453
30 99 XXXXXX	Sn100	99,9							232					
30 80 XXXXXX	SnPb80/20	80	20				183-205						Sn80Pb20	
30 63 XXXXXX	SnPb63/37	63	37				183						Sn63Pb	S-Sn63Pb37
30 60 XXXXXX	SnPb60/40	60	40				183-190						Sn60Pb	S-Sn60Pb40
30 50 XXXXXX	SnPb50/50	50	50				183-215						Sn50Pb	S-Pb50Sn50
30 40 XXXXXX	SnPb40/60	40	60				183-235						Pb60Sn	S-Pb60Sn40
30 33 XXXXXX	SnPb33/67	33	67				183-242						PbSn33	
30 30 XXXXXX	SnPb30/70	30	70				183-255						PbSn30	S-Pb70Sn30
30 08 XXXXXX	SnPb8/92	8	92							280-305				S-Pb92Sn8
30 99 XXXXXX	Pb100		99,9									327		
							200°C	210°C	220°C	230°C	240°C	250°C		
30 95 XXXXXX	SnSb95/5	95				Sb 5				230-240			SnSb5	S-Sn95Sb5
30 97 XXXXXX	SnCu97/3	97				Cu 3				230-250			SnCu3	S-Sn97Cu3
							250°C	260°C	270°C	280°C	290°C	300°C		
30 99 XXXXXX	Cd82Zn16Ag			2	82	Zn 16			270-280				Cd82Zn16Ag2	
							170°C	200°C	230°C	260°C	290°C	320°C		
30 98 XXXXXX	Ag2Sn	98		2				221-225						
30 96 XXXXXX	Ag3,5Sn	96,5		3,5				221						S-Sn97Ag3
30 95 XXXXXX	Ag5Sn	95		5				221-235					SnAg5	
30 90 XXXXXX	Ag10Sn	90		10					221-300					
30 63 XXXXXX	Ag1,4SnPb	63	35,6	1,4			178						Sn63PbAg	
30 05 XXXXXX	Ag1,5SnPb	5	93,5	1,5							296-301			

Pentru lucrările de lipire, vă recomandăm să utilizați:
■ Ochelari de protecție DIN5 - vezi capitolul 04.
■ Mănuși de protecție - vezi capitolul 04.
■ Echipamente de filroventilație - vezi capitolul 05.2.

▼ 8. FLUXURI



Disponibil sub formă de:

- pulberi,
- paste.



Catalog nr.	Simbol	Interval de temperatură				Tip			Standarde	Aplicații
		500°C	650°C	800°C	1050°C	Pudră	Pastă	Lichidă		
Fluxuri pentru lipire pe bază de argint										
39 02 XXXXXX	FLUX AG1	550-800				X	X		FH 10	de uz general
39 02 XXXXXX	FLUX AG2	550-800				X			FH 10	de uz general - se lipește ușor de tija de lipit
39 02 XXXXXX	FLUX AG3	600-850				X	X		FH 10	pentru temperatură ridicată
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	550-800				X	X		FH 10	de uz general - interval de temperatură foarte larg
39 02 XXXXXX	FLUX AG5		700-1000			X	X		FH 20	pentru temperaturi foarte ridicate
39 02 XXXXXX	FLUX AG6	550-850				X			FH 11	pentru aliajele de aluminiu generale
39 02 XXXXXX	FLUX AG7	500-800				X	X		FH 10	de uz general, de asemenea, pentru oțel
39 02 XXXXXX	FLUX AG8	550-800					X		FH 12	pentru oțel inoxidabil și metale dure
39 02 XXXXXX	FLUX AG11	500-800					X		FH 10	de uz general, de asemenea, pentru oțel inoxidabil pentru Utilizarea cu aplicator automat de flux
39 02 XXXXXX	FLUX AG12	550-800					X		FH 12	pentru oțel inoxidabil și metale dure - pentru utilizare cu mașini automate
39 02 XXXXXX	ANTIFLUX						X			previne umezirea aliajelor de lipire (funcționează similar cu anti-stropirea la sudare)
Fluxuri pentru lipire pe bază de aluminiu										
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL1					X	X		FL 10	lipirea cu flacăra a aliajelor AlSi12
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL3	550-650				X			FL 20	sudarea autogenă a aluminiului pur
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL4	550-650				X			FL 20	sudarea autogenă a Al-Si și aliaje Al-Mg
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL6						X			brazare cu aliaje zinc-aluminiu
Fluxuri pentru lipire pe bază de alamă										
39 02 XXXXXX	MOST FLUX BR1			850-1100		X	X		FH 20/FH21	lipire cu alamă
Fluxuri pentru brazare din alamă cu sisteme de vaporizare										
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI1			850-1100				X	FH 21	pentru lipire cu alamă cu sisteme de vaporizare concentrație
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI2			850-1100				X	FH 21	pentru lipire cu alamă cu sisteme de vaporizare concentrație medie
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI3			850-1100				X	FH 21	pentru lipire cu alamă cu sisteme de vaporizare concentrație mare
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI1 ECO			850-1100				X	FH 21	pentru lipire cu alamă cu sisteme de vaporizare concentrație foarte mică, netoxică

08



ABRAZIVE

CUPRINS

1. Freze de tăiere și rectificare	260
2. Discuri de rectificare cu lamelă	269
3. Discuri abrazive vitrificate lipite cu ceramică	280
4. Discuri cu lamelă cu arbore	281
5. Discuri cu lamelă cu orificiu	284
6. Role cu lamelă pentru finisare	286
7. Discuri abrazive nețesute	289
8. Discuri abrazive din nailon	291
9. Discuri din fibră	293
10. Discuri tip rolă cu schimbare rapidă	295
11. Discuri abrazive	297
12. Plăcuțe de susținere	299
13. Folii abrazive	302
14. Role abrazive	303
15. Benzi abrazive	304
16. Produse pentru polishare	306
17. Perie de sârmă	309
18. Freze rotative din carbură de tungsten	312
19. Benzi de rectificat	317
20. Scule pneumatice cu vibrații reduse	318

▼ 1. FREZE DE TĂIERE ȘI RECTIFICARE



Avantajele MOST tăiere și rectificare

- Tehnologie modernă de producție - dezvoltată ca rezultat al testelor de laborator și al cercetărilor de marketing.
- Materii prime selectate - materiale selectate special pentru toate procesele de producție.
- Controlul fiecărui nivel de producție - calitate controlată în timpul procesului de pregătire, formare, presare și întărire a amestecului.
- Eficiență constantă - afirmată pe baza testelor efectuate și a opiniei utilizatorilor.

Marcarea discurilor de tăiat și șlefuit



Depozitare

Unelte abrazive necesită reguli de siguranță corespunzătoare în timpul transportului și depozitării. Acestea trebuie depozitate astfel încât să nu fie expuse la daune mecanice sau efecte dăunătoare ale mediului. Condițiile optime de depozitare și utilizare sunt: temperaturi de la 10°C la 25°C cu umiditate relativă a aerului sub 70%. Abaterile de la condițiile recomandate pot duce la condiții de funcționare mai proaste pentru sculele abrazive.

Utilizarea în siguranță a instrumentelor abrazive

În timp ce lucrați cu discuri de tăiere și rectificare MOST, este necesar să respectați regulile și reglementările de siguranță. Produsele acestui grup sunt marcate cu pictograme adecvate ale siguranței muncii.



Înainte de a începe lucrul, citiți manualul pentru tăierea și rectificarea discurilor



Utilizați mănuși de protecție în timp ce lucrați



Folosiți protecție pentru respirație în timp ce lucrați



Folosiți căști de protecție în timp ce lucrați



Folosiți protecție pentru ochi în timp ce lucrați



Doar pentru tăiere, nu rectificați



Nu utilizați când este deteriorat

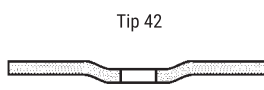


Nu utilizați pentru rectificatoare manuale

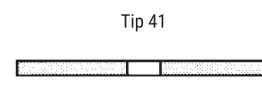
Forme de discuri de tăiere și rectificare cu rășină



Tip 27



Tip 42



Tip 41



Discurile MOST lipite cu rășină sunt disponibile în 3 linii de producție: STANDARD, PRO, CERAMICĂ

LINIA STANDARD MOST 	MOST STANDARD INOX Tip 41 ultra-subțire TURBO Tip 41, 27	MOST STANDARD OTEL Tip 41 ultra-subțire SPEED Tip 41, 42, 27	
Discuri abrazive universale de duritate medie realizate din granule de corindon. Ideal pentru tratamentul industrial abraziv într-o gamă largă de aplicații. Cele mai populare discuri din gama MOST de tăiere și rectificare, datorită calității ridicate și a prețului competitiv.			

LINIA PRO MOST 	MOST PRO INOX Tip 41 ultra-subțire FUTURE, Tip 27	MOST PRO OTEL+INOX Tip 41 ultra-subțire, Tip 42 ultra-subțire VRS	MOST PRO OTEL Tip 41, 42, 27
Discuri abrazive cu rezistență sporită și durată de viață realizate din boabe de corindon modificate. Utilizate în aplicații abrazive exigente în condiții industriale grele. Durată lungă de viață și eficiență în fiecare domeniu de aplicare.			

LINIA CERAMIC MOST 	MOST CERAMIC Ultra OTEL+INOX Tip 41 ultra-subțire	MOST CERAMIC OTEL+INOX Tip 41 ultra-subțire, Tip 27	
Discuri abrazive speciale din fibra. Soluție inovatoare pentru tratarea abrazivă rapidă și eficientă a oțelurilor călite și greu de tăiat. Confort de lucru foarte ridicat și abrazivitate sporită			

Pictograme - aplicație



OȚEL



INOX



OȚELURI ÎNTĂRITE

Pentru mănuși de protecție, căști de sudură, dopuri pentru urechi, ochelari de protecție, a se vedea capitolul 04



Selecția discurilor de tăiere ultra-subțiri 125 x 1,0

	Profiluri și țevi cu pereți subțiri			Profiluri și țevi cu pereți groși			Plăci subțiri			Plăci groase, materiale solide		
	OȚEL	INOX	Unelte și oțel călit	OȚEL	INOX	Unelte și oțel călit	OȚEL	INOX	Unelte și oțel călit	OȚEL	INOX	Unelte și oțel călit
 MOST STANDARD INOX (Turbo)	●	●		○	○		○	○		○	○	
 MOST STANDARD OȚEL (Speed)	●			○			○			○		
 MOST PRO INOX (Futura)	●	●		●	●		●	●		●	●	
 MOST PRO OȚEL + INOX	●	●		●	○		●	○		●	○	
 MOST PRO OȚEL + INOX (depressed VRS)	●	●		●	○		●	●		●	○	
 MOST CERAMIC OȚEL + INOX	○	○	●	○	○	●	○	○	●	○	○	●
 MOST CERAMIC Ultra OȚEL + INOX	●	●	○	●	●	○	●	●	○	●	●	○

○ - acceptabil
● - recomandat



Linia MOST STANDARD

MOST STANDARD

Discuri abrazive MOST STANDARD INOX



- Discuri de duritate medie pentru tăierea și rectificarea oțelului inoxidabil.
- Performanță ridicată de tăiere și rectificare și durată lungă de viață.
- Discuri ultra-subțiri recomandate pentru tăierea profilelor și țevilor cu pereți subțiri.
- Nu conține compuși ferosulfuri ($Fe + S + CL < 0,1\%$).
- Viteză maximă: 80 m/s.



Nr	Dimensiuni Lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri de tăiere ultra-subțiri pentru oțel inoxidabil - MOST STANDARD INOX Turbo					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 115100	41 
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 115160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 125100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 125160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 150160	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 180160	
Discuri de tăiere pentru oțel inoxidabil - MOST STANDARD INOX					
1	115 x 2,0 x 22	13 300	25	94 16 711500	41 
2	125 x 2,0 x 22	12 250	25	94 16 712500	
3	150 x 2,0 x 22	10 200	25	94 16 715000	
4	180 x 2,0 x 22	8 500	25	94 16 718000	
5	230 x 2,0 x 22	6 650	25	94 16 723000	
Discuri de rectificare pentru oțel inoxidabil - MOST STANDARD INOX					
1	115 x 6,5 x 22	13 300	10	94 21 411500	27 
2	125 x 6,5 x 22	12 250	10	94 21 412500	
3	150 x 6,5 x 22	10 200	10	94 21 415000	
4	180 x 6,5 x 22	8 500	10	94 21 418000	
5	230 x 6,5 x 22	6 650	10	94 21 423000	



Linia MOST STANDARD

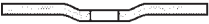
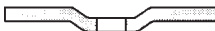
MOST STANDARD

Discuri abrazive
MOST STANDARD STEEL



- Discuri de duritate medie pentru tăierea și rectificarea oțelului carbon.
- Performanță ridicată de tăiere și rectificare și durată lungă de viață.
- Discuri ultra-subțiri VITEZA recomandată pentru tăierea profilelor și țevilor cu pereți subțiri.
- Raport preț / eficiență deosebit de atractiv.
- Viteză maximă: 80 m/s.



Nr	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri de tăiere ultra-subțiri pentru oțel - MOST STANDARD STEEL Speed					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 315100	41 
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 315160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 325100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 325160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 325150	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 380160	
Discuri de tăiere pentru oțel - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 2,0 x 22	13 300	50	94 16 011500	41 
2	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 16 111500	
3	125 x 2,0 x 22	12 250	50	94 16 012500	
4	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 16 125000	
5	150 x 2,0 x 22	10 200	25	94 16 015000	
6	150 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 150000	
7	180 x 2,0 x 22	8 500	25	94 16 018000	
8	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 180000	
9	230 x 2,0 x 22	6 650	25	94 16 023000	
10	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 16 230000	
11	300 x 3,2 x 32	5 100	10	94 16 300000	
12	350 x 3,5 x 32	4 400	10	94 16 350000	
13	400 x 4,0 x 32	3 850	10	94 16 400000	
Discuri de tăiere pentru oțel - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 3,0 x 22	13 300	25	94 20 115000	42 
2	125 x 3,0 x 22	12 250	25	94 20 125000	
3	150 x 3,0 x 22	10 200	25	94 20 150000	
4	180 x 3,0 x 22	8 500	25	94 20 180000	
5	230 x 3,0 x 22	6 650	25	94 20 230000	
Discuri de rectificare pentru oțel - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 6,5 x 22	13 300	10	94 21 115000	27 
2	125 x 6,5 x 22	12 250	10	94 21 125000	
3	125 x 8,0 x 22	12 250	10	94 21 125001	
4	150 x 6,5 x 22	10 200	10	94 21 150000	
5	180 x 6,5 x 22	8 500	10	94 21 180000	
6	180 x 8,0 x 22	8 500	10	94 21 180001	
7	230 x 6,5 x 22	6 650	10	94 21 230000	
8	230 x 8,0 x 22	6 650	10	94 21 230001	



Linia MOST PRO

MOST PRO

Discuri abrazive PRO INOX MOST PRO INOX



- Discuri modificate pentru tratarea abrazivă a oțelului inoxidabil.
- Parametri de tăiere și rectificare foarte buni și pentru oțelurile carbon.
- Durată de viață extinsă și eficiență ridicată într-o gamă largă de aplicații.
- Viteză sporită de tăiere și agresivitate, precum și confort de măcinare.
- Nu conține compuși ferosulfuri (Fe + S + CL <0,1%).
- Viteză maximă: 80 m/s



Nr	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri de tăiere ultra-subțiri pentru oțel inoxidabil - MOST PRO INOX Futura					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 712510	41 
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 712516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 715016	
4	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 723000	
Discuri de rectificare pentru oțel inoxidabil - MOST PRO INOX					
1	125 x 4,2 x 22	12 250	10	94 21 612501	27 
2	125 x 6,8 x 22	12 250	10	94 21 612500	
3	150 x 6,8 x 22	10 200	10	94 21 615000	
4	180 x 6,8 x 22	8 500	10	94 21 618000	
5	230 x 6,8 x 22	6 650	10	94 21 623000	



Linia MOST PRO

MOST PRO

Discuri abrazive
MOST PRO STEEL + INOX



- Discuri ultra-subțiri pentru tăierea oțelurilor carbon și oțelurilor inoxidabile.
- Caracteristici universale adecvate pentru tăierea țevelor, profilelor și foilor cu pereți subțiri și cu pereți groși.
- Versiunea presată tip 42 îmbunătățește rigiditatea discurilor și reduce vibrațiile periculoase generate în timpul tăierii (VRS- Vibration Reduction System).
- Nu conține compuși ferosulfuri (Fe + S + CL <0,1%).
- Viteza maximă: de 80 m/s.



Nr	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri foarte subțiri pentru tăierea oțelului inoxidabil - MOST PRO STEEL + INOX					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 615100	41 
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 615160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 625100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 625160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 650160	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 680160	
7	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 690000	
Discuri foarte subțiri pentru tăierea oțelului inoxidabil - MOST PRO STEEL + INOX VRS					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 512510	42 
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 512516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 515016	
4	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 518016	
5	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 523000	



Linia MOST PRO

MOST PRO

Discuri abrazive MOST PRO STEEL



- Discuri armate pentru tăierea și rectificarea oțelului negru.
- Agresivitate de tăiere și rectificare ridicată și durată de viață foarte lungă.
- Discurile de rectificare sunt mai groase și au o plasă suplimentară pentru a întări structura.
- Viteză maximă: 80 m/s.



Nr	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri de tăiere pentru oțel - MOST PRO					
1	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 16 511500	41 
2	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 16 512500	
3	150 x 2,5 x 22	10 200	25	94 16 515000	
4	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 518000	
5	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 16 523000	
6	300 x 3,2 x 32	5 100	10	94 16 530000	
7	350 x 3,5 x 32	4 400	10	94 16 535000	
8	400 x 4,0 x 32	3 850	10	94 16 540000	
Discuri de tăiere pentru oțel - MOST PRO					
1	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 20 311500	42 
2	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 20 312500	
3	150 x 2,5 x 22	10 200	25	94 20 315000	
4	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 20 318000	
5	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 20 323000	
Discuri de rectificare pentru oțel - MOST PRO STEEL					
1	115 x 6,8 x 22	13 300	10	94 21 311500	27 
2	125 x 6,8 x 22	12 250	10	94 21 312500	
3	150 x 6,8 x 22	10 200	10	94 21 315000	
4	180 x 6,8 x 22	8 500	10	94 21 318000	
5	180 x 8,0 x 22	8 500	10	94 21 318001	
6	230 x 6,8 x 22	6 650	10	94 21 323000	
7	230 x 8,0 x 22	6 650	10	94 21 323001	



Linia MOST CERAMIC

MOST CERAMIC

Discuri abrazive MOST CERAMIC STEEL+ INOX



- Discuri inovatoare pentru tăierea și rectificarea oțelurilor carbon și inox, aliate și oțelurilor călite.
- Granulele abrazive ceramice utilizate în produse asigură o agresivitate foarte mare în timpul tratamentului abraziv și reducerea timpului de prelucrare.
- Nu supraîncălzește piesa de prelucrat.
- Nu necesită o forță mare de rectificare, care asigură confortul de lucru și reduce oboseala operatorului.
- Durată de viață semnificativ mai lungă în comparație cu discurile abrazive convenționale.
- Discuri foarte subțiri - recomandate în special pentru tăierea oțelurilor aliate și greu de tăiat, a materialelor solide și cu pereți groși.
- Nu conține compuși ferosulfuri ($Fe + S + CL < 0,1\%$).
- Viteză maximă: 80 m/s.



Nr	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri de tăiere ultra-subțiri pentru carbon și oțel inoxidabil - MOST CERAMIC STEEL + INOX					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 412510	41 
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 412516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 415016	
4	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 418016	
5	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 423019	
Discuri de rectificare pentru carbon și oțel inoxidabil - MOST CERAMIC STEEL + INOX					
1	125 x 7,0 x 22	12 250	10	94 21 512500	27 
2	150 x 7,0 x 22	10 200	10	94 21 515000	
3	180 x 7,0 x 22	8 500	10	94 21 518000	
4	230 x 7,0 x 22	6 650	10	94 21 523000	

Discuri abrazive MOST CERAMIC ULTRA STEEL+INOX



- Disc ultra-subțire cu granule ceramice pentru tăierea oțelului obișnuit și inox.
- Produs dedicat și recomandat în special pentru tăierea oțelurilor carbon și aliate cu rezistență sporită.
- Confort extraordinar și viteză de tăiere cu 30% mai mare.
- Capacitate de tăiere de până la 2 ori mai multă în comparație cu un disc profesional din oxid de aluminiu.



Nr	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Ultra-subțire tăiere pentru carbon și oțel inoxidabil - MOST CERAMIC Ultra					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 432510	41

▼ 2. DISCURI DE RECTIFICARE CU LAMELĂ



Avantajele discurilor de rectificat cu lamelă MOST

- Discurile cu lamelă sunt scule abrazive de neînlocuit, caracterizate prin versatilitate și eficiență ridicată.
- Combinarea lamelelor din material abraziv cu o placă de suport din rășină facilitează tratamentul abraziv ușor și universal pe polizoarele unghiulare.
- Lamelele abrazive în formă de ventilator forțează răcirea piesei de prelucrat în timpul rectificării.
- Lamelele flexibile permit controlul precis al procesului de rectificare.
- Diferitele dimensiuni ale granulelor abrazive permit utilizarea discurilor lamelare pentru îndepărtarea surplusului de material sau netezirea imperfecțiunilor și a debavurării suprafețelor.
- Gama cuprinzătoare de discuri abrazive MOST satisface așteptările majorității clienților și este utilizată într-o mare varietate de aplicații de rectificare.

Discurile cu lamelă MOST sunt disponibile în 3 linii de producție: STANDARD, PRO, CERAMICĂ

LINIA MOST STANDARD				
	MOST STANDARD CORUNDUM	MOST STANDARD ZIRCONIUM		
Discuri cu lamele moi abrazive pentru rectificarea și finisarea universală a carbonului și a oțelului inoxidabil				
LINIA MOST PRO				
	MOST PRO ZIRCONIUM	MOST PRO ZIRCONIUM XL	MOST PRO ZIRCONIUM 660	MOST PRO FUTURA
Discuri cu lamele abrazive din pânză rigidizată pentru rectificarea industrială a cusăturilor sudate și curățarea suprafețelor din carbon și oțel inoxidabil.				
LINIA MOST CERAMIC				
	MOST CERAMIC 992 Ø115-180 GR. 40-120	MOST CERAMIC BLUE Ø115-180 GR. 40-80	MOST CERAMIC RED Ø115-180 GR. 40-80	
Discuri cu lamele abrazive din pânză ceramică inovatoare pentru rectificarea agresivă și de înaltă eficiență a oțelurilor carbon, inoxidabile și greu de tăiat.				

Formele discurilor de șlefuire





Selectarea discurilor de rectificare cu lamelă în funcție de tipul de material abraziv



1. MOST STD Corundum

Pânză moale cu granule de corindon pe suport de bumbac:
 ■ pentru slefuire universală și finisarea suprafeței.

2. MOST STD Zirconium

Pânză moale cu granule de zirconiu pe suport de bumbac:
 ■ pentru sablarea universală și finisarea suprafeței.

3. MOST PRO Zirconium

Pânză rigidă cu granule de zirconiu pe suport din bumbac-poliester:
 ■ pentru rectificarea agresivă și industrială a sudurii și a suprafețelor,
 ■ număr crescut și lungimea lamelelor în versiunea XL.

4. MOST PRO 660

Pânză foarte rigidă cu granule de zirconiu pe placă cu suport din poliester:
 ■ pentru rectificarea agresivă a marginilor și sudurilor,
 ■ forță mare de împingere necesară în timpul rectificării.

5. MOST PRO Futura

Pânză rigidă cu granule de zirconiu cu strat activ de răcire pe suport de bumbac-poliester:
 ■ nouă formă patentată și configurația lamelelor sporește eficiența și durata de viață a discurilor,
 ■ reducerea temperaturii de rectificare, mai rece (mai puțin satinare).

6. MOST CERAMIC 992

Pânză foarte rigidă cu granule de corindon-ceramică pe suport din poliester:
 ■ pentru rectificarea agresivă a sudurilor și suprafețelor,
 ■ forță mare de împingere necesară în timpul rectificării.

7. MOST CERAMIC Blue

Pânză rigidă cu granule de zirconiu-ceramică și TOP COATING activ strat de răcire pe suport din bumbac-poliester:
 ■ recomandat pentru rectificarea oțelurilor inoxidabile și a oțelurilor înalt aliate,
 ■ eficiență și durată de viață mai mari în comparație cu pânza de zirconiu.

8. MOST CERAMIC Red

Pânză rigidă cu granule ceramice pure și strat activ de răcire TOP COATING - pe suport de bumbac-poliester:
 ■ recomandat pentru tratarea abrazivă a oțelurilor călite, precum și pentru materialele sinterizate și aliajele speciale,
 ■ granule ceramice cu auto-ascuțire - cea mai mare agresivitate și eficiență în rectificarea industrială.

**Pânză de bumbac „X”:**

- lamele moi și flexibile,
- forță de presiune scăzută necesară,
- tratarea moale a sudurilor, finisarea

Denumire	Material	Suport	Granulație			
			120	80	60	40
MOST STD Corundum	Oxid de aluminiu	Bumbac X	●	●	●	●
MOST STD Zirconium	Oxid de zirconiu	Bumbac X	●	●	●	●

Panza din polibumbac(bumbac+poliester) “XPC”:

- lamele rigidizate,
- forță de presiune medie necesară,
- tratarea sudurilor, curățarea suprafețelor, îndepărtarea spanului și a stropilor

Denumire	Material	Suport	Granulație		
			80	60	40
MOST PRO Zirconium	Oxid de zirconiu	Bumbac + Poliester XPC	●	●	●
MOST PRO Zirconium XL	Oxid de zirconiu	Bumbac + Poliester XPC	●	●	●
MOST PRO Futura	Oxid de zirconiu	Bumbac + Poliester XPC	●	●	●
MOST CERAMIC Blue	Ceramic abraziv + oxid de zirconiu	Bumbac + Poliester XPC	●	●	●
MOST CERAMIC Red	Ceramic abraziv	Bumbac + Poliester XPC	●	●	●

Pânză „XP” din poliester:

- lamele foarte rigidizate,
- forță de presiune înaltă necesară,
- tratament agresiv la sudare, rectificarea muchiilor, debavurare

Denumire	Material	Suport			
			80	60	40
MOST PRO Zirconium 660	Oxid de zirconiu	Poliester XP	●	●	●
MOST CERAMIC 992	Ceramică + oxid de aluminiu	Poliester XP	●	●	●

Denumire	Aplicații				Presiune de lucru	Durata de viață
	Oțel carbon	Oțel inoxidabil	Oțel călit	Aluminiu		
MOST STD Corundum	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mediu
MOST STD Zirconium	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mediu
MOST PRO Zirconium	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mediu-lung
MOST PRO Zirconium XL	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		lung
MOST PRO Zirconium 660	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mediu-lung
MOST PRO Futura	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		long
MOST CERAMIC 992	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mediu
MOST CERAMIC Blue	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mediu-lung
MOST CERAMIC Red	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		lung

Pictograme - aplicație

oțel



inox



fontă



aluminu



oțel călit

Mănuși de protecție, protecție respiratorie, protecție pentru auz, ochelari de protecție - a se vedea capitolul 04.



Linia MOST STANDARD

MOST STANDARD

Discuri cu lamelă

MOST STD Corundum



Pânză moale cu granule de corindon pe suport de bumbac

- pentru rectificarea universală și finisarea suprafeței.
- pentru rectificarea oțelului carbon



Nr	Dimensiuni lățime x Alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 18 115040	94 18 115041
2		60	13 300	10	94 18 115060	94 18 115061
3		80	13 300	10	94 18 115080	94 18 115081
4		120	13 300	10	94 18 115120	94 18 115121
5	125 x 22	40	12 250	10	94 18 125040	94 18 125041
6		60	12 250	10	94 18 125060	94 18 125061
7		80	12 250	10	94 18 125080	94 18 125081
8		120	12 250	10	94 18 125120	94 18 125121
9	150 x 22	40	10 200	10	94 18 150040	94 18 150041
10		60	10 200	10	94 18 150060	94 18 150061
11		80	10 200	10	94 18 150080	94 18 150081
12		120	10 200	10	94 18 150120	94 18 150121
13	180 x 22	40	8 500	10	94 18 180040	94 18 180041
14		60	8 500	10	94 18 180060	94 18 180061
15		80	8 500	10	94 18 180080	94 18 180081
16		120	8 500	10	94 18 180120	94 18 180121

Discuri cu lamelă

MOST STD Zirconium



Pânză moale cu granule de zirconiu pe suport de bumbac:

- pentru rectificarea universală și finisarea suprafeței.



Nr	Dimensiuni lățime x Alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 115040	94 19 115041
2		60	13 300	10	94 19 115060	94 19 115061
3		80	13 300	10	94 19 115080	94 19 115081
4		120	13 300	10	94 19 115120	94 19 115121
5	125 x 22	40	12 250	10	94 19 125040	94 19 125041
6		60	12 250	10	94 19 125060	94 19 125061
7		80	12 250	10	94 19 125080	94 19 125081
8		120	12 250	10	94 19 125120	94 19 125121
9	150 x 22	40	10 200	10	94 19 150040	94 19 150041
10		60	10 200	10	94 19 150060	94 19 150061
11		80	10 200	10	94 19 150080	94 19 150081
12		120	10 200	10	94 19 150120	94 19 150 121
13	180 x 22	40	8 500	10	94 19 180040	94 19 180041
14		60	8 500	10	94 19 180060	94 19 180061
15		80	8 500	10	94 19 180080	94 19 180081
16		120	8 500	10	94 19 180120	94 19 180121



Linia MOST PRO

MOST PRO

Discuri cu lamelă MOST PRO Zirconium



Pânză rigidă din granule de zirconiu pe suport din polibumbac:

- - pentru rectificarea agresivă, industrială a sudurilor și tratamentul
- suprafețelor,



Nr	Dimensiuni lățime x Alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 215040	94 19 215041
2		60	13 300	10	94 19 215060	94 19 215061
3		80	13 300	10	94 19 215080	94 19 215081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 225040	94 19 225041
5		60	12 250	10	94 19 225060	94 19 225061
6		80	12 250	10	94 19 225080	94 19 225081
7	150 x 22	40	10 200	10	94 19 250040	94 19 250041
8		60	10 200	10	94 19 250060	94 19 250061
9		80	10 200	10	94 19 250080	94 19 250081
10	180 x 22	40	8 500	10	94 19 280040	94 19 280041
11		60	8 500	10	94 19 280060	94 19 280061
12		80	8 500	10	94 19 280080	94 19 280081

Discuri cu lamelă MOST PRO Zirconium XL



Pânză rigidă din boabe de zirconiu pe suport de polibumbac:

- pentru rectificarea industrială agresivă a sudurilor și a suprafețelor,
- numărul crescut și lungimea lamelelor în versiunea XL.



Nr	Dimensiuni lățime x Alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 215043	94 19 215044
2		60	13 300	10	94 19 215063	94 19 215064
3		80	13 300	10	94 19 215083	94 19 215084
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 225043	94 19 225044
5		60	12 250	10	94 19 225063	94 19 225064
6		80	12 250	10	94 19 225083	94 19 225084
7	150 x 22	40	10 200	10	94 19 250043	94 19 250044
8		60	10 200	10	94 19 250063	94 19 250064
9		80	10 200	10	94 19 250083	94 19 250084



Linia MOST STANDARD

MOST PRO

Discuri cu lamelă

MOST PRO 660



Pânză foarte rigidă cu granule de zirconiu pe suport de poliester:

- pentru rectificarea agresivă a muchiilor și a sudurilor,
- forța de presiune ridicată necesară în timpul rectificării



Nr	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 615040	94 19 615041
2		60	13 300	10	94 19 615060	94 19 615061
3		80	13 300	10	94 19 615080	94 19 615081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 625040	94 19 625041
5		60	12 250	10	94 19 625060	94 19 625061
6		80	12 250	10	94 19 625080	94 19 625081
7	150 x 22	40	10 200	10	94 19 650040	94 19 650041
8		60	10 200	10	94 19 650060	94 19 650061
9		80	10 200	10	94 19 650080	94 19 650081
10	180 x 22	40	8 500	10	94 19 680040	94 19 680041
11		60	8 500	10	94 19 680060	94 19 680061
12		80	8 500	10	94 19 680080	94 19 680081

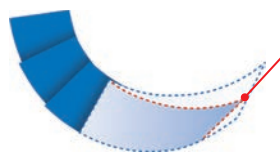
Discuri cu lamelă

MOST PRO Futura



Pânză rigidă cu granule de zirconiu și strat de răcire activă pe un suport din polibumbac:

- noua formă patentată a clapetelor de design crește eficiența și durata de viață a discurilor,
- stratul activ de răcire asigură reducerea temperaturii de rectificare, rectificarea mai rece (mai puțină șlefuire), în special
- pentru oțel inoxidabil.



