ГАЗОСВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ БЕЗОПАСНОГО И ПРОСТОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ГРУППЕ GCE

Группа GCE является поставщиком широкого ассортимента продукции для заказчиков, специализирующихся в различных отраслях промышленности, в том числе медицине и системах, требующих применения сверхчистых и специальных газов. Группа GCE осуществляет продажи и поставляет продукцию заказчикам из следующих стран: Австрия, страны Бенилюкса, Чехия, Франция, Германия, Венгрия, Италия, Польша, Португалия, Румыния, Испания, Швеция, Швейцария, Великобритания, Китай и Россия. Кроме того, GCE недавно открыла новые офисы продаж в Индии, на Ближнем Востоке (в Дубае), Панаме и Мексике. Основные производственные мощности компании сосредоточены в Чехии и Китае. Центральный дистрибьюторский центр компании GCE находится в Кладно, к северу от Праги.

ВСЕМИРНОЕ ПРИЗНАНИЕ ТОВАРНОГО ЗНАКА

Группа GCE связана с ведущими товарными знаками и брендами продукции: DruVa, Mediline, Mujelli, Propaline, Kayser, Krass, Butbro, Charledave, Propaline, Rhöna, Sabre medical, Murex, AGA, BOC, Linde и ESAB. Наша система менеджмента качества сертифицирована по стандарту ISO 9001. Наши изделия прошли испытания и получили сертификаты соответствия в BAM, BSI, Norske Veritas, US Dot, UL, CEN, DIN и SIS.

Все оборудование GCE для производства медицинской продукции имеет сертификаты соответствия требованиям EN, что позволяет наносить на него маркировку CE. Все больше предприятий группы оснащаются системами, сертифицированными по экологическому стандарту ISO 14000.

ВЕДУЩИЕ ПОЗИЦИИ НА РЫНКЕ

На сегодняшний день группа GCE занимает ведущие позиции на европейском рынке систем управления подачей газа, занимается разработкой и производством всех типов оборудования для управления давлением и расходом газов, поступающих под высоким давлением. Основной областью деятельности GCE является рынок газокислородных систем для резки и сварки. Тем не менее, за почти 100 лет работы с газами под высоким давлением ассортимент продукции компании сильно расширился и охватил системы подачи сверхчистых и медицинских газов.

КОРПОРАТИВНАЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ GCE

Группа GCE поставляет изделия высокого качества. На сегодняшний день ассортимент ее продукции охватывает множество областей применения – от регуляторов давления и оборудования для резки и сварки до сложных систем подачи газов для медицинских и промышленных целей.

ИСТОРИЯ

История группы GCE восходит к началу двадцатого века, когда впервые появились кислородно-ацетиленовые системы для резки и сварки. Непосредственно группа GCE была создана в 1987 году в результате слияния двух ведущих мировых компаний, специализирующихся на промышленных газах.
Группа GCE быстро росла. За счет слияний и приобретений ее деятельность привела к реструктуризации европейского производства промышленного газового оборудования. Головной офис компании находится в городе Мальмё (Швеция).
Здесь сосредоточена деятельность компании на всех европейских рынках, включая развивающиеся рынки России, Китая, Индии, Южной Америки.
Основные производственные центры группы находятся в Европе и Азии. На сегодняшний день штат группы во всем мире составляет 850 человек.

ТЕХНОЛОГИИ РЕЗКИ И СВАРКИ ГРУППЫ GCE

Сварка и резка - одни из наиболее распространенных процессов, которые применяются при изготовлении продукции из металла. Благодаря инновациям они широко применяются как основные технологии производства в таких областях, как строительство, автомобилестроение, транспорт, судостроение, морские платформы и т. д. Детали, которые изготавливаются из листового металла методом высокотемпературной резки, свариваются друг с другом, образуя высококачественные конструкции. Соблюдение стандартов, регламентирующих уровень качества, и основных мер безопасности, – необходимое условие для выполнения работ, связанных с резкой и сваркой.

Группа GCE – один из ведущих мировых разработчиков технологических процессов газовой сварки, газокислородной резки, пайки и нагрева. Компания GCE CWT выпускает широкий ассортимент регуляторов давления газа для систем дуговой сварки, экономизаторов газа, защитного оборудования. Она предлагает огромный выбор горелок и резаков, разработанных с учетом требований международных стандартов и потребностей, которые предъявляются местными рынками.

Ориентируясь на глобальный рынок и инновации, группа GCE создает решения, которые подходят заказчикам с любыми потребностями. Специалисты по продаже экспериментального

оборудования постоянно работают при поддержке прикладных, маркетинговых и технических экспертов, продвигая последние решения группы в международных дистрибьюторских сетях. Специальная команда экспертов по производству, занятая на двух крупнейших предприятиях группы, а также ее руководство непрерывно работают над качества нашей продукции.

ПРОСТО И БЕЗОПАСНО

Безопасность всегда была главным аспектом для кислородно-топливных систем, и группа GCE уделяет огромное внимание устранению всевозможных рисков. И это касается не только большого количества защитных устройств, которые предлагает группа для кислородно-топливных процессов. Безопасность является основной целью при изготовлении всей продукции компании GCE CWT, а также при проведении внутренних производственных процессов.

ВРЕМЯ ДЛЯ КАЧЕСТВА

Все оборудование группы GCE проектируется и производится с высочайшим вниманием к качеству. Высокое качество – основа всей деятельности компании. Мы применяем экономичные технологии, средства статистического анализа, постоянно отрабатываем и совершенствуем производственные процессы.

Вся продукция группы GCE проектируется, испытывается и изготавливается в рамках системы управления качеством по стандарту ISO 9001, а также с учетом требований следующих международных стандартов и нормативных актов, к примеру:

- 2014/68/EC, Директива о напорном оборудовании
- 2006/42/EC, Директива о механическом оборудовании
- ISO 2503, Регуляторы баллонные
- ISO 5172, Горелки и мундштуки для резки, сварки и нагрева
- EN 730, ISO 5175, Предохранительные устройства
- ISO 3821, Резиновые рукава
- EN 561, Быстросъёмные соединения
- ISO 5171, Манометры

РАБОТАЮТ ВСЕ СИСТЕМЫ

Группа GCE – один из мировых источников инноваций в области кислородно-топливных процессов. Хорошо известны предлагаемые ею инновационные системы безопасности, регуляторы давления, нагревательное оборудование. Недавно была запущена новая программа интеллектуальных горелок и систем для кислородно-топливной резки, значительный потенциал которой в области повышения эффективности еще не исчерпан. По этой причине группа GCE постоянно разрабатывает новые решения для автоматизированных резаком GCE FIT+®. Вместе со своим партнером, компанией IHT Automation, группа GCE полагает, что будущее систем кислородно-топливной резки стоит за системами с высокой степенью автоматизации. Текущим результатом развития является серия автоматизированных режущих систем, которые по своей простоте достигли уровня “plug and play”.

КЛИЕНТ НА ПЕРВОМ МЕСТЕ

Все, что мы делаем, стало возможным благодаря тесному взаимодействию с нашими заказчиками и пользователями. Группа CGE ориентируется на обслуживание, поддерживает постоянный контакт как с заказчиками, так и с конечными пользователями. Благодаря обширному опыту работы и значительной технической компетенции в вопросах, связанных с технологиями резки и сварки, группа GCE сегодня располагает международной сетью лояльных дистрибьюторов. Это позволяет разрабатывать узкоспециальные решения для международных и местных рынков.

Будьте уверены: там, где поставлены сложные задачи и предъявлены высокие требования, группа GCE прилагает огромные усилия к поиску решений.

СОДЕРЖАНИЕ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ГРУППЕ GCE 2
ТЕХНОЛОГИИ РЕЗКИ И СВАРКИ ГРУППЫ GCE. 3
БАЛЛОННЫЕ РЕГУЛЯТОРЫ 5
GCE PROCONTROL® 6
BASECONTROL DIN. 10
BASECONTROL SE, BE 12
MULTISTAGE (S2+) 14
JETCONTROL 600 (S SERIES) 17
ECOSAVER 19
ЭКОНОМИЗАТОР ГАЗА GS40 21
РЕГУЛЯТОРЫ ДЛЯ ПРОПАНА 23
РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – КОМБИНИРОВАННЫЕ 25
ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ СИСТЕМЫ. 25
РУЧНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ 25
X11® ORIGINAL. 26
X21® ORIGINAL 28
JETSOUD SI 32
X511® ORIGINAL. 33
X501® ORIGINAL 36
R8® ORIGINAL 38
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ РЕГУЛЯТОРОВ . . 41
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ГОРЕЛОК. 41
БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ. 41
SAFE-GUARD-5. 42
SAFE-GUARD-3 44
SAFE-GUARD-2 (MV-93) 46
SAFE-GUARD-1 (BV-12). 48
БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ 49
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАБОТЫ С ПРОПАНОМ (UNIVERSAL, РЕГУЛЯТОРЫ, РУКАВА) 53
UNIVERSAL 54
ПЕРЕНОСНАЯ ГАЗОРЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЗКИ 57
GCE FIT+ 58
GCE BIR+. 66
GCE PROFIT SLM 70
GCE PROFIT PCM 72
CIA - ЦЕНТР ПРОМЫШЛЕННОГО ПРИМЕНЕНИЯ 74

БАЛЛОННЫЕ РЕГУЛЯТОРЫ

БАЛЛОННЫЕ РЕДУКТОРЫ ПРЕМИУМ-КЛАССА

GCE PROCONTROL®

Перед нашими инженерами стояла задача, непростая даже для их квалификации: создать преемника серии Dincontrol, бестселлера последних 18 лет и эталона точности, безопасности и надежности среди баллонных редукторов премиум-класса. Для сохранения этих ключевых качеств мы ограничились минимальными изменениями. По отзывам потребителей нашей продукции, самой слабой частью редукторов были манометры. Мы увеличили долговечность редукторов GCE ProControl®, обеспечив защиту манометров и сведя к минимуму риск выхода из строя и остановки работ. Средства, вложенные в защиту манометров, не замедлят окупить себ.

ДОЛГОВЕЧНОСТЬ
Механические повреждения - наиболее частая и дорогостоящая причина выхода редукторов из строя. Они происходят, как правило, при транспортировке газовой аппаратуры в сборе, при замене баллонов или при движении большегрузных строительных кранов на участках производства сварочных работ. Оптимизированная защита манометров надежно обеспечивает минимальный риск их выхода из строя с последующим ремонтом или заменой, а также утечки газа через сломанный элемент.

ИСКЛЮЧИТЕЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ
Редуктор GCE ProControl® предназначен для работы со всеми стандартными техническими газами в баллонах под давлением до 300 бар. Конструкция редуктора разработана с учетом всех требований безопасности, связанных как с применением кислорода и горючих газов, так и высокого давления. Устройство прошло полный комплекс испытаний на соответствие требованиям ISO 2503. Безопасность устройства подтверждена длительным практическим опробованием при решении различных задач.

ТОЧНОЕ РЕГУЛИРОВАНИЕ
Точность регулирования давления и расхода - вот основные параметры, требуемые конечному потребителю редуктора. Но в случае GCE ProControl® беспокоиться не о чем. Достаточно присоединить баллон и приступить к выполнению поставленной задачи.

ЭРГОНОМИЧНОСТЬ
9 из 10 пользователей подтверждают удобство работы с редукторами GCE ProControl®. При установке на баллон положение механизма регулирования давления значительно упрощает подготовку к работе. Положение выпускного запорного клапана позволяет перекрывать поток газа без сброса давления из редуктора. Такое решение также увеличивает срок службы внутренних узлов и снижает затраты при выходе из строя и последующем ремонте. Манометры имеют три шкалы повышенной контрастности, что дает возможность считывания показаний даже в условиях плохой видимости. Руководство по эксплуатации вызывается сканированием нестираемого QR-кода, нанесенного на фирменную табличку.

ШИРОКАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ
Редукторы GCE ProControl® пригодны для работы с основными техническими газами: множество вариантов исполнения подходят для всех рынков, газов и режимов давления.

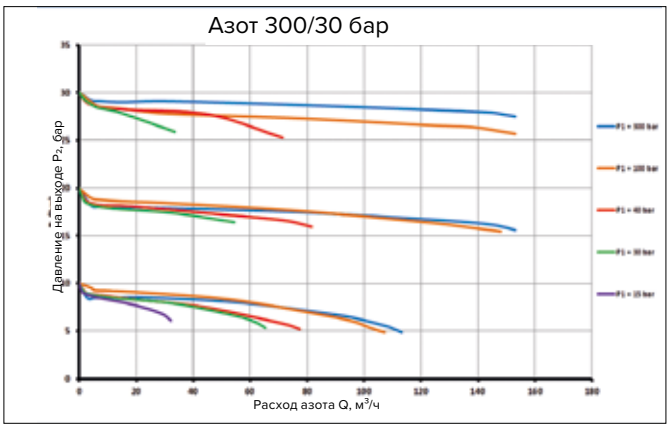
ОСОБЕННОСТИ

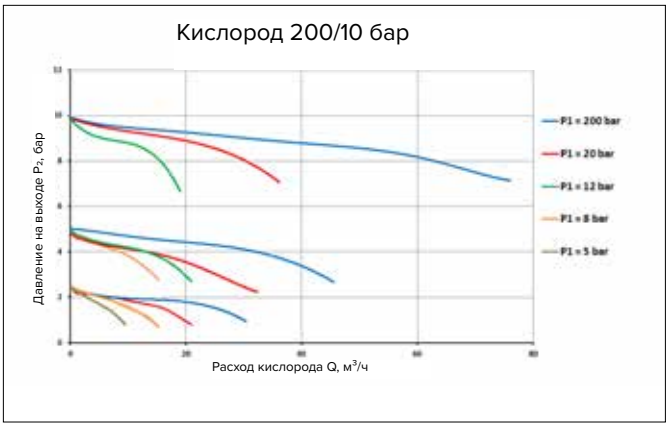
- **Высокопроизводительный** редуктор, совместимый со всеми стандартными техническими газами
- **Безопасная** конструкция, отвечающая требованиям ISO 2503
- **Надежная** каучуковая крышка манометра с задней панелью, **защищающая** от повреждений и проникновения инородных частиц
- Длительный срок службы и **экономия затрат** на ремонт, запасные части и заменуГерметичный механизм регулирования, обеспечивающий **точность и стабильность** параметров Простая в эксплуатации **эргономичная** конструкция
- Манометры с тремя шкалами и стрелкой повышенной контрастности, повышающими качество **визуального контроля давления**

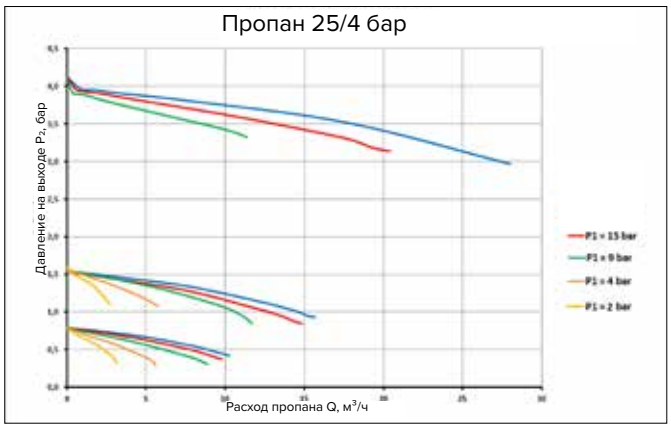
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

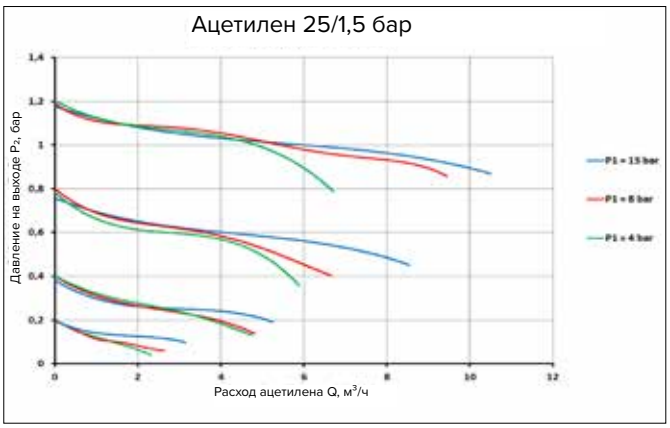
Газ	O_2, N_2, H_2, He	Ar, Ar/CO_2, ФГ	CO_2	Ацетилен	Пропан
Корпус	Кованая латунь				
Крышка	Алюмоцинковый сплав, литье под давлением				
Штуцеры, гайки и вспомогательные приспособления	Латунь				
Мембрана	Этилен-пропиленовый каучук				Нитрил-бутадиеновый каучук
Уплотнение седла	PA			CR	
Входное / выходное соединение	В зависимости от газа				
Максимальное давление на входе	200 или 300 бар		200 бар	25 бар	
Диапазон давления / расхода на выходе	0-10 бар	0-16 л/мин 0-24 л/мин 0-30 л/мин ФГ:0-50л/мин		1,5 бар	4 бар
	0-20 бар				
	0-30 бар				
	0-50 бар				
Диапазон температуры	От минус 20 °C до 60°C				
Масса	Ок. 1,9 кг в зависимости от исполнения				
Клапан сброса давления	Для всех вариантов исполнения				

** ФГ ... Формиргаз*









ОПИСАНИЕ

Манометры являются высокоточными средствами измерения и наиболее чувствительным элементом редуктора, в полной мере подверженным воздействию неблагоприятной окружающей среды. Прочная каучуковая крышка обеспечивает оптимальную защиту от механического воздействия. На рынках, где защита манометров является общепринятой, расход запасных манометров в три раза ниже в сравнении с рынками, где такая защита до сих пор не применяется. Эта экономия еще выше в случае замены редукторов в сборе с манометрами.

• Увеличенный срок службы и повышенная безопасность при эксплуатации

• Снижение непроизводственных простоев, потерь газа и рисков, связанных с утечками газа через поврежденные манометры.

Точность контроля давления газа. Высокое качество визуального контроля за счет тройных шкал с контрастной стрелкой.

Каучуковая крышка под задней панелью, защищающая от проникновения пыли и других инородных частиц.

Нанесенный на корпус нестираемый код доступа к электронному руководству по эксплуатации редуктора

Выпускной запорный клапан для временной приостановки работ.

Стабильность давления на выходе и оптимизированный с учетом рабочего газа расход. Герметичный механизм регулирующего клапана.

Высокоточный оптимизированный механизм настройки рабочих параметров.

Защита от влаги даже в самых неблагоприятных условиях.

Удобная и эргономичная поворотная рукоятка.

Настроенный предохранительный клапан сброса давления.

РЕДУКТОРЫ И РЕГУЛЯТОРЫ

Артикул	Газ	Входное давление, бар	Рабочее давление, бар	Расход газа м3/ч	Расход газа л/мин	Входное соединение	Выходное соединение	Комментарий
PC0781404	Кислород	200	10	30	-	G3/4"	G1/4"	
PC0780630	Кислород	200	10	30	-	W21,8x1/14"	G1/4"	
PC0780912	Кислород	200	20	60	-	G3/4"	G1/4"	
PC0780628	Кислород	200	20	50	-	W21,8x1/14"	G1/4"	
PCARV0536	Кислород	200	30	70	-	G3/4"	G1/4"	
PC0780698	Пропан	25	1,5	5	-	W21,8x1/4“LH	G3/8“	
PC0781324	Ацетилен	25	1,5	5	-	Хомут	G3/8"LH	
PCARV0169	Аргон, Углекислый газ	200	10	30	-	G3/4"	G1/4"	Подогреватель 24V
PC0780625	Водород	200	10	100	-	W21,8x1/14"LH	G3/8"LH	
PC0780692	Азот, Аргон, Гелий, Воздух	200	10	30	-	G3/4"	G1/4"	
PC0783592	Азот, Аргон, Гелий, Воздух	200	30	100	-	W21,8x1/14"	G1/4"	
PCARV0160	Гелий	200	10	60	-	W21,8x1/14"	G1/4"	
PC0780631	Аргон, Углекислый газ	200	-	-	0-30	W21,8x1/14"	G1/4"	
PC0780647	Аргон, Углекислый газ	200	-	-	0-30	G3/4"	G1/4"	
PC0783054	Аргон, Углекислый газ	200	-	-	0-30	G3/4"	G1/4"	Ротаметр, Подогреватель 24V
PC0783055	Аргон, Углекислый газ	200	-	-	0-30	G3/4"	G1/4"	Ротаметр, Подогреватель 42V
PCARV0059	Аргон, Углекислый газ	200	-	-	0-30	G3/4"	G1/4"	Ротаметр
PC0780607	Аргон, Углекислый газ	200	-	-	0-30	W21,8x1/14"	G1/4"	Ротаметр
PC0780877	Формиргаз	200	-	-	5-50	W21,8x1/14“LH	G3/8“LH	
PC0780847	Формиргаз	200	-	-	5-50	W21,8x1/14“LH	G3/8“LH	Ротаметр
PC0780845	Азот, Гелий, Аргон, Воздух	200	-	-	0-30	W24,32x1/14“	G1/4“	
PC0780846	Водород	200	-	-	0-30	W21,8x1/14“LH	G3/8“LH	Ротаметр

БАЛЛОННЫЙ РЕГУЛЯТОР
BASECONTROL DIN

Basecontrol DIN – небольшой компактный регулятор для баллонов, предназначенный для снижения давления с 230 бар в соответствии с ISO 2503. Это новое изделие компании GCE дополняет ассортимент регуляторов для баллонов для разных заказчиков и областей применения.

Облегченная конструкция регулятора Basecontrol DIN с надежными характеристиками найдет применение в работе с небольшими баллонами в маленьких мастерских, в мобильных системах, а также для операций, выполняемых на строительных площадках. Однако он может использоваться и для круглосуточной работы в тяжелых промышленных условиях.

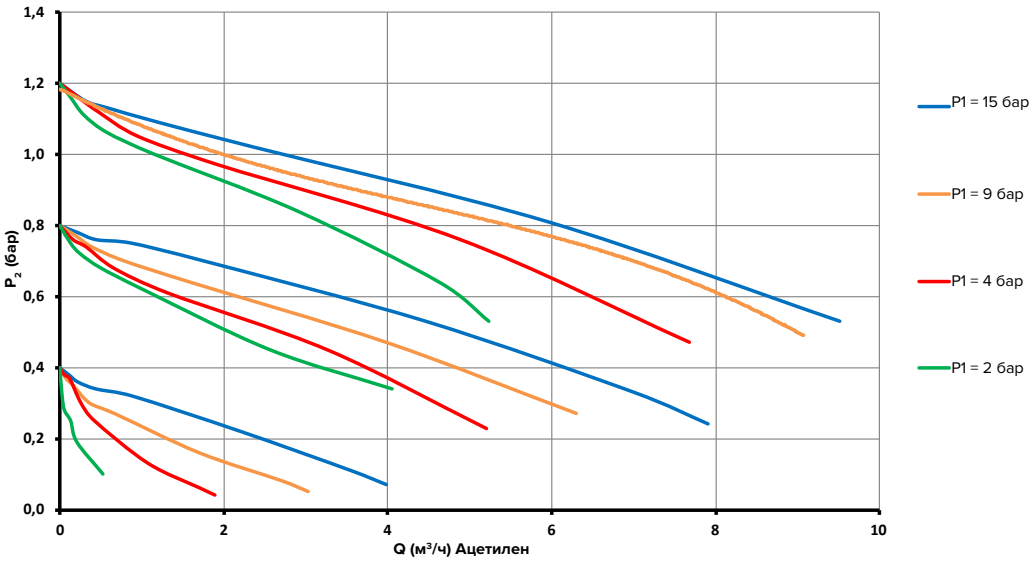
ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Одноступенчатый регулятор, соответствующий требованиям стандарта ISO 2503 и предназначенный для работы под давлением до 230 бар
- Корпус мембраны (колпак) ориентирован вниз для повышения безопасности
- Манометры проградуированы в барах, килопаскалях и фунтах на кв. дюйм
- Легкая конструкция предназначена для работы с небольшими баллонами, а также с баллонами стандартных размеров
- Для защиты от превышения выходного давления в состав конструкции входит предохранительный клапан
- Входное соединение адаптируется под требования местных стандартов
- Эргономичный рукоятка для регулировки давления
- Регулятор будет полезен при выполнении наиболее распространенных видов работ с техническими газам
- На входе в регулятор или перед клапаном установлены 2 фильтра

НОВИНКА NEW НОВИНКА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ					
Газ	O_2, N_2, H_2, He	Ar, Ar/CO_2	CO_2	Ацетилен	Пропан
Корпус	Кованая латунь				
Колпак	Zn/Al сплав				
Штоки, гайки и фитинги	Латунь				
Мембрана	EPDM				NBR
Уплотнение седла	PA			CR	
Входное/выходное соединение	Зависит от конкретного газа				
Максимальное входное давление	230 бар		200 бар	25 бар	
Диапазон выходного давления	0-10 бар	0-24 л/мин		1,5 бар	4 бар
Диапазон температур	От -20°C до 60°C				
Вес	Приблизительный, в зависимости от газа: 1,18 кг				
ISO 2503 Класс	3	20	20	2	1

Basecontrol Din Ацетилен 25/1,5 бар



Артикул	Газ	Входное давление, бар	Рабочее давление, бар	Расход газа м3/ч	Расход газа л/мин	Входное соединение	Выходное соединение
0870456	Кислород	200	10	30	-	G3/4"	G1/4"
0870457	Ацетилен	25	1,5	5	-	Хомут	G3/8"LH
0870461	Пропан	25	4	5	-	W21,8x1/14"	G3/8"LH
0870458	Азот, Аргон, Гелий, Водород, Воздух	200	10	30	-	G3/4"	G1/4"
0870459	Аргон/ Углекислый газ	200	-	-	0-32	G3/4"	G1/4"

БАЛЛОННЫЙ РЕГУЛЯТОР

BASECONTROL SE, BE

BASECONTROL это одноступенчатый баллонный регулятор, предназначенный для выполнения наиболее распространенных работ с техническими газами при давлении до 230 бар. Он предназначен для систем с небольшим и средним потреблением газа в соответствии со стандартом ISO 2503.

