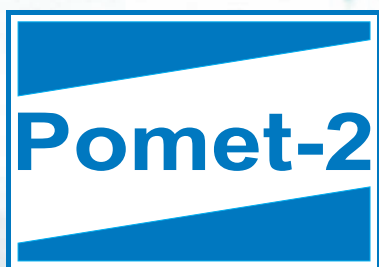


**OSPRZĘT SPAWALNICZY**

**PROFE**



**Firma POMET** powstała w marcu 1953 r. Znana jest jako krajowy producent osprzętu spawalniczego. Projektujemy, opracowujemy technologię, wykonujemy oprzyrządowanie. Dysponujemy nowoczesnym parkiem maszynowym.

**Na specjalne zlecenie** projektujemy i wykonujemy wyroby nietypowe z branży osprzętu spawalniczego.

**Podejmujemy współpracę kooperacyjną** w zakresie obróbki mechanicznej skrawaniem oraz kucia matrycowego.

**Odpowiadamy na każde zapytanie ofertowe**, jesteśmy otwarci na każdą propozycję współpracy zarówno handlowej jak i produkcji kooperacyjnej.



## Certyfikaty

**IONet**  
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK  
**CERTIFICATE**  
IONet and PCBC  
jointly certify that the organization  
**Państwowe Przedsiębiorstwo Przemysłu Metalowego „POMET”**  
ul. Partyzantów 5, 64-510 WRONKI  
for the following field of activities  
design, development, production and service of accessories for manual gas and arc welding, personal protection equipment and services from range of tooling of metals  
has implemented and maintains a  
Quality Management System  
which fulfills the requirements of the following standard  
**PN-EN ISO 9001:2009**  
Issued on: 2010-03-23  
Validity until: 2013-03-22  
PCBC certified since: 1998-03-29  
Registration Number: PL - 1686/2010

**CERTYFIKAT SYSTEMU JAKOŚCI  
PN - EN ISO 9001: 2009**

**POLSKIE CENTRUM BADAŃ I CERTYFIKACJI S.A.**  
80-019 Warszawa, ul. Ełbińska 23A  
**CERTYFIKAT SYSTEMU ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ**  
Nr 169/6/2010  
Państwowe Przedsiębiorstwo Przemysłu Metalowego „POMET”  
ul. Partyzantów 5, 64-510 WRONKI  
projektowanie, prace rozwojowe, produkcja i serwis osprzętu do spawania gazowego i łukowego, ochrona osobistych oraz usługi w zakresie obróbki metali  
**PN-EN ISO 9001:2009** (zawieszona z 01-01-2016)  
Certyfikat powołany w oparciu o warunki techniczne oraz dokumentację wytworzoną przy realizacji zamówień w zakresie: 01-01-2016  
Data powstania certyfikatu: 19-06-2010

### CERTYFIKATY OCENY TYPU WE

## Certyfikat

**oceny typu WE**  
**nr WE/S/1584/2010**  
zamiast certyfikatu nr WE/S/018/2004

Nazwa: **Przebiega specjalizacja**  
Typ usługi: **PWS-20, PWS-21**  
Nazwa i adres przedsiębiorstwa/instytucji wydającej: **Państwowe Przedsiębiorstwo Przemysłu Metalowego „POMET” 64-510 Wronki, ul. Partyzantów 5**  
Nazwa i adres producenta/usługodawcy: **Państwowe Przedsiębiorstwo Przemysłu Metalowego „POMET” 64-510 Wronki, ul. Partyzantów 5**

Wzrost: data 19 sierpnia 2010 r.

### CERTYFIKATY na oznaczenie uchwytów do elektrod otulonych znakiem “B”

**INSTYTUT SPAWALNICTWA**  
Ośrodek Certyfikacji  
ul. Bi. Cieszyńska 10/11, 64-100 Głuchów

**CERTYFIKAT Nr C-W/004/04/P**  
uprawniający do oznaczenia wyrobów znakiem bezpieczeństwa produkowane przez przedsiębiorstwo: C-00004/04

Nazwa i adres dostawcy/certyfikowanego wyrobu:	Państwowe Przedsiębiorstwo Przemysłu Metalowego „POMET” 64-510 WRONKI, ul. Partyzantów 5
Nazwa i adres producenta:	Państwowe Przedsiębiorstwo Przemysłu Metalowego „POMET” 64-510 WRONKI, ul. Partyzantów 5
Nazwa wyrobu:	uchwyty do elektrod otulonych
Typ i zakres:	K-0 125, K-0 160, K-0 200, K-0 250 i K-0 300
Symbol wg EN 60720:	ETAG-10
Symbol wg PN-EN 12470:	22-01-10-02-10
Podstawne parametry wyrobu K-0 200:	Maxymalny profil spawania Rf: X = 60 °, 200 A X = 25 °, 200 A Średnia skuteczność składowa: od 1,5 mm do 4 mm Waga: 0,5 kg
Wzrost i miejsce wypracowania certyfikatu:	Państwowy Instytut Spawalnictwa i Ośrodek Certyfikacji ul. Cieszyńska 10/11, 64-100 Głuchów
Zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2005 r. (CE 609/2005) w sprawie znakowania wyrobów	Laboratoryjne Badawstwo i Sprawozdania Instytutu Spawalnictwa w Głuchowie
Nr i data raportu:	L1518004 i L1518004 z dnia 03-28

Certyfikat jest ważny w okresie od 28 kwietnia 2007 r. do 28 kwietnia 2012 r. (dotyczy wyłącznie certyfikacji wyrobów). Wszelkie zmiany w danych technicznych lub konstrukcyjnych jak również w zakresie sposobu i sposobności wykonywania wyrobów muszą być zgłoszone do Instytutu Spawalnictwa i Ośrodka Certyfikacji.

Wzrost: data 27 kwietnia 2007 r.

Zapraszamy do korzystania z naszej strony internetowej na której znajdują się m. in.: niniejszy katalog w formacie PDF, aktualizowana oferta w języku polskim, angielskim i niemieckim, informacje o firmie, certyfikaty, deklaracje zgodności, wykaz dystrybutorów krajowych wg regionów, informacje o serwisie z podanymi punktami serwisowymi na terenie kraju oraz dane kontaktowe. Zapraszamy na [www.pomet-wronki.com.pl](http://www.pomet-wronki.com.pl).

Pokazane na zdjęciach produkty są tylko przykładami wyglądu. Zastrzegamy możliwość zmiany oferty związanej z zewnętrznym wyglądem produktów z zachowaniem wymiarów i parametrów technicznych.

REDUKTORY i ich części zamienne	2 - 3
PALNIKI DO SPAWANIA acetylenowo-tlenowe i ich części zamienne	4
PALNIKI DO LUTOWANIA TWARDEGO, PODGRZEWANIA, OPALANIA itp. propanowo - tlenowe i ich części zamienne	5
PALNIKI DO LUTOWANIA TWARDEGO, PODGRZEWANIA, OPALANIA itp. propanowo - tlenowe (iglicowe) i ich części zamienne	6
PALNIKI UNIWERSALNE do spawania i cięcia	7
CZĘŚCI ZAMIENNE do palników uniwersalnych	8 - 9
PALNIKI DO CIĘCIA i ich części zamienne	10 - 11
PALNIKI DO CIĘCIA ZŁOMU i ich części zamienne	12
PALNIKI DO CIĘCIA BEZINŻEKTOROWE	13
PALNIKI DO CIĘCIA - MASZYNOWE	13
PALNIK DO CIĘCIA specjalny PC-247 A i jego części zamienne	14
NASADKI DO PODGRZEWANIA SPECJALNE	14
PALNIKI DO PŁOMIENIOWANIA KAMIENIA i ich części zamienne	15
PALNIKI DO PODGRZEWANIA, OPALANIA PALNIKI DO PODGRZEWANIA PAPY, propanowo-powietrzne	16
PALNIKI DO LUTOWANIA, LUTOWNICE GAZOWE, propanowo-powietrzne REGULATORY CIŚNIENIA do propano-butanu	17
CZĘŚCI ZAMIENNE DO PALNIKÓW I LUTOWNIC propanowo-powietrznych	18
AKCESORIA	19
CZĘŚCI ZAMIENNE UZUPEŁNIAJĄCE DO PALNIKÓW GAZOWYCH	20
INFORMACJE PRAKTYCZNE DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA OSPRZĘTU GAZOWEGO	21
UCHWYTY SPAWALNICZE MIG/MAG	22
CZĘŚCI ZAMIENNE do uchwytów MIG/MAG i ich akcesoria	23 - 24
UCHWYTY DO ELEKTROD OTULONYCH i ich części zamienne	25
UCHWYTY ELEKTRO-POWIETRZNE do żłobienia	26
ZACISKI BIEGUNOWE	26
ŁĄCZNIKI PRZEWODÓW SPAWALNICZYCH	27
OCHRONY INDYWIDUALNE i ich części zamienne	28 - 29
OFERTA UZUPEŁNIAJĄCA SKLEPU "POMET"	30 - 33

**LEGENDA:**

Nr katalogowy:

**000.00.00**

- w ciągłej sprzedaży

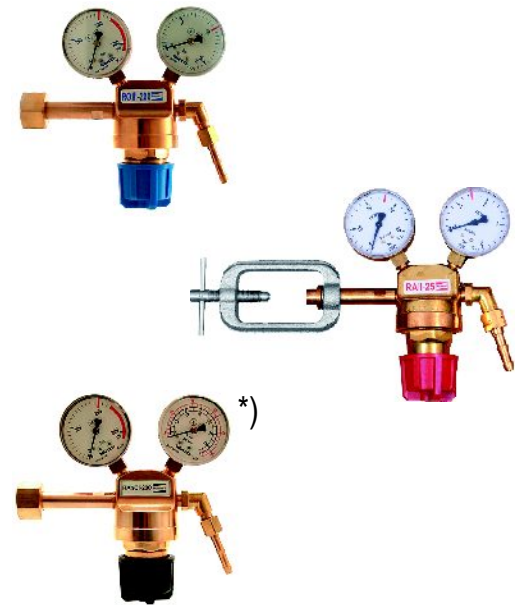
**000.00.00**

- realizacja na zamówienie (w uzgodnionym terminie)

## Z POKRĘTŁEM W UKŁADZIE PIONOWYM

Nr katalogowy	Rodzaj gazu	Typ reduktora	Ciśnienie gazu				Przepustowość m <sup>3</sup> /h	Gwint wlot wylot
			wlotowe		wylotowe			
			bar	MPa	bar	MPa		
<b>250.00.00</b>	Tlen	ROIII-200	200	20	10	1	30	G3/4 G1/4
<b>251.00.00</b>	Acetylen	RAII-25	25	2,5	1,5	0,15	5	jarzmo G3/8LH
<b>252.00.00</b>	Argon; CO <sub>2</sub>	RAr/CI-200 *	200	20	2,5	0,25	21/20 dm <sup>3</sup> /min	W21.8x1/14 G1/4
<b>263.00.00</b>	Propan-butan	RPI-25	25	2,5	4	0,4	5	W21.8x1/14LH G3/8LH
<b>264.00.00</b>	Wodór	RHIII-200	200	20	10	1	30	W24.32x1/14 G1/4
<b>265.00.00</b>	Azot	RNIII-200	200	20	10	1	30	W24.32x1/14 G1/4
<b>266.00.00</b>	Dwutlenek węgla	RCO-200	200	20	2	0,2	2	W21.8x1/14 G1/4
<b>267.00.00</b>		RCI-200	200	20	4	0,4	2	
<b>268.00.00</b>		RCIII-200	200	20	10	1	10	
<b>269.00.00</b>	Argon	RArIII-200	200	20	10	1	30	
<b>270.00.00</b>	Hel	RHeIII-200	200	20	10	1	30	
<b>271.00.00</b>	Powietrze sprężone	RDIII-200	200	20	10	1	30	G5/8 G1/4

\*) Reduktor RAr/CI-200 przeznaczony do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym przepływu gazu - stosowany przy spawaniu MIG/MAG.



