



ROK ZAŁOŻENIA 1910



Internetowe  
Centrum  
Dystrybucji

POLSKI  
PRODUCENT

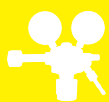


KATALOG

Historia firmy ..... 4

Certyfikaty ..... 6

1



Reduktory ..... 7

butlowe jednostopniowe ..... 8

butlowe dwustopniowe ..... 11

butlowe jednostopniowe i dwustopniowe ..... 12

centralne ..... 13

sieciowe ..... 14

sieciowe dużej wydajności ..... 15

punkt poboru gazu ..... 16

butlowe specjalne z zaworem odcinającym ..... 17

butlowe jednostopniowe do propanu-butanu ..... 18

2



Palniki ręczne ..... 21

uniwersalne do spawania i cięcia ..... 22

do spawania ..... 23

do cięcia tlenem ..... 24

do podgrzewania i lutowania ..... 29

3



Palniki maszynowe ..... 32

do cięcia tlenem ..... 33

4



Palniki propanowo-powietrzne ..... 35

do lutowania ..... 36

do podgrzewania ..... 40

5



Elementy palników ..... 42

ręcznych ..... 43

rękojeści palników ręcznych ..... 50

maszynowych ..... 52

6



Osprzęt i przecinarki ..... 54

Oferta uzupełniająca ..... 66

Serwis ..... 67

**S** PRODUKTY W CIĄGŁEJ SPRZEDAŻY

**Z** PRODUKTY NA ZAMÓWIENIE

# Adres firmy



**PERUN S.A.**  
**03-842 Warszawa**  
**ul. Grochowska 301/305**  
**NIP: 781-17-26-496**  
**www.perun.pl**

**centrala:**

tel. +48 22 810 80 41 do 46

**sekretariat:**

tel. +48 22 810 14 02  
fax +48 22 870 76 52  
e-mail: perun@perun.pl

**dział marketingu:**

tel. +48 22 813 04 39

**sklep firmowy:**

tel. +48 22 810 80 47  
e-mail: sklep.firmowy@perun.pl

**dział handlowy:**

tel./fax +48 22 810 56 39  
fax +48 22 813 52 33  
e-mail: dzial.handlowy@perun.pl

**oddział zamiejscowy:**

**PERUN S.A.**  
**08-200 ŁOSICE**  
**ul. Kolejowa 25**  
tel. +48 83 357 29 94  
fax +48 83 357 26 16

# Historia firmy



## 1910

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

## 1913

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

## 1918

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



Personel fabryki Perun w Warszawie w 1918 roku.

## 1918–1920

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

## 1924

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

## 1929–1930

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



Zaloga Peruna w 1935 roku.

## 1936

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



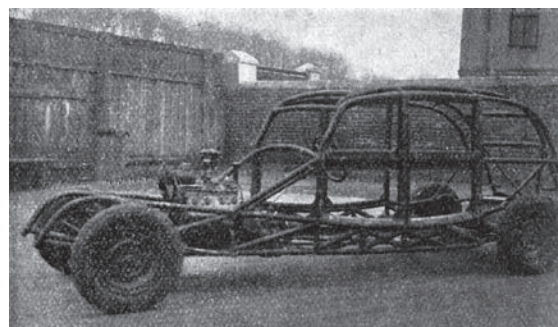
Prezydent RP prof. I. Mościcki przy stoisku Peruna podczas Wystawy Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego – rok 1936.

## 1939-1944

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

## 1944-1945

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

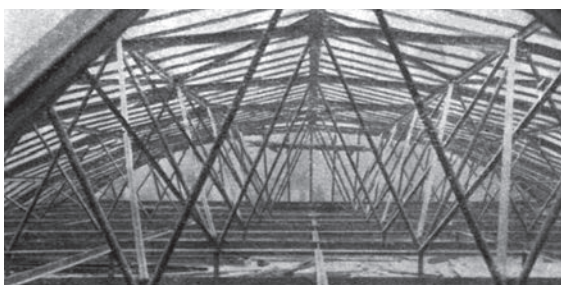
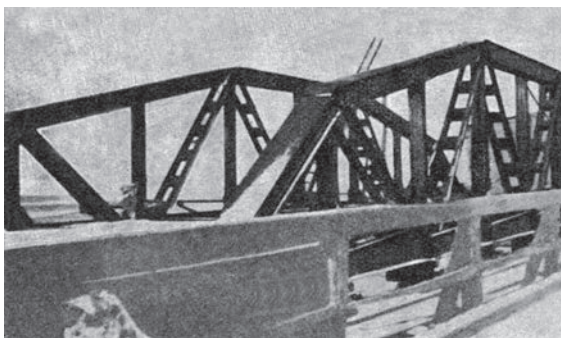
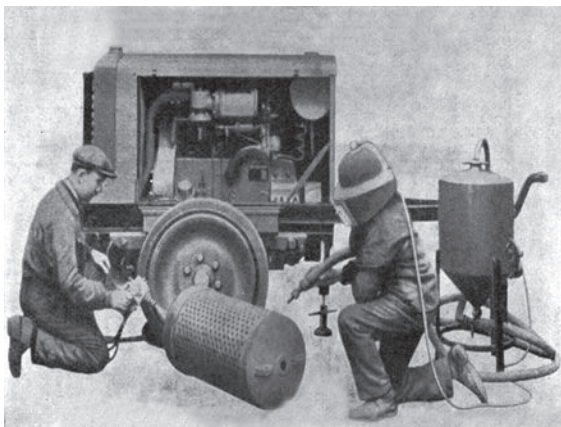


Szkieletowa konstrukcja samochodowa z rur spawanych acetylenem Perun – rok 1935



ROK ZAŁOŻENIA 1910

# Historia firmy



## 1956

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

## 1957

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

## 1964-1970

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

## 1970-1980

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

## lata 90-te

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

## wrzesień 1999

Początek procesu prywatyzacji WFSS „PERUN”.

## maj 2003

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

## lipiec 2005

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

## lutych 2006

Zmiana formy własności na spółkę akcyjną.

## sierpień 2008

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

## 2014

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



## CERTYFIKAT CERTIFICATE

Przyznany organizacji:  
Issued for:

**PERUN S.A.**

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

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

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

**ISO 9001:2008**

Zakres certyfikacji:

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

Scope of certification:

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

Pierwsze wydanie Certyfikatu: **28.07.2005**  
Certificate first issue:

Certyfikat jest ważny do: **13.07.2017**  
The Certificate is valid until:

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



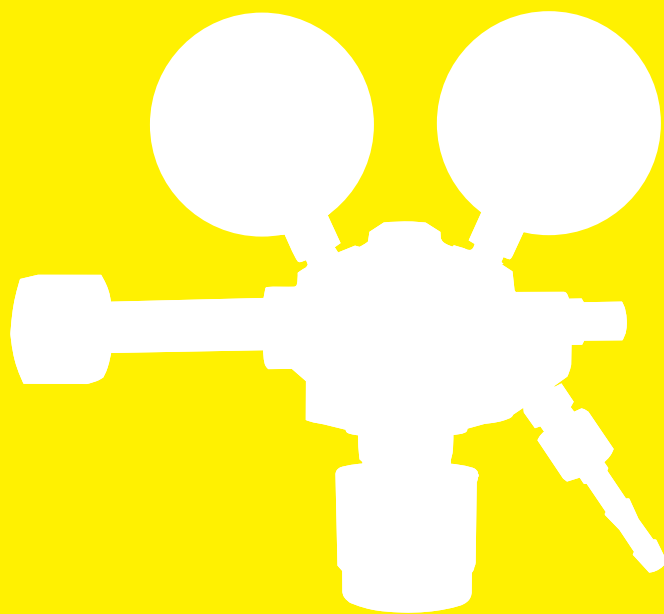
*Papiński*  
Jacek Papiński

Gdańsk, 14.07.2014

AC 014  
QMS

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

# Reduktory




# Reduktory butlowe jednostopniowe



fot. 1




fot. 2

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

Reduktory zgodne z normą PN-EN ISO 2503:2009

## butlowy do amoniaku

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



fot. 3



## butlowe jednostopniowe


do argonu  
i dwutlenku węgla  
ze wskaźnikiem  
manometrycznym  
przepływu gazu



foto. 4



foto. 5

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

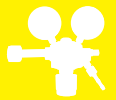



foto. 6



foto. 7

z zaworem odcinającym

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


# Reduktory butlowe jednostopniowe z zaworem odcinającym



fot. 8



fot. 9

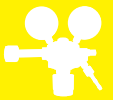
		typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m <sup>3</sup> /h]	gwint nakrętki na wlocie końcówka do węży [mm]	
<b>S</b>	<b>212-7701</b>	RBT-1-z	3-O-200	TLEN G 3/4	200 (20)	0,5 ÷ 10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




fol. 10



fol. 11



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

# Reduktory

## butlowe jednostopniowe i dwustopniowe z rotametrem



foto. 12



foto. 13

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

foto. 12

		typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres przepustowości reduktora przy ciśnieniu wylotowym ustawionym na stole		gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm]
						zakres podziałki rotometru [dm <sup>3</sup> /min] [m <sup>3</sup> /h]	bar [MPa]	
<b>S</b>	<b>252-8021</b>	2RBW-0,3R	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	10÷50 (0,6÷3,0)	3±0,15 (0,3±0,015)	G 1/4 LH 6,3
<b>S</b>	<b>252-8041</b>	2RBAz-0,3R	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	8÷60 (0,48÷3,6)	3±0,15 (0,3±0,015)	G 1/4 6,3
<b>S</b>	<b>252-8061</b>	2RBArg-0,15R	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	5÷20 (0,3÷1,2)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	G 1/4 6,3
<b>S</b>	<b>252-8062</b>	2RBArg-0,3R	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	14÷60 (0,84÷3,6)	3±0,15 (0,3±0,015)	G 1/4 6,3
<b>S</b>	<b>252-8063</b>	2RBArg/KW-0,15R	200 bar	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	200 (20)	5÷20 (0,3÷1,2)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	G 1/4 6,3
<b>S</b>	<b>252-8071</b>	2RBKW-0,15R	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	5÷20 (0,3÷1,2)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	G 1/4 6,3

foto. 13

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



foto. 14

		typ reduktora	znakowanie reduktora	zakres przepustowości [dm <sup>3</sup> /min]	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	pobór mocy [W] napięcie zasilania [V]	masa [kg]	gwint nakrętki na wlocie	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm]
<b>Z</b>	<b>262-8563</b>	RBNd/Na-2,5 WM-PG	200 bar	0÷20	200 (20)	84 W +5% -10% 24V AC 50Hz	1,85	W 21,8x1/14"	G 1/4 4/6,3
<b>W KOMPLECIE</b>						<ul style="list-style-type: none"> <li>- reduktor z podgrzewaczem (1 szt.)</li> <li>- uszczelka zapasowa (2 szt.)</li> <li>- przepisy obsługi (2 szt.)</li> <li>- ulotka techniczna</li> </ul>			
						sposób pakowania: tekturowe pudełko			
						wtyczka zasilania - SzR 16 P2 NG 5 (z kołkami)			