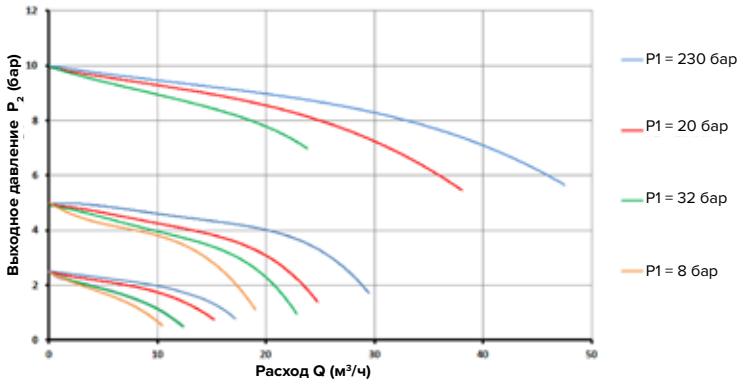
Благодаря большому диаметру мембраны регулятор обеспечивает высокую стабильность давления на выходе. Компактный легкий корпус будет удобен в системах с односторонним доступом, а в сочетании с баллонами малого объема (5-50 л) – и для проведения технического обслуживания в мастерских. Возможность установки регулятора на вентили любых распространенных типов обеспечивается наличием модификаций с боковым (SE) и нижним (BE) расположением входа.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

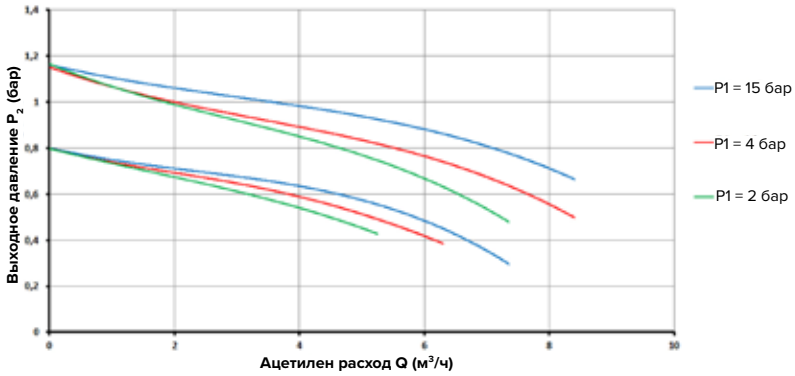
- Одноступенчатый регулятор, соответствующий требованиям ISO 2503 и предназначенный для безопасной работы под давлением до 230 бар
- Манометры проградуированы в барах, килопаскалях и фунтах на кв. дюйм
- Легкая конструкция для работы с небольшими баллонами
- Предохранительный клапан обеспечивает безопасность работы
- Входное соединение соответствует местным стандартам и может быть ориентировано как вбок (SE), так и вниз (BE)
- Эргономичный маховичок для регулировки давления

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ					
Газ	O_2, N_2, Ar, N_2, H_2	Ar, Ar/CO_2	CO_2	Ацетилен	Пропан
Корпус	Кованая латунь				
Колпак	Zn\Al сплав				
Штоки, гайки и фитинги	Латунь				
Мембрана	EPDM				NBR
Уплотнение седла	PA			CR	
Входное / выходное соединение	Зависит от конкретного газа				
Максимальное входное давление	230 бар		200 бар	25бар	
Диапазон выходного давления	0-10 бар	0-24 л/мин		1,5 бар	4 бар
Диапазон температур	От -20°C до 60°C				
Вес	Приблизительный, в зависимости от газа: 1,18 кг				
ISO 2503 Класс	3	20		1	

Basecontrol SE Кислород 230/10 бар



Basecontrol SE Ацетилен 25/1,5 бар



Артикул	Газ	Входное давление, бар	Рабочее давление, бар	Расход газа м3/ч	Расход газа л/мин	Входное соединение	Выходное соединение	Комментарий
0870316	Кислород	200	10	30	-	G3/4"	G1/4"	
0870306	Пропан	25	4	5	-	W21,8x1/14"	G3/8"LH	
0870460	Аргон/ Углекислый газ	200	-	-	0-32	G3/4"	G3/8"	Ротаметр
0870478	Аргон/ Углекислый газ	200	-	-	0-32	G3/4"	G1/4"	2 ротаметра

БАЛЛОННЫЙ РЕГУЛЯТОР
MULTISTAGE (S2+)

Двухступенчатые регуляторы GCE предназначены для обеспечения точной и стабильной, без флюктуаций, подачи газов в прецизионных системах, например, для подачи защитного газа в установках дуговой сварки, плазменной и лазерной кислородной резки с ЧПУ, лабораторных системах, где применяются технологические газы.

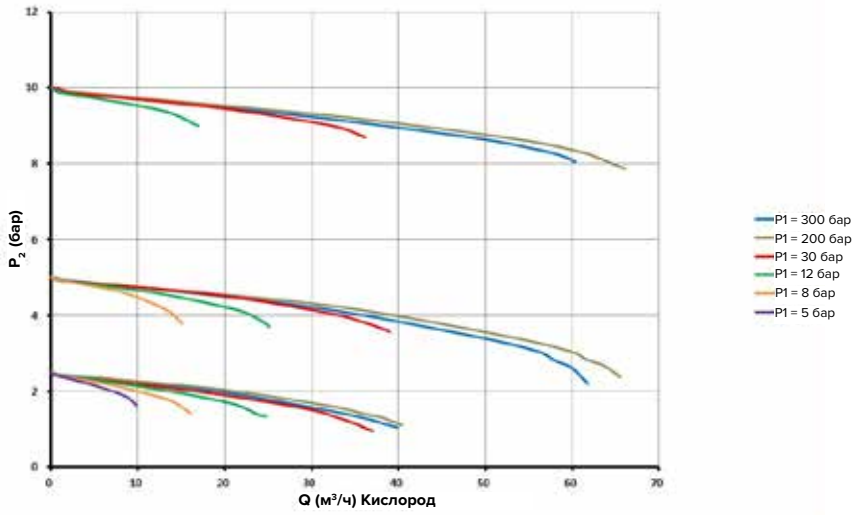
Первая ступень снижает входное давление газа более чем на 90%, а большая мембрана второй ступени обеспечивает стабильное выходное давления и его прецизионную регулировку. При этом расход газа поддерживается на уровне, достаточном для работы систем со средним потреблением газа.
Прецизионные регуляторы GCE MULTISTAGE соответствуют требованиям последних стандартов EN ISO 2503 и EN ISO 7291, что позволяет обеспечить максимальную точность и безопасность работы. Дополнительной особенностью этих регуляторов является возможность отведения газов от отверстия предохранительного клапана, что строго соответствует стандарту EN ISO 7291 и позволяет применять их даже в коллекторных системах с самыми строгими требованиями.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

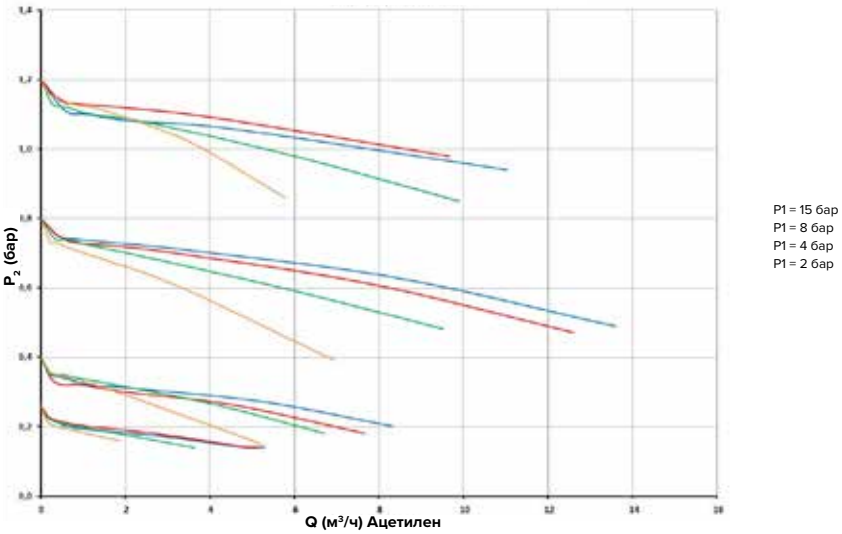
- Двухступенчатая конструкция обеспечивает высокую точность расхода и давления на выходе
- Исключительно безопасная конструкция с особой безопасной конструкцией манометров
- Прочная конструкция. На второй ступени установлена мембрана большого диаметра, позволяющая увеличить расход
- Внутренний предохранительный клапан на первой ступени и установленный сверху предохранительный клапан второй ступени
- Входное соединение соответствует местным стандартам и может быть ориентировано как вбок, так и вниз
- Эргономичная рукоятка для регулировки давления
- Корпус и колпак первой ступени изготовлены из высококачественного латунного сплава
- Колпак второй ступени изготовлен из сплава цинка и алюминия с порошковым лаковым покрытием в целях обеспечения высокой степени защиты от коррозии

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Газ	O_2, N_2, H_2, He	Ar, Ar/CO_2	CO_2	Ацетилен
Корпус	Кованая латунь			
Колпак	Zn\Al сплав			
Штоки, гайки и фитинги	Латунь			
Мембрана	EPDM			
Уплотнение седла	PCTFE/CR			CR
Входное/выходное соединение	Зависит от конкретного газа			
Максимальное входное давление	230 или 300 бар		200 бар	25 бар
Диапазон выходного давления	0-1,5 бар	0-16 л/мин 0-32 л/мин		1,5 бар
	0-2 бар			
	0-4 бар			
	0-10 бар			
Диапазон температур	От -20°C до 60°C			
Вес	Приблизительный, в зависимости от газа: 1,9 кг			
ISO 2503				

S2+ Multistage Кислород



S2+ Multistage Ацетилен



Артикул	Газ	Входное давление, бар	Рабочее давление, бар	Расход газа м3/ч	Расход газа л/мин	Входное соединение	Выходное соединение
F21210001	Кислород	200	10	30	-	G3/4"	G1/4"
F21210002	Инертный газ	200	10	30	-	G3/4"	G3/8"

УЛУЧШЕННЫЕ БАЛОННЫЕ РЕДУКТОРЫ СЕРИИ

GCE PROSTAGE®

• Двухступенчатое регулирование для поддержания постоянного и точного давления на выходе и расхода
• Высокопроизводительный редуктор, соответствующий конкретным потребностям применения разных видов технического газа
• Надёжная защита манометров благодаря резиновому кожуху, защищающему от повреждений и загрязнений
• Увеличенный срок службы, позволяющий избежать лишних затрат на техническое обслуживание и запасные части

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Предохранительный клапан сброса давления открывается при определённом давлении, чтобы предотвратить возможное попадание высокого давления в точку выхода
- Простота в обращении для оператора благодаря эргономически продуманной компоновке
- Манометры соответствуют требованиям стандарта ISO 5171, с высококонтрастной стрелкой и шкалами в трёх наиболее часто используемых единицах для лучшего контроля давления газа
- Инкапсулирующая технология регулирования для обеспечения точности и стабильности параметров
- Конструкция разработана с учётом требований стандарта ISO 2503 к безопасности
- Баллоны с давлением наполнения до 300 бар

Газ	O_2, N_2, H_2, Ar, Воздух, CO_2
Корпус	Кованая латунь
Колпак	Сплав Zn/Al
Штоки, гайки и фитинги	Латунь
Мембрана	EPDM
Уплотнение седла	PA
Входное/выходное соединение	Зависит от вида газа
Макс. давление на входе	80, 200, 300 бар
Давление на выходе	0-1,5 бар
	0-4 бар
	0-10 бар
	0-20 бар
Диапазон температур	от -20°C до 60°C
Вес	Прибл. (в зависимости от вида газа): 2,4 кг
Клапан сброса давления	Используется для всех видов

СЕТЕВОЙ РЕГУЛЯТОР

JETCONTROL 600 (СЕРИЯ S)

Регулятор JETCONTROL 600 (серия S) представляет собой одноступенчатый регулятор с двумя манометрами, который предназначен главным образом для нефтеперерабатывающих заводов, криогенных лабораторий и технологических процессов, где требуется точная и стабильная подача промышленных газов под высоким давлением. Он идеально подходит для испытаний под давлением различных сосудов и трубопроводов для газов и жидкостей.

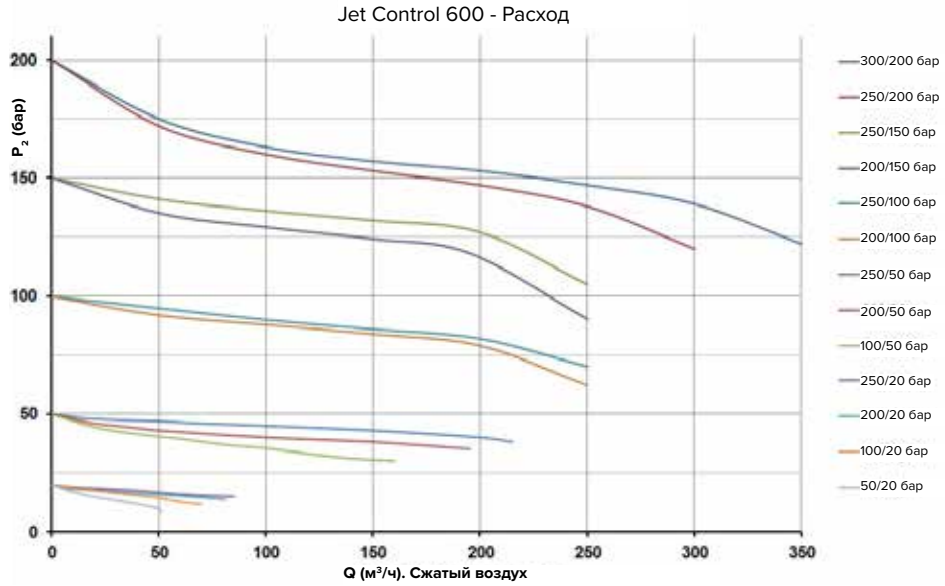
Регуляторы этого типа разработаны, прошли испытания и выпускаются в расчете на входное давление до 300 бар. При этом давление на выходе регулятора не превышает 206 бар. Благодаря прочной конструкции, выбору высококачественных материалов, строгому контролю над ходом изготовления, а также испытаниям гарантируется высокий уровень безопасности даже при работе с газами, которые имеют небольшие размеры молекул (например, гелий или водород), под очень высоким давлением.

Основные детали регуляторов изготавливаются из высокопрочной латуни, применяемые исключительно безопасные манометры особой конструкции, двухслойные мембраны из высококачественной нержавеющей стали, а также эффективные металлические фильтры помогают продлить срок службы регуляторов JETCONTROL 600 (серии S) и обеспечить их бесперебойную работу.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Благодаря прочной конструкции выходное давление может достигать 206 бар
- Плавная регулировка выходного давления обеспечивается массивной Т-образной планкой с длинным рычагом, который развивает повышенный крутящий момент, а также бронзовыми втулками, которые снижают трение
- Исключительно безопасная конструкция с перегородкой и высокоточными манометрами
- Входное соединение соответствует местным стандартам и может быть ориентировано как вбок, так и вниз
- Корпус и колпак изготовлены из специального латунного сплава, который отличается высокой прочностью
- Простота подключения выходного патрубка благодаря наличию фитингов Паркера
- Двухслойная мембрана из нержавеющей стали
- Прозрачное порошковое лаковое покрытие обеспечивает повышенную защиту от коррозии

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Газ	N_2	Ar	He	H_2
Корпус	Высокопрочная химически стабилизированная латунь и прозрачное порошковое лаковое покрытие			
Колпак	Высокопрочная химически стабилизированная латунь и прозрачное порошковое лаковое покрытие			
Штоки, гайки и фитинги	Высокопрочная латунь			
Мембрана	Нержавеющая сталь, два слоя			
Уплотнение седла	PA			
Входное / выходное соединение	Специальное газовое соединение, выход – фитинг Паркера			
Максимальное входное давление	300 бар			
Диапазон выходного давления	0-28 бар 0-103 бар 0-206 бар			
Диапазон температур	От -20°C до 60°C			
Вес	Около 2 кг			
ISO 2503 Класс				



Артикул	Газ	Входное давление, бар	Рабочее давление, бар	Входное соединение	Выходное соединение	Комментарий
0762537	Азот	200	200	W24,32x1/14"	W21,8x1/14"	G3/4"
F21410014	Азот	300	270	G3/4"	G1/2"	Хомут
0762538	Водород	200	200	W21,8x1/14"	W21,8x1/14"	W21,8x1/14"
0762542	Воздух	300	200	W30x2 NEVOC	W21,8x1/14"	G3/4"
0762551	Воздух	300	103	W30x2 NEVOC	W21,8x1/14"	G3/4"
0762550	Воздух	300	28	W30x2 NEVOC	W21,8x1/14"	
0762539	Воздух	200	200	G5/8"	W21,8x1/14"	
0762555	Воздух	200	103	G5/8"	W21,8x1/14"	
0762543	Инертные газы	300	200	W30x2 NEVOC	W30x2 NEVOC	
0762547	Инертные газы	300	103	W30x2 NEVOC	W21,8x1/14"	
0762546	Инертные газы	300	28	W30x2 NEVOC	W21,8x1/14"	
0762557	Инертные газы	200	103	W24,32x14	W21,8x1/14"	PB-90
0762556	Инертные газы	200	28	W24,32x14	W21,8x1/14"	
0762536	Кислород,	200	200	W21,8x1/14"	W21,8x1/14"	PK-70
0762553	Кислород	200	103	W21,8x1/14"	W21,8x1/14"	
0762552	Кислород	200	28	W21,8x1/14"	W21,8x1/14"	
0762549	Кислород	300	103	W30x2 NEVOC	W21,8x1/14"	
0762548	Кислород	300	28	W30x2 NEVOC	W21,8x1/14"	

БАЛЛОННЫЙ РЕГУЛЯТОР
ECOSAVER+

GCE ECOSAVER+ – высококачественное изделие, которое относится к категории регуляторов для баллонов и оснащено встроенным экономизатором, который снижает потребление защитного газа при сварке методами MIG/MAG/TIG при неизменно высоком качестве сварных швов. Это оптимальный инструмент для любого сварочного цеха, поскольку он позволяет сократить затраты за счет контроля потребления газа. Стандартный регулятор давления защитного газа не обеспечивает стабильный расход, допуская его флюктуации. Это, в свою очередь, приводит к увеличению себестоимости сварки, а также к снижению ее качества. Регулятор ECOSAVER+ оптимизирует расход газа и поддерживает его на постоянном, предварительно установленном уровне.

Именно благодаря этому в системе не возникает скачков давления и расхода. Скачки приводят к напрасному расходу газа и снижению качества сварки. Применение ECOSAVER+ в составе системы управления позволяет оптимизировать качество сварки и потребление газа.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Баллонный регулятор с экономизатором и индикатором расхода газа
- Может применяться для работы с любыми защитными газами для сварки MIG/MAG/TIG (Ar, Ar-CO_2, Ar-CO_2-O_2, CO_2 и др.)
- Обеспечивает однородную и стабильную газовую среду над сварным швом
- Доступен с соединениями, подходящими для большинства рынков
- Позволяет сократить „простои“ во время замены баллонов, что, в свою очередь, повышает производительность
- Повышение качество сварки, снижение пористости
- Сокращение необходимого количества запасных баллонов на складе, приводящее к снижению расходов на аренду
- Сокращение количества запасных частей, необходимых для работы в течение года

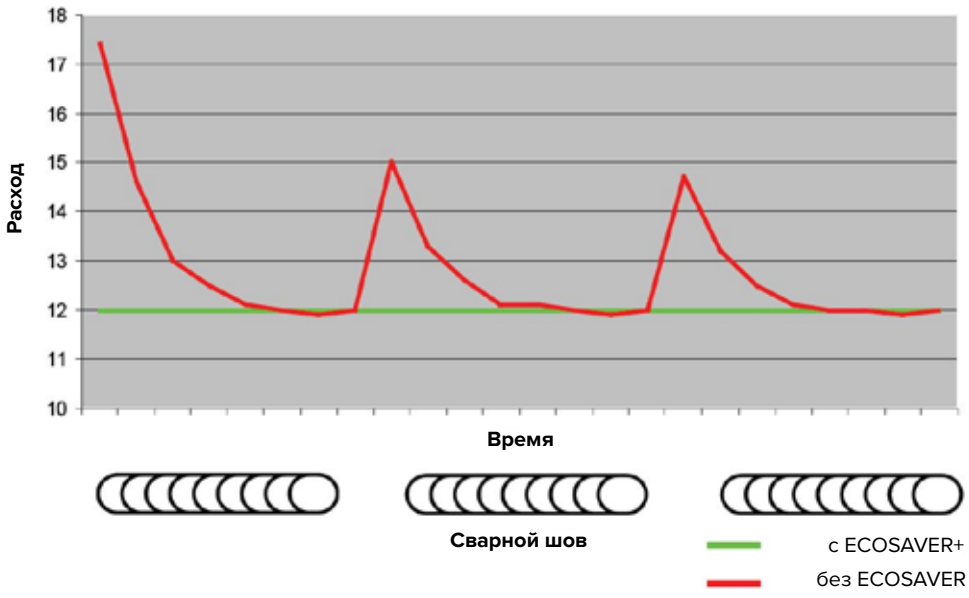
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Газ	Ar, Ar/CO_2, CO_2
Корпус	Кованая латунь
Колпак	Zn/Al сплав
Штоки, гайки и фитинги	Латунь
Мембрана	EPDM
Уплотнение седла	PA
Входное/выходное соединение	Зависит от конкретного газа
Максимальное входное давление	200 или 300 бар
Диапазон выходного давления	0-30 л/мин
Диапазон температур	От -20°C до 60°C
Вес	Приблизительный, в зависимости от газа: 2,1 кг
ISO 2503	10

ЭКОНОМИЯ ГАЗА

Закупка защитного газа составляет существенную часть затрат на расходные материалы для сварки. Поэтому регулятор ECOSAVER+ обеспечивает весьма значительную экономию. Величина экономии зависит от типа сварки. Максимальная выгода достигается при точечной сварке (из-за частых включений и выключений подачи газа). Однако существенной экономии можно добиться и при выполнении длинных сварных швов. Обычно экономия составляет:

ТИП СВАРКИ	ЭКОНОМИЯ ГАЗА
Точечная сварка	40-45 %
Точечная сварка (основной объем работ тип) и небольшие непрерывные швы	30-35 %
Точечная и непрерывная сварка (в равных долях)	25-30 %
Преимущественно непрерывные швы	18-22 %

СРАВНЕНИЕ ECOSAVER+ И ОБЫЧНОГО РЕГУЛЯТОРА



Артикул	Наименование	Газ	Входное давление, бар	Расход газа, л/мин	Вх. присоединение	Выходное присоединение
F21410008	Регулятор	Ar/CO2	200	30	W21.8 * 1/14	G ¼”
F21710015	Регулятор	Ar/CO2	200	30	G ¾”	G ¼”
F21710004	Регулятор с 2 ротаметрами	Ar/CO2	200	2*30	W21.8 * 1/14”	2 * G ¼”

РЕГУЛЯТОР ДЛЯ БАЛЛОНОВ

ЭКОНОМИЗАТОР ГАЗА GS40

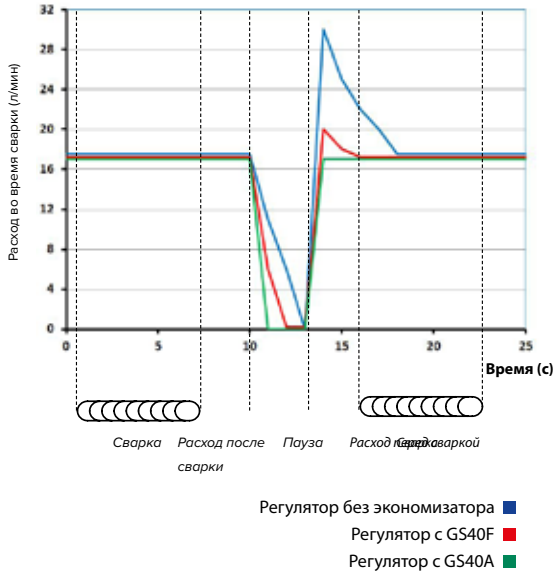
Экономизатор газа GCE – передовое приспособление для подачи защитного газа в системах дуговой сварки (MIG, MAG и TIG). Благодаря компактной конструкции GS40 можно устанавливать на большинство баллонных регуляторов или точках доступа с расходомером. GS40 стабилизирует расход и оптимизирует давление защитного газа в рукаве при проведении сварочных работ.
Закупка защитного газа составляет существенную часть затрат на расходные материалы для сварки. Благодаря устройству GS40 можно добиться экономии до 0,5 л защитного газа на каждый сварной шов средней длины. Оптимальная подача газа с точно определенным давлением и расходом повышает качество сварки. Снижение себестоимости и повышение качества сварки позволит пользователям получить преимущество на конкурентном рынке.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экономия до 40% защитного газа
- Сокращение расхода защитного газа — до 0,5 л экономии на каждый сварной шов средней длины
- Повышение качества сварки за счет оптимизации количества защитного газа
- Минимизация пористости шва
- Стабилизация давления на выходе стандартного регулятора позволяет устранить резкие флюктуации расхода, а также турбулентности в потоке газа
- Возможность установки на любые распространенные регуляторы для подачи защитного газа, в том числе и точках доступа централизованной системы газоснабжения
- Регулируемая модификация для регуляторов с поплавковым расходомером
- Нерегулируемая модификация для регуляторов с расходомером в виде манометра

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Газ	Ar, Ar/CO_2, CO_2
Корпус	Алюминий
Колпак	Zn\Al сплав
Штоки, гайки и фитинги	Латунь
Мембрана	EPDM
Уплотнение седла	PA
Входное/выходное соединение (EN 560)	Зависит от страны эксплуатации
Максимальное входное давление	30 бар
Диапазон расхода газа	0-32 л/мин
Диапазон температур	От -20°C до 60°C
Вес	Приблизительный, в зависимости от газа: 0,4 кг

ПРИНЦИП ЭКОНОМИИ ГАЗА



Артикул	Газ	Входное соединение	Выходное соединение	Комментарий
F21310005	GS40A AR/CO2, вх./ вых. G1/4", изменяемый расход газа	G1/4"	G1/4"	Изменяемый расход газа
F21310008	GS40A AR/CO2, вх./вых. G3/8", изменяемый расход газа	G3/8"	G3/8"	Изменяемый расход газа
F21310016	GS40A AR/CO2, вх./вых. M16x1,5 изменяемый расход газа	M16x1,5	M16x1,5	Изменяемый расход газа
F21310006	GS40F AR/CO2, вх./вых. G1/4", фиксированный расход газа	G1/4"	G1/4"	Фиксированный расход газа
F21310009	GS40F AR/CO2, вх./вых. G3/8", фиксированный расход газа	G3/8"	G3/8"	Фиксированный расход газа
F21310015	GS40F AR/CO2, вх./вых. M16x1,5 фиксированный расход газа	M16x1,5	M16x1,5	Фиксированный расход газа