Noul design și combinația de clapete oferă o eficiență excelentă și garantează o rectificare mai rece



Nr	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tip 29
1	115 x 22	40	13 300	10	94 17 311504
2		60	13 300	10	94 17 311506
3	125 x 22	40	12 250	10	94 17 312504
4		60	12 250	10	94 17 312506



Linia MOST CERAMIC

MOST CERAMIC

Discuri cu lamelă MOST CERAMIC 992



Pânză foarte rigidă cu granule de ceramică și corindon pe suport de poliester

- pentru rectificarea agresivă a sudurilor și tratamentul suprafețelor,
- forță de presiune înaltă necesară.



Nr	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 17 211504	94 17 211505
2		60	13 300	10	94 17 211506	94 17 211507
3		80	13 300	10	94 17 211508	94 17 211509
4	125 x 22	40	12 250	10	94 17 212504	94 17 212505
5		60	12 250	10	94 17 212506	94 17 212507
6		80	12 250	10	94 17 212508	94 17 212509
7	150 x 22	40	10 200	10	94 17 215004	94 17 215005
8		60	10 200	10	94 17 215006	94 17 215007
9		80	10 200	10	94 17 215008	94 17 215009
10	180 x 22	40	8 500	10	94 17 218004	94 17 218005
11		60	8 500	10	94 17 218006	94 17 218007
12		80	8 500	10	94 17 218008	94 17 218009

Discuri cu lamelă MOST CERAMIC BLUE



Pânză rigidă cu granule de ceramică și zirconiu și STRAT DE ACOPERIRE SUPERIOR - strat de răcire activ pe suport din polibumbac:

- conceput special pentru rectificarea oțelurilor inoxidabile și a aliajelor înalt aliate,
- stratul activ de răcire asigură o rectificare mai rece în timpul tratamentului oțelului inoxidabil,
- eficiență și durată de viață crescute în comparație cu pânza de zirconiu.



Nr	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 715040	94 19 715041
2		60	13 300	10	94 19 715060	94 19 715061
3		80	13 300	10	94 19 715080	94 19 715081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 725040	94 19 725041
5		60	12 250	10	94 19 725060	94 19 725061
6		80	12 250	10	94 19 725080	94 19 725081
7	150 x 22	40	10 200	10	94 19 750040	94 19 750041
8		60	10 200	10	94 19 750060	94 19 750061
9		80	10 200	10	94 19 750080	94 19 750081
10	180 x 22	40	8 500	10	94 19 780040	94 19 780041
11		60	8 500	10	94 19 780060	94 19 780061
12		80	8 500	10	94 19 780080	94 19 780081



Linia MOST CERAMIC

MOST CERAMIC

Discuri de rectificare cu lamelă
MOST CERAMIC RED

HIT



Pânză rigidă cu granule de ceramică pură și STRAT DE ACOPERIRE SUPERIOR - strat de răcire activ pe suport din policoton:

- Granulele ceramice cu auto-ascuțire sigură cea mai mare agresivitate și eficiență în aplicații de rectificare industrială.
- recomandat în special pentru rectificarea oțelurilor călite și greu de tăiat, precum și pentru sinter și aliaje speciale,
- durată lungă de viață și confort excepțional al rectificării.



Nr	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 815040	94 19 815041
2		60	13 300	10	94 19 815060	94 19 815061
3		80	13 300	10	94 19 815080	94 19 815081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 825040	94 19 825041
5		60	12 250	10	94 19 825060	94 19 825061
6		80	12 250	10	94 19 825080	94 19 825081
7	150 x 22	40	10 200	10	94 19 850040	94 19 850041
8		60	10 200	10	94 19 850060	94 19 850061
9		80	10 200	10	94 19 850080	94 19 850081
10	180 x 22	40	8 500	10	94 19 880040	94 19 880041
11		60	8 500	10	94 19 880060	94 19 880061
12		80	8 500	10	94 19 880080	94 19 880081



HIT

Discuri cu lamelă TAF ALU



- Discuri cu lamelă excepțională pentru tratarea aluminiului și metalelor neferoase, cu rezistență foarte mare la lipire și înfundare cu praf sau reziduuri de aluminiu.
- Acoperirea cu stearină a clapetelor reduce semnificativ aderența prafului de aluminiu la suprafața discului de rectificare.



Nr	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 11 711504	94 11 711505
2		60	13 300	10	94 11 711506	94 11 711507
3	125 x 22	40	12 250	10	94 11 712504	94 11 712505
4		60	12 250	10	94 11 712506	94 11 712507

Discuri cu lamelă TAF Eolo



- Discuri cu lamelă ventilată, ranforsate de înaltă tehnologie proiectate pentru lucrări abrazive grele ca alternativă la discurile de rectificare lipite cu rășină.
- În funcțiune, efectul stroboscopic al plăcii de montare cu fante permite o vizualizare clară a zonei de lucru.
- Granulele de oxid de zirconiu 100% pe pânză de polibumbac și placa robustă din plastic asigură o muncă intensă.
- Rectificarea cu vibrații mai mici și nivel de zgomot mai mic.



Nr	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	20	94 11 511505	94 11 511504
2		60	13 300	20	94 11 511507	94 11 511506
3	125 x 22	40	12 250	20	94 11 512505	94 11 512504
4		60	12 250	20	94 11 512507	94 11 512506
5	180 x 22	40	8 500	10	-	94 11 518004
6		60	8 500	10	-	94 11 518006



Discuri cu lamelă TAF DUO
ZIRCO - CERAMIC



- Fabricat folosind o pânză de acoperire de dimensiuni superioare lipită cu un amestec de oxid de zirconiu și abrazivi ceramici, cu o acoperire suplimentară - răcire activă.
- Rezistență la temperaturi ridicate în timpul funcționării cu forța de presiune medie recomandată pentru tratarea oțelului inoxidabil.



Nr	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	20	94 11 111504	94 11 111505
2		60	13 300	20	94 11 111506	94 11 111507
3		80	13 300	20	94 11 111508	94 11 111509
4		120	13 300	20	94 11 111512	94 11 111513
5	125 x 22	40	12 250	20	94 11 112504	94 11 112505
6		60	12 250	20	94 11 112506	94 11 112507
7		80	12 250	20	94 11 112508	94 11 112509
8		120	12 250	20	94 11 112512	94 11 112513
9	180 x 22	40	8 500	10	94 11 118004	-
10		60	8 500	10	94 11 118006	-
11		80	8 500	10	94 11 118008	-
12		120	8 500	10	94 11 118012	-

Discuri cu lamelă TAF DUO
CERAMIC



- Fabricat folosind o pânză de acoperire de polibumbac de dimensiuni superioare din amestec ceramic abraziv cu o acoperire superioară suplimentară - răcire activă.
- Rezistență la temperaturi ridicate în timpul funcționării cu forța de presiune ridicată.
- Potrivit pentru aplicații grele precum debavurarea muchiilor, teșirea și îndepărtarea agresivă a sudurii.
- Recomandat în special pentru metalele exotice, aliaje sinterizate și alte oțeluri călite.



Nr	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	36	13 300	20	94 11 011502	94 11 011503
2		40	13 300	20	94 11 011504	94 11 011505
3		60	13 300	20	94 11 011506	94 11 011507
4		80	13 300	20	94 11 011508	94 11 011509
5	125 x 22	36	12 250	20	94 11 012502	94 11 012503
6		40	12 250	20	94 11 012504	94 11 012505
7		60	12 250	20	94 11 012506	94 11 012507
8		80	12 250	20	94 11 012508	94 11 012509
9	180 x 22	36	8 500	10	94 11 018002	-
10		40	8 500	10	94 11 018004	-
11		60	8 500	10	94 11 018006	-
12		80	8 500	10	94 11 018008	-



Discuri cu lamelă nețesute MOST FVV SC-RD



- Discuri din material nețesut 3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning™ de înaltă calitate.
- Lamelă în formă de ventilator disipează bine căldura și elimină riscul decolorării materialului rectificat.
- În principal pentru debavurare, rectificare fină, finisare din oțel inoxidabil.



Nr	Material	Lățime [mm]	Alezaș [mm]	Tip	Granulație			Turația max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					A CRS	A MED	A VFN			
1	3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning™ netesut	115	22	T29	●	●	●	13 300	10	9M 50 0071xx
2		125	22	T29	●	●	●	12 250	10	9M 50 0072xx

Discuri cu lamelă intercalate nețesute MOST COMBI SCC-RD



- Combinația dintre o pânză abrazivă ceramică și o pânză abrazivă nețesută face posibilă îndepărtarea materialului cu finisare simultană.
- Pentru amestecare și finisare netedă.
- Ideal pentru tratarea cusăturilor de sudură pe oțel inoxidabil.



Nr	Material	Lățime [mm]	Alezaș [mm]	Tip	Granulație			Turația max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					A CRS/60	A MED/80	A VFN/120			
1	3M™ Surface Conditioning™ Nețesut	115	22	T29	●	●	●	13 300	10	9M 50 0081xx
2	+ Ceramic abraziv	125	22	T29	●	●	●	12 250	10	9M 50 0082xx

Discuri cu lamelă din pâslă MOST FLT



- Lamele din pâslă de înaltă calitate.
- Combinația de clapete în formă de ventilator reduce temperatura de șlefuire.
- Pentru utilizare numai cu paste pentru șlefuire - a se vedea pagina 311.



Nr	Material	Lățime [mm]	Alezaș [mm]	Tip	Turația max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
1	pâslă	115	22	T29	4 900	10	9M 50 006115
2		125	22	T29	4 500	10	9M 50 006125

▼ 3. DISCURI ABRAZIVE VITRIFICATE LIPITE CU CERAMICĂ



Denumiri de discuri de rectificare VITRIFICATE lipite cu ceramică MOST



Utilizarea în siguranță a abrazivelor

În timp ce lucrați cu discuri abrazive MOST, este necesar să se utilizeze reguli și reglementări de siguranță. Produsele acestui grup sunt marcate cu pictograme adecvate ale siguranței muncii.

Pictograme de siguranță



Înainte de a începe lucrul, citiți manualele de utilizare pentru mașinile de rectificare și discurile de rectificare



Folosiți protecție pentru ochi în timp ce lucrați



Utilizați mănuși de protecție în timp ce lucrați

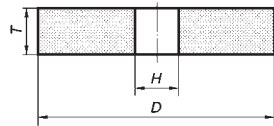


Folosiți căști de protecție în timp ce lucrați



Folosiți protecție pentru respirație în timp ce lucrați

Dimensiuni A x T x Î [mm]



	Marcarea tipului de granule	
	Norton	PN/M-59100
Oxid de aluminiu maro	A	95A
Oxid de aluminiu alb.	38A	99A
Silicon negru Carbură	37C	98C

Granulația granulelor abrazive		
Grosier	Mediu	Fin
8	30	70
10	36	80
12	40	90
14	46	100
16	54	120
20	60	150
24		180

Dimensiuni D x T x H [mm]	Caracteristici	Viteza de lucru [m/s]	Catalog nr.
Tipul 1 Granule A - Oxid de aluminiu maro (95A)			
150 x 20 x 20	A60KVBE	33	92 20 152001
200 x 20 x 32	A60KVBE	33	92 20 202001
200 x 25 x 32	A60KVBE	33	92 20 202501
250 x 25 x 32	A60KVBE	33	92 20 252501
300 x 32 x 32	A60KVBE	33	92 20 303201
Tipul 1 Granule 38 A - Oxid de aluminiu alb (99A)			
150 x 20 x 20	38A60KVBE	33	92 20 152002
200 x 20 x 32	38A60KVBE	33	92 20 202002
200 x 25 x 32	38A60KVBE	33	92 20 202502
250 x 25 x 32	38A60KVBE	33	92 20 252502
300 x 32 x 32	38A60KVBE	33	92 20 303202
Tip 1 Granule 37 C - Carbură de siliciu neagră (98C)			
150 x 20 x 20	37C60KVK	33	92 20 152000
200 x 20 x 32	37C60KVK	33	92 20 202000
200 x 25 x 32	37C60KVK	33	92 20 202500
250 x 25 x 32	37C60KVK	33	92 20 252500
300 x 32 x 32	37C60KVK	33	92 20 303200

▼ 4. DISCURI CU LAMELĂ CU ARBORE



Discuri cu lamelă de pânză cu arbore. MOST Corundum PT

- Lamelele abrazive flexibile permit adaptarea precisă la forma piesei prelucrate.
- Pânzele de corindon pot fi utilizate pentru o gamă largă de aplicații, cum ar fi îndepărtarea ruginii, curățarea sudurilor și finisarea oțelurilor carbon și inox.



Oxid de aluminiu	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Denumire	Lățime [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Corundum PT	20	5/10/15/20/25/30	6	17 000 - 23 800	38 100	20	96 01 11xxxx
	25	5/10/15/20/25/30	6	13 700 - 19 000	30 500	20	96 01 12xxxx
	30	5/10/15/20/25/30	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 01 13xxxx
	40	5/10/15/20/25/40	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 01 14xxxx
	50	10/15/20/30/40	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 01 15xxxx
	60	10/15/20/30/40/50	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 01 16xxxx
	80	15/20/30/40/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 01 18xxxx
	100	20/30/40/50	6	3 400 - 4 800	6 700	10	96 01 19xxxx

Discuri cu lamelă de pânză cu arbore MOST Zirconium PT

- Lamelele abrazive flexibile permit adaptarea precisă la forma piesei prelucrate.
- Pânza de zirconiu asigură o rectificare mai rece în timpul rectificării oțelului inoxidabil.



Oxid de zirconiu	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●	●	●								

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Zirconium PT	30	20/30	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 02 03xxxx
	40	15/20/30	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 02 04xxxx
	50	20/30	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 02 05xxxx
	60	15/20/30	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 02 06xxxx
	80	30/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 02 08xxxx



Discuri cu lamelă de pânză cu arbore. MOST Ceramic PT



- Lamelele abrazive flexibile permit adaptarea precisă la forma piesei prelucrate.
- Pânza ceramică asigură o rectificare agresivă și eficientă a oțelurilor carbonice, din oțel inoxidabil și călitate

Aluminium Oxide	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●		●								

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Ceramic PT	30	20	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 02 13xxxx
	40	20	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 02 14xxxx
	50	20	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 02 15xxxx
	60	30	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 02 16xxxx
	80	30/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 02 18xxxx

Discuri cu lamelă de pânză cu arbore 3M™ Trizact™ MOST TZ PT



- Lamelele abrazive flexibile permit adaptarea precisă la forma piesei prelucrate.
- Abrazivul special 3M™ Trizact™ conține granule de precizie în formă de piramidă.
- Abrazivul Trizact™ se descompune treptat și uniform pentru o tăiere consistentă și o durată lungă de viață oferă un finisaj egal și o eficiență ridicată.

3M™ Trizact™ abrasive	Granulație							
	A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Turația max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST TZ PT	30	20	6	11 400 - 15 900	25 400	10	96 02 23xxxx
	40	30	6	8 500 - 12 000	19 000	10	96 02 24xxxx
	50	30	6	6 800 - 9 500	15 200	10	96 02 25xxxx
	60	30	6	5 700 - 7 900	12 700	10	96 02 26xxxx
	80	50	6	4 300 - 6 000	8 400	5	96 02 28xxxx



Discuri cu lamelă de pânză cu arbore nețesute MOST FVV WT

- Scule moi pentru oțel inoxidabil satinat și mat.
- Varietatea clapetelor nețesute poate fi modificată pentru a se potrivi diferitelor finisaje de suprafață.



Nețesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV WT	30	20/30	6	6 400 - 12 500	20 000	20	96 01 23xxxx
	40	20/30/40	6	5 500 - 10 900	15 000	20	96 01 24xxxx
	50	20/30/40	6	4 800 - 9 500	12 000	20	96 01 25xxxx
	60	30/40/50	6	3 800 - 7 600	10 000	20	96 01 26xxxx
	80	25/30/40/50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 28xxxx
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 299xxx

Discuri ondulate cu arbore nețesute MOST FVV TPW

- Plierea materialului nețesut abraziv permite un model uniform de rectificare pe suprafețe mari.
- Structura ondulantă a țesăturii nețesute permite șlefuirea și finisarea mată a suprafețelor fără tranziții vizibile



Nețesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV TPW	80	50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 99780x
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 99790x

Discuri cu lamelă nețesută intercalată cu arbore MOST Combi WPT

- Dați un model de rectificare omogen în timp ce îndepărtați defectele de suprafață.
- Raportul dintre Lamelele din pânză și Lamelele nețesute poate fi modificat pentru a se potrivi anumitor aplicații și pentru a asigura agresivitatea ascuțimii discului de rectificare.



Nețesut	Granulație			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Disponibilitate	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Combi WPT	30	20/30	6	6 400 - 12 500	20 000	20	96 01 33xxxx
	40	20/30/40	6	5 500 - 10 900	15 000	20	96 01 34xxxx
	50	20/30/40	6	4 800 - 9 500	12 000	20	96 01 35xxxx
	60	30/40/50	6	3 800 - 7 600	10 000	20	96 01 36xxxx
	80	25/30/40/50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 38xxxx
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 3950xx

▼ 5. DISCURI CU LAMELĂ CU ORIFICIU



Discuri cu lamelă cu orificiu
MOST Corundum OL



- Discuri cu lamelă pentru utilizare pe mașinile de rectificare staționare și portabile de mare putere.
- Lamelele abrazive flexibile permit adaptarea precisă la forma piesei prelucrate.

Oxid de aluminiu	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Alezaj [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Corundum OL	125	25	25	2 300 - 4 600	7 600	5	96 01 412xxx
	150	25/30/50	25/32/44	1 900 - 3 800	6 300	5	96 01 415xxx
	165	25/30/40/50	25/32/44/54	1 700 - 3 500	5 700	5	96 01 416xxx
	200	25/50	32/44/68	1 500 - 3 000	4 700	5	96 01 420xxx
	250	25/30/50/60	68/100	1 200 - 2 300	3 800	2	96 01 425xxx
	300	30/50/75/100	100	1 000 - 2 000	3 200	1	96 01 430xxx
	350	100	100	900 - 1 700	2 700	1	96 01 435xxx
	400	60	170	700 - 1 500	2 400	1	96 01 440xxx

Discuri cu lamelă din pânză pentru polizoare unghiulare
MOST Corundum KL



- Discuri de rectificare filetate M14 pentru polizoare unghiulare cu control al vitezei.
- Gama largă a pânzei abrazive cu corindon pentru degroșarea și finisarea oțelului carbon și inox

Oxid de Aluminiu	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Corundum KL	125	20	M14	6 100 - 7 600	12 200	5	96 01 4525xx



Discuri cu lamelă de pânză cu orificiu neșesute MOST FVV OW

- Discuri abrazive moi pentru utilizare pe rectificatoare drepte staționare și manuale cu putere mare la satin și mat din oțel inoxidabil.
- Granulația diferită a materialului neșesut permite diferite finisaje de suprafață.



Neșesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Orificiu [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV OW	150	50/100	60 T	1 300 - 2 600	4 000	2	96 01 5150xx
	165	50	44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 5165xx
	200	50/100	76 T	1 000 - 2 000	3 000	2	96 01 5200xx
	250	50/100	115 T	800 - 1 600	2 300	2	96 01 5250xx
	300	50	100	650 - 1 300	1 900	2	96 01 5300xx
	390	50	171	500 - 1 000	1 400	2	96 01 5400xx

T - Disc de rectificare pe un manșon texturat cu posibilitatea de a reduce diametrul găurii

Discuri ondulate cu orificiu neșesute MOST FVV OPW

- Plierea materialului neșesut abraziv permite un model uniform de rectificare pe suprafețe mari.
- Structura ondulantă a țesăturii neșesute permite șlefuirea și finisarea mată a suprafețelor fără tranziții vizibile.



Neșesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Orificiu [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV OPW	150	50	44	1 300 - 2 600	4 000	2	96 01 55150x
	165	50	25/32/44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 55165x
	200	50	44	1 000 - 2 000	3 000	2	96 01 55200x

Discuri cu lamelă neșesută intercalată cu orificiu MOST COMBI OWP

- Dați un model de rectificare omogen în timp ce îndepărtați defectele de suprafață.
- Raportul dintre lamelele din pânză și lamelele neșesute poate fi modificat pentru a se potrivi anumitor aplicații și pentru a asigura agresivitatea ascuțimii discului de rectificare.



Neșesut	Granulație			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Disponibilitate	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Orificiu [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST COMBI OWP	150	50/100	60 T	1 300 - 2 600	4 000	2 - 2 - 1 - 1	96 01 5615xx
	165	50	44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 5616xx
	200	50/100	76 T	1 000 - 2 000	3 000	4 - 2 - 1	96 01 5620xx
	250	50/100	115 T	800 - 1 600	2 300	4 - 2 - 1	96 01 5625xx

T - Disc de rectificare pe un manșon texturat cu posibilitatea de a reduce diametrul găurii

▼ 6. ROLE CU LAMELĂ PENTRU FINISARE



Role cu lamelă de pânză
MOST Corundum OL



- Role cu lamelă flexibilă pentru mașinile de rectificare pentru colorarea și curățarea suprafețelor plane mari.
- Gama largă a pânzei abrazive cu corindon pentru degroșarea și finisarea oțelului carbon și inox.

Oxid de aluminiu	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Max Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Corundum OL	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 6994xx
	100	50	19/4 grooves	3 000 - 3 800	6 000	2	96 01 6995xx
	100	100	19/4 grooves	3 000 - 3 800	6 000	1	96 01 6999xx

Role cu lamelă nețesute
MOST FVV OW



- Role de finisare moi pentru mașini de rectificat - finisare satinată și măturare din oțel inoxidabil.
- Granulația diferită a materialului nețesut permite diferite finisaje de suprafață.

Nețesut	Granulație						
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN	
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●	
Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Max Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV OW	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79951x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79971x
	100	50	19/4 grooves	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 79950x
	100	100	19/4 grooves	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 79999x

Role nețesute pentru tăiere și polizare
MOST FVV CP-MB



- Discuri de finisare moi pentru mașini de rectificat - finisare satinată și măturare din oțel inoxidabil.
- Discuri disponibile de asemenea cu filet M14 pentru polizoare unghiulare cu control al vitezei.
- Tăiere și polizare nețesută cu cantitate crescută de granule abrazive și rezistență ridicată.

Nețesut	Granulație						
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S SFN	S UFN	
Disponibilitate		●		●			
Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
FVV CP-MB	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79851x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79871x
	100	50	Caneluri 19/4	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 79850x
	100	100	Caneluri 19/4	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 79899x



Role cu lamelă nețesute intercalate MOST COMBI OWP

- Conexiunea lamelor de pânză și a clapetelor nețesute asigură zgârieturi mai mari la suprafață și permite în același timp îndepărtarea defectelor mici ale suprafeței.
- Dați un model de rectificare omogen în timp ce îndepărtați defectele de suprafață.
- Utilizarea unui material abraziv mărește agresivitatea și ascuțimea discului de rectificare.



Nețesut	Granulație			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Disponibilitate	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Max Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST COMBI OPT	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 89951x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 89971x
	100	50	Caneluri 19/4	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 89950x
	100	100	Caneluri 19/4	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 89999x

Role ondulate nețesute MOST FVV OPW

- Plierea materialului nețesut abraziv permite un model uniform de rectificare pe suprafețe mari.
- Structura ondulată a țesăturii nețesute permite șlefuirea și finisarea mată a suprafețelor fără tranziții vizibile.



Nețesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Max Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV OPW	100	50	M14	2 000 - 3 700	5 700	2	96 01 99850x
	100	100	Caneluri 19/4	2 000 - 3 700	5 700	1	96 01 99898x

Role nețesute din 3M™ Clean & Strip MOST CLEAN CS-MB

- Curățarea nailonului nețesut cu fibre sintetice, granule abrazive și rășină.
- Ideal pentru curățarea cusăturilor sudate, îndepărtarea ruginii, decolorării, vopselei, epoxidice și a straturilor de protecție din PVC.
- Finisarea foarte rapidă a suprafeței, care asigură suprafața metalică curată, fără pierderi de material tratat.
- Este ideal pentru îndepărtarea decolorării după sudarea oțelului inoxidabil.
- Structura deschisă a roții o face rezistentă la înfundare și nu supraîncălzește materialul.



Denumire	Lățime [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm.]	Max Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST CLEAN CS-MB	100	50	M14	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681051
	100	75	M14	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681071
	100	50	Caneluri 19/4	2 000 - 3 700	5 700	2	94 17 681050
	100	100	Caneluri 19/4	2 000 - 3 700	5 700	1	94 17 681000



Tambururi pentru curele



- Utilizat în mașinile de șlefuit pentru a plasa o curea abrazivă netesută și pâslă.
- Tamburul se extinde pe măsură ce se rotește pentru a ține centura în siguranță.
- Butoaiele dure sunt utilizate pentru curele cu pânză cu spate dur și granulație grosieră pentru tratament dur.
- Tamburele moi sunt un instrument universal pentru alte curele din pânză netesută și pâslă.

Denumire	Hardness	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Dimensiunea manșonului [mm]	Catalog nr.
VSDN 16M14	SOFT	100	20	M14	20x316	9M 00 100802
			30		30x316	9M 00 100803
			40		40x316	9M 00 100804
			50		50x316	9M 00 100805
VSDN 15	SOFT	90	100	pin 19x100	100x289	9M 00 100800
VSDN 16		100	100		100x316	9M 00 100801
GO 15	HARD	90	100	pin 19x100	100x289	9M 00 100810
GO 16		100	100		100x316	9M 00 100811

Curele abrazive MOST pentru tamburi



- **MOST CERAMIC** - pânză abrazivă dură și de înaltă eficiență din granule ceramice de oxid de aluminiu.
- **MOST TZ - 3M™** Pânză specială Trizact™ cu granule abrazive cu formă precisă în formă de piramidă.
- **MOST FVV SC - 3M™** Scotch-Brite™ Surface Conditioning™ netesute.
- **MOST FLT** - pâslă de lustruit, care va fi utilizată împreună cu pastele de lustruit

Denumire	Material	Dimensiunea tamburului [mm]	Lățime x lungime [mm]	Granulație							Ambalare	Catalog nr.	
				P36	P40	P60	P80	P120					
MOST Ceramic	Abraziv ceramic	20x100	20x316	●	●	●	●	●			10	9M 02 0xxxxx	
		30x100	30x316	●	●	●	●	●			10	9M 03 0xxxxx	
		40x100	40x316	●	●	●	●	●			10	9M 04 0xxxxx	
		50x100	50x316	●	●	●	●	●			10	9M 05 0xxxxx	
		90x100	100x289	●	●	●	●	●			10	9M 10 0xxxxx	
		100x100	100x316	●	●	●	●	●			10	9M 10 0xxxxx	
				A160	A100	A65	A45	A30	A16	A6			
MOST TZ	Oxid de aluminiu 3M™ Trizact™	20x100	20x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 02 0xxxxx	
		30x100	30x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx	
		40x100	40x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 04 0xxxxx	
		50x100	50x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 05 0xxxxx	
		90x100	100x289	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 10 0xxxxx	
		100x100	100x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 10 0xxxxx	
				A CRS		A MED		A VFN		Tip T			
MOST FVV SC	3M™ SC Netesut	20x100	20x316	●		●		●		●		10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316	●		●		●		●		10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316	●		●		●		●		10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289	●		●		●		●		10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316	●		●		●		●		10	9M 10 0xxxxx
MOST FLT	Pâslă	20x100	20x316	-							10	9M 02 0xxxxx	
		30x100	30x316	-							10	9M 03 0xxxxx	
		40x100	40x316	-							10	9M 04 0xxxxx	
		50x100	50x316	-							10	9M 05 0xxxxx	
		90x100	100x289	-							10	9M 10 0xxxxx	
		100x100	100x316	-							10	9M 10 0xxxxx	

▼ 7. DISCURI ABRAZIVE NEȚESUTE



Discuri nețesute autoportante din material 3M™ - EXL MOST Press XL-RD

HIT

- Discurile de rectificare în care straturile de fibre nețesute sunt umplute cu granule abrazive și rășină apoi comprimate și întărite.
- Utilizarea a 5 etape de compresie diferite (2 SF, 2 AM, 3 SF, 6 AM, 8 AC) a făcut posibilă obținerea unor scule inovatoare pentru rectificarea și șlefuirea diferențială.
- Potrivit în mod ideal pentru tratarea sudurilor de colț și a elementelor metalice plate, precum și pentru debavurare, curățare, îndepărtarea decolorării, conferind textura corectă a suprafeței și finisarea pieselor turnate și forjate.
- Proprietățile abrazive ușoare rămân constante pe toată durata de viață a produsului.



Denumire	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Alezaj [mm]	Tip	Granulație					Max Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-RD	125	6	22	T27	●	●	●	●	●	7 600	10	94 17 53126x
	125	12	22	T27	●	●				7 600	10	94 17 53128x

Discuri nețesute autoportante din material 3M™ - EXL MOST Press XL-UW

- Unelte ideale pentru suduri de colț (lucrări de margine).
- Diferite grosimi ale materialului permit prelucrarea versatilă a rectificării și lustruirii.



Denumire	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Orificiu [mm]	Granulație					Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-UW	50	3	6				●		14 000 / 21 000*	25	94 17 51053x
	50	6	6	●	●	●	●	●	14 000 / 21 000*	25	94 17 51056x
	50	12	6	●	●				14 000 / 21 000*	25	94 17 51058x
	75	3	6				●		10 000 / 15 000*	25	94 17 51073x
	75	6	6	●	●	●	●	●	10 000 / 15 000*	25	94 17 51076x
	75	12	6	●	●				10 000 / 15 000*	25	94 17 51078x
	125	3	22				●		5 500 / 7 500*	10	94 17 51123x
	125	6	22	●	●	●	●	●	5 500 / 7 500*	10	94 17 51126x
	125	12	22	●	●				5 500 / 7 500*	10	94 17 51128x
	125	25	22	●		●			5 500 / 7 500*	10	94 17 51129x
	150	3	22				●		4 500 / 6 000*	10	94 17 51153x
	150	6	22	●	●	●	●		4 500 / 6 000*	10	94 17 51156x
	150	12	22	●	●				4 500 / 6 000*	10	94 17 51158x
	150	25	22	●					4 500 / 6 000*	4	94 17 51159x

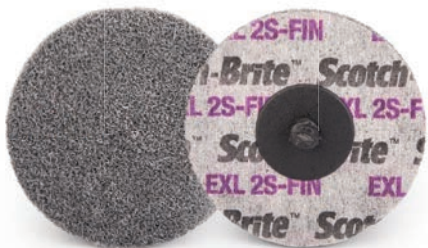
*pentru dimensiuni de granulație 6A/M și 8A/C

Arbori pentru roți și discuri nețesute autoportante - a se vedea pagina 291.



Discuri tip rolă nețesute autoportante cu schimbare rapidă - din material 3M

MOST Press XL-DR



- Discuri schimbabile rapid, care sunt conectate prin fixarea firului cu suportul plăcii de sprijin, parte a sistemului Roloc.
- Diametrul mic al discurilor de rectificat facilitează lucrările și nu necesită mașini de rectificat de mare putere.
- Polizoarele electrice și pneumatice ușoare și la îndemână sunt dedicate sistemului Roloc.
- Garantează o selecție adecvată a materialului la fiecare nivel de tratament și în locuri greu accesibile.

Denumire	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Granulație					Max Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-DR	50	6	●	●	●	●	●	22 000	25	9M 00 14500x
	75	6	●	●	●	●	●	15 000	25	9M 00 14750x

Discuri nețesute autoportante cu arbore din material 3M™ - EXL

MOST Press XL-ST



- Diferite diametre și grosimi ale materialului permit prelucrarea versatilă a rectificării și lustruirii.
- Pentru utilizare cu polizoare drepte speciale.

Denumire	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Shaft size [mm]	Granulație					Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-ST	12	6	3	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5512xx
		12	6	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5512xx
	22	6	3	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5522xx
		12	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5522xx
		25	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5522xx
	25	6	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5525xx
		12	6	●	●	●	●	●	33 000	25	94 17 5525xx
		25	6	●	●	●	●	●	33 000	25	94 17 5525xx
	32	6	6	●	●	●	●	●	27 000	25	94 17 5532xx
		12	6	●	●	●	●	●	27 000	25	94 17 5532xx
		25	6	●	●	●	●	●	22 000	25	94 17 5532xx
	50	6	6	●	●	●	●	●	22 000	25	94 17 5550xx
		12	6	●	●	●	●	●	19 000	25	94 17 5550xx
		25	6	●	●	●	●	●	16 500	25	94 17 5550xx
	60	6	6	●	●	●	●	●	13 000	25	94 17 5560xx
		12	6	●	●	●	●	●	13 000	25	94 17 5560xx
		25	6	●	●	●	●	●	11 000	25	94 17 5560xx

▼ 8. DISCURI ABRAZIVE DIN NAILON



Discuri neșesute autoportante pentru curățare din material 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-RD

HIT

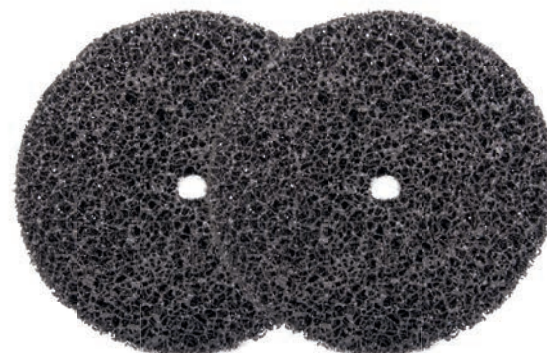
- Discuri abrazive din nailon în care straturile de fibre neșesute sunt umplute cu granule abrazive și rășină apoi comprimate și întărite.
- Ideal pentru curățarea cusăturilor sudate, îndepărtarea ruginii, decolorării, vopselei, epoxidice și a straturilor de protecție din PVC
- Finisarea foarte rapidă a suprafeței, care asigură suprafața metalică curată, fără pierderi de material tratat.
- Este ideal pentru îndepărtarea decolorării după sudarea oțelului inoxidabil.
- Structura deschisă a roții o face rezistentă la înfundare și nu supraîncălzește materialul.
- Curățarea foarte rapidă și suprafața meta-curată se realizează fără pierderi de material.
- Versiunea cu suport din rășină CS-RD este concepută pentru polizoarele unghiulare cu viteză controlată.