foto. 14



foto. 15



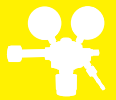
foto. 16




foto. 17




foto. 18



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

Z – z zaworem odcinającym \* – końcówka do węża

## sieciowe sieciowy do tlenu

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




fol. 19

## sieciowy do sprężonego powietrza

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


## sieciowy do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym

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



fol. 20


## sieciowy do acetylenu

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



fol. 21


## sieciowy do propanu-butanu

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

### sieciowe do gazów technicznych z rotametrem i wskaźnikiem manometrycznym




fot. 22

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



fot. 23

### sieciowe dużej wydajności

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

S - specjalne


# Reduktory punkt poboru gazu



fot. 24



fot. 25

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




## z zaworem odcinającym



fol. 26




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

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

# Reduktory butlowe jednostopniowe do propanu-butanu




fot. 27

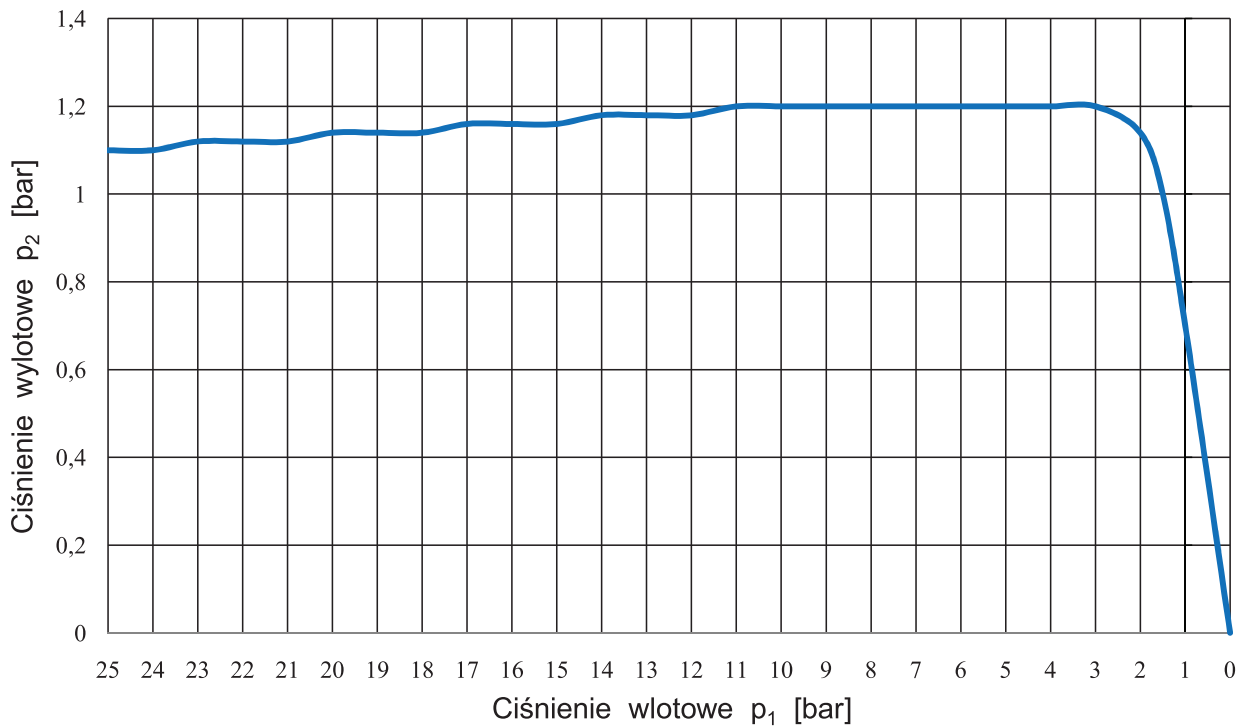
		typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m <sup>3</sup> /h]	gwint króćca na wylocie	końcówka do węża [mm]	
<b>S</b>	<b>212-7851</b>	<b>do butli 11 kg oraz 33 kg</b>							
		RBGP-0,15/04	PROPAN-BUTAN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



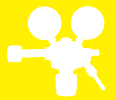
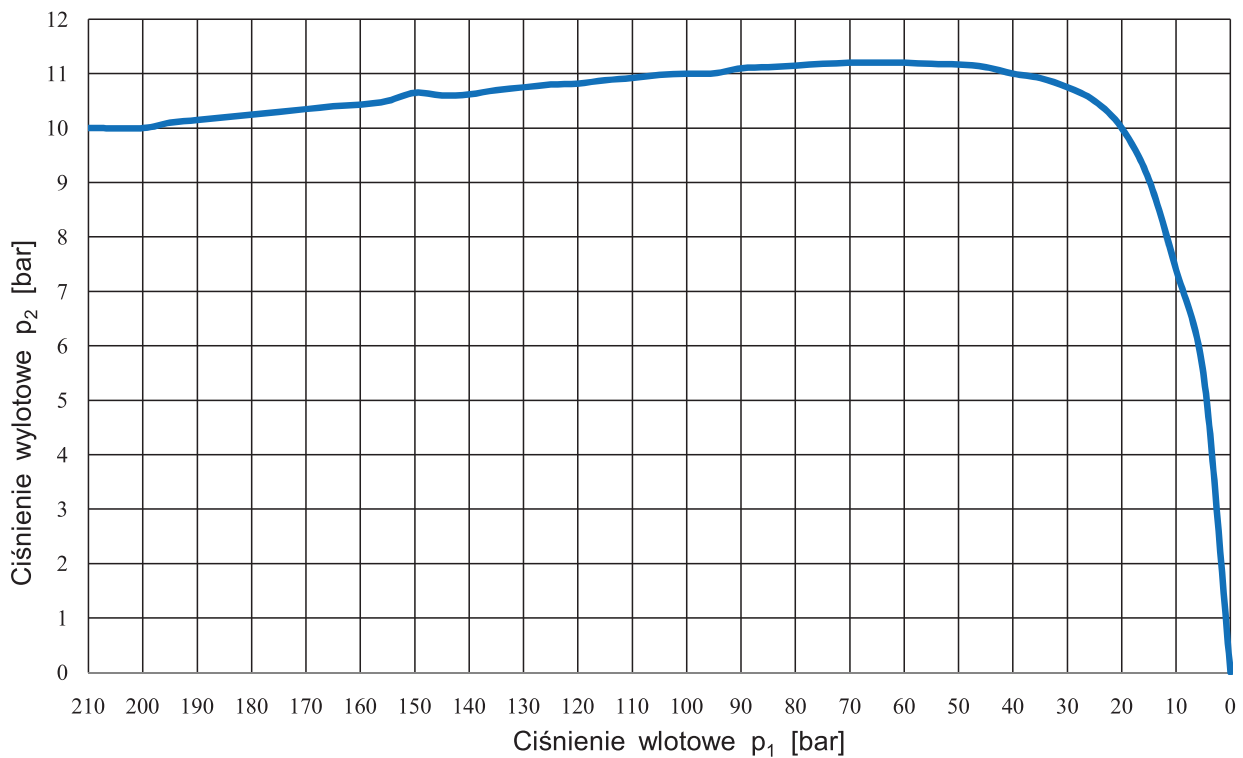
fot. 28

		typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	ciśnienie wylotowe stałe (robocze) bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m <sup>3</sup> /h]	gwint króćca na wylocie	
<b>S</b>	<b>218-0951</b>	RBGP-0,15 S1	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	1,5 (0,15)	4	G 3/8 LH	fot. 28
<b>S</b>	<b>218-0955</b>	RBGP-0,2 S1	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	2 (0,2)	6	G 3/8 LH	fot. 28
<b>S</b>	<b>218-0953</b>	RBGP-0,3 S1	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	3 (0,3)	6	G 3/8 LH	fot. 28

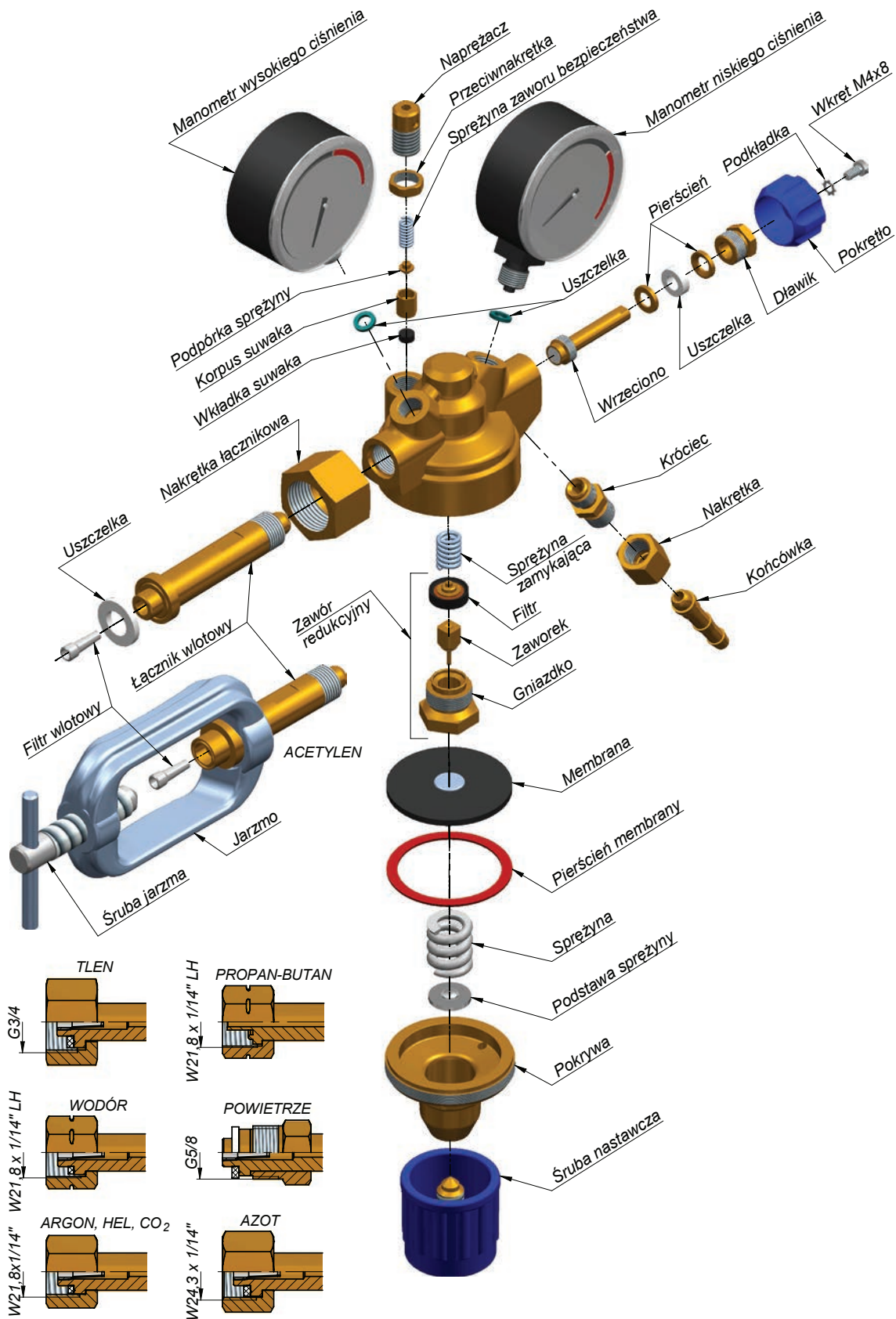
Charakterystyka pracy reduktora butlowego do acetylenu typ RBA-0,15



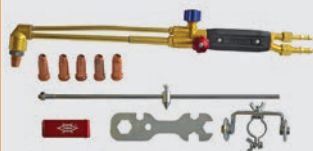
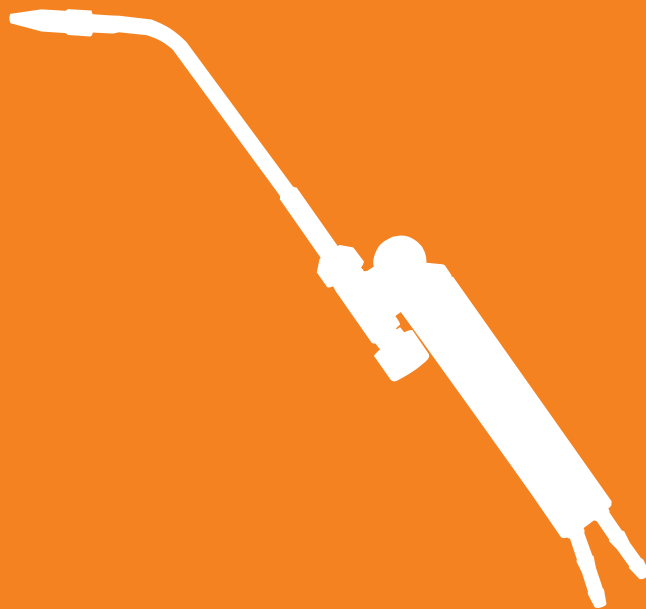
Charakterystyka pracy reduktora butlowego do tlenu typ RBT-1