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАБОТЫ С ПРОПАНОМ

РЕГУЛЯТОРЫ

Согласно действующим нормам и правилам, пропановые регуляторы должны быть оснащены клапанами для защиты от обрыва рукава. Регуляторы предназначены для подачи пропана под строго необходимым давлением, требуемым для выполнения конкретной работы. Регулятор Propaline группы GCE отличаются высоким качеством, прочностью и надежностью. Они изготовлены из латуни и нержавеющей стали в соответствии с требованиями DIN и утверждены согласно DIN DVWG.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Топливный газ – пропан
- Рабочее давление
  - › переменное: 0.5 бар - 4 бар
  - › постоянное: 1.5 бар, 2.5 бар, 4 бар
- Мощность: макс. 3, 4, 5, 10, 12 и 16 кг/ч
- Входная резьба: W 21.8 × 1/14 левая, G 3/8” LH
- Выходная резьба: G 3/8” LH
- Защита от обрыва рукава:
  - встроенная,
  - устанавливаемая
- Индикация давления: с манометром или без него

РЕГУЛЯТОРЫ ДЛЯ ПРОПАНА И БУТАНА

0760547

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ СМЕСИ ПРОПАН-БУТАНА С ФИКСИРОВАННЫМ ДАВЛЕНИЕМ

Тип	Газ	Рабочее давление (бар)	Потребление (кг/ч)	Выходное соединение (мм)	Входное соединение
Регулятор со встроенным клапаном для защиты от обрыва рукава	P, PB	Постоянное, 4 бар	Макс. 14	W 21,8 × 1/14 LG	G 3/8 LH
Регулятор со встроенным клапаном для защиты от обрыва рукава	P, PB	Постоянное, 1,5 бар	Макс. 14	W 21,8 × 1/14 LG	G 3/8 LH

РЕГУЛЯТОР ДЛЯ ПРОПАНА И БУТАНА С МАНОМЕТРОМ (0,5-4 БАР)

Тип	Газ	Рабочее давление (бар)	Потребление (кг/ч)	Выходное соединение (мм)	Входное соединение
Регулятор со встроенным клапаном для защиты от обрыва рукава	P, PB	0,5-4	Макс. 14	W 21,8 × 1/14 LG	G 3/8 LH

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ПРОПАНА И БУТАНА

Тип	Входное давление (бар)	Выходное давление (мбар)	Номинальный расход (кг/ч)	Входное соединение	Ø штуцера для рукава (мм)
RTP 21 МОДЕЛЬ 188	1,8 - 8,0	30	1,5	W 21 21,8 × 1/14“ LH	8
RTP 3 МОДЕЛЬ 323	1,8 - 8,0	30	2,5	W 21,8 × 1/14“ LH	8
RTP 4 МОДЕЛЬ 324	1,8 - 8,0	50	2,5	W 21,8 × 1/14“ LH	8

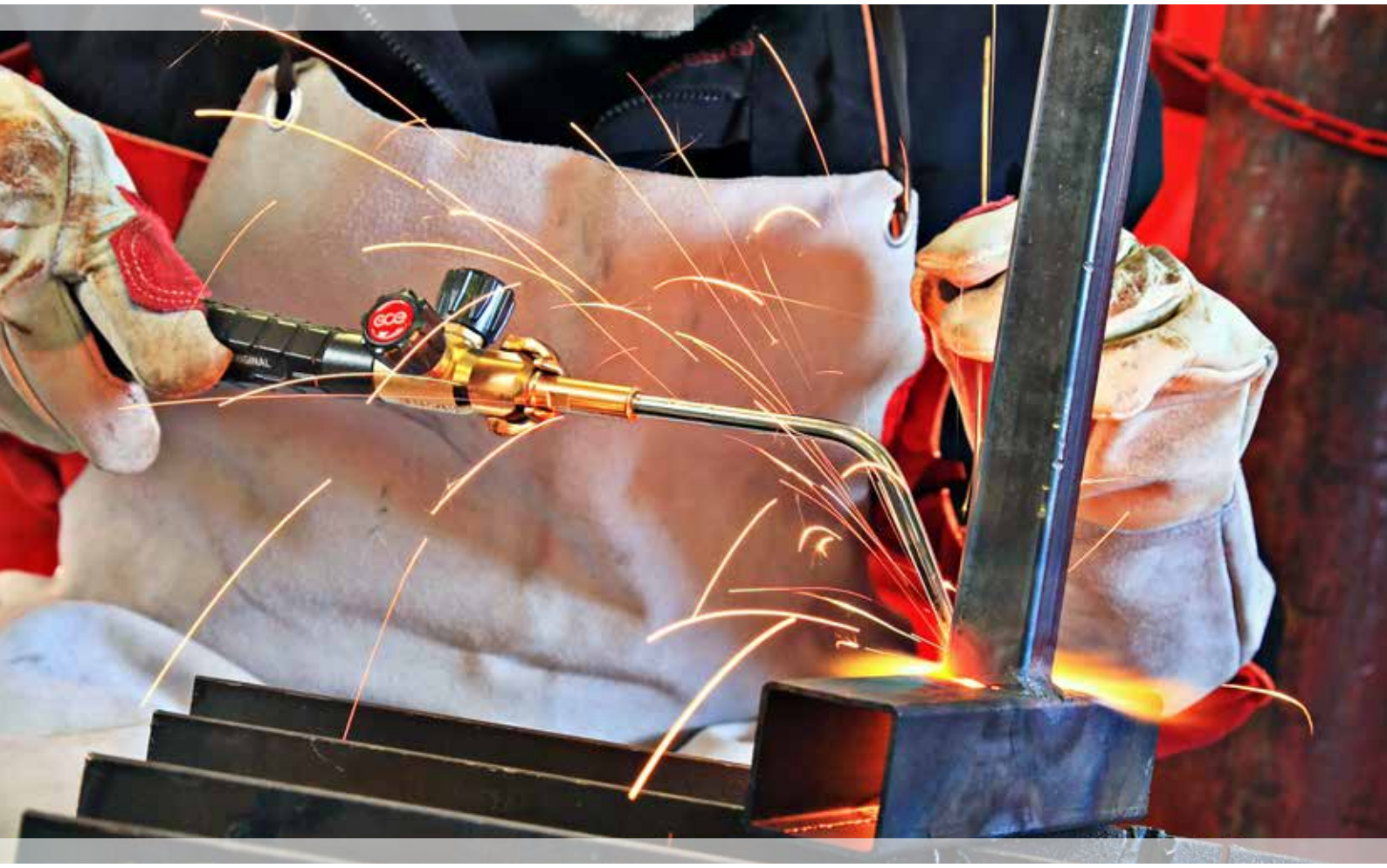
RTP 21

RTP 3

RTP 4

ЗАМЕТКИ

РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – КОМБИНИРОВАННЫЕ
ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ СИСТЕМЫ
РУЧНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ



РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – КОМБИНИРОВАННЫЕ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ СИСТЕМЫ

X11® ORIGINAL

GCE X11® Original – комплексная система для резки, сварки, нагрева и пайки. Благодаря эргономичной конструкции и широкому ассортименту разработанная компанией GCE система является, возможно, самым привлекательным коммерчески доступным решением для областей применения, не требующих тяжелых нагрузок.

Группа GCE предлагает широкий ассортимент комплексных систем X11 для различных областей применения. Все они специально разработаны для простоты выбора наиболее подходящего устройства для каждой задачи. Оборудование поставляется в жестких футлярах, обеспечивающих его защиту и упрощающих транспортировку.

X11® Original представляет собой комплексную систему, в состав которой входит все, что с большой вероятностью потребуется при сварке, нагреве, пайке и резке общего назначения.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Тефлоновые шайбы на всех насадках обеспечивают идеальное уплотнение и легко заменяются
- Быстроразъемные гайковые соединения позволяют быстро заменять сварочные головки и режущие насадки
- Новая конструкция регулировочного клапана и рычага для подачи режущего кислорода упрощает рабочий процесс
- Большое количество насадок делает X11® Original универсальной горелкой
- X11® Original может работать как на ацетилене, так и на пропане
- X11® Original полностью соответствует требованиям стандарта EN ISO 5172 и изготавливается согласно системе менеджмента качества ISO 9001

СВАРОЧНЫЕ И НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

Выпускаются защищенные от обратного удара однопламенные сварочные наконечники, рассчитанные на расход газа от 40 до 1250 л/ч. Для упрощения замены наконечники оснащены лысками под гаечный ключ. Сварочные наконечники изготавливаются из меди с хромовым покрытием, что обеспечивает эффективное рассеивание тепла, и полностью обжаты для получения идеального пламени. Доступны гибкие сварочные наконечники и нагревательные насадки, рассчитанные на расход до 2500 л/ч, а также наконечники для пайки.

Сварочные наконечники

Гибкие наконечники

Нагревательные наконечники (ацетилен)

Нагревательные наконечники (пропан)

РЕЖУЩИЕ НАСАДКИ

Режущие насадки X11 Original GCE позволяют резать материал толщиной до 150 мм.
В систему входит несколько альтернативных режущих насадок:

- Для подачи режущего кислорода применяется рычаг или вентиль
- Ацетилен или пропан
- Инжекторное или внутрисопловое смешение
- Угол наклона головы от 90° до 0°
- Широкий диапазон применяемых мундштуков

Инжекторная режущая насадка

Насадка со смесительным соплом

ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕЖУЩИЕ СОПЛА

В составе X11 Original доступен большой выбор мундштуков, которые обеспечивают высокую производительность системы. На выбор предлагаются цельные мундштуки с плоским седлом для ацетиленовой инжекторной насадки, двухсоставные с плоским седлом для пропановой насадки и стандартные мундштуки внутрисоплового смешения.

АЦЕТИЛЕН

АЦЕТИЛЕН

АНР 433 ПРОПАН - ПРИРОДНЫЙ ГАЗ

ПРОПАН - ПРИРОДНЫЙ ГАЗ

Артикул	Наименование
0767535	X11 Рукоятка
0764151	X11 Режущая насадка (рычаг), ацетилен, 90 град.(HA411)
0763614	X11 Режущая насадка (рычаг), ацетилен/пропан, 90 град.(PNME/ANME)
0763613	X11 Режущая насадка (рычаг),пропан, 90 град.(HP433)
9431640	Наконечник X11 ацетилен 0,5-1 мм
9390440P	Наконечник X11 ацетилен 1-2 мм
9390460P	Наконечник X11 ацетилен 2-4 мм
9390480P	Наконечник X11 ацетилен 4-6 мм
9389380P	Наконечник X11 ацетилен 6-9 мм
9389390P	Наконечник X11 ацетилен 9-10 мм
0768826	Мундштук HA 411 Ацетилен1-3 мм
0768827	Мундштук HA 411 Ацетилен 3-8 мм
0768828	Мундштук HA 411 Ацетилен 8-20 мм
0768829	Мундштук HA 411 Ацетилен 20-50 мм
0768830	Мундштук HA 411 Ацетилен 50-100 мм
0769075	Мундштук HP 433Пропан 1-3 мм
0769076	Мундштук HP 433Пропан 3-8 мм
0769077	Мундштук HP 433Пропан 8-20 мм
0769078	Мундштук HP 433Пропан 20-50 мм

РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – КОМБИНИРОВАННЫЕ КИСЛОРОДНО-ТОПЛИВНЫЕ СИСТЕМЫ

X21® ORIGINAL (COMBI)

GCE X21® Original – мощный инструмент для сварки, резки, пайки, нагрева и выпрямления. В ее состав входят различные сварочные горелки и резаки для ручной работы, имеющим смесительную камеру, выполненную по принципу разного давления (II), в основу конструкции которой положены строгие требования стандарта EN ISO 5172.

X21 – разносторонняя и полноценная система, с режущими насадками инжекторного типа и внутрисоплового смешения с круглыми и овальными рукоятками для задач резки, сварки и нагрева со средней и высокой мощностью.
Для работы с трёхтрубной насадкой применяются стандартные 3-конусные мундштуки внутрисоплового смешения, а для работы с инжекторной насадкой – мундштуки с плоским седлом. Выбор за вами.
Все оборудование системы X21 полностью соответствует требованиям стандарта EN ISO 5172. Оно изготавливается на нашем заводе в соответствии со всеми требованиями системы менеджмента качества ISO 9001.
Система X21 удовлетворит самые высокие требования пользователей, желающих получить высококачественное оборудование.
В трёхтрубном резаке X21 газы смешиваются внутри мундштука, по принципу разного давления, то существенно снижает вероятность обратного удара.
В качестве топливного газа X21® Original может использоваться как ацетилен, так и пропан. При использовании пропана система может применяться для всех типов работ, кроме сварки.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Возможность выбора круглой или овальной рукояти.
- Сварка материалов толщиной до 14 мм
- Резка материалов толщиной до 500 мм
- Идеально подходит для газопламенной чистки и выпрямлен...
- Большой выбор аксессуаров
- Доступно оборудование для кислородно-флюсовой резки

НОВИНКА NEW DESIGN НОВИНКА

Горелка X21 Original с овальной рукояткой

Горелка X21 Original с круглой рукояткой

X21 ДЛЯ СВАРКИ

Сварочные цельнотянутые медные наконечники с хромовым покрытием: 8 видов с расходом от 40 до 1250 л/ч. Для выполнения сварных работ в труднодоступных местах предусмотрены гибкие медные сварочные наконечники без хромового покрытия, рассчитанные на расход от 160 до 500 л/ч.

Сварочные наконечники

Гибкие наконечники

X21 ДЛЯ НАГРЕВА

В дополнение к различным сварочным наконечникам предлагаются три однопламенных насадки для нагрева на ацетилене, с расходом от 1800 до 5000 л/ч, а также три многопламенных нагревательных насадки на ацетилене, с расходом от 1000 до 5000 л/ч. Кроме того, доступны четыре многопламенных нагревательных насадки на пропане, с расходом от 1000 до 7000 л/ч.

Нагревательные насадки, однопламенные, кислород-ацетилен

Нагревательные насадки, многопламенные, кислород-ацетилен

Нагревательные насадки, многопламенные, пропан

X21 ДЛЯ РЕЗКИ

Предлагаются режущие насадки двух типов: рычажные или вентильные. Они могут работать как на ацетилене, так и на пропане. Доступны варианты с углом наклона головы 90°, 75°, 45° и 0° (180°). X21 позволяет резать сталь толщиной до 500 мм. Группа GCE предлагает широкий ассортимент 3-конусных мундштуков внутрисоплового смешения различной конструкции для различных областей применения. Режущие насадки X21 изготавливаются как инжекторной, так и с внутрисопловой системой смешения.

РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ, 3-КОНУСНЫЕ ВНУТРИСОПЛОВОГО СМЕШЕНИЯ

AGN COOLEX®
Ацетилен

PNME: Пропан
- природный газ

ANME: Ацетилен

PNME: COOLEX Пропан
- природный газ

COOLEX A 361
для строжки и
срезания заклепок (ацетилен)

FGA COOLEX:
Ацетилен

COOLEX A 341
изогнутое сопло для
срезания заклепок (ацетилен)

БОЛЕЕ ПОДРОБНЫЕ СВЕДЕНИЯ О ЗАПАТЕНТОВАННОЙ СИСТЕМЕ COOLEX ПРИВЕДЕНЫ НА СТР. 31.

X21 ДЛЯ ВЫПРЯМЛЕНИЯ ПЛАМЕНЕМ

Предлагаются насадки для газопламенного выпрямления в варианте 3 сопла (2 постоянных и 1 подключаемое) и 5 сопл (3 постоянных и 2 подключаемое). Включение дополнительного пламени осуществляется вентилем, удобно расположенным в верхней части насадки.

5 (3+2) сопел для ацетилена

3 (2+1) сопла для ацетилена

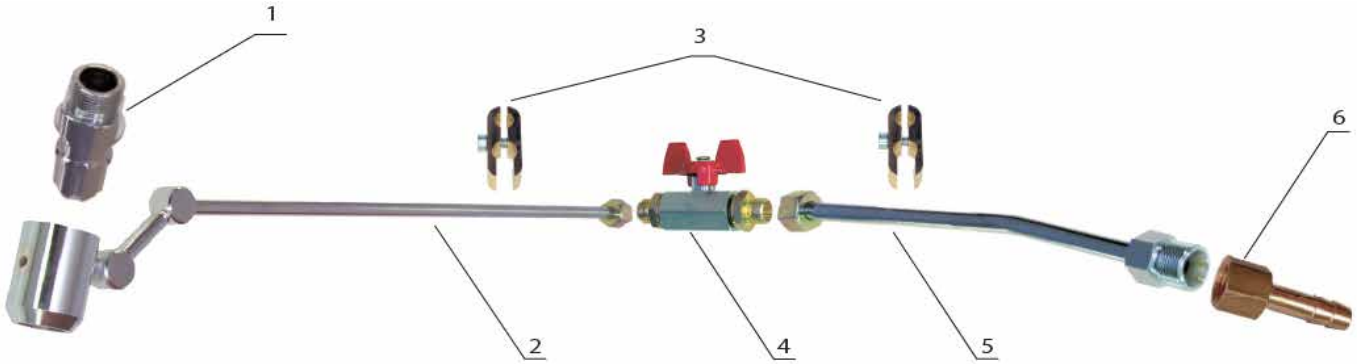
X21 ДЛЯ ЧИСТКИ ПЛАМЕНЕМ

Ацетилен

Ацетилен

X21 ДЛЯ КИСЛОРОДНО-ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ

НАСАДКА ДЛЯ КИСЛОРОДНО-ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ



НАИМЕНОВАНИЕ	ПОЗИЦИЯ
Насадка для кислородно-флюсовой резки	1
Головка для кислородно-флюсовой резки с шейкой	2
Зажим	3
Шаровый кран	4
Трубка с фитингами	5
Ниппель для рукава 6,3xG3/8“	6

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Вес	0,320 кг
Длина	360 мм
Газ	Ацетилен, пропан

Артикул	Наименование
0763939	X21 - рукоятка овальная G3/8"RH+LH (без гаек и ниппелей)
0767946	X21 - рукоятка круглая +BV-12
0766261	Режущая насадка X21 90 град COOLEX 300A/500П вентильная 240 мм, ацетилен/пропан
0764575	Режущая насадка X21 180 град COOLEX 300A/500П рычажная 240 мм, ацетилен/пропан
0764560	Режущая насадка X21 45 град COOLEX 300A/500П рычажная 340 мм, ацетилен/пропан
0767941	Режущая насадка X21 90 град COOLEX 300A/500П рычажная 319 мм, ацетилен/пропан
0764561	Режущая насадка X21 75 град COOLEX 300A/500П рычажная 322 мм, ацетилен/пропан
0764559	Режущая насадка X21 180 град COOLEX 300A/500П рычажная 347 мм, ацетилен/пропан
202232210	Насадка для нагрева 1000 л/час, 11,6кВт, ацетилен
202232211	Насадка для нагрева 2500л/ч, ацетилен
202232212	Насадка для нагрева 5000л/ч, ацетилен
202232217	Насадка для нагрева 1000л/ч, пропан
202232218	Насадка для нагрева 2000л/ч, пропан

Артикул	Наименование
202232219	Насадка для нагрева 4000л/ч, пропан
202232220	Насадка для нагрева 7000л/ч, пропан
14070514	Насадка для выправления пламенем 3 сопла, ацетилен
202232267	Насадка для выправления пламенем 5 сопел, ацетилен
202235735	Насадка для очистки пламенем 50 мм, ацетилен
202235736	Насадка для очистки пламенем 150 мм, ацетилен
202235731	Насадка для очистки пламенем 250 мм, ацетилен
9389430P	Наконечник X21 N°0A 0.2-0.5 мм, ацетилен
9389440P	Наконечник X21 N°1A 0.5-1.0 мм, ацетилен
9389450P	Наконечник X21 N°2 A 1.0-2.0 мм, ацетилен
9389460P	Наконечник X21 N°2E A 2.0-3.0 мм, ацетилен
9389470P	Наконечник X21 N°3 A 2.0-4.0 мм, ацетилен
9389480P	Наконечник X21 N°3E A 3.5-5.0 мм, ацетилен
9389490P	Наконечник X21 N°4 A 4.0-6.0 мм, ацетилен
9389500P	Наконечник X21 N°4E A 5.0-7.0 мм, ацетилен
9389510P	Наконечник X21 N°5 A 6.0-9.0 мм, ацетилен
9389520P	Наконечник X21 N°5E A 7.0-10.0 мм, ацетилен
9389530P	Наконечник X21 N°6 A 9.0-14.0 мм, ацетилен
0763879	Наконечник N°2A гибкий 1.0-2.0 мм, ацетилен
0763880	Наконечник N°3A гибкий 2.0-4.0 мм, ацетилен
0763881	Наконечник N°4A гибкий 4.0-6.0 мм, ацетилен
0768691	Мундштук AGN COOLEX 3-10 мм, ацетилен
0768692	Мундштук AGN COOLEX 10-25 мм, ацетилен
0768693	Мундштук AGN COOLEX 25-40 мм, ацетилен
0768694	Мундштук AGN COOLEX 40-60 мм, ацетилен
0768695	Мундштук AGN COOLEX 60-150 мм, ацетилен
0768652	Мундштук PNME COOLEX 3-10 мм, пропан
0768653	Мундштук PNME COOLEX -25 мм, пропан
0768696	Мундштук PNME COOLEX 25-40 мм, пропан
0768697	Мундштук PNME COOLEX 40-60 мм, пропан
0768654	Мундштук PNME COOLEX 60-150 мм, пропан
0768560	Мундштук HA317 COOLEX 0-50 мм, ацетилен
0768561	Мундштук HA317 COOLEX 50-100 мм, ацетилен
0768562	Мундштук HA317 COOLEX 100-200 мм, ацетилен
0768563	Мундштук HA317 COOLEX 200-300 мм, ацетилен
0768564	Мундштук HA317 COOLEX 300-500 мм, ацетилен
0768681	Мундштук HP337 COOLEX 0-50 мм, пропан
0768682	Мундштук HP337 COOLEX 50-100 мм, пропан
0768683	Мундштук HP337 COOLEX 100-200 мм, пропан
0768684	Мундштук HP337 COOLEX 200-300 мм, пропан
0768685	Мундштук HP337 COOLEX 300-500 мм, пропан
0768698	Мундштук FGA COOLEX A6-8 B3-9, ацетилен
0768661	Мундштук FGA COOLEX A8-11 B6-11, ацетилен
0768699	Мундштук FGA COOLEX A9-12 B9-12, ацетилен
0769054	Мундштук для среза заклепочных головок COOLEX , ацетилен

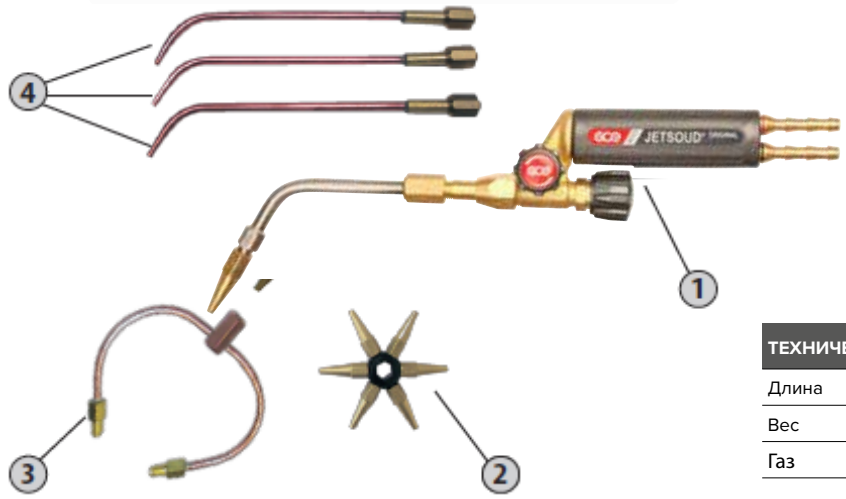
РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – СВАРОЧНАЯ ГОРЕЛКА

JETSOUD SI

Эта очень легкая и простая в работе горелка, специально разработана для технических специалистов по обслуживанию и ремонту холодильной технике и систем кондиционирования воздуха, которым необходимо горелка с возможностью проникать к труднодоступным точкам через узкие проемы.

Горелка JETSOUD позволяет оператору меньше двигать запястьем. Те, кто уже пробовал работать с горелкой JETSOUD, оценили идеальную регулировку пламени с малым поток газа, что стало возможным благодаря кнопочной штифтовой системе микрорегулирования расхода кислорода. Это означает, что насадка и барашек находятся на одной оси.

В целях обеспечения максимальной безопасности во время проведения сварочных работ в горелку JETSOUD SI встроена система защиты от обратного удара пламени, поэтому нет никакой необходимости устанавливать дополнительное защитное оборудование. Горелка JETSOUD поставляется с установленным наконечником (расход 250 л/ч) и комплектом из 6 дополнительных мундштуков (расход 40, 63, 100, 160, 315 и 400 л/ч).



NOUVEAU NEW DESIGN NEUES

JETSOUD SI	1
Сварочные мундштуки (6 шт.) – ацетилен	2
Сварочные мундштуки (6 шт.) – пропан	2
Двухпламенная насадка	3
Гибкая сварочный наконечник, 160 л/ч	4
Гибкая сварочный наконечник, 250 л/ч	4
Гибкая сварочный наконечник, 315 л/ч	4

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Длина	0,320 кг
Вес	360 мм
Газ	Ацетилен, пропан

Артикул	Наименование
G0767789	JETSOUD, ацетилен
G0767952	JETSOUD, ацетилен
22290270	Наконечник сварочный гибкий 160 л/час, ацетилен
22290271	Наконечник сварочный гибкий 250 л/час, ацетилен
22290272	Наконечник сварочный гибкий 315 л/час, ацетилен
22290273	Наконечник сварочный гибкий 400 л/час, ацетилен
22290274	Наконечник сварочный гибкий 500 л/час, ацетилен
9429810	Двухпламенная насадка для нагрева до 400 л/час, ацетилен
L192111	Набор мундштуков для горелки JETSOUD, 6 шт., 40-400 л/час, ацетилен
L192112	Набор мундштуков для горелки JETSOUD, 6 шт., 40-400 л/час, пропан
L191237	Мундштук для нагрева многопламенный, до 400 л/час, ацетилен

РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – РЕЗАКИ И МУНДШТУКИ

X511® ORIGINAL

X511® Original – решение для любых промышленных применений кислородной резки.

Резаки X511® Original обеспечивают идеальное качество резки и соответствуют самым строгим промышленным требованиям. Выбор конструкции и профиля обеспечивает идеальный баланс и оптимальное управление при непрерывной работе.

БЕЗОПАСНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ

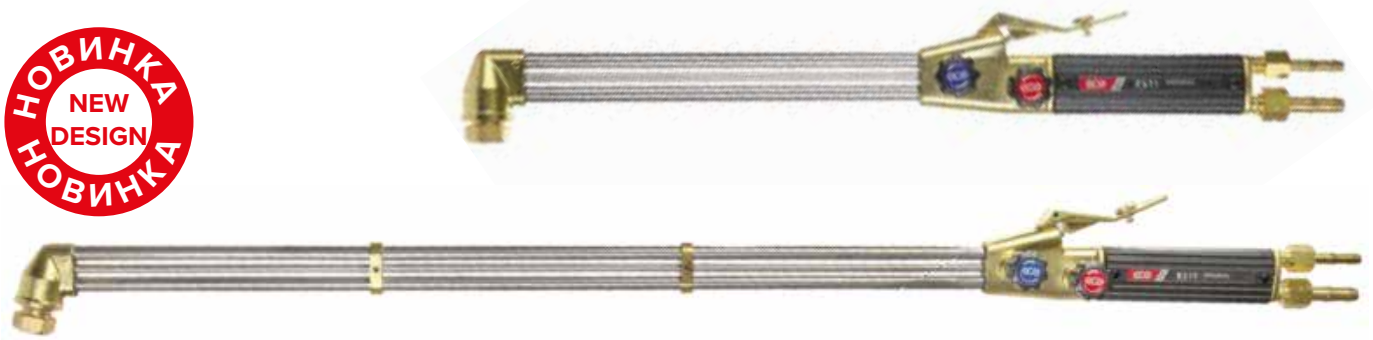
Основные детали корпуса резака изготовлены из латуни и способны выдержать суровые условия работы. Рукоять из прочного металла в сочетании с трубками из нержавеющей стали придают резаку высокую прочность и безопасность в работе.

ПРОСТОТА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Вентили, применяемые для управления резаком, тщательно продуманы и обеспечивают простое и быстрое управление пламенем. Конструкция клапанов обеспечивает максимально плавное управление. Рычаг находится в положении, удобном для простой и комфортной работы.

ВЫСОКАЯ МОЩНОСТЬ

Резак X511 рассчитан для работы с 3-конусными мундштуками внутрисоплового смешения и позволяет резать материал толщиной до 500 мм (=20 дюймов). Подходят все стандартные 3-конусные мундштуки.



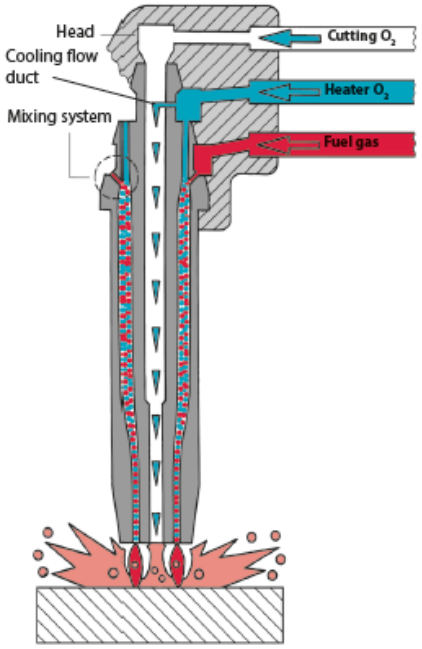
ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Овальная рукоять для уверенного захвата
- Новая конструкция регулировочных вентилей для управления расходом подогревающего кислорода и топливного газа обеспечивает максимально простое управление пламенем
- Рычаг для подачи режущего кислорода обеспечивает максимально простое управление при выполнении любых операций, идеально подходит для пробивания, строжки и срезания заклепок
- Длина, баланс и профиль резака обеспечивают максимальный контроль над выполняемой работой
- Малый вес
- Клапаны регулировочных вентилей изготовлены из нержавеющей стали и имеют самоцентрирующуюся конструкцию, что обеспечивает их герметичность и длительный срок службы
- Высококачественный латунный резак с трубками из нержавеющей стали
- Высокая мощность, возможность резки материалов толщиной до 500 мм

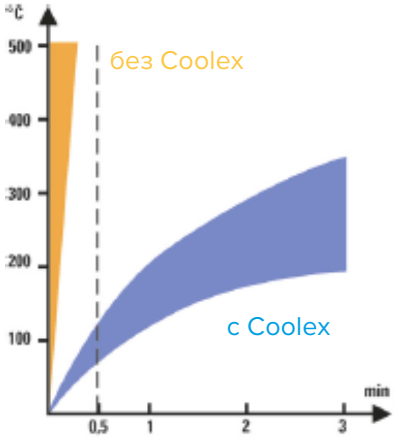
ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ МУНДШТУКИ COOLEX® ДЛЯ GCE X511 ORIGINAL И X21 ORIGINAL– 3-КОНУСНЫЕ МУНДШТУКИ ВНУТРИСОПЛОВОГО СМЕШЕНИЯ

COOLEX® – общее наименование 3-конусных мундштуков внутрисоплового смешения, инновационной разработки компании GCE, выполненной на основе мундштуков традиционной конструкции. Особенностью мундштуков COOLEX® является охлаждающий проточный канал, запатентованный группой GCE.

В режущих мундштуках традиционной конструкции раскалённые газы поступающие из подогревающего пламени, проникают в канал режущего кислорода, что приводит к недопустимому нагреву мундштука (вплоть до 500°C). Охлаждающий поток COOLEX® из канала подогревающего кислорода в канал режущего исключает такой нагрев, что позволяет повысить рабочие характеристики и увеличить срок службы мундштука.



РЕЖУЩИЕ СОПЛА
- Более низкая температура
- Меньше перерывов в работе



COOLEX РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ

ANME: Ацетилен

PNME: Coolex
Пропан - природный газ

PNME:
Пропан – природный газ

COOLEX A 361
для строжки и срезания заклепок (ацетилен)

FGA: COOLEX
– ацетилен

COOLEX A 341
изогнутое сопло для срезания заклепок (ацетилен)

РЕЗАК X511

Артикул	Газ	Тип	Угол наклона головки, град	Толщина разрезаемого металла, мм	Длина, мм	Тип мундштуков	Входное/выходное соединение	Вес, кг
0767688	Ацетилен\ Пропан	рычажный	90	0-500	470	AGN COOLEX, HA317 COOLEX, PNME COOLEX, HP337 COOLEX	G1/4” / G3/8”LH	1,18
0763391	Ацетилен\ Пропан	рычажный	180	0-500	470	AGN COOLEX, HA317 COOLEX, PNME COOLEX, HP337 COOLEX	G1/4” / G3/8”LH	1,18
0767693	Ацетилен\ Пропан	рычажный	75	0-500	855	AGN COOLEX, HA317 COOLEX, PNME COOLEX, HP337 COOLEX	G1/4” / G3/8”LH	1,18
0767691	Ацетилен\ Пропан	рычажный	90	0-500	855	AGN COOLEX, HA317 COOLEX, PNME COOLEX, HP337 COOLEX	G1/4” / G3/8”LH	1,50
0767694	Ацетилен\ Пропан	рычажный	180	0-500	855	AGN COOLEX, HA317 COOLEX, PNME COOLEX, HP337 COOLEX	G1/4” / G3/8”LH	1,50
0767695	Ацетилен\ Пропан	рычажный	75	0-500	1155	AGN COOLEX, HA317 COOLEX, PNME COOLEX, HP337 COOLEX	G1/4” / G3/8”LH	1,50
0767697	Ацетилен\ Пропан	рычажный	90	0-500	1155	AGN COOLEX, HA317 COOLEX, PNME COOLEX, HP337 COOLEX	G1/4” / G3/8”LH	1,85
0767698	Ацетилен\ Пропан	рычажный	180	0-500	1155	AGN COOLEX, HA317 COOLEX, PNME COOLEX, HP337 COOLEX	G1/4” / G3/8”LH	1,85

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И МУНДШТУКИ К РЕЗАКАМ X511

Артикул	Наименование	Газ	Толщина разрезаемой стали, мм	Давление кислорода на входе, бар	Давление горючего газа на входе, бар	Расход кислорода, м3/час	Расход горючего газа, м3/час
SPP22990006	Гайка крепления мундштука для резака X511						
202212603	Рычаг режущего кислорода в сборе для X511						
SPK22990021	Клапан рычажного механизма в сборе для X511 (5шт. в упаковке)						
SPK22990019	Вентильный блок подогревающего кислорода для резака X511 (5 шт. в упаковке)						
SPK22990020	Вентильный блок горючего газа для резака X511 (5 шт. в упаковке)						
0768691	AGN COOLEX	Ацетилен	3-10	2,5-3,5	0,3	1,25-1,65	0,30
0768692	AGN COOLEX	Ацетилен	10-25	3,0-4,0	0,3	2,12-3,20	0,40
0768693	AGN COOLEX	Ацетилен	25-40	3,5-4,5	0,3	3,20-4,45	0,45
0768694	AGN COOLEX	Ацетилен	40-60	4,5-5,0	0,3	4,50-5,50	0,50
0768695	AGN COOLEX	Ацетилен	60-150	4,5-5,0	0,3	8,40-9,80	0,60
0768560	HA317 COOLEX	Ацетилен	0-50	1,0-3,0	0,3-0,8	3,20-6,30	0,74-1,05
0768561	HA317 COOLEX	Ацетилен	50-100	2,0-5,0	0,3-0,8	6,40-12,40	1,05
0768562	HA317 COOLEX	Ацетилен	100-200	4,0-7,5	0,5-0,8	14,50-23,00	1,05-1,30
0768563	HA317 COOLEX	Ацетилен	200-300	4,0-7,5	0,5-0,8	24,00-35,70	1,33
0768564	HA317 COOLEX	Ацетилен	300-500	6,8-8,5	0,8	39,60-53,30	2,85-3,00
0768652	PNME COOLEX	Пропан	3-10	2,0	0,3	2,10	0,30
0768653	PNME COOLEX	Пропан	10-25	3,0	0,3	3,20	0,40
0768696	PNME COOLEX	Пропан	25-40	3,0	0,3	5,20	0,60
0768697	PNME COOLEX	Пропан	40-60	3,5	0,3	7,40	0,80
0768654	PNME COOLEX	Пропан	60-150	3,5	0,3	13,60	1,00
0768681	HP337 COOLEX	Пропан	0-50	4,0	0,1	9,50	0,90
0768682	HP337 COOLEX	Пропан	50-100	5,0	0,1	15,00	1,25
0768683	HP337 COOLEX	Пропан	100-200	7,0	0,1	31,40	1,60
0768684	HP337 COOLEX	Пропан	200-300	8,0	0,1	49,20	2,30
0768685	HP337 COOLEX	Пропан	300-500	12,0	0,1	84,00	3,00
0768698	FGA COOLEX	Ацетилен	A6-8 мм, B3-9мм	4,0-5,0	0,6	4,00-4,70	1,10
0768661	FGA COOLEX	Ацетилен	A8-11мм, B6-11 мм	5,0-6,0	0,7	6,30-7,30	1,30
0768699	FGA COOLEX	Ацетилен	A9-12 мм, B9-12 мм	6,0-8,0	0,8	9,30-10,90	1,50
0769054	Мундштук COOLEX для среза заклепочных головок	Ацетилен	-	3,0	0,5-1,0	-	-

РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – РЕЗАКИ И МУНДШТУКИ

X501® ORIGINAL

X501 надёжен и безопасен даже при работе в самых жестких условиях! X501 представляет собой резак инжекторного типа (смеситель с подсосом – i), которая предназначена для ручной резки и нагрева с использованием смеси кислорода с ацетиленом или пропаном. Возможна резка материалов толщиной до 300 мм.

Ручной резак отвечает всем техническим требованиям и разработан с учетом современных технических решений в соответствии со стандартом EN ISO 5172.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

НОВИНКА NEW DESIGN НОВИНКА

- Безопасность работы, несмотря на применение находящегося под давлением ацетилена.
- Новая конструкция регулировочных вентилей для управления расходом подогревающего кислорода и топливного газа обеспечивает максимально простое управление пламенем.
- Рычаг для подачи режущего кислорода обеспечивает максимально простое управление при выполнении любых операций, идеально подходит для пробивания, строжки и срезания заклепок.
- Длина, баланс и профиль резака обеспечивают максимальный контроль над выполняемой работой.
- Допустим высокий расход

РЕЖУЩИЕ СОПЛА

Тип AC (ацетилен)

NFF (пропан)

PUZ 89 (пропан)

РЕЗАК X501

Артикул	Наименование	Газ	Тип	Угол наклона головки, град	Толщина разрезаемого металла, мм	Длина, мм	Тип мундштуков	Входное/ выходное соединение
G0767780	X 501	Ацетилен	рычажный	85	0-300	540	AC	G1/4” / G3/8”LH
G0767681	X 501	Пропан	рычажный	85	0-300	520	PUZ	G1/4” / G3/8”LH
G0767796	X 501 HR	Пропан	рычажный	90	0-300	530	NX,NFF	G1/4” / G3/8”LH
G0767734	X 501 HR	Пропан	рычажный	75	0-300	810	NX,NFF	G1/4” / G3/8”LH

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И МУНДШТУКИ К РЕЗАКАМ X501

Артикул	Наименование	Газ	ТТолщина разрезаемой стали, мм	Давление кислорода на входе, бар	Давление горючего газа на входе, бар	Расход кислорода, м3/ час	Расход горючего газа, м3/час
0769201	NFF	Пропан	15-25	2,5-3,5	0,5-1,0	3,50-4,50	0,40
0769202	NFF	Пропан	25-50	3,0-4,0	0,5-1,0	4,00-4,80	0,40
0769203	NFF	Пропан	50-75	3,0-4,5	0,5-1,0	5,00-6,50	0,40
0769204	NFF	Пропан	75-150	3,5-5,5	0,5-1,0	6,50-9,50	0,50
0769205	NFF	Пропан	150-200	4,5-5,5	0,5-1,0	10,00-14,00	0,50
0769206	NFF	Пропан	200-300	5,0-6,5	0,5-1,0	15,00-19,00	0,70
0769207	000NX	Пропан	2-5	1,0-2,0	0,5-1,0	1,50-2,00	0,20
0769208	00NX	Пропан	5-10	1,5-1,0	0,5-1,0	2,00-3,00	0,30
0769209	0NX	Пропан	10-25	2,0-3,0	0,5-1,0	3,00-3,50	0,30
0769210	1NX	Пропан	15-25	2,5-3,5	0,5-1,0	3,50-4,50	0,40
0769211	2NX	Пропан	25-50	3,5-4,0	0,5-1,0	4,00-4,80	0,40
0769212	3NX	Пропан	50-75	3,0-4,5	0,5-1,0	5,00-6,50	0,40
0769213	4NX	Пропан	75-150	3,5-5,5	0,5-1,0	6,50-9,50	0,50
0769214	5NX	Пропан	150-200	4,5-5,5	0,5-1,0	10,00-14,00	0,60
0769215	6NX	Пропан	200-300	5,5-6,5	0,5-1,0	15,00-19,00	0,70
14001010	AC	Ацетилен	3-10	2,0-3,0	0,5	1,30-1,70	0,30
14001011	AC	Ацетилен	10-25	4,5-5,0	0,5	2,30-2,80	0,35
14001012	AC	Ацетилен	25-40	4,0-5,0	0,5	2,30-2,80	0,35
14001013	AC	Ацетилен	40-60	4,0-5,0	0,5	4,10-5,10	0,35
14001014	AC	Ацетилен	60-100	5,0-6,0	0,5	8,10-9,50	0,40
14001015	AC	Ацетилен	100-200	6,5-7,0	0,5	12,00-13,00	0,50
14001016	AC	Ацетилен	200-300	6,5-7,5	0,5	28,50-32,50	0,80
14001020	AC	Ацетилен	3-100			Наружный	
14001021	AC	Ацетилен	100-300			Наружный	
14001350	PUZ	Пропан	3-10	2,0-3,0	0,2	1,30-1,70	0,33
14001351	PUZ	Пропан	10-25	4,5-5,0	0,2	2,80-3,40	0,38
14001352	PUZ	Пропан	25-40	4,0-5,0	0,2	2,80-3,40	0,30
14001353	PUZ	Пропан	40-60	4,5-5,5	0,2	4,60-5,60	0,38
14001354	PUZ	Пропан	60-100	5,0-6,0	0,2	8,10-9,50	0,38
14001355	PUZ	Пропан	100-200	5,5-6,5	0,3	12,60-14,40	0,50-0,70
14001356	PUZ	Пропан	200-300	6,5-8,5	0,3	12,60-14,40	0,50-0,70
14001147	PUZ	Пропан	3-100			Наружный	
14001148	PUZ	Пропан	100-300			Наружный	

ГАЗОВЫЙ РЕЗАК
R8® ORIGINAL

Надежный газовый резак R8® оснащен сдвоенной инжекторной системой, которая обеспечивает точное смешивание кислорода с горючим газом. Резак поддерживает функции повышенной безопасности. Газовый резак R8® можно использовать с распространенными горючими газами, для работы с которыми он предназначен. Регулировка расхода кислорода осуществляется при помощи тщательно спроектированного и простого в эксплуатации маховичка.
Резак R8™ – идеальное решение для любых промышленных применений.
Резак R8™ полностью соответствует требованиям стандарта EN ISO 5172. При его изготовлении применяется система менеджмента качества ISO 9001.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная толщина резки – **300 мм**
- Смесительная система имеет **повышенную защиту от обратных ударов пламени**
- **Прочные кованые корпус и головка резака** рассчитаны на длительный срок службы
- Тщательно спроектированная **эргономичная рукоятка** позволяет надежно держать резак
- Благодаря короткой насадке данный резак можно **использовать в стесненных пространствах** (местах)
- **Эргономичные маховички и регулировочные клапаны**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вес	1,2/1,5 кг
Длина	520/910 мм
Соединения	G1/4“, G3/8“ (лев.)
Стандарты	EN ISO 5172
Тип	Инжекторный
Топливные газы	Ацетилен, пропан

ГАЗОВЫЙ РЕЗАК R8™ G1/4“, G3/8“LH

Артикул	Газ	Толщина (мм)	Длина (мм)	Угол	Резьба головки резака	Тип мундштука	Принадлежности
G0767578	Ацетилен	0-300	520	90˚	Вн. мунд. M8x1,25 Нар. мунд. M20x1,5	459 PL AC	Обратный клапан / Гаечный ключ BV12, 7 внутренних мундштуков, 2 наружных мундштука
G0767579	Пропан	0-300	520	90˚	Вн. мунд. M8x1,25 Нар. мунд. M20x1,5	459 PL PB	Обратный клапан / Гаечный ключ BV12, 7 внутренних мундштуков, 2 наружных мундштука

МУНДШТУКИ 459 PL СО СПЕЦИАЛЬНЫМИ НАГРЕВАТЕЛЬНЫМИ КАНАЛАМИ
МУНДШТУКИ ДЛЯ РЕЗКИ И НАГРЕВА АЦЕТИЛЕНОМ

Артикул	Тип	Толщина (мм)	Давление кислорода (бар)	Давление газа (бар)	Потребление кислорода (м3/ч)	Потребление ацетилена (м3/ч)	Кол-во в упаковке
9383020P	Вн. мунд.	3-8	4,0	0,2-1,0	1,6-2,1	0,6-0,8	10
9383030P	Вн. мунд.	5-15	4,0	0,2-1,0	2,7-4,0	0,7-0,9	10
9430690	Вн. мунд.	15-30	4,0	0,2-1,0	4,0-5,0	0,9-1,2	10
9383050P	Вн. мунд.	30-60	4,0	0,2-1,0	5,1-6,8	0,8-1,2	10
9383060P	Вн. мунд.	60-100	5,0	0,2-1,0	8,3-10,7	1,1-1,3	10
9383070P	Вн. мунд.	100-200	7,5	0,3-1,0	13,7-18,4	1,2-1,6	10
9383080P	Вн. мунд.	200-300	9,0	0,3-1,0	22,6-29,1	1,5-1,9	10
9378740CP	Нар. мунд.	3-100					1
9378750CP	Нар. мунд.	100-300					1

МУНДШТУКИ 459 PL СО СПЕЦИАЛЬНЫМИ НАГРЕВАТЕЛЬНЫМИ КАНАЛАМИ
МУНДШТУКИ ДЛЯ РЕЗКИ И НАГРЕВА ПРОПАНОМ/ПРИРОДНЫМ ГАЗОМ

Артикул	Тип	Толщина (мм)	Давление кислорода (бар)	Давление газа (бар)	Потребление кислорода (м3/ч)	Потребление ацетилена (м3/ч)	Кол-во в упаковке
9383150P	Вн. мунд.	(мм)	4,0	0,2-1,0	2,1	0,4-0,9	10
9383160P	Вн. мунд.	5-15	4,0	0,2-1,0	2,9	0,4-0,9	10
9430680	Вн. мунд.	15-30	4,0	0,2-1,0	4,5	0,4-0,9	10
9383180P	Вн. мунд.	30-60	4,0	0,2-1,0	6,7	0,4-0,9	10
9430770	Вн. мунд.	60-100	5,0	0,2-1,0	11,3	0,5-1,2	10
9383200P	Вн. мунд.	100-200	7,5	0,2-1,0	18,3	0,6-1,6	10
9383210P	Вн. мунд.	200-300	9,0	0,2-1,0	34,4	0,7-1,8	10
9378760CP	Нар. мунд.	3-100					1
9378770CP	Нар. мунд.	100-300					1

КОМПЛЕКТ X11® ORIGINAL В КЕЙСЕ

В КОМПЛЕКТЕ

- Рукоятка X11 Original G1/4“ + G3/8“ LH (1 шт.)
- Гайка быстроразъемного соединения (1 шт.)
- Режущая насадка 90°, рычаг (1 шт.)
- Мундштук HA 411 (2-4) (3 шт.)
- Сварочная насадка 80-1000 л/ч (6 шт.)
- Гаечный ключ (1 шт.)
- Иглы для чистки в футляре (1 шт.)
- Обратные клапаны (2 шт.)

Артикул	Газ	Наименование и состав
0763484	Ацетилен	Комплект X11 (рукоятка,6 сварочных наконечников, режущая насадка, 3 мундштука, ключ, иглы очистительные ,кейс)
F23220004	Ацетилен	Комплект X11 (рукоятка, сварочный наконечник, нагревающий наконечник, режущая насадка, ключ, иглы очистительные)

КОМПЛЕКТЫ X21® (COMBI) В КЕЙСЕ

Компания GCE предлагает комплекты оборудования, в состав которых могут входить различные элементы, необходимые для выполнения поставленных перед заказчиком задач. Эти комплекты поставляются в прочных и удобных для транспортировки футлярах.

В КОМПЛЕКТЕ

- Рукоятка
- Режущая насадка
- Сварочный наконечник (6 размеров)
- Мундштук (HA311 - 3 шт.)
- Гаечный ключ
- Иглы для чистки
- Каретка
- BV12 + гайки
- Комплект кольцевых уплотнений

В КОМПЛЕКТЕ

- Рукоятка
- Режущая насадка
- Сварочный наконечник
- Мундштук (HA311 - 1 шт.)
- Гаечный ключ
- Иглы для чистки
- BV12 + гайки

Артикул	Газ	Наименование и состав
0767937	Ацетилен	Комплект X21 (рукоятка, 6 сварочных наконечников, режущая насадка, 3 мундштука, ключ, иглы очистительные, каретка, 2 клапана обратных, набор колец, кейс)

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ РЕГУЛЯТОРОВ

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ГОРЕЛОК

БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ РЕГУЛЯТОРОВ

SAFE-GUARD-5

Последняя инновация от группы GCE – устройство SAFE-GUARD-5 – обеспечивает максимальный уровень защиты, предусмотренный стандартом ISO 5175-1. Устройство позволяет предотвратить обратные удары, которые могут достичь регулятора и баллона с газом.

Обратный удар пламени может произойти по многим причинам, и установка пламегасителя является наиболее верным решением. Установка Safe-Guard-5 на выходе регулятора обеспечит максимально возможный уровень безопасности доступный в продаже на сегодняшний день.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальное количество функций безопасности, предусмотренных стандартом ISO 5175-1
- Хорошо заметный индикатор-рычаг срабатывания для сброса. Сброс можно произвести очень быстро, даже под давлением
- Расположенный под углом входной патрубок позволяет свести повреждения шлангов к минимуму
- 100% изделий проходит испытания на устойчивость к обратному удару пламени
- Даты проверки отмечаются на корпусе изделия, что облегчает контроль

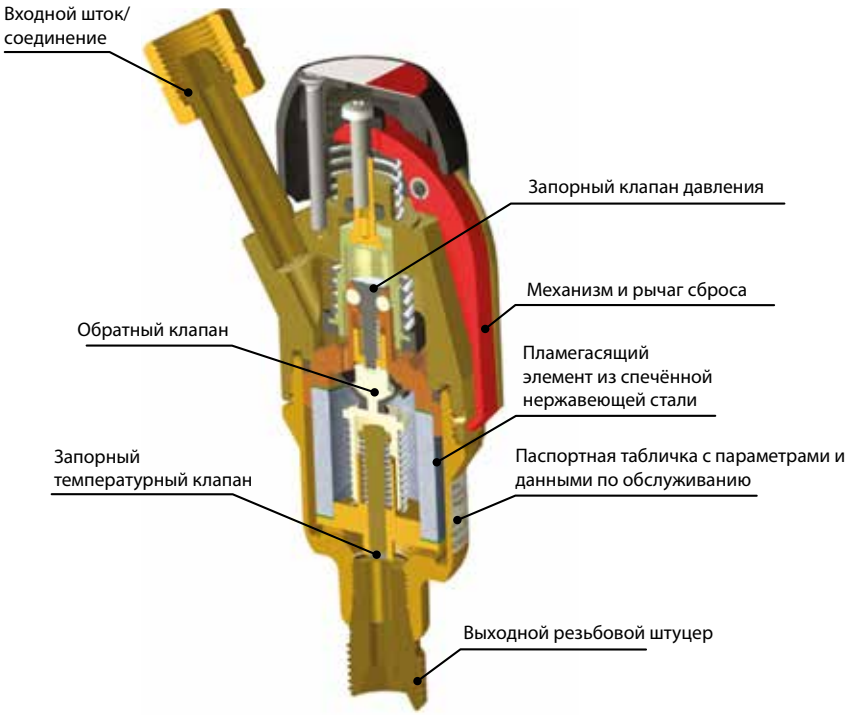
ФУНКЦИИ

- **Пламегаситель (FA)**
- **Обратный клапан (NV)**
- **Запорный клапан давления (PV)**
- **Запорный температурный клапан (TV)**
- **Механизм сброса с четкой индикацией срабатывания**

ВНУТРЕННИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

GCE – SIMPLY SAFE

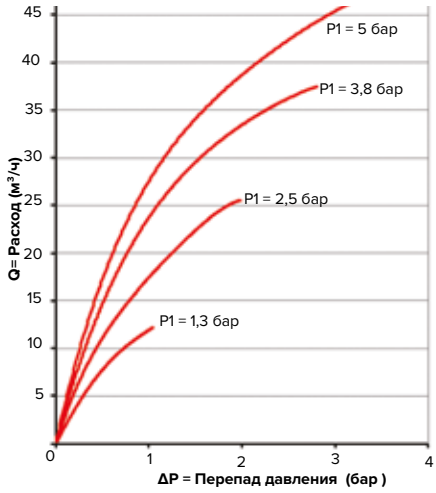
Установка пламегасителей на регуляторы и трубопроводы для подачи ацетилена во многих странах является обязательным требованием. Иногда это требование распространяется и на кислород. Невыполнение требований безопасности часто приводит к тяжелым последствиям.