## Z PODGRZEWACZEM 24 V, 84 W

Nr katalogowy	Rodzaj gazu	Typ reduktora	Ciśnienie gazu				Przepustowość m <sup>3</sup> /h	Gwint wlot wylot
			wlotowe		wylotowe			
			bar	MPa	bar	MPa		
<b>260.00.00</b>	Argon, CO <sub>2</sub>	RAr/CI-200 P	200	20	2,5	0,25	21/20 dm <sup>3</sup> /min	W21.8x1/14 G1/4
<b>261.00.00</b>	Dwutlenek węgla	RCI-200 P	200	20	4	0,4	2	
<b>262.00.00</b>	Dwutlenek węgla	RCIII-200 P	200	20	10	1	10	
<b>307.00.10</b>	Azot	RNIII-200 P	200	20	10	1	30	W24.32x1/14 G1/4

UWAGA: na zamówienie wykonujemy reduktory z podgrzewaczem i transformatorem 24 V



## Z POKRĘTŁEM W UKŁADZIE POZIOMYM

Nr katalogowy	Rodzaj gazu	Typ reduktora	Ciśnienie gazu				Przepustowość m <sup>3</sup> /h	Gwint wlot wylot
			wlotowe		wylotowe			
			bar	MPa	bar	MPa		
<b>191.00.00</b>	Tlen	ROIII-20	200	20	10	1	30	G3/4 G1/4
<b>192.00.00</b>	Acetylen	RAII-2,5	25	2,5	1,5	0,15	5	jarzmo G3/8LH
<b>193.00.00</b>	Wodór	RHIII-20	200	20	10	1	30	W21.8x1/14LH G3/8LH
<b>194.00.00</b>	Azot	RNIII-20	200	20	10	1	30	W24.32x1/14 G1/4
<b>195.00.00</b>	Argon	RArIII-20	200	20	10	1	30	W21.8x1/14 G1/4
<b>196.00.00</b>	Hel	RHeIII-20	200	20	10	1	30	
<b>197.00.00</b>	Powietrze sprężone	RDIII-20	200	20	10	1	30	G5/8 G1/4
<b>198.00.00</b>	Argon; CO <sub>2</sub>	RAr/CI-20 *	200	20	2,5	0,25	21/20 dm <sup>3</sup> /min	W21.8x1/14 G1/4
<b>199.00.00</b>	Propan-butan	RPI-2,5	25	2,5	4	0,4	5	W21.8x1/14LH G3/8LH
<b>200.00.00</b>		RPO-2,5 **	25	2,5	1,5	0,15	1	
<b>201.00.00</b>	Dwutlenek węgla	RCO-20	200	20	2	0,2	2	W21.8x1/14 G1/4
<b>202.00.00</b>		RCI-20	200	20	4	0,4	2	
<b>211.00.00</b>		RCIII-20	200	20	10	1	10	

\*) Reduktor RAr/CI-20 przeznaczony do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym przepływu gazu

\*\*\*) Reduktor RPO-2,5 posiada łącznik wlotowy przystosowany do przyłączenia reduktora do zaworu butli 11 kg





Nr katalogowy	Rodzaj gazu	Typ reduktora	Ciśnienie gazu				Przepustowość m³/h	Gwint wlot wylot
			wlotowe		wylotowe			
			bar	MPa	bar	MPa		
<b>203.00.00</b>	Tlen	2ROIII-20	200	20	10	1	30	G3/4 G1/4
<b>204.00.00</b>	Acetylen	2RAII-2,5	25	2,5	0,8	0,08	1	jarzmo G3/8LH
<b>257.00.00</b>	Argon; CO <sub>2</sub>	2RAr/CI-20	200	20	2,5	0,25	21/20 dm³/min	W21,8x1/14 G1/4



Podłączenie pionowe



Podłączenie poziome



Nr katalogowy	Rodzaj gazu	Typ reduktora	Ciśnienie gazu				Przepustowość m³/h	Gwint wlot wylot	Podłączenie reduktora
			wlotowe		wylotowe				
			bar	MPa	bar	MPa			
<b>205.00.10</b>	Argon; CO <sub>2</sub>	RSAr/CI-2,5	25	2,5	2,5	0,25	21/20 dm³/min	G1/2 G1/4	pionowe
<b>205.00.20</b>									poziome
<b>206.00.10</b>	Tlen	RSOII-2,5	25	2,5	10	1	10	G1/2 G1/4	pionowe
<b>206.00.20</b>									poziome
<b>207.00.10</b>	Powietrze sprężone	RSDII-2,5	25	2,5	10	1	10	G1/2LH G3/8LH	pionowe
<b>207.00.20</b>									poziome
<b>208.00.10</b>	Acetylen	RSAI-0,15	1,5	0,15	0,8	0,08	1	G1/2LH G3/8LH	pionowe
<b>208.00.20</b>									poziome

\* UWAGA! Możliwe jest wykonanie reduktora z gwintem: wlot G3/8

**UWAGA!**Dla połączenia reduktora sieciowego z instalacją gazową zakończoną gwintem wewnętrznym oferujemy **ŁĄCZNIK REDUKCYJNY**

Foto	Nr katalogowy	Gwint
	<b>158.00.06</b>	G1/2 na G1/2
	<b>161.00.06</b>	G1/2 na G1/2LH

## CZĘŚCI ZAMIENNE DO REDUKTORÓW

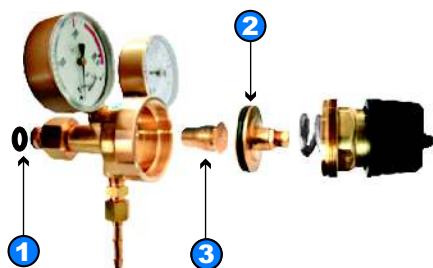


Foto	Nazwa części	Wielkość, oznaczenie	Nr katalogowy	Przeznaczenie
	Uszczelka łącznika reduktora	d - 18,6	<b>158.00.03</b>	do nakrętki z gwintem G 1/2
		d - 19,0	<b>113.10.27</b>	do nakrętki z gwintem W 21,8
		d - 20,0	<b>110.20.27</b>	do nakrętki z gwintem G 3/4
	Tłok kpl. reduktora (wg ciśnienia wylotowego)	10,0 bar	<b>110.20.31</b>	do reduktorów klasy III
		4,0 bar	<b>199.01.00</b>	do reduktorów: RPI; RCI
		2,5 bar	<b>126.10.10</b>	do reduktorów: RAr/C; RSAr/C
		2,0 bar	<b>201.01.00</b>	do reduktora: RCO
		1,5 bar	<b>192.03.00</b>	do red. acetylenowych: RAI; RSA
		1,5 bar	<b>117.10.20</b>	do red. propanowych: RP0; RSP
	Gniazdo redukcyjne kpl. reduktora	„O”	<b>191.01.00</b>	do ciśnienia wlotowego 200 bar
		„A”	<b>192.01.00</b>	do ciśnienia wlotowego 25 bar
		„Ar/C”	<b>198.01.00</b>	do reduktorów: RAr/CI; RSAr/CI

**Reduktory spełniają zasadnicze wymagania zawarte w:**

1. Polskiej Normie PN-EN ISO 2503 - Sprzęt do spawania gazowego -  
Butlowe reduktory ciśnienia stosowane do spawania, cięcia oraz procesów pokrewnych, do 300 bar;
2. Polskiej Normie PN-EN 13918 - Sprzęt do spawania gazowego -  
Reduktory z przepływomierzami stosowane na butlach do spawania, cięcia oraz procesów pokrewnych -  
Klasyfikacja, wymagania i badania

Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj opakowania	Skład kompletu
<b>046.00.10</b>	PS -141 A	kasetka metalowa	- rękkość, - 6 nasadek NDS-A (nr 1+6)
<b>235.00.10</b>	PS -141 A KOMPAKT		
<b>046.00.20</b>	PS -141 A	pudło tekturowe	- kpl. przetyczek, - kpl. uszczeltek,
<b>235.00.20</b>	PS -141 A KOMPAKT		

Zakres grubości spawania - 0,5 ÷ 6,5 mm. Chcąc zmienić zakres spawania należy założyć do rękkości inną nasadkę z dyszą.



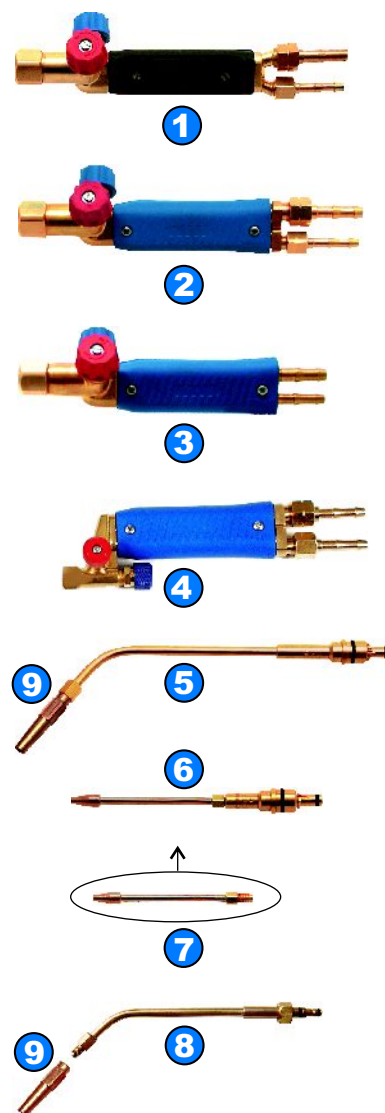
Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj opakowania	Skład kompletu
<b>272.00.00</b>	PS -140 A KOMPAKT - iglicowy	kasetka metalowa	- rękkość, - nasadka - 5 dysz NDS-A (nr 0+4), - kpl. przetyczek, - kpl. uszczeltek,
<b>272.00.10</b>	PS -140 A KOMPAKT - iglicowy	pudło tekturowe	

Zakres grubości spawania - 0,5 ÷ 6,5 mm. Chcąc zmienić zakres spawania należy założyć do nasadki inną dyszę.



## CZĘŚCI ZAMIENNE PALNIKÓW DO SPAWANIA

Nr	Nazwa części	Nr katalogowy	Dotyczy	Zakres grubości (mm)
<b>1</b>	Rękkość z nakrętką	<b>045.01.00</b>	wszystkich palników 141 / 242 i PG - 242 P	
<b>2</b>	Rękkość KOMPACT z nakrętką	<b>232.01.00</b>	wszystkich palników KOMPACT 141 / 242 i PG - 242 P	
<b>3</b>	Rękkość KOMPACT z nakrętką, ze stałymi końcówkami do węża	<b>235.01.00</b>		
<b>4</b>	Rękkość PS-140 KOMPACT (iglicowa)	<b>272.01.00</b>	PS - 140A lub F KOMPACT - iglicowy PD - 140F KOMPACT - iglicowy	
<b>5</b>	Nasadka do spawania NDS nr 0 A	<b>046.02.00</b>	PS - 141 A PU - 242 A	0,5 ÷ 0,8
	Nasadka do spawania NDS nr 1 A	<b>045.03.00</b>		0,8 ÷ 1,0
	Nasadka do spawania NDS nr 2 A	<b>045.04.00</b>		1,0 ÷ 1,5
	Nasadka do spawania NDS nr 3 A	<b>045.05.00</b>		1,5 ÷ 2,5
	Nasadka do spawania NDS nr 4 A	<b>045.06.00</b>		2,5 ÷ 4,0
	Nasadka do spawania NDS nr 5 A	<b>045.07.00</b>		4,0 ÷ 6,5
<b>6</b>	Nasadka giętka do spawania NGS nr 1 A	<b>046.03.00</b>	PS - 141 A KOMPACT PU - 242 A KOMPACT	0,8 ÷ 1,0
	Nasadka giętka do spawania NGS nr 2 A	<b>046.04.00</b>		1,0 ÷ 1,5
	Nasadka giętka do spawania NGS nr 3 A	<b>046.05.00</b>		1,5 ÷ 2,5
	Nasadka giętka do spawania NGS nr 4 A	<b>046.06.00</b>		2,5 ÷ 4,0
	Nasadka giętka do spawania NGS nr 5 A	<b>046.08.00</b>		4,0 ÷ 6,5
<b>7</b>	Końcówka nasadki giętkiej NGS nr 1 A	<b>046.03.10</b>		0,8 ÷ 1,0
	Końcówka nasadki giętkiej NGS nr 2 A	<b>046.04.10</b>		1,0 ÷ 1,5
	Końcówka nasadki giętkiej NGS nr 3 A	<b>046.05.10</b>		1,5 ÷ 2,5
	Końcówka nasadki giętkiej NGS nr 4 A	<b>046.06.10</b>		2,5 ÷ 4,0
	Końcówka nasadki giętkiej NGS nr 5 A	<b>046.08.10</b>		4,0 ÷ 6,5
<b>8</b>	Nasadka palnika iglicowego	<b>272.02.00</b>	PS - 140 A; PS - 140 F	
<b>9</b>	Dysza NDS nr 0 A	<b>046.02.04</b>	Nasadka palnika PS - 140 A	0,5 ÷ 0,8
	Dysza NDS nr 1 A	<b>045.03.04</b>		0,8 ÷ 1,0
	Dysza NDS nr 2 A	<b>045.04.04</b>		1,0 ÷ 1,5
	Dysza NDS nr 3 A	<b>045.05.04</b>		1,5 ÷ 2,5
	Dysza NDS nr 4 A	<b>045.06.04</b>		2,5 ÷ 4,0
	Dysza NDS nr 5 A	<b>045.07.04</b>		4,0 ÷ 6,5
	Dysza NDS nr 6 A	<b>045.08.04</b>		6,5 ÷ 10,0




## Palniki do lutowania twardego i podgrzewania typu PS

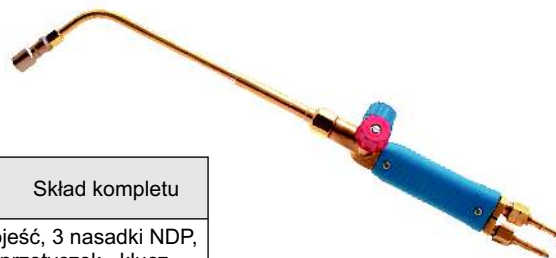
Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj opakowania	Zastosowanie	Skład kompletu
<b>086.00.10</b>	PS -141 F	kaseta metalowa	do lutowania twardego, spawania metali kolorowych, podgrzewania, opalania, topienia, itp.	rękojeść, 6 nasadek NDS, klucz, kpl. przetyczek, kpl. uszczeltek,
<b>236.00.10</b>	PS -141 F KOMPAKT			
<b>086.00.20</b>	PS -141 F	pudło tekturowe		
<b>236.00.20</b>	PS -141 F KOMPAKT			



**UWAGA!** palników propanowo-tlenowych nie należy stosować do spawania stali.

## Palniki do podgrzewania typu PG

Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj opakowania	Zastosowanie	Skład kompletu
<b>048.00.10</b>	PG -242 P	pudło tekturowe	do podgrzewania z dyszą wielootworkową 	rękojeść, 3 nasadki NDP, kpl. przetyczek, klucz kpl. uszczeltek,
<b>249.00.10</b>	PG -242 P KOMPAKT			