Denumire	Diametru [mm]	Grosime [mm]	Orificiu [mm]	Tip	Granulație	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					X CRS			
MOST Clean CS-RD	115	13	22	T27	●	8 350	10	94 17 671150
	125	13	22	T27	●	7 650	10	94 17 671250

Discuri neșesute pentru curățare cu orificiu din material 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-DC

- Proiectat pentru repararea muchiei discurilor.
- Versiune economică cu arbore înlocuibil.
- Pentru utilizare cu polizoare drepte speciale



Denumire	Diametru [mm]	Grosime [mm]	Orificiu [mm]	Granulație	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				X CRS			
MOST Clean CS-DC	75	13	6	●	7 000	25	94 17 650750
	100	13	13	●	5 700	20	94 17 651000
	125	13	13	●	4 500	10	94 17 651250
	150	13	13	●	3 800	10	94 17 651500

Fusuri

- Potrivit pentru roți neșesute MOST Clean și MOST Press.
- Permite asamblarea sculelor de șlefuit pe o mașină de rectificat sau cu alezaj.
- Lățimea maximă a sculei 26 mm.

Denumire	Dimensiunea a axului [mm]	Orificiu [mm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
Dimensiunea arborelui 6/6	6	6	1	94 17 659005
Dimensiunea arborelui 900/6	6	12	1	94 17 659006
Dimensiunea arborelui 900/8	8	12	1	94 17 659008





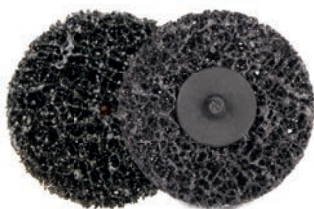
Discuri neșesute pentru curățare cu arbore din material 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-ST



- Discuri abrazive din nailon în care straturile de fibre neșesute sunt umplute cu granule abrazive și rășină apoi comprimate și întărite.
- Ideal pentru curățarea cusăturilor sudate, îndepărtarea ruginii, decolorării, vopselei, epoxidice și a straturilor de protecție din PVC.
- Finisarea foarte rapidă a suprafeței, care asigură suprafața metalică curată, fără pierderi de material tratat.
- Ideal pentru îndepărtarea decolorării după sudarea oțelului inoxidabil.
- Structura deschisă a discului o face rezistentă la infundare și nu supraîncălzește materialul.

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Granulație	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				X CRS			
MOST Clean CS-ST	75	13	6	●	7 000	10	94 17 660750
		26	6	●	7 000	10	94 17 660751
	100	13	6	●	5 700	10	94 17 661000
		26	6	●	5 700	10	94 17 661001
	125	13	6	●	4 500	10	94 17 661250
		26	6	●	4 500	10	94 17 661251
	150	13	6	●	3 800	10	94 17 661500
		26	6	●	3 800	10	94 17 661501

Discuri tip rolă neșesute pentru curățare autoportante cu schimbare rapidă din material 3M™ Clean & Strip - MOST Clean CS-DR



- Discuri cu schimbare rapidă, care sunt conectate prin fixarea filetului cu suportul plăcii de susținere, parte a sistemului Roloc.
- Diametrul mic al discurilor de rectificat facilitează lucrările și nu necesită mașini de rectificat de mare putere.
- Polizoarele electrice și pneumatice ușoare și la îndemână sunt dedicate sistemului Roloc.
- Garantează o selecție adecvată a materialului la fiecare nivel de tratament și în locuri greu accesibile.

Denumire	Diametru [mm]	Grosime [mm]	Granulație	Max Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			X CRS			
MOST Clean CS-DR	50	13	●	20 000	25	9M 00 130500
	75	13	●	12 000	25	9M 00 130750

Role neșesute pentru curățare din material 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-MB



- Discuri abrazive pentru curățarea suprafețelor plane mari.
- Finisarea foarte rapidă a suprafeței, care asigură suprafața metalică curată, fără pierderi de material tratat.
- Structura deschisă a discului îl face rezistent la blocare și nu supraîncălzește materialul.
- Pentru utilizare cu polizoare drepte speciale.

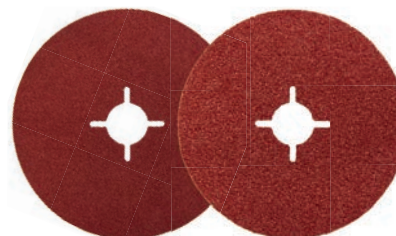
Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Granulație	Viteza recomandată [rpm.]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				X CRS				
MOST CLEAN CS-MB	100	50	M14	●	2 000 - 3 700	5 700	5	94 17 681051
	100	75	M14	●	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681071
	100	50	19/4 grooves	●	2 000 - 3 700	5 700	2	94 17 681050
	100	100	19/4 grooves	●	2 000 - 3 700	5 700	1	94 17 681000

▼ 9. DISCURI DIN FIBRĂ



Discuri din fibre de oxid de aluminiu MOST Corundum

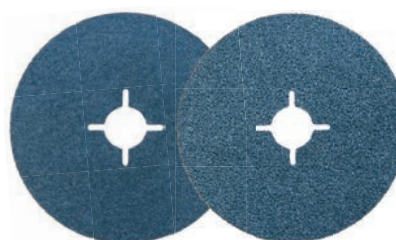
- Discuri de fibră universale pentru tratarea oricărui tip de oțel.
- Dimensiunea mare a granulelor din pânza abrazivă permite alegerea corectă a sculei pentru fiecare aplicație.
- Raport calitate / preț foarte bun.



Denumire	Material	Diametru [mm]	Orificiu [mm]									Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				16	24	36	50	60	80	100	120			
MOST Corundum DA81T	Oxid de aluminiu	115	22	●	●	●	●	●	●	●	●	13 200	100	94 11 9315xx
		125		●	●	●	●	●	●	●	●	12 000		94 11 9325xx
		180		●	●	●	●	●	●	●	●	8 500		94 11 9380xx

Discuri din fibre de oxid de zirconiu MOST Zirconium

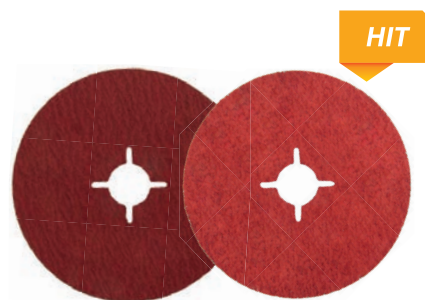
- Eficiență și durată de viață mai mare în comparație cu discurile din fibră standard
- Granulele abrazive sintetice reduc aceste temperaturi de rectificare.
- Soluție optimă pentru tratarea industrială a oțelurilor carbon și aliate.



Denumire	Material	Lățime [mm]	Alezaaj [mm]							Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				24	36	50	60	80	120			
MOST Zirconium DZ73T	Oxid de zirconiu	115	22	●	●	●	●	●		13 200	100	94 11 9415xx
		125		●	●	●	●	●		12 000		94 11 9425xx
		180		●	●	●	●	●		8 500		94 11 9480xx

Discuri din fibre abrazive ceramice MOST Ceramic

- Agresivitate ridicată și eficiență de rectificare datorită granulelor din ceramică cu auto-ascuțire.
- Temperatură de rectificare scăzută datorită stratului suplimentar activ - STRAT DE ACOPERIRE.
- Recomandat în special pentru tratamentul rapid al oțelului inoxidabil și greu de tăiat.

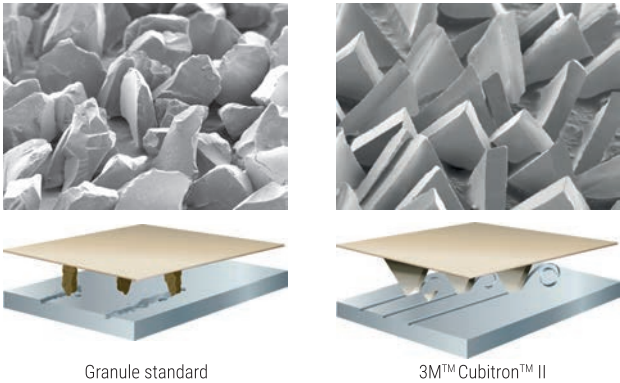


Denumire	Material	Lățime [mm]	Alezaaj [mm]									Turația max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				24	36	50	60	80	100	120				
MOST Ceramic DG67TOP	Abraziv ceramic	115	22	●	●	●	●	●	●	●		13 200	100	94 11 9215xx
		125		●	●	●	●	●	●	●		12 000		94 11 9225xx
		180		●	●	●	●	●	●	●		8 500		94 11 9280xx

Pentru utilizarea cu plăcuțe de protecție adecvate - a se vedea pagina 299.



Caracteristicile 3M™ Cubitron™ II Hookit™ Clean Sanding Film Disc 775L Granule ceramice pentru formă de precizie 3M, un progres revoluționar în tehnologia abrazivă. Mineralul ceramic de formă triunghiulară este conceput pentru a tăia substratul, mai degrabă decât să scobească sau să „are”, ca materialele abrazive convenționale, rezultând un disc care taie până la de 2x mai repede și durează până la de 6x mai mult decât abrazivele convenționale.



Discuri din fibră 3M™ Cubitron™ II

Produsul poate fi vândut numai pe piețele desemnate. Necesită confirmare la trimiterea unei cereri. Vă rugăm să contactați: export@rywal.com.pl



- Fabricat cu utilizarea granulelor pentru formă de precizie 3M ca progres revoluționar în tehnologia abrazivă.
- Viteză de rectificare foarte mare și până la dublul vitezei de tăiere, durabilității și duratei de viață în comparație cu alte discuri de fibră standard.
- Necesită o presiune de rectificare mai mică - mai puțină oboseală a operatorului, un confort mai bun de lucru.
- Proiectat pentru rectificarea oțelurilor carbon (982C) și inoxidabile (987C).
- Se recomandă utilizarea plăcuțelor originale 3M pentru a crește performanța și durata de viață a discurilor abrazive - vezi pagina 301.

Denumire	Lățime [mm]	Alezaj [mm]	Granulație			Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			36+	60+	80+		
982C Cubitron™ II	115	22	●	●	●	25	93 41 0526xx
	125		●	●	●		93 41 0527xx
	180		●	●	●		93 41 0580xx
987C Cubitron™ II	115	22	●	●	●	25	93 41 0626xx
	125		●	●	●		93 41 0627xx
	180		●	●	●		93 41 0680xx

▼ 10. DISCURI TIP ROLĂ CU SCHIMBARE RAPIDĂ



Discuri abrazive acoperite, cu schimbare rapidă.

MOST ZIRCONIUM - Discuri de zirconiu tip rolă cu suport din poliester

- Aditivi activi pentru rectificare la rece.
- Durată de viață extinsă și putere de tăiere agresivă.

MOST CERAMIC - Discuri tip rolă cu suport din poliester

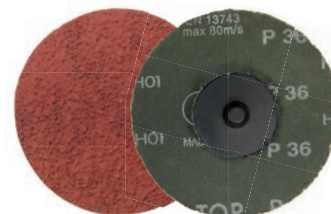
MOST CERAMIC HD - Discuri ceramice tip rolă cu suport din fibră.

MOST CERAMIC ACC - Discuri ceramice tip rolă (VSM Actirox) cu suport din fibră.

- Agresivitate ridicată și eficiență de rectificare datorită granulelor din ceramică cu auto-ascuțire.
- Temperatură de rectificare scăzută datorită stratului suplimentar activ - STRAT DE ACOPERIRE.

MOST TZ - Discuri tip rolă realizate din material special 3M™ Trizact™ abraziv.

- Granule abrazive în formă de piramidă de precizie.
- Oferă o calitate de finisare egală și o eficiență ridicată de rectificare.



Denumire	Material	Lățime [mm]	Granulație								Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.					
			36		40		60		80					120				
MOST Zirconium	Zirconiu abraziv + suport din poliester	50	●		●		●		●		●		20 000	50	9M 00 1150XX			
		70	●		●		●		●		●		12 000	25	9M 00 1175XX			
MOST Ceramic	Ceramic abraziv + suport din poliester	50			●		●		●		●		20 000	50	9M 00 1250XX			
		75			●		●		●		●		12 000	25	9M 00 1275XX			
MOST Ceramic HD	Ceramic abraziv + suport din fibră	50	●				●		●		●		20 000	50	9M 00 1251XX			
		75	●				●		●		●		12 000	25	9M 00 1276XX			
MOST Ceramic ACC	VSM Actirox abraziv + suport din fibră	50	●										20 000	50	9M 00 1252XX			
		75	●										12 000	25	9M 00 1277XX			
			A160		A100		A80		A65		A45		A30		A16		A6	
MOST TZ	3M™ Trizact™	50	●		●		●		●		●		●		20 000		50	9M 00 1253XX
		75	●		●		●		●		●		●		12 000		25	9M 00 1278XX

Discuri nețesute tip rolă cu schimbare rapidă - din material 3M™ - EXL MOST FVV SC-DR

- Granulația diferită a rectificării nețesute permite obținerea diferitelor efecte de finisare a suprafeței.
- Pentru pregătirea suprafeței, curățarea și finisarea, îndepărtează defectele mici, conferă un finisaj satinat și îndepărtează rugina și decolorarea.
- Pentru tratarea majorității metalelor, recomandat în special pentru oțel inoxidabil.



Denumire	Material	Diametru [mm]	Granulație				Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			A CRS	A MED	A VFN	Tip T			
MOST FVV SC-DR	3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning™	50	●	●	●	●	20 000	50	9M 00 10500x
		75	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 10750x



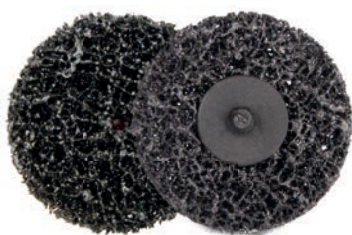
Discuri neșesute autoportante cu schimbare rapidă - din material 3M™ Scotch-Brite™ SC MOST Press XL-DR



- Discuri de rectificare în care straturile de fibre neșesute sunt umplute cu granule abrazive și rășină apoi comprimate și întărite.
- Utilizarea a 5 etape de compresie diferite a făcut posibilă obținerea unor scule inovatoare pentru rectificarea și șlefuirea diferențială.
- Potrivit în mod ideal pentru tratarea sudurilor de colț și a elementelor metalice plate, precum și pentru debavurare, curățare, îndepărtarea decolorării, conferind textura corectă a suprafeței și finisarea pieselor turnate și forjate.
- Parametrii abrazivi ușori rămân constanți pe toată durata de viață a produsului.

Denumire	Material	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Granulație					Turația max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST PRESS XL-DR	Autoportant Neșesut 3M	50	6	●	●	●	●	●	20 000	25	9M 00 14500x
		75	6	●	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 14750x

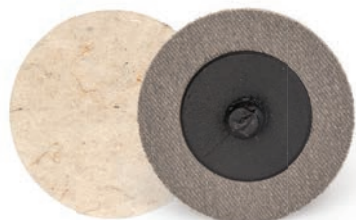
Discuri tip rolă neșesute pentru curățare autoportante cu schimbare rapidă din material 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-DR



- Discuri de rectificare din nailon în care straturile de fibre neșesute sunt umplute cu granule abrazive și rășină apoi comprimate și întărite.
- Ideal pentru curățarea cusăturilor sudate, îndepărtarea ruginii, decolorării, vopselei, epoxidice și a straturilor de protecție din PVC
- Finisarea foarte rapidă a suprafeței, care asigură suprafața metalică curată, fără pierderi de material tratat.
- Este ideal pentru îndepărtarea decolorării după sudarea oțelului inoxidabil.
- Structura deschisă a discului îl face rezistent la blocare și nu supraîncălzește materialul

Denumire	Material	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Granulație	Max Viteza de rotație [rpm.]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				X CRS			
MOST Clean CS-DR	Clean & Strip 3M™ Neșesut	50	13	●	20 000	25	9M 00 130500
		75	13	●	12 000	25	9M 00 130750

Discuri tip rolă cu schimbare rapidă din pâslă MOST FLT



- Discuri de pâslă pentru șlefuirea diferitelor tipuri de oțel, aluminiu și materiale plastice.
- Pentru utilizare numai cu paste de lustruit - a se vedea pagina 307

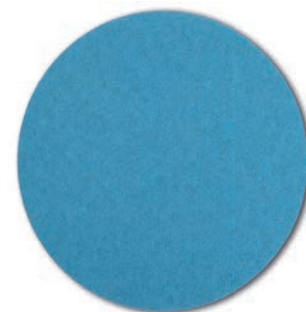
Denumire	Material	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FLT	Felt	50	5	20 000	25	9M 00 131500
		75	5	12 000	25	9M 00 131750

▼ 11. DISCURI ABRAZIVE



Discuri acoperite cu velcro MOST

- MOST Corundum PS22K - Discuri de oxid de aluminiu pentru rectificarea universală a tuturor tipurilor de oțel.
- MOST Zirconiu PS21FK - Discuri de oxid de zirconiu pentru tratarea agresivă aspră și finisată a oțelului carbon și a oțelului inoxidabil.
- MOST Ceramic PS61FK - ceramică de înaltă eficiență cu auto-ascuțire - discuri abrazive pentru oțeluri inoxidabile și oțeluri greu de tăiat.
- MOST TZ - discuri realizate dintr-o cârpă abrazivă specială 3M™ Trizact™, cu o granulație abrazivă precisă în formă de piramidă.
- Acestea asigură o calitate egală a finisării și o îndepărtare ridicată a surplusului.



Denumire	Material	Suport	Diametru [mm]	Granulație										Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				24	40	60	80	120	150	180	220	240	320		
MOST Corundum PS22K	Oxid de aluminiu	Hârtie	125	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50	9M 51 0120xx
			150	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		9M 51 0150xx
MOST Zirconiu PS21FK	Oxid de zirconiu	Hârtie	125		●	●	●	●	●	●		●	●	50	9M 51 1120xx
			150		●	●	●	●	●		●	●	●		9M 51 1150xx
MOST Ceramic PS61FK	Abraziv ceramic	Bumbac	125		●	●	●	●	●	●		●		50	9M 51 2120xx
			150		●	●	●	●	●						9M 51 2150xx
				A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6				
MOST TZ	3M™ Trizact™	Bumbac	125	●	●	●	●	●	●	●	●			25	9M 51 3120xx
			150	●	●	●	●	●	●	●	●				9M 51 3150xx

La cerere, discurile sunt disponibile cu găuri pentru sistemele de evacuare a prafului

Discuri nețesute din material 3M™ Scotch-Brite™ SC MOST FVV SC

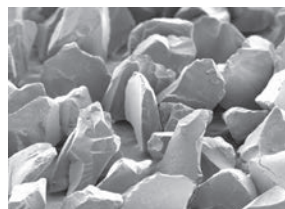
- Discuri nețesute pentru polizoare unghiulare și oscilante cu fixare tip Velcro (SC-DH) și orificiu de 22 mm (SC-DC) pentru lucrul pe plăcuțele de susținere.
- Granulația diferită a materialului nețesut permite obținerea diferitelor efecte de finisaje de suprafață.
- Pentru pregătirea, curățarea și finisarea suprafeței, îndepărtarea defectelor minore, zgârieturilor din satin și îndepărtarea ruginii și a decolorării.
- Pentru tratarea majorității metalelor, recomandat în special pentru oțel inoxidabil.



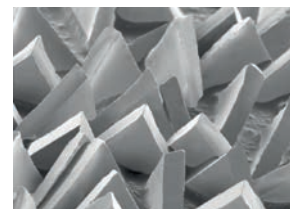
Denumire	Material	Diametru [mm]	Montare [mm]	Granulație				Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				A CRS	A MED	A VFN	Tip T		
MOST FVV SC-DH - tip velcro	3M™ Surface Conditioning™ Nețesut	115	Velcro	●	●	●	●	10	9M 51 4115xx
		125		●	●	●	●	10	9M 51 4125xx
		150		●	●	●	●	10	9M 51 4150xx
		180		●	●	●	●	10	9M 51 4180xx
MOST FVV SC-DC - pentru suporturi de protecție	3M™ Surface Conditioning™ Nețesut	115	orificiu 22 mm	●	●	●	●	10	9M 51 5115xx
		125		●	●	●	●	10	9M 51 5125xx
		150		●	●	●	●	10	9M 51 5150xx
		180		●	●	●	●	10	9M 51 5180xx



Caracteristici 3M™ Cubitron™ II Hookit™ clean sanding film disc 775L Granule ceramice pentru formă de precizie 3M, un progres revoluționar în tehnologia abrazivă. Mineralul ceramic de formă triunghiulară este conceput pentru a tăia substratul, mai degrabă decât să scobească sau să „are” ca materialele abrazive convenționale, rezultând un disc care taie până la 2x mai repede și durează până la 6x atât timp cât abrazivele convenționale.



Standard Grain



3M™ Cubitron™ II

Produsul poate fi vândut numai pe piețele desemnate. Necesită confirmare la trimiterea unei cereri. Vă rugăm să contactați: export@rywal.com.pl



3M™ Cubitron™ II Hookit™ Clean Sanding Film Disc 775L

- Pentru tratarea agresivă a suprafețelor chitului și a lacurilor vechi, pregătirea pentru vopsire, curățare și îndepărtarea ruginii, precum și nivelarea și uniformizarea suprafeței.
- Suportul peliculei din poliester este rezistent la rupere.
- Sistem cu mai multe orificii de deschideri mici de extracție a prafului asigură eliminarea eficientă a prafului, fără riscul de înfundare a discului.
- Se recomandă utilizarea plăcuțelor originale 3M™ pentru a crește performanța și durata de viață a discurilor abrazive - vezi pagina 301.

Denumire	Material	Suport	Lățime [mm]	Orificii	Granulație							Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					80	120	150	180	220	240	320	400	
775L Cubitron™ II	Ceramică în formă de precizie	Peliculă de polyester	125	nu există						●	●	●	93 41 0183xx
				multi orificiu	●	●	●	●	●	●	●	●	93 41 0182xx
			150	nu există						●	●	●	93 41 0186xx
				Multi orificiu	●	●	●	●	●	●	●	●	93 41 0185xx

Produsul poate fi vândut numai pe piețele desemnate. Necesită confirmare la trimiterea unei cereri. Vă rugăm să contactați: export@rywal.com.pl



HIT

3M™ Cubitron™ II Hookit™ disc 950U

- Pentru tratarea agresivă a suprafețelor chitului și a lacurilor vechi, pregătirea pentru vopsire, curățare și îndepărtarea ruginii, precum și nivelarea și uniformizarea suprafeței.
- Disponibil și cu găuri de aspirare a prafului (15 și 17 găuri).
- Se recomandă utilizarea plăcuțelor originale 3M™ pentru a crește performanța și durata de viață a discurilor abrazive - a se vedea pagina 301.

Denumire	Material	Suport	Lățime [mm]	Orificii	Granulație					Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					60	80	120	150	180		
950U Cubitron™ II	Ceramică în formă de precizie	Hârtie	125	nu	●	●	●	●	●	50	93 41 0212xx
				5 orificii	●	●	●	●	●		93 41 0213xx
			150	nu	●	●	●	●	●		93 41 0215xx
				15 orificii	●	●	●	●	●		93 41 0216xx
				17 orificii	●	●	●	●	●		93 41 0217xx

▼ 12. PLĂCUȚE DE SUSȚINERE



Plăcuțe de susținere pentru discuri de fibră MOST

- O gamă largă de plăcuțe cu rigiditate diferită.
- Plăcuțele foarte dure, de tip cu nervuri trebuie utilizate pentru tratamentul dur cu discuri cu fibre cu granulație ridicată (P36 - P40).
- Plăcuțele dure pot fi utilizate pentru tratamentul universal cu discuri din fibră de granulație medie (P60 - P80).
- Plăcuțele elastice (mediu-tare) sunt cele mai potrivite pentru discurile cu granulație redusă (peste P80).



MOST Coolflow Foarte dur



MOST Turbo Dur



MOST White Duritate medie

Denumire	Diametru [mm]		Montare	Duritate	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
	Suport	Disc				
MOST Coolflow Very Hard	113	115	M14	Foarte dur, cu nervuri	1	9M 00 100340
	123	125			1	9M 00 100350
	173	180			1	9M 00 100360
MOST Turbo Hard	107	115	M14	Dur	1	9M 00 100341
	117	125			1	9M 00 100351
	172	180			1	9M 00 100361
MOST White Medium	107	115	M14	Mediu	1	9M 00 100342
	117	125			1	9M 00 100352
	172	180			1	9M 00 100362



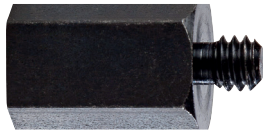
Plăcuțe de susținere cu schimbare



MOST Roll-on 50



MOST Roll-on 75



Adapter Roll-on M14

- Sistemul de tip rolă este un disc abraziv cu schimbare rapidă cu diametrul de 50 și 75 mm, care este conectat la suport prin intermediul unui filet de fixare din plastic.
- Diametrul mic al discurilor face rectificarea mai ușoară și nu necesită multă putere de la mașina de rectificat.
- Polizoarele electrice și pneumatice ușoare și la îndemână dedicate sistemului de tip cu rolă asigură rectificarea mai ușoară și precisă în locuri greu accesibile.



MOST Roloc M14/44



MOST Roloc M14/70

Denumire	Lățime [mm]	Montare	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Roll-on 50	50	arbore 6 mm/filet M¼	1	9M 00 100001
MOST Roll-on 75	75	arbore 6 mm/filet M¼	1	9M 00 100002
MOST Roll-on M14/44	44	M14	1	9M 00 100010
MOST Roll-on M14/70	70	M14	1	9M 00 100011
MOST Roll-on M14/¼" Adaptor	-	arbore 6 mm/filet M¼	1	9M 00 100012

Vârf tampoane suport pentru discuri abrazive MOST



MOST Velcro



MOST Velcro 8+1



MOST Velcro Micro Grip

- Disponibil fără găuri pentru polizoare unghiulare și cu găuri pentru polizoare orbitale.
- Diametrul și modelul orificiilor depind de tipul de polizor și de sistemul de evacuare a prafului.

Denumire	Diametru [mm]	Orificii	Montare	Duritate	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Velcro	115	niciunul	M14	Mediu-tare	1	9M 00 100514
	125	niciunul	M14	Mediu-tare	1	9M 00 100515
	150	niciunul	M14	Mediu-tare	1	9M 00 100516
	180	niciunul	M14	Mediu-tare	1	9M 00 100517
MOST Velcro 8+1	125	8+1	5/16+M8	Mediu	1	9M 00 100525
	150	8+1	5/16+M8	Mediu	1	9M 00 100526
MOST Velcro Micro Grip	150	53 Micro Grip	5/16+M8	Mediu	1	9M 00 100536
	150	53 Micro Grip	5/16+M8	Moale	1	9M 00 100546



Plăcuțe de suport 3M™ RIB pentru discuri de fibră

- Rigiditate și rezistență mai ridicate la temperaturi peste 100°C.
- Modelul unic cu nervuri mărește impactul și rectificarea agresivă.
- Folosite împreună cu discurile cu fibră 3M™ Cubitron II extind durata de viață.



Denumire	Lățime [mm]	Montare	Duritate	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
3M™ 64860	115	M14	Foarte dur, cu nervuri	1	93 41 021202
3M™ 64861	125	M14		1	93 41 021200
3M™ 64862	180	M14		1	93 41 021204

3M™ Plăcuțe de suport pentru mai multe găuri pentru fixarea discurilor 3M™ Hookit™

- Placa din spate din fibră de sticlă ultra dură și flexibilă cu orificii laterale de evacuare a prafului poate fi utilizată pentru suprafețe plane. Recomandat pentru aparate de sablare orbitale împreună cu discurile Hookit™.
- Modelul cu mai multe găuri permite extragerea unei cantități mai mari de praf, ceea ce îmbunătățește eficiența și previne înfundarea materialului.
 - Profilul scăzut al spumei de construcție și al marginilor conice (unghiul 35), mărește în plus durabilitatea suportului.
 - Plăcuța de suport cu velcro asigură un suport perfect al discului abraziv și o utilizare optimă pe parcursul întregului ciclu de viață.

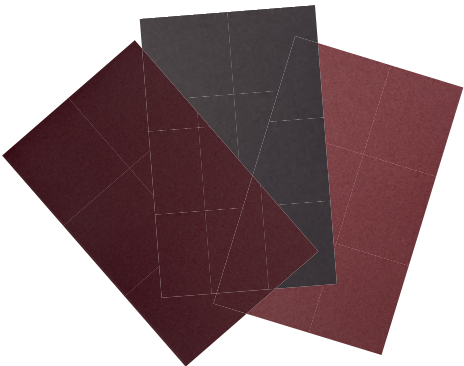


Denumire	Lățime [mm]	Orificii	Montare	Duritate	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
3M™ 20353	125	Orificii multiple 44	5/16 - 24	Mediu-tare	1	93 41 021210
3M™ 20465	150	Orificii multiple 53	5/16 - 24	Mediu-tare	1	93 41 021211

▼ 13. FOLII ABRAZIVE



Hârtie și pânză abrazivă
MOST Corundum



- **MOST Corundum PL28C** - Hârtie de șlefuit multifuncțională pentru sablarea manuală și electrică a lemnului și a altor materiale.
- **MOST Corundum PS8A/C** - Hârtie abrazivă impermeabilă foarte flexibilă, adaptare foarte bună la materialul tratat.
- **MOST Corundum KL375J** - Cârpă abrazivă de înaltă calitate pentru uz universal. Adaptare optimă la materialul tratat datorită suportului din bumbac foarte flexibil - posibilă rupere simplă și curată.

Denumire	Material	Suport	Dimensiuni [mm]	Granulație																	Ambalare [buc.]	Catalog nr.		
				36	40	60	80	120	150	180	220	240	320	360	400	500	600	800	1000	1200			1500	2000
MOST Corundum PL28C	Oxid de aluminiu	Hârtie	230x280		●	●	●	●	●	●	●	●											50	9M 52 000xxx
MOST Corundum PS8A/C	Carbid Silicon	Hârtie impermeabilă	230x280			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50	9M 52 01xxxx
MOST Corundum KL375J	Oxid de aluminiu	Cârpă	230x280	●	●	●	●	●	●	●	●	●											50	9M 52 020xxx

Folii nețesute MOST FVV



- Material nețesut universal de tip Standard cu structură flexibilă.
- Acoperire cu cereale omogenă pe întreaga suprafață nețesută.
- Pentru curățarea și finisarea manuală a metalelor și a altor suprafețe.

Denumire	Material	Dimensiuni [mm]	Granulație					Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S UFN		
MOST FVV	Nețesut standard	152x222	●	●	●	●	●	10	9M 00 15000x

▼ 14. ROLE ABRAZIVE



Role de hârtie și pânză abrazivă MOST

- **MOST Corundum PS30D** - Hârtie abrazivă standard cu granule de corindon pentru tratarea manuală a lemnului, lacului, vopselei și chitului.
- **MOST Corundum KL381J** - Pânză abrazivă standard cu pânză de corindon pentru tratarea manuală a metalului și lemnului.
- **MOST Zirconium CS411X** - Pânză abrazivă de înaltă eficiență cu granule de zirconiu. Utilizare universală în toate domeniile prelucrării metalelor. Agresivitate și eficiență ridicate în rectificare grosieră a carbonului și a oțelului inoxidabil.



Denumire	Material/ Suport	Lățime [mm] x Lungime [m]	Granulație																Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	360	400		
MOST Corundum PS30D	Oxid de aluminiu / Hârtie	93x50					●	●		●	●	●							1	9M 53 0093xx
		115x5					●	●		●	●	●							10	9M 53 0114xx
		115x50					●	●		●	●	●	●	●		●			1	9M 53 0115xx
		150x50					●	●		●	●								1	9M 53 0150xx
MOST Corundum KL381J	Oxid de aluminiu / pânză	150x30	●	●	●														1	9M 53 1150xx
		150x50					●	●		●	●	●	●	●		●		●	1	9M 53 1150xx
		200x30	●	●	●														1	9M 53 1200xx
		200x50					●	●		●	●	●	●	●					1	9M 53 1200xx
		920x30	●	●	●														1	9M 53 1920xx
		920x50					●	●		●	●	●	●	●					1	9M 53 1920xx
MOST Zirconium CS411X	Oxid de zirconiu / pânză	200x25					●	●											1	9M 53 2200xx

Role abrazive nețesute MOST FVV

- Material nețesut universal de tip Standard cu structură flexibilă.
- Acoperire omogenă pe întreaga suprafață nețesută.
- Pentru curățarea și finisarea manuală a metalelor și a altor suprafețe.