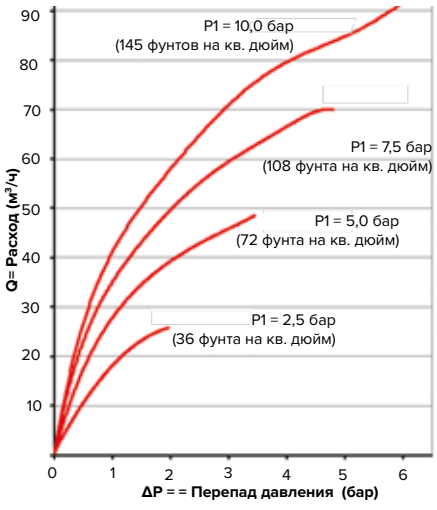
ПОПРАВОЧНЫЙ КОЭФФИЦИЕНТ			
	КИСЛОРОД	**ВОДОРОД**	**АЦЕТИЛЕН**
Газ	O_2	H_2	C_2H_2
Коэффициент	× 0,95	× 3,75	× 1,04
	ПРОПАН	**МЕТАН**	**ЭТИЛЕН**
Газ	C_3H_8	CH_4	C_2H_4
Коэффициент	× 0,8	× 1,33	× 1,02

ГРАФИКИ

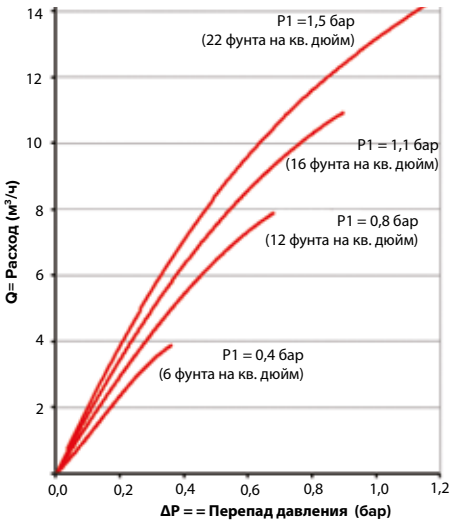
ТОПЛИВНЫЙ ГАЗ



КИСЛОРОД



АЦЕТИЛЕН



Артикул	Газ	Входное соединение	Выходное соединение	Место установки
0764458	Кислород	G1/4"	G1/4"	На регулятор
0764463	Кислород	M16x1,5	M16x1,5	На регулятор
0764456	Горючий газ	G3/8" LH	G3/8" LH	На регулятор
0764464	Горючий газ	M16x1,5 LH	M16x1,5 LH	На регулятор

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ РЕГУЛЯТОРОВ

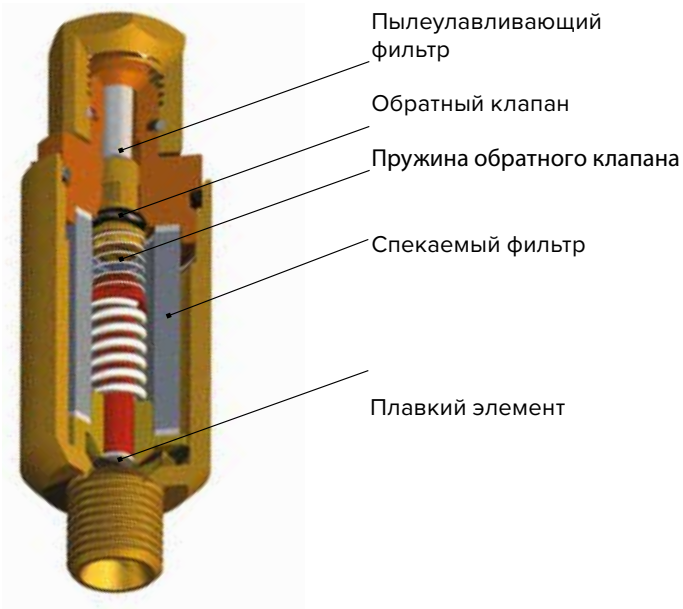
SAFE-GUARD-3

Новое устройство **SAFE-GUARD-3** для установки на регуляторы доступно с июля 2014 года. В его конструкцию внесено множество обновлений, которые затронули рабочие характеристики, фильтрацию, инструкции, а также маркировку изделия. Устройство полностью соответствует стандарту ISO 5175-1.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Пламегаситель (FA)
- Обратный клапан (NV)
- Запорный температурный клапан (TV)

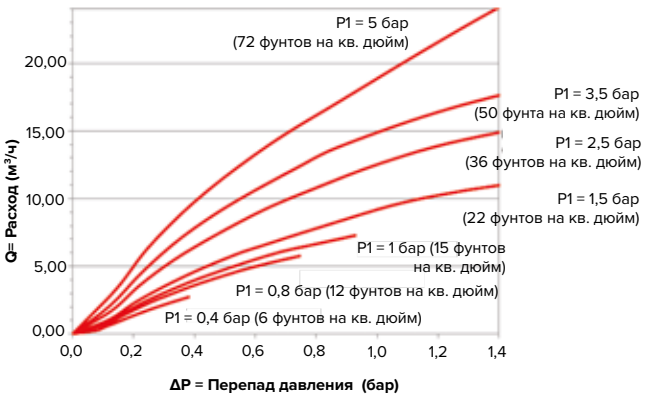
ВНУТРЕННИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА



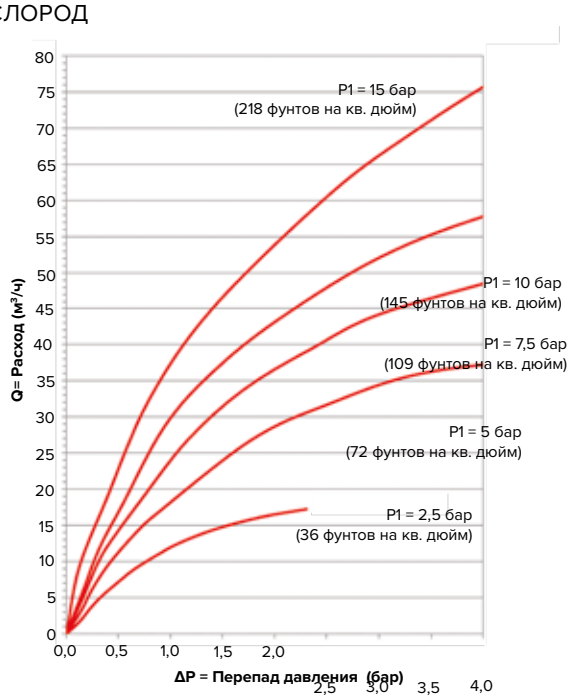
ПОПРАВОЧНЫЙ КОЭФФИЦИЕНТ			
	КИСЛОРОД	ВОДОРОД	АЦЕТИЛЕН
Газ	O_2	H_2	C_2H_2
Коэффициент	× 0,95	× 3,75	× 1,04
	ПРОПАН	МЕТАН	ЭТИЛЕН
Газ	C_3H_8	CH_4	C_2H_4
Коэффициент	× 0,8	× 1,33	× 1,02

ГРАФИКИ

ГАЗ



КИСЛОРОД



Артикул	Газ	Входное соединение	Выходное соединение	Место установки
0764469	Кислород	G1/4"	G1/4"	На регулятор
0764470	Кислород	G3/8"	G3/8"	На регулятор
0764472	Кислород	M16x1,5	M16x1,5	На регулятор
0764471	Горючий газ	G3/8" LH	G3/8" LH	На регулятор
0764473	Горючий газ	M16x1,5 LH	M16x1,5 LH	На регулятор

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ГОРЕЛОК

SAFE-GUARD-2 (MV-93)

Устройство SAFE-GUARD-2 GCE представляет собой базовый пламегаситель, который можно подключать к регуляторам, рукавами и горелкам.

Максимальные параметры соответствуют стандарту ISO 5175-1. Устройство позволяет предотвращать обратные удары пламени в газокислородных системах, благодаря наличию пламегасящего элемента из спечённой нержавеющей стали (FA), предотвращающего проникновение пламени, и обратного клапана (NV), предотвращающего противоток газа.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

ДОСТУПНЫ ЧЕТЫРЕ МОДЕЛИ, РАССЧИТАННЫЕ НА ПОДКЛЮЧЕНИЕ:

- к регуляторам (модель RP)
- в разрыв рукава (модель TT)
- к горелкам и резакам (ниппель, модель TF)
- к горелкам и резакам (резьба, модель FF)

- Возможна работа со следующими газами при максимальном давлении: кислород (O) – 10 бар, ацетилен (A) – 1,5 бар, водород (H), пропан (P) и метан (M) – 5 бар.

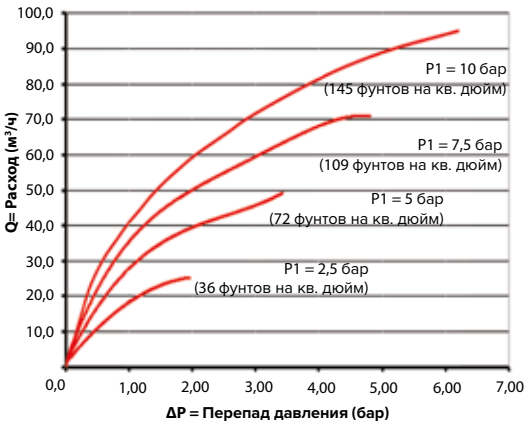
ВНУТРЕННИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

ДОПУСТИМЫЕ ГАЗЫ И РАБОЧИЕ ДАВЛЕНИЯ	
Правая резьба	
Кислород	10 бар
Левая резьба	
Ацетилен	1,5 бар
Водород	5 бар
Пропан	5 бар
Водород	5 бар
Метан	5 бар
Природный газ	5 бар
MPS	5 бар
MAPP	5 бар

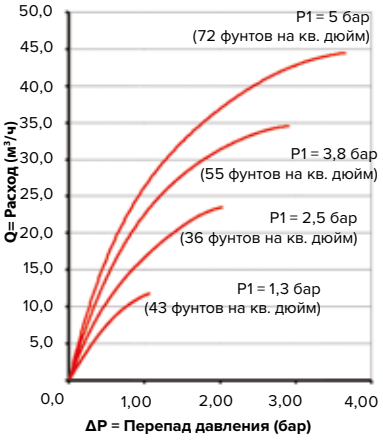
ПОПРАВОЧНЫЙ КОЭФФИЦИЕНТ			
	КИСЛОРОД	**ВОДОРОД**	**АЦЕТИЛЕН**
Газ	O_2	H_2	C_2H_2
Коэффициент	× 0,95	× 3,75	× 1,04
	ПРОПАН	**МЕТАН**	**ЭТИЛЕН**
Газ	C_3H_8	CH_4	C_2H_4
Коэффициент	× 0,8	× 1,33	× 1,02

ГРАФИК РАСХОДА SAFE-GUARD-2

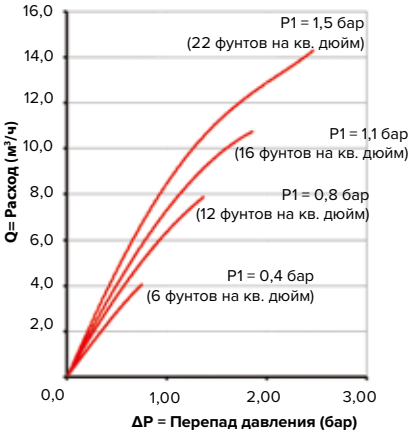
КИСЛОРОД



ПРОПАН, МЕТАН, ЭТИЛЕН



АЦЕТИЛЕН



Артикул	Газ	Входное соединение	Выходное соединение	Место установки
E0080500	Кислород	M16x1,5	6,3/9,0 мм	На регулятор
81910	Кислород	G1/4"	G1/4"	На резак\горелку
81900	Кислород	G3/8"	G3/8"	На резак\горелку
E0080900	Кислород	6,3/9,0 мм	M16x1,5	На резак\горелку
80700	Кислород	6,3/9,0 мм	6,3/9,0 мм	В разрыв рукава
E0080550	Горючий газ	M16x1,5LH	6,3/9,0 мм	На регулятор
81960	Горючий газ	G1/4" LH	G1/4" LH	На резак\горелку
81950	Горючий газ	G3/8" LH	G3/8" LH	На резак\горелку
E0080950	Горючий газ	6,3/9,0 мм	M16x1,5LH	На резак\горелку
80750	Горючий газ	6,3/9,0 мм	6,3/9,0 мм	В разрыв рукава

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ГОРЕЛОК

SAFE-GUARD-1 (BV-12)

SAFE-GUARD-1 GCE это обратный клапан, препятствующий реверсивному потоку газа. Оно изготавливается по нашей собственной утвержденной конструкции уникальным методом сборки, исключающим применение паяных или обжимных соединений. Устройство может применяться при работе с кислородом, ацетиленом, пропаном и природным газом, совместно с резаками инжекторного типа и внутрисоплового смешения.

Максимальное рабочее давление – 16 бар, диапазон рабочих температур – от -30°C до +50°C. Компактные размеры: устройство не больше обычного ниппеля для рукава. Спад давления, обусловленный подключением устройства, настолько мал, что можно считать установленное рабочее давление постоянным. Устройство SAFEGUARD изготавливается в соответствии с требованиями стандарта ISO 5175-2.

Компания GCE рекомендует всегда устанавливать устройства SAFE-GUARD-1 на входе горелок (как для кислорода, так и для топливного газа). Более того, GCE рекомендует проверять работоспособность обратного клапана минимум один раза в полгода.

Safe-Guard-1 – резьбовые соединения на обоих концах

GCE Safe-Guard-1 (с гайкой)

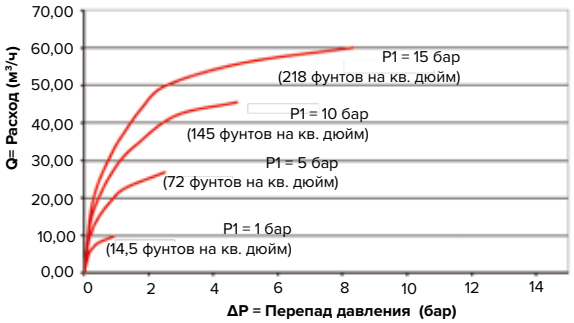
Safe-Guard-1 – без гайки

ВНУТРЕННИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

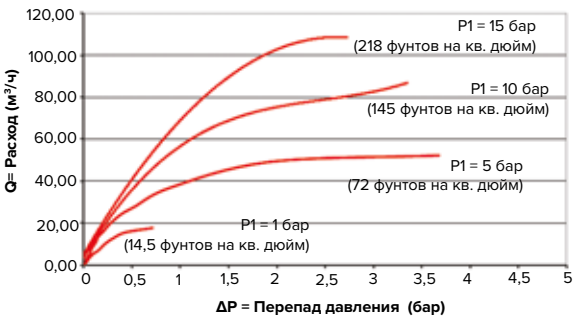
ПОПРАВОЧНЫЙ КОЭФФИЦИЕНТ			
	КИСЛОРОД	**ВОДОРОД**	**АЦЕТИЛЕН**
Газ	O_2	H_2	C_2H_2
Коэффициент	× 0,95	× 3,75	× 1,04
	ПРОПАН	**МЕТАН**	**ЭТИЛЕН**
Газ	C_3H_8	CH_4	C_2H_4
Коэффициент	× 0,8	× 1,33	× 1,02

ГРАФИКИ

Перепад давления SG1 ø6



Перепад давления SG1 для шлангов ø10; ø8



Артикул	Газ	Входное соединение	Выходное соединение	Место установки
0764458	Кислород	G1/4"	G1/4"	На регулятор
0764463	Кислород	M16x1,5	M16x1,5	На регулятор
0764456	Горючий газ	G3/8" LH	G3/8" LH	На регулятор

БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПО EN561/ ISO7289

БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

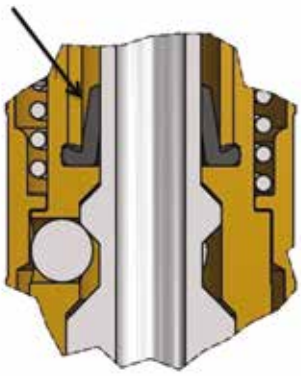
Группа GCE предлагает ассортимент быстроразъемных соединений, которые подходят для простого и быстрого подключения к регуляторам, режущим и сварочным горелкам и газовым рукавам.

Все соединения изготавливаются в соответствии с требованиями стандарта EN561/ISO7289. Соединения изготавливаются из латуни, а соединительные наконечники для крепления шлангов – из нержавеющей стали. Цвет соединений зависит от того, для работы с каким газом они используются. Доступны соединения для кислорода, топливных и инертных газов.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Прочная конструкция для эксплуатации в тяжелых условиях
- Цветовое кодирование в соответствии с рабочим видом газа
- Надежное соединение – простое подключение без возможности случайного отсоединения
- Соединительный наконечник из нержавеющей стали – увеличенный срок службы
- Стопорный клапан – автоматическое перекрытие потока газа при отсоединении
- Верхнее колпаковое уплотнение – идеальное уплотнение, исключающее утечку

Верхнее колпаковое уплотнение



Разъем ISO

Соединительный ниппель ISO

Резьбовое соединение ISO

Быстроразъемное соединение QC010

Быстроразъемное соединение QC020

Быстроразъемное соединение QC030

ОПИСАНИЕ

Быстроразъемное соединение по EN561 ISO 7289.

Стандартные резьбовые соединения по EN 560.

Соединительный наконечник из нержавеющей стали с цветным кольцевым уплотнением для быстрой идентификации. Согласно ISO 7289.

Цветная втулка для быстрой идентификации газа.

Стандартные резьбовые соединения по EN 560. Маркировка резьбы для упрощения идентификации.

Конструкция ниппелей, соответствующая требованиям EN 1256, подходит для большинства типоразмеров рукавов.

НОВЫЙ ТИП КРЕПЛЕНИЯ

1. Вставьте соединительный наконечник в разъем.

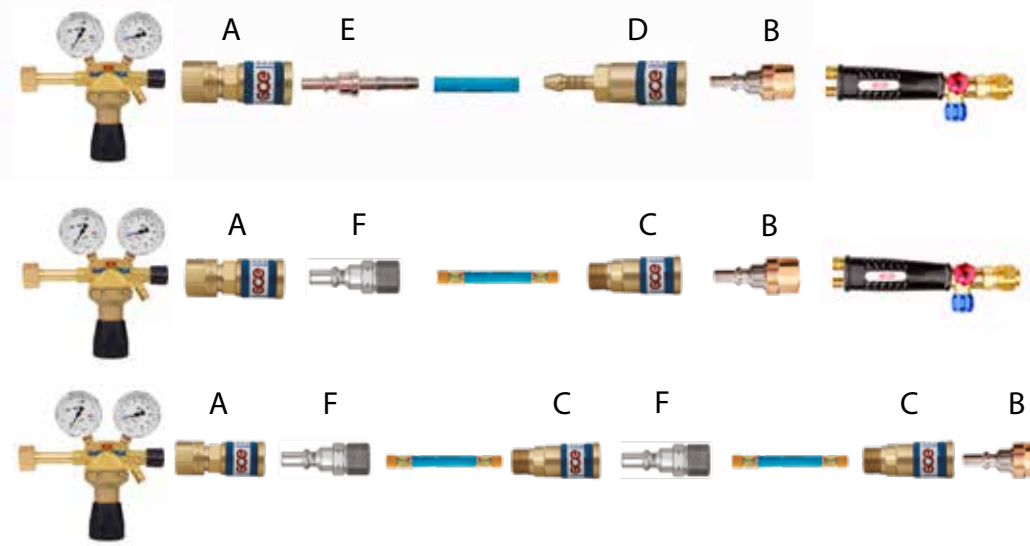
2. Оттяните синюю втулку разъема и подайте наконечник в разъем.

3. Подключение завершено. Кольцевое уплотнение остается видимым.

КОМБИНАЦИИ СОЕДИНЕНИЙ

Быстроразъемные соединения GCE могут применяться в различных областях. Соединения типа QC-010 специально предназначены для подключения регуляторов, а все остальные – для соединения рукавов между собой и с горелками.

- A Быстроразъемное соединение типа QC-010
- B Соединительный наконечник – резьба внутренняя
- C Быстроразъемное соединение типа QC-020
- D Быстроразъемное соединение типа QC-030
- E Соединительный наконечник – ниппель для рукава
- F Соединительный наконечник – резьба внешняя



Артикул	Наименование	Газ	Соединение	Место установки
F28710026	QC-010	Горючий газ	G3/8"LH	На регулятор
F28710027	QC-010	Горючий газ	M16x1,5LH	На регулятор
F28710029	QC-010	Инертный газ	G1/4"	На регулятор
F28710030	QC-010	Инертный газ	G3/8"	На регулятор
F28710031	QC-010	Кислород	G3/8"	На регулятор
F28710032	QC-010	Кислород	G1/4"	На регулятор
F28710033	QC-010	Кислород	M16x1,5	На регулятор
F28710013	Ниппель ISO	Горючий газ	8,0 мм	Для рукава
9431810	Ниппель ISO	Горючий газ	6,3/10 мм	Для рукава
F28710015	Ниппель ISO	Горючий газ	6,3 мм	Для рукава
F28710016	Ниппель ISO	Горючий газ	4,0 мм	Для рукава
F28710017	Ниппель ISO	Инертный газ	6,3 мм	Для рукава
F28710018	Ниппель ISO	Инертный газ	4,0 мм	Для рукава
F28710021	Ниппель ISO	Кислород	8,0 мм	Для рукава
0764872	Ниппель ISO	Кислород	6,3/10,0 мм	Для рукава
F28710019	Ниппель ISO	Кислород	6,3 мм	Для рукава
F28710022	Ниппель ISO,	Кислород	4,0 мм	Для рукава
F28710023	Резьбовая муфта ISO	Горючий газ	G3/8"LH	Для рукава с фитингом
F28710024	Резьбовая муфта ISO	Инертный газ	G1/4"	Для рукава с фитингом
F28710025	Резьбовая муфта ISO	Кислород	G1/4"	Для рукава с фитингом
F28710035	QC-020	Горючий газ	G3/8"LH	Для рукава с фитингом
F28710036	QC-020	Инертный газ	G1/4"	Для рукава с фитингом
F28710037	QC-020	Инертный газ	G3/8"	Для рукава с фитингом
F28710038	QC-020	Кислород	G3/8"	Для рукава с фитингом
F28710039	QC-020	Кислород	G1/4"	Для рукава с фитингом
F28710040	QC-030	Горючий газ	6,3 мм	Для рукава
F28710041	QC-030	Горючий газ	4,0 мм	Для рукава
F28710042	QC-030	Горючий газ	8,0 мм	Для рукава
F150604P	STOPTAC	Горючий газ	6,3/10,0 мм	Для рукава
F28710044	QC-030	Инертный газ	4,0 мм	Для рукава
F28710045	QC-030	Кислород	6,3 мм	Для рукава
F28710046	QC-030	Кислород	4,0 мм	Для рукава
F28710047	QC-030	Кислород	8,0 мм	Для рукава
9431620	STOPTAC	Кислород	6,3/10,0 мм	Для рукава
F28710007	Резьбовая муфта ISO	Горючий газ	G3/8"LH	Для резака/горелки
F28710050	Резьбовая муфта ISO	Горючий газ	M16x1,5LH	Для резака/горелки
F28710009	Резьбовая муфта ISO	Инертный газ	G1/4"	Для резака/горелки
F28710010	Резьбовая муфта ISO	Кислород	G3/8"	Для резака/горелки
F28710012	Резьбовая муфта ISO	Кислород	G1/4"	Для резака/горелки
F28710049	Резьбовая муфта ISO	Кислород	M16x1,5	Для резака/горелки
30013450	БРС+FBA	Горючий газ	9 мм	Для рукава с затвором предохранительным
30013451	БРС+FBA	Кислород	6 мм	Для рукава с затвором предохранительным
30013764	БРС+FBA	Кислород	9 мм	Для рукава с затвором предохранительным
F150611EMB	STOPTAC	Кислород	вх./вых.6,3/10,0мм	Комплект в разрыв рукава
F150612EMB	STOPTAC	Горючий газ	вх./вых.6,3/10,0мм	Комплект в разрыв рукава
F150615EMB	STOPTAC	Кислород	вх.M16x1,5./вых.6,3/10,0мм	Комплект в разрыв рукава

ЗАМЕТКИ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАБОТЫ С ПРОПАНОМ (UNIVERSAL, EUROMAT, LOMAT, РЕГУЛЯТОРЫ, РУКАВА)

ГАЗОВОЗДУШНЫЕ ГОРЕЛКИ И ОБОРУДОВАНИЕ

UNIVERSAL

Оборудование для работы с пропаном идеально подходят для монтажа трубопроводов, систем вентиляции и отопления. Рукоятки газовоздушный горелок GCE выпускаются в двух модификациях, одна из которых оснащена регулируемым запальным пламенем. Нагревающие насадки SPOT/TURBO и специальные наконечники с латунными коннекторами подсоединяются напрямую к рукоятке. Для выполнения работ требующих большой производительности, таких как укладка дорожного покрытия, строительстве крыш, нагреве битума, нагревательные головы (стаканы) подсоединяются при помощи трубок из нержавеющей стали.

РУКОЯТКА UNIVERSAL

Сочетание запорного и регулировочного вентиля.

С рычагом и регулируемым запальным пламенем.