## CZĘŚCI PALNIKÓW DO LUTOWANIA, PODGRZEWANIA

Nr	Nazwa części	Nr katalogowy	Dotyczy palnika	Zakres grubości (mm)
<b>1</b>	Rękojeść z nakrętką	<b>045.01.00</b>	141 / 242 i PG - 242 P	
<b>2</b>	Rękojeść KOMPAKT z nakrętką	<b>232.01.00</b>	palników KOMPAKT 141 / 242 i PG - 242 P	
<b>3</b>	NDP nr 6 P - z dyszą wielootworkową	<b>048.01.00</b>	PG - 242 P	do 8
	NDP nr 7 P - z dyszą wielootworkową	<b>048.02.00</b>		8 + 12
	NDP nr 8 P - z dyszą wielootworkową	<b>048.03.00</b>		12 + 20
<b>4</b>	NDP nr 6 P - z dyszą jednootworkową	<b>048.04.00</b>	PG - 242 P KOMPAKT	do 8
	NDP nr 7 P - z dyszą jednootworkową	<b>048.05.00</b>		8 + 12
	NDP nr 8 P - z dyszą jednootworkową	<b>048.06.00</b>		12 + 20
<b>5</b>	NDS nr 0 F do lutow. tward. i podgrzew.	<b>084.03.00</b>	PS - 141 F PU - 242 F	
	NDS nr 1 F do lutow. tward. i podgrzew.	<b>084.04.00</b>		
	NDS nr 2 F do lutow. tward. i podgrzew.	<b>084.05.00</b>	PS - 141 F KOMPAKT	
	NDS nr 3 F do lutow. tward. i podgrzew.	<b>084.06.00</b>		
	NDS nr 4 F do lutow. tward. i podgrzew.	<b>084.07.00</b>		
	NDS nr 5 F do lutow. tward. i podgrzew.	<b>084.08.00</b>	PU - 242 F KOMPAKT	
<b>6</b>	Dysza wielootworkowa nr 6 P	<b>048.01.01</b>	NDP nr 6 P	do 8
	Dysza wielootworkowa nr 7 P	<b>048.02.01</b>	NDP nr 7 P	8 + 12
	Dysza wielootworkowa nr 8 P	<b>048.03.01</b>	NDP nr 8 P	12 + 20
<b>7</b>	Dysza jednootworkowa nr 6 P	<b>048.04.01</b>	NDP nr 6 P	do 8
	Dysza jednootworkowa nr 7 P	<b>048.05.01</b>	NDP nr 7 P	8 + 12
	Dysza jednootworkowa nr 8 P	<b>048.06.01</b>	NDP nr 8 P	12 + 20
<b>8</b>	Dysza NDS nr 0 F	<b>084.03.04</b>	NDS nr 0 F	
	Dysza NDS nr 1 F	<b>084.04.04</b>	NDS nr 1 F	
	Dysza NDS nr 2 F	<b>084.05.04</b>	NDS nr 2 F	
	Dysza NDS nr 3 F	<b>084.06.04</b>	NDS nr 3 F	
	Dysza NDS nr 4 F	<b>084.07.04</b>	NDS nr 4 F	
	Dysza NDS nr 5 F	<b>084.08.04</b>	NDS nr 5 F	

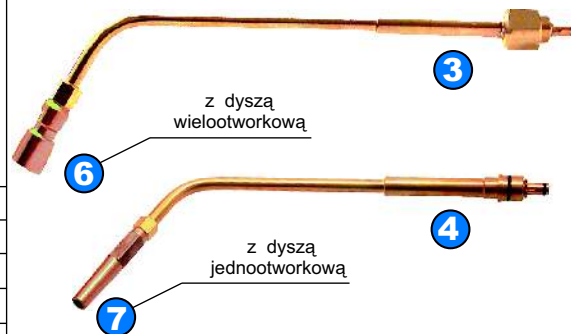
Rękojeść



Rękojeść KOMPAKT

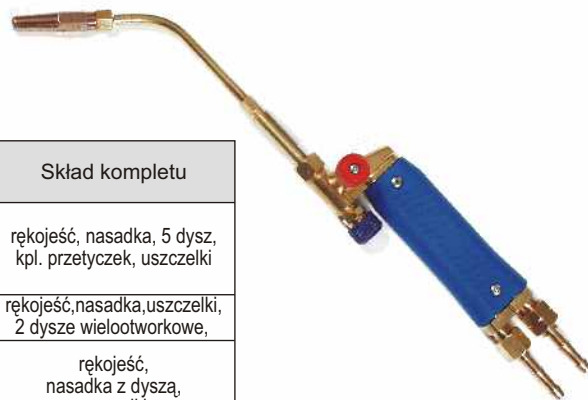


Nasadki do podgrzewania:

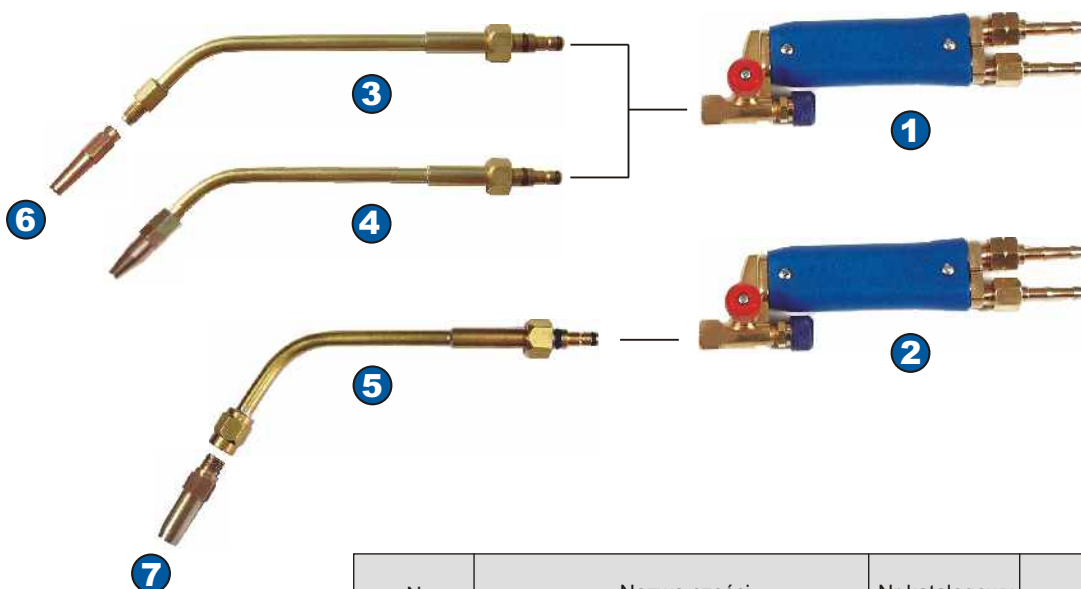


Nasadki do lutowania twardego i podgrzewania :



**Palniki iglicowe typu KOMPAKT**

Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj opakowania	Zastosowanie	Skład kompletu
<b>287.00.00</b>	PS -140 F KOMPAKT - iglicowy	kaseta metalowa	do lutowania twardego, spawania metali kolorowych, podgrzewania, opalania, itp.	rękojeść, nasadka, 5 dysz, kpl. przetyczek, uszczelki
<b>287.00.10</b>	PS -140 F KOMPAKT - iglicowy	puddło tekturowe		
<b>312.00.00</b>	PG -140 F KOMPAKT - iglicowy	puddło tekturowe	podgrzewanie i topienie metali, np. ołowiu	rękojeść, nasadka, uszczelki, 2 dysze wielootworkowe,
<b>293.00.00</b>	PD -140 F KOMPAKT - iglicowy	kaseta metalowa	do topienia stopów dentystycznych	rękojeść, nasadka z dyszą, uszczelki,
<b>293.00.10</b>	PD -140 F KOMPAKT - iglicowy	puddło tekturowe		

**CZĘŚCI PALNIKÓW DO LUTOWANIA, PODGRZEWANIA**

Nr	Nazwa części	Nr katalogowy	Dotyczy
<b>1</b>	Rękojeść PS-140 KOMPAKT (iglicowa)	<b>272.01.00</b>	PS - 140 A i F KOMPAKT PD - 140 F KOMPAKT
<b>2</b>	Rękojeść PG-140 KOMPAKT (iglicowa)	<b>312.01.00</b>	PG - 140 F KOMPAKT
<b>3</b>	Nasadka do lutowania, podgrzewania	<b>272.02.00</b>	PS - 140 A i F KOMPAKT
<b>4</b>	Nasadka z dyszą do topienia stopów dentystycznych NDT-P	<b>293.01.00</b>	PD - 140 F KOMPAKT
<b>5</b>	Nasadka do podgrzewania NDP-F	<b>312.02.00</b>	PG - 140 F KOMPAKT
<b>6</b>	Dysza NDS nr 0 F	<b>084.03.04</b>	PS - 140 F KOMPAKT PS - 141 A i F PS - 141 A i F KOMPAKT
	Dysza NDS nr 1 F	<b>084.04.04</b>	
	Dysza NDS nr 2 F	<b>084.05.04</b>	
	Dysza NDS nr 3 F	<b>084.06.04</b>	
<b>7</b>	Dysza wielootworkowa NDP-1F	<b>312.00.01</b>	PG - 140 F KOMPAKT
	Dysza wielootworkowa NDP-2F	<b>312.00.02</b>	PG - 140 F KOMPAKT



**Zastosowanie:** PU-241 A, PU-246 A, PU-242 A (acetylenowo-tlenowe) - do cięcia i spawania stali;

Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj nasadki do cięcia	Rodzaj opakowania	Zakres cięcia (mm)	Zakres spawania (mm)	Rodzaj dyszy tnącej
001.00.00	PU-241 A	z pokrętkiem	kaseta metalowa	3,0 ÷ 200	0,5 ÷ 10	rowkowa X41A
230.00.10	PU-241 A KOMPAKT		pudło tekturowe			3,0 ÷ 100
001.00.10	PU-241 A			kaseta metalowa		
230.00.11	PU-241 A KOMPAKT		pudło tekturowe			3,0 ÷ 100
186.00.10	PU-246 A			kaseta metalowa		
234.00.10	PU-246 A KOMPAKT		pudło tekturowe			3,0 ÷ 100
186.00.20	PU-246 A			kaseta metalowa		
234.00.11	PU-246 A KOMPAKT		pudło tekturowe			3,0 ÷ 100
045.00.10	PU-242 A	z pokrętkiem		kaseta metalowa	3,0 ÷ 100	
229.00.10	PU-242 A KOMPAKT	z dźwignią	kaseta metalowa			3,0 ÷ 100
045.00.20	PU-242 A			z pokrętkiem	pudło tekturowe	
228.00.10	PU-242 A KOMPAKT	z dźwignią	pudło tekturowe			3,0 ÷ 100
045.00.11	PU-242 A			z pokrętkiem	pudło tekturowe	
229.00.11	PU-242 A KOMPAKT	z dźwignią	pudło tekturowe			3,0 ÷ 100
045.00.21	PU-242 A			z pokrętkiem	pudło tekturowe	
228.00.11	PU-242 A KOMPAKT	z dźwignią	pudło tekturowe			3,0 ÷ 100



PU-241 A

PU-242 A KOMPAKT  
z pokrętkiem

W skład kompletu palnika PU -241A i PU -246 A wchodzi:

rękojeść, 6 nasadek NDS-A ( nr 1 ÷ 6), nasadka do cięcia NDC-A oraz 2 łuski (nr 1 i 2) i 5 dysz tnących rowkowych X41A (PU-241A) lub łuska oraz 4 dysze tnące pierścieniowe Y46A (PU-246A) oraz: wózek prosty z cyrklem, klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek.

W skład kompletu palnika PU - 242 A wchodzi:

rękojeść, 6 nasadek NDS-A (nr 1A ÷ 6A), nasadka do cięcia NDC-A, 4 dysze tnące otwórkowe V42 A z podgrzewającą oraz: wózek prosty z cyrklem, klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek.

**Zastosowanie:** PU-242 F (propanowo-tlenowe) - do lutowania twardego, podgrzewania, opalania, spawania metali kolorowych.

Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj nasadki do cięcia	Rodzaj opakowania	Zakres cięcia (mm)	Rodzaj nasadki	Rodzaj dyszy tnącej
084.00.10	PU-242 F	z pokrętkiem	kaseta metalowa	3,0 ÷ 100	nasadki do: podgrzewania, opalania, lutowania, spawania metali kolorowych, itp.	rowkowa X42F
233.00.10	PU-242 F KOMPAKT					
084.00.20	PU-242 F	z pokrętkiem	pudło tekturowe	3,0 ÷ 100	nasadki do: podgrzewania, opalania, lutowania, spawania metali kolorowych, itp.	rowkowa X42F
232.00.10	PU-242 F KOMPAKT					
084.00.11	PU-242 F	z pokrętkiem	pudło tekturowe	3,0 ÷ 100	nasadki do: podgrzewania, opalania, lutowania, spawania metali kolorowych, itp.	rowkowa X42F
233.00.11	PU-242 F KOMPAKT					
084.00.21	PU-242 F	z pokrętkiem	pudło tekturowe	3,0 ÷ 100	nasadki do: podgrzewania, opalania, lutowania, spawania metali kolorowych, itp.	rowkowa X42F
232.00.11	PU-242 F KOMPAKT					



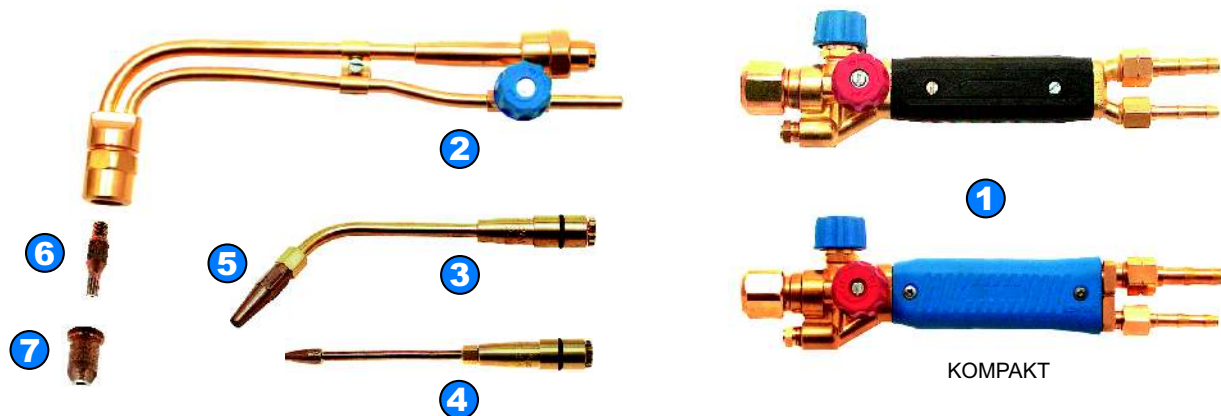
PU-242 F z dźwignią

W skład kompletu palnika PU - 242 F wchodzi:

rękojeść, 6 nasadek NDS-F (nr 0F ÷ 5F), nasadka do cięcia NDC-F, 4 dysze tnące rowkowe X42 F z podgrzewającą oraz: wózek prosty z cyrklem, klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek.

# CZĘŚCI ZAMIENNE PALNIKÓW DO SPAWANIA I CIĘCIA

**Do palników: PU-241 A, PU-241 A KOMPAKT, PU-246 A, PU-246 A KOMPAKT;  
oraz PC-241 A i PC-246 A KOMPAKT**



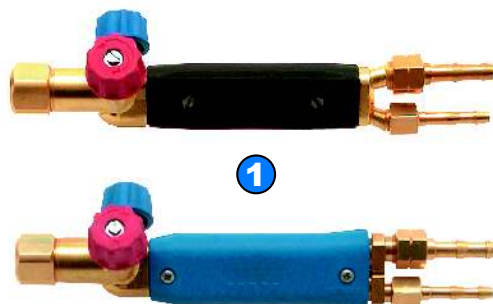
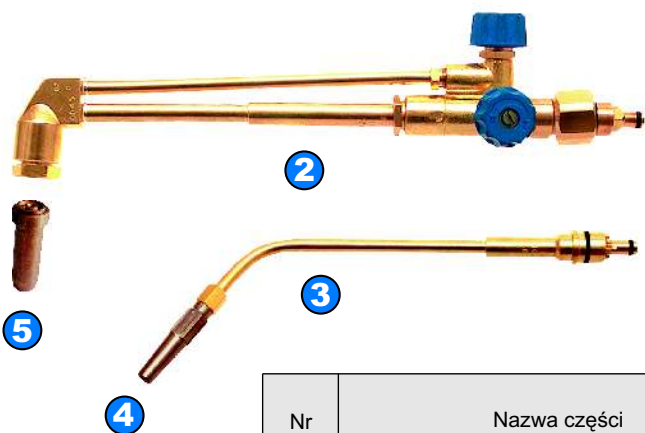
Nr	Nazwa części	Nr katalogowy	Dotyczy palnika	Zakres grubości spawania lub cięcia (mm)
1	Rękojeść z nakrętką	001.01.00	wszystkich palników 241 i 246	
	Rękojeść KOMPAKT z nakrętką	230.01.00	wszystkich palników 241 i 246 KOMPAKT	
2	Nasadka do cięcia NDC-A	001.09.00	PU i PC-241A PU i PC-241A KOMPAKT	
	Nasadka do cięcia NDC-A	186.02.00	PU -246A PU -246A KOMPAKT	
	Nasadka do cięcia NDC-A	167.02.00	PC-246 A z głowicą 5°	
	Nasadka do cięcia NDC-A L - 600 mm	167.03.00	PC-246 A z głowicą 30°	
3	Nasadka do spawania NDS nr 1 A	001.02.00	PU-241 A PU-246 A PU-241 A KOMPAKT PU-246 A KOMPAKT	0,5 ÷ 1,0
	Nasadka do spawania NDS nr 2 A	001.03.00		1,0 ÷ 1,5
	Nasadka do spawania NDS nr 3 A	001.04.00		1,5 ÷ 2,5
	Nasadka do spawania NDS nr 4 A	001.05.00		2,5 ÷ 4,0
	Nasadka do spawania NDS nr 5 A	001.06.00		4,0 ÷ 6,0
	Nasadka do spawania NDS nr 6 A	001.07.00		6,0 ÷ 10,0
4	Nasadka giętka do spawania NGS nr 1 A	001.10.00	PU-241 A KOMPAKT PU-246 A KOMPAKT	0,5 ÷ 1,0
	Nasadka giętka do spawania NGS nr 2 A	001.11.00		1,0 ÷ 1,5
	Nasadka giętka do spawania NGS nr 3 A	001.12.00		1,5 ÷ 2,5
	Nasadka giętka do spawania NGS nr 4 A	001.13.00		2,5 ÷ 4,0
	Nasadka giętka do spawania NGS nr 5 A	001.14.00		4,0 ÷ 6,0
5	Dysza NDS nr 1 A	045.03.04		0,5 ÷ 1,0
	Dysza NDS nr 2 A	045.04.04		1,0 ÷ 1,5
	Dysza NDS nr 3 A	045.05.04		1,5 ÷ 2,5
	Dysza NDS nr 4 A	045.06.04		2,5 ÷ 4,0
	Dysza NDS nr 5 A	045.07.04		4,0 ÷ 6,0
	Dysza NDS nr 6 A	045.08.04		6,0 ÷ 10,0
6	Dysza tnąca rowkowa nr 1 - X41A	001.09.07	PU i PC-241A PU i PC-241A KOMPAKT	3 ÷ 12
	Dysza tnąca rowkowa nr 2 - X41A	001.09.08		12 ÷ 25
	Dysza tnąca rowkowa nr 3 - X41A	001.09.09		25 ÷ 40
	Dysza tnąca rowkowa nr 4 - X41A	001.09.10		40 ÷ 100
	Dysza tnąca rowkowa nr 5 - X41A	001.09.11		100 ÷ 200
6	Dysza tnąca pierścieniowa nr 1 - Y46A	167.02.02	PU i PC-246A PU i PC-246A KOMPAKT	3 ÷ 10
	Dysza tnąca pierścieniowa nr 2 - Y46A	167.02.03		10 ÷ 30
	Dysza tnąca pierścieniowa nr 3 - Y46A	167.02.04		30 ÷ 60
	Dysza tnąca pierścieniowa nr 4 - Y46A	167.02.05		60 ÷ 100
	Dysza tnąca pierścieniowa nr 5 - Y46A	167.02.06		100 ÷ 200
	Dysza tnąca pierścieniowa nr 6 - Y46A	167.02.07		200 ÷ 300
7	Łuska (dysza podgrzewająca) nr 1 X41A	001.09.05	PU i PC-241A PU i PC-241A KOMPAKT	3 ÷ 25
	Łuska (dysza podgrzewająca) nr 2 X41A	001.09.06	PU i PC-241A KOMPAKT	25 ÷ 200
	Łuska (dysza podgrzewająca) Y46A	167.02.01	PU i PC-246A PU i PC-246A KOMPAKT	3 ÷ 300

**UWAGA!**  
do nasadek giętkich częścią zamienną jest końcówka nasadki giętkiej.

Numery katalogowe podane są na stronie 4 katalogu, poz. 6

# CZĘŚCI ZAMIENNE PALNIKÓW DO SPAWANIA I CIĘCIA

**Do palników: PU-242 A i F oraz PU-242 A i F KOMPAKT**









**UWAGA!**  
do spawania stali można zastosować nasadki giętkie których numery są podane na str. 4 katalogu, poz. 5






**Znaczenie kolorów:**

- dla palników zasilanych acetylenem (A)
- dla palników zasilanych propanem, propano-butanem lub gazem ziemnym wysokometanowym GZ-50 (F)

Nr	Nazwa części	Nr katalogowy	Dotyczy palnika	Zakres grubości (mm)
1	Rękojeść z nakrętką	045.01.00	wszystkich palników 141 / 242 i PG - 242 P	
	Rękojeść KOMPAKT z nakrętką	232.01.00	wszystkich palników KOMPAKT 141 / 242 i PG - 242 P	
2	Nasadka do cięcia NDC-A z dźwignią	045.13.00	PU - 242 A (acetylen) PU - 242 A KOMPAKT	3 + 100
	Nasadka do cięcia NDC-A z pokrętłem	045.02.00		
	Nasadka do cięcia NDC-F z dźwignią	084.10.00	PU - 242 F (propan) PU - 242 F KOMPAKT	
	Nasadka do cięcia NDC-F z pokrętłem	084.02.00		
3	Nasadka do spawania NDS nr 1 A	045.03.00	PS - 141 A (acetylen) PU - 242 A PS - 141 A KOMPAKT PU - 242 A KOMPAKT	0,8 + 1,0
	Nasadka do spawania NDS nr 2 A	045.04.00		1,0 + 1,5
	Nasadka do spawania NDS nr 3 A	045.05.00		1,5 + 2,5
	Nasadka do spawania NDS nr 4 A	045.06.00		2,5 + 4,0
	Nasadka do spawania NDS nr 5 A	045.07.00		4,0 + 6,5
	Nasadka do spawania NDS nr 6 A	045.08.00		6,5 + 10,0
	NDS nr 0 F do lutowania tward. i podgrzew.	084.03.00	PS - 141 F (propan) PU - 242 F (propan) PS - 141 F KOMPAKT PU - 242 F KOMPAKT	
	NDS nr 1 F do lutowania tward. i podgrzew.	084.04.00		
	NDS nr 2 F do lutowania tward. i podgrzew.	084.05.00		
	NDS nr 3 F do lutowania tward. i podgrzew.	084.06.00		
	NDS nr 4 F do lutowania tward. i podgrzew.	084.07.00		
	NDS nr 5 F do lutowania tward. i podgrzew.	084.08.00		
	4	Dysza NDS nr 1 A	045.03.04	Nasadek do spawania NDS-A acetylenowo-tlenowych
Dysza NDS nr 2 A		045.04.04	1,0 + 1,5	
Dysza NDS nr 3 A		045.05.04	1,5 + 2,5	
Dysza NDS nr 4 A		045.06.04	2,5 + 4,0	
Dysza NDS nr 5 A		045.07.04	4,0 + 6,5	
Dysza NDS nr 6 A		045.08.04	6,5 + 10,0	
4	Dysza NDS nr 0 F	084.03.04	Nasadek do lutowania twardego i podgrzewania NDS-F propanowo-tlenowych	
	Dysza NDS nr 1 F	084.04.04		
	Dysza NDS nr 2 F	084.05.04		
	Dysza NDS nr 3 F	084.06.04		
	Dysza NDS nr 4 F	084.07.04		
	Dysza NDS nr 5 F	084.08.04		
5	Dysza tnąca otwor. nr 1-V42A z podgrzew.	045.02.31	PU - 242 A PU - 242 A KOMPAKT PC - 142 A PC - 142 A KOMPAKT	3 + 10
	Dysza tnąca otwor. nr 2-V42A z podgrzew.	045.02.32		10 + 30
	Dysza tnąca otwor. nr 3-V42A z podgrzew.	045.02.33		30 + 60
	Dysza tnąca otwor. nr 4-V42A z podgrzew.	045.02.34		60 + 100
5	Dysza tnąca rowko. nr 1-X42F z podgrzew.	084.02.11	PU - 242 F PU - 242 F KOMPAKT PC - 142 F PC - 142 F KOMPAKT	3 + 10
	Dysza tnąca rowko. nr 2-X42F z podgrzew.	084.02.12		10 + 30
	Dysza tnąca rowko. nr 3-X42F z podgrzew.	084.02.13		30 + 60
	Dysza tnąca rowko. nr 4-X42F z podgrzew.	084.02.14		60 + 100

Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj nasadki do cięcia	Rodzaj opakowania	Zakres cięcia (mm)	Kąt głowicy	Rodzaj dyszy tnącej				
<b>acetylenowo-tlenowe</b>										
011.00.10	PC-241 A	z pokrętłem	pudło tekturowe	3 + 200	-	rowkowa X41A	 <p>W skład kompletu palników PC - 241A i PC -246 A wchodzi:</p> <p>PC-241 A: rękojeść, nasadka do cięcia NDC, 2 łuski (nr 1 i 2) i 5 dysz tnących rowkowych X41A</p> <p>PC-246A: rękojeść, nasadka do cięcia NDC, 1 łuska i 6 dysz tnących pierścieniowych Y46 A</p> <p>oraz do obu kpl.: klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek, wózek prosty z cyrkiem (nie dot. PC-246 A z głowicą 30 stopni)</p>			
231.00.11	PC-241 A KOMPAKT					rowkowa X41A				
167.00.10	PC-246 A			3 + 300		5°		pierścieniowa Y46A		
167.00.20	PC-246 A								30°	
247.00.11	PC-246 A KOMPAKT								5°	
247.00.21	PC-246 A KOMPAKT								30°	
047.00.10	PC-142 A	z pokrętłem	kaseta metalowa	3 + 100	5°	otworkowa V42A	 <p>W skład kompletu palników PC - 142 A wchodzi:</p> <p>rękojeść, zespół głowicy NDC, 4 dysze tnące otworkowe V42A z podgrzewającą (nr 1 + 4)</p> <p>oraz: klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek, wózek prosty z cyrkiem</p>			
238.00.10	PC-142 A KOMPAKT							z dźwignią	otworkowa V42A	
047.00.30	PC-142 A	z pokrętłem	pudło tekturowe			5°		otworkowa V43A	 <p>W skład kompletu palników PC - 243 A wchodzi:</p> <p>rękojeść, zespół głowicy NDC, 4 dysze tnące otworkowe V43A z podgrzewającą (nr 3 + 6)</p> <p>oraz: klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek, wózek prosty z cyrkiem</p>	
237.00.10	PC-142 A KOMPAKT									z dźwignią
047.00.20	PC-142 A	z pokrętłem	kaseta metalowa			30 + 300		5°		otworkowa V43A
238.00.11	PC-142 A KOMPAKT									
047.00.40	PC-142 A	z pokrętłem	pudło tekturowe	5°	otworkowa V43A		 <p>W skład kompletu palników PC - 243 A wchodzi:</p> <p>rękojeść, zespół głowicy NDC, 4 dysze tnące otworkowe V43A z podgrzewającą (nr 3 + 6)</p> <p>oraz: klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek, wózek prosty z cyrkiem</p>			
237.00.11	PC-142 A KOMPAKT									z dźwignią
061.00.10	PC-243 A	z pokrętłem	kaseta metalowa	30 + 300	5°				otworkowa V43A	
243.00.10	PC-243 A KOMPAKT									z dźwignią
061.00.30	PC-243 A	z pokrętłem	pudło tekturowe			5°		otworkowa V43A	 <p>W skład kompletu palników PC - 243 A wchodzi:</p> <p>rękojeść, zespół głowicy NDC, 4 dysze tnące otworkowe V43A z podgrzewającą (nr 3 + 6)</p> <p>oraz: klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek, wózek prosty z cyrkiem</p>	
242.00.10	PC-243 A KOMPAKT									z dźwignią
061.00.20	PC-243 A	z pokrętłem	kaseta metalowa			30 + 300	5°	otworkowa V43A		
243.00.11	PC-243 A KOMPAKT									z dźwignią
061.00.40	PC-243 A	z pokrętłem	pudło tekturowe	5°	otworkowa V43A			 <p>W skład kompletu palników PC - 243 A wchodzi:</p> <p>rękojeść, zespół głowicy NDC, 4 dysze tnące otworkowe V43A z podgrzewającą (nr 3 + 6)</p> <p>oraz: klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek, wózek prosty z cyrkiem</p>		
242.00.11	PC-243 A KOMPAKT									z dźwignią

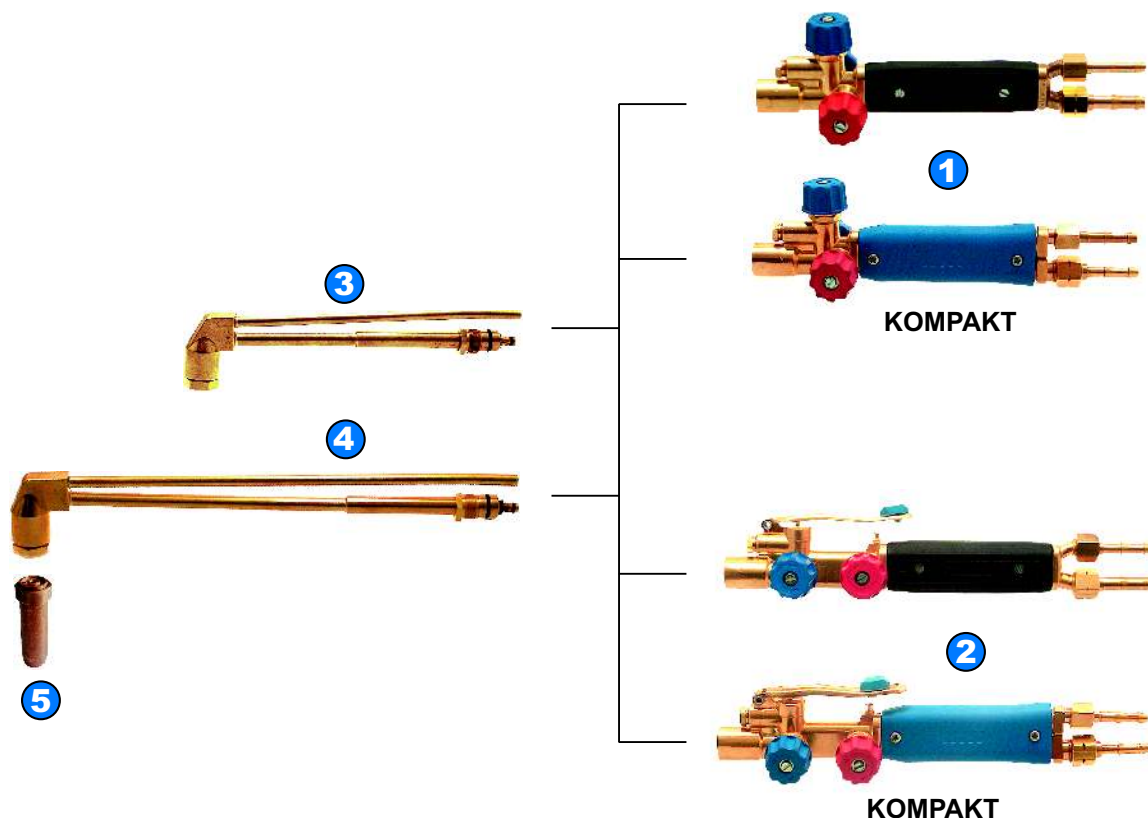
Zmiana zakresu cięcia następuje poprzez wymianę dyszy na inną

Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj nasadki do cięcia	Rodzaj opakowania	Zakres cięcia (mm)	Kąt głowicy	Rodzaj dyszy tnącej				
<b>propanowo - tlenowe</b>										
091.00.10	PC-142 F	z pokrętłem	kaseta metalowa	3 + 100	5°	rowkowa X42F	 <p>W skład kompletu palników PC - 142 F wchodzi:</p> <p>rękojeść, zespół głowicy NDC, 4 dysze tnące rowkowe X42F z podgrzewającą (nr 1 + 4)</p> <p>oraz: klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek, wózek prosty z cyrkiem</p>			
240.00.10	PC-142 F KOMPAKT							z dźwignią	rowkowa X42F	
091.00.30	PC-142 F	z pokrętłem	pudło tekturowe			5°		rowkowa X43F	 <p>W skład kompletu palników PC - 243 F wchodzi:</p> <p>rękojeść, zespół głowicy NDC, 4 dysze tnące rowkowe X43F z podgrzewającą (nr 2 + 5)</p> <p>oraz: klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek, wózek prosty z cyrkiem</p>	
239.00.10	PC-142 F KOMPAKT									z dźwignią
091.00.20	PC-142 F	z pokrętłem	kaseta metalowa			10 + 200		5°		rowkowa X43F
240.00.11	PC-142 F KOMPAKT									
091.00.40	PC-142 F	z pokrętłem	pudło tekturowe	5°	rowkowa X43F		 <p>W skład kompletu palników PC - 243 F wchodzi:</p> <p>rękojeść, zespół głowicy NDC, 4 dysze tnące rowkowe X43F z podgrzewającą (nr 2 + 5)</p> <p>oraz: klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek, wózek prosty z cyrkiem</p>			
239.00.11	PC-142 F KOMPAKT									z dźwignią
092.00.10	PC-243 F	z pokrętłem	kaseta metalowa	10 + 200	5°				rowkowa X43F	
245.00.10	PC-243 F KOMPAKT									z dźwignią
092.00.30	PC-243 F	z pokrętłem	pudło tekturowe			5°		rowkowa X43F	 <p>W skład kompletu palników PC - 243 F wchodzi:</p> <p>rękojeść, zespół głowicy NDC, 4 dysze tnące rowkowe X43F z podgrzewającą (nr 2 + 5)</p> <p>oraz: klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek, wózek prosty z cyrkiem</p>	
244.00.10	PC-243 F KOMPAKT									z dźwignią
092.00.20	PC-243 F	z pokrętłem	kaseta metalowa			10 + 200	5°	rowkowa X43F		
245.00.11	PC-243 F KOMPAKT									z dźwignią
092.00.40	PC-243 F	z pokrętłem	pudło tekturowe	5°	rowkowa X43F			 <p>W skład kompletu palników PC - 243 F wchodzi:</p> <p>rękojeść, zespół głowicy NDC, 4 dysze tnące rowkowe X43F z podgrzewającą (nr 2 + 5)</p> <p>oraz: klucz, komplet uszczelek, komplet przetyczek, wózek prosty z cyrkiem</p>		
244.00.11	PC-243 F KOMPAKT									z dźwignią

Zmiana zakresu cięcia następuje poprzez wymianę dyszy na inną

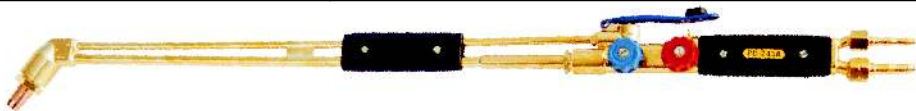
# CZĘŚCI ZAMIENNE PALNIKÓW DO CIĘCIA

Do palników: PC-142 A i F, PC-243 A i F, oraz PC-142 A i F KOMPAKT, PC-243 A i F KOMPAKT



Znaczenie kolorów:
dla palników zasilanych acetylenem (A)
dla palników zasilanych propanem, propano-butanem lub gazem ziemnym wysokometanowym GZ-50 (F)

Nr	Nazwa części	Nr katalogowy	Dotyczy palnika	Zakres grubości (mm)
1	Rękojeść z pokrętkiem tlenu tnącego	106.02.00	wszystkich palników 142 / 243	
	Rękojeść KOMPAKT z pokrętkiem tlenu tn.	238.01.00	wszystkich palników 142 / 243 KOMPAKT	
2	Rękojeść z dźwignią tlenu tnącego	047.01.00	wszystkich palników 142 / 243	
	Rękojeść KOMPAKT z dźwignią tlenu tn.	237.01.00	wszystkich palników 142 / 243 KOMPAKT	
3	Zespół głowicy NDC - A (acetylen)	047.02.00	PC- 142 A PC- 142 A KOMPAKT	
	Zespół głowicy NDC - F (propan)	084.09.00	PC- 142 F PC- 142 F KOMPAKT	
4	Zespół głowicy NDC - A (acetylen)	061.05.00	PC- 243 A PC- 243 A KOMPAKT	
	Zespół głowicy NDC - F (propan)	092.05.00	PC- 243 F PC- 243 F KOMPAKT	
5	Dysza tnąca otwor. nr 1-V42A z podgrzew.	045.02.31	PU- 242 A PU- 242 A KOMPAKT PC- 142 A PC- 142 A KOMPAKT	3 + 10
	Dysza tnąca otwor. nr 2-V42A z podgrzew.	045.02.32		10 + 30
	Dysza tnąca otwor. nr 3-V42A z podgrzew.	045.02.33		30 + 60
	Dysza tnąca otwor. nr 4-V42A z podgrzew.	045.02.34		60 + 100
5	Dysza tnąca rowko. nr 1-X42F z podgrzew.	084.02.11	PU- 242 F PU- 242 F KOMPAKT PC- 142 F PC- 142 F KOMPAKT	3 + 10
	Dysza tnąca rowko. nr 2-X42F z podgrzew.	084.02.12		10 + 30
	Dysza tnąca rowko. nr 3-X42F z podgrzew.	084.02.13		30 + 60
	Dysza tnąca rowko. nr 4-X42F z podgrzew.	084.02.14		60 + 100



## W skład kompletu palnika PC -243 A wchodzi:

rękojeść, zespół głowicy NDC,  
4 dysze tnące otworkowe V43A ( nr 3 ÷ 6 )  
oraz:

klucz, kpl. uszczeltek, kpl. przetyczek.



Opakowanie: pudło tekturowe

## W skład kompletu palnika PC -243 F wchodzi:

rękojeść, zespół głowicy NDC,  
4 dysze tnące rowkowe X43F( nr 2 ÷ 5 )  
oraz:

klucz, kpl. uszczeltek, kpl. przetyczek.