Denumire	Material	Lățime [mm]	Lungime [m]	Granulație					Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S UFN		
MOST FVV	Nețesut Standard	100	5	●	●	●	●	●	1	9M 00 15002x

▼ 15. BENZI ABRAZIVE



Benzi continue MOST pentru polizoarele staționare MOST



- **MOST CORUNDUM** - pânză abrazivă universală cu granule de oxid de aluminiu
- **MOST ZIRCONIUM** - pânză abrazivă universală cu granule de zirconiu
- **MOST ZIRCONIUM HD** - pânză abrazivă foarte eficientă, cu granule de zirconiu și strat de răcire activ
- **MOST CERAMIC** - C - pânză abrazivă dură și de înaltă eficiență cu granule de ceramică.
- **MOST TZ** - 3M™ Trizact™ pânză specială cu granule abrazive cu formă precisă în formă de piramidă.
- **MOST FVV SC** - 3M™ Scotch-Brite™ Surface Conditioning™ abrazivă neșesută.
- **MOST FLT** - - pâslă de lustruit, care va fi utilizată împreună cu pastele de lustruit.

Denumire	Material	Lungime [mm]	Lenght [mm]	Granulație								Ambalare [buc.]	Catalog nr.	
				36	40	60	80	120	180	240	320			400
MOST Corundum	Oxid de aluminiu	75	2000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●	●	●	●	●		9M 15 0xxxxx
MOST Zirconium	Oxid de zirconiu	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
MOST Zirconium HD	Oxid de zirconiu + acoperire superioară	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
MOST Ceramic	Abraziv ceramic	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
				A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6			
MOST TZ	3M™ Trizact™	75	2000	●	●	●	●	●	●	●	●		10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●	●	●	●			9M 15 0xxxxx
				A CRS		A MED		A VFN		Tip T				
MOST FVV SC	3M™ Surface Conditioning™ Neșesut	75	2000	●		●		●		●			10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●		●		●		●				9M 15 0xxxxx
MOST FLT	Pâslă	75	2000	-								10	9M 07 5xxxxx	
		150	2000	-									9M 15 0xxxxx	



Benzi abrazive pentru polizoare manuale MOST



Denumire	Material	Lățime [mm]	Length [mm]	Granulație								Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				40		60		80		120			
MOST Ceramic	Ceramic abraziv	6	520	●		●		●		●		10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●		●		●		●		10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●		●		●		●		10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●		●		●		●		10	9M 05 0xxxxx
				A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6		
MOST TZ	3M™ Trizact™	6	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 05 0xxxxx
				A CRS		A MED		A VFN		Tip T			
MOST FVV SC	3M™ Surface Conditioning™ Nețesut	6	520	●		●		●		●		10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●		●		●		●		10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●		●		●		●		10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●		●		●		●		10	9M 05 0xxxxx
MOST FLT	Pâslă	6	520	-								10	9M 00 6xxxxx
		12	520	-								10	9M 01 2xxxxx
		19	520	-								10	9M 01 9xxxxx
		30	533	-								10	9M 03 0xxxxx
		30	610	-								10	9M 03 0xxxxx
		50	450	-								10	9M 05 0xxxxx



Benzi continue 3M™- Cubitron™ II pentru polizoare manuale



Denumire	Material	Lățime [mm]	Length [mm]	Granulație			Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				36+	60+	80+		
784 F Cubitron™ II	Formă de precizie Abraziv ceramic	19	520	●	●	●	10	9K 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	10	9K 05 0xxxxx
984 F Cubitron™ II	Formă de precizie Abraziv ceramic	19	520	●	●	●	10	9K 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	10	9K 05 0xxxxx

▼ 16. PRODUSE PENTRU POLISHARE



Discuri pentru șlefuire din bumbac MOST



- Discuri albastre de bumbac impregnate pentru șlefuire inițială (pre-șlefuire).
- Disc de bumbac tip 215 pentru șlefuire de bază.
- Disc de bumbac de tip 101 pentru șlefuire finală.

Denumire	Diametru [mm]	Grosime [mm]	Alezaj [mm]	Cerere	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
Bumbac impregnat albastru	152	14	32*	Pre-șlefuire (tăieturi nr.)	1	9M 50 000015
	203					9M 50 000020
Bumbac tip 215	152	14	32*	Șlefuire	1	9M 50 000115
	203					9M 50 000120
Bumbac tip 101	152	12	32*	Șlefuire finală	1	9M 50 000215
	203					9M 50 000220

* La cerere, adaptoare disponibile pentru diametrul 12,7 / 15,8 / 20/22 / 25,4

Discuri cu lamelă din pâslă MOST FLT LF



- Discuri din pâslă de înaltă calitate.
- Combinația de clapete în formă de ventilator reduce temperatura de șlefuire.
- Pentru utilizare numai cu paste pentru șlefuire - a se vedea pagina 307.

Material	Lățime [mm]	Alezaj [mm]	Tip	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
Pâslă	115	22	T29	4 900	10	9M 50 006115
	125	22	T29	4 500	10	9M 50 006125

Felt velcro-vârfuri de disc MOST FLT



- Discuri de pâslă pentru șlefuirea diferitelor tipuri de oțel, aluminiu și materiale plastice.
- Disponibil în grosimi de 5 și 10 mm.
- Pentru utilizare numai cu paste pentru șlefuire - a se vedea pagina 307.

Denumire	Material	Lățime [mm]	Montare	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FLT	FLT	125x5	Velcro	3 000	5	9M 50 002205
		125x10	Velcro	3 000	5	9M 50 002210
		150x5	Velcro	2 500	5	9M 50 002305
		150x10	Velcro	2 500	5	9M 50 002310



Compuși solizi pentru șlefuirea metalelor

- Compus solid pentru șlefuirea oțelului carbon, oțelului inoxidabil și aluminului și a metalelor neferoase.
- Pentru utilizare în operațiuni de șlefuire cu o singură sau mai multe etape.
- Pentru utilizare în combinație cu pâsele de șlefuire sau șlefuirea discurilor MOST.



Denumire	Greutate [kg]	Cerere	Proprietăți	Ambalare [buc]	Catalog nr.
Compus de șlefuire maro P1000	1	Pre-șlefuire și șlefuire de bază a aluminului și a metalelor neferoase	Tăiere, foarte abrazivă, cu luciu mediu	1	9M 50 001101
Compus de șlefuire albă P3000	1	Pre-șlefuire și șlefuire de bază a oțelului inoxidabil	Tăiere, foarte abrazivă, cu luciu mediu	1	9M 50 001102
Compus de șlefuire albastru C2000	1	Șlefuire lucioasă din oțel inoxidabil, aluminu și metale neferoase.	Finisare, luciu ridicat	1	9M 50 001103

Compuși lichizi pentru șlefuirea metalelor

- Compuși lichizi pentru șlefuirea oțelului carbon, oțelului inoxidabil și aluminului și a metalelor neferoase.
- Pentru utilizare ca șlefuire finală.
- Pentru utilizare cu pânze de șlefuire și discuri de șlefuire din bumbac.



Denumire	Greutate	Cerere	Caracteristici	Ambalare [buc]	Catalog nr.
Unipol Metal Polish	125	Șlefuire universală pentru oțel inoxidabil, aluminu și metale neferoase.	Finisare, luciu ridicat	1	9M 50 001201
Unipol Metal Polish	1000			1	9M 50 001202

Compuși lichizi pentru șlefuirea acrilică

- Compuși lichizi pentru șlefuirea plasticului.
- Pentru utilizare ca șlefuire finală.
- Pentru utilizare cu pânze de șlefuire și discuri de șlefuire din bumbac.



Denumire	Greutate	Cerere	Caracteristici	Ambalare [buc]	Catalog nr.
Unipol Dur Plastic Polish	125	Universal pentru șlefuirea plasticului și acrilic	Finisare, luciu ridicat	1	9M 50 001211
Unipol Dur Plastic Polish	1000			1	9M 50 001212



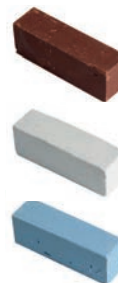
Set de compuși de șlefuit MIC



Kit-ul conține:

- Compus maro (50 g) = Pre-șlefuire pentru aluminiu și metale neferoase.
- Compus alb (50 g) = Pre-șlefuire pentru carbon și oțel inoxidabil.
- Compus albastru (50 g) = Șlefuire pentru carbon, inox și metale neferoase.

Catalog nr. 9M 50 001311



Set de compuși de șlefuit MARE



Kit-ul conține:

- Compus maro (50 g) = Pre-șlefuire pentru aluminiu și metale neferoase.
- Compus alb (50 g) = Pre-șlefuire pentru carbon și oțel inoxidabil.
- Compus albastru (50 g) = Șlefuire pentru carbon, inox și metale neferoase.
- 2 x bumbac pliat Sisal / pânză (tăiere).
- 2 x bumbac pliat NOTIFLEX® fleece tare (șlefuire).
- 2 x bumbac pliat NOTIFLEX® fleece moale (colorant).
- 1 x tijă conică, Ø 6 mm.

Catalog nr. 9M 50 001312



Kit de șlefuire pentru metale - Unipol Metal Polish



Setul practic pentru lustruirea tuturor vârfulor de suprafețe metalice și cromate.

Trusa conține:

- tub de lustruire metalică (125 ml),
- burete pentru aplicare și lustruire,
- cârpă pentru lustruire și curățare repetate.

Catalog nr. 9M 50 001321



Kit de șlefuire pentru material acrilic și plastic - Unipol Dur Plastic

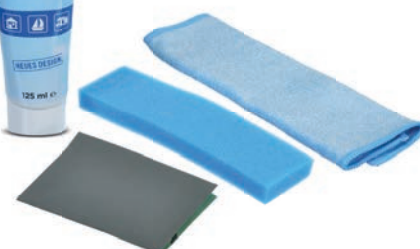


Kit practic universal pentru toate tipurile de plastic și șlefuire acrilică

Kit-ul conține:

- tub de șlefuire a plasticului dur (125 ml),
- șmirghel,
- burete pentru aplicare și șlefuire,
- păslă pentru șlefuirea și curățarea repetată.

Catalog nr. 9M 50 001322



▼ 17. PERIE DE SÂRMĂ



Sârmă sertizată MOST, perii tip cupă, cu filet tip M14

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Sârmă din oțeluri carbon	0,50 mm	Ø65 mm	12 500 rpm	93 38 608 151
	0,50 mm	Ø75 mm	11 500 rpm	93 38 608 152
	0,50 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 608 153
	0,50 mm	Ø100 mm	8 500 rpm	93 38 608 154
	0,50 mm	Ø125 mm	6 500 rpm	93 38 608 156
Fire din oțeluri inoxidabile	0,35 mm	Ø65 mm	12 500 rpm	93 38 608 331
	0,50 mm	Ø65 mm	12 500 rpm	93 38 608 351
	0,50 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 608 353



Sârmă sertizată MOST, perii cupă, filet M14

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Sârmă din oțeluri carbon	0,30 mm	Ø60 mm	12 500 rpm	93 38 613 161
	0,30 mm	Ø75 mm	12 500 rpm	93 38 613 162
	0,30 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 613 163
	0,30 mm	Ø100 mm	8 500 rpm	93 38 613 164
Fire din oțeluri inoxidabile	0,30 mm	Ø60 mm	12 500 rpm	93 38 613 361
	0,30 mm	Ø75 mm	11 500 rpm	93 38 613 362
	0,30 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 613 363
	0,30 mm	Ø100 mm	8 500 rpm	93 38 613 364



Sârmă înnodată MOST, perii tip cupă, cu coadă de 6 mm

Tip	Grosimea sârme	Dimensiuni	Viteza max	Catalog nr.
Sârmă din oțeluri carbon	0,30 mm	Ø50 mm	4 500 rpm	93 38 600 821
	0,30 mm	Ø75 mm	4 500 rpm	93 38 600 921
Fire din oțeluri inoxidabile	0,30 mm	Ø50 mm	4 500 rpm	93 38 600 832
	0,30 mm	Ø75 mm	4 500 rpm	93 38 600 361
	0,20 mm	Ø75 mm	4 500 rpm	93 38 600 921



Sârmă înnodată MOST, perii teșită, filet M14

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max	Catalog nr.
Carbon OȚEL wire	0,50 mm	Ø100x13 mm	12 500 rpm	93 38 622 151
	0,50 mm	Ø115x13 mm	12 500 rpm	93 38 632 151
	0,50 mm	Ø125x13 mm	12 500 rpm	93 38 632 152
Stainless OȚEL wire	0,50 mm	Ø100x13 mm	12 500 rpm	93 38 622 351
	0,50 mm	Ø115x15 mm	12 500 rpm	93 38 632 351



MOST sârmă sertizată, perii conice, fire M14

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max	Catalog nr.
Sârmă din oțeluri carbon	0,30 mm	Ø100 x 16 mm	12 500 rpm	93 38 512 161
	0,30 mm	Ø100 x 20 mm	12 500 rpm	93 38 512 162
	0,30 mm	Ø125 x 10 mm	12 500 rpm	93 38 514 161
Fire din oțeluri inoxidabile	0,30 mm	Ø100 x 10 mm	12 500 rpm	93 38 512 361
	0,30 mm	Ø100 x 20 mm	12 500 rpm	93 38 512 362
	0,30 mm	Ø125 x 10 mm	12 500 rpm	93 38 514 361
	0,20 mm	Ø100 x 20 mm	12 500 rpm	93 38 512 342





Sârmă înnodată MOST, perii disc, filet M14



Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max	Catalog nr.
Otel carbon	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	11 000 rpm	93 38 631 161
Sârmă din oțel inox	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 631 361

MOST sârmă sertizată, perii pentru roți, filet M14



Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max	Catalog nr.
Otel carbon	0,30 mm	Ø115 x 13 mm	11 000 rpm	93 38 631 152
Sârmă din oțel inox	0,30 mm	Ø115 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 532 361

MOST sârmă înnodată, perii pentru roți, cu orificiu de arboră 22 mm



Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max	Catalog nr.
Otel carbon	0,50 mm	Ø115 x 12 mm	12 500 rpm	93 38 631 150
	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 631 151
	0,50 mm	Ø125 x 6 mm	12 500 rpm	93 38 626 251
Sârmă din oțel inox	0,50 mm	Ø115 x 12 mm	12 500 rpm	93 38 631 350
	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 631 351
	0,50 mm	Ø178 x 13 mm	12 000 rpm	93 38 653 350

MOST sârmă sertizată, perii pentru roți, cu orificiu de arboră 32 mm*



Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max	Catalog nr.
Otel carbon	0,30 mm	Ø125 x 22 x 20 mm	6 000 rpm	93 38 532 162
	0,30 mm	Ø150 x 25 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 544 162
	0,30 mm	Ø178 x 25 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 554 062
	0,30 mm	Ø200 x 25 x 32 mm	4 500 rpm	93 38 566 162
	0,30 mm	Ø250 x 25 x 32 mm	3 600 rpm	93 38 576 162
Sârmă din oțel inox	0,20 mm	Ø150 x 20 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 544 341
	0,30 mm	Ø150 x 20 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 544 361
	0,20 mm	Ø200 x 20 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 566 341
	0,30 mm	Ø200 x 20 x 32 mm	4 500 rpm	93 38 566 361
	0,20 mm	Ø250 x 20 x 32 mm	4 500 rpm	93 38 576 341
	0,30 mm	Ø250 x 20 x 32 mm	3 600 rpm	93 38 576 361

* La cerere, adaptoare disponibile pentru diametrul 12,7 / 15,8 / 20/22 / 25,4

Sârmă înnodată MOST, perii cupă, coadă montată de 6 mm



Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max	Catalog nr.
Otel carbon	0,50 mm	Ø75 x 12 mm	20 000 rpm	93 38 611 151
Sârmă din oțel inox	0,50 mm	Ø75 x 12 mm	20 000 rpm	93 38 612 151



Sârmă sertizată MOST, perii tip disc, cu coadă de 6 mm

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max	Catalog nr.
Oțel carbon	0,30 mm	Ø40 x 5 mm	4 500 rpm	93 38 600 121
	0,30 mm	Ø50 x 7 mm	4 500 rpm	93 38 600 221
	0,30 mm	Ø63 x 9 mm	4 500 rpm	93 38 600 321
	0,30 mm	Ø75 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 600 421
	0,30 mm	Ø100 x 12 mm	4 500 rpm	93 38 600 521
Fire din oțeluri inoxidabile	0,20 mm	Ø50 x 7 mm	4 500 rpm	93 38 601 221
	0,30 mm	Ø75 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 601 421
	0,20 mm	Ø75 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 601 431
	0,20 mm	Ø100 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 601 531
Sârmă din oțeluri inoxidabile (viteză mare)	0,20 mm	Ø50 x 17 mm	15 000 rpm	93 38 504 342
	0,30 mm	Ø50 x 10 mm	15 000 rpm	93 38 504 361
	0,20 mm	Ø70 x 18 mm	15 000 rpm	93 38 506 342
	0,30 mm	Ø70 x 18 mm	15 000 rpm	93 38 506 362
	0,30 mm	Ø80 x 19 mm	15 000 rpm	93 38 507 362



Sârmă sertizată MOST, perie de tip pensula, cu coadă de 6 mm

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max	Catalog nr.
Oțel carbon	0,30 mm	Ø12 mm	4 500 rpm	93 38 509 161
	0,30 mm	Ø17 mm	4 500 rpm	93 38 509 162
	0,30 mm	Ø25 mm	4 500 rpm	93 38 509 163
	0,30 mm	Ø30 mm	4 500 rpm	93 38 509 164
Fire din oțeluri inoxidabile	0,30 mm	Ø10 mm	20 000 rpm	93 38 509 361
	0,30 mm	Ø17 mm	18 000 rpm	93 38 509 362
	0,30 mm	Ø25 mm	18 000 rpm	93 38 509 363
	0,30 mm	Ø30 mm	15 000 rpm	93 38 509 364



Perii de sarma manuale

Tip	Catalog nr.
Sârmă din oțel carbon, mâner din lemn	
2 rânduri	93 38 152 132
3 rânduri	93 38 152 133
4 rânduri	93 38 152 134
5 rânduri	93 38 152 135
Sârmă din oțel inox, mâner din lemn	
2 rânduri	93 38 152 332
3 rânduri	93 38 152 333
4 rânduri	93 38 152 334
5 rânduri	93 38 152 335
Sârmă din oțel carbon, coloană din oțel și mâner din plastic - roșu	
universal 265/140	93 38 462 291
Sârmă din oțel inox, coloană din oțel și mâner din plastic - verde	
universal 265/140	93 38 462 391
Sârmă din oțel de alamă, coloană din oțel și mâner din plastic - galben	
universal 265/140	93 38 462 591
Sârmă din oțel carbon, coloană și mâner din plastic - galben / negru	
fante cu 2 rânduri	93 38 462 162



▼ 18. FREZE ROTATIVE DIN CARBURĂ DE TUNGSTEN



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f08-3>

Freze din carbură de tungsten MOST::

- Freze din carbură de tungsten (altfel scule rotative de debavurare) sunt destinate lucrărilor la suduri, margini, găuri și detalii din diferite tipuri de metal.
- Geometria precisă a muchiei de tăiere pe capul de bavură permite tăierea pe termen lung și precisă în toate aplicațiile în care sunt utilizate mașini de rectificat de mare viteză.
- Problema cheie care afectează durata de viață și agresivitatea bavurilor din carbură este selectarea vitezei de rotație corecte și utilizarea corectă a instrumentului.

Recomandări pentru utilizatori:

- Pentru a obține o eficiență optimă a bavurilor, poate necesita o selecție detaliată și o ajustare precisă - a se vedea tabelul de mai jos pentru a verifica referințele la viteza de rotație
- Materialele călite necesită o viteză de rotație mai mică.
- Bare extra-lungi de peste 150 mm trebuie utilizate la viteza de rotație mai mică (max. 15.000 rpm).
- Folosiți o forță de presiune scăzută și avans constant în timpul lucrului.
- Lucrul sub viteză optimă va încuraja tăierea capului de bavură.
- Lucrul peste viteză optimă va duce la uzura excesivă a capului de bavură.
- Nu supraîncălziți freza, deoarece temperatura prea ridicată poate cauza topirea conexiunii capului și axului sau chiar distrugerea articulației sudorului.
- Asamblarea necorespunzătoare a frezelor la polizor sau operarea cu un polizor uzat poate deteriora frezele
- Nu împingeți bavura în piesa de prelucrat mai adânc de 1/3 din lungimea sa.

Turația recomandată max [rpm]

Diameter	3 mm	6 mm	10 mm	12 mm	16 mm
Oțel	60 000 - 90 000	45 000 - 60 000	30 000 - 40 000	22 500 - 30 000	18 000 - 24 000
Călit	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Inoxidabil	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Fontă	45 000 - 90 000	22 500 - 60 000	15 000 - 40 000	11 000 - 30 000	9 000 - 24 000
Titan	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Nichel	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Cupru	45 000 - 90 000	22 500 - 60 000	15 000 - 40 000	11 000 - 30 000	9 000 - 24 000
Aluminiu	30 000 - 90 000	15 000 - 70 000	10 000 - 50 000	7 000 - 38 000	6 000 - 30 000
Materiale plastice	30 000 - 90 000	15 000 - 70 000	10 000 - 50 000	7 000 - 38 000	6 000 - 30 000
Materiale ceramice	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000

Stiluri de tăiere

Freza de carbură MOST STANDARD		Freze de carbură MOST PRO	
DOUBLE CUT	SPEED CUT	OȚEL CUT	ALU CUT

Normele de sănătate și siguranță trebuie utilizate în timpul lucrului cu bavuri. Pentru ochelari și mănuși de protecție, consultați capitolul 04



Linia MOST STANDARD

MOST STANDARD

FREZE MOST STD Double cut

- Lame cu tăiere dublă medie, întreruperea modelului.
- O cantitate mare de material îndepărtat.
- Calitatea bună a suprafeței tratate.
- Vibrații reduse și așchii scurte.
- Formă populară a capului, potrivită pentru tratamentul universal al oțelului negru și inoxidabil.

HIT



Formă	Denumire (Formă)	Simbol	Dimensiuni [mm]	Catalog nr.
	Cilindric A (ZYA)	A 0616 D A 0820 D A 1020 D A 1225 D A 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 100616 94 85 100820 94 85 101020 94 85 101225 94 85 101625
	Cilindric cu capăt tăiat B (ZYA-S)	B 0616 D B 0820 D B 1020 D B 1225 D B 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 010616 94 85 010820 94 85 011020 94 85 011225 94 85 011625
	Cilindric cu rază tăiată C (WRC)	C 0616 D C 0820 D C 1020 D C 1225 D C 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8 16x25x6	94 85 020616 94 85 020820 94 85 021020 94 85 021225 94 85 221225 94 85 021625
	rotund D (KUD)	D 0605 D D 0806 D D 1009 D D 1210 D D 1614 D	6x5x6 8x7x6 10x9x6 12x11x6 16x14x6	94 85 030605 94 85 030806 94 85 031009 94 85 031210 94 85 031614
	Oval E (TRE)	E 0610 D E 0813 D E 1016 D E 1220 D E 1625 D	6x10x6 8x13x6 10x16x6 12x22x6 16x25x6	94 85 040610 94 85 040813 94 85 041016 94 85 041220 94 85 041625
	Arbore cu capătul razei F (RBF)	F 0618 D F 0820 D F 1020 D F 1225 D F 1225 D F 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8 16x25x8	94 85 050618 94 85 050820 94 85 051020 94 85 051225 94 85 251225 94 85 051625
	Arbore cu capăt ascuțit G (SPG)	G 0618 D G 0820 D G 1020 D G 1225 D G 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 060618 94 85 060820 94 85 061020 94 85 061225 94 85 061625
	Flacăra H (-)	H 0618 D H 0820 D H 1020 D H 1232 D H 1636 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x32x6 16x36x6	94 85 070618 94 85 070820 94 85 071020 94 85 071232 94 85 071636
	Con cu capăt rază L (KEL)	L 0616 D L 0822 D L 1025 D L 1230 D L 1230 D L 1633 D	6x16x6 8x22x6 10x25x6 12x30x6 12x30x8 16x33x6	94 85 080616 94 85 080822 94 85 081025 94 85 081230 94 85 281230 94 85 281633
	Con M (SKM)	M 0618 D M 0820 D M 1020 D M 1225 D M 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 090618 94 85 090820 94 85 091020 94 85 091225 94 85 091625



Linia MOST STANDARD

MOST STANDARD

FREZE MOST STD Speed Cut

- Două tipuri de lame de tăiere într-o singură bavură - grosieră și fină.
- Lamele grosiere asigură îndepărtarea mai rapidă a materialului.
- Lamele fine asigură un tratament lin al suprafeței materialului.
- Rectificare mai ușoară și mai confortabilă a materialului.
- Eficiență de tăiere cu 30% mai mare și durată de viață.



Formă	Denumire (Formă)	Simbol	Dimensiuni [mm]	Catalog nr.
	Cilindric A (ZYA)	A 0820 SPEED A 1020 SPEED A 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 100820 94 87 101020 94 87 101225
	Cilindric cu capăt tăiat B (ZYA-S)	B 0820 SPEED B 1020 SPEED B 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 010820 94 87 011020 94 87 011225
	Cilindric cu rază tăiată C (WRC)	C 0820 SPEED C 1020 SPEED C 1225 SPEED C 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8	94 87 020820 94 87 021020 94 87 021225 94 87 221225
	Oval E (TRE)	E 0813 SPEED E 1016 SPEED E 1220 SPEED	8x13x6 10x16x6 12x22x6	94 87 040813 94 87 041016 94 87 041220
	Arbore cu capătul razei F (RBF)	F 0820 SPEED F 1020 SPEED F 1225 SPEED F 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x8	94 87 050820 94 87 051020 94 87 051225 94 87 251225
	Arbore cu capăt ascuțit G (SPG)	G 0820 SPEED G 1020 SPEED G 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 060820 94 87 061020 94 87 061225
	Flacăra H (-)	H 0820 SPEED H 1020 SPEED H 1232 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x32x6	94 87 070820 94 87 071020 94 87 071232
	Con cu capăt rază L (KEL)	L 0822 SPEED L 1025 SPEED L 1230 SPEED L 1230 SPEED	8x22x6 10x20x6 12x30x6 12x30x8	94 87 080822 94 87 081025 94 87 081230 94 87 281230
	Con M (SKM)	M 0820 SPEED M 1020 SPEED M 1225 SPEED	08x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 090820 94 87 091020 94 87 091225



Linia MOST PRO

MOST PRO

MOST PRO Steel Cut

- Bavuri inovatoare pentru tratamentul agresiv al oțelului negru, fabricate din carbură de tungsten de cea mai înaltă calitate.
- Geometria marginilor de tăiere special dezvoltate a capului de bavură din carbură asigură viteză mare și eficiență a tratamentului metalului.
- Viteză dublă de tăiere în comparație cu bavurile convenționale.
- Generare limitată de căldură la muchia de tăiere a bavurii și la piesa de prelucrat.
- Calitatea ridicată a suprafeței materialului tratat.



Formă	Denumire (Formă)	Simbol	Dimensiuni [mm]	Catalog nr.
	Cilindric A (ZYA)	A 1020 OTEL A 1225 OTEL	10x20x6 12x25x6	94 88 001020 94 88 001225
	Cilindric cu capăt tăiat B (ZYA-S)	B 1020 OTEL B 1225 OTEL	10x20x6 12x25x6	94 88 011020 94 88 011225
	Cilindric cu rază tăiată C (WRC)	C 1020 OTEL C 1225 OTEL	10x20x6 12x25x6	94 88 021020 94 88 021225
	Oval E (TRE)	E 1016 OTEL E 1220 OTEL	10x16x6 12x22x6	94 88 041016 94 88 041220
	Arbore cu capătul razei F (RBF)	F 1020 OTEL F 1225 OTEL F 1225 OTEL	10x20x6 12x25x6 16x25x8	94 88 051020 94 88 051225 94 88 151225
	Arbore cu capăt ascuțit G (SPG)	G 1020 OTEL G 1225 OTEL	10x20x6 12x25x6	94 88 061020 94 88 061225
	Flacăra H (-)	H 1020 OTEL H 1232 OTEL	10x20x6 12x32x6	94 88 071020 94 88 071232
	Con cu capăt rază L (KEL)	L 1025 OTEL L 1230 OTEL	10x20x6 12x30x6	94 88 081025 94 88 081230
	Con M (SKM)	M 1020 OTEL M 1225 OTEL	10x20x6 12x25x6	94 88 091020 94 88 091225



Linia MOST PRO



MOST PRO Alu Cut

- Bavuri late cu o singură față concepute pentru lucrul pe aluminiu și aliajele sale, precum și pentru plastic și cauciuc dur.
- Distanța largă între lame previne înfundarea și lipirea materialului tratat.
- Marginile ascuțite ale capului de bavură generează așchii mari și permit tratarea rapidă a materialului.



Formă	Denumire (Formă)	Simbol	Dimensiuni [mm]	Catalog nr.
	Cilindric cu capăt tăiat B (ZYAS)	B 1225 ALU	12x25x6	94 88 411225
	Cilindric cu rază tăiată C (WRC)	C 1225 ALU	12x25x6	94 88 421225
	Arbore cu capătul razei F (RBF)	F 1225 ALU	12x25x6	94 88 451225
	Arbore cu capăt ascuțit G (SPG)	G 1225 ALU	12x25x6	94 88 461225
	Flacăra H (-)	H 1232 ALU	12x32x6	94 88 471232
	Con cu capăt rază L (KEL)	L 1230 ALU	12x30x6	94 88 481230

Pentru bavorile MOST recomandăm polizoare de mare viteză.
Polizoare electrice - vezi catalogul polonez RYWAL-RHC pagina 501.
Mașini de rectificat pneumatice, consultați catalogul polonez RYWAL-RHC pagina 501.
Atenționare! Respectați viteza de rotație recomandată a sculelor de rectificat utilizate.

▼ 19. BENZI DE RECTIFICAT



Mașini de rectificat staționare MOST JSG 75, JSG 150

Mașinile de rectificat profesionale cu bandă staționare pentru rectificarea pe benzi continui (realizate din pânză abrazivă acoperită) și șlefuire. Perfect pentru rectificarea brută, finisarea muchiilor, rectificarea periferică a oțelului carbon, oțelului inoxidabil, lemnului și materialelor plastice.

Proprietăți:

- Motor trifazat robust de 3 kW (JSG 75) sau 4 kW (JSG 150) consum de curent.
- Schimbarea rapidă și simplă a benzii de rectificare.
- Acces la suprafețele plane rectificate folosind întreaga lungime a benzii.
- Bandă de rectificat cu două viteze, care o fac potrivită pentru lucrul cu discuri abrazive netesute și acoperite.
- Este posibilă conectarea sistemului de extracție



Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f08-4>

Tip	JSG 75	JSG 150
Consum de putere [kW]	3	4
Turația [rpm]	1500/3000	1500/3000
Dimensiunile curelei [mm]	75x2000	150x2000
Greutate [kg]	72	95
Catalog nr.	94 56 000001	94 56 000002



Rectificare pe discul de contact



Rectificare pe suport de grafit

Pentru mașinile de rectificat cu bandă MOST, vă recomandăm să folosiți benzi abrazive continue MOST - consultați pagina 304.

▼ 20. SCULE PNEUMATICE CU VIBRAȚII REDUSE



Mai multă putere - mai puțină vibrație!

Divizor pentru dălți cu vibrații reduse MOST HRV-95A

HIT



Accesorii:

Dălți din carbură pentru HRV-95A (lățimea lamei în mm):

- 10 mm (94 72 101010),
- 17 mm (94 72 101017),
- 36 mm (94 72 101036),
- 53 mm (94 72 101053).



- Dispozitiv de impact avansat cu sistem de reducere a vibrațiilor și cu un nivel de vibrații foarte scăzut în timpul lucrului.
- Acest sistem patentat de reducere a vibrațiilor face ca utilizatorul să fie mai puțin stresat, obosit și expune mai puțin lucrătorul la zgomot și vibrații.
- Proiectat pentru îndepărtarea zgurii și a sudurilor de eliminare a tensiunii, îndepărtarea straturilor de acoperire, coroziunii și a altor materiale acumulate, curățarea mixerelor, cofrajelor și utilajelor etc.
- Nivelul scăzut al vibrațiilor generate și cursa relativ scurtă a dăților îmbunătățesc suplimentar precizia dispozitivului.
- Versiunea standard a dispozitivului nu include daltile.