Тип	Газ	Рабочее давление (бар)	Потребление (кг/ч)	Длина (мм)	Вес (кг)	Выходное соединение	Входное соединение
Рычажная рукоятка	P, PB	До 4,0 бар	12 кг/ч	195	0,36	M 14 x 1	G 3/8˝˝LH
Вентильная рукоятка	P, PB	До 4,0 бар	12 кг/ч	195	0,39	M 14 x 1	G 3/8 ˝LH

ПАЯЛЬНЫЙ НАКОНЕЧНИК B UNIVERSAL

Тип	Газ	Рабочее давление (бар)	Потребление (г/ч)	Выходная мощность (кВт/ч)	Длина (мм)	Вес (кг)	Соединение
B 3	P, PB	1,0 - 2,5	30 - 39	0,39-0,50	120	0,09	M 14 x 1
B 5	P, PB	1,0 - 1,5	54 - 66	0,69-0,85	120	0,09	M 14 x 1
B 7	P, PB	1,0 - 1,5	162 - 210	2,08-2,70	138	0,11	M 14 x 1

ПАЯЛЬНЫЙ НАКОНЕЧНИК TURBO UNIVERSAL

Тип	Газ	Рабочее давление (бар)	Потребление (г/ч)	Выходная мощность (кВт/ч)	Длина (мм)	Вес (кг)	Соединение
TURBO Ø12	P, PB	1,5 - 2,5	63 - 112	0,81 - 1,44	155	0,131	M 14 x 1
TURBO Ø14	P, PB	1,5 - 2,5	210 - 338	2,70 - 4,35	178	0,148	M 14 x 1
TURBO Ø17	P, PB	1,5 - 2,5	272 - 384	3,50 - 4,94	184	0,168	M 14 x 1
TURBO Ø20	P,PB	1,5 - 2,5	432 - 532	5,56 - 6,85	210	0,228	M 14 x 1

СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТРУБКА UNIVERSAL

Длина (мм)	Вес (кг)	Соединение с рукояткой	Соединение с горелкой
75	0,083	M 14 x 1	M 20 x 1
150	0,113	M 14 x 1	M 20 x 1
220	0,140	M 14 x 1	M 20 x 1
350	0,190	M 14 x 1	M 20 x 1
600	0,288	M 14 x 1	M 20 x 1
750	0,346	M 14 x 1	M 20 x 1
1000	0,443	M 14 x 1	M 20 x 1

НАГРЕВАТЕЛЬНЫЙ СТАКАН UNIVERSAL

Тип	Газ	Рабочее давление (бар)	Потребление (г/ч)	Выходная мощность (кВт/ч)	Длина (мм)	Вес (кг)	Соединение
H Ø30	P, PB	1,0 - 2,0	664 - 1056	8,55 - 13,59	88	0,115	M 20 x 1
H Ø40	P, PB	1,0 - 2,0	1200 - 1902	15,44 - 24,48	95	0,210	M 20 x 1
H Ø50	P, PB	1,5 - 4,0	3780 - 7590	48,68 - 97,69	115	0,298	M 20 x 1
H Ø60	P,PB	1,5 - 4,0	5030 - 9744	64,74 - 125,41	125	0,338	M 20 x 1
H Ø80	P.PB	1,5 - 4,0	5650 - 10570	72,72 - 136,04	155	0,628	M 20 x 1

ФАСОННАЯ ТРУБКА UNIVERSAL

Кол-во выходов	Вес (кг)	Ширина (мм)	Соединение
2	0, 140	150	M 20 x 1
4	0, 285	450	M 20 x 1

СТОЙКА UNIVERSAL

Позволяет безопасно размещать горячие нагревательные горелки на горизонтальных поверхностях. Крепится на соединительную трубку горелки.

КОМПЛЕКТЫ UNIVERSAL PROPALINE

Propaline 1

Рукоятка с экономизатором газа, нагревательная горелка H50, соединительная трубка 350 мм, горелка AT, штуцер для рукава, гайка G 3/8” LH.

Propaline 2

Рукоятка с экономизатором газа, нагревательная горелка H40 и H60, опора H, соединительная трубка 350 мм и 600 мм, ниппель для рукава, гайка G 3/8” LH.

Propaline 3

Рукоятка с экономизатором газа, паяльные головки Turbo Ø20, Ø17, Ø14, ниппель для рукава, гайка G 3/8” LH.

Propaline 4

Рукоятка с экономизатором газа, нагревательная горелка H20, соединительная трубка 600 мм, ниппель для рукава, гайка G 3/8” LH.

Propaline 5

рычажной рукоятки, нагревательного сопла H50, удлинительной трубки 600 мм, ниппеля для присоединения рукавов Ø 9 мм, гайки G 3/8” LH

Propaline 6

рычажной рукоятки, нагревательного сопла H30, удлинительной трубки 75 мм, ниппеля для присоединения рукавов Ø 9 мм, гайки G 3/8” LH, зажигалки

Артикул	Наименование
0763248	PROPALINE 1
0763249	PROPALINE 2
0763250	PROPALINE 3
0763257	PROPALINE 4
0763258	PROPALINE 5
0763256	PROPALINE 6

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ РЕЗКИ КИСЛОРОДОМ

FIT+ С ЗАМЕНОЙ МУНДШТУКА БЕЗ ИНСТРУМЕНТОВ
FIT+ TWO СО ВСТРОЕННЫМ ЗАЖИГАНИЕМ
FIT+ THREE СО ВСТРОЕННЫМ ЗАЖИГАНИЕМ И ДАТЧИКОМ ВЫСОТЫ

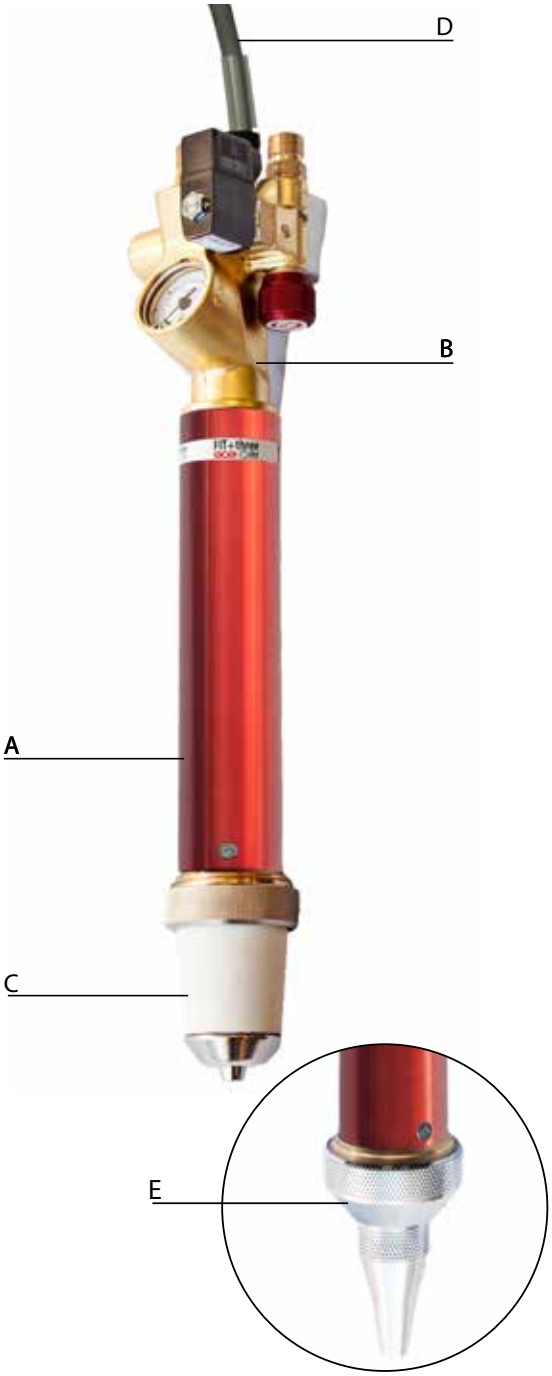
МАШИННЫЙ РЕЗАК ДЛЯ РЕЗКИ КИСЛОРОДОМ СО ВСТРОЕННЫМ ЗАЖИГАНИЕМ И КОНТРОЛЕМ ВЫСОТЫ

FIT+ THREE

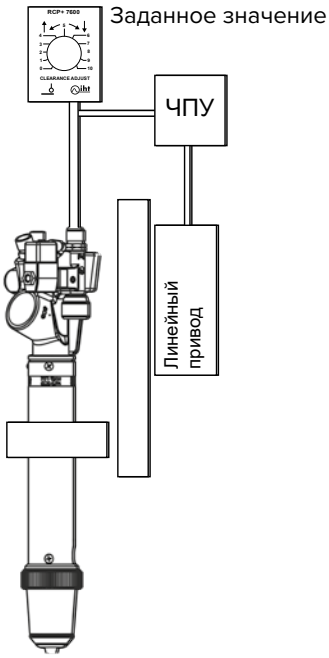
Машины для резки кислородом со встроенной осью z и под прямым углом листов толщиной до 300 мм • Контроллер резака, закреплённый на сенсорном резаке считывает все сигналы, поступающие по соединению с ЧПУ • Резка листов толщиной до 100 мм при включённом датчике высоты и до 300 мм с защитой от брызг

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

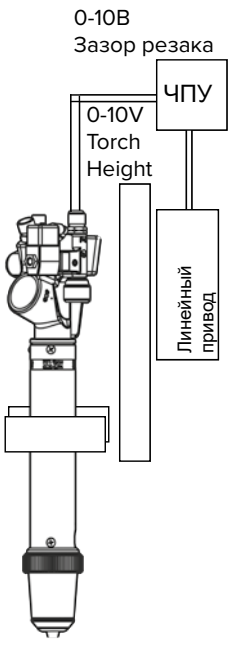
- Повышенная производительность благодаря уникальной системе датчиков высоты IHT
- Встроенная электроника резаков легко совместима с ЧПУ
- Система датчиков и мундштуков, не требующих использования инструментов, сокращает время простоя
- Встроенная система зажигания для подогрева кислорода и газового топлива для ускорения запуска
- Встроенный датчик давления кислорода повышает качество резки



Режим откланения Режим высоты



Вход: Заданная координата зазора (0-10В
Вход: Зажигание
Выход: Положение зазора (0-10В
Выход: Ошибка
Выход: Конфликт
Мощность: 24 В, постоянный ток / 0,6 А



Вход: Колибровка высоты
Вход: Зажигание
Выход: Зазор резака (0-10В)
Обратный удар
Мощность: 24 V DC/0,6 A

СИСТЕМА МАШИННОЙ РЕЗКИ

Арт.	Описание	Позиция
140103	Сенсорный резак FIT+ three 220/45PMY ANA (резак с аналоговым контроллером) пропан, природный газ	A, B, C
140104	Сенсорный резак FIT+ three 220/45A ANA (резак с аналоговым контроллером) ацетилен	A, B, C

Режущие и подогревательные мундштуки представлены на стр. 11

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Арт.	Описание	
140522	Теплозащитный экран FIT+ three	
140551	Защита от брызг	E
100158	Удаленный потенциометр FIT+ Three	
140524L2	Кабель контроллера резака three ANA, один конец с проводами (2 м)	D
140524L5	Кабель контроллера резака three ANA, один конец с проводами (5 м)	D
140524L10	Кабель контроллера резака three ANA, один конец с проводами (10 м)	D
140524 L20	Кабель контроллера резака three ANA, один конец с проводами (20 м)	D

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Арт.	Описание	
140303	Резак FIT+ three 220/45PMY красный (без контроллера)	A
140304	Резак FIT+ three 220/45A красный (без контроллера)	A
140501	FIT+ three контроллер резака ANA	B

ИНСТРУМЕНТЫ

Арт.	Описание
100775	Датчик зазора
100781	Эжектор датчика просвета
100778	Отвертка со стержнем круглого сечения
100779	Инструмент настройки разака

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Арт.	Описание	
140550	Комплект датчика зазора	C
100772	Держатель датчика	
100773	Датчик зазора, тип B 14/19	
100774	Кольцевой уплотнитель (5 шт.)	
100780	Контактный штырек (5 шт.)	

МАШИННЫЙ РЕЗАК ДЛЯ РЕЗКИ КИСЛОРОДОМ СО ВСТРОЕННЫМ ЗАЖИГАНИЕМ

FIT+ TWO

• Резка кислородом с прямолинейной и фасонной линией реза по стандарту ISO 9013 • Резка кислородом от 3 до 300 мм • Отверстия глубиной до 150 мм • Подходит для различных топливных газов • Подходит для всех режущих устройств • Может использоваться при сборе новых устройств или для оснащения старых

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

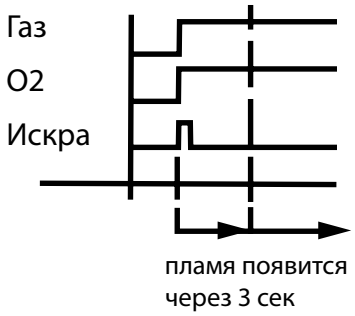
- Автоматическая система зажигания, встроенная в резак
- Машинная резка кислородом высокоэффективна благодаря высокоскоростным режущим мундштукам
- Быстрое подсоединение и безопасность работы за счет встроенных управляющих клапанов
- Система смены мундштука без инструментов обеспечивает легкость работы
- Качество резки дополнительно повышается благодаря высокоскоростным режущим мундштукам

Подключения

Вх: Зажигание 24 В пост. тока / 1 мА, запуск зажигания

- Вых: Ошибка
- Питание 24 В пост. тока / 1 А
- Заземление

Схема работы зажигания



РЕЗАК ДЛЯ МАШИННОЙ РЕЗКИ

Арт.	Описание
140203	Резак FIT+ two 220/40 PMY
140204	Резак Torch FIT+ 2 220/40 A

Режущие и подогревательные мундштуки представлены на стр. 11

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ / РАСХОДНЫЕ ДЕТАЛИ / ИНСТРУМЕНТЫ

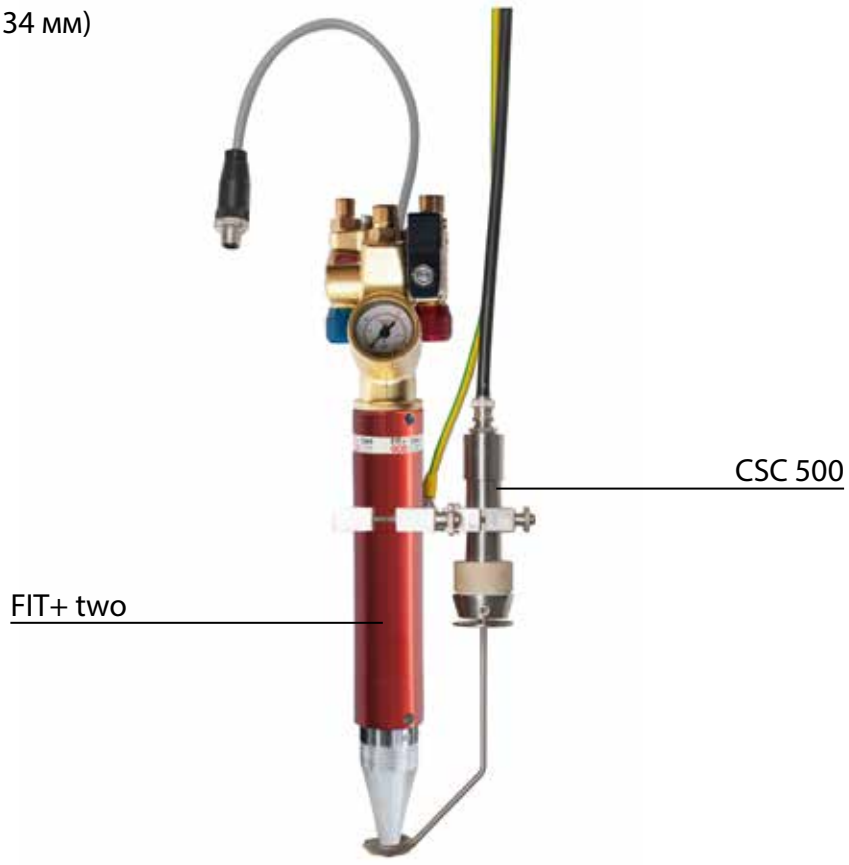
Арт.	Описание
100269	Кольцевой электрод Ø 34 мм
100270	Кольцевой электрод Ø 60 мм

См. стр. 11

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Арт.	Описание
100383	CSC 500 система датчика высоты с кольцевым электродом (Ø 34 мм)
140527	Удлинительный кабель FIT + two (10/20 / 30м)

Резак FIT+ two и система датчика высоты с кольцевым электродом (Ø 34 мм)



МАШИННЫЙ РЕЗАК ДЛЯ РЕЗКИ КИСЛОРОДОМ

GCE FIT+®

• Уникальный инструмент для машинной резки кислородным топливом
• Продукт разработан с рассчетом на долгосрочноесотрудничество с клиентами
• Машинная резка кислородом высокоэффективна благодаря высокоскоростным режущим мундштукам
• Безопасность работы обеспечивают встроенная система COOLEX® и осевой инжектор. При работе с ацетиленом используется система смешения с резонатором.
• Эффективность работы повышается за счет сокращения расхода времени на смену мундштука
• Система смены мундштука без инструментов обеспечивает легкость работы
• Мундштук устанавливается вручную при помощи специальной байонетной системы, без ключей
• Для всех топливных газов используется один мундштук
• Увеличен ресурс расходных мундштуков
• Стандарт ISO 5172

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

• Резка кислородом с прямолинейной и фасонной линией реза по стандарту ISO 9013
• Резка кислородом от 3 до 300 мм
• Отверстия глубиной до 150 мм
• Подходит для различных топливных газов
• Подходит для всех режущих устройств
• Может использоваться при сборе новых устройств или для оснащения старых

РЕЗАК ДЛЯ МАШИННОЙ РЕЗКИ

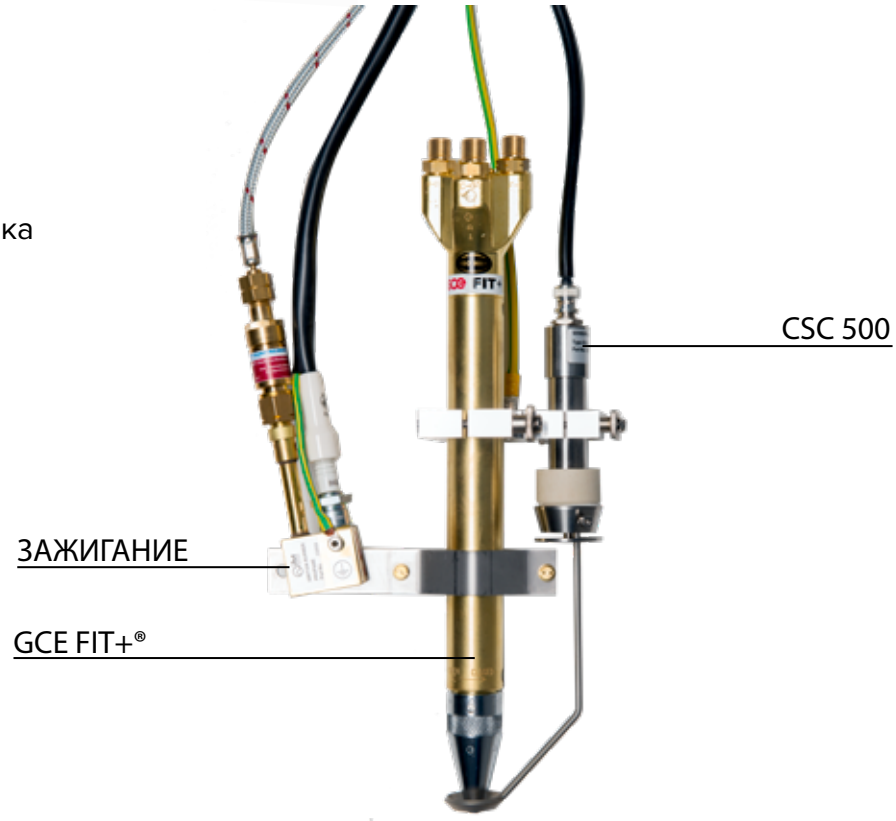
Арт.	Описание
0766121	Резак GCE FIT+ 220/32A
0766164	Резак GCE FIT+ 320/32A
0766223	Резак GCE FIT+ 110/32A
0766122	Резак GCE FIT+ 220/32PMY
0766165	Резак GCE FIT+ 320/32PMY
0766224	Резак GCE FIT+ 110/32PMY

Режущие и подогревательные мундштуки представлены на стр. 11

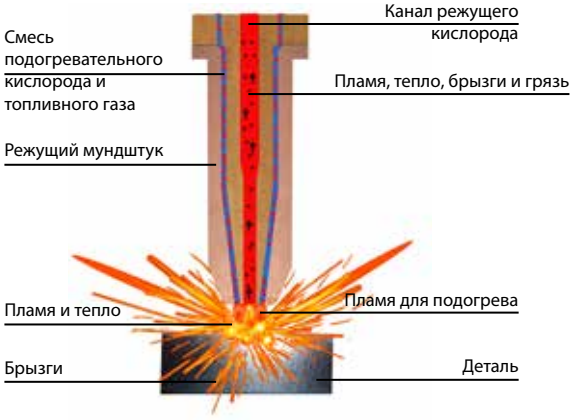
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Арт.	Описание
100383	CSC 500 система датчика высоты с кольцевым электродом (Ø 34 мм)
100926	Система внешнего зажигания - пропан
100925	Система внешнего зажигания - ацетилен
F25910001	Вильчатый наконечник для FIT+
F25910002	Устройство углового реза для FIT+

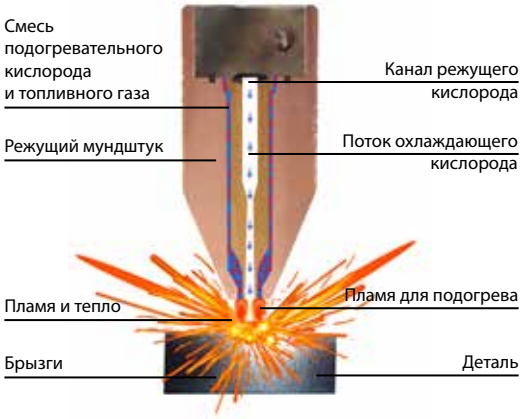
Резак FIT+, система датчика высоты с кольцевым электродом(Ø 34 мм) и внешнее зажигание



Общие сведения



Резка с использованием COOLEX®



Резка обычным инструментом

Общее описание и полезные свойства

- Все мундштуки и резаки соответствуют стандарту ISO 5172
- Режущие мундштуки для высокоскоростной с улучшенными характеристиками
- Режущие мундштуки с кислородной завесой для скоростной резки - скорость резки увеличена!
- Один подогревательный мундштук может использоваться с любыми газами и со всеми моделями режуших мундштуков

Встроенная система COOLEX®

- Долгий срок службы резака
- Более высокое качество резки с сохранением размеров канала режущего кислорода
- Увеличивает ресурс режущих и подогревательных
- мундштуков

RMS - система смешения с резонатором в ацетиленовом диапазоне

- Осевой спиральный инжектор обеспечивает высокий уровень безопасности
- Постоянная мощность пламени за счет однородности смеси топливного газа и подогревательного кислорода

Подсоединение без инструментов

- Байонетный мундштук подсоединяется одной рукой
- На смену мундуштука требуется меньше времени
- Сокращается расход газа. т. к. для резки может
- использоваться любой подходящий по размеру мундштук

Газовые подключения

- Режущий кислород G3/8‘‘
- Подогревательный кислород G1/4‘‘
- Топливный газ G3/8‘‘ LH
- Для других подключений используются адаптеры

Смена мундштука без инструментов

- Шаг 1 - Вставьте внутренний режущий сундштук в подогревательный мундштук
- Шаг 2 - Введите штырьки подогревательного мундштука в выемки на головке резака
- Шаг 3 - Вручную поверните подогревательный мундштук на 90° и больше, чтобы штырьки дошли до конца выемок

РАСХОДНЫЕ ДЕТАЛИ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Арт.	Описание	Heating Nozzle
0769932	GSF Подогревающий мундштук 3-150 мм (A), 3-100 мм (PMY)	
0769934	GSF Подогревающий мундштук APMYF 150-300 мм	
0769913	PSF режущий мундштук для высокоскоростной резки PMY 3-6 мм	0769932
0769914	PSF режущий мундштук для высокоскоростной резки PMY 7-15 мм	0769932
0769915	PSF режущий мундштук для высокоскоростной резки PMY 15-25 мм	0769932
0769916	PSF режущий мундштук для высокоскоростной резки PMY 25-40 мм	0769932
0769917	PSF режущий мундштук для высокоскоростной резки PMY 40-60 мм	0769932
0769918	PSF режущий мундштук для высокоскоростной резки PMY 60-100 мм	0769932
0769919	PSF режущий мундштук для высокоскоростной резки PMY 100-150 мм*	0769932
0769920	PSF режущий мундштук для высокоскоростной резки PMY 100-200 мм	0769934
0769921	PSF режущий мундштук для высокоскоростной резки PMY 200-250 мм	0769934
0769922	PSF режущий мундштук для высокоскоростной резки PMY 250-300 мм	0769934
F25510001	PRC режущий мундштук для скоростной резки PMY 5-40 мм	0769932
F25510002	PRC режущий мундштук для скоростной резки PMY 5-70 мм	0769932
0769923	ASF режущий мундштук для высокоскоростной резки A 3-5 мм	0769932
0769924	ASF режущий мундштук для высокоскоростной резки A 6-10 мм	0769932
0769925	ASF режущий мундштук для высокоскоростной резки A 10-25 мм	0769932
0769926	ASF режущий мундштук для высокоскоростной резки A 25-40 мм	0769932
0769927	ASF режущий мундштук для высокоскоростной резки A 40-60 мм	0769932
0769928	ASF режущий мундштук для высокоскоростной резки A 60-100 мм	0769932
0769929	ASF режущий мундштук для высокоскоростной резки A 100-150 мм	0769932
0769930	ASF режущий мундштук для высокоскоростной резки A 150-230 мм	0769934
0769931	ASF режущий мундштук для высокоскоростной резки A 230-300 мм	0769934
F25510003	ARC режущий мундштук для скоростной резки A 3-40 мм	0769932
F25510004	ARC режущий мундштук для скоростной резки A 3-70 мм	0769932

Арт.	Описание
0764948	Набор кольцевых уплотнителей для реж. и подогрев. мундштуков (10+10 шт.)