Opakowanie: pudło tekturowe

Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj nasadki do cięcia	Długość (mm)	Zakres cięcia (mm)	Kąt głowicy	Rodzaj dyszy tnącej
<b>acetylenowo - tlenowe</b>						
<b>061.00.51</b>	PC-243 A	z pokrętłem	500	30 ÷ 300	30°	otworkowa V43A
<b>061.00.56</b>	PC-243 A		800			
<b>061.00.61</b>	PC-243 A		1000			
<b>061.00.66</b>	PC-243 A	z dźwignią	500	30 ÷ 300	30°	
<b>061.00.71</b>	PC-243 A		800			
<b>061.00.76</b>	PC-243 A		1000			
<b>propanowo - tlenowe</b>						
<b>092.00.50</b>	PC-243 F	z pokrętłem	500	10 ÷ 200	30°	rowkowa X43F
<b>092.00.55</b>	PC-243 F		800			
<b>092.00.60</b>	PC-243 F		1000			
<b>092.00.65</b>	PC-243 F	z dźwignią	500	10 ÷ 200	30°	
<b>092.00.70</b>	PC-243 F		800			
<b>092.00.75</b>	PC-243 F		1000			

## CZĘŚCI ZAMIENNE PALNIKÓW DO CIĘCIA ŻŁOMU



Znaczenie kolorów:
dla palników zasilanych acetylenem ( A )
dla palników zasilanych propanem, propano-butanem lub gazem ziemnym wysoko-kometanowym GZ-50 ( F )

Nr	Nazwa części	Nr katalogowy	Dotyczy	Zakres grubości (mm)
<b>1</b>	Rękojeść z pokrętłem tlenu tnącego	<b>106.02.00</b>	wszystkich palników 142 / 243	
<b>2</b>	Rękojeść z dźwignią tlenu tnącego	<b>047.01.00</b>		
<b>3</b>	Zespół głowicy NDC - A do cięcia żłomu - głowica 30° ( acetylen )	L - 500	<b>061.03.10</b>	PC- 243 A - do cięcia żłomu
		L - 800	<b>061.03.20</b>	
		L - 1000	<b>061.03.30</b>	
	Zespół głowicy NDC - F do cięcia żłomu - głowica 30° (propan, gaz ziemny GZ-50)	L - 500	<b>092.03.10</b>	PC- 243 F - do cięcia żłomu
		L - 800	<b>092.03.20</b>	
		L - 1000	<b>092.03.30</b>	
<b>4</b>	Dysza tnąca otwor. nr 3-V43A z podgrzew.	<b>061.03.15</b>	PC- 243 A PC- 243 A KOMPAKT PC- 243 A - do cięcia żłomu ( acetylen )	30 ÷ 60
	Dysza tnąca otwor. nr 4-V43A z podgrzew.	<b>061.03.16</b>		60 ÷ 100
	Dysza tnąca otwor. nr 5-V43A z podgrzew.	<b>061.03.17</b>		100 ÷ 200
	Dysza tnąca otwor. nr 6-V43A z podgrzew.	<b>061.03.18</b>		200 ÷ 300
	Dysza tnąca rowko. nr 2-X43F z podgrzew.	<b>092.03.11</b>	PC- 243 F PC- 243 F KOMPAKT PC- 243 F - do cięcia żłomu (propan, gaz ziemny GZ-50)	10 ÷ 30
	Dysza tnąca rowko. nr 3-X43F z podgrzew.	<b>092.03.12</b>		30 ÷ 60
	Dysza tnąca rowko. nr 4-X43F z podgrzew.	<b>092.03.13</b>		60 ÷ 100
	Dysza tnąca rowko. nr 5-X43F z podgrzew.	<b>092.03.14</b>		100 ÷ 200

**PN-EN ISO 5172 PALNIKI DO CIĘCIA BEZINŻEKTOROWE ACETYLENOWO - TLENOWE**

**PROPANOWO - TLENOWE**



W skład kompletu palnika PC - 245 F wchodzi:

rękojeść z zespołem głowicy NDC,  
oraz: wózek prosty z cyrklelem, klucz,  
komplet uszczeltek,

Opakowanie: pudło tekturowe

**UWAGA** Palnik PC-245 F wykonuje się bez dysz tnących

Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj zaworu tlenu tnącego	Długość ( mm )	Zakres cięcia ( mm )	Kąt głowicy	Rodzaj dyszy tnącej
141.00.10	PC-245 F	z dźwignią	500	3 + 300	5°	dysze blokowe ze stożkiem IC - kąt 30 stopni 
141.00.20	PC-245 F		800			
141.00.30	PC-245 F		1000			
141.00.11	PC-245 F		500		30°	
141.00.21	PC-245 F		800			
141.00.31	PC-245 F		1000			

**PN-EN ISO 5172 PALNIKI DO CIĘCIA MASZYNOWE**

**ACETYLENOWO - TLENOWE**

**PROPANOWO - TLENOWE**



PCM-243 A / F



PCM-245 F

Rozmieszczenie i rozmiar króćców wlotowych

Opakowanie: pudło tekturowe	Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj gazu	Długość trzonu ( mm )	Zakres cięcia ( mm )	Średnica trzonu	Rodzaj dyszy tnącej
	132.00.10	PCM-243 F - inżektorowy	propan	205	3 + 300	Ø 30	MACH-OXY AIR LIQUIDE 
	132.00.20	PCM-243 F - inżektorowy				Ø 32	
	133.00.10	PCM-243 A - inżektorowy	acetylen	205		Ø 30	blokowa ze stożkiem "IC" 30 stopni 
	133.00.20	PCM-243 A - inżektorowy				Ø 32	
	135.00.10	PCM-245 F - bezinżektorowy	propan	205		Ø 30	
	135.00.20	PCM-245 F - bezinżektorowy				Ø 32	
		acetylen	205				

króciec tlenu podgrzewającego G 1/4

G 3/8 LH króciec gazu palnego      G 3/8 króciec tlenu tnącego

**PCM-243 A / F**

króciec tlenu tnącego G 3/8

G 1/4 króciec tlenu podgrzewającego      G 3/8 LH króciec gazu palnego

**PCM-245 F**

- UWAGI:**
1. Na życzenie odbiorcy palnik może być wykonany o średnicy i długości trzonu innej niż podano wyżej - z zębatką lub bez zębatki.
  2. Zawory odcinające do palników maszynowych zamieszczone są na str. 19 katalogu w "Akcesoria"
  3. Palniki wykonuje się bez dysz tnących - informacja o doborze dysz znajduje się poniżej
  4. Należy stosować bezpieczniki na wlocie gazu palnego i tlenu podgrzewającego (zobacz str. 31)

**Sugerowane dysze dla palników PC-245 F i PCM-245 F**

Dysze do cięcia MACH-OXY AIR LIQUIDE ( dla palników maszynowych PCM 243 A i F )

Rodzaj gazu	Foto	zakres grubości ciętego materiału ( mm )								
		3 -10	10 - 25	25 - 50	50 - 80	80 -120	120 - 200	200 - 250	250 - 300	300 - 400
Acetylen ( AC )		W000208517						W000208518		
		W000208508	W000208509	W000208510	W000208511	W000208512	W000208513	W000208514	W000208515	W000208516
Propan/GZ ( PM )		W000208494						W000208495		
		W000208585	W000208486	W000208487	W000208488	W000208489	W000208490	W000208491	W000208492	W000208493

Dysze do cięcia blokowe firmy "SAF" ( dla palników maszynowych PCM 245 F i palników PC - 245 F )

	zakres grub. ( mm )	DYSZE TNĄCE SKŁADANE BLOKOWE „SAF”							
		GAZ	3 -10	10 - 25	25 - 50	50 - 80	80 -120	120 - 200	200 - 300
		Acetylen	7018-1590	7018-1591	7018-1592	7018-1593	7018-1594	7018-1595	7018-1596
Propan / GZ	7018-1600	7018-1601	7018-1602	7018-1603	7018-1604	7018-1605	7018-1606		

W procesie cięcia jakościowego palnikiem PCM-245 F, zalecamy stosować dysze firmy KOIKE



Palnik przeznaczony jest m. in. do ręcznego cięcia wlewków ze stali węglowych niskostopowych w zakresie od 300 + 500 mm grubości



**W skład kompletu palnika PC -247 A wchodzi:**

rękojeść, zespół głowicy NDC, 3 dysze tnące pierścieniowe Y47A nr 1-3, dysza podgrzewająca oraz: klucz i kpl. uszczeltek.

Opakowanie: pudło tekturowe

Nr katalogowy	Typ palnika	Rodzaj nasadki do cięcia	Długość (mm)	Zakres cięcia (mm)	Rodzaj dyszy tnącej
<b>168.00.10</b>	PC-247 A	z pokrętłem	1000	300 + 500	pierścieniowa

## CZĘŚCI ZAMIENNE PALNIKA PC-247 A

Foto	Nazwa części	Nr katalogowy	Zakres grubości cięcia
	<b>1</b> Rękojeść z nakrętką	<b>168.03.00</b>	
	<b>2</b> Nasadka do cięcia NDC-A	<b>168.04.00</b>	
	Dysza podgrzewająca Y47A	<b>168.02.04</b>	
	Dysza tnąca pierścieniowa Y47A nr 1	<b>168.02.05</b>	do 300 mm
	Dysza tnąca pierścieniowa Y47A nr 2	<b>168.02.06</b>	do 400 mm
	Dysza tnąca pierścieniowa Y47A nr 3	<b>168.02.07</b>	do 500 mm

punktowe						
Nr katalogowy	Typ nasadki	Rodzaj gazu	Ilość dysz	Moc (kW)	Szerokość grzania (mm)	Długość nasadki całkowita (mm)
<b>179.00.10</b>	NDP - 3 / 4 A	acetylen	3	19	90	1000
<b>179.00.20</b>	NDP - 3 / 5 A		3	29,8	100	
<b>180.00.10</b>	NDP - 5 / 4 A		5	31,6	150	

szeregowe				
Nr katalogowy	Typ nasadki	Rodzaj gazu	Szerokość grzania (mm)	Długość nasadki (mm)
<b>187.00.10</b>	NDP - A/50	acetylen	50	250
<b>187.00.20</b>	NDP - A/100		100	350
<b>187.00.30</b>	NDP - A/150		150	450
<b>188.00.10</b>	NDP - F/50	propan	50	250
<b>188.00.20</b>	NDP - F/100		100	350
<b>188.00.30</b>	NDP - F/150		150	450



NDP-3/4 A



NDP- A/100





W skład kpl. palnika wchodzi:  
 - rękojeść typu KOMPAKT,  
 - rurka gazowa  
 - zespół głowicy  
 oraz  
 dla palnika chłodzonego wodą:  
 - trójnik i 2 spryskiwacze

Foto	Nr katalogowy	Nazwa	Opis	Szerokość głowicy (mm)	Ilość dysz	Gazy zasilające
1	311.00.20	Palnik PG - 244 F / 150	Chłodzony wodą; Spryskiwacze do polewania kamienia wodą;	150	18	Tlen - propan-butan
	311.00.10	Palnik PG - 244 F / 100	Chłodzony wodą; Spryskiwacze do polewania kamienia wodą;	100	12	
2	314.00.20	Palnik PG - 244 F / 43	Chłodzony powietrzem;	43	5	
	314.00.10	Palnik PG - 244 F / 35	Chłodzony powietrzem;	35	4	

### CZĘŚCI ZAMIENNE PALNIKA DO PŁOMIENIOWANIA KAMIENIA PG - 244 F

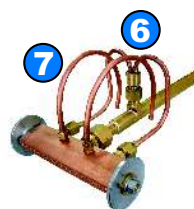
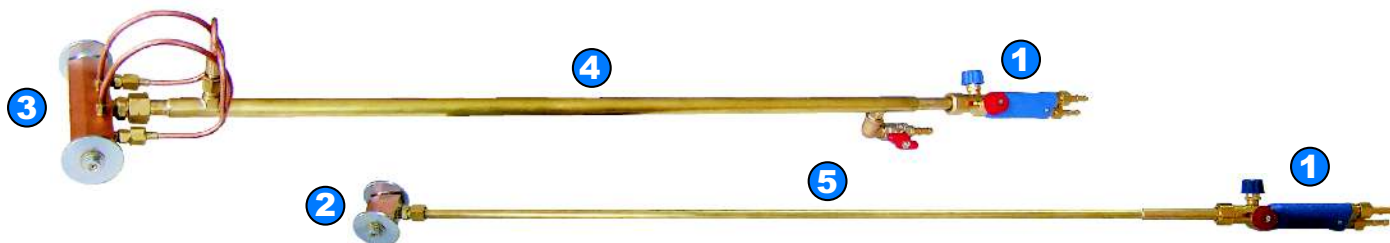


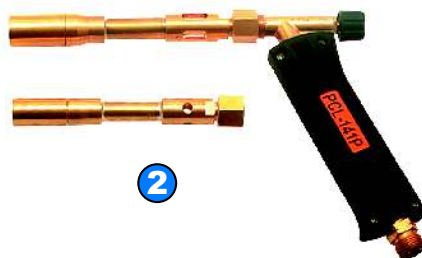
Foto	Nr katalogowy	Nazwa części
1	232.01.00	Rękojeść KOMPAKT
2	314.01.00	Zespół głowicy 35 mm
	314.02.00	Zespół głowicy 43 mm
3	311.01.00	Zespół głowicy 100 mm
	311.05.00	Zespół głowicy 150 mm
4	311.02.00	Rurka gazowa z płaszczem wodnym
5	314.03.00	Rurka gazowa kpl.
6	311.04.00	Trójnik wodny
7	311.03.00	Spryskiwacz

Palniki do podgrzewania: papy, asfaltu, napraw ubytków, pęknięć itp.



Nr	Nr katalogowy	Typ palnika	Długość rurki	Rodzaj opakowania	Moc cieplna (kW)	Zużycie gazu (kg/h)	Ciśnienie zasilania (bar)	Skład zestawu					
1	136.00.00	PAP - 241 P pojedynczy - zestaw -	L - 750	pudło tekturowe	52	4,2	2	rękojeść, rurka gazowa, dysza gazowa d-42, podpórka, regulator ciśnienia RC-10 (2 bar) wąż kpl. do propanu L-5 m					
	136.00.70		L - 620										
	136.00.10		L - 500										
	136.00.20		L - 350										
	136.00.30		L - 180										
2	136.00.02	PAP - 241 P pojedynczy (bez węża i RC)	L - 620										
	136.00.12		L - 500										
	136.00.22		L - 350										
	136.00.32		L - 180										
3	296.00.00	PAP - 241 P Turbo	L - 620							114	8,25	4	rękojeść, rurka gazowa, dysza gazowa d-60, podpórka, regulator ciśnienia RC-20 (4 bar) wąż kpl. do propanu L-5 m
4	137.00.00	PAP - 241 P podwójny	L - 750						82	6,4	2	rękojeść, rurka gazowa, końcówka podwójna, 2 dysze gazowe d-32, regulator ciśnienia RC-10 (2 bar) wąż kpl. L-5 m, podpórka	
	137.00.20		L - 620						48	3,7			
5	142.00.00	PAP - 241 P szeregowy	L - 750	122	9,6	4	rękojeść, rurka łącząca, rozdzielacz szeregowy, 7 dysz gazowych d-42, regulator ciśnienia RC-20 (4 bar) wąż kpl. do propanu L-10 m łącznik butli gazowych						





Palniki poz. 1 i 3 zasilane są przez regulator ciśnienia RC-10 z butli z propan-butanem: 10 kg, 3 kg lub 2 kg i powietrzem z atmosfery.