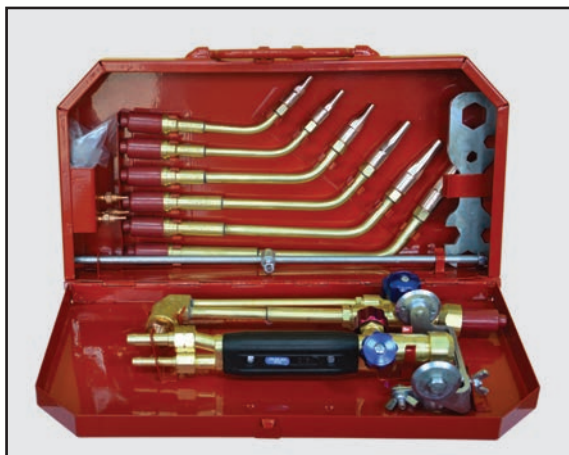
## Reduktor - części i typy połączeń



# Palniki ręczne



# Palniki ręczne uniwersalne do spawania i cięcia



fol. 29

## acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910				
<b>S</b>	<b>311-5310</b>	PU-216A/Y12	w metalowej kasecie	fol. 29
<b>S</b>	<b>311-5312</b>	PU-216A/Y12	w opak. tekturowym	
<b>W KOMPLETE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rękojeść 216</li> <li>- 6 nasadek do spawania z wylotami</li> <li>- nasadka do cięcia</li> <li>- komplet dysz do cięcia</li> <li>- przystawka do cięcia</li> <li>- komplet wałeczków do czyszczenia otworów</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> <li>- klucz</li> </ul>			
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷100 mm				



fol. 30

## acetylenowo-tlenowy z dyszami otworowymi

PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910				
<b>S</b>	<b>311-9011</b>	PU-216A/U16	w metalowej kasecie	fol. 30
<b>S</b>	<b>311-9012</b>	PU-216A/U16	w opak. tekturowym	
<b>W KOMPLETE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rękojeść 216</li> <li>- 6 nasadek do spawania z wylotami</li> <li>- nasadka do cięcia</li> <li>- komplet dysz do cięcia</li> <li>- przystawka do cięcia</li> <li>- komplet wałeczków do czyszczenia otworów</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> <li>- klucz</li> </ul>			
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷100 mm				




fol. 31

## acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi

PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910				
<b>S</b>	<b>310-5310</b>	PU-216A/X16	w metalowej kasecie	fol. 31
<b>S</b>	<b>310-5311</b>	PU-216A/X16	w opak. tekturowym	
<b>W KOMPLETE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rękojeść 216</li> <li>- 6 nasadek do spawania z wylotami</li> <li>- nasadka do cięcia</li> <li>- komplet dysz do cięcia</li> <li>- przystawka do cięcia</li> <li>- komplet wałeczków do czyszczenia otworów</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> <li>- klucz</li> </ul>			
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷100 mm				


## acetylenowo-tlenowy

			
<b>S</b>	<b>321-5310</b>	PS-216A	w metalowej kasecie <span style="float: right;">fot. 32</span>
<b>S</b>	<b>311-5312</b>	PS-216A	w opak. tekturowym
<b>W KOMPLETE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rękojęć 216</li> <li>- 6 nasadek do spawania z wylotami</li> <li>- klucz</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- komplet wałeczków do czyszczenia otworów</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> </ul>
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm			



fot. 32

## acetylenowo-tlenowy z nasadkami giętkimi


			
<b>S</b>	<b>321-9412</b>	PS-216A/g	w opak. tekturowym <span style="float: right;">fot. 33</span>
<b>W KOMPLETE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rękojęć 216</li> <li>- 4 nasadki pojedyncze</li> <li>- 1 nasadka podwójna*</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- komplet wałeczków do czyszczenia otworów</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> <li>- klucz</li> </ul>
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 5 mm			

\* - wyposażenie dodatkowe



fot. 33

## acetylenowo-tlenowy (iglicowy)

			
<b>S</b>	<b>321-8512</b>	PS-103A	w opak. tekturowym <span style="float: right;">fot. 34</span>
<b>W KOMPLETE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- palnik z wylotem</li> <li>- klucz z 6 wylotami</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- komplet wałeczków do czyszczenia otworów</li> </ul>
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 4 mm			



fot. 34

# Palniki ręczne do cięcia tlenem



fol. 35

## acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

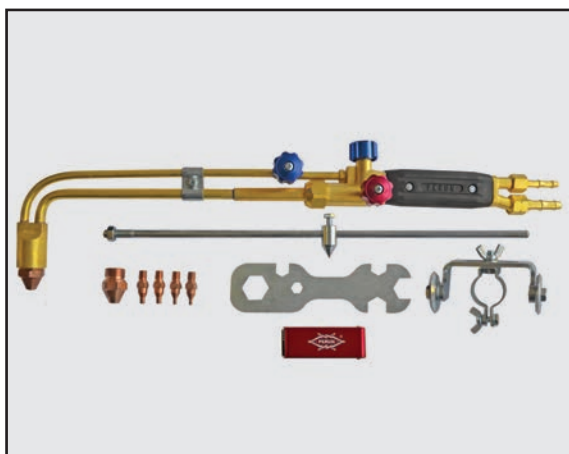
PERUN				
<b>S</b>	341-5512	PC-116A/Y12	kompletny	fol. 35
<b>Z</b>	341-5514	PC-116A/Y12	bez dysz i wyposażenia	
<b>W</b> KOMPLECIE	– komplet dysz – przystawka do cięcia – klucz		– komplet waleczków do czyszczenia otworów – komplet uszczeltek zapasowych	
	sposób pakowania: tekturowe pudełko			
ZAKRES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



fol. 36

## acetylenowo-tlenowy z dyszami otworowymi

PERUN				
<b>S</b>	341-9213	PC-116A/U16	kompletny	fol. 36
<b>W</b> KOMPLECIE	– komplet dysz – przystawka do cięcia – klucz		– komplet waleczków do czyszczenia otworów – komplet uszczeltek zapasowych	
sposób pakowania: tekturowe pudełko				
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 100 mm				




fol. 37

## acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

PERUN				
<b>S</b>	341-5012	PC-211A/Y11	kompletny	fol. 37
<b>S</b>	341-5014	PC-211A/Y11	bez dysz i wyposażenia	
<b>S</b>	341-5152	PC-211P/Y11	kompletny	
	341-5154	PC-211P/Y11	bez dysz i wyposażenia	
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm				



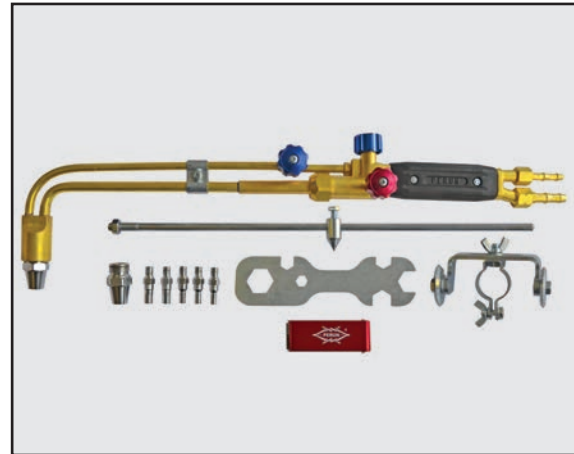
## acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi

			
<b>S</b>	<b>340-5210</b>	PC-211A/X16	kompletny <span style="float: right;">fot. 38</span>
<b>Z</b>	<b>340-5211</b>	PC-211A/X16	bez dysz i wyposażenia

## propanowo-tlenowy z dyszami rowkowymi


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

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm



fot. 38

## acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi (z dźwignią)

			
<b>S</b>	<b>341-9610</b>	PC-216A/X16	kompletny <span style="float: right;">fot. 39</span>
<b>Z</b>	<b>341-9611</b>	PC-216A/X16	bez dysz i wyposażenia

## propanowo-tlenowy z dyszami rowkowymi (z dźwignią)


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

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm



fot. 39

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

			
<b>S</b>	<b>341-9253</b>	PC-216PZ/U16	kompletny <span style="float: right;">fot. 40</span>

**W  
KOMPLECIE**

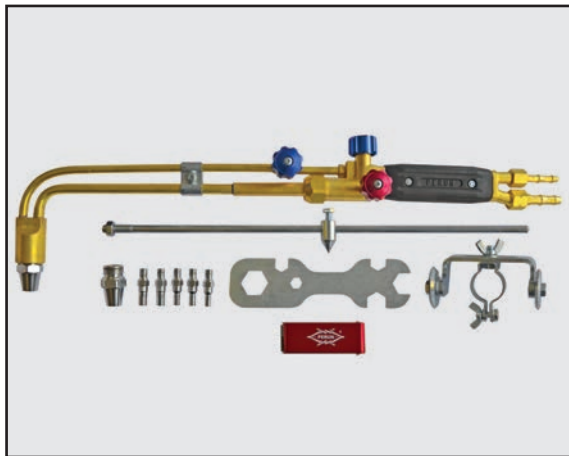
- komplet dysz
- przystawka do cięcia
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm



fot. 40

# Palniki ręczne do cięcia tlenem



fol. 41



fol. 42

## gaz ziemny-tlen

PERUN		ROK ZAŁOŻENIA 1910		
<b>S</b>	340-5180	PC-211M/X16	kompletny	fol. 41
<b>Z</b>	340-5181	PC-211M/X16	bez dysz i wyposażenia	
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm				

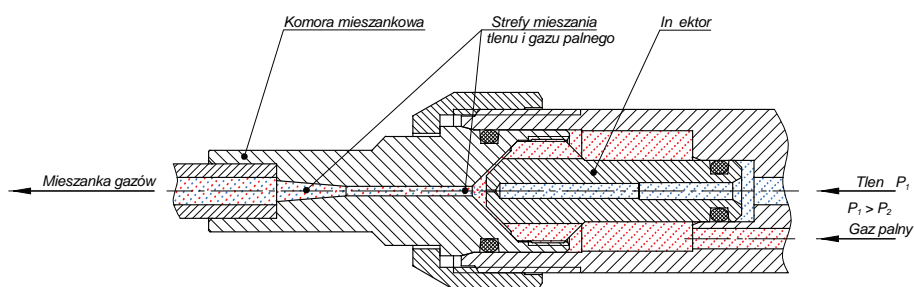
## propanowo-tlenowy

PERUN		ROK ZAŁOŻENIA 1910		główka na wprost	
<b>Z</b>	ZJ05-2008	PC-211P/Y11	L=560 mm	fol. 42	
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm					

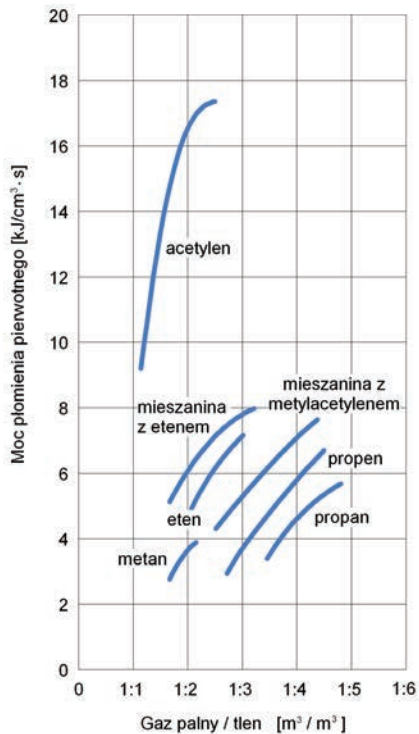
## acetylenowo-tlenowy

PERUN		ROK ZAŁOŻENIA 1910		główka na wprost	
<b>Z</b>	ZJ06-2008	PC-211A/Y11	L=560 mm		
<b>Z</b>	ZJ07-2008	PC-116A/Y12	L=560 mm		
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm					