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Арт.	Описание
14008408	Предохранительный затвор для режущего кислорода G3/8''
14008263	Предохранительный затвор для подогревательного кислорода G1/4''
14008278	Предохранительный затвор для топливного газа G3/8''LH
14056015	Вентиль-регулятор для режущего кислорода G3/8''
14056016	Вентиль-регулятор для подогревательного кислорода G1/4''
14056017	Вентиль-регулятор для топливного газа G3/8'' LH

ИНСТРУМЕНТЫ

Арт.	Описание
14008157	Щетка для чистки из латуни
14056010P	Иголка для чистки каналов режущего кислорода

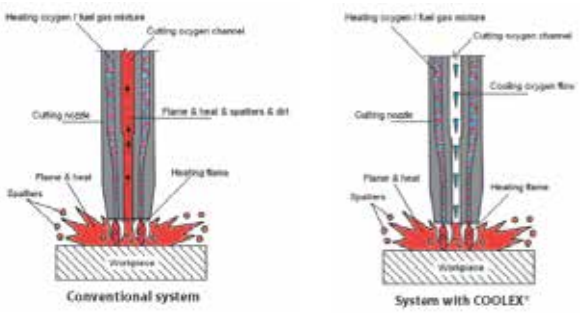
РЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ МАШИН ДЛЯ РЕЗКИ

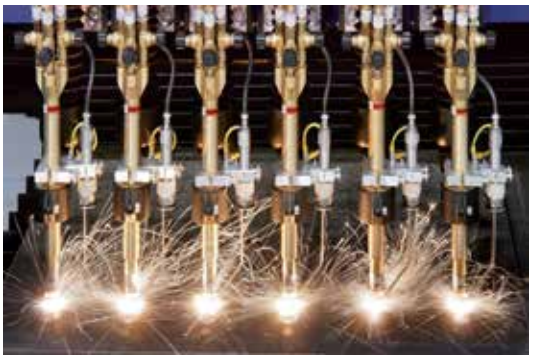
GCE BIR+

GCE BIR+ - это система инжекторной резки, состоящая из резаков разного типа в сочетании с тремя линиями режущих мундштуков. Система может производить резку стального листа толщиной до 300 мм с использованием всех распространенных видов топливного газа. GCE BIR+ подходит практически для всех типов автоматизированных машин или роботов для резки. GCE BIR+ является одной из самых популярных режущих систем благодаря полному соответствию требованиям EN ISO 5172, прочной конструкции и превосходным режущим характеристикам.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Система высокоскоростной газопламенной резки
- Отвечает требованиям современных режущих машин и роботов
- Простота установки резака и мундштуков
- Безопасное решение для всех разновидностей горючего газа
- Простота использования для операторов
- Наличие детальных диаграмм с параметрами резки
- Толщина разрезаемой стальной плиты может достигать 300 мм
- Резка высокого качества в соответствии с EN ISO 9013
- Увеличенный срок службы благодаря встроенному COOLEX®
- Большой выбор режущих мундштуков и комплектующих для всех режимов резки





ОПИСАНИЕ РЕЖУЩЕЙ СИСТЕМЫ:

Ниппели рукава с нарезными гайками Простое подключение к газовым шлангам. EN 560, EN 1256, ISO 3821

Предохранительные затворы Безопасность прежде всего! Устройства для защиты системы от обратного удара пламени. EN 730-1, ISO 5175

Манометры Дополнительно. Установлены для точной проверки давления газа. ISO 5171

Отсечные клапаны Точная регулировка пламени, быстрое отсечение и открытие режущего кислорода.

Газовый резак Безопасный и эффективный инструмент. Монтируется в держателе резака машины. ISO 5172

Режущий мундштук Основная часть системы. Отличается высокой точностью и эффективностью для производства и качества готовой продукции. ISO 5172

Подогревающий мундштук Отличается надежностью в регулировании нагревающего пламени. Имеет защиту от высокой температуры и брызг в процессе проколки и резки стальных плит. ISO 5172

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ ДЛЯ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ И ЭФФЕКТИВНОЙ РЕЗКИ

Режущие мундштуки машины GCE предназначены для выполнения резки на уровне качества 1 в соответствии с требованиями стандарта EN ISO 9013. Максимальная скорость резания может быть достигнута посредством установки рекомендованных параметров резки для указанных ниже мундштуков, выполнения прямых срезов, на очищенной поверхности металлического листа, с помощью кислорода чистотой не менее 99,5%. Для получения верных значений давления газа измерение следует проводить на входной части резака. Параметры подготовлены для мягкой низкоуглеродистой стали с максимальным содержанием углерода 0,25%. Необходимо использовать качественную машину для резки с подходящей системой подачи газа, оригинальным металлорежущим оборудованием GCE и новыми целыми оригинальными режущими и подогревательными мундштуками.

ОБЗОР РЕЖУЩИХ МУНДШТУКОВ

Топливный газ	Стандартное резание	Высокоскоростное резание	Высокопроизводительное резание
A	AC	ASD	AHD
PMYF	PUZ	PSD	PHD

Режущие мундштуки всегда поставляются в комплекте из 5 штук, комплект подогревательных мундштуков состоит из 1 шт.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ AC ДЛЯ АЦЕТИЛЕНА

Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ ASD ДЛЯ АЦЕТИЛЕНА

Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

И ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ ДЛЯ АЦЕТИЛЕНА

Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ PUZ ДЛЯ СНГ, ПРОПАНА, ПРИРОДНОГО ГАЗА (PMYF)

Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ PSD ДЛЯ СНГ, ПРОПАНА, ПРИРОДНОГО ГАЗА (PMYF)

Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ PHD ДЛЯ СНГ, ПРОПАНА, ПРИРОДНОГО ГАЗА (PMYF)

Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

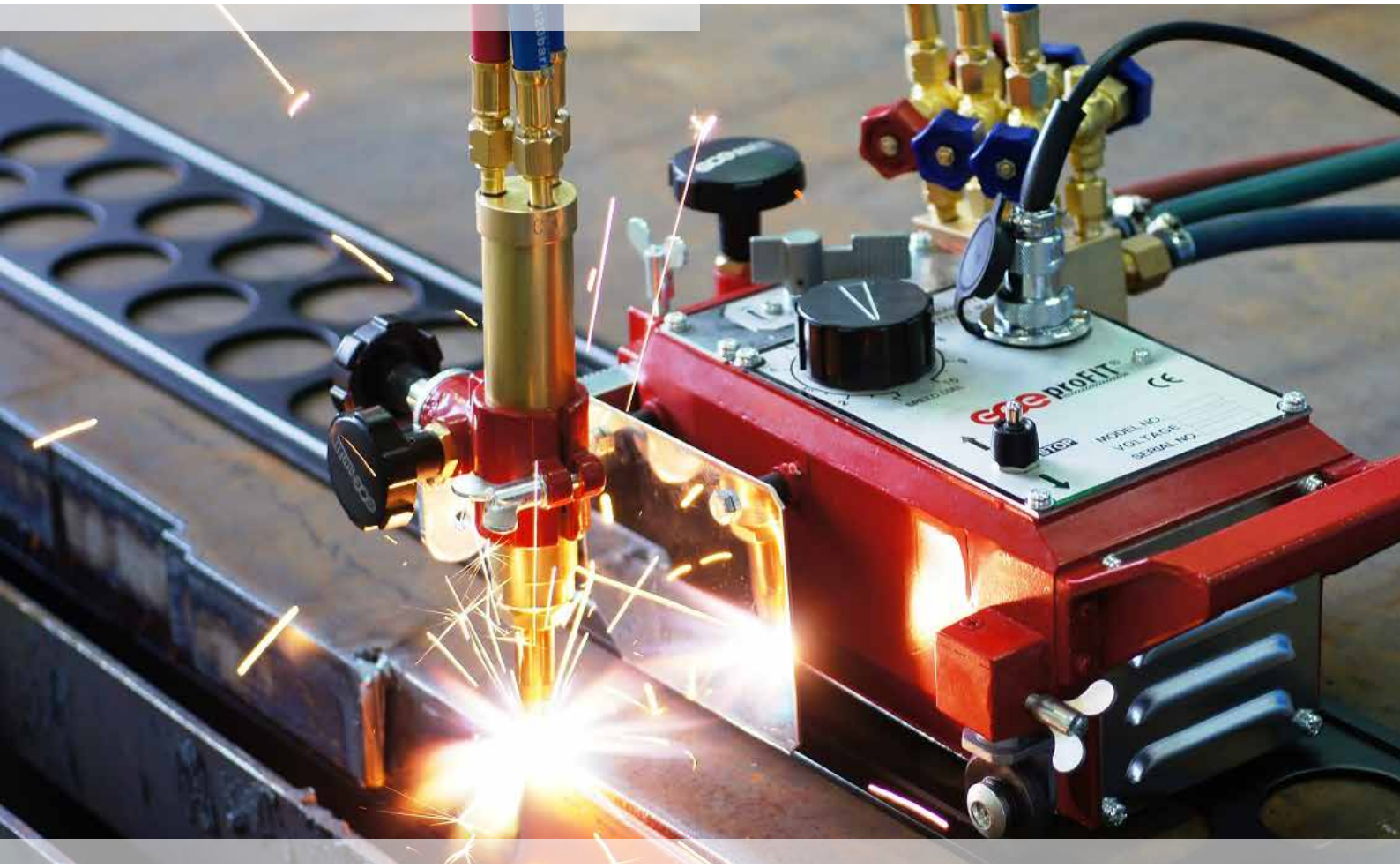
МУНДШТУКИ ДЛЯ BIR+

Артикул	Наименование	Газ	Толщина разрезаемого металла, мм	Давление, бар			Расход газа, м3/час		
				Режущий кислород	Подогревающий кислород	Горючий газ	Режущий кислород	Подогревающий кислород	Горючий газ
14001010	AC	Ацетилен	3 - 10	2,0-3,0	2,0	0,5	1,3-1,7	0,39	0,3
14001011	AC	Ацетилен	10 - 25	4,5-5,0	2,5	0,5	2,3-2,8	0,46	0,35

МУНДШТУКИ ДЛЯ BIR+

14001012	AC	Ацетилен	25 -40	4,0-5,0	2,5	0,5	2,3-2,8	0,46	0,35
14001013	AC	Ацетилен	40 - 60	4,0-5,0	2,5	0,5	4,1-5,1	0,46	0,35
14001014	AC	Ацетилен	60 – 100	5,0-6,0	3,0	0,5	8,1-9,5	0,50	0,40
14001015	AC	Ацетилен	100 – 200	6,5-7,0	3,5	0,5	12,0-13,0	0,60	0,50
14001016	AC	Ацетилен	200 - 300	6,5-7,5	6,5-7,5	0,5	28,5-3,5	1,10	0,80
14001020	AC	Ацетилен	3 - 100	наружный					
14001021	AC	Ацетилен	100 - 300	наружный					
14001217	A – SD	Ацетилен	3 - 5	2,0-3,0	2,0-2,5	0,5	0,4-0,5	0,40	0,3
14001218	A – SD	Ацетилен	6-10	4,0-5,0	2,5	0,5	1,2-1,5	0,50	0,35
14001219	A – SD	Ацетилен	10 - 25	6,5-7,5	2,5	0,5	3,2-3,7	0,50	0,35
14001220	A – SD	Ацетилен	25 -40	6,5-8,5	2,5	0,5	4,6-5,5	0,50	0,35
14001221	A – SD	Ацетилен	40 - 60	6,5-8,5	2,5	0,6	5,6-7,1	0,50	0,35
14001222	A – SD	Ацетилен	60 – 100	6,5-5,0	3,0	0,6	9,1-11,0	0,50	0,35
14001223	A – SD	Ацетилен	100 – 150	6,5-7,0	3,5	0,6	12,1-12,9	0,60	0,50
14001224	A – SD	Ацетилен	150 - 230	6,5-7,5	6,5-7,5	0,6	19,4-22,0	1,10	0,85
14001225	A – SD	Ацетилен	230 - 300	6,5-7,5	6,5-7,5	0,5	28,5-3,5	1,10	0,85
14001226	A – SD	Ацетилен	3 - 150	наружный					
14001238	A – SD	Ацетилен	150 - 300	наружный					
14001519	A – HD10	Ацетилен	3 - 5	2,0-3,0	2,5	0,5	0,4-0,5	0,40	0,35
14001520	A – HD10	Ацетилен	6-10	4,0-5,0	3,0	0,5	1,0-1,2	0,50	0,40
14001521	A – HD10	Ацетилен	10 - 25	9,0-12,0	3,0	0,5	2,7-3,6	0,50	0,40
14001522	A – HD10	Ацетилен	25 -50	8,5-11,5	3,0	0,5	3,6-4,6	0,50	0,40
14001523	A – HD10	Ацетилен	50 - 80	9,0-12,0	3,0	0,5	6,7-8,6	0,50	0,40
14001524	A – HD10	Ацетилен	80 – 100	9,5-11,5	3,0	0,6	8,9-10,1	0,50	0,40
14001525	A – HD10	Ацетилен	100 – 150	6,5-7,0	4,0	0,6	12,1-12,9	0,60	0,50
14001526	A – HD10	Ацетилен	3 - 150	наружный					
14001350	PUZ	Пропан	3 - 10	2,0-3,0	2,0	0,2	1,3-1,7	1,3	0,33
14001351	PUZ	Пропан	10 - 25	4,5-5,0	2,5	0,2	2,8-3,4	1,5	0,38
14001352	PUZ	Пропан	25 -40	4,0-5,0	2,5	0,2	2,8-3,4	1,5	0,30
14001353	PUZ	Пропан	40 - 60	4,5-5,5	2,5	0,2	4,6-5,6	1,5	0,38
14001354	PUZ	Пропан	60 – 100	5,0-6,0	3,0	0,2	8,1-9,5	1,5	0,38
14001355	PUZ	Пропан	100 – 200	5,5-6,5	3,0-3,5	0,3	12,6-14,4	1,7-2,5	0,5-0,7
14001356	PUZ	Пропан	200 - 300	6,5-8,5	5,0-7,0	0,3	12,6-14,4	2,5-3,3	0,5-0,7
14001147	PUZ	Пропан	3 - 100	наружный					
14001148	PUZ	Пропан	100 - 300	наружный					
14001227	P – SD	Пропан	3 - 6	2,0-5,0	1,5	0,2	0,5-1,0	1,0	0,25
14001228	P – SD	Пропан	7-15	5,0-7,0	2,0	0,2	1,6-2,0	1,3	0,32
14001229	P – SD	Пропан	15 - 25	6,0-7,0	2,0	0,2	2,5-3,1	1,3	0,32
14001230	P – SD	Пропан	25 -40	6,0-7,5	2,0	0,2	3,8-4,5	1,3	0,32
14001231	P – SD	Пропан	40 - 60	5,5-7,5	2,0	0,2	4,2-5,6	1,3	0,32
14001232	P – SD	Пропан	60 – 100	6,0-8,5	2,0	0,2	7,6-10,6	1,3	0,32
14001233	P – SD	Пропан	100 – 200	7,5-9,5	4,5	Мин 0,6	13,3-16,5	2,4	0,30
14001234	P – SD	Пропан	200 - 250	6,5-8,5	4,5	0,3	18,0-22,0	2,4	0,60
14001235	P – SD	Пропан	250 - 300	6,5-8,5	5,0	0,3	23,0-30,0	2,5	0,62
14001236	P – SD	Пропан	3 - 100	наружный					
14001237	P – SD	Пропан	100 - 300	наружный					
14001511	P – HD10	Пропан	3 - 5	2,0-3,0	2,0-2,5	0,2	0,4-0,5	1,0	0,25
14001512	P – HD10	Пропан	6-10	4,0-5,0	2,5	0,2	1,0-1,2	1,3	0,33
14001513	P – HD10	Пропан	10 - 25	9,0-12,0	2,5	0,2	2,7-3,6	1,3	0,38
14001514	P – HD10	Пропан	25 -50	8,5-11,0	2,5	0,2	3,6-4,6	1,3	0,38
14001515	P – HD10	Пропан	50 - 80	9,0-12,0	2,5	0,2	6,7-8,6	1,3	0,38
14001516	P – HD10	Пропан	80 – 100	9,5-11,5	2,5	0,2	8,9-10,1	1,3	0,38
14001517	P – HD10	Пропан	3 - 100	наружный					

ПЕРЕНОСНАЯ ГАЗОРЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЗКИ



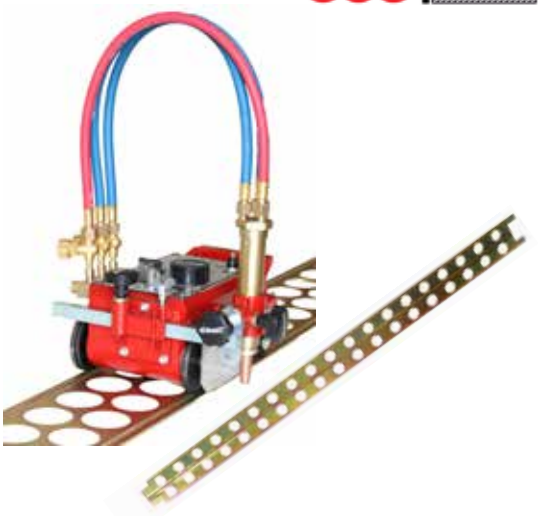
ГАЗОРЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЗКИ

GCE PROFIT® SLM,

GCE proFIT® SLM является универсальной резательной машиной облегченной конструкции, которая предназначена главным образом для газопламенной резки металлических листов толщиной до 150 мм (при наличии двух газовых резаков - до 100 мм). Несмотря на прочную конструкцию, переносная машина выполняет все операции с высокой точностью, что наделяет ее рядом преимуществ по сравнению с другими машинами. Например, ее можно использовать для прямолинейного резания по направляющей, фасонного резания с ручным управлением, кольцевого резания и разрезания на полосы с использованием двух резаков. Газовый резак можно закреплять вертикально или под углом для резки под углом кромок листового металла. Машина идеально подходит для небольших цехов. Также ее можно использовать в качестве дополнительного инструментального средства для портального станка. Эксплуатационная гибкость позволяет использовать машину, как в помещении, так и на открытом воздухе на строительных площадках.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Переносная машина облегченной конструкции для работы одной рукой
- Простота монтажа и эксплуатации
- Блокировка, направляющая штанга длиной 1,8 м
- Общие газовые службы
- Газовые резаки, оснащенные мундштуками внутрисоплого смешения (IC 30° конус) или инжекторными резаками BIR+
- Базовая конфигурация с одним резаком может быть дополнена и адаптирована для использования двух резаков
- Резка на полосы и резка под углом с использованием двух резаков
- Прецизионная приводная система обеспечивает постоянную скорость реза
- Точная регулировка положения резака
- Высокая скорость привода двигателя позволяет использовать машину для плазменной резки



В СОСТАВ БАЗОВОЙ КОНФИГУРАЦИИ МАШИНЫ ВХОДИТ СЛЕДУЮЩЕЕ:

- Оборудование для работы с одним газовым резаком
- Один газовый резак мундштуком внутрисоплого смешения *(В состав базового комплекта машины 0870614 газовый резак не входит. Следует выбрать один из вышеуказанных резаков)*
- Держатель резака, штанга резака, теплозащитный экран из нержавеющей стали
- Внутренние газовые рукава, газовый коллектор с отсечными клапанами
- Силовой кабель длиной 8 м со штепселем DIN

Направляющий рельс в поставку не входит. Она поставляется отдельно по заказу.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Предельная толщина разрезаемого материала:	до 150 мм одним резаком, до 100 мм двумя резаками
Скорость резания:	50 – 1600 мм/мин
Работа:	вперед и назад с переменной скоростью
Источник питания:	230 В пер.тока/ 50 Гц
Входное присоединение O_2:	G1/4“, до 8 бар, рукав мин. DN8
Входное присоединение горючего газа:	G3/8“LH, до 1 бар, рукав мин. DN8
Гоборитные размеры:	175 × 350 × 140 (Ш × Д × В в мм)
Вес:	9,5 кг (конфигурация с одним резаком)
Направляющая:	с цинковым покрытием, 1,8 м

GCEPROFIT® SLM

Артикул	Наименование
0870613	GCEproFIT SLM Переносная режущая машина с резаком
F25310014	Резак NM внутрисоплового смешения, G1/4", G3/8", G3/8"LH
0870616	Дополнительный комплект для установки второго резака
0870617	Направляющая секция 1,8 м, профиль из оцинкованной стали
0870618	Направляющая секция 1,2м, профиль из оцинкованной стали
0870665	Циркульное устройство
14008278	Затвор предохранительный FBA FUEL GAS G3/8LH
14008263	Затвор предохранительный FBA O2 G1/4
14008408	Затвор предохранительный FBA O2 G3/8
14056010P	Иголка для чистки каналов режущего кислорода

МУНДШТУКИ

Артикул	Наименование	Газ	Толщина разрезаемой стали, мм	Скорость резания (мм/мин)	Давление кислорода на входе, бар	Давление горючего газа на входе, бар
0768670	ANME	Ацетилен	3-6	470-560	2,5-3,5	0,3
0768635	ANME	Ацетилен	5-12	390-480	3,0-4,0	0,3
0768599	ANME	Ацетилен	10-75	205-400	3,5-4,5	0,3
0768636	ANME	Ацетилен	70-100	150-220	4,5-5,5	0,5
0768662	ANME	Ацетилен	90-150	125-160	5,5-6,0	0,5
0769494	PNME	Пропан	3-6	430-550	2,5-3,5	0,2
0769495	PNME	Пропан	5-12	360-440	3,0-4,0	0,2
0769496	PNME	Пропан	10-75	205-380	3,5-4,5	0,2
0769497	PNME	Пропан	70-100	150-220	4,5-5,5	0,4
0769498	PNME	Пропан	90-150	125-160	5,5-6,5	0,4

ГАЗОРЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРУБ

GCE PROFIT® PCM

GCE proFIT® PCM представляет собой универсальную машину для газопламенной резки с ручным приводом облегченной конструкции, идеальный вариант для резки труб с толщиной стенки до 100 мм.

БАЗОВЫЙ КОМПЛЕКТ МАШИНЫ ВКЛЮЧАЕТ СЛЕДУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- Машина с ручным приводом
- Один газовый резак с мундштуком внутрисоплового смешения
- Держатель резака, пластина резака, механизм натягивания цепи
- Внутренние газовые шланги, газовый коллектор с отсечными клапанами
- Основная цепь для диаметра трубы диаметром до 1000 мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Предельная толщина разрезаемого изделия:	толщина стенки трубы до 100 мм
Скорость резания:	с ручным приводом
Режим работы:	ход вперед и назад с ручным управлением
Подключение кислорода:	G1/4“, до 8 бар, рукав мин. DN8
Подключение топливного газа:	G3/8“LH, до 1 бар, рукав мин. DN8
Размеры корпуса:	(400 × 500 ×600) (Ш x Д x В, мм)
Вес:	15 кг
Звенья цепи:	с Zn-покрытием, длина 1300 мм, для трубы диаметром 1000 мм

GCEPROFIT® PCM

Артикул	Наименование
0870648	GCEproFIT PCM Переносная режущая машина с резаком для труб
F25310014	Резак NM внутрисоплового смешения, G1/4", G3/8", G3/8"LH
3C00448	Дополнительные звенья цепи, 82 разъемных звена, 2,4 м
14008278	Затвор предохранительный FBA FUEL GAS G3/8LH
14008263	Затвор предохранительный FBA O2 G1/4
14008408	Затвор предохранительный FBA O2 G3/8
14056010P	Иголка для чистки каналов режущего кислорода

МУНДШТУКИ

Артикул	Наименование	Газ	Толщина разрезаемой стали, мм	Скорость резания (мм/мин)	Давление кислорода на входе, бар	Давление горючего газа на входе, бар
0768670	ANME	Ацетилен	3-6	470-560	2,5-3,5	0,3
0768635	ANME	Ацетилен	5-12	390-480	3,0-4,0	0,3
0768599	ANME	Ацетилен	10-75	205-400	3,5-4,5	0,3
0768636	ANME	Ацетилен	70-100	150-220	4,5-5,5	0,5
0768662	ANME	Ацетилен	90-150	125-160	5,5-6,0	0,5
0769494	PNME	Пропан	3-6	430-550	2,5-3,5	0,2
0769495	PNME	Пропан	5-12	360-440	3,0-4,0	0,2
0769496	PNME	Пропан	10-75	205-380	3,5-4,5	0,2
0769497	PNME	Пропан	70-100	150-220	4,5-5,5	0,4
0769498	PNME	Пропан	90-150	125-160	5,5-6,5	0,4

CIA - ЦЕНТР ПРОМЫШЛЕННОГО ПРИМЕНЕНИЯ

Группа GCE – один из мировых лидеров в области производства газового оборудования и систем для кислородно-топливной резки. За плечами группы – почти 100 лет опыта разработки и производства кислородно-топливного оборудования и систем.

Центр промышленного применения был основан в Чехии в 2008 году. Его основная задача – техническая поддержка заказчиков и помощь им в передаче знаний группы GCE в дистрибьюторскую сеть и к конечным пользователям продукции группы. Специалисты, занятые на научно-исследовательских и опытно-конструкторских работах, ежедневно посещают центр для испытания новых изделий и технологий. CIA, кроме того, используется для разработки обучающих программ, демонстраций продукции, проведения профессиональных семинаров. Одна из важных функций этого центра – помощь заказчикам в работе с газокислородными системами, оптимизация настроек этих систем и параметров технологических процессов, в том числе:

- Автоматизированной газокислородной ЧПУ резки
- Ручной газокислородной резки
- Кислородно-флюсовой резки
- Кислородных копья
- Предварительного прогрева металлов, стекла и пластика
- Пламенного выпрямления стальных конструкций
- Чистки пламенем
- Пайки пламенем
- Газовой сварки

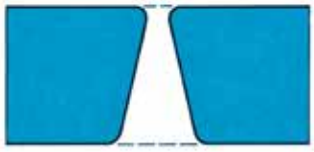
Центр CIA находится в Чехии. Он оснащен современными режущими станками с ЧПУ, а также портативным режущим оборудованием. В наличии имеется все газокислородное оборудование группы GCE. Установлены системы для подачи всех распространенных топливных газов, мощные кислородные системы. Это позволяет моделировать условия, аналогичные имеющимся на большинстве заводов, где производятся изделия из металла.