Tip	Lungime [mm]	Masă [kg]	Nivelul vibrațiilor* [m/s ²]	Nivel zgomot [dB]	Frecvență [Hz]	Lungimea cursei [mm]	Debit total de aer max [l/min]	Presiune aerului [bari]	Cuplajul furtunului [inci]	Furtun recomandat [inci]	Catalog nr.
HRV-95A	210	1,45	<3,5	79	150	6	90	6,5-7	1/4	1/4	94 72 100101

* în conformitate EN ISO 28927-9

Divizor cu ac cu vibrații reduse MOST SNV-18



Accesorii:

Ace Ø3,2 mm:

- Echipament standard: set de 18 ace - lungime 127 mm (94 72 101718).
- Echipament opțional: set de 18 ace - lungime 140 mm (94 72 101618).

- Dispozitiv de scalare a acului cu impact redus, cu vibrații scăzute, pentru curățarea suprafețelor, îndepărtarea zgurii și sudurile de detensionare, îndepărtarea acoperirilor, coroziune și alte materiale acumulate etc.
- Sistemul patentat de reducere a vibrațiilor face ca utilizatorul să fie mai puțin stresat, obosit și expune mai puțin lucrătorul la zgomot și vibrații.
- Schimb ușor și rapid al acului.
- Dispozitivul standard include un set de 18 ace cu lungimea de 127 mm.
- Posibilitatea de a folosi ace cu lungimea de 140 mm.

Tip	Lungime [mm]	Masă [kg]	Nivelul vibrațiilor* [m/s ²]	Noise level [dB]	Frecvență [Hz]	Debit total de aer max [l/min]	Presiune aerului [bari]	Cuplajul furtunului [inci]	Diametrul recomandat al furtunului [mm]	Catalog nr.
SNV-18	195	1,65	3,1	89	115	90	6,5-7	1/4	10	94 72 100110

* în conformitate EN ISO 28927-9



Divizor cu ac cu vibrații reduse MOST PNV-19

Accesorii:

Ace Ø3,2 mm:

- Echipament standard: set de 19 ace lungime de 140 mm (94 72 101619),
- Echipament opțional: set de 19 ace - lungime 178 mm (94 72 101519).



- Dispozitive de scalare a acului cu impact cu vibrații scăzute, pentru curățarea suprafețelor, îndepărtarea zgurii și sudurile de detensionare, îndepărtarea acoperirilor, coroziune și alte materiale acumulate etc.
- Sistemul patentat de reducere a vibrațiilor face ca utilizatorul să fie mai puțin stresat, obosit și expune mai puțin lucrătorul la zgomot și vibrații.
- Putere mare și eficiență excepțională.
- Schimb ușor și rapid al acului.
- Dispozitivul standard include un set de 19 ace cu lungimea de 140 mm.
- Posibilitatea de a folosi ace cu lungimea de 178 mm.

Tip	Lungime [mm]	Masă [kg]	Nivelul vibrațiilor* [m/s ²]	Nivelul de zgomot [dB]	Frecvență [Hz]	Debit total de aer max [l/min]	Presiune aerului [bari]	Cuplajul furtunului [inci]	Diametrul recomandat al furtunului [mm]	Catalog nr.
PNV-19	272	2,4	<3,7	90	110	110	6,5-7	1/4	10	94 72 100111

* în conformitate EN ISO 28927-9

Stilou de gravat pneumatic MOST EP-100

Accesorii:

- Echipament standard: ac din carbură de tungsten (94 72 910101).

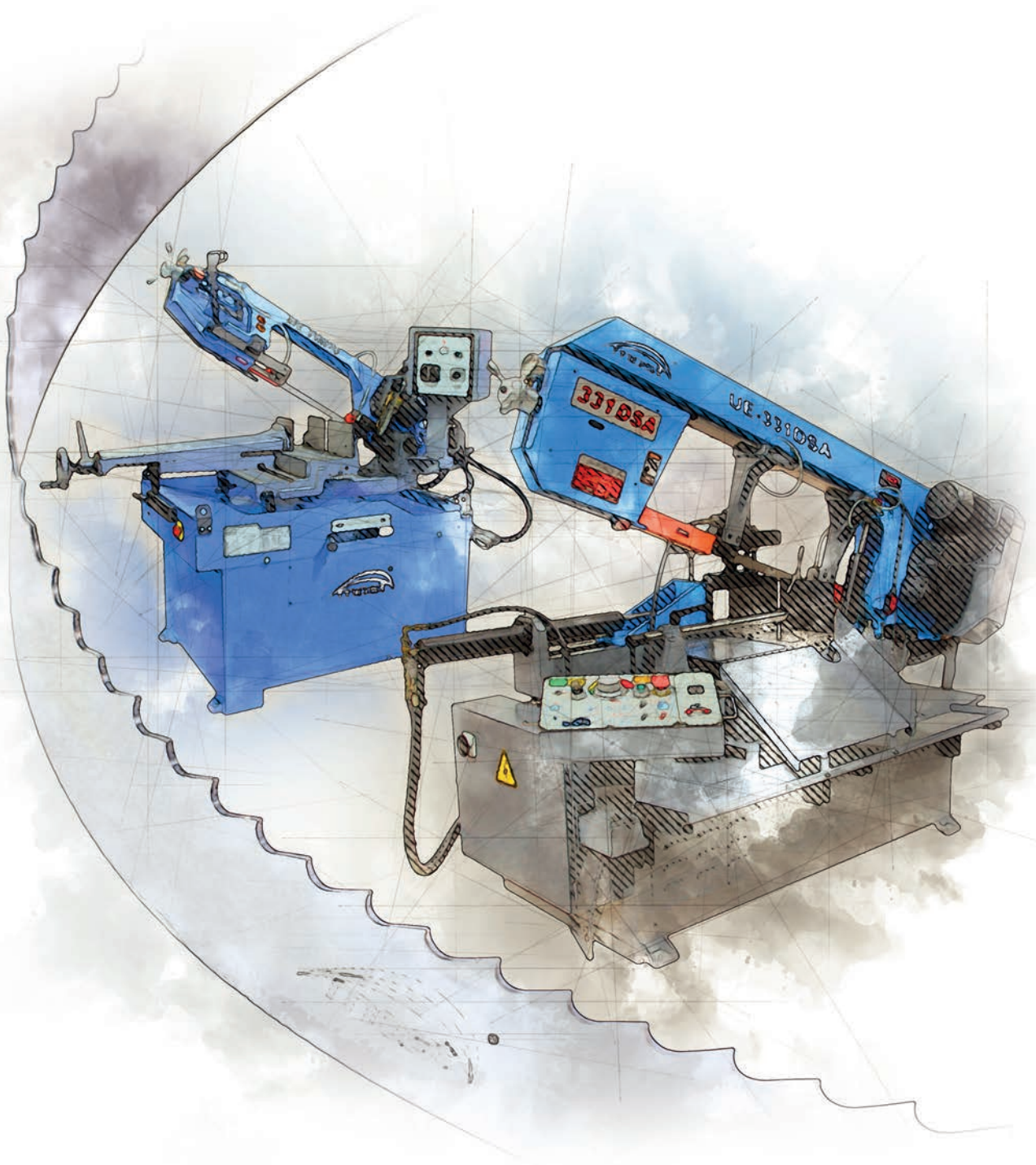


- Marcator pneumatic ușor, cu nivel de vibrație foarte scăzut.
- Acest sistem patentat de reducere a vibrațiilor permite o muncă mai rapidă, fără oboseală pe tot parcursul zilei și oferă un control excelent al sculelor.
- Instrumentul perfect pentru marcare și gravare în oțel negru, aliat și călit, titan, sticlă, piatră, plastic și lemn.
- Nivel redus de zgomot și consum de aer.
- Schimb simplu al acului din carbură de tungsten.

Tip	Lungime [mm]	Masă [kg]	Nivelul vibrațiilor* [m/s ²]	Nivelul de zgomot [dB]	Frecvență [Hz]	Debit total de aer max [l/min]	Presiune aerului [bari]	Cuplajul furtunului [inci]	Diametrul recomandat al furtunului [mm]	Catalog nr.
EP-100	132	0,16	≤ 2,0	65	350	0,6	6-6,5	1/4	6	94 72 100120

* în conformitate EN ISO 28927-9

09



MAȘINI DE TĂIAT CU PANZĂ PANGLICĂ SI PÂNZE

CUPRINS

1. Mașini pânză panglică	322
1.1. Ferăstrău cu bandă pentru atelier	322
1.2. Mașini de tăiat cu bandă semi-automate cu frână hidraulică	323
1.3. Fierăstraie cu bandă hidraulică semi-automată	324
2. Transportoare pentru mașini de tăiere	325
3. Pânze panglică	326

▼ 1. MAȘINI PÂNZĂ PANGLICĂ

▼ 1.1. Ferăstrău cu bandă pentru atelier



Echipamente de atelier economice concepute pentru lucrări de susținere a sarcinii reduse.

Funcții și proprietăți de bază:

- Construcție care permite tăierea unghiulară unilaterală.
- Mișcarea în jos a capului de tăiere controlată de frâna hidraulică.
- Pompa electrică pentru ungerea și răcirea benzii (sistem de răcire cu lichid cu circuit închis).
- Dispozitiv de curățare a benzii periei.
- Model UE-712 C echipat cu roți de transport pentru deplasarea ușoară a dispozitivului.



MOST WE-210 SH



MOST UE-712 C

Model	Dimensiunea lamei de tăiere [mm]	Viteza de tăiere a lamei [m/min]	Motor 3~ [kW]	Greutate netă [kg]	Catalog nr	Interval de tăiere [mm]			
						Unghiul de tăiere - +	○	□	▭
MOST UE-712 C	2360x20x0,9	22/33/45/65	0,75	130	94 55 007120	0°	178	178	178x280
						+45°	110	110	180x110
MOST WE-210 SH	2111x20x0,9	45/90	0,75	156	94 55 002100	0°	170	170	210x95
						+45°	120	110	-
						+60°	70	60	-

RYWAL-RHC oferă servicii de garanție și post-garanție pentru mașinile cu ferăstrău cu bandă. Adresele punctelor de service la sfârșitul catalogului.

În plus față de mașinile de tăiat cu benzi sunt necesare echipamente de susținere:

- Lame pentru ferăstrău cu bandă - vezi pagina 326.
- Coolmax MOST, lichid de răcire - vezi capitolul 06, subsecțiunea 6.
- Transportoare și role de preluare - vezi pagina 325.
- Protecție pentru ochi - vezi capitolul 04, subsecțiunea 2.

▼ 1.2. Mașini de tăiat cu bandă semi-automate cu frână hidraulică



Echipament stabil conceput pentru lucrări de producție sub sarcină medie.

Funcții și proprietăți de bază:

- Reglarea capului de tăiere efectuată de o clapetă hidraulică.
- Două viteze ale lamei de tăiere pentru tăierea oțelului inoxidabil și carbon.
- Cap pivotant pentru o precizie ridicată a tăierii în unghi (versiunea SH) sau ambele părți (versiunea DS).
- Manometru încorporat pentru măsurarea tensiunii lamei de tăiere.
- Sistem de răcire lichid cu circuit închis.
- Dispozitiv de curățare a benzii periei.



MOST WE-260 SH



MOST WE-350 DS

Vă recomandăm utilizarea Coolmax MOST
Pentru ferăstraie panglică - vezi capitolul 06, subsecțiunea 6.

Model	Dimensiunea lamei de tăiere [mm]	Viteza de tăiere a lamei [m/min]	Motor 3~ [kW]	Greutate netă [kg]	Catalog nr	Interval de tăiere [mm]			
						Unghiul de tăiere - +	○	□	▬
MOST WE-260 SH	2460x27x0,9	36/72	1,1	216	94 55 002600	0°	227	220	260x110
						+45°	150	145	200x125
						+60°	90	85	-
MOST WE-275 DS	2460x27x0,9	36/72	1,1	315	94 55 002750	0°	227	220	260x110
						+45°	150	145	200x125
						+60°	90	85	-
						-45°	110	110	160x110
MOST WE-310 DS	2725x27x0,9	36/72	1,1	310	94 55 003100	0°	250	240	310x210
						+45°	200	180	200x140
						+60°	120	95	120x95
						-45°	150	150	170x90
MOST WE-350 DS	3160x27x0,9	34/68	1,5	360	94 55 003500	0°	270	260	350x220
						+45°	240	220	240x160
						+60°	160	150	-
						-45°	210	180	-

▼ 1.3. Fierăstraie cu bandă hidraulică semi-automată



Echipament stabil conceput pentru lucrări de producție grele.

Funcții și proprietăți de bază:

- Poziționarea hidraulică în jos / în sus a capului de tăiere.
- Menghină hidraulică de prindere rapidă cu forță de prindere reglabilă.
- Reglarea treptată a vitezei lamei de tăiere.
- Precizie ridicată de tăiere la 0°, -45°, -60° pe laturile stânga și dreapta.
- Manometru încorporat pentru măsurarea tensiunii lamei de tăiere.
- Dispozitiv de curățare a benzii periei



MOST UE-460 DSAE



MOST UE-331 DSA

Vă recomandăm utilizarea Coolmax MOST pentru ferăstraie cu bandă - vezi capitolul 06, subsecțiunea 6.

Model	Dimensiunea lamei de tăiere [mm]	Viteza de tăiere a lamei [m/min]	Motor 3~ [kW]	Greutate netă [kg]	Catalog nr	Interval de tăiere [mm]			
						Unghiul de tăiere			
MOST UE-331 DSA	4180x34x1,1	26-80	2,20	850	94 55 003310	0°	331	320	510x260
						+/-45°	315	315	-
						+/-60°	215	195	-
MOST UE-460 DSAE	5330x41x1,3	26-80	3,70	1320	94 55 004604	0°	460	460	440x600
						+/-45°	445	410	-
						+/-60°	295	295	-
MOST UE-530 DSA	6240x41x1,3	20-85	5,6	1880	94 55 005300	0°	530	530	700x335
						+45°	490	435	500x300
						+60°	335	320	305x400
						-45°	480	435	480x300
						-60°	335	320	305x400

▼ 2. TRANSPORTOARE PENTRU MAȘINI DE TĂIERE



- Sisteme universale de masă cu role în lățime de 360 mm și înălțime reglabilă de la 580-1030 mm.
- Potrivit pentru majoritatea mașinilor de tăiat cu bandă mici și mijlocii de pe piață.
- Recomandat pentru pânzele panglică MOST WE-260SH, WE-275SH, WE-275DS, WE-310DS, WE-350DS.
- Disponibil în module de 1 m și 2 m.
- Transportoare disponibile, de asemenea, ca suporturi simple pentru materialul tăiat cu o rolă orizontală sau două role în formă de V.



MOST HRS 52-1



MOST HRS 52V



MOST HRT 60-4



MOST HRT 60-7

Tip	Lățimea rolei [mm]	Înălțime [mm]	Sarcina maximă [kg]	Numărul de role	Diametrul rolei [mm]	Greutate [kg]	Lungime [mm]	Catalog nr
MOST HRS 52-1	350	580-790	400	1	52	16	-	94 55 250001
MOST HRS 52V	220	580-790	400	2	52	17	-	94 55 250002
MOST HRT 60-4	360	580-1030	300	4	60	40	1030	94 55 250004
MOST HRT 60-7	360	580-1030	400	7	60	53	2030	94 55 250005

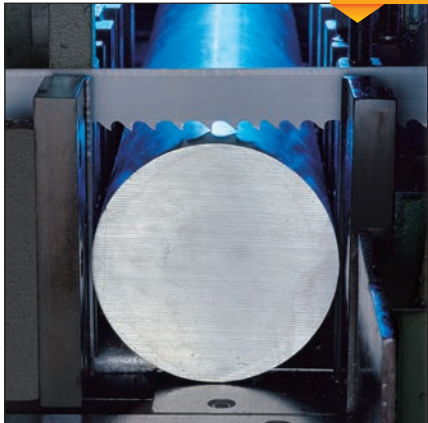
▼ 3. PÂNZE PANGLICĂ



MOST Multicut

- Lame de fierăstrău cu bandă bimetalică de înaltă eficiență.
- Universale, ideale pentru tăierea oțelurilor carbon, inox și aliate, precum și a oțelului pentru scule, etc.
- Vârfurile din oțel de mare viteză M42 asigură o durată de viață lungă a fierăstrăului.
- Geometria special dezvoltată a dinților previne ruperea vârfurilor dinților.
- Forma spațiului dintre dinți asigură tăierea precisă și corectă.
- Setarea precisă a dinților garantează o suprafață tăiată netedă.
- Un corp de susținere selectat corespunzător, realizat din oțel cu parametri înalți, conferă lamei o durată mare de uzură.

Dimensiunile disponibile și pasul dinților							
Lățime x grosime [mm]	Pas (numărul de dinți pe țol - TPI)						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13x0,6					●	●	●
19x0,9			●	●	●	●	●
27x0,9		●	●	●	●	●	●
34x1,1	●	●	●	●	●	●	
41x1,3	●	●	●				



HIT



Tăierea fierăstrăului cu bandă
(Sfaturi)

Scanati linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f09-3>

MOST M42

- Lama de Fierăstrău bimetalică economică de uz general.
- Concepută pentru tăierea unei game largi de materiale și forme diferite.
- Pasul dintelui variabil oferă o vibrație mai mică în timpul tăierii.
- Oțelul de mare viteză cobalt garantează o durată lungă de viață a lamei.

Dimensiunile disponibile și pasul dinților							
Lățime x grosime [mm]	Pas (numărul de dinți pe țol - TPI)						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
20x0,9			●	●	●	●	●
27x0,9	●	●	●	●	●	●	●
34x1,1	●	●	●	●	●		
41x1,3	●	●	●	●			



Pentru a accelera realizarea comenzilor, am lansat propriul nostru punct de sudură pentru
abricarea lamelor de fierăstrău panglică. Lamele de fierăstrău cu lățimea de 20-41 mm
sunt sudate conform comenzii și trimise clientului în câteva zile.

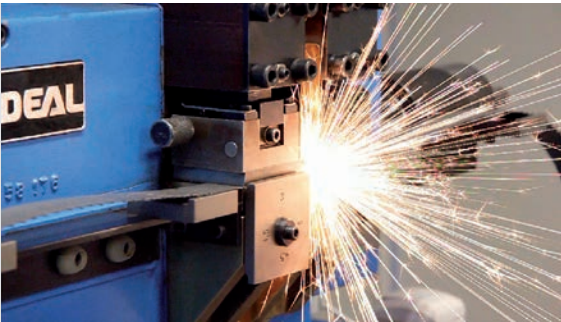
Pentru a finaliza rapid comanda dvs., avem nevoie de:

- denumirea lamei de fierăstrău,
- parametrii lamei (lungime, lățime, grosime),
- pas (numărul de dinți pe țol),
- cantitatea comenzii de ex. MOST M42, 3660 x 27 x 0.9 mm, 4/6 - 10 bucăți

În cazul în care nu sunteți sigur ce fierăstrău cu bandă să utilizați, personalul
nostru experimentat va fi bucuros să vă ofere sfaturi.

Avem nevoie doar de:

- numele materialului de tăiat (dacă este posibil, numărul materialului german DIN),
- secțiunea transversală a materialului (pentru secțiunea conductelor și grosimea peretelui),
- forma materialului (rotund, țevă, secțiune, etc.),
- descrierea suprafeței (calitate și tip: forjat, laminat, turnat, tras),
- tipul de tăiere (simplă, stratificată sau în seturi cu numărul de straturi sau bucăți, precum și configurația / dimensiunea și forma barelor din set),
- dimensiunea lamei de fierăstrău cu bandă (lungime, lățime, grosime),
- tipul de mașină (pentru mașinile cu două coloane, vă rugăm să specificați și înclinația / unghiul de atac / bara de fierăstrău).



Ruperea noii pânze panglică

Durata de viață a noii lame de fierăstrău depinde în principal de ruperea controlată a lamei.

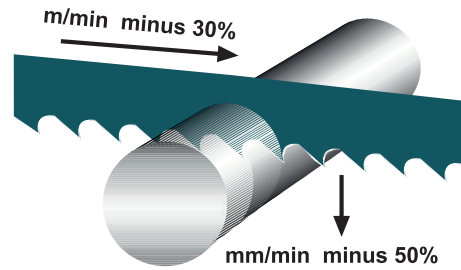
Vă recomandăm următoarele acțiuni:

Pasul 1 - selectați viteza de tăiere corespunzătoare V_c (m/min) și eficiența de tăiere V_z (cm² / min) pe baza parametrilor de tăiere prezentați în tabele.

Pasul 2 - începeți cu 70% din viteza normală de tăiere și 50% din eficiența normală a avansului (a se vedea graficul opus).

Pasul 3 - dacă mai există vibrații și zgomote, viteza de tăiere trebuie schimbată ușor din nou până când dispar. Este întotdeauna important să creați șpan în mod continuu.

Pasul 4 - după tăierea a aprox. 400-600 cm² sau după cel puțin 15 minute de timp efectiv de tăiere pentru țevi și profile puteți atinge încet viteza normală de tăiere și apoi viteza normală de avans.

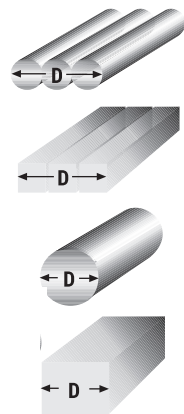


Lichide de răcire

Durata de viață a lamelor de fierăstrău cu bandă depinde în principal de concentrația corectă a agentului de răcire (conținutul de ulei din agentul de răcire). În cazul emulsiilor, acestea trebuie controlate cu ajutorul unui refractometru. Recomandăm o concentrație de 8-12% pentru tăierea normală (materiale slab aliate și medii), 13-18% pentru oțelurile și aliajele înalt aliate și foarte înalt.

Selectarea pasului dinților (numărul de dinți pe țol TPI) al lamei de tăiere

Materiale



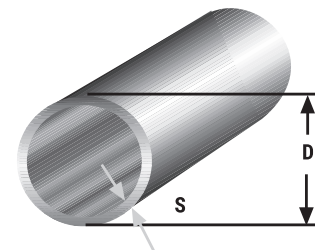
D = secțiune (canal de tăiere)

Lame de fierăstrău cu bandă bimetalică		Lame de fierăstrău cu bandă din carbură	
Pas variabil		Pas variabil	
Secțiune transversală	Dinți pe țol - TPI	Secțiune transversală	Dinți pe țol - TPI
up to 25 mm	10/14	50-120 mm	3/4
15-40 mm	8/12	100-250 mm	2/3
25-50 mm	6/10	150-400 mm	1,5/2
35-70 mm	5/8	350-600 mm	1,1/1,6
40-90 mm	5/6	>500 mm	0,85/1,5
50-120 mm	4/6	-	-
80-180 mm	3/4	-	-
130-350 mm	2/3	-	-
150-450 mm	1,5/2	-	-
200-600 mm	1,1/1,6	-	-
>500 mm	0,75/1,25	-	-

Indicii:

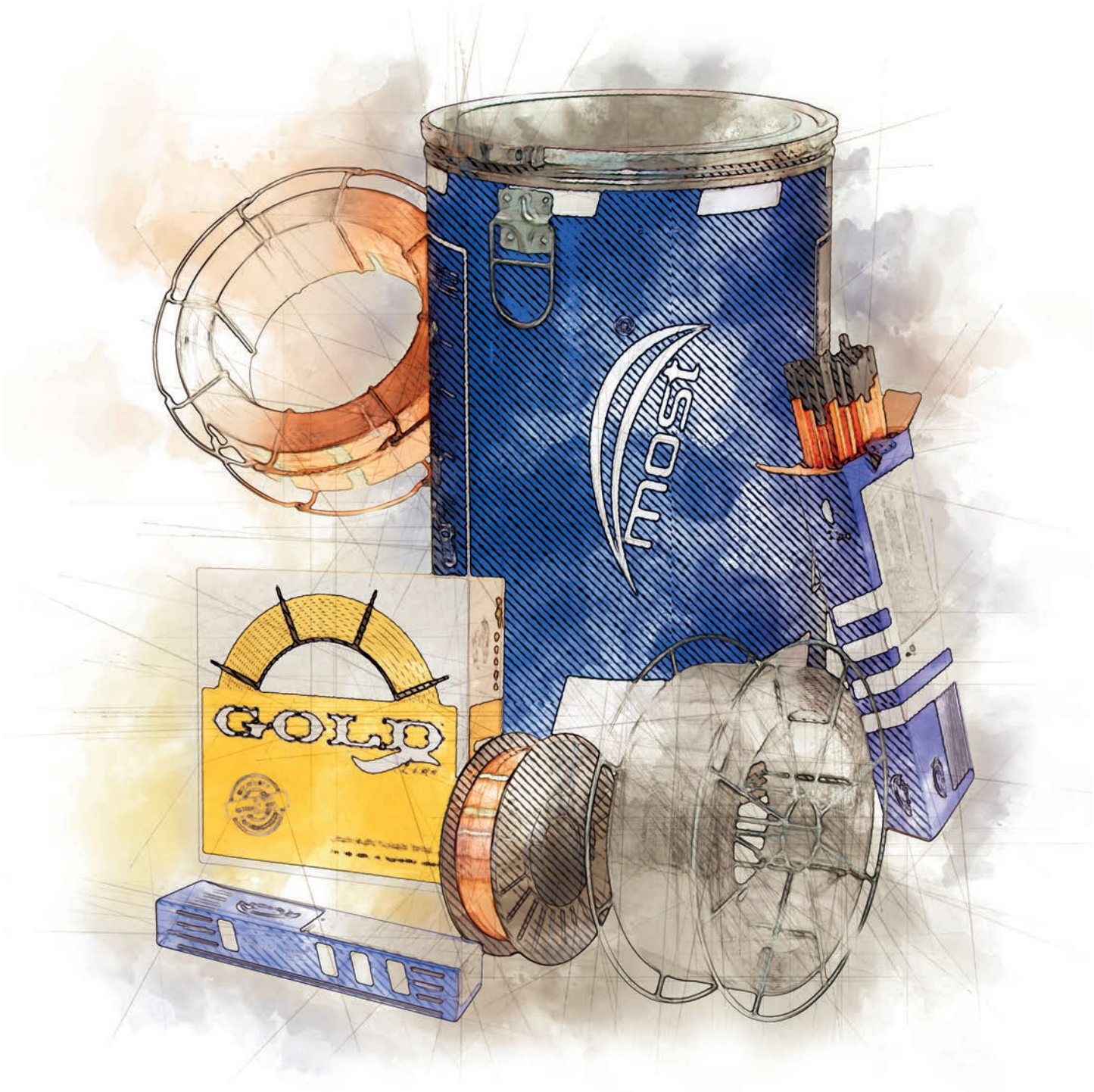
- Atunci când tăiați oțel inoxidabil și aluminiu, vă recomandăm să alegeți o lamă mai fină decât cea prezentată în tabel.
- Dacă materialul este tratat termic sau călit ($> 1200 \text{ N/mm}^2$), selectați o lamă mai grosieră decât cea indicată în tabel

Țevi și profile



Grosimea peretelui S [mm]	Pas variabil al lamei									
	Diametrul conductei externe D [mm]									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	3/4
30				4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
50							4/5	3/4	2/3	2/3
80								3/4	2/3	2/3
>100									2/3	1,5/2

10



CONSUMABILE DE SUDURĂ

CUPRINS

1. Electrozi acoperiți pentru sudare manuală	334
1.1. Electrozi pentru sudarea oțelului nealiat și cu granulație	334
1.2. Electrozi acoperiți pentru sudarea oțelurilor înalt aliate	335
1.3. Electrozi acoperiți pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare	336
1.4. Electrozi acoperiți pentru sudarea fontei	339
1.5. Electrozi acoperiți pentru sudarea nichelului și aliajelor de nichel	341
1.6. Electrozi acoperiți pentru sudarea cuprului și aliajelor sale	342
1.7. Electrozi acoperiți pentru sudarea aluminiului și aliajelor de aluminiu ...	342
2. Sârme și baghete pentru sudarea MIG/MAG și TIG	343
2.1. Sârme și baghete pentru sudarea oțelurilor nealiate și cu granulație fină	343
2.2. Sârme și baghete de sudură pentru oțeluri de înaltă rezistență	345
2.3. Sârme și baghete de sudură pentru sudarea oțelurilor cu rezistență mărită	346
2.4. Sârme și baghete de sudură pentru oțeluri înalt aliate	346
2.5. Sârmă și baghete pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare	350
2.6. Sârme și baghete de sudură pentru fontă, nichel și aliaje de nichel	352
2.7. Sârme și baghete de sudură pentru cupru și aliaje de cupru	353
2.8. Sârme și baghete de sudură pentru cupru și aliaje de cupru	354
2.9. Sârme și baghete de sudură din titan	356
3. Sârmă cu flux pentru sudare MIG/MAG	356
3.1. Sârmă cu flux pentru sudarea oțelurilor nealiate și cu granulație fină. ...	356
3.2. Baghete și sârme pentru încărcare dură.	359
3.3. Sârme cu flux pentru fontă	360
4. Consumabile speciale pentru sudare	361
4.1. Electrozi pentru craituire	361
4.2. Electrozi speciali.	361
4.3. Baghete de sudare cu gaz	362
5. Tipuri de ambalaje pentru sârme pentru sudură.	363
6. Depozitarea și transportul consumabilelor pentru sudură	363

Introducere

În grupul tematic „Consumabile pentru sudare” au fost dezvoltate și publicate următoarele subgrupuri conform EN și standardelor::

- EN ISO 2560:2010 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor nealiat și cu granulație fină - Clasificare”.
- EN ISO 18275:2018 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor de înaltă rezistență - Clasificare”.
- EN ISO 3580:2017 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor rezistente la fluaj - Clasificare”.
- EN ISO 3581:2016 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor cu rezistență termică - Clasificare”.
- EN ISO 14341:2011 „Electrozi de sârmă și depozite de sudură pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz a oțelurilor nealiat și cu granulație fină - Clasificare”.
- EN ISO 16834:2012 „Electrozi de sârmă, fire, tije și depozite pentru sudarea cu arc protejat cu gaz a oțelurilor de înaltă rezistență. Clasificare
- EN ISO 21952:2012 „Electrozi de sârmă, fire, tije și depozite pentru sudarea cu arc protejat cu gaz a oțelurilor rezistente la fluaj. Clasificare”.
- EN ISO 14343:2017 „Electrozi de sârmă, electrozi de bandă, fire și tije pentru sudarea cu arc a oțelurilor inoxidabile și rezistent la căldură. Clasificare”.
- EN ISO 17632:2016 „Electrozi tubulari cu miez pentru sudarea cu arc metalic, protejat cu gaz și fără gaz, a oțelurilor nealiat și cu granulație fină - Clasificare”.
- EN ISO 18276:2017 „Electrozi tubulari cu miez pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz și fără ecranare a oțelurilor de înaltă rezistență. Clasificare
- EN ISO 17634:2015 „Electrozi tubulari cu miez pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz a oțelurilor rezistente la fluaj. Clasificare”.
- EN ISO 17633:2018 „Electrozi și tije tubulare cu carcasă pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz și non-gaz protejat cu oțel inoxidabil și rezistent la căldură. Clasificare”.
- EN ISO 14174:2019 „Fluxuri pentru sudare cu arc submersibil și sudare în baie de zgură. Clasificare”.
- EN ISO 26304:2018 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod-flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor de înaltă rezistență - Clasificare”.
- EN ISO 14171:2016 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod / flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor nealiat și cu granulație fină”.
- EN ISO 14175:2009 „Gaze și amestecuri de gaze pentru sudarea prin fuziune și procesele conexe”.
- EN ISO 20378:2018 „Tije pentru sudarea cu gaz a oțelurilor nealiat și rezistente la fluaj. Clasificare”.
- EN ISO 636:2017 „Tije, sârme și depozite pentru sudarea cu gaz inert de tungsten a oțelurilor nealiat și cu granulație fină. Clasificare”.
- EN ISO 1071:2016 „Electrozi acoperiți, sârme, tije și electrozi tubulari cu miez pentru sudarea prin fuziune a fontei Clasificare”.
- EN ISO 14172:2015 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a nichelului și aliajelor de nichel. Clasificare”.
- EN ISO 18273:2016 „Electrozi, sârme și tije pentru sudarea aluminiului și aliajelor de aluminiu - Clasificare”.
- EN 14700:2014 „Consumabile pentru sudare pentru suprafețe dure”.
- EN ISO 18274:2011 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi cu bandă solidă, fire solide și tije solide pentru sudarea prin fuziune a nichelului și aliajelor de nichel - Clasificare”.
- EN ISO 24034:2010 „Electrozi cu sârmă solidă, sârmă solidă și tije pentru sudarea prin fuziune a titanului și aliajelor de titan Clasificare”.
- EN ISO 24598:2019 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod / flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor cu rezistență la fluaj. Clasificare”.
- EN ISO 24373:2018 „Sârme solide și tije de sudură pentru cupru și aliaje de cupru. Clasificare”.
- EN ISO 26304:2018 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod-flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor de înaltă rezistență - Clasificare”.
- EN ISO 544:2018-02 „Condiții tehnice de livrare pentru materiale de umplutură și fluxuri - Tipul produsului, dimensiunile, toleranțele și marcajele ”.
- EN ISO 6947:2011 „Sudură și procese aliate. Poziții de sudare”.