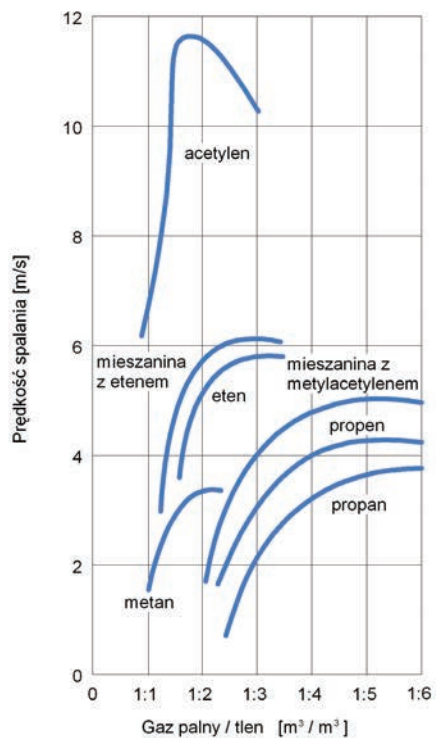
## Inżektorowy system mieszania gazów palnych



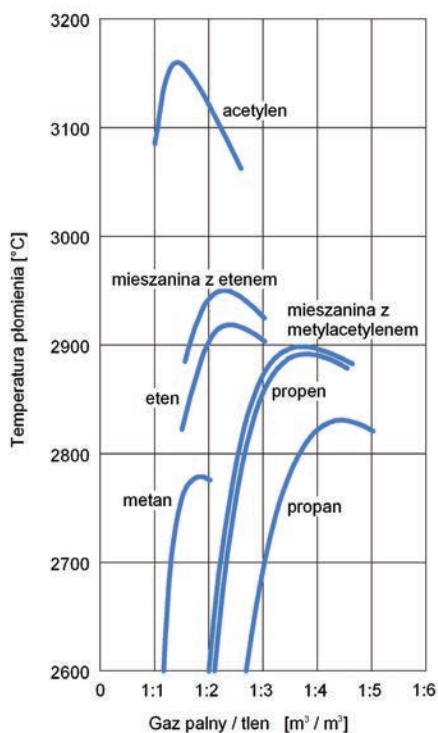
Wykres mocy płomienia pierwotnego w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



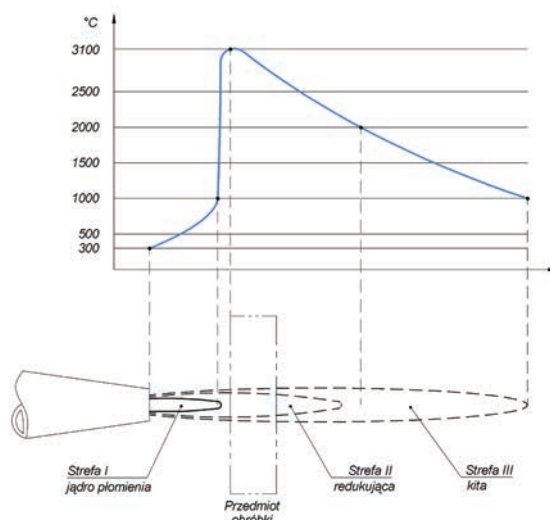
Wykres prędkości spalania w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



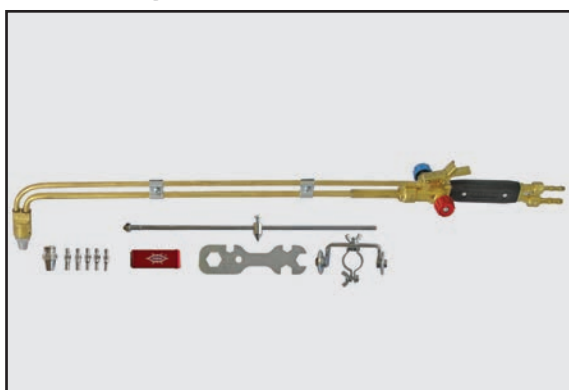
Wykres temperatury płomienia w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



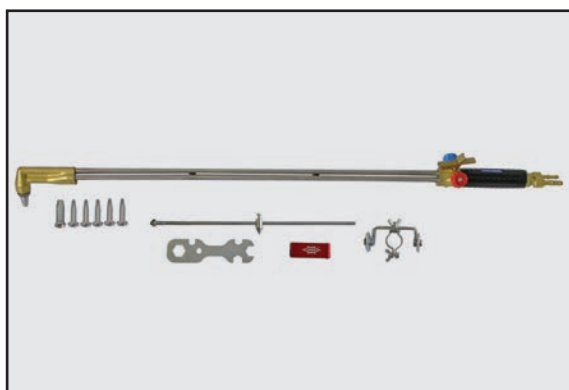
PŁOMIEŃ ACETYLENOWO-TLENOWY



# Palniki ręczne do cięcia tlenem



fol. 43



fol. 44

## acetylenowo-tlenowy z układem mieszania w główce palnika

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

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

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

W  
KOMPLECIE

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

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm

## acetylenowo-tlenowy propanowo-tlenowy lub gaz ziemny-tlen

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

W  
KOMPLECIE

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

sposób pakowania: tekturowe pudełko

## acetylenowo-tlenowy z układem mieszania w główce palnika

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

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

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

W  
KOMPLECIE

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

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm

## acetylenowo-tlenowy

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

## propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen

<b>S</b>	<b>371-5952</b>	PG-216PZ	zużycie propanu-butanu do 1200 dm <sup>3</sup> /h gazu ziemnego do 2600 dm <sup>3</sup> /h
<b>W</b> <b>KOMPLECIE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rękojeść 216</li> <li>- 3 nasadki z dyszami wielopłomieniowymi</li> <li>- klucz</li> <li>sposób pakowania: tekturowe pudełko</li> </ul>		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- komplet wałeczków do czyszczenia otworów</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> </ul>



fol. 45

## acetylenowo-tlenowy

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

## propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen

<b>S</b>	<b>371-1452</b>	PG-22PZ	zużycie propanu-butanu do 3300 dm <sup>3</sup> /h gazu ziemnego do 7500 dm <sup>3</sup> /h
<b>W</b> <b>KOMPLECIE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rękojeść</li> <li>- 2 nasadki z dyszami wielopłomieniowymi</li> <li>- klucz</li> <li>sposób pakowania: tekturowe pudełko</li> </ul>		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- komplet wałeczków do czyszczenia otworów</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> </ul>



fol. 46

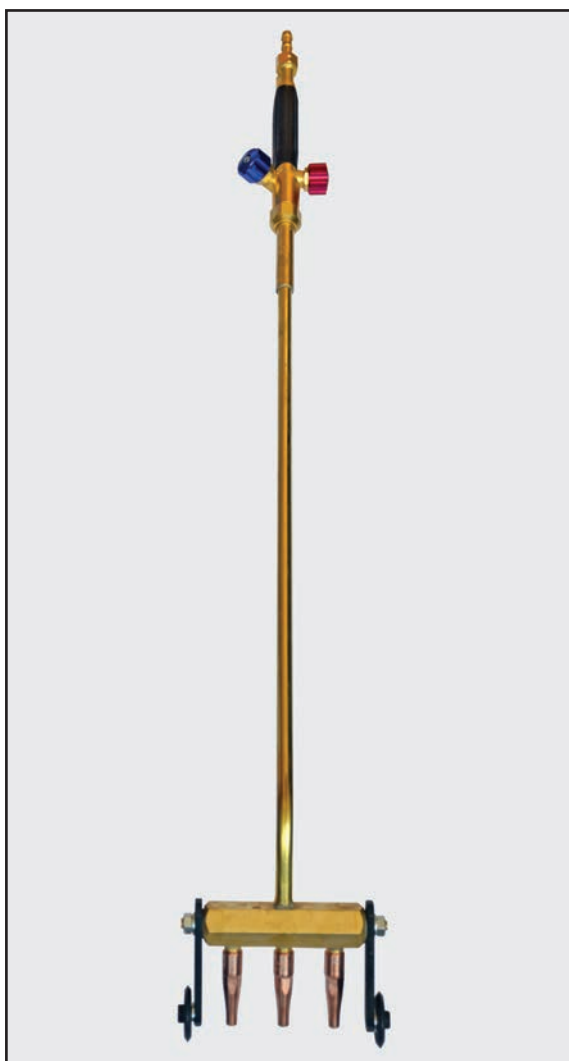
## propanowo-tlenowy (iglicowy)

		<b>do lutowania</b>	
<b>S</b>	<b>331-9352</b>	PL-006PZ	zużycie propanu-butanu do 100 dm <sup>3</sup> /h tlenu do 350 dm <sup>3</sup> /h
			<b>fol. 47</b>
<b>W</b> <b>KOMPLECIE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- palnik z wylotem</li> <li>- klucz z 6 wylotami</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> <li>sposób pakowania: tekturowe pudełko</li> </ul>		

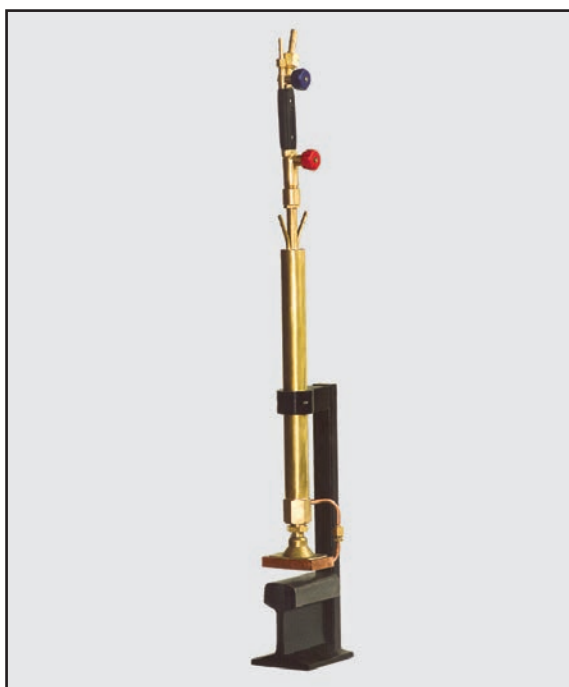


fol. 47

# Palniki ręczne specjalnego przeznaczenia



fol. 48



fol. 49

## acetylenowo-tlenowy do prostowania płomieniowego

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

## acetylenowo-tlenowy

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


## acetylenowo-tlenowy

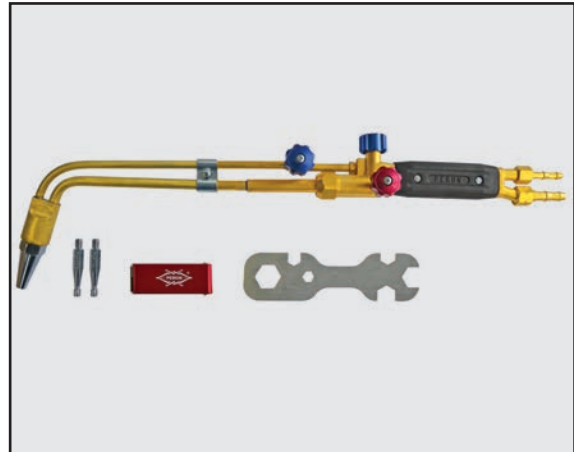
<b>Z</b>	<b>390-5910</b>	PPP-205A	zużycie acetylenu do 2600 dm <sup>3</sup> /h
<b>W KOMPLECIE</b>	– rękójść 216		– klucz
	– nasadka 205A z pięcioma wlotami nr 4A		– komplet uszczelek zapasowych
sposób pakowania: torba foliowa			
ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI: 35 mm GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali):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