Решения, касающиеся различных газокислородных технологий, можно изучить как на объектах группы GCE, так и на территории заказчиков из разных стран мира. Группа квалифицированных техников, имеющих обширный практический опыт работы, оказывает комплексную техническую поддержку международной сети пользователей продукции группы.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕГУЛИРОВКЕ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ИДЕАЛЬНОЙ МАШИННОЙ РЕЗКИ

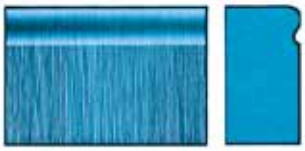
СУЖЕНИЕ (РАСХОДЯЩЕЙСЯ) ПРОРЕЗИ

- Поступательная скорость подачи резака слишком велика
- Расстояние между соплом и листовым металлом слишком велико
- Сопло загрязнено и/или повреждено



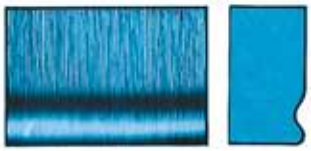
СУЖЕНИЕ (СХОДЯЩЕЙСЯ) ПРОРЕЗИ

- Поступательная скорость подачи резака слишком велика
- Расстояние между соплом и листовым металлом слишком велико.
- Давление режущего кислорода слишком велико



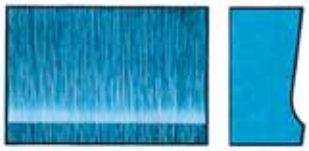
ВОГНУТАЯ ПОВЕРХНОСТЬ РАЗРЕЗА ПОД ВЕРХНЕЙ КРОМКОЙ

- Давление режущего кислорода слишком велико
- Сопло загрязнено и/или повреждено
- Расстояние между соплом и листовым металлом слишком велико



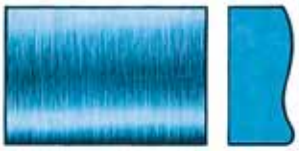
СТУПЕНЬКА У НИЖНЕЙ КРОМКИ

- Поступательная скорость подачи резака слишком велика
- Сопло загрязнено и/или повреждено



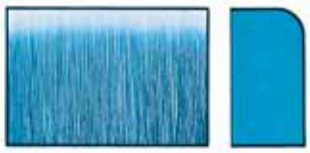
ВОГНУТЫЙ ПРОФИЛЬ ПОВЕРХНОСТИ РАЗРЕЗА

- Поступательная скорость подачи резака слишком велика
- Сопло загрязнено и/или повреждено либо размеры сопла слишком малы для толщины разрезаемого материала
- Давление режущего кислорода слишком мало



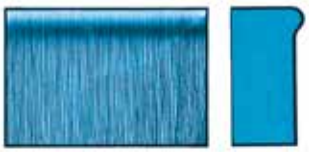
НЕРЕГУЛЯРНЫЙ ПРОФИЛЬ ПОВЕРХНОСТИ РАЗРЕЗА

- Давление режущего кислорода слишком мало
- Сопло загрязнено и/или повреждено
- Поступательная скорость подачи резака слишком велика



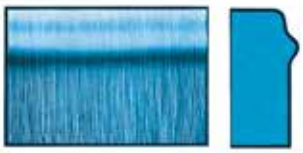
ОПЛАВЛЕНИЕ КРОМКИ

- Поступательная скорость подачи резака слишком мала
- Слишком сильное нагревающее пламя
- Расстояние между соплом и листовым металлом слишком велико или слишком мало
- Размеры сопла слишком велики для толщины разрезаемого материала



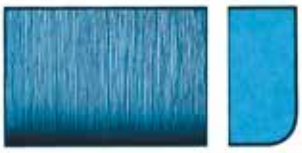
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ЗАТВЕРДЕВШИХ КАПЕЛЬ

- Слишком сильное нагревающее пламя
- Расстояние между соплом и листовым металлом слишком мало
- Окалина либо коррозия на поверхности листа металла



РАСПЛАВЛЕННАЯ ВЕРХНЯЯ КРОМКА, ЧАСТИЦЫ ОКАЛИНЫ

- Давление режущего кислорода слишком велико
- Слишком сильное нагревающее пламя
- Расстояние между соплом и листовым металлом слишком велико



НИЖНЯЯ КРОМКА ЗАКРУГЛЕНА

- Давление режущего кислорода слишком велико
- Поступательная скорость подачи резака слишком велика
- Сопло загрязнено и/или повреждено

СЛИШКОМ БОЛЬШАЯ ГЛУБИНА БОРОЗДОК

- Поступательная скорость подачи резака слишком велика либо непостоянна
- Расстояние между соплом и листом металла слишком мало
- Слишком сильное нагревающее пламя

НЕПОСТОЯННАЯ ГЛУБИНА БОРОЗДОК

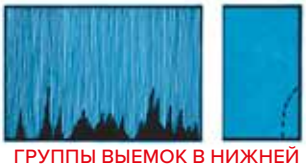
- Поступательная скорость подачи резака слишком велика либо непостоянна
- Слишком слабое пламя

ЕДИНИЧНЫЕ ВЫЕМКИ

- Поступательная скорость подачи резака слишком мала
- Окалина, коррозия либо грязь на поверхности металла
- Расстояние между соплом и листом металла слишком мало
- Слишком слабое пламя
- Затухание пламени
- Листовой металл с хорошо разделенными включениями

ГРУППЫ ВЫЕМОК

- Поступательная скорость подачи резака слишком велика
- Окалина, коррозия либо грязь на поверхности металла
- Расстояние между соплом и листовым металлом слишком мало
- Слишком слабое пламя
- Flame too weak



ГРУППЫ ВЫЕМОК В НИЖНЕЙ ПОЛОВИНЕ РАЗРЕЗА

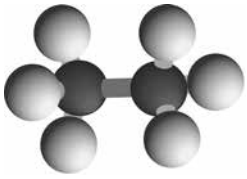
- Поступательная скорость подачи резака слишком мала
- Сопло загрязнено и/или повреждено

ПРОЧНО УДЕРЖИВАЮЩИЕСЯ ЛИНИИ ОКАЛИНЫ НА НИЖНЕЙ КРОМКЕ

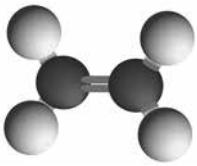
- Поступательная скорость подачи резака слишком велика либо слишком мала
- Расстояние между соплом и листом металла слишком велико
- Давление режущего кислорода слишком мало
- Размер сопла слишком мал для толщины разрезаемого материала
- Слишком слабое пламя
- Окалина, коррозия либо грязь на поверхности листового металла (видны цветные пятна)

ТОПЛИВНЫЕ ГАЗЫ

Метан (природный газ) - CH_4

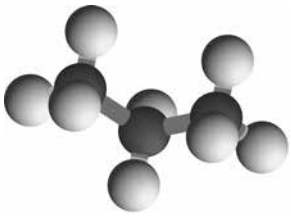


Этан - C_2H_6

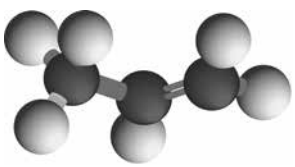


Этен (этилен) - C_2H_4

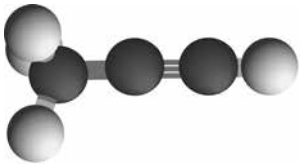
Этин (ацетилен) - C_2H_2



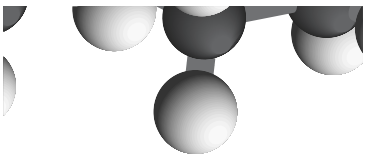
Пропан - C_3H_8



Пропен (пропилен) - C_3H_6



Пропин (метил-ацетилен) - C_3H_4

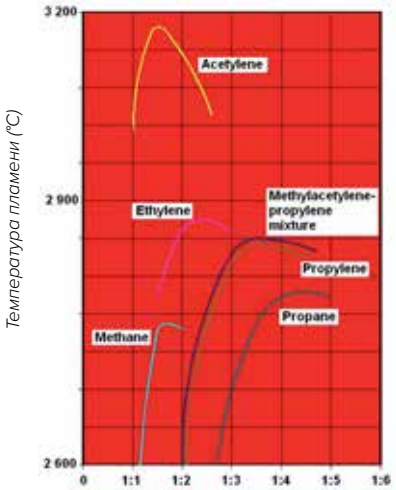


n-бутан - C_4H_{10}

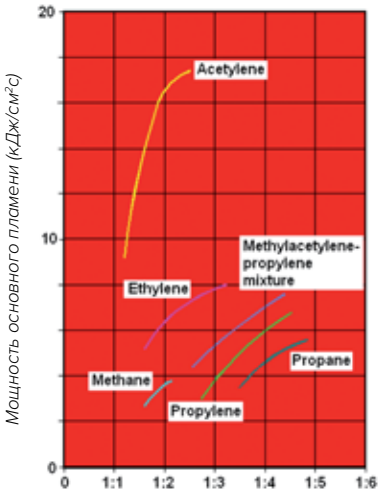
1-бутен - C_4H_8

Бутадиен - C_4H_6

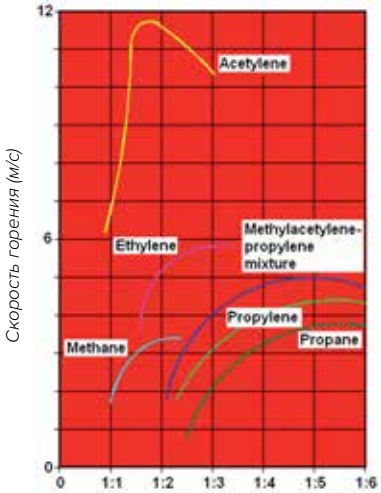
СВОЙСТВА ТОПЛИВНЫХ ГАЗОВ



Соотношение компонентов (топливный газ: кислород)



Соотношение компонентов (топливный газ: кислород)



Соотношение компонентов (топливный газ: кислород)

СВОЙСТВА ТОПЛИВНЫХ ГАЗОВ

ТИП ТОПЛИВНОГО ГАЗА			МОЩНОСТЬ НАГРЕВА		СООТНОШЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ		ТЕМПЕРАТУРА ПЛАМЕНИ (°C)		ПЛОТНОСТЬ	
					ОБЪЕМ КИСЛОРОДА / ОБЪЕМ ТОПЛИВНОГО ГАЗА				1 БАР, 15°C	ЖИДКАЯ ФОРМА
			МДЖ/М3	МДЖ/КГ	N	M	N	M	КГ/М3	КГ/Л
Водород	H_2	**H**	10,758	119,533	0,36	0,42	2 835	2 856	0,09	0,07
Метан	CH_4	**M**	31,814	44,186	1,6	1,8	2 770	2 786	0,72	0,42
Ацетилен	C_2H_2	**A**	56,93	48,678	1,1	1,5	3 106	3 160	1,17	0,62
Этилен	C_2H_4	**F**	55,674	47,6	1,8	2,4	2 902	2 924	1,17	0,57
Пропилен	C_3H_6	**Y**	89,999	46,153	2,8	3,5	2 872	2 896	1,95	0,58
Пропан	C_3H_8	**P**	93,557	46,315	3,75	4,3	2 810	2 828	2,02	0,53

Глоссарий: V - объем, N - соотношение компонентов для образования нейтрального пламени, M - соотношение компонентов для получения максимальной температуры пламени, S - стехиометрическое соотношение компонентов

ОСНОВНЫЕ СТАНДАРТЫ ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

EN ISO 10297	Транспортируемые газовые баллоны – Клапаны для баллонов – Характеристики и типовые испытания
EN ISO 22435	Газовые баллоны – Клапаны для баллонов со встроенными регуляторами давления – Характеристики и типовые испытания
EN ISO 2503	Газосварочное оборудование – Регуляторы давления и регуляторы давления с расходомерами для газовых баллонов, применяемые для сварки, резки и аналогичных процессов при давлении до 300 бар (30 МПа)
EN ISO 7291	Газосварочное оборудование – Регуляторы давления для коллекторных систем, применяемые для сварки, резки и аналогичных процессов при давлении до 300 бар
ISO 14114	Газосварочное оборудование – Ацетиленовые коллекторные системы для сварки, резки и аналогичных процессов – Основные требования
EN ISO 5172	Газосварочное оборудование – Форсунки для газовой сварки, нагрева и резки – Технические характеристики и испытания
EN ISO 5171	Газосварочное оборудование – Манометры для сварки, резки и аналогичных процессов
ISO 5175	Оборудование, применяемое для газовой сварки, резки и аналогичных процессов – Предохранительные устройства для топливного газа, кислорода и сжатого воздуха – Общие технические характеристики, требования и испытания
EN 730-1	Газосварочное оборудование – Предохранительные устройства – Применение пламегасителей
EN 730-2	Газосварочное оборудование – Предохранительные устройства – Отсутствие пламегасителей
ISO 9090	Газонепроницаемость оборудования для газовой сварки и аналогичных процессов

РЕЗЬБОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ДЛЯ РЕГУЛЯТОРОВ ДАВЛЕНИЯ, РАБОТАЮЩИХ ПРИ ДАВЛЕНИИ ДО 200 БАР

СТРАНЫ СТАНДАРТ	ШВЕЦИЯ SS 2238	ЧЕХИЯ ČSN 078600	ГЕРМАНИЯ DIN 477	ФРАНЦИЯ NF E 29-650	ИСПАНИЯ MIE-AP7	ИТАЛИЯ UNI 11144
Кислород	W21,8	W21,8	G3/4	SI22,91	W22,91	W21,7
Ацетилен	G3/4	Хомут	Хомут или M24×2LH	Хомут или W22,91LH	Хомут или W22,91LH	Хомут или G5/8LH
Аргон	W24,32	W21,8	W21,8	SI21,7	W21,7	W24,5
Азот	W24,32	W24,32	W24,32	SI21,7	W21,7	W21,7
Воздух	G5/8	G5/8	G5/8	SI30x1,75	M30×1.75	W30
Водород	W21,8LH	W21,8 LH	W21,8 LH	SI21,7LH	W21,7LH	W20 LH
Углекислый газ	W21,8	G3/4	W21,8	SI21,7	W21,7	W21,7

ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ ТРУБНАЯ РЕЗЬБА ВИТВОРТА DIN ISO 228 BSPP (DIN 259)

НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	БОЛЬШИЙ ДИАМЕТР (ММ)	МЕНЬШИЙ ДИАМЕТР ГАЙКА (ММ)	РАЗМЕР КОНУСНОГО СВЕРЛА, ММ	TPI	ШАГ (ММ)
G 1/4“	13,16	11,89	11,8	19	1,337
G 3/8“	16,66	15,39	15,25	19	1,337
G 1/2“	20,95	19,17	19	14	1,814
G 5/8“	22,91	21,13	21	14	1,814
G 3/4“	26,44	24,66	24,5	14	1,814
G 1“	33,25	30,93	30,75	11	2,309

G = Британский стандарт параллельной трубной резьбы с герметиком (параллельная, цилиндрическая), наружная резьба

АМЕРИКАНСКАЯ КОНУСНАЯ ТРУБНАЯ РЕЗЬБА NPT ANSI B 1.20.1

НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	БОЛЬШИЙ ДИАМЕТР (ММ)	РАЗМЕР КОНУСНОГО СВЕРЛА, ММ	TPI	ШАГ (ММ)
1/4" NPT	13,616	10,7	18	1,411
3/8" NPT	17,055	14,1	18	1,411
1/2" NPT	21,223	17,4	14	1,814

Американская конусная трубная длина, с герметиком.

ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ ТРУБНАЯ РЕЗЬБА ВИТВОРТА DIN 477-1

НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	БОЛЬШИЙ ДИАМЕТР (ММ)	МЕНЬШИЙ ДИАМЕТР ГАЙКА (ММ)	РАЗМЕР КОНУСНОГО СВЕРЛА, ММ	TPI	ШАГ (ММ)
W21,8	21,8	20,638	19,476	14	1,814
W24,32	24,32	23,158	21,996	14	1,814
W1	25,4	23,368	21,336	8	3,175

КОЭФФИЦИЕНТЫ ПРЕОБРАЗОВАНИЯ РАСХОДА

ИСПЫТУЕМЫЙ ГАЗ	КОЭФФИЦИЕНТ ПРЕОБРАЗОВАНИЯ								
	ВОЗДУХ	КИСЛОРОД	АЗОТ	АРГОН	ВОДОРОД	ГЕЛИЙ	АЦЕТИЛЕН	СПГ	CO_2
Воздух	1	0,95	1,02	0,851	3,81	2,695	1,05	0,800	0,808
Азот	0,983	0,93	1	0,837	3,75	2,65	1,03	0,784	0,792

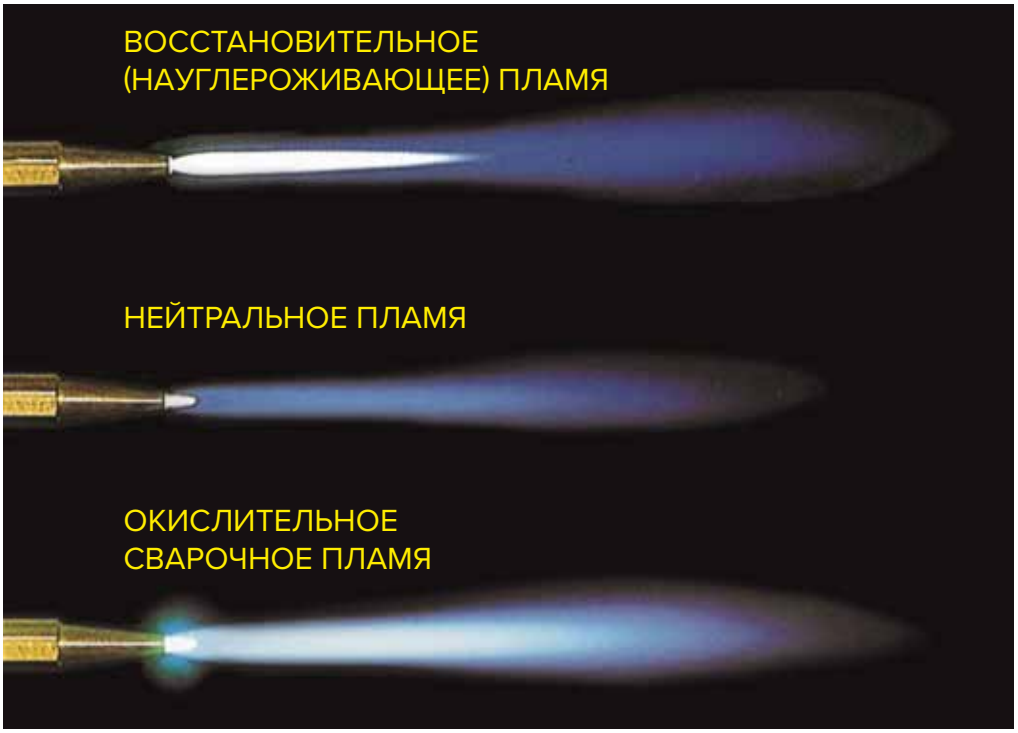
СВОЙСТВА ПЛАМЕНИ

ТИП ТОПЛИВНОГО ГАЗА			МОЩНОСТЬ НАГРЕВА		СООТНОШЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ ОБЪЕМ КИСЛОРОДА / ОБЪЕМ ТОПЛИВНОГО ГАЗА		ТЕМПЕРАТУРА ПЛАМЕНИ (°C)		ПЛОТНОСТЬ ОТНОСИТЕЛЬНО ВОЗДУХА
			МДЖ/М³	МДЖ/КГ	N	M	N	M	(1 БАР В 15°C)
Водород	H_2	H	10,758	119,533	0,36	0,42	2835	2856	0,007
Метан	CH_4	M	31,814	44,186	1,6	1,8	2770	2786	0,566
Ацетилен	C_2H_2	A	56,93	48,678	1,1	1,5	3106	3160	0,923
Этилен	C_2H_4	F	55,674	47,6	1,8	2,4	2902	2924	0,98
Пропилен	C_3H_6	Y	89,999	46,153	2,8	3,5	2872	2896	1,506
Пропан	C_3H_8	P	93,557	46,315	3,75	4,3	2810	2828	1,589

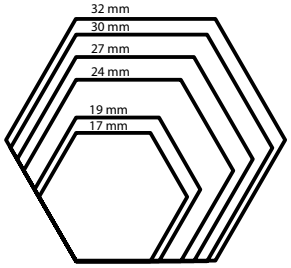
Глоссарий: N - соотношение компонентов для образования нейтрального пламени, M - соотношение компонентов для получения максимальной температуры пламени

ПРЕДЕЛЫ ВЗРЫВАЕМОСТИ

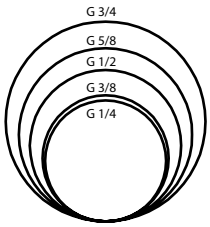
ТОПЛИВНЫЙ ГАЗА			ВЗРЫВНОЙ ПРЕДЕЛ (%)	
			% ТОПЛИВНОГО ГАЗА В КИСЛОРОДЕ	% ТОПЛИВНОГО ГАЗА В ВОЗДУХЕ
Ацетилен	C_2H_2	Низкий	2,5	2,5
		Высокий	93	80
Пропан	C_2H_8	Низкий	2,2	2,2
		Высокий	45	9,5
Природный газ (метан)	CH_4	Низкий	5	5
		Высокий	60	15
Водород	H_2	Низкий	4	4
		Высокий	94	74,5



РАЗМЕРЫ ГАЕК (M 1:1)



ШЕСТИГРАННИК	ТИПОВАЯ СООТВЕТСТВУЮЩАЯ РЕЗЬБА
17 мм	G 1/4
19 мм	G 3/8
24 мм	G 1/2
27 мм	G 5/8
30 мм	W 21,8
32 мм	W 24,32; G 3/4



G 1/4 = 13,16 мм
G 3/8 = 16,66 мм
G 1/2 = 20,95 мм
G 5/8 = 22,91 мм
G 3/4 = 26,44 мм

ТРАНСПОРТНЫЕ ЗНАКИ ДЛЯ ОБОЗНАЧЕНИЯ ОПАСНЫХ ВЕЩЕСТВ (ADR, ТОЛЬКО ДЛЯ СПРАВКИ)

Невоспламеняющийся газ

Воспламеняющийся газ

Окислитель

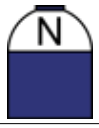
Токсичный газ

ПРОЦЕСС СВАРКИ

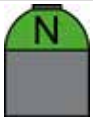
	РАСШИФРОВКА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
MAG	Сварка металлическим электродом в среде газа	CO_2 , $Ar+CO_2$, $Ar+O_2$	Углеродистая сталь, нержавеющая сталь
MIG	Сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	Ar, Ar+He	Алюминий, алюминиевые сплавы, титан, медь
TIG (WIG)	Сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа	Ar	Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, титан, медь, алюминий и алюминиевые сплавы

ИДЕНТИФИКАЦИЯ ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ – ЦВЕТОВЫЕ КОДЫ СОГЛАСНО EN 1089-3 ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ГАЗОВ

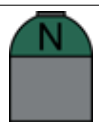
O_2



ВОЗДУХ
$Ar+CO_2$



Ar



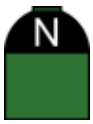
C_2H_2

CO_2

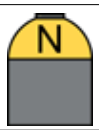
H_2
CH_4

He

N_2



AsH_3
CO
NH_3

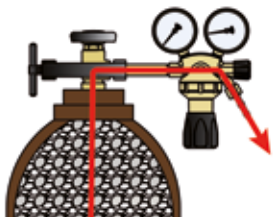


O_2+N_2O
O_2+CO_2
O_2+He

N_2O

МАКСИМАЛЬНЫЙ РАСХОД ЭТИЛЕНА В БАЛЛОНАХ ОБЪЕМОМ 40 ИЛИ 50 Л ПРИ 15°C

КРАТКОВРЕМЕННОЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ (МАКС. 10 МИН.)	макс. 1 $м^3/ч$
В ТЕЧЕНИЕ 1 СМЕНЫ (ОКОЛО 8 ЧАСОВ)	макс. 0,35 $м^3/ч$
НЕПРЕРЫВНОЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ	макс. 0,5 $м^3/ч$



СВОЙСТВА ГАЗОВ

ГАЗ	ФОРМУЛА	БУКВЕННЫЙ КОД (ISO 7291)	ПЛОТНОСТЬ ПРИ 1.013 БАР 15°C	ДАВЛЕНИЕ В БАЛЛОНЕ ПРИ 20°C (БАР)
Ацетилен	C_2H_2	A	1,109	18
Аргон	Ar	N	1,691	200
Гелий	He	N	0,169	200
Углекислый газ	CO_2	CO_2	1,872	53,7
Пропан	C_2H_8	P	1,901	8,3
Кислород	O_2	O	1,354	200
Азот	N_2	N	1,185	200
Водород	H_2	H	0,0852	200

РАСХОДЫ

	$м^3/ч$	л/ч	л/мин
$м^3/ч$	1	1000	16,667
л/ч	0,001	1	0,0167
л/мин	0,06	60	1

ОБЪЕМЫ

	$см^3$	$дм^3/л$	$м^3$
$см^3$	1	1×10^{-3}	1×10^{-6}
$дм^3/л$	1000	1	1×10^{-3}
$м^3$	1×10^{6}	1000	1

ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ

	БАР	МБАР	КПА	МПА	АТМ.	PSI
БАР	1	1×10^{3}	100	0,1	0,986	14,504
мБАР	1×10^{-3}	1	0,1	1×10^{-4}	$9,869 \times 10^{-4}$	0,0145
кПа	1×10^{-2}	10	1	1×10^{-3}	$9,869 \times 10^{-3}$	0,145
МПа	10	1×10^{4}	1×10^{3}	1	9,869	145,038
АТМ	1,013	1013	$1,013 \times 10^{2}$	0,101	1	14,696
PSI	0,0689	68,948	6,895	$6,89 \times 10^{-3}$	$6,895 \times 10^{-2}$	1

РЕГИОНАЛЬНЫЕ ОФИСЫ

ЕВРОПА

ЧЕХИЯ
ФРАНЦИЯ
ГЕРМАНИЯ
ВЕНГРИЯ
ИТАЛИЯ
ПОЛЬША
ПОРТУГАЛИЯ
РУМЫНИЯ
ИСПАНИЯ
ШВЕЦИЯ
ВЕЛИКОБРИТАНИЯ И ИРЛАНДИЯ

АМЕРИКА

ЛАТИНСКАЯ АМЕРИКА
МЕКСИКА
США

АЗИЯ

КИТАЙ
ИНДИЯ
РОССИЯ
ОАЭ

Посетите: **www.gcegroup.com**

Gas Control Equipment

ООО '' ГСЕ Красс'', ул. Кантемировская, д. 12А, 194100, Санкт-Петербург, Российская Федерация
Бесплатный тел.: 8 800 5000 423
www.gcegroup.com

Art. CATCWT21. Издание 1/2021. Компания оставляет за собой право внесения изменений без предварительного уведомления. 20092021md © GCE 2021