Consumabilele pentru sudare pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare, pentru care se aplică standardul EN 14700, sunt clasificate în conformitate cu DIN 8555.

Standarde introduse recent pentru sudarea consumabilelor pentru oțel: Clasificarea europeană (EN) și internațională (ISO) sistemele sunt în mare parte împărțite în două sisteme de clasificare separate (A și B). Această clasificare poate fi utilizată împreună (adică A și B) sau separat și această clasificare este baza pentru determinarea tipului și caracterului materialelor. Deoarece denumirile din fiecare standard sunt identice pentru anumite caracteristici, simbolurile și denumirile lor sunt prezentate mai jos.

MARCAJE SISTEMUL „A”

Denumirile conform sistemului „A” se bazează pe normele europene (EN) care au fost în vigoare în Europa. Aceste standarde conțin simboluri și marcaje comune întregii colecții:

- Simboluri care indică valorile rezistenței materialului (Tabelul 1) sistemul „A”.
- Simboluri care indică temperatura la care materialele îndeplinesc rezistența minimă la impact 47 J (pentru sistemul de clasificare „A”) sau 27 J pentru sistemul de clasificare „B”) (Tabelul 2).
- Conținutul de hidrogen în metalul depus (în ml / 100 g) (Tabelul 3).
- Simboluri de depunere a metalelor și tipul curentului de sudură (Tabelul 4).
- Tipul de acoperire - denumirea dată mai jos (Tabelul 5).
- Simboluri care identifică produsul (materialul de umplutură) sau tehnologia sudurii (îmbinării) (Tabelul 6).
- Poziții de sudură (Tabelul 7).
- Simboluri pentru gazele de protecție Tabelul 8).

Simbol	Punct de randament min _{im} Re [N/mm ²]	Rezistență la întindere R _m	Alungirea minimă A ₅ [%]
35	355	440÷570	22
38	380	470÷600	20
42	420	500÷640	20
46	460	530÷680	20
50	500	560÷720	18
55	550	640÷820	18
62	620	700÷890	18
69	690	770÷940	17
79	790	880÷1080	16
89	890	940÷1180	15

Tabelul 1. Simboluri care indică valorile de rezistență

Simbol	Temperatura pentru cerințele de rezistență la impact 47 J [°C]
Z	Nu există cerințe
A lub Y(1)	20
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60
7	-70
8	-80
9	-90
10	-100

NOTE 1: Denumirea „Y” apare în clasificarea „B”.

Tabelul 2. Simboluri care indică temperatura la care probele influențează duritate

Simbol	Conținut de hidrogen [ml/100 g]
H5	5
H10	10
H15	15

Tabelul 3. Conținutul de hidrogen

Simbol	Rata de depunere [%]	Tip de curent
1	<105	alternativ și direct
2	<105	direct
3	105÷125	alternativ și direct
4	105÷125	direct
5	125÷160	alternativ și direct
6	125÷160	direct
7	>160	alternativ și direct
8	>160	direct

Tabelul 4. Simboluri de eficiență a depunerii și tip de curent de sudură

Simbol	Învelișul de protecție
A	acoperire acidă
R	acoperire cu rutil
RC	Acoperire celuloză cu rutil
RB	Acoperire de bază cu rutil
C	acoperire cu celuloză
RR	acoperire cu rutil groasă
RA	acoperire acidă cu rutil
B	acoperire de bază

Tabelul 5. Tipul de înveliș

Simbol	Caracteristici
E	sudare cu electrod acoperit - electrod acoperit
G	sudare MIG / MAG - sârmă solidă pentru sudare MIG / MAG
T	sudare cu sârmă umplută - sârmă umplută cu flux
W	sudarea TIG - sârmă pentru sudarea TIG
S	sudare cu arc submersibil - Sârmă solidă pentru sudare
B	sudare cu arc scufundat sau Sudarea cu electroslag cu electrozi cu bandă
P	sudare cu plasmă
L	sudarea cu laser
R	bara turnată (consumabile pentru sudare din fontă)
SS	sârmă solidă pentru sudarea oțelurilor inoxidabile și rezistente la căldură utilizate în diferite metode de sudare

Tabelul 6. Simboluri de identificare a produsului (material de umplutură) sau a tehnologiei de sudură (îmbinare)

Simbol	Poziție de sudare
1	PA, PB, PC, PD, PE, PF și PG
2	PA, PB, PC, PD, PE și PF
3	PA și PB
4	PA
5	PA, PB și PG

Poziția 1G/1F/PA (plat)
Poziția 2F / PB (orizontală)
Poziția 2G / PC (orizontală)
Poziția 4F / PD (deasupra capului)
Poziția 4G / PE (deasupra capului)
Poziția de urcare 3G / PF (verticală)
Poziția 3G descendentă / Poziția PG (verticală)

Tabelul 7. Poziții de sudare

Simbol	Tip de gaz
J	gaz inert (argon sau heliu - amestecuri ale acestora
M	amestec de gaze (Ar + 15÷25% CO ₂)
C	dioxid de carbon (100% CO ₂)
A	amestec (argon + 1÷5% O ₂)
N	fără ecran de gaz (fir auto-ecranat)
G	compoziția amestecului stabilită cu producătorul

Tabelul 8. Simboluri ale gazelor de protecție

MARCAJE SISTEMUL „B”

Denumirile sistemului „B” se bazează pe standardele AWS (American Welding Society). Principala schimbare în raport cu standardele americane este specificarea proprietăților de rezistență ale metalului depus în MPa. Standardele AWS sunt utilizate în SUA și în țările din Orientul Îndepărtat. Rezistența la tracțiune (Rm) este dată ca proprietăți de rezistență - în punctul de randament al sistemului „A” (Re).

1. Simboluri ale rezistenței materialului conform sistemului „B”

Simbol	Punct de randament minim Re [N/mm ²]	Rezistență la întindere R _m	Minim alungire A ₅ [%]
43x	330	430÷600	20
49x	400	490÷660	20
55x	470	550÷700	18
62x	540	620÷760	15
69x	670	690÷830	14

NOTĂ: Un „X” poate însemna:
A - stare brută de depunere a metalului
P - starea de depunere a metalului după tratamentul termic
AP - clasificarea depunerii de metal în ambele state
Tabelul 9. Simboluri ale proprietăților rezistenței materialului conform sistemului „B”

2. Poziții de sudare:

Simbol „O” – PA și PB
Simbol „1” – PA, PB, PC, PD, PE, PE, PF și PG

Deoarece în cataloagele diferiților producători, valorile proprietăților de rezistență (Re și Rm) sunt date în megapascali [MPa] sau în newtoni per mm² [N/mm²] pentru a unifica denumirile din acest catalog. Se presupun descrieri N/mm². Valorile numerice pentru ambele marcaje sunt identice. În acest capitol sunt utilizate marcaje universale ale pozițiilor de sudare și ale curenților de sudare și polaritate.

Simbol	Curent de sudare și polaritate	Simbol	Curent de sudare și polaritate
	direct - plus la electrod		direct - minus la electrod sau alternativ
	direct - minus la electrod		direct sau alternativ
	alternativ		alternativ sau direct - plus la electrod
	direct - plus la electrod sau alternativ		alternativ sau direct - minus la electrod

Tabelul 10. Curent de sudare și marcaje de polaritate

Simbol	Poziție de sudare	Simbol	Poziție de sudare
	toate pozițiile de sudare		și verticală în jos toate pozițiile, cu excepția verticală în sus
	toate în poziție verticală de la de sus în jos numai sudură în unghi		în jos, orizontală și verticală în sus
	toate cu excepția verticală în jos		orizontal
	în jos, orizontală și verticală în sus		din jos, orizontală și verticală în jos
	în jos, orizontală		în jos, orizontală, verticală și deasupra
	în jos		în jos, verticală și verticală în jos
	verticală în jos		În jos, verticală, deasupra și verticală în sus
	în jos, orizontală și verticală		în jos, verticală și verticală în jos
	verticală în sus și verticală în jos		toate pozițiile, cu excepția verticală în jos și sus
	verticală în sus		în jos și verticală
	toate pozițiile, cu excepția deasupra		în jos, verticală și verticală în sus

Tabelul 11. Marcaje poziția de sudare

În acest capitol sunt utilizate mai multe simboluri și abrevieri:

Simbol	Descriere	Simbol	Descriere
MAG	Sudare cu gaz metalic cu sârmă în mediu gaz activ	CCS	Societatea Chineză de Clasificare
MIG	Sudare cu gaz metalic cu sârmă în mediu gaz nobil	CE	Declarație de conformitate CE
TIG	Sudare cu arc de tungsten cu sârmă sau tijă în mediu de gaz nobil	CO	Controlas
AC	Curent alternativ	CR	CR Welding Services Ltd
DC	Curent continuu	CWB	Canadian Welding Bureau
Re	Rezistență la alungire	DB	Deutsche Bahn
Rm	Rezistență la întindere	DNV-GL	Det Norske Veritas - Germanisher Lloyd
A4, A5	Alungire	LR / LRS	Lloyds Register of Shipping
KV	Proprietăți de impact ISO „V”	NAKS / HAKC	State Welding Control Agency Russia
HB	Duritate Brinella	PRS	Polish Register of Shipping
HV	Duritatea Vickersa	RINA	Registro Italiano Navale
HRC	Duritate Rockwella	RMS / R.M.R.S.	Russian Marine Ship Register
FN	Număr ferită	SEPROS	Ukrainian UkrSEPRO Certificates
O.C.	Tratament termic	TÜV (-D)	Technischer Überwachungs Verein
ABS	American Bureau of Shipping	TÜV (-Ö)	Technischer Überwachungs Verein – Austria
AWS	American Welding Society	UDT	Biroul de inspecție tehnică - Polonia
BV	Bureau Veritas		

Tabelul 12. Explicația marcajelor

- Regulile pentru marcarea consumabilelor de sudură din acest catalog se bazează pe:
1. „Sudarea și prelucrarea metalelor” Józef Pilarczyk, Jan Pilarczyk; Publicat în Silezia 1996.
 2. Standardele europene incluse în cataloagele companiilor: ESAB, WDI și KOBELCO.
 3. „Principiile de selecție a gazelor de protecție și a sârmelor solide pentru sudarea diferitelor metale și aliajelor acestora folosind următoarele metode MIG / MAG și TIG”, Poligaz, Gdansk 1997.
 4. Ghidul inginerului - sudare, volumul I, WNT 2003 și volumul II WNT 2005.
 5. Calendare de sudură PIS 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020

Parametrii procesului de sudare indicați în catalog sunt valori generale orientative și nu pot sta la baza dezvoltării tehnologiilor detaliate de sudare. Acestea descriu numai intervalele în care acești parametri pot fi utilizați într-o metodă de sudare dată. Selectarea parametrilor de sudare este determinată de mulți factori, cum ar fi: lungimea și tipul arcului, poziția, tipul curentului de sudare, geometria pregătirii muchiilor, calitatea suprafețelor elementelor sudate etc. și prin urmare, trebuie stabilită de fiecare dată în funcție de condiții. În cazul neclarităților, vă rugăm să consultați reprezentanții noștri.

La sudare, este necesar să vă amintiți despre utilizarea echipamentului de protecție individuală și a ventilației corespunzătoare.

- Consultați capitolul 04 cu privire la protecția sudorului.
- Consultați secțiunea 05.2 pentru echipamentele de extracție și filtrare a fumului de sudură.



▼ 1. ELECTROZI ACOPERIȚI PENTRU SUDARE MANUALĂ
▼ 1.1. Electrozi pentru sudarea oțelului nealiat și cu granulație

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST 6012 Electrod universal pentru sudarea construcțiilor de oțel, în special de dimensiuni mici și cu pereți subțiri. Recomandat pentru sudarea în poziții forțate, inclusiv în sus și jos. Folosit la dispozitive cu o tensiune scăzută de U ₀ > 42 V. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil-celuloză.	EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013			R _e =380 N/mm ² R _m =470-600 N/mm ² A ₅ >20% KV=47 J (0°C)	C=0,08; Si=0,30; Mn=0,50		2,0 mm: 06 30 6012xx 2,5 mm: 06 30 6012xx 3,25 mm: 06 30 6012xx 4,0 mm: 06 30 6012xx 5,0 mm: 06 30 6012xx
MOST 6013 Electrod universal de rutil acoperit mediu pentru sudarea construcțiilor de oțel expuse la sarcini statice și dinamice (oțel sau construcții de clădiri, material rulant). Recomandat pentru lucrări de asamblare. Are proprietăți foarte bune de sudare. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil-celuloză.	EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013			R _e =360 N/mm ² R _m =440-570 N/mm ² A ₅ >22% KV=47 J (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,50	ABS, LRS	2,5 mm: 06 30 6013xx 3,25 mm: 06 30 6013xx 4,0 mm: 06 30 6013xx 5,0 mm: 06 30 6013xx
MOST 346 (6020) Electrod cu acid rutilic acoperit grosier pentru sudarea oțelului rezistent, sudarea cazanelor, rezervoarelor, conductelor. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil - acid.	EN ISO 2560-A: E 38 2 RA 13 AWS A5.1: E 6020			R _e =380 N/mm ² R _m =470-600 N/mm ² A ₅ >20% KV=47 J (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,60		2,0 mm: 06 30 6020xx 2,5 mm: 06 30 6020xx 3,25 mm: 06 30 6020xx 4,0 mm: 06 30 6020xx 5,0 mm: 06 30 6020xx
MOST 246 Electrod cu acoperire grosieră pentru sudarea structurilor din oțel carbon expuse la sarcini statice și dinamice (construcții de nave, material rulant, construcție de mașini etc.). Recomandat pentru sudarea containerelor și conductelor. Declarație de conformitate CE. Acoperire: bază cu rutil.	EN ISO 2560-A: E 35 2 RB 12 AWS A5.1: E 7014			R _e =380 N/mm ² R _m =470-600 N/mm ² A ₅ >20% KV=47 J (0°C)	C=0,10; Si=0,20; Mn=0,50		2,0 mm: 06 30 6246xx 2,5 mm: 06 30 6246xx 3,25 mm: 06 30 6246xx 4,0 mm: 06 30 6246xx 5,0 mm: 06 30 6246xx
MOST 7018 Electrod cu parametri foarte buni recomandat pentru sudarea oțelurilor carbon și oțeluri rezistente, în special în industria construcțiilor navale, construcția de mașini și materialul rulant. Este recomandat pentru sudarea construcțiilor expuse la sarcini dinamice. Declarație de conformitate CE. Acoperire: de bază.	EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5 AWS A 5.1: E 7018			R _e =440 N/mm ² R _m =510-610 N/mm ² A ₅ >20% KV=47 J (-40°C)	C=0,08; Si=0,60; Mn=1,00		2,5 mm: 06 30 7018xx 3,25 mm: 06 30 7018xx 4,0 mm: 06 30 7018xx 5,0 mm: 06 30 7018xx
MOST 7018 PREMIUM Electrod cu acoperire de bază pentru realizarea sudurilor de înaltă calitate. Extrem de rezistent la temperatură până la -50°C. Eficiență: aproximativ 110%. Sudabilitate bună în toate pozițiile, cu excepția poziției verticale în jos. Conținut scăzut de hidrogen în sudură (conform AWS HD ≤4 ml/100 g) Electrozi pentru utilizare la sudarea construcțiilor de oțel, cazane, containere, vehicule, nave și mașini, de asemenea ca strat tampon la sudarea oțelurilor cu conținut ridicat de carbon. Adecvat în special pentru sudarea construcțiilor off-shore. Declarație de conformitate	EN ISO 2560-A: E 42 5 B 42 H5 AWS A5.1: E 7018-1H4			R _e =460 (≥420) N/mm ² R _m =560 (500-640) N/mm ² A ₅ >27% (≥20) KV>190 J (+20°C) 160 J (-20°C) 70 J (-50°C)	C=0,08; Si=0,40; Mn=1,20	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	2,5 mm: 06 30 7020xx 3,2 mm: 06 30 7020xx 4,0 mm: 06 30 7020xx



1.2. Electrozi acoperiți pentru sudarea oțelurilor înalt aliate
(materiale care se ofertează la cerere , pentru care este nevoie de confirmarea disponibilitatii si modalitatea de impachetare)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST 308L-16 Electrod pentru sudarea oțelurilor de înaltă calitate 18 Cr și 8 Ni. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12 AWS A5.4: E 308 L-16 Material nr. 1.4316			R _e >360 N/mm ² R _m >540-610 N/mm ² A ₅ >32% KV>80 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=9-11; Mn=0,90; Cr=18-21; FN=~80,0		2,0 mm: 07 20 3082xx 2,5 mm: 07 20 3082xx 3,2 mm: 07 20 3083xx 4,0 mm: 07 20 3084xx
MOST INOX 347 B* Electrozi cu conținut de Nb sau Ti pentru sudarea oțelurilor foarte aliate. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 22 AWS A5.4: E 347 15 Material nr. 1.4551			R _e >350 N/mm ² R _m >550-610 N/mm ² A ₅ >30% KV>60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=9-11; Mn=0,80; Cr=18-21; Nb=0,30; FN=8,0		2,5 mm: 07 20 3472xx 3,2 mm: 07 20 3473xx 4,0 mm: 07 20 3474xx
MOST 316L-16 Electrod cu conținut de Mo pentru sudarea oțelurilor foarte aliate de gradul 18 Cr, 8 Ni, 3 Mo. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12 AWS A5.4: E 316 L - 16 Material nr. 1.4430			R _e >400 N/mm ² R _m >560-650 N/mm ² A ₅ >32% KV>70 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=11-13; Mn=0,85; Cr=18-20; Mo=2,5-3,0; FN=8,0		2,0 mm: 07 20 3162xx 2,5 mm: 07 20 3162xx 3,2 mm: 07 20 3163xx 4,0 mm: 07 20 3164xx
MOST 310-15* Electrod pentru sudarea oțelurilor rezistente la căldură (1150°C) de gradul 310. Acoperire: de bază	EN ISO 3581-A: E 25 20 B 22 AWS A5.4: E 310 - 15 Material nr. 1.4842			R _e >400 N/mm ² R _m >550 N/mm ² A ₅ >30% KV>70 J (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Ni=19-21; Mn=2,50; Cr=24-26		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 312-17* Electrod special pentru oțeluri greu sudabile și îmbinări din oțeluri diferite. Acoperire: rutil	EN ISO 3581-A: E 29 9 R 32 AWS A5.4: E 312 - 17 Material nr. 1.4337			R _e >500 N/mm ² R _m ≥700-800 N/mm ² A ₅ >20% Duritate: 240 HB	C<0,10; Si=0,9-1,20; Ni=8-10; Mn=1,0; Cr=28-30; Mo=0,50		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 309L-16* Electrod cu conținut scăzut de C pentru sudarea oțelurilor foarte aliate de gradul 309 și a îmbinărilor de oțeluri diferite. Acoperire: rutil	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L - 16 Material nr. 1.4332			R _e =400 N/mm ² R _m =550-660 N/mm ² A ₅ >35% KV>60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,80; Ni=12-13; Mn=1,0; Cr=23-24; FN=15,0		2,0 mm: 07 20 3092xx 2,5 mm: 07 20 3092xx 3,2 mm: 07 20 3093xx 4,0 mm: 07 20 3094xx
MOST 309MoL-17* Electrod pentru sudarea oțelurilor de foarte aliate de gradul 309 L și a îmbinărilor de oțeluri diferite. Formează un metal de umplere austenitic. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L Mo - 17 Material nr. 1.4332			R _e >450 N/mm ² R _m =580-680 N/mm ² A ₅ >35% KV>60 J (20°C)	C<0,03; Si=0,80; Ni=12-13; Mn=0,9; Cr=22-23; Mo=2,3-3		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 307-16* Electrod de înaltă eficiență (160%) pentru sudarea și prelucrarea dură a oțelurilor foarte aliate cu conținut crescut de Mn. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12 AWS A5.4: E 307 - 16 Material nr. 1.4370			R _e >400 N/mm ² R _m =600-690 N/mm ² A ₅ >30% KV>75 J (20°C)	C<0,10; Si=0,80; Ni=8-10; Mn=6,0; Cr=19-21		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 307 B* Electrozi pentru sudare, încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare a oțelurilor inoxidabile cu conținut crescut de Mn. Acoperire: de bază	EN ISO 3581-A: E 18 8 B 42 AWS A5.4: ~E 307 - 15 Material nr. 1.4370			R _e >400 N/mm ² R _m =600-750 N/mm ² A ₅ >35% KV>90 J (20°C)	C<0,1; Si=0,40; Ni=8,0; Mn=6,0; Cr=18,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm



1.3. Electrozi acoperiți pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-HARD 300 Strat de substrat (tampon) în timpul întăririi componentelor grele. Uzură abrazivă- și rezistență la impact. Sudura poate fi prelucrată mecanic. Aplicații: role, șine, lame, roți, pivoți de rulmenți etc.	DIN 8555: E 1-UM-300-P; EN 14700: EFe1-300-P			Duritate: 275-325 HB	C=0,20; Mn=1,50; Mo=0,60; V=0,20		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 350 Regenerarea și acoperirea dură a componentelor expuse uzurii și impactului abraziv. Fără fisuri, poate fi prelucrat mecanic. Aplicații: roți de drum, echipamente pentru lucrarea pământului, cele mai frecvente tipuri de lanțuri, ghidaje pentru lanț etc.	DIN 8555: E 1-UM-350-P; EN 14700: EFe1-350-P			Duritate: 350-400 HB	C=0,10; Mn=1,0; Cr=3,0		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Mn/Cr Electrod cu conținut ridicat de mangan și crom cu rezistență crescută la uzura abrazivă și cavitare. Obține duritate la zdrobire. Poate fi folosit ca substrat (tampon) pentru încărcare prin sudare cu metal dură elementelor expuse la solicitări. Aplicații: minerit, cariere (concasoare), cale ferată (curbe și pasaje).	DIN 8555: E 7-UM-200-500-KP; EN 14700: EFe9-250-KNP			Duritate: 250 HB (after hardfacing) 55 HRC (după concasare)	C=0,70; Mn=17,0; Cr=14,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 600 K Sudura este rezistentă la uzură și impact la abraziune, nu poate fi prelucrată mecanic. Aplicații: mașini care se deplasează la sol, industria oțelului și a forjării, dinții roților dințate, spărgătoare, făci de concasare etc.	DIN 8555: E 6-UM-60 EN 14700: EFe8-60-P			Duritate: 58-61 HRC	C=0,50; Mn=0,40; Cr=9,0; Mo=1,0; V=1,50		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST 600 Electrod universal conceput pentru sudarea elementelor mașinii expuse la uzură prin abraziune în combinație cu impactul. Materialele cu conținut ridicat de carbon și susceptibile la fisurare trebuie încălzite până la 200-300 ° C, în funcție de compoziția chimică și dimensiunea elementului călit. Când materialele sunt fabricate din oțel de mangan și susceptibile la fisurare, se recomandă un strat subacoperit din EI-4370 sau EI-MnCr. Sudura poate fi prelucrată prin rectificare. Aplicații: mașini de deplasare la sol, dinții roților dințate, ciocane siderurgică, forjare, minerit.	DIN 8555: E 6-UM-60 EN 14700: EFe8			Duritate: 57-62 HRC	C=0,50; Cr=7,50		3,2 mm: 07 20 6003xx 4,0 mm: 07 20 6004xx 5,0 mm: 07 20 6005xx
MOST EL-HARD 63 Sudura cu rezistență excelentă la uzură la abraziune combinată cu rezistență la impact moderat. Aplicații: echipamente de concasare și abraziune, extrudere de beton, bară de presare flotantă, lame de plug etc.	DIN 8555: E 10-UM-60 GR EN 14700: EFe15-65-GTR			Duritate: 61-63 HRC	C=4,50; Cr=34,0		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-HARD 65 Sudura este rezistentă la uzura mineral-abrazivă și impact moderat. Sudura conține nu doar carburi de crom, ci și incluziuni sub formă de Mo-, Nb-, W și carburi V, care cresc rezistența la uzura abrazivă la temperaturi ridicate. Aplicații: supape, mixere, raziutoare, transportoare și șuruburi de presare, aeratoare cu discuri, concasoare de minerale, etc.	DIN 8555: E 10-UM-65 Z EN 14700: EFe16-65-GTR			Duritate: 63-65 HRC 45 HRC (400°C)	C=4,50; Si=1,20; Cr=24,0; Mo=6,0; V=1,0; W=2,0; Nb=6,20		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 70 Sudura rezistentă la uzură extremă abrazivă și impact moderat la temperaturi înalte. Conținutul de bor crește rezistența la uzură abrazivă. Aplicații: role, jigheaburi, concasoare, site, benzi transportoare etc	DIN 8555: E 10-UM-70 GRZC EN 14700: EFe15-70-GT2			Duritate: 66-67 HRC 60 HRC (600°C)	C=5,0; Cr=38,0; B=3,50		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TUBE 60T Electrod tubular pentru acoperirea dură a componentelor expuse la uzură externă prin abraziune și impact. Duritate maximă obținută după primul strat Aplicații: concasoare, mixere, site, pompe, transportoare cu șurub, mașini agricole etc.	EN 14700: E/T Fe15-65-GT2			Duritate: 62-64 HRC	C=5,50; Mn=1,50; Cr=40,0		6,0 mm
MOST Lastek 211 Electrod de înaltă eficiență cu miez de carbură sinterizată într-un strat special, care garantează o sudură foarte subțire și netedă, cu o rezistență excepțională la uzura prin abraziune. Un singur electrod (Ø 4,0 mm) va acoperi o suprafață de aprox. 10.000 mm 2 cu lucrări continue de încărcare prin sudare cu metal dur timp de aproximativ 6 minute. Aplicații: transportoare cu șurub, lame pentru mixer, lame pentru plug, industria cimentului și minierit etc.							3,0 mm 4,0 mm
MOST EL-TOOL 50 Încălcarea prin sudare cu metal dur și regenerarea instrumentelor de lucru la cald. Sudura poate fi prelucrată mecanic Aplicații: matrițe de forjare, matrițe sub presiune, arbori etc.	DIN 8555: E 3-UM-50 T EN 14700: EFe3-50-T			MOST EL-TOOL 50 - Duritate: 48-50 HRC după calire 50-52 HRC	C=0,25; Mn=0,80; Cr=2,5,0; W=4,50; V=0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TOOL 54 Sudura rezistentă la uzura abrazivă metal-metal concepută în principal pentru regenerarea sculelor pentru prelucrare la rece. Prelucrată mecanic numai prin rectificare. Aplicații: tăieturi, matrițe etc.	DIN 8555: E 2-UM-55 EN 14700: EFe3-55-T			Duritate: 55 HRC	C=0,40; Cr=7,50; Si=0,40; Mo=2,50; Mn=1,40		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TOOL 60 Sudura rezistentă la uzura abrazivă metal cu metal combinată cu impact. Regenerarea și încălcarea prin sudare cu metal dur a oțelurilor de tăiere rapidă. Aplicații: scule așchietoare, raziutoare, perforatoare, matrițe, extrudatoare, matrițe de extrudare, cuțite, freze, profile, unelte pentru prelucrarea lemnului etc	DIN 8555: E 4-UM-60 T EN 14700: EFe 4-60-ST			Duritate: 59-62 HRC după calire 59-62 HRC	C=0,90; Cr=4,50; Mo=8,0; V=1,50; W=2,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm



Electrozi acoperiți pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-Ni Alloy Co Încărcare prin sudare cu metal dur și refacerea sculelor de prelucrare la rece și la cald. Calire după concasare. Eficiență: 170%. Aplicații: matrițe de forjare, cuște, garnituri de pompe, unelte de tăiere și perforare la cald, etc.	DIN 8555: E 23-UM-250 CNKPTZ EN 14700: E23-250-CKNPTZ			Duritate: 220 HB după concasare 400 HB	C=0,06; Cr=16,50; W=4,50; Mo=17,0; Fe<7,0; Co=2,50; Ni=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 1 Electrod bazat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal până la 950°C. Aplicații: cupe, arbori, pompe, role, lame de tăiere etc.	DIN 8555: E 20-UM-55 CTZ EN 14700: Eco 2-55-CSTZ			Duritate: 53-58 HRC (20°C) 42-45 HRC (600°C)	C=2,50; Si=1,0; Ni=max 2,50; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=33,0; W=12,0; Co=restul		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 6 Electrod bazat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal și presiuni de până la 950°C. Rezistență foarte bună la șocuri termice și mecanice. Aplicații: lame de tăiat la cald, role, țințuri industriale, supape de motor, scule de lucru la cald etc.	DIN 8555: E 20-UM-45 CRTZ EN 14700: Eco 2-40-CTZ			Duritate: 40-45 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,10; Si=1,0; Ni=max 3,0; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=28,0; W=5,0; Co=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 12 Electrod bazat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura abrazivă extremă până la 950°C. Aplicații: matrițe extruder, pânze de ferăstrău, ghidaje etc.	DIN 8555: E 20-UM-50 CTZ EN 14700: Eco 2-50-CTZ			Duritate: 49-51 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C)	C=1,80; Si=1,0; Ni=max 2,50; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=29,0; W=9,0; Co=restul		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 21 Electrod bazat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal și presiuni de până la 950 ° C. Întărire prin concasare. Aplicații: scule de forjare și formare la cald și la rece, componente pentru turbine cu gaz etc	DIN 8555: E 20-UM-350 CKTZ EN 14700: Eco 2-300-CTZ			Duritate: 32-38 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (după concasare)	C=0,25; Si=1,0; Ni=2,50; Fe=max 3,0; Mn=1,0; Mo=5,50; Cr=27,0; Co=restul		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-4370 Substrat (tampon) înainte de încărcare prin sudare cu metal dur sau regenerare. Material pentru îmbinări de diferite tipuri de oțel. Sudura este rezistentă la coroziune și la temperaturi de până la 850 ° C.	DIN 8555: E 18 8 Mn R 26 EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R12			MOST EL-4370 - Întărire după concasare până la 350 HB. A5>35%	C=0,10; Mn=6,0; Si=0,90; Cr=19,0; Ni=9,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-29/9 Un electrod cu structură austenitico-feritică (duplex) conceput pentru sudarea oțelurilor cu conținut ridicat de carbon și oțeluri cu compoziție chimică necunoscută. Potrivit pentru îmbinări de oțeluri diferite (oțeluri inoxidabile cu oțel cu conținut scăzut de carbon) și oțeluri greu sudabile (oțeluri de scule, oțeluri cu mangan, oțeluri de arc etc.). Sudura se caracterizează printr-o rezistență excelentă la fisurare și acizi. Este folosită ca strat tampon la sudarea cu întărire	DIN 8555: E 29 9 R 23 EN ISO 3581-A: E 29 9 R12			Intărire după concașare până la 430 HB. A5>20%	C=0,10; Mn=1,0; Si=0,90; Cr=29,0; Ni=9,0		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Ni182 Electrod conceput pentru repararea și îmbinarea aliajelor de nichel. Este utilizat pentru îmbinarea materialelor similare și diferite care funcționează la temperaturi de la -196°C la 550°C (de ex. oțel inoxidabil - oțel slab aliat, oțel inoxidabil - oțel aliat cu nichel) și pentru sudarea oțelurilor greu sudabile. Sudura este rezistentă la fisuri și rezistentă la soluții acide, săruri și hidroxizi, săruri topite într-o atmosferă oxidantă și carburizare. Strat de substrat (tampon) în timpul sudării de călire. Aplicații: sudarea plăcilor rezistente la căldură în industria cimentului, elementele cuptorului, arzătoare, matricele, rezervoarele, depozitarea și transportul gazelor lichide; industria chimică, petrochimică, sticlă și alte industrii.	DIN 1736: ENiCr 16 FeMn AWS A5.1: E NiCrFe-3/mod			A ₅ >35%	C<0,05; Mn=6,0; Si=0,60; Cr=16,0; Mo=1,0; Nb=2,0; Ni>65,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm



➤ 1.4. Electrozi acoperiți pentru sudarea fontei
(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Cast Iron Electrod universal cu miez bimetalic Ni-Fe conceput pentru sudarea la rece a oricărui tip de fontă și pentru îmbinarea fontei între ele. Are parametri de sudură excelenți, nu se supraîncălzește în timpul sudării și nu necesită nicio întrerupere a sudării. Declarație de conformitate CE.	EN ISO 1071-A: E C NiFe-Cl DIN 8573: E Ni Fe BG 1 AWS A-5.15: E Ni Fe-Cl			R _m =450 N/mm ² Duritate: 160-190 HB	Ni=54,0; Fe=42,0		2,5 mm: 07 20 700xxx 3,2 mm: 07 20 700xxx 4,0 mm
MOST FONTE Ni-2* Electrod de nichel pentru sudarea, regenerarea și acoperirea dură a fontei gri. Acoperire: de bază	AWS A5.15: E Ni-Cl EN ISO 1071: E C Ni-Cl1			R _m >300 N/mm ² Duritate:~180 HB	C=1,0; Si<1,20; Fe<2,0; Ni>95,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Fe-Ni/Cu* Electrod din aliaj de fier-nichel pentru sudare, regenerare și încărcare prin sudare cu metal dur a tuturor calităților din fontă. Acoperire: de bază	AWS A5.15: E NiFe-Cl EN ISO 1071: E C NiFe-Cl1			R _m >400 N/mm ² Duritate:~200 HB	C=1,10; Si=1,50; Fe=restul; Ni=53,0; Cu=6,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm



Electrozi acoperiți pentru sudarea fontei

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST BIMETAL NiFe* Electrod pentru sudarea, regenerarea și acoperirea dură a fontei. Acoperire: bază de grafit	AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R _e >300 N/mm ² R _m >450-550 N/mm ² A ₅ >15%; Duritate:~220 HB	C=1,0; Si<1,50; Fe=restul; Ni=55,0; Mn<1,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST FONTE Fe* Electrod pentru sudarea, regenerarea și acoperirea dură a fontei vechi și contaminate. Prelucrare mecanică numai prin rectificare.	AWS A5.15: EST EN ISO 1071: E C Fe-13			Duritate:~350 HB	C=0,13; Si=0,90; Fe=restul; Mn=0,50		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST FONTE - Ni* Electrod pur Ni pentru sudarea, regenerarea și acoperirea dură a fontei. Acoperire: bază de grafit.	AWS A5.15: E Ni-CI EN ISO 1071: E C Ni-CI1			R _e >200 N/mm ² R _m >300-400 N/mm ² Duritate: 150 HB	C<1,0; Si<2,0; Fe<2,0; Ni=restul (95% min.); Mn<1,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST FERRO - Ni* Electrod de înaltă eficiență din aliaj ferro-nichel pentru sudare, regenerare și acoperirea dură a fontei și îmbinarea fontei cu oțelul. Acoperire: bază de grafit.	AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R _e >300 N/mm ² R _m >450-550 N/mm ² Duritate:~200 HB	C<1,0; Mn<1,0; Si=2,0; Ni=58-60; Fe=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 40E* Electrod de nichel conceput pentru sudarea fontelor gri și maleabile. Permite sudarea fontei contaminate cu ulei și grăsime. Sudura are o prelucrare mecanică excelentă, fără porii și fisuri. Aplicații: sudarea la rece a fontei, blocuri motor rupte, carcasa pompei, roți dințate, prindere supapă etc.	DIN 8573: E Ni-BG 11 AWS A5.15: E Ni-CI			R _m >320 N/mm ² A ₅ >18% Duritate: 130-160 HB			2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 41E* Electrod cu miez ferro-nichel pentru sudarea fontelor gri, ductile și aliate. Datorită rezistenței înalte la întindere și ductilității mai ridicate decât a electrodului din nichel, poate face o sudură satisfăcătoare pe secțiuni grele sau foarte solicitate. Aplicații: regenerarea fontei gri și aliate, bazele mașinilor, blocurile motorului, roțile dințate, uneltele din fontă, pompele, repararea defectelor de turnare (potrivire bună a culorii) etc.	DIN 8573: E NiFe-BG 11 AWS A5.15: E NiFe-CI			R _m >400 N/mm ² A ₅ >120% Duritate: 150-180 HB			2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 43* S-a dezvoltat un electrod pentru a permite repararea fontei „nesudabile” dacă electrodul de nichel nu permite obținerea de rezultate satisfăcătoare. Permite realizarea unei suduri netede cu o fuziune excelentă chiar și pe fontă oxidată. Datorită absorbției carbonului din fontă, sudura este dură și neprelucrabilă. Electrodul trebuie utilizat în combinație cu electrodul MOST Lastek 1900 ca strat tampon înainte de sudarea cu MOST Lastek 40E, 41E. Aplicații: blocuri de motor, elemente de cuptor oxidate, reparații de defecte, straturi de pardoseală (tampon) pe fontă de calitate slabă etc	DIN 8573: E FeC-BG 11 AWS A5.15: EST			R _m >390			3,2 mm 4,0 mm



1.5. Electrozi acoperiți pentru sudarea nichelului și aliajelor de nichel
(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-182 / MOST Ni 182* Electrod pentru sudarea aliajelor de nichel, a oțelurilor dur sudabile și a diferitelor tipuri de îmbinări. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Material nr. 2.4620 EN ISO 14172: E-Ni 6182			R _e >380 N/mm ² R _m >620 N/mm ² A ₅ >35% KV>80 J (20°C) 65 J (-196°C)	C<0,04; Si<0,40; Mn=6,0; Cr=16,5; Nb=2,0; Fe=6,0; Ni=restul (>60%)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-190 / MOST Ni 190* Electrod pentru sudarea, regenerarea și acoperirea dură a aliajelor Cu-Ni. Rezistență înaltă la coroziune Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCu-7 Material nr. 2.4366 EN ISO 14172: E-Ni 4060			R _e >300 N/mm ² R _m >480 N/mm ² A ₅ >30% KV>80 J (20°C)	C<0,05; Si<0,70; Mn=3,20; Cu=29,0; Ti=0,50; Fe=1,20; Ni=restul (>60%)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-C 276 / MOST Ni 276* Electrod pentru sudarea aliajelor pe bază de Ni și a unor oțeluri inoxidabile speciale. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrMo-4 Material nr. 2.4887 EN ISO 14172: E-Ni 6276			R _e >450 N/mm ² R _m >720 N/mm ² A ₅ >30% KV>70 J (20°C)	C<0,02; Si<0,20; Mn=0,60; Cr=16,5; Mo=16,0; Fe=5,0; Ni=restul; W=4,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-625 / MOST Ni 625* Electrod pentru sudarea aliajelor pe bază de nichel rezistente la coroziune. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrMo-3 Material nr. 2.4631 EN ISO 14172: E-Ni 6625			R _e >450 N/mm ² R _m >760 N/mm ² A ₅ >30% KV>70 J (20°C)	C<0,04; Si<0,40; Mn=0,60; Cr=22,0; Nb=3,40; Fe=3,0; Ni=restul; Mo=9,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-Ni Ti 3 / MOST Ni Ti 3* Electrod cu 2,5% Ti pentru sudarea nichelului pur. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E Ni-1 Material nr. 2.4156 EN ISO 14172: E-Ni 2061			R _e >300 N/mm ² R _m >430 N/mm ² A ₅ >28% KV>160 J (20°C) 130 J (-196°C)	C<0,03; Si<0,80; Mn=0,30; Al=0,30; Ti=2,20; Ni=restul (>94)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-182 A / MOST B 90* Electrod de tip Inconel pentru sudare și regenerare și încărcare prin sudare cu metal dur a aliajelor pe bază de Ni. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Material nr. 2.4807 EN ISO 14172: E-Ni 6182			R _e >390 N/mm ² R _m >550 N/mm ² A ₅ >30% KV>60 J (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Mn=7,8,5; Cr=15-16; Nb=1,5-2,5; Fe<10,0; Ni=restul (>60)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST B 91* Electrod pentru regenerarea aliajelor de nichel tip INCONEL 600, INCONEL 650 și altele. Acoperire: bază cu rutil	AWS A5.11: E NiCrMo-3 EN ISO 14172: E-Ni 6625			R _e >450 N/mm ² R _m >760 N/mm ² A ₅ >30% Duritate:~240 HB	C<0,04; Si<0,50; Mn=0,80; Cr=21,0; Nb=3,30; Fe=4,0; Ni=restul; Mo=8,50		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm

1.6. Electrozi acoperiți pentru sudarea cuprului și aliajelor sale

* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST Cu 114* Electrod pentru sudarea și încălcarea prin sudare cu metal dur a aliajelor de cupru, inclusiv bronzuri de staniu. Acoperire: de bază	AWS A5.6: E Cu Sn-A DIN 1733: EL-Cu Sn7			Duritate: ~100 HB	Sn=6,0; Mn=0,80; Cu=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Cu 116* Electrod pentru sudarea și regenerarea aliajelor de cupru și bronz de aluminiu. Acoperire: de bază	AWS A5.6: E CuAl-A2 DIN 1733: EL-CuAl9			R _p >180 N/mm ² R _m >420 N/mm ² A ₅ >20% Duritate: 130 HB	Al=8,0; Fe=0,70; Mn=1,0; Cu=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Cu 115* Electrod pentru sudarea și încălcarea prin sudare cu metal dur a aliajelor de cupru, inclusiv bronzul de aluminiu și fontei. Acoperire: de bază	AWS A5.6: E CuSn-C Material nr. 2.1025 DIN 1733: EL-CuSn7			R _p >120 N/mm ² R _m >300 N/mm ² A ₅ >20% Duritate: ~110 HB	Sn=7,0; Fe=0,15; Mn=0,90; P=0,10; Cu=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm

1.7. Electrozi acoperiți pentru sudarea aluminiului și aliajelor de aluminiu

* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST EL-AISI 5* Electrod pentru repararea pieselor turnate din aliaje de aluminiu..	AWS A5.3: E 4043 EN ISO 18273: AISi5 (4032A)			R _e >70-100 N/mm ² R _m >110-130 N/mm ² A ₅ >20% Duritate: ~60 HB	Si=5,0; Mn<0,50; Fe<0,50; Al=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-AISI 12* Electrod pentru sudarea pieselor turnate din aliaje de aluminiu.	EN ISO 18273: AISi12 (4047A)			R _e =80 N/mm ² R _m =200 N/mm ² A ₅ =8%	Si=12,0; Mn<0,50; Fe=0,50; Al=restul		2,5 mm 3,25 mm 4,0 mm 5,0 mm



2. SÂRME ȘI BAGHETE PENTRU SUDAREA MIG/MAG ȘI TIG

2.1. Sârme și baghete pentru sudarea oțelurilor nealiatate și cu granulație fină

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST SG2 ITS Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de carbon cu emisii reduse de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curenților mari pentru pulverizarea arcului și a curenților mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ .	EN ISO 14341-A: G4Z4M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 Material nr. 1.5125			Ar+20% CO ₂ : R _e =490 N/mm ² R _m >590 N/mm ² A ₅ >25% KV≥100 J (0°C) 80 J (-20°C)	C=0,10; Si=0,90; Mn=1,50	TÜV, DB, DNV- GL, PRS,	0,8 mm: 11 60 170xxx 1,0 mm: 11 60 170xxx 1,2 mm: 11 60 170xxx 1,6 mm: 11 60 170xxx
MOST SG2 ITS blank Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curenților mari pentru pulverizarea arcului și a curenților mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metalic și tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂	EN ISO 14341-A: G4Z4M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 Material nr. 1.5125			Ar+20% CO ₂ : R _e =490 N/mm ² R _m >590 N/mm ² A ₅ >25% KV≥100 J (0°C) 80 J (-20°C)	C=0,10; Si=0,90; Mn=1,50	TÜV, DB, DNV- GL, PRS,	0,8 mm: 11 69 170xxx 1,0 mm: 11 69 170xxx 1,2 mm: 11 69 170xxx 1,6 mm: 11 69 170xxx
MOST SG3 ITM Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu sârma MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ .	EN ISO 14341-A: G464M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Material nr. 1.5130			Ar+20% CO ₂ : R _e =450 N/mm ² R _m =560 N/mm ² A ₅ >28% KV≥80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70	TÜV, DB, DNV- GL, PRS	0,8 mm: 11 60 280xxx 1,0 mm: 11 60 280xxx 1,2 mm: 11 60 280xxx 1,6 mm: 11 60 280xxx
MOST SG3 ITM blank Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu firul MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ .	EN ISO 14341-A: G464M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Material nr. 1.5130			Ar+20% CO ₂ : R _e =450 N/mm ² R _m =560 N/mm ² A ₅ >28% KV≥80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70	TÜV, DB, DNV- GL, PRS	0,8 mm: 11 69 280xxx 1,0 mm: 11 69 280xxx 1,2 mm: 11 69 280xxx 1,6 mm: 11 69 280xxx



Sârme și baghete pentru sudarea oțelurilor nealiatelor și cu granulație fină.

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
GOLD G3 S11 Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG cu emisii reduse de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curenților mari pentru pulverizarea arcului și a curenților mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200, S300 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ .	EN ISO 14341-A: G42M/C 3S1 AWS A5.18: ER70S-6 DIN 8559: SG2 Material nr. 1.5125			Ar+20% CO ₂ : R _e =490 N/mm ² R _m =590 N/mm ² A ₅ =25% KV=100 J (-10°C) 80 J (-20°C)	C=0,10; S=0,90; Mn=1,50; Cu coating	TÜV, DB, LR, ABS, NAKS, CWB, RMRS	0,6 mm: 11 50 17xxxx 0,8 mm: 11 50 17xxxx 1,0 mm: 11 50 17xxxx 1,2 mm: 11 50 17xxxx 1,6 mm: 11 50 17xxxx
GOLD G3 S11 blank Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curenților mari pentru pulverizarea arcului și a curenților mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200, S300 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ .	EN ISO 14341-A: G424 C1/M21 3S1, AWS A5.18: ER 70 S-6			Ar+20% CO ₂ : R _e =460 N/mm ² R _m =560 N/mm ² A ₅ =30% KV=47 J (-40°C)	C=0,10; S=0,90; Mn=1,50; P=0,01 S=0,01	TÜV, DB	0,8 mm: 11 50 177xxx 1,0 mm: 11 50 177xxx 1,2 mm: 11 50 177xxx 1,6 mm: 11 50 177xxx
GOLD G4 S11 Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG cu emisii reduse de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu sârma MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ . Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 14341-A: G462M/C 4S1 AWS A5.18: ER70S-7 Material nr. 1.5130			Ar+20% CO ₂ : R _e =475 N/mm ² R _m =570 N/mm ² A ₅ =30% KV=70 J (-40°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; Cu coating	TÜV, DB, RMRS	0,8 mm: 11 50 28xxxx 1,0 mm: 11 50 28xxxx 1,2 mm: 11 50 28xxxx 1,6 mm: 11 50 28xxxx
GOLD G4 S11 blank Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu sârma MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ . Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 14341-A: G424 C1 4S1, EN ISO 14341-A: G464 M21 4S1, AWS A5.18: ER 70 S-6			Ar+20% CO ₂ : R _e =450 N/mm ² R _m =560 N/mm ² A ₅ =28% KV=80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; P=0,01 S=0,01	TÜV, DB	0,8 mm: 11 50 283xxx 1,0 mm: 11 50 283xxx 1,2 mm: 11 50 283xxx 1,6 mm: 11 50 283xxx

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST W3 Si 1 Tije solide de mangan-siliciu pentru sudarea TIG a oțelurilor de construcție cu emisii reduse de carbon. Tijele sunt acoperite cu cupru. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: TIG	EN ISO 1636-A: W 42 3W3Si1			R _e =470 N/mm ² R _m =560 N/mm ² A ₄ =26% KV=70 J (-30°C)	C=0,09; Si=0,90; Mn=1,50		1,6 mm: 11 61 170xxx 2,0 mm: 11 61 170xxx 2,4 mm: 11 61 170xxx 3,2 mm: 11 61 170xxx
MOST W4 Si1 Tije solide de mangan-siliciu cu conținut crescut de Si-Mn, oferind o rezistență mai mare a sudurii metalice și rezistență la impuritățile suprafeței. Pentru sudarea oțelurilor cu conținut scăzut de carbon și cu aliaj slab. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: TIG.	EN ISO 1636-A: W 46 3W4Si1			R _e =530 N/mm ² R _m =595 N/mm ² A ₄ =26% KV=70 J (-30°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70		1,6 mm: 11 61 280xxx 2,0 mm: 11 61 280xxx 2,4 mm: 11 61 280xxx 3,2 mm: 11 61 280xxx



2.2. Sârme și baghete de sudură pentru oțeluri de înaltă rezistență

Marcare și descriere	Aprobări	Clasificare	Diametru
MOST NiMoCr	DB, TÜV	AWS A5.28: ER 110 - S G EN ISO 16834-A: G 694MMn3Ni1CrMo	1,0 mm 1,2 mm

➤ 2.3. Sârme și baghete de sudură pentru sudarea oțelurilor cu rezistență mărită
(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST CrMo 1* Oțeluri pentru funcționarea la temperaturi ridicate Gaz protector: Ar+CO ₂ Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo1Si AWS A5.28: ER80S-G			Ar+CO ₂ ; R _e >450 N/mm ² R _m >500 N/mm ² A ₅ >20%; KV>90 J (20°C)	C=0,10; Si=0,60; Mn=1,0; Mo=0,50; Cr=1,15		1,2 mm
MOST CrMo 2* Oțeluri pentru funcționarea la temperaturi ridicate Gaz protector: Ar+CO ₂ Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo2Si AWS A5.28: ER90S-G			Ar+CO ₂ ; R _e >420 N/mm ² R _m >520 N/mm ² A ₅ >20%; KV>90 J (20°C)	C=0,06; Si=0,60; Mn=1,10; Mo=1,0; Cr=2,80		1,2 mm

➤ 2.4. Sârme și baghete de sudură pentru oțeluri înalt aliate



Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Inox MIG 307 Si / TIG 307 Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Material nr. 1.4370	MAG TIG 		R _e >460 N/mm ² R _m >650 N/mm ² A ₅ >41% KV>140 J (20°C)	C=0,08; Si=0,90; Mn=7,0; Cr=18,0; Ni=8,0; Mo<0,50; Cu<0,10; N<0,06		Diametre sârma: 0,8 mm: 11 70 502xxx 1,0 mm: 11 70 502xxx 1,2 mm: 11 70 502xxx Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 71 502xxx 2,0 mm: 11 71 502xxx 2,4 mm: 11 71 502xxx 3,2 mm: 11 71 502xxx
MOST 307 Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Material nr. 1.4370	MAG TIG 		R _e >460 N/mm ² R _m >650 N/mm ² A ₅ >41% KV>140 J (20°C)	C=0,08; Si=0,90; Mn=7,0; Cr=18,0; Ni=8,0; Mo<0,50; Cu<0,10; N<0,06	TÜV, DB	Diametre sârma: 0,8 mm: 17 20 502xxx 1,0 mm: 17 20 502xxx 1,2 mm: 17 20 502xxx Diametru baghetă: 1,6 mm: 17 21 502xxx 2,0 mm: 17 21 502xxx 2,4 mm: 17 21 502xxx 3,2 mm: 17 21 502xxx

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Inox MIG 308 L Si / TIG 308 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Material nr. 1.4316	MAG  TIG 		R _e >390 N/mm ² R _m >600 N/mm ² A ₅ >34% KV>120 J (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=20,0; Ni=10,0; N<0,06	TÜV, DB	Diametru sârmă: 0,8 mm: 11 70 504xxx 1,0 mm: 11 70 504xxx 1,2 mm: 11 70 504xxx Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 71 504xxx 2,0 mm: 11 71 504xxx 2,4 mm: 11 71 504xxx 3,2 mm: 11 71 504xxx
MOST 308 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Material nr. 1.4316	MAG  TIG 		R _e >390 N/mm ² R _m >600 N/mm ² A ₅ >34% KV>120 J (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=20,0; Ni=10,0; N<0,06	TÜV, DB	Diametru sârmă: 0,8 mm: 17 20 504xxx 1,0 mm: 17 20 504xxx 1,2 mm: 17 20 504xxx Diametru baghetă: 1,0 mm: 17 21 504xxx 1,2 mm: 17 21 504xxx 1,6 mm: 17 21 504xxx 2,0 mm: 17 21 504xxx 2,4 mm: 17 21 504xxx 3,2 mm: 17 21 504xxx
MOST Inox MIG 309 L Si / TIG 309 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG	EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Material nr. 1.4332	MAG  TIG 		R _e >410 N/mm ² R _m >600 N/mm ² A ₅ >41% KV>120 J (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,70; Cr=24,50; Ni=12,50; N<0,05		Diametru sârmă: 0,8 mm: 11 70 506xxx 1,0 mm: 11 70 506xxx 1,2 mm: 11 70 506xxx Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 71 506xxx 2,0 mm: 11 71 506xxx 2,4 mm: 11 71 506xxx 3,2 mm: 11 71 506xxx
MOST 309 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Material nr. 1.4332	MAG  TIG 		R _e >410 N/mm ² R _m >600 N/mm ² A ₅ >41% KV>120 J (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,70; Cr=24,50; Ni=12,50; N<0,05	TÜV, DB	Diametru sârmă: 0,8 mm: 17 20 506xxx 1,0 mm: 17 20 506xxx 1,2 mm: 17 20 506xxx Diametru baghetă: 1,0 mm: 17 21 506xxx 1,2 mm: 17 21 506xxx 1,6 mm: 17 21 506xxx 2,0 mm: 17 21 506xxx 2,4 mm: 17 21 506xxx 3,2 mm: 17 21 506xxx
MOST 310 Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 25 20 (W 25 20) AWS A5.9: ER 310 Material nr. 1.4842	MAG  TIG 		R _e >390 N/mm ² R _m >590 N/mm ² A ₅ >43% KV>175 J (20°C)	C=0,12; Si=0,30; Mn=1,80; Cr=26,0; Ni=21,0; Mo<0,30; Cu<0,10; Ni<0,06		Diametru sârmă: 0,8 mm: 17 20 510xxx 1,0 mm: 17 20 510xxx 1,2 mm: 17 20 510xxx Diametru baghetă: 2,0 mm: 17 21 510xxx



Sârme și baghete de sudare pentru oțeluri înalt aliate
(* materialul din afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințelor MOQ)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Inox MIG 316 L Si / TIG 316 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG	EN ISO 14343: G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG  TIG 		R _e >380 N/mm ² R _m >500 N/mm ² A ₅ >35% KV>130 J (20°C)	C<0,025; Si=0,90; Mn=1,80; Cr=18,50; Ni=12,0; Mo=2,60; Cu<0,20	TÜV, DB	Diametru sârmă: 0,8 mm: 11 70 512xxx 1,0 mm: 11 70 512xxx 1,2 mm: 11 70 512xxx Diametru Baghetă: 1,6 mm: 11 71 512xxx 2,0 mm: 11 71 512xxx 2,4 mm: 11 71 512xxx 3,2 mm: 11 71 512xxx
MOST 316 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG  TIG 		R _e >380 N/mm ² R _m >500 N/mm ² A ₅ >35% KV>130 J (20°C)	C<0,025; Si=0,90; Mn=1,80; Cr=18,50; Ni=12,0; Mo=2,60; Cu<0,20	TÜV, DB	Diametre sârmă: 0,8 mm: 17 20 512xxx 1,0 mm: 17 20 512xxx 1,2 mm: 17 20 512xxx Diametru Baghetă: 1,0 mm: 17 21 512xxx 1,2 mm: 17 21 512xxx 1,6 mm: 17 21 512xxx 2,0 mm: 17 21 512xxx 2,4 mm: 17 21 512xxx 3,2 mm: 17 21 512xxx
MOST 347 Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 9 Nb Si (W 19 9 Nb Si) AWS A5.9: ER347Si Material nr: 1.4551	MAG  TIG 		R _e >400 N/mm ² R _m >610 N/mm ² A ₅ >35% KV>110 J (20°C)	C=0,04; Si=0,90; Mn=1,20; Cr=19,50; Ni=10,0; Mo<0,50; Cu<0,20; N<0,06		Diametre sârmă: 0,8 mm: 17 20 505xxx 1,0 mm: 17 20 505xxx 1,2 mm: 17 20 505xxx Diametru Baghetă: 2,0 mm: 17 21 505xxx 2,4 mm: 17 21 505xxx
MOST 312* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG	EN ISO 14343: G 29 9 (W 29 9) AWS A5.9: ER312 Material nr: 1.4337	MAG  TIG 		R _e >520 N/mm ² R _m >730 N/mm ² A ₅ >25% KV>100 J (20°C)	C=0,10; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=30,50; Ni=9,0; Mo<0,40; Cu<0,20; N<0,06		

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST 318 Si* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 12 3 Nb Si (W 19 12 3 Nb Si) AWS A5.9: ER 318 Si Material nr: 1.4563	MAG = + TIG = -		R _e >400 N/mm ² R _m >610 N/mm ² A ₅ >36% KV>110 J (20°C)	C=0,04; Si=0,90; Mn=1,20; Cr=18,50; Ni=12,50; Mo=2,60; Cu<0,20; N<0,065		1,2 mm: 17 20 518xxx
MOST 2209* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 22 9 3 NL (W 22 9 3 NL) AWS A5.9: ER 2209 Material nr: 1.4462	MAG = + TIG = -		R _e >600 N/mm ² R _m >750 N/mm ² A ₅ >25% KV>160 J (20°C)	C<0,02; Si=0,50; Mn=1,60; Cr=23,0; Ni=9,0; Mo=3,20; N=0,16		1,0 mm: 17 20 522103 1,2 mm: 17 20 522123
MOST 385 (904 L)* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG	EN ISO 14343: G 20 25 5 CuL (W 20 25 5 CuL) AWS A5.9: ER385 Material nr: 1.4519	MAG = + TIG = -		R _e >320 N/mm ² R _m >540 N/mm ² A ₅ >37% KV>120 J (20°C)	C<0,02; Si=0,40; Mn=18,0; Cr=20,0; Ni=25,0; Mo=4,50; Cu=1,50; N<0,06		1,2 mm: 17 20 585xxx
MOST 430 Ti* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G Z 17Ti W Z 17Ti AWS A5.9: ER430Ti Material nr: 1.4502	MAG = + TIG = -		R _e >295 N/mm ² R _m >490 N/mm ² A ₅ >20%	C=0,07; Si=0,70; Mn=0,30; Cr=17,50; Ti=0,60		Diametru sârmă: 1,2 mm: 17 20 530123 Diametru Baghetă: 2,0 mm: 17 21 530207 2,4 mm: 17 21 530247
MOST 410 NiMo* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 13 4 (W 13 4) AWS A5.9: ER410NiMo Material nr: 1.4351	MAG = + TIG = -		R _e >600 N/mm ² R _m >800 N/mm ² A ₅ >15% KV>50 J (20°C)	C=0,03; Si=0,70; Mn=0,70; Cr=13,0; Ni=4,50; Mo=0,50		



2.5. Sârmă și baghete pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST EL-250 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sârmă solidă slab aliată concepută pentru repararea elementelor expuse la uzură. Aplicații: piese de mașini, role, șine etc. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG	DIN 8555: MSG 1-250 Material nr. 1.8401 DIN EN ISO 14700: SFe1			Duritate: 225–275 HB	C=0,30; Si=0,450; Mn=1,10; Cr=1,0; Al=0,10; Ti=0,20		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-350 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sârmă solidă slab aliată concepută pentru repararea elementelor expuse la uzură. Aplicații: piese de mașini, role, șine, arbori etc. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG.	DIN 8555: MSG 2-350 Material nr. 1.8405 DIN EN ISO 14700: SFe2			Duritate: 370 HB	C=0,70; Si=0,45; Mn=2,0; Cr=1,0; Al=0,10; Ti=0,20		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-500 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Solid conceput pentru repararea elementelor expuse la uzură și presiune, fabricat din oțel de construcție, oțel turnat, oțel mangan. Aplicații: piese ale mașinii, pivoturi ale arborelui, role, șine etc. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG.	DIN 8555: MSG 2-50 Material nr. 1.8425 DIN EN ISO 14700: SFe2			Duritate: 47-52 HRC	C=1,10; Si=0,45; Mn=1,90; Cr=2,0; Al=0,10; Ti=0,20		Diametre sârmă: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm Diametru baghetă: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-600 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sudura este lipsită de fisuri, dură, rezistentă la uzură și impact la abraziune. În cazul materialelor greu sudabile, se recomandă preîncălzirea sau substratul (strat tampon). Aplicații: roți de concasare, elemente cupă pentru încărcător, strat final în acoperirea dură a oțelurilor cu mangan. Structură: martensitic. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG	DIN 8555: MSG 6-60 Material nr. 1.4718 DIN EN ISO 14700: SFe8			Duritate: 59 HRC	C=0,50; Si=3,0; Mn=0,40; Cr=9,0		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-650 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sârma solidă este concepută pentru rezistența la elementele de prelucrare la cald expuse la uzură abrazivă, impacturi și temperaturi de până la 500°C. Aplicații: piese de mașină, matrițe cu role etc. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG	DIN 8555: MSG 3-GZ-60T Material nr. 1.2606			Duritate: 57-59 HRC	C=0,35; Si=1,10; Mn=0,40; Cr=5,50; Mo=1,20; V=0,25; W=1,30		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm
MOST W 45 Tije pentru încărcarea prin sudare cu metal dur a oțelurilor de scule. Proiectat pentru reparații la cald. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MSG 3-45T Material nr. 1.2567			Duritate: 44-50 HRC	C=0,20; Si=0,20; Mn=0,30; Cr=2,40; W=4,50; V=0,60		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm
MOST W 60 Tije pentru încărcarea prin sudare cu metal dur a oțelurilor de scule. Conceput pentru repararea elementelor cu caracteristici de oțel de mare viteză. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MSG 4-60-S Material nr. 1.3348			Duritate: 58 HRC	C=1,0; Si=0,30; Mn=0,30; W=1,80; Mo=8,30; Cr=4,0; V=1,90		1,6 mm; 2,4 mm 2,0 mm; 3,2 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST EL-Co 1 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal până la 950 ° C. Aplicații: tavă, arbori, pompe, role, lame de tăiere etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-55-CGTZ AWS A5.13-70: RCoCr-C DIN EN ISO 14700: TCO 2-65-CGTZ			Duritate: 52-59 HRC (20°C) 42-45 HRC (600°C)	C=2,50; Si=0,80; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=30,0; W=13,0; Co=restul		Diametru baghetă: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametre sârmă: 1,2 mm; 1,6 mm
MOST EL-Co 6 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal și presiuni până la 950 ° C. Rezistență foarte bună la șocuri termice și mecanice. Aplicații: lame de tăiat la cald, role, fittinguri industriale, supape de motor, scule de lucru la cald etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-45-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-A DIN EN ISO 14700: TCO 2-45-CTZ			Duritate: 39-46 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,10; Si=1,0; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=28,0; W=4,0; Co=restul		Diametru baghetă: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametre sârmă: 1,2 mm; 1,6 mm
MOST EL-Co 12 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă până la 950 ° C. Aplicații: duze extruder, pânze de ferăstrău, ghidaje etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-50-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-B DIN EN ISO 14700: TCO 2-50-CTZ			Duritate: 46-52 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C)	C=1,40; Si=1,50; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=29,0; W=8,0; Co=restul		Diametru baghetă: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametre sârmă: 1,2 mm; 1,6 mm
MOST EL-Co 21 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal și presiuni până la 950 ° C. Întărire după concasare. Aplicații: scule de forjare și formare la cald și la rece, componente pentru turbine cu gaz etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-350-CKTZ AWS A5.13-70: RCoCr-E DIN EN ISO 14700: TCO 1-350-CKTZ			Duritate: 32-38 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (dupa concasare)	C=2,50; Si=1,0; Ni=2,50; Fe=max 3,0; Mo=5,50; Cr=27,0; Co=restul		Diametru baghetă: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametre sârmă: 1,2 mm; 1,6 mm