## do hartowania rozjazdów kolejowych

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

## do żłobienia acetylenowo-tlenowy

			
<b>Z</b>	<b>351-9910</b>	PŻ-211A	zużycie acetylenu do 700 dm <sup>3</sup> /h <span style="float: right;">fot. 50</span>
<b>W KOMPLECIE</b>	- komplet dysz - klucz		- komplet wałeczków do czyszczenia otworów - komplet uszczelek zapasowych
	sposób pakowania: tekturowe pudełko		
SZEROKOŚĆ ŻŁOBIENIA: 2 ÷ 12 mm GŁĘBOKOŚĆ ŻŁOBIENIA: 1 ÷ 6 mm			



fot. 50


## hutniczy gaz ziemny-tlen

			
<b>Z</b>	<b>360-5080</b>	PH-206M/HR06	dysza HR06 tnąca (2 szt.) dysza podgrzewająca HR06 <span style="float: right;">fot. 51</span>
<b>Z</b>	<b>360-5081</b>	PH-206M/HR06 BEZ DYSZ	
SZEROKOŚĆ ŻŁOBIENIA		40 ÷ 80 mm	
GŁĘBOKOŚĆ ŻŁOBIENIA		do 9 mm	
CIŚNIENIE TLENU		8 ÷ 10 bar (0,8 ÷ 1 MPa)	
CIŚNIENIE GAZU ZIEMNEGO		0,5 ÷ 1 bar (0,05 ÷ 0,1 MPa)	
ZUŻYCIE TLENU		140 ÷ 200 m <sup>3</sup> /h	
ZUŻYCIE GAZU ZIEMNEGO		6 ÷ 7 m <sup>3</sup> /h	



fot. 51

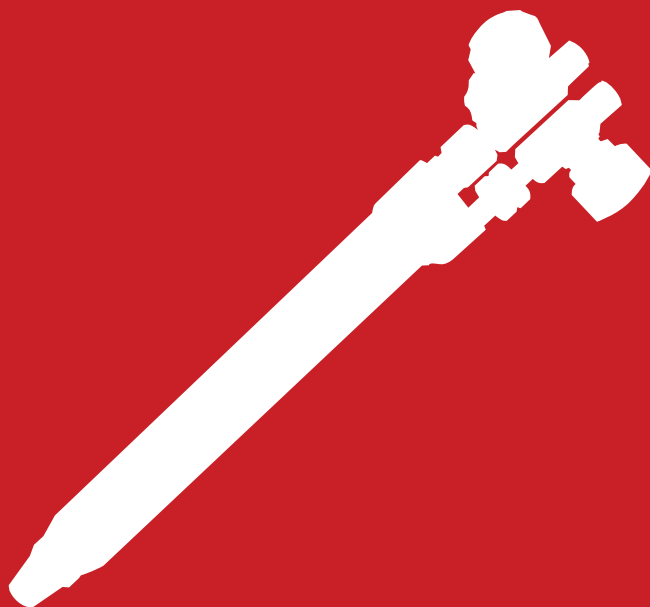
## lanca tlenowa

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



fot. 52

# Palniki maszynowe



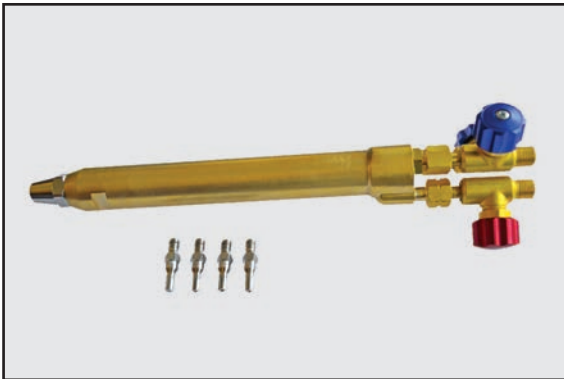
TTTT



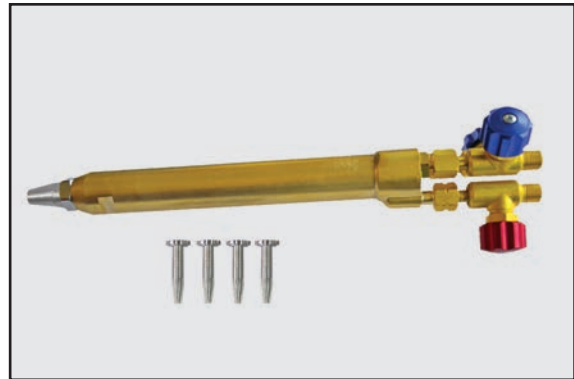
TTTT



## do cięcia tlenem



fol. 53



fol. 54



fol. 55

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

\* – ŚREDNICA TRZONU PALNIKA Ø32 MM (STANDARD EUROPEJSKI)



# Wykaz aktualnych norm

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

# Palniki propanowo-powietrzne





fot. 56



fot. 59




fot. 57




fot. 58


## do lutowania miękkiego i twardego

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


## do lutowania i opalania

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


## do lutowania miękkiego i twardego cyklonowego

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

## lutownica płomieniowa do lutowania miękkiego

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


## do obkurczania gorącym powietrzem

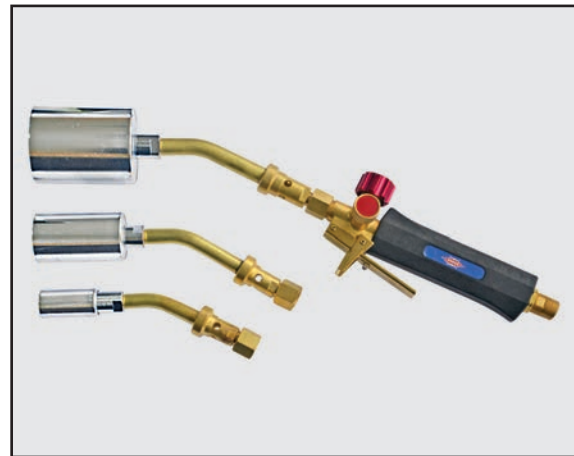
				
<b>S</b>	<b>370-0151</b>	PG-010Ppa	z rękojeścią P33	fol. 60
zużycie propanu-butanu 0,15 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa) moc cieplna płomienia 0,75 kW				
<b>W</b> <b>KOMPLECIE</b>	- rękojeść P33		- komplet uszczelek zapasowych	
	- nasadka do obkurczania gorącym powietrzem			
sposób pakowania: pudełko tekturowe				
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM				




fol. 60

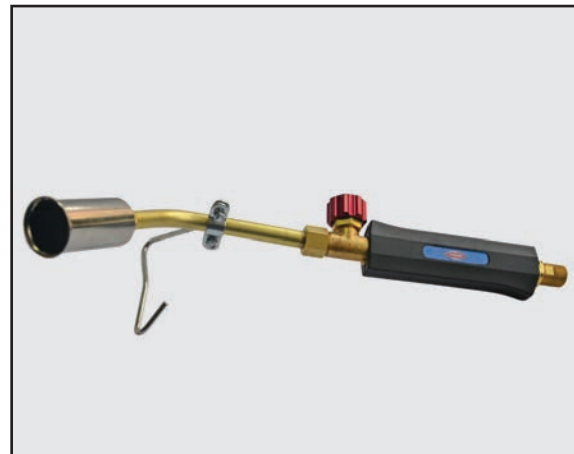
## do obkurczania płomieniowego

				
<b>S</b>	<b>370-0251</b>	PG-011Ppa	z rękojeścią P33	fol. 61
zużycie propanu-butanu 0,26-2,6 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa)				
<b>W</b> <b>KOMPLECIE</b>	- rękojeść P33		- komplet uszczelek zapasowych	
	- nasadki (3 szt.)			
sposób pakowania: pudełko tekturowe				
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM				




fol. 61

				
przeznaczony do zastosowań w energetyce				
<b>S</b>	<b>370-1452</b>	PG-020Ppa	z rękojeścią P31	fol. 62
zużycie propanu-butanu 0,85 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa)				
<b>W</b> <b>KOMPLECIE</b>	- rękojeść P31		- komplet uszczelek zapasowych	
	- nasadka			
sposób pakowania: pudełko tekturowe				
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM				



fol. 62


## do lutowania

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



fol. 63

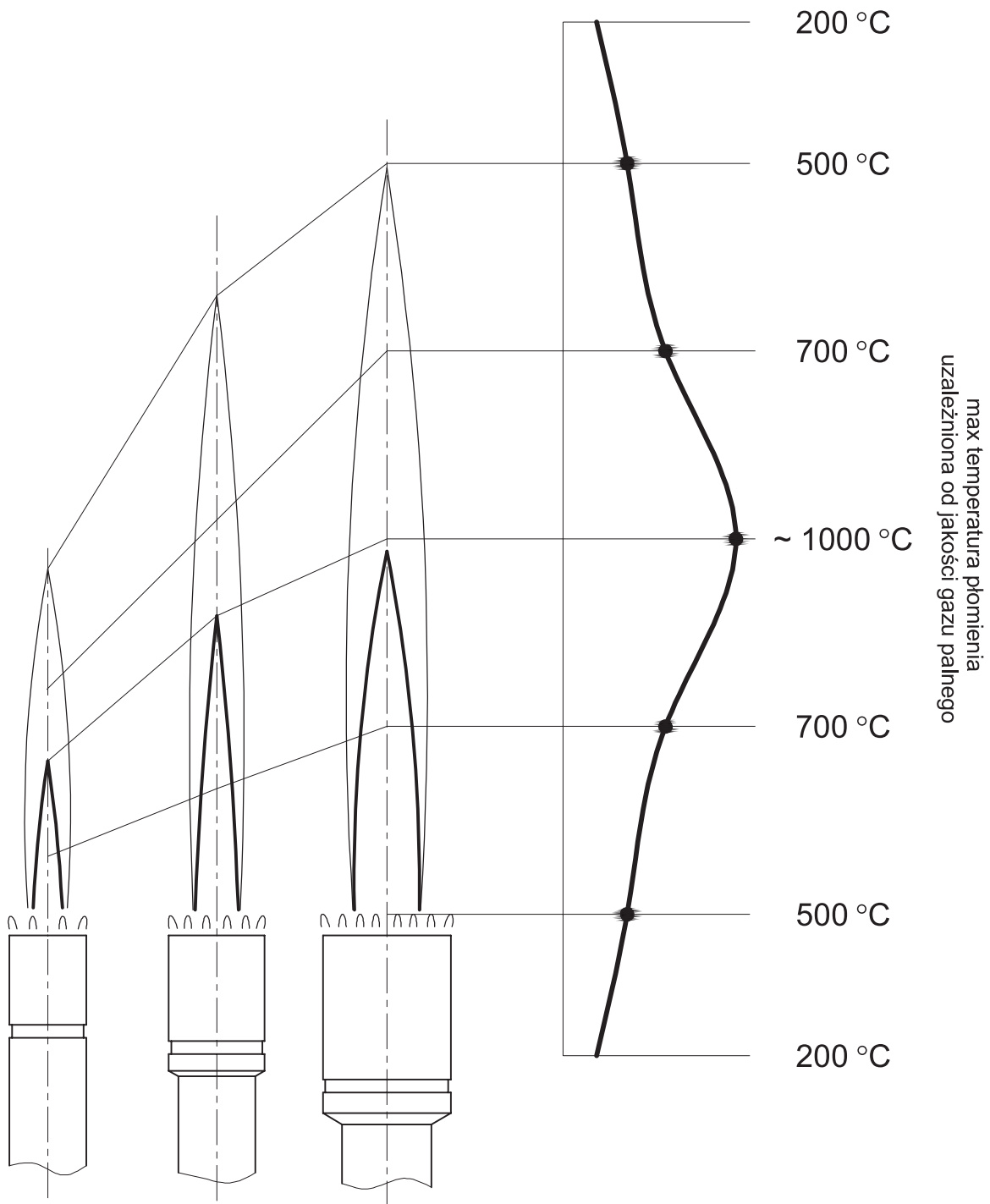
## do lutowania i opalania

				fol. 63
<b>S</b>	<b>330-2053</b>	PL-003Ppa	2 m	
<b>S</b>	<b>330-2054</b>	PL-003Ppa	5 m	
<b>W</b> <b>KOMPLECIE</b>	- rękojeść		- komplet uszczelek zapasowych	
	- nasadki do lutowania (3 szt.)		- wąż z przyłączkami	
- nasadka płaska do opalania				
sposób pakowania: pudełko tekturowe				
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM				