Palnik poz. 2 oraz lutownice poz. 4 i 5 zasilane są bezpośrednio z butli z propan-butanem 2 lub 3 kg i powietrzem z atmosfery.

Nr	Nr katalogowy	Typ palnika, lutownicy	Rodzaj opakowania	Moc cieplna (kW)	Zużycie gazu (kg/h)	Ciśnienie zasilania (bar)	Zastosowanie	Skład zestawu
1	150.00.00	Palnik cyklonowy PCL - 241 P - zestaw -	kaseta metalowa	14	1,1	2	Lutowanie miękkie elementów miedzianych instalacji wodnych i CO	rękojeść, 4 nasadki cyklonowe regulator ciśnienia RC-10 (2 bar) wąż kpl. do propanu L-3 m, klucz, redukcja 3/8 LH na W 21,8 LH
	150.00.10							
2	171.00.00	Palnik cyklonowy PCL - 141 P	pudło tekturowe	8,9	0,7	4+6	Zastosowanie jak przy PCL-241 P	rękojeść, 2 nasadki cyklonowe wąż kpl. do propanu L-3 m,
3	326.00.00	Palnik do lutowania PL - 141 P		11,7	1,0	2	Lutowanie miękkie płomieniowe	rękojeść, nasadka płomieniowa wąż kpl. do propanu L-2 m,
4	157.00.10	Lutownica gazowa uniwersalna LGU - 141 P	kaseta metalowa	2,7	0,33	4+6	Lutowanie miękkie płomieniowe; Lutowanie miękkie za pomocą grotu	rękojeść, 2 nasadki płomieniowe, nasadka płaska, grot z obejmą, wąż kpl. do propanu L-2 m,
	157.00.20		pudło tekturowe					
5	149.00.00	Lutownica gazowa LGA - 141 P	kaseta metalowa	0,21	6	Lutowanie miękkie za pomocą grotu	rękojeść, nasadka płomieniowa, grot z osłoną, wąż kpl. L-2 m,	
	149.00.10							

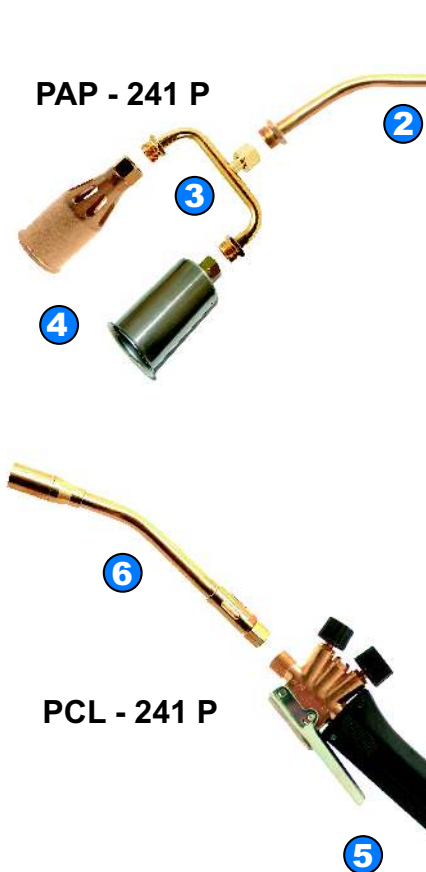


## REGULATOR CIŚNIENIA do propano - butanu

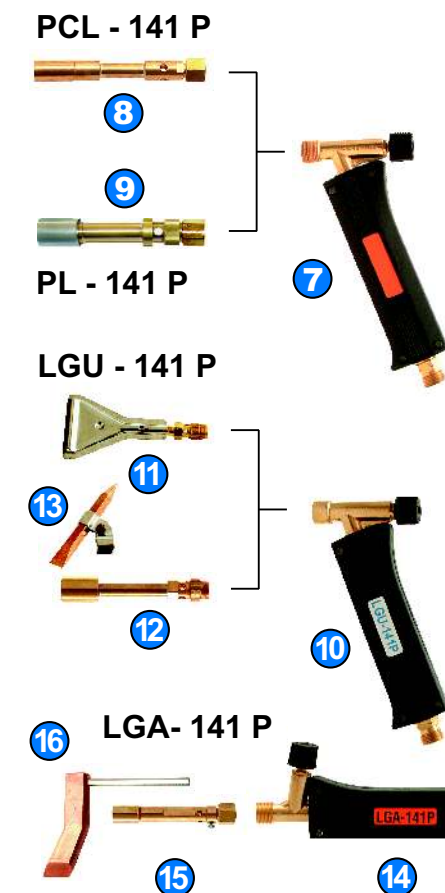


Typ	Nr katalogowy	Ciśnienie wlotowe (bar)	Ciśnienie wylotowe (bar)	Przepustowość (l/h)	Gwint	
					wlot	wylot
RC - 10	138.00.00	6	2	3800	W 21,8 x 1,14" LH	G 3/8 LH
RC - 20	139.00.00	6	4	7200	W 21,8 x 1,14" LH	G 3/8 LH

# CZĘŚCI ZAMIENNE PALNIKÓW DO PODGRZEWANIA typu PĀP, PCL, PL oraz LUTOWNIC GAZOWYCH LGU i LGA



Nr	Nazwa części		Nr katalogowy	Dotyczy	Moc cieplna (kW)	
<b>Części zamienne do palników typu PĀP</b>						
1	Rękojeść PĀP		136.01.00	wszystkich palników typu PĀP -241 P		
2	Rurka gazowa	L - 750	136.09.00	PĀP - 241 P pojedynczy, podwójny, Turbo		
		L - 620	136.20.00			
		L - 500	136.08.00			
		L - 350	136.07.00			
		L - 180	136.02.00			
3	Końcówka podwójna		137.01.00	PĀP - 241 P podwójny		
4	Dysza gazowa	wykonana z mosiądzu	d-32	136.11.00	PĀP - 241 P pojedynczy, podwójny, Turbo	24,0
		wykonana ze stali kwasoodpornej	d-42	136.03.00		52,0
			d-40	136.22.00		30,0
			d-50	136.21.00		55,0
			d-60	296.01.00		114,0
Łącznik butli (2 butle propan-butan 11 kg)			136.10.00	PĀP szeregowy		
Rurka łącząca PĀP			142.02.00	PĀP szeregowy		



Nr	Nazwa części		Nr katalogowy	Dotyczy	Moc cieplna (kW)	Średnica lutowanej rury
<b>Części zamienne do palników typu PCL i PL</b>						
5	Rękojeść PCL - 241 P		150.08.00	PCL - 241 P		
6	Nasadka cyklonowa	Nr 1 P	150.01.00	PCL - 241 P	1,9	12 ÷ 30
		Nr 2 P	150.02.00		4,3	18 ÷ 50
		Nr 3 P	150.03.00		8,9	28 ÷ 70
		Nr 4 P	150.04.00		14,0	35 ÷ 80
7	Rękojeść ( PCL-141 P / PL-141 P )		171.01.00	PCL - 141 P PL - 141 P		
8	Nasadka cyklonowa do PCL-141 P	Nr 1 P	171.02.00	PCL - 141 P	4,6	12 ÷ 30
		Nr 2 P	171.03.00		8,9	18 ÷ 50
9	Nasadka płomieniowa PL-141 P		326.01.00	PL - 141 P		

Nr	Nazwa części		Nr katalogowy	Dotyczy	Moc cieplna (kW)
<b>Części zamienne do lutownic gazowych LGU i LGA</b>					
10	Rękojeść LGU - 141 P		157.01.00		
11	Nasadka płomieniowa okrągła	Nr 1 P	157.02.00	LGU - 141 P	1,4
		Nr 2 P	157.03.00		2,4
12	Nasadka płomieniowa płaska		Nr 3 P 157.04.00		2,7
13	Grot z obejmą		157.05.00		
14	Rękojeść LGA - 141 P		149.01.00		
15	Nasadka płomieniowa		149.02.00	LGA - 141 P	2,7
16	Grot		149.03.00		

# AKCESORIA

Nr	Nazwa części	Nr katalogowy	Dotyczy gazów	Zastosowanie	
<b>1</b>	Zawór odcinający przypalnikowy	ZOP - G 3/8	<b>172.00.00</b>	tlen i gazy niepalne	do zamknięcia dopływu gazu do palników gazowych ręcznych i maszynowych
		ZOP - G 1/4	<b>173.00.00</b>		
		ZOP - G 3/8 LH	<b>174.00.00</b>	gazy palne	
		ZOP - G 1/4 LH	<b>177.00.00</b>		
<b>2</b>	Zawór odcinający przyreduktorowy	ZOR - G 1/4	<b>175.00.00</b>	tlen i gazy niepalne	do zamknięcia gazu wypływającego z reduktorów butlowych i sieciowych
		ZOR - G 3/8 LH	<b>176.00.00</b>	gazy palne	
<b>3</b>	Rozgałęźnik dwuwylotowy	R2W - G 1/4	<b>154.00.00</b>	tlen i gazy niepalne	przyłączenie 2 węży przy wylocie reduktorów butlowych
		R2W - G 3/8 LH	<b>156.00.00</b>	gazy palne	
<b>4</b>	Dwuzłączka	G 1/4	<b>030.01.00</b>	gazy niepalne	łączenie ze sobą 2 węży gumowych do gazów technicznych
		G 3/8	<b>031.02.00</b>		
		G 1/4 LH	<b>030.02.00</b>	gazy palne	
		G 3/8 LH	<b>031.01.00</b>		
<b>5</b>	Korpus dwuzłączki	G 1/4	<b>030.01.01</b>	gazy niepalne	do dwuzłączki
		G 3/8	<b>031.02.01</b>		
		G 1/4 LH	<b>030.02.01</b>	gazy palne	
		G 3/8 LH	<b>031.01.01</b>		
<b>6</b>	Złączka	Ø 6,3	<b>189.00.00</b>	gazy niepalne	łączenie węży gumowych do gazów technicznych przy pomocy opasek zaciskowych
		Ø 8	<b>190.00.00</b>	gazy palne	
<b>7</b>	Końcówka do węża	Ø 6,3 (dla nakrętki 1/4)	<b>045.01.06</b>	gazy niepalne	w komplecie z nakrętką - przyłączenie węża do urządzenia zasilającego lub przesyłającego gaz
		Ø 6,3 (dla nakrętki 3/8)	<b>136.05.02</b>	gazy palne	
		Ø 8	<b>045.01.05</b>		
<b>8</b>	Nakrętka	G 1/4	<b>045.01.08</b>	gazy niepalne	w komplecie z końcówką - przyłączenie węża do urządzenia zasilającego lub przesyłającego gaz
		G 3/8	<b>136.02.04</b>		
		G 1/4 LH	<b>030.02.02</b>	gazy palne	
		G 3/8 LH	<b>045.01.07</b>		
<b>9</b>	Wąż kpl. do propanu Ø 6,3 (nakrętki G 3/8 LH)	L - 3 m	<b>150.05.00</b>	gazy palne	do zasilania gazami palników gazowych, lutownic gazowych itp.
		L - 5 m	<b>136.05.00</b>		
		L - 10 m	<b>136.06.00</b>		
	Wąż kpl. do propanu Ø 4 (nakrętki G 3/8 LH)	L - 2 m	<b>157.06.00</b>		
		L - 3 m	<b>171.04.00</b>		
		L - 5 m	<b>171.05.00</b>		
<b>10</b>	Łącznik butli (2 butle propan - butan 11 kg)	<b>136.10.00</b>	gazy palne	do połączenia 2 butli 11 kg propan-butan, przy zasilaniu palnika PAP - szeregowego	
<b>11</b>	Redukcja W 21,8 LH / G 3/8 LH	<b>150.06.00</b>	gazy palne	do podłączenia butli 2 lub 3 kg z regulatorem ciśnienia RC-10	
<b>12</b>	Wózek prosty z cyrkiem	<b>045.09.00</b>	PU-242 A,F; PC-142 A,F; PC-243 A,F;		
		<b>045.09.10</b>	PU/PC -241 A; PU/PC -246 A;		
<b>13</b>	Przetyczki komplet	<b>045.12.00</b>	PS; PC; PU, acetylenowo-tlenowych i do PG-P		
		<b>061.12.00</b>	PS; PC; PU, propanowo-tlenowych		