2.6. Sârme și baghete de sudură pentru fontă, nichel și aliaje de nichel

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST EL-NiFe Sârmă solidă fier-nichel pentru sudarea fontei și îmbinarea fontei cu oțelul. Aplicații: fontă centrifugă, fontă ductilă, fontă maleabilă. Metoda de sudare: MAG și TiG.	DIN 8573: MSG NiFe1 Material nr: 2.4472/2.4560				Ni=55,0; C=1,50; Fe=restul		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
MOST EL-Ni 4155 Sârmă solidă pentru sudarea nichelului (până la 450 °C) și a aliajelor sale și pentru îmbinarea aliajelor de nichel la oțel, oțel turnat și cupru. Sudura este rezistentă la temperatură până la 196 °C. Metoda de sudare: MIG și TiG.	AWS A5.14: ER Ni 1 Material nr: 2.4155 DIN 1736: SG NiTi 4			$R_e=300\text{ N/mm}^2$ $R_m=500\text{ N/mm}^2$ $A_5=35\%$	C=0,02; Si=0,40; Mn=0,40; Fe=0,20; Ti=3,0; Ni=restul		Diametre sârmă: 1,2 mm; 2,0 mm 3,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm; 3,25 mm 4,0 mm; 5,0 mm
MOST EL-Ni 4886 Sârmă inoxidabilă pentru conectarea și repararea aliajelor de nichel și a oțelurilor la temperaturi ridicate și pentru îmbinările lor la oțeluri slab și înalt aliate și oțel turnat. Temperaturi de operare până la 400°C. Sudură rezistentă la temperatură până la -196 °C. Metoda de sudare: MIG și TiG.	Material nr: 2.4886 AWS A5.14: ER NiCrMo-4 DIN 1736: SG NiMo16Cr16W			$R_e=470\text{ N/mm}^2$ $R_m=780\text{ N/mm}^2$ $A_5=35\%$ KV=80 J (20°C) 60 J (-196°C)	C=0,01; Cr=15,50; Fe=5,0; Mn=0,50; Mo=16,0; Si=0,06; V=0,30; W=4,0; Ni=restul		Diametre sârmă: 1,2 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-Ni 4377 Sârmă pentru sudarea și repararea aliajelor NiCu și îmbinarea aliajelor de cupru cu oțelul. Temperaturi de operare până la 425°C. Sudură rezistentă la temperatură până la -196 °C. Metoda de sudare: MIG și TiG.	Material nr: 2.4377 AWS A5.14: ER NiCu7 DIN 1736: SG NiCu30MnTi			$R_e>300\text{ N/mm}^2$ $R_m>500\text{ N/mm}^2$ $A_5>35\%$ KV=150 J (20°C) 110 J (-196°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,30; Fe=1,0; Cu=30,0; Ti=2,0; Ni=restul		Diametre sârmă: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL- Ni 4806 Sârmă inoxidabilă, rezistentă la căldură, pentru sudarea și repararea aliajelor de nichel, oțeluri la temperatură ridicată și îmbinări austenitico-ferice la temperaturi de până la 500 °C. Sudura este rezistentă la temperatură de la -300 °C la 900 °C. Metoda de sudare: MIG și TiG	Material nr: 2.4806 AWS A5.14: ER NiCr3 DIN 1736: SG NiCr20Nb			$R_e>400\text{ N/mm}^2$ $R_m>680\text{ N/mm}^2$ $A_5>40\%$ KV=150 J (20°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,0; Fe=1,0; Ti=0,50; Ni=restul; Cr=20,0; Nb+Ta=2,50		Diametre sârmă: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-Ni 4831 Sârmă inoxidabilă, rezistentă la căldură, pentru sudarea și repararea aliajelor de nichel, oțeluri la temperatură ridicată și îmbinări austenitico-ferice la temperaturi de până la 500 °C. Sudura este rezistentă la temperatură de la -300 °C la 900 °C. Metoda de sudare: MIG și TiG.	Material nr: 2.4831 AWS A5.14: ER NiCrMo3 DIN 1736: SG NiCr21Mo9Nb			$R_e>420\text{ N/mm}^2$ $R_m>800\text{ N/mm}^2$ $A_5>35\%$ KV=110 J (20°C) 85 J (-196°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=0,20; Fe=1,50; Mo=9,0; Ni=restul; Cr=22,0; Nb+Ta=3,30		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm

2.7. Sârme și baghete de sudură pentru cupru și aliaje de cupru
(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST CuAl 8* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Material nr. 2.0921			R _e >200 N/mm ² R _m >430 N/mm ² A ₅ >40% KV>100 J (20°C)	Cu>90,0; Al=8,0		Diametre sârmi: 1,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
GOLD CuAl 8* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Material nr. 2.0921			R _e >200 N/mm ² R _m >430 N/mm ² A ₅ >40% KV>100 J (20°C)	Cu>90,0; Al=8,0		1,2 mm: 11 50 803xxx
MOST CuSn* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER Cu Material nr. 2.1006			R _e >100 N/mm ² R _m >210-240 N/mm ² A ₅ >30% KV>80 J (20°C)	Si=0,30; Mn=0,30; Cu>98,0; Sn=0,80		Diametre sârmi: 1,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
MOST CuSn 6* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	Material nr. 2.1022			R _e >150 N/mm ² R _m >220-360 N/mm ² A ₅ >20% KV>80 J (20°C)	Cu>92,0; Sn=6,40;		Diametre sârmi: 1,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
MOST CuSi 3* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER CuSi-A Material nr. 2.1461			R _e >120 N/mm ² R _m >350 N/mm ² A ₅ >40% KV>60 J (20°C)	Si=3,0; Mn=1,0; Cu>94,0; Fe=0,07; Zn=0,10; Sn=0,10		Diametre sârmi: 1,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
MOST CuNi 30 Fe* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Welding method: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER CuNi Material nr. 2.0837			R _e >250 N/mm ² R _m >400 N/mm ² A ₅ >30% KV>100 J (20°C)	C=0,05; Mn=1,0; Cu=restul; Ti=0,30; Ni=30,0; Fe=0,60		Diametre sârmi: 1,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
GOLD CuSi 3 Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER CuSi-A Material nr. 2.1461			R _e >120 N/mm ² R _m >350 N/mm ² A ₅ >40% KV>60 J (20°C)	Si=3,0; Mn=1,0; Cu>94,0; Fe=0,07; Zn=0,10; Sn=0,10		Diametre sârmi: 0,8 mm: 11 50 805083 1,0 mm: 11 50 805103 Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 51 805167 2,0 mm: 11 51 805207 2,4 mm: 11 51 805247

2.8. Sârme și baghete de sudură pentru cupru și aliaje de cupru

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Al 99,5 Ti (IA 1450)* Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG	DIN 1732: SG Al 99,5 Ti Material nr. 3.0805 EN ISO 18273: S Al 1450 (Al 99,5 Ti)	MIG = + TIG =		$R_e = 40-60 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 70-90 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 25-35\%$	Al>99,5; Si<0,25; Mn>0,05; Mg=0,05; Cu=0,05; Zn=0,10; Fe<0,40; Ti<0,15		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 3,2 mm; 4,0 mm
MOST Al Mg 3 (IA 5754)* Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5754 Material nr. 3.3536 EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)	MIG = + TIG =		$R_e = 80-100 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 175-205 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-20\%$	Si=0,40; Mn=0,1-0,6; Mg=2,6-3,6; Cr<0,30; Zn=0,02; Fe<0,15; Ti<0,25; Cu=0,05; Al=restul		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm; 1,2 mm; 1,6 mm 1,0 mm; 1,2 mm; 1,6 mm 1,0 mm; 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm; 3,2 mm; 4,0 mm
GOLD Al Mg 3 (IA 5754)* Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG.	AWS A5.10: ER 5754 Material nr. 3.3536 EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)	MIG = + TIG =		$R_e = 80-100 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 175-205 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-20\%$	Si=0,40; Mn=0,1-0,6; Mg=2,6-3,6; Cr<0,30; Zn=0,02; Fe<0,15; Ti<0,25; Cu=0,05; Al=restul		Diametre sârmă: 1,0 mm; 1,2 mm; 1,6 mm
MOST Al Mg 5 (IA 5356) Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5356 Material nr. 3.3556 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG = + TIG =		$R_e = 100-135 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 220-260 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-25\%$	Si<0,25; Mn<0,2; Mg=4,5-5,2; Cu=0,05; Zn=0,02; Fe<0,40; Ti=0,25; Cr<0,30; Al=restul	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm; 1,2 mm; 1,6 mm 1,0 mm; 1,2 mm; 1,6 mm 1,0 mm; 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm; 2,4 mm; 3,2 mm
GOLD Al Mg 5 (IA 5356) Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG	AWS A5.10: ER 5356 Material nr. 3.3556 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG = + TIG =		$R_e = 100-135 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 220-260 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-25\%$	Si<0,25; Mn<0,2; Mg=4,5-5,2; Cu=0,05; Zn=0,02; Fe<0,40; Ti=0,25; Cr<0,30; Al=restul	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm; 1,2 mm; 1,6 mm 1,0 mm; 1,2 mm; 1,6 mm 1,0 mm; 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm; 2,4 mm; 3,2 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Material nr. 3.3548 EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)	MIG  TIG 		$R_e=110-150\text{ N/mm}^2$ $R_m=275-335\text{ N/mm}^2$ $A_5=15-20\%$	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Ti<0,25; Cr<0,25; Al=restul	TÜV, DB, BV, DNV-GL, LR	Diametre sârmă: 0,8 mm: 11 40 907xxx 1,0 mm: 11 40 907xxx 1,2 mm: 11 40 907xxx 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 41 907xxx 2,0 mm: 11 41 907xxx 3,2 mm: 11 41 907xxx 4,0 mm: 11 41 907xxx
	AWS A5.10: ER 5183 Material nr. 3.3548 EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)	MIG  TIG 		$R_e=110-150\text{ N/mm}^2$ $R_m=275-335\text{ N/mm}^2$ $A_5=15-20\%$	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Ti<0,25; Cr<0,25; Al=restul	TÜV, DB, BV, DNV-GL, LR	Diametre sârmă: 0,8 mm 1,0 mm: 11 50 907xxx 1,2 mm: 11 50 907xxx 1,6 mm: 11 50 907xxx Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 51 907xxx 2,0 mm: 11 51 907xxx 3,2 mm: 11 51 907xxx 4,0 mm: 11 51 907xxx
MOST Al Mg 4,5 Mn Zr (IA 5087)* Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5187 Material nr. 3.3546 EN ISO 18273: S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	MIG  TIG 		$R_e=110-150\text{ N/mm}^2$ $R_m>285\text{ N/mm}^2$ $A_5=15-20\%$	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Zr=0,10; Cr<0,25; Al=restul; Ti<0,25	TÜV, DB, DNV-GL	Diametre sârmă: 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm: 11 40 905122 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm 2,0 mm: 11 41 905207 3,2 mm 4,0 mm
	AWS A5.10: ER 4043 Material nr. 3.2245 EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)	MIG  TIG 		$R_e>50\text{ N/mm}^2$ $R_m=120-150\text{ N/mm}^2$ $A_5=10-18\%$	Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,10; Cu=0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=restul	DB	Diametre sârmă: 0,8 mm 1,0 mm: 11 40 904xxx 1,2 mm: 11 40 904xxx 1,6 mm Diametru baghetă: 2,0 mm: 11 41 904xxx 3,2 mm: 11 41 904xxx
GOLD Al Si 5 (IA 4043) Declarație CE de conformitate Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 4043 Material nr. 3.2245 EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)	MIG  TIG 		$R_e>50\text{ N/mm}^2$ $R_m=120-150\text{ N/mm}^2$ $A_5=10-18\%$	Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,10; Cu=0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=restul	DB	Diametre sârmă: 0,8 mm: 11 50 904xxx 1,0 mm: 11 50 904xxx 1,2 mm: 11 50 904xxx 1,6 mm Diametru baghetă: 2,0 mm: 11 51 904xxx 3,2 mm: 11 51 904xxx
	AWS A5.10: ER 4043 Material nr. 3.2245 EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)	MIG  TIG 		$R_e>50\text{ N/mm}^2$ $R_m=120-150\text{ N/mm}^2$ $A_5=10-18\%$	Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,10; Cu=0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=restul	DB	Diametre sârmă: 0,8 mm: 11 50 904xxx 1,0 mm: 11 50 904xxx 1,2 mm: 11 50 904xxx 1,6 mm Diametru baghetă: 2,0 mm: 11 51 904xxx 3,2 mm: 11 51 904xxx

Sârme și baghete pentru sudarea aluminului și aliajelor de aluminiu

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Al Si 12 (IA 4047)* Gaz protector: Ar, Ar+He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 4047 Material nr. 3.2885 EN ISO 18273: S Al 4047 (AlSi12)	MIG  TIG 		$R_e > 70 \text{ N/mm}^2$ $R_m > 160-190 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 10-15\%$	Si=11-13,5; Mn>0,50; Mg=0,05; Cu=0,05; Zn=0,10; Fe<0,60; Al=restul; Ti<0,15		Diametre sârmă: 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm 2,0 mm 3,2 mm 4,0 mm

2.9. Sârme și baghete de sudură din titan

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST Ti Grade 2* Sârmă din aliaj de titan de gradul 2 pentru sudarea diferitelor aliaje de titan, acolo unde este nevoie de proprietăți mecanice bune. Sârma este potrivită pentru sudarea schimbătoarelor de căldură, a rezervoarelor și conductelor din industria chimică și a construcțiilor din industria aeriană. Gaz protector: Ar Metoda de sudare: TIG	AWS A 5.16: ERTi-2 EN ISO 24034: S Ti 0120 (Ti99,6)			$R_e = 270 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 390 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 22\%$ KV=34 (20°C)	C<0,03 Ti- restul Fe<0,20		

3. SÂRMĂ CU FLUX PENTRU SUDARE MIG/MAG



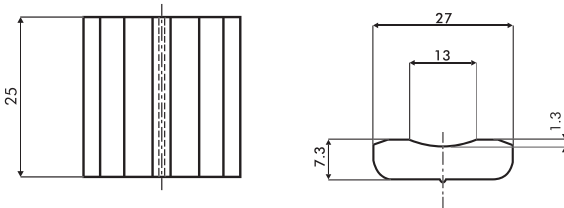
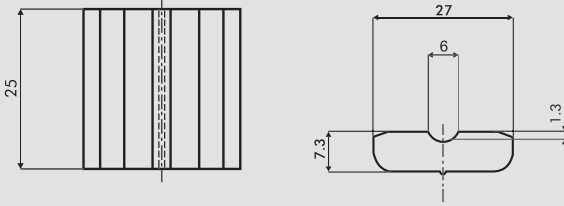
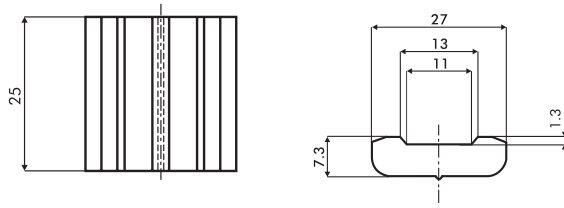
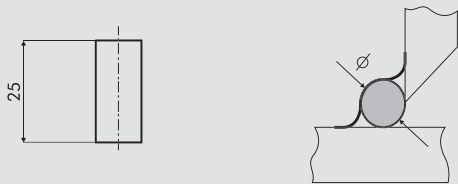
3.1. Sârmă cu flux pentru sudarea oțelurilor nealiatate și cu granulație fină.

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST E71 T-1 Sârmă cu miez de flux utilizat în construcția de mașini, nave și poduri. Proprietățile aliajelor sunt comparabile cu cele ale SF 71. Sudare stabilă în toate pozițiile și fluctuațiile. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: CO ₂	AWS A5.20: E71T-1C EN ISO 17632-A: T422PC1			$R_e = 545 \text{ N/mm}^2$ $R_m > 572 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 28\%$ KV>110 J (0°C) 70 J (20°C)	C=0,03; Si=0,51; Mn=1,26; P=0,01; S=0,011	BV, LR, DB, ABS, RMRS	1,2 mm: 11 33 502123 1,4 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST E71 T-1 Extra H5 Sârmă cu miez de flux rutil pentru sudarea cu o singură sau mai multe căi de carbon și oțeluri de mangan-carbon și materiale similare, inclusiv oțeluri de calitate fină, cu ecran de CO ₂ . Proprietăți: conformitate ridicată, sudabilitate bună, sudură corectă, puțină stropi în timpul sudării. Proprietăți mecanice bune ale sudurii la temperaturi scăzute (-20°C). Sârmă destinată pentru sudarea manuală, precum și pentru sudarea robotizată și automată a oțelurilor cu o rezistență de 490 MPa. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: CO ₂ .	EN ISO 17632-A: T46 2 P C 1 H5 AWS A5.20: E71 T-1 C			R _e >490 (≥460) N/mm ² R _m >560 (550-660) N/mm ² A ₅ >24% (≥20) KV>130 J (-20°C)	C=0,045; Si=0,40; Mn=1,15	BV, DNV-GL, LR, RINA, ABS	1,2 mm: 11 33 504123
MOST E71 T-1 M Extra H5 Sârmă cu miez de flux rutil pentru sudarea cu o singură sau mai multe căi de carbon și oțeluri de mangan-carbon și materiale similare, inclusiv oțeluri de calitate fină în ecranarea Argon 75-80% + 20% CO ₂ sau CO ₂ . Proprietăți: conformitate ridicată, sudabilitate bună, sudură corectă, puțină stropi în timpul sudării. Proprietăți mecanice bune ale sudurii la temperaturi scăzute (-20°C). Sârmă pentru sudarea manuală, precum și pentru sudarea robotizată și automată a oțelurilor cu o rezistență de 490 MPa. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: CO ₂ , M21	EN ISO 17632-A: T46 2 P C/M 21 H5 AWS A5.20: E71 T-1 C/1M			pentru C1: R _e >490 (≥460) N/mm ² R _m >560 (550-660) N/mm ² A ₅ >26% (≥20) KV>120 J (-20°C) pentru M21: R _e >520 (≥460) N/mm ² R _m >585 (550-660) N/mm ² A ₅ >28% KV>140 J (-20°C)	pentru C1: C=0,045; Si=0,40; Mn=1,15 dia M21: C=0,05; Si=0,45; Mn=1,20	DNV-GL, BV, LR	1,2 mm: 11 33 504124
MOST 710 Metal C Extra Sârmă cu miez metalic pentru sudarea cu o singură sau cu mai multe căi a oțelurilor carbon și mangan-carbon și materiale similare, inclusiv oțeluri cu granulație fină în ecranarea amestecurilor Ar-CO ₂ . Proprietăți: înaltă eficiență, sudabilitate bună, sudură corectă, puțină stropi în timpul sudării. Proprietăți mecanice bune ale sudurii la temperaturi scăzute (-30°C), precum și după tratamentul termic al sudurii. Sârmă este proiectată pentru sudarea manuală, precum și pentru sudarea automatizată și automatizată a oțelului cu o rezistență de 490 MPa. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: M21.	EN ISO 17632-A: T42 3 M M 1 H5 EN ISO 17632-B: T493T15-1MA-H5 AWS A5.18: E70C-6M AWS A5.18M: E 48C-6M			pentru M21: R _e >480 (≥460) N/mm ² R _m >570 (550-660) N/mm ² A ₅ >30% (≥20) KV>101 J (-30°C)	pentru M21: C=0,058; Si=0,65; Mn=1,55	DNV-GL, ABS, BV	1,2 mm: 11 33 507125
NOU în oferta MOST 710 Metal C NS Sârmă cu miez metalic pentru sudarea cu o singură cale sau pe mai multe căi a oțelurilor carbon și mangan-carbon și similare, inclusiv a oțelurilor cu granulație fină. Productivitate ridicată, sudabilitate bună, sudare corectă, puțină stropi în timpul sudării. Proprietăți mecanice bune ale sudurii la temperaturi scăzute, precum și după tratamentul termic al sudurii. Sârmă este potrivită pentru sudarea manuală, precum și pentru sudarea robotizată și automată a oțelului cu o rezistență de 490 MPa. Declarație de conformitate CE. Gaz de protecție: Ar+CO ₂ .	EN ISO 17632-A: T46 3 M M21 1 H5 AWS A5.18: E 70C-6M H4			pentru M21: R _e >490 (≥460) N/mm ² R _m >590 (550-660) N/mm ² A ₅ >25% (≥20) KV>90 J (-30°C) 27 J (-20°C)	pentru M21: C=0,07; Si=0,70; Mn=1,50	TÜV, DNV-GL, ABS, LR , BV	1,2 mm: 11 33 507122
GOLD E71T-11 SHELF SHIELD Sârmă cu miez de flux auto-ecranat concepută pentru sudarea în toate pozițiile de oțeluri nealiate, oțeluri cu conținut scăzut de carbon, pentru utilizare la asamblarea construcțiilor din oțel. DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE	AWS A5.20: E71T-11 EN ISO 17632: T 42 2 Y1			R _e >400 N/mm ² R _m >480 N/mm ² A ₅ >20%	Si=0,60; Mn=1,75; P=0,03; S=0,03; Al=1,80; Ni=0,50;		0,8 mm: 11 53 600xxx



Suporturi ceramice MOST

Nr.	Tip - dimensiuni [mm]	Lungime	Note
1	MOST LT05 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe bandă autoadezivă de 85 lățime. Ambalaj: 60 buc. Nr. Catalog: 50 49 500550 Pentru sudarea cu fire solide sau cu miez de flux.
2	MOST LT05-6 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe bandă autoadezivă din aluminiu cu lățimea de 85 mm. Ambalare: 60 buc. Nr. catalog: 50 49 500560 Pentru sudarea cu fire solide sau cu miez de flux.
3	MOST LT 05TT TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe autoadeziv de 85 mm lățime bandă de aluminiu. Ambalare: 60 buc. Nr. catalog: 50 49 500500 Pentru sudare cu fire cu miez de flux sau electrozi acoperiți
4	MOST LT 06 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe autoadeziv de 85 mm lățime bandă de aluminiu. Ambalare Ø6,0 mm - 250 buc. Ø8,0 mm - 160 buc. Ø10,0 mm - 120 buc. Ø12,0 mm - 100 buc. Ø15,0 mm - 75 buc. Nr. catalog: Ø6,0 mm - 50 49 500060 Ø8,0 mm - 50 49 500080 Ø10,0 mm - 50 49 500100 Ø12,0 mm - 50 49 500120 Ø15,0 mm - 50 49 500150

3.2. Baghete și sârme pentru încărcare dură.

Marcare și descriere		Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST F-200 K Sudură rezistentă la coroziune, temperatură și șocuri termice până la 850°C. Grație alungirii înalte (40%), este potrivit pentru utilizarea ca strat tampon înainte de acoperire cu strat de încărcare dură și pentru îmbinarea materialelor diferite și a oțelurilor dificil de sudat. Aplicații: concasor, role, șine, ciocane etc.								
MOST F-240 K Este potrivit pentru îmbinarea elementelor din oțel mangan (tip Hadfield) expuse la impacturi ridicate.Sudura este nemagnetică, fără fisuri și poate fi întărită prin concasare. Aplicații: făciți concasare, elemente de cale ferată, cupe pentru excavatoare, elemente de oțel mangan etc.								
MOST F-250 K Sudură bogată în mangan și cu conținut ridicat de crom, rezistentă la coroziune și nemagnetică cu plasticitate mare. Se folosește ca strat substrat (tampon) pentru întărirea sudării (în special pentru regenerarea elementelor uzate). Rezistent la compresiune, rezistent la stres și la impact								
MOST F-300 Sudură bogată în mangan și cu conținut ridicat de crom, rezistentă la coroziune și nemagnetică cu plasticitate mare. Se folosește ca strat substrat (tampon) pentru întărirea sudării (în special pentru regenerarea elementelor uzate). Rezistent la compresiune, rezistent la stres și la impact								
MOST F-350 G Sămădă cu miez pentru încălzire prin sudare cu metal dur.Sudura poate fi prelucrată mecanic cu o rezistență excelentă la sarcini de impact și uzură metal-metal. Aplicații: roți dinate, angrenaje, role transportoare, ambreiaje etc.								
MOST F-450 Sudură prelucriabilă, slab aliată, pentru încălzire prin sudare cu metal dur multistratat. În cazul unui material de bază cu un conținut ridicat de carbon, este necesar un strat de preîncălzire sau substrat (tampon). Aplicații: jante, verigi de lanț, lanțuri cupă etc.								
MOST F-601 Sudura cu rezistență ridicată la uzură abrazivă și la impact, menținând o duritate ridicată la temperaturi de până la 550°C. Poate fi tratat termic pentru a crește duritatea. Aplicații: ciocane, role, dinți de cupă etc.								
MOST F-WZ 50 Material conceput pentru regenerarea și repararea sculelor de lucru la cald. Tratabil termic, prelucriabil, duritate la temperaturi de până la 550°C. Aplicații: mandrine, matrice de forjare, cușite de tăiere la cald etc.								
MOST F-WZ 59 Sudura cu uzură și rezistență la temperaturi ridicate cu aplicație la oțel de mare viteză pentru regenerarea și producerea sculelor de lucru la cald și la rece. Aplicații: poansoane de profilat, matrice etc.								



► 3.3. Sârme cu flux pentru fontă

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST F-NiFe 36 Sămă tubulară pentru sudarea fontei și îmbinarea oțelului cu fonta. Sudura este prelucrabilă și are un coeficient de dilatare termică extrem de scăzut.	Material nr.: 1.3912			Duritate: 140-160 HB	Mn=3,0; Ni=36,0; Fe=restul		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm
MOST F-NiFe 60/40 Sămă tubulară ferro-nichel pentru sudarea fontei și îmbinarea oțelului cu fonta. Disponibil de asemenea ca și sama plină. Aplicații: centrifugă din fontă, fontă GGG, fontă maleabilă.	DIN 8555: MF NiFe-2 EN 14700: NiFe-CI			Duritate: 160-190 HB	Mn=4,0; Fe=40,0; Ni=restul		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm

► 4. CONSUMABILE SPECIALE PENTRU SUDARE

► 4.1. Electrozi pentru craiture



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
ELECTROD DE CRAITURE MOST Electrozii de craiture sunt utilizați pentru: ▪ sudarea oțelului și a metalelor neferoase, ▪ tăiere și tăiere, ▪ îndepărtarea sudurilor vechi, finisarea îmbinărilor, ▪ curățarea și repararea pieselor turnate din fontă și metale neferoase, ▪ tăierea metalelor sub apă.			Exemplu de selectare a dimensiunii pentru electrozi rotunzi: ▪ lățimea canelurii: diametru electrozi x 1,4/1,5 mm ▪ adâncimea canelurii: diametru electrozi x 0,7/0,8 mm ▪ amperajul arcului: diametrul electrozilor x (40–50) A	C=98,0		6,0 mm: 03 77 257062 8,0 mm: 03 77 257082 10,0 mm: 03 77 257102

► 4.2. Electrozi speciali

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOW)



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST Lastek 1000* Tăierea tuturor metalelor fără aer comprimat (oțel inoxidabil, aluminiu, fontă, bronz, cupru etc.). La tăierea oțelului inoxidabil, curățați muchiile de tăiere fără depuneri de carbon. Aplicații: îndepărtarea sudurii, nituirea, decuparea găurilor, lucrări de demolare etc.						2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 1001* Preîncălzire Pont și încălzirea metalelor - fără sudură. Aplicații: Lucrări artistice și decorative, demontarea pieselor mașinii, încălzirea sudurii înainte de forjare etc.						3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 1008* Electrod de sudură sub apă. Aplicații: Platforme de foraj, reparații de nave, lucrări portuare etc.						3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 1010* Electrod de sudură pentru sudarea în puncte a metalelor care este o alternativă la mașini de sudat prin rezistență. Proiectat pentru îmbinarea tablelor cu grosime totală de până la 10 mm grosime (de ex. 5 mm + 5 mm) cu penetrare completă și table de sudare (nituire) de până la 10 mm grosime cu elemente mai mari (fără penetrare totală). Aplicații: Industria chimică (sudare din oțel inoxidabil cu profile), activități generale de atelier etc.						1,5 mm 2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 1900* Electrod pentru scobirea și topirea tuturor metalelor conceput pentru a fi utilizat în toate pozițiile. Aplicații: Pregătirea suprafeței înainte de repararea fontei, îndepărtarea umpluturilor vechi înainte de regenerare, teșirea marginilor, îndepărtarea supraincercării în turnătorii etc.						2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm



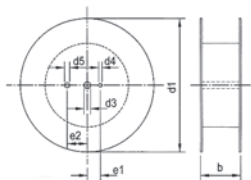
▼ 4.3. Baghete de sudare cu gaz

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST SpG1A Sârmă pentru gaz: sudare cu acetilenă și oxigen, concepută pentru oțeluri nealiate. De obicei utilizat pentru instalații și rezervoare de apă și încălzire. Declarație de Conformitate CE.	EN ISO 20378: O I AWS A5.2: R 45			C=0,10; Si<0,15; Mn=0,50		Black: 2,5 mm: 11 61 010xxx 3,2 mm: 11 61 010xxx 4,0 mm: 11 61 010xxx Cu: 2,5 mm: 11 61 011xxx 3,2 mm: 11 61 011xxx 4,0 mm: 11 61 011xxx

▼ 5. TIPURI DE AMBALAJE PENTRU SÂRME PENTRU SUDURĂ

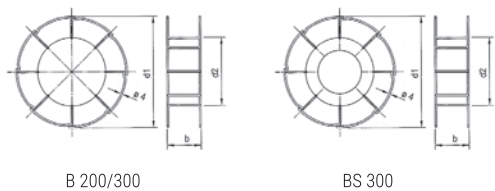


Bobine din plastic



Tip	Greutatea tamburului [kg]	Diametru exterior d1 [mm]	Lăţime internă b [mm]	Diametru alezaj d3 [mm]	Înseamnă în EN ISO 544:2018
S 100	0,5-1,0	100	45	16,5	S 100
S 200	2-5	200	55	50,5	S 200
S 300	6-20	300	100	50,5	S 300

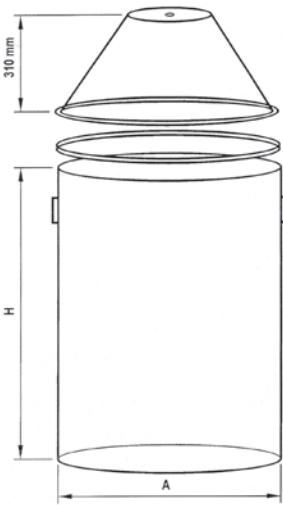
Coşuri de sârmă - bobine metalice



Tip	Greutatea tamburului [kg]	Diametru exterior d1 [mm]	Diametru exterior d2 [mm]	Lăţime internă b [mm]	Înseamnă în EN ISO 544:2018
B 200	2-5	200	90	55	-
B 300	6-20	300	180	100	B 300
BS 300	6-20	300	180	55	BS 300

Butoaie

Tip	Greutatea tamburului [kg]	Diametru exterior A [mm]	Înălţime H [mm]	Înălţimea capac [mm]
Drum	250-280	510	810	1120



▼ 6. DEPOZITAREA ŞI TRANSPORTUL CONSUMABILELOR PENTRU SUDURĂ

Consumabilele pentru sudare trebuie transportate astfel încât ambalajul lor şi consumabilele să nu fie deteriorate. Liantele trebuie depozitate într-o cameră uscată şi curată la o temperatură pozitivă între + 10°C şi + 30°C. În cazul substraturilor din covoare minerale (ciment, clincher), se recomandă depozitarea acestora pe paleţi de transport din lemn sau rafturi din lemn pentru a evita umezeala şi murdăria. Când depozitaţi pachete cu electrozi înfăşuraţi în straturi, numărul acestora nu trebuie să depăşească opt. Ambalarea materialelor parţial utilizate trebuie protejată suplimentar împotriva umezelii şi murdăririi.

Umiditatea în încăperile în care sunt depozitate consumabilele pentru sudare, în funcţie de temperatura ambiantă (cu cât temperatura este mai mare, cu atât este mai mică umiditatea) nu trebuie să depăşească 50-60% pentru electrozi de bază, fire, tije, benzi solide şi pulbere şi 70% pentru fluxuri. Ar trebui asigurată o bună circulaţie a aerului în zonele de depozitare. Materialele din ambalaje sub vid nu necesită condiţii speciale de depozitare.

Perioada de depozitare în ambalajul intact din fabrică pentru electrozi înfăşuraţi este de 3-5 ani, pentru fire, tije, fluxuri şi benzi timp de aproximativ 2 ani, este nelimitată pentru produsele din oţel inoxidabil şi ambalate în vid. În cazuri speciale, perioada de depozitare este determinată de producător.

Condiţiile prezentate sunt generale, deoarece niciun standard naţional şi european nu specifică recomandări pentru depozitare şi transport. consumabile pentru sudură.

MENȚIUNE LEGALĂ

Compania RYWAL-RHC informează că datele conținute în Catalogul de export 2024 nu înseamnă o ofertă comercială sau o ofertă de furnizare a oricăror servicii în sensul Codului civil. Datele au fost furnizate numai în scop informativ și reprezintă o invitație pentru derularea cercetărilor. **CONDIȚIILE GENERALE PENTRU VÂNZAREA LA EXPORT A „RYWAL-RHC” Sp. z o o** pot fi găsite la www.rywal.com.pl. RYWAL-RHC declară că compania a depus toate eforturile pentru a se asigura că datele furnizate sunt complete și exacte și că toate referințele din acest catalog sunt făcute la actele și standardele juridice actuale de la data emiterii catalogului. Cu toate acestea, posibilitatea erorilor nu poate fi exclusă. Prin urmare, înainte de a utiliza informațiile conținute în catalog, vă recomandăm să contactați consilieri tehnici și autorități pentru a verifica validitatea actelor și standardelor juridice menționate. RYWAL-RHC nu va fi răspunzătoare pentru actualitatea, exhaustivitatea și exactitatea acestor date și nici nu va fi răspunzătoare pentru orice daune rezultate din utilizarea sau încrederea în aceste date.

Riscul total al utilizării informațiilor conținute în catalogul 2024 este responsabilitatea utilizatorului său. RYWAL-RHC își rezervă dreptul de a-și schimba gama de produse fără notificare prealabilă. Este permisă descărcarea informațiilor din catalog, cu toate acestea, RYWAL-RHC își rezervă toate drepturile asupra mărcilor comerciale și drepturile de autor asupra tuturor textelor și graficelor. Nu este permisă reproducerea, transmiterea, modificarea conținutului, salvarea pe orice suport parțial sau integral a informațiilor conținute în catalog și apoi punerea la dispoziția publicului în orice mod, fără permisiunea prealabilă scrisă de la RYWAL-RHC, cu excepția pentru uz privat, astfel cum este definit în Legea drepturilor de autor. Dacă este acordată, permisiunea poate fi retrasă de RYWAL-RHC în orice moment.

Catalogul conține informații care sunt proprietatea exclusivă a RYWAL-RHC și a companiilor care cooperează cu RYWAL-RHC.