# 4 Palniki propanowo-powietrzne

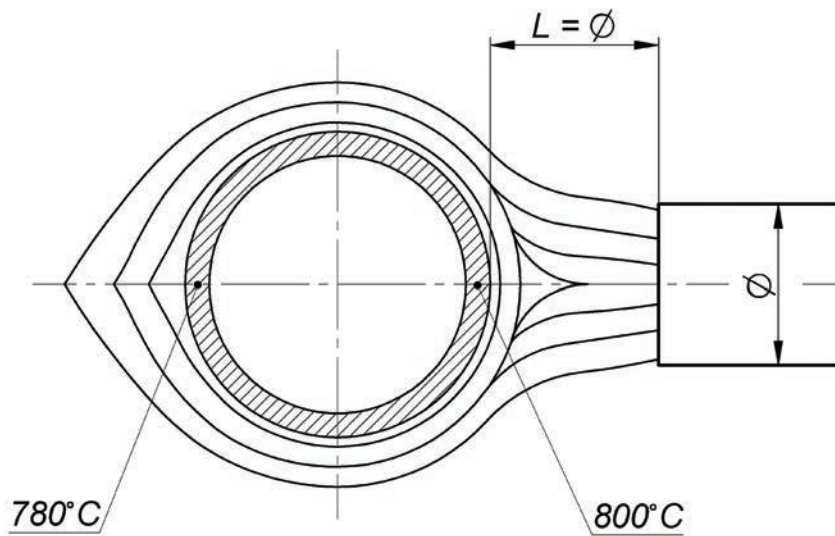


Temperatura płomienia przy zastosowaniu propanu-butanu (mieszanina B) wg PN-82/C-69000 spalane z powietrzem atmosferycznym

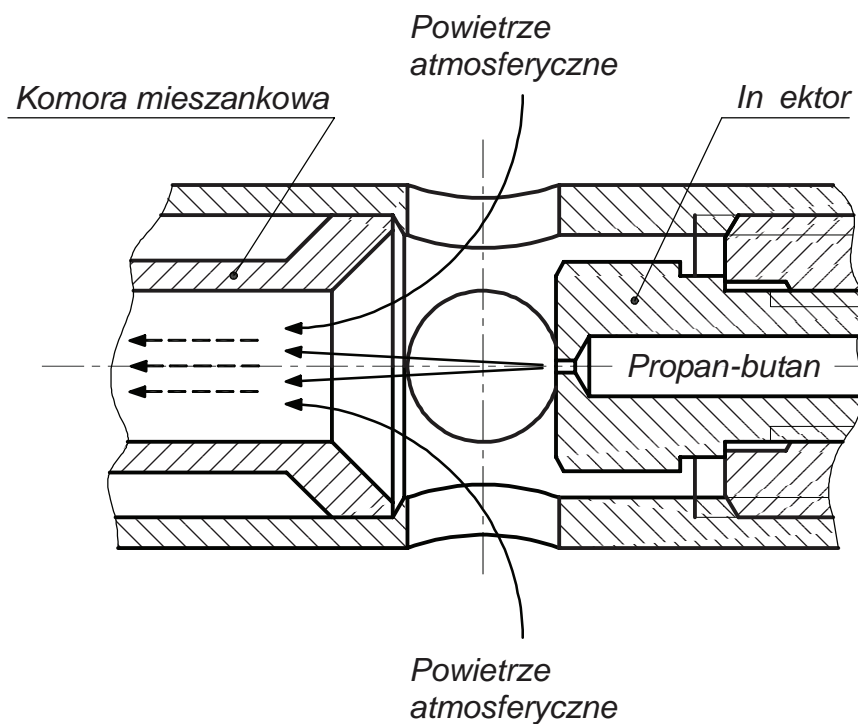


Nasadki od PL-003 Ppa oraz PL-002 Ppa

## Płomień palnika cyklonowego do lutowania



## In ektorowy system mieszania propanu-butanu i powietrza atmosferycznego w palnikach



# 4 Palniki propanowo-powietrzne



foto. 64

## do podgrzewania papy i asfaltu

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



foto. 65

## do podgrzewania z jedną dyszą

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




foto. 66

## do podgrzewania z dwiema dyszami

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




## do podgrzewania w zestawie

			
<b>S</b>	<b>479-1450</b>	KPG-1P	fot. 67
zużycie propanu-butanu 2,3 kg/h			
<b>W KOMPLECIE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rękojeść P33</li> <li>- dysza Ø50</li> <li>- łącznik 750</li> <li>- uchwyt</li> <li>- podpora</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- reduktor RBGP-0,15S1</li> <li>- wąż WP-5/6,3</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> <li>- klucze</li> </ul>
	sposób pakowania: pudełko tekturowe		
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			



fot. 67


## do podgrzewania w zestawie

			
<b>S</b>	<b>479-1451</b>	KPG-2P	fot. 68
zużycie propanu-butanu 4,6 kg/h			
<b>W KOMPLECIE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rękojeść P33</li> <li>- dysza Ø50 (2 szt.)</li> <li>- łącznik 750</li> <li>- łącznik podwójny</li> <li>- uchwyt</li> <li>- podpora</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- reduktor RBGP-0,15S1</li> <li>- wąż WP-5/6,3</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> <li>- klucze</li> </ul>
	sposób pakowania: pudełko tekturowe		
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			



fot. 68

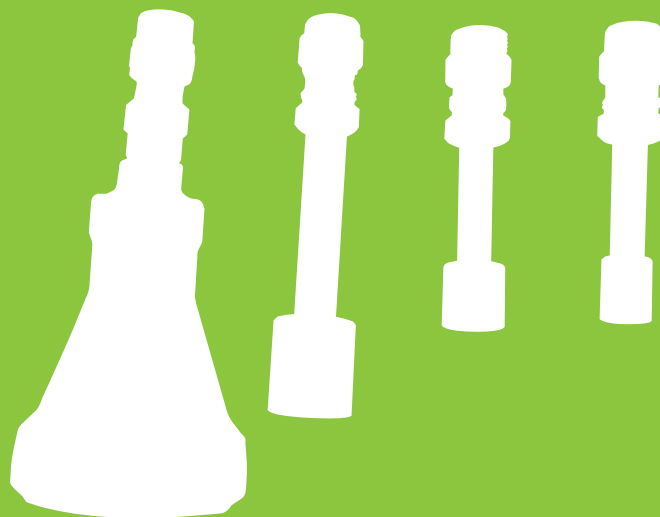
## zespolony do podgrzewania papy

			
<b>S</b>	<b>370-1750</b>	PG-024Ppa	fot. 69
zużycie propanu-butanu 3,4÷6,8 kg/h przy ciśnieniu 1÷1,5 bar (0,1÷0,15 MPa)			
<b>W KOMPLECIE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- wózek z zaworami</li> <li>- uchwyt z rękojeścią P33</li> <li>- dysza (4 szt.)</li> <li>- stelaż z rolką</li> </ul>		
	sposób pakowania: pudełko tekturowe		
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			




fot. 69

# Elementy palników




## nasadki do prostowania płomieniowego

		nasadka	do grubości stali [mm]	fol. 70
<b>Z</b>	<b>057-2000</b>	nr 202A	3 ÷ 12	
<b>Z</b>	<b>058-2000</b>	nr 203A	3 ÷ 12	
<b>Z</b>	<b>059-2000</b>	nr 205A	3 ÷ 12	




fol. 70



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



fol. 71

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




fol. 72

# Elementy palników ręcznych




fol. 73

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




fol. 74


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



fol. 75

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


## dysze tnące pierścieniowe

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



fol. 76


## dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

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




fol. 77

## dysze tnące pierścieniowe

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

## dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

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

# Elementy palników ręcznych




fot. 78




fot. 79

## dysze tnące pierścieniowe

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


## dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

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




fot. 80

## dysze tnące rowkowe

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

## dysze podgrzewające do dysz tnących rowkowych

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

\* – umożliwia cięcie ręczne w zakresie grubości 3 ÷ 10






fol. 81



fol. 82

## dysze tnące rowkowe


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

\* – umożliwia cięcie ręczne w zakresie grubości 3÷10




fol. 83


## dysze tnące otworowe

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

## dysze podgrzewające do dysz tnących rowkowych

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

## dysze tnące otworowe

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





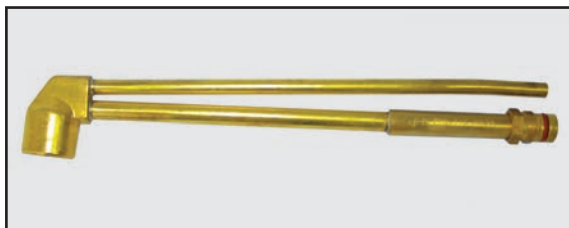
fol. 84



fol. 85



fol. 86



fol. 87



fol. 88



fol. 89





fol. 90

## nasadki do cięcia

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


## nasadki do podgrzewania

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

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




## nasadki do PL-003Ppa

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



fol. 97


## nasadki do PL-002Ppa

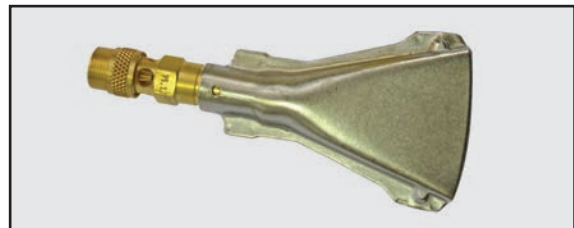
		(lutowanie)	fol. 92
S	181-0751	nr 1	
S	181-0761	nr 2	
S	181-0771	nr 3	
		(opalanie)	fol. 93
S	181-0782	opalanie	



fol. 92


## dysze wielopłomieniowe

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



fol. 93

## dysze wielopłomieniowe

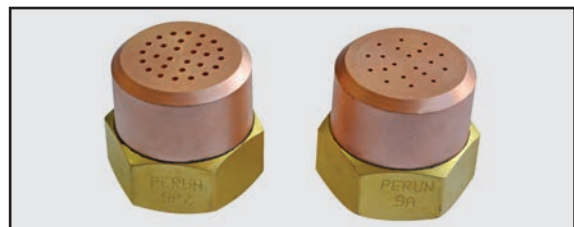
		dysza	do grubości stali [mm]	
			do PG-217A	fol. 95
S	056-2960	nr 6A	do 8	
S	056-2970	nr 7A	8 ÷ 12	
S	056-2980	nr 8A	12 ÷ 20	
			do PG-22A	fol. 96
S	114-3090	nr 9A	20 ÷ 40	
S	114-3190	nr 10A	30 ÷ 50	
			do PG-22PZ	fol. 96
S	114-3100	nr 9PZ	20 ÷ 40	
S	114-3200	nr 10PZ	30 ÷ 50	



fol. 94



fol. 95



fol. 96

# Elementy palników

## rękojeści palników ręcznych



foto. 98

### rękojeści do palników ręcznych


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



foto. 99

### rękojeść do palników propanowo-powietrznych



			foto. 99
S	020-1000	PL-003Ppa	



foto. 100

### rękojeść do palników propanowo-powietrznych

			foto. 100
S	181-1000	PL-002Ppa	

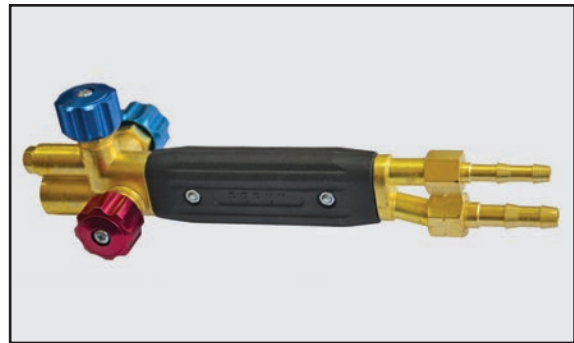


## rękojeść do palników ręcznych

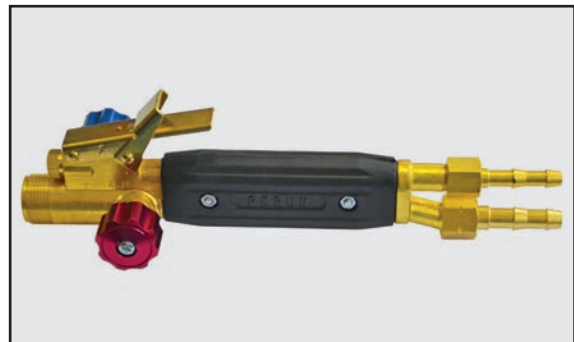
PERUN			
S	190-1001	PU-216A/X16 PU-216A/Y12 PU-216A/U16 PS-216A PG-217A PG-216PZ	fol. 101
S	145-1001	PC-211	
S	196-1000	PC-216.../X16	fol. 103
S	192-1001	PC-116A/Y12 PC-116A/U16	fol. 102
S	192-1010	PC-216PZ	fol. 102



fol. 101



fol. 102



fol. 103

## rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu 31

PERUN			
Z	001-1000	PG-020Ppa PL-018Ppa	fol. 104



fol. 104

## rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu 33

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



fol. 105



fol. 106



fol. 107



fol. 108




fol. 109




fol. 110

## dysze do palników maszynowych

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

## dysze tnące

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

## dysze tnące do palników

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



fol. 111



fol. 112




fol. 113



fol. 114

## dysze tnące

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



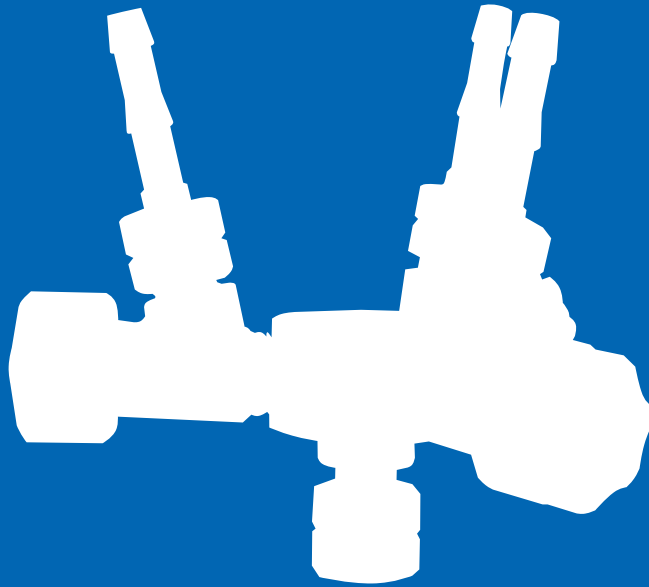
fol. 115



fol. 116



# Osprzęt



## minibezpieczniki przepalnikowe\*


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



fol. 117



fol. 118

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

## bezpieczniki suche przyreduktorowe



fol. 119




fol. 120

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

## oszczędzacz gazów



fot. 121

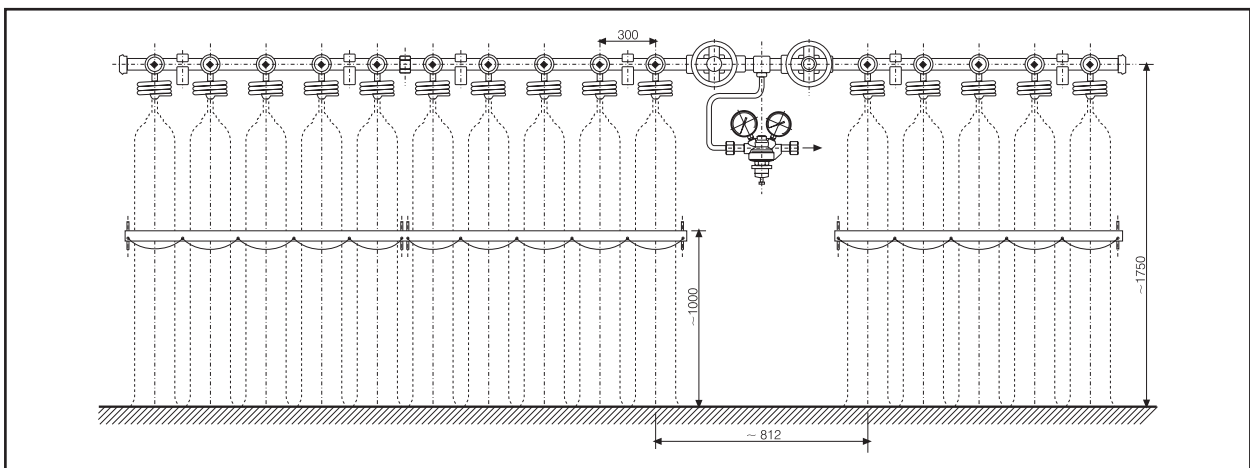
		typ reduktora	rodzaj gazu	ciśnienie zasilania bar [MPa]	przepustowość [m³/h]	przyłączki
<b>S</b>	<b>857-5110</b>	VO-2	ACETYLEN	0,1 ÷ 0,4 (0,01 ÷ 0,04)	0,1 bar - 0,6 m³/h	8-G 3/8 LH
			TLEN	2,5 (0,25)	2,5 bar - 8,5 m³/h	6,3-G 1/4

fot. 121



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

## typowe rampy przyścienne – jednostronne i dwustronne\*

\* – Rampy wykonujemy na indywidualne zamówienie



## typ rampy jednostronnej

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



## zawory odcinające



foto. 122



foto. 123

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

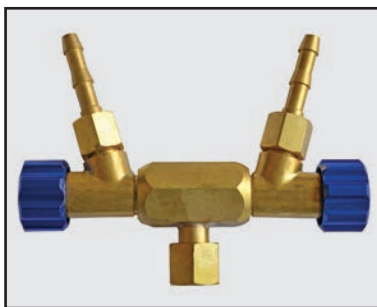


foto. 124



foto. 125

## rozgałęziacze

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



fot. 126

## zaciski biegunowe

PERUN® ROK ZAŁOŻENIA 1910		typ zacisku	max. przew. prąd przy P 60 [A]	max. łącz. przewód [mm]	masa zacisku [kg]	fol. 126
S	104-3730	ZBS-25	150	25	0,20	
S	104-3731	ZBS-50	250	50	0,25	
S	104-3732	ZBS-70	300	70	0,30	
S	104-3733	ZBS-95	400	95	0,45	

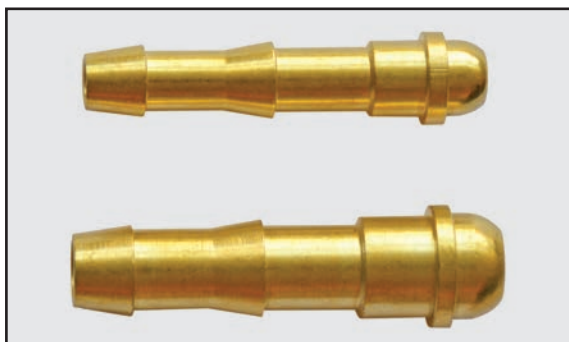


fot. 127

## młotek spawalniczy

PERUN® ROK ZAŁOŻENIA 1910			fol. 127
S	104-3830	MST-400	
DŁUGOŚĆ MŁOTKA – 280 mm CIĘŻAR MŁOTKA – 0,5 kg			

## końcówki i nakrętki węża



fot. 128

PERUN® ROK ZAŁOŻENIA 1910		końcówki	fol. 128
S	692-6110	4-G 1/4	
S	692-6170	4-G 3/8	
S	692-6120	6,3-G 1/4	
S	692-6181	6,3-G 3/8	
S	692-6130	8-G 3/8	
S	692-6140	10-G 1/2	
S	692-6150	12,5-G 1/2	
S	692-6190	4/6,3-G 1/4	
S	692-6160	16-G 3/4	




fot. 129

PERUN® ROK ZAŁOŻENIA 1910		nakrętki	fol. 129
S	110-3190	G 1/4	
S	111-0010	G 1/4 LH	
S	208-0580	G 3/8	
S	225-0580	G 3/8 LH	
S	123-0910	G 1/2	
S	114-3060	G 1/2 LH	

## węże spawalnicze

### wąż do tlenu Ø6,3 mm


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



fol. 130




### wąż do acetyleny Ø8 mm

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



fol. 131

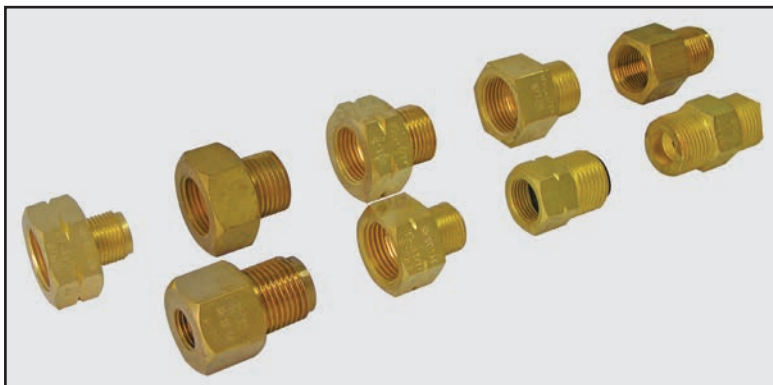
### wąż do do propanu

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


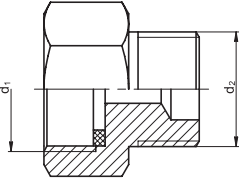
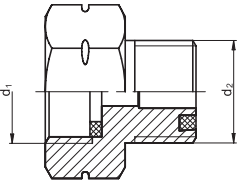
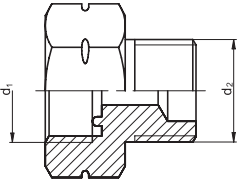
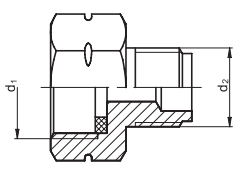
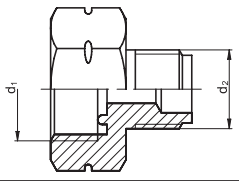
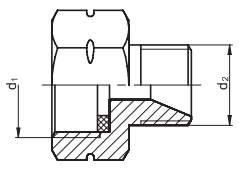


fol. 132

## redukcje jednoelementowe i dwuelementowe



fot. 133

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



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


# Osprzęt

## stanowiska przenośne i przewożne



foto. 134

### złączki


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

element gazoszczelny pod ciśnieniem 30 bar (3 MPa)



foto. 135

### dwuzłączki


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

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



foto. 136

### trójzłączki

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

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

## stanowiska przenośne i przewoźne

### urządzenie plecakowe acetylenowo-tlenowe do spawania i cięcia

				
<b>Z</b>	<b>415-3510</b>	UPU-5AY12	z palnikiem PU-216AY12	fot. 137
<b>W KOMPLECIE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- konstrukcja nośna</li> <li>- butle: <ul style="list-style-type: none"> <li>tlenowa 5 m<sup>3</sup>,</li> <li>acetylenowa 5 dm<sup>3</sup></li> </ul> </li> <li>- reduktory: <ul style="list-style-type: none"> <li>tlenowy RBT-1,</li> <li>acetylenowy RBA-0,15</li> </ul> </li> <li>- palnik</li> <li>- nasadki 1÷4 A</li> <li>- dysze 1÷3 A</li> <li>- dysza podgrzewająca nr 1 A</li> <li>- klucz</li> </ul>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- wąż: <ul style="list-style-type: none"> <li>tlenowy,</li> <li>acetylenowy</li> </ul> </li> <li>- okulary spawalnicze</li> <li>- waleczki do czyszczenia otworów</li> <li>- komplet uszczelek zapasowych</li> <li>- torba na nasadki</li> <li>- minibezipieczniki</li> </ul>			
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷60 mm ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA – do 5 mm				



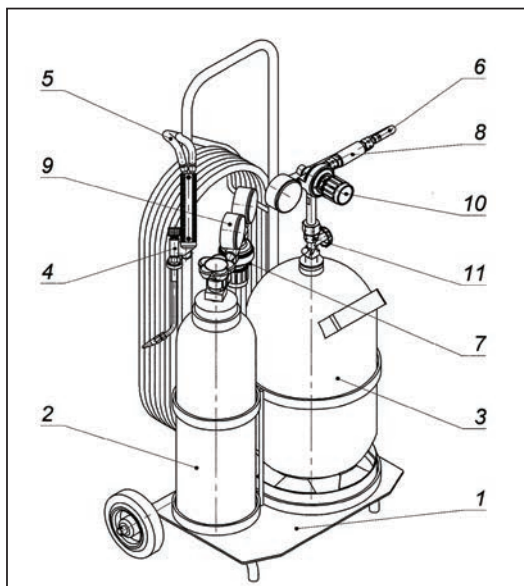
fot. 137

### urządzenie przewoźne tlenowo-propanowe z palnikiem do lutowania twardego

				
<b>Z</b>	<b>435-1250</b>	UPL-006P	z palnikiem PL-006PZ	fot. 138
<b>W KOMPLECIE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- wózek wraz z konstrukcją do mocowania butli</li> <li>- butle: <ul style="list-style-type: none"> <li>tlenowa 200 bar 5L,</li> <li>propan-butan mieszanina B 5 kg</li> </ul> </li> <li>- palnik PL-006PZ</li> <li>- wąż: <ul style="list-style-type: none"> <li>do tlenu Ø6,3,</li> <li>do propanu-butanu Ø6,3</li> </ul> </li> </ul>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- bezpiecznik suchy przedreduktorowy: <ul style="list-style-type: none"> <li>do tlenu BST-10-1,</li> <li>do propanu BSP-1,5-2</li> </ul> </li> <li>- reduktor: <ul style="list-style-type: none"> <li>do tlenu RBT-1,</li> <li>do propanu-butanu RBGP-0,15/04</li> </ul> </li> <li>- redukcja</li> </ul>			
ZUŻYCIE PROPANU-BUTANU DO 100 dm <sup>3</sup> /h TLENU 350 dm <sup>3</sup> /h				




fot. 138



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




fot. 139

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



fot. 140

## elektryczny podgrzewacz do gazów

			
<b>S</b>	<b>857-7470</b>	PGNd-2	fot. 140
	znamionowe ciśnienie wlotowe	200 bar (20 MPa)	
	przepływ CO (maksymalny)	1000 dm <sup>3</sup> /h	
	zasilanie	24 V AC 50 Hz	
	wtyczka zasilania	SzR 16 P2 NG 5 (z kołkami)	
	gwint nakrętki na wlocie	W 21,8x1/14"	
	gwint nakrętki na wlocie	W 21,8x1/14"	
	masa	0,8 kg	


**W  
KOMPLECIE**

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

sposób pakowania: tekturowe pudełko



## do cięcia tlenem z napędem elektrycznym

				fot. 141
S	525-4010	PPA-100A		
S	525-4050	PPA-100P		

**W KOMPLETE**

- palnik
- wózek
- prowadnica szynowa
- cyrkiel


ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3 ÷ 300 mm  
przy zastosowaniu dodatkowych dysz do cięcia  
ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN-TLEN LUB PROPAN-TLEN



fot. 141



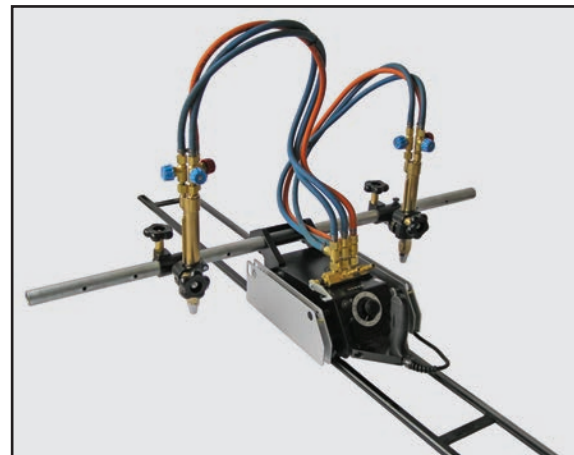
## do cięcia tlenem z napędem elektrycznym

				fot. 142
S	525-4011	PPA-100/1000A		
S	525-4053	PPA-100/1000P		

**W KOMPLETE**

- palnik (2 szt.)
- wózek
- prowadnica szynowa
- cyrkiel

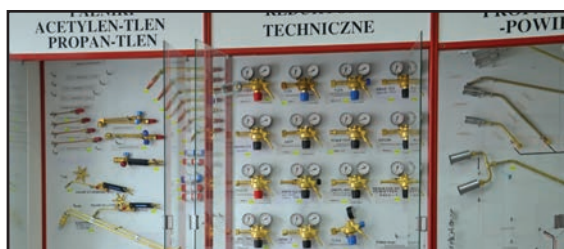
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3 ÷ 300 mm  
przy zastosowaniu dodatkowych dysz do cięcia  
SZEROKOŚĆ CIĘCIA PASA: 75 ÷ 340 mm, 340 ÷ 1000 mm  
ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN-TLEN LUB PROPAN-TLEN



fot. 142

## PROJEKTUJEMY I WYKONUJEMY NA SPECJALNE ZAMÓWIENIE

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



## SKLEP FIRMOWY OFERUJE W CIĄGŁEJ SPRZEDAŻY

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



## PROWADZIMY SPRZEDAŻ WYSYŁKOWĄ PEŁNEGO ASORTYMENTU

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

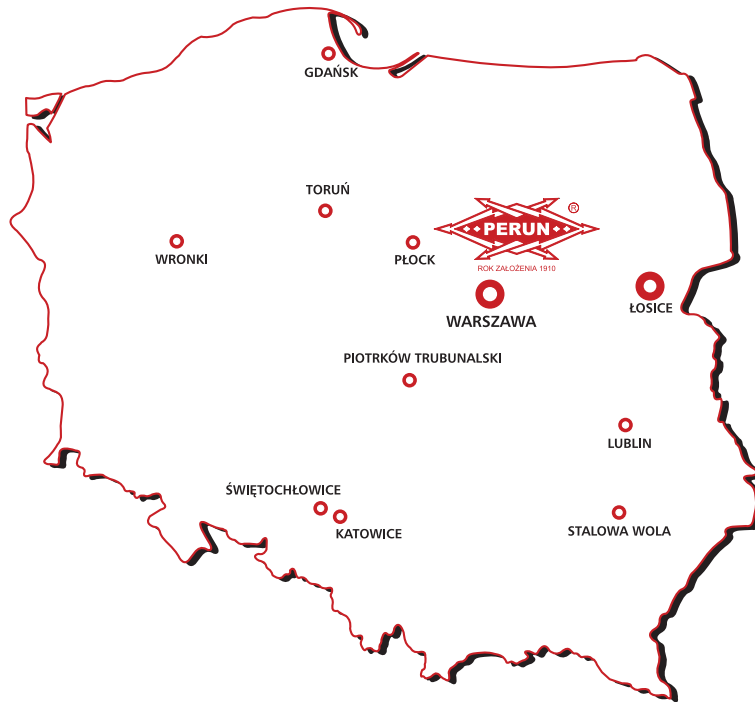


## Dodatkowe informacje mogą Państwo uzyskać pod numerami:

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

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

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



### WARSZAWA

#### Centrala

**PERUN S.A.**

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

### ŁOSICE

#### Oddział zamiejscowy

**PERUN S.A.**

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

### GDAŃSK

**MIKRO-TEST Sp. Jawna**

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

### PŁOCK

**Mazowieckie Centrum**

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

### TORUŃ

**RYWAL RHC Sp. z o.o.**

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

### KATOWICE

**IZMET P.P.H.U**

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

### PIOTRKÓW TRYBUN.

**DONWAR P.P.H.U**

97-300 Piotrków Trybunalski  
ul. Kostromska 48 D  
tel. +48 44 647 69 70

### WARSZAWA

**Hurtowe Centrum**

**Spawalnicze HEFT Sp. Jawna**  
03-879 Warszawa  
ul. Przecławaska 9  
tel. +48 22 678 45 35

### LUBLIN

**JARSPAW S.C. Robert Sagan**

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

### STALOWA WOLA

**REGASPAW P.P.H.U**

37-464 Stalowa Wola 6  
ul. Marzenie 28  
tel. +4815 843 25 90

### WRONKI

**Przedsiębiorstwo**

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

### ŁOWICZ

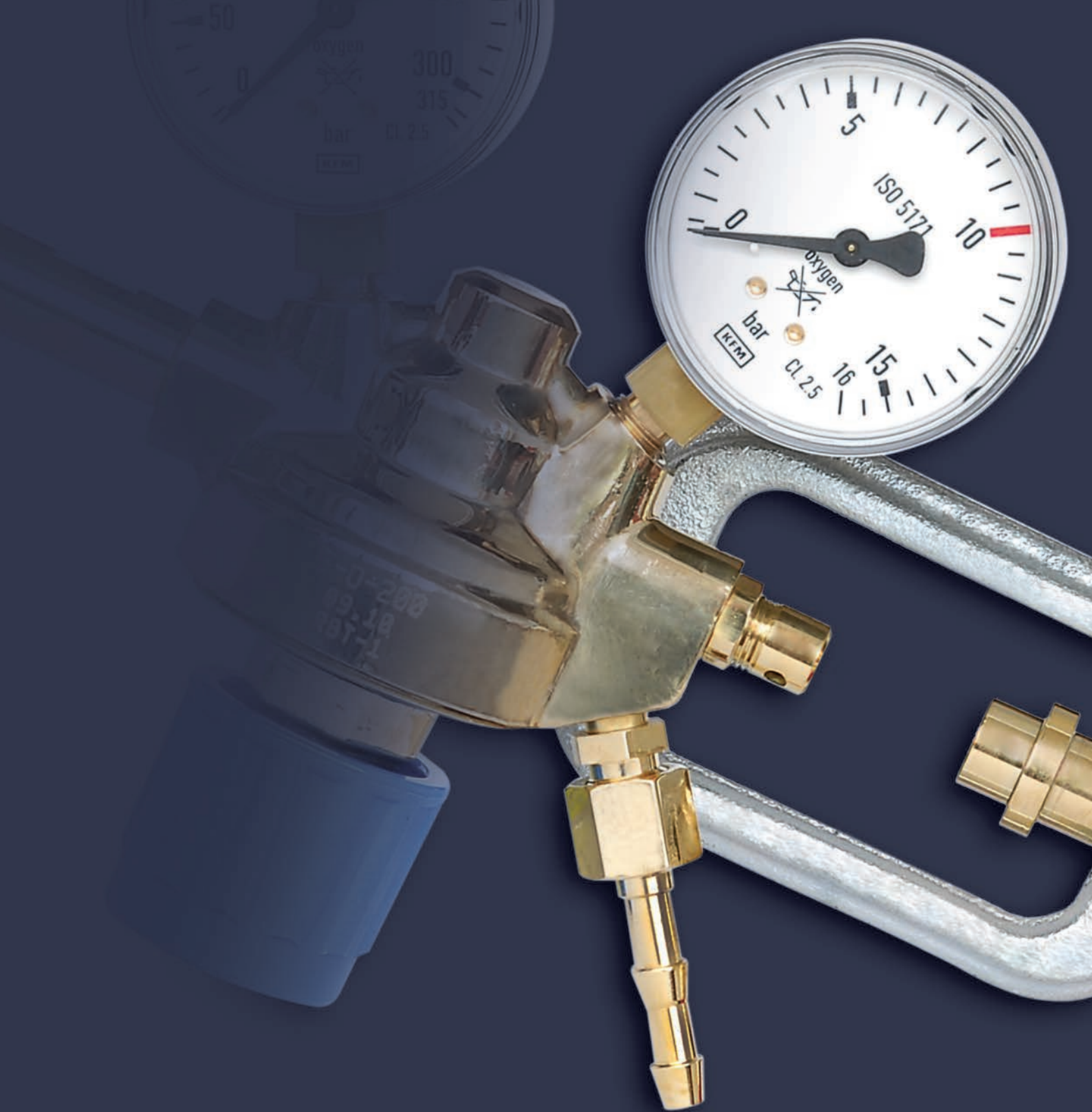
**MUTECH Tadeusz Mucha**  
**P.H.U**

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

### RUDA ŚLĄSKA

**REFLEKS P.H.U**

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



ROK ZAŁOŻENIA 1910

**PERUN S.A.**  
03-842 Warszawa  
ul. Grochowska 301/305  
perun@perun.pl  
www.perun.pl