# CZĘŚCI ZAMIENNE UZUPEŁNIAJĄCE DO PALNIKÓW GAZOWYCH

Foto.	Nazwa części	Nr katalogowy	Dotyczy	Zastosowanie	
	<b>1</b> Nakrętka	rękojeści (M 24x1,5)	<b>045.01.04</b>	PS-141, PU-242	do mocowania NDC i NDS z rękojeścią
		rękojeści (G 5/8)	<b>001.01.04</b>	PC: 241 / 246 / 247 PU: 241 / 246	
	<b>2</b> Nakrętka	dyszy PCM (M 22x1,5)	<b>132.00.03</b>	PCM-243	do mocowania dyszy z głowicą
	Wkrętka	dyszy (M 20x1,5)	<b>045.02.18</b>	PC-142, PU-242	do mocowania dyszy z głowicą
		dyszy (M 22x1,5)	<b>061.05.02</b>	PC-243	
		dyszy (M 22x1,5)	<b>135.00.03</b>	PC-245, PCM-245	
	Pokrętko palnika	niebieskie	<b>045.01.18</b>	PS-141 PC: 142 / 241 243 / 245	do regulacji zaworów gazowych
		czerwone (gaz palny)	<b>045.01.19</b>	246 / 247 PU: 241 / 242 / 246	
	Dławik wrzeciona		<b>045.01.14</b>	wszystkich jak wyżej	
	Uszczelka wrzeciona		<b>045.01.13</b>	wszystkich jak wyżej	uszczelnianie wrzeciona
	Wrzeciono - acetylen/tlen (M 10x1)		<b>045.01.11</b>	PS-141; PU-242; PC: 142 / PC-243;	rękojeść i NDC
	Wrzeciono - tlen (M 10)		<b>001.01.08</b>	PC: 241 / 246 / 247	rękojeść
	Wrzeciono - acetylen/tlen (M 10)		<b>001.01.09</b>	PU: 241 / 246	rękojeść i NDC
	Dławik gniazda		<b>045.13.03</b>	PU-242 z dźwignią tlenu tnącego PC: 142 / 243 / 245 z dźwignią tlenu tnącego	elementy zaworu dźwigniowego tlenu tnącego we wszystkich palnikach wykonanych w wersji z dźwignią
	Gniazdo z oringami		<b>045.13.04</b>		
	Trzpień z oringiem		<b>045.13.05</b>		
	Sprężynka zaworu dźwigniowego		<b>045.02.06</b>		
	Pokrętko palnika	niebieskie	<b>272.01.06</b>	Palniki iglicowe: PS-140 (A i F) PD-140 F PG-140 F	rękojeść palników iglicowych
		czerwone (gaz palny)	<b>272.01.08</b>		
	Dławik		<b>272.01.03</b>		
	Uszczelka wrzeciona		<b>272.01.04</b>		
	Wrzeciono	acetylenowe	<b>272.01.07</b>		
tlenowe		<b>272.01.02</b>	PS-140 (A i F), PD-140 F		
tlenowe PG-140		<b>312.01.01</b>	PG-140 F		
	Pokrętko wrzec.	<b>3</b> zamykające	<b>136.01.09</b>	PAP-241 P; PCL-241 P	rękojeści palników i lutownic propanowo-powietrznych
		<b>4</b> świeczki	<b>136.01.10</b>		
	Dławik		<b>136.01.07</b>		
	Wrzeciono	świeczki (2)	<b>136.01.05</b>		
		zamykające (1)	<b>136.01.04</b>		
		robocze (3)	<b>136.01.06</b>		
<b>5</b> Wkrętka zaślepiająca		<b>136.01.08</b>			
	Gniazdo dyszy PAP z dyszą		<b>136.03.03</b>	PAP-241 P	
	Dysza PAP (d1,5-dla dyszy gazowej d-42)		<b>136.03.04</b>		
	Dysza PAP (d1,0-dla dyszy gazowej d-32)		<b>136.11.03</b>		
	Uszczelka	do PAP	<b>136.03.05</b>		
do LGU		<b>157.01.02</b>	LGU-141 P		
	Dławik NDC i wkładki uszcz. 241		<b>045.02.10</b>	Rękojeści palników gazowych do cięcia, korpus NDC/PU-242	Uszczelnianie rurki tlenu tnącego z rękojeścią i wkładki uszczelniającej w rękojeści PU/PC-241 i 246
	Wkładka uszczelniająca		<b>001.01.22</b>	Rękojeści palników gazowych PU-241	Zaślepienie otworu tlenu tnącego w rękojeści PU-241 gdy stosujemy ją do nasadki do spawania jako PS
	Zestaw uszczeltek	Numer 1	<b>045.18.00</b>	PU-242 (A i F)	Komplety do uszczeltek i pierścieni uszczelniających "O" stosowanych w palnikach gazowych wg rodzaju
		Numer 2	<b>046.18.00</b>	PS-141(A i F);PG-242 P;	
		Numer 3	<b>047.18.00</b>	palniki do cięcia typ: PC	
		Numer 4	<b>001.18.00</b>	PU-241 A / PU-246 A;	

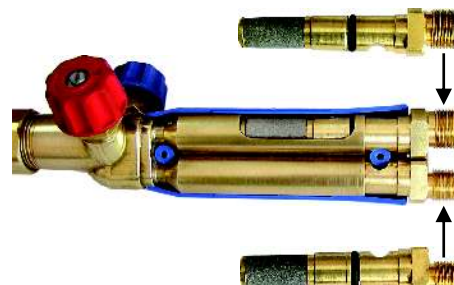
## REDUKTORY

W produkowanych reduktorach - pionowym i poziomym - zastosowano zamiast klasycznej membrany, tłok metalowy z pierścieniem uszczelniającym, który gwarantuje bezawaryjne działanie reduktora, przy zachowaniu stabilności ciśnienia wylotowego. W reduktorach zastosowano również zespolone gniazdo redukcyjne z wbudowanym filtrem ze spieku metali, gwarantujące niezawodne działanie.

Reduktor do propanu RPI-25 z pokrętkiem w układzie pionowym posiada łącznik wlotowy przystosowany do zamontowania go na butli z propanem o średnicy większej niż 300 mm.

## PALNIKI

W ofercie palników tlenowo-gazowych znajdują się palniki z rękojeścią KOMPAKT. Są w nich zamontowane bezpieczniki suche gwarantujące właściwą przepustowość gazów. Stosowanie bezpieczników podczas pracy palnikami tlenowo-gazowymi jest obowiązkowe (Rozporządzenie Ministra Gospodarki z 27.04.2000 r. Dz. U. Nr 40, poz. 470 § 23 p. 2), i dotyczy zarówno palników zasilanych z butli jak i z sieci przemysłowych. Stosowanie palników z rękojeścią typu KOMPAKT sprawia, że praca jest wygodniejsza, unikamy niewygód stosowania bezpieczników zewnętrznych. Serwis obejmuje cały wyrób czyli palnik i bezpieczniki.



Przed pierwszym podłączeniem palnika, należy zwrócić szczególną uwagę na rodzaj podłączanego gazu palnego, czy jest on zgodny z oznaczeniem podanym przez producenta.

## OZNACZENIA SYMBOLICZNE GAZÓW

Zgodnie z PN-EN ISO 5172 dopuszcza się stosowanie symboli gazów przy oznaczeniu elementów palników do których są one przeznaczone. Palniki, nasadki i dysze są oznaczane następującymi symbolami literowymi: "A" - acetylen; "O" - tlen; "P" - propan, butan lub LPG; "M" - gaz ziemny, metan; "F" - przeznaczone do pracy z więcej niż jednym gazem palnym np.: propan, propan-butan, gaz ziemny wysokometanowy GZ-50.

**UWAGA**, palniki zasilane propanem, propano-butanem, gazem ziemnym wysokometanowym GZ-50 i tlenem **nie nadają się do spawania stali**, ponieważ produktami spalania są woda i dwutlenek węgla - oba gazy utleniające. Produkowane palniki typu PS-140 F, PS-141 F nadają się do lutowania miękkiego, twardego i podgrzewania, a palnik PU-242 F dodatkowo do cięcia.

## PALNIKI PROPANOWO-POWIETRZNE

Podczas użytkowania palników propanowo - powietrznych (zasilanych propanem i powietrzem z atmosfery) należy uwzględnić kilka istotnych kwestii mogących mieć wpływ na poprawność ich pracy.

1. Należy stosować, na wlocie do rękojeści palnika ciśnienie gazu palnego takie, jakie jest podane w parametrach zasilania dla danego rodzaju palnika, w przeciwnym razie płomień nie osiągnie właściwych wartości.
2. Do palników PAP-241 P - szeregowego i podwójnego, gdy temperatura powietrza jest poniżej 10 st. Celsjusza, bezwzględnie należy stosować 2 butle, łącząc je przy pomocy "łącznika butli nr 136.10.00" (zobacz str. 19 - "Akcesoria").

## Właściwości gazu płynnego mieszaniny propan-butan, przeliczanie jednostek

Średnia wartość opałowa mieszaniny propanu i butanu	Przeliczenie kilograma płynu na litry	Przeliczenie kilograma płynu na objętość gazu	Moc cieplna	Temperatura płomienia przy spalaniu
QW = 46.000 kJ/kg (46 MJ/kg) QW = 11 000 kcal/kg	W fazie ciekłej propanu: 1 kg = ok. 1,92 litra czyli: w butli 11 kg = ok. 21 litrów	1 kg płynu = 0,50 m <sup>3</sup> gazu czyli: w butli 11 kg = ok. 5,5 m <sup>3</sup> gazu	1 kg/h = 13 kW	1980 °C

## OCHRONY INDYWIDUALNE DLA SPAWACZA GAZOWEGO

Podczas przeprowadzania wszelkiego rodzaju prac spawalniczych z użyciem palników gazowych, należy stosować ochrony indywidualne do tego przeznaczone. Produkowane z tworzywa termoplastycznego **gogle spawalnicze OS-10**, umożliwiają założenie ich na okulary korygujące noszone przez spawacza.

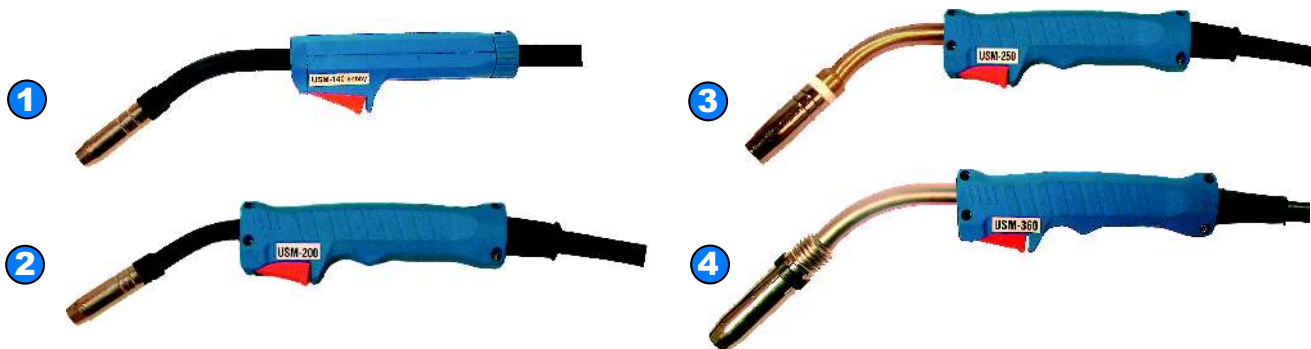
Zaleca się stosowanie **przyłbic spawalniczych POS-10** lub **POS-11** z **helmem**, osłaniających całą twarz, podczas procesów spawalniczych w których występują duże ilości odprysków, cieczy itp.

## DEKLARACJE ZGODNOŚCI

Wszystkie reduktory i palniki są produkowane w zgodności z obowiązującym stanem prawnym i Polskimi Normami, oraz w oparciu o stosowany system jakości wg normy PN-EN ISO 9001:2001.

Deklaracje Zgodności na nasze wyroby publikowane są na naszej stronie internetowej znajdującej się pod adresem [www.pomet-wronki.com.pl](http://www.pomet-wronki.com.pl) jako "pliki do pobrania" lub w zakładce "o firmie," w formacie PDF.

Aktualne certyfikaty - Systemu Zarządzania i oceny typu WE - są zamieszczone na naszej stronie internetowej podanej powyżej w zakładce "o firmie."




## Uchwyty chłodzone powietrzem

Nr	Nr katalogowy	Typ uchwyty	Długość przewodu	Obciążalność prądowa w cyklu pracy - 60%	Średnica drutu (mm)	Natężenie przepływu gazu (dm <sup>3</sup> /min.)	Przekrój przewodu (mm <sup>2</sup> )	Rodzaj wtyku
1	216.00.20	USM - 140 hobby	L - 3 m	120 A dla mieszanki 140 A dla CO <sub>2</sub>	0,6 ÷ 0,8	12	16	końcówka gwintowana
	099.00.10	USM - 160	L - 3 m	140 A dla mieszanki 160 A dla CO <sub>2</sub>				eurowtyk
	099.00.40		L - 5 m					
2	096.00.10	USM - 200	L - 3 m	160 A dla mieszanki 200 A dla CO <sub>2</sub>	0,6 ÷ 1,0	20	50	eurowtyk
	096.00.20		L - 4 m					
	096.00.30		L - 5 m					
3	097.00.10	USM - 250	L - 3 m	200 A dla mieszanki 250 A dla CO <sub>2</sub>	0,8 ÷ 1,2	15	25	eurowtyk
	097.00.20		L - 4 m					
	097.00.30		L - 5 m					
	097.00.11		L - 3 m					
	097.00.21		L - 4 m					wtyk stożkowy
	097.00.31		L - 5 m					
4	098.00.10	USM - 360	L - 3 m	280 A dla mieszanki 360 A dla CO <sub>2</sub>	1,0 ÷ 1,6	20	50	eurowtyk
	098.00.20		L - 4 m					
	098.00.30		L - 5 m					
	098.00.11		L - 3 m					wtyk stożkowy
	098.00.21		L - 4 m					
	098.00.31		L - 5 m					

## Uchwyty chłodzone cieczą

Nr	Nr katalogowy	Typ uchwyty	Długość przewodu	Obciążalność prądowa w cyklu pracy - 100%	Średnica drutu (mm)	Natężenie przepływu gazu (dm <sup>3</sup> /min.)	Rodzaj wtyku
5	254.00.10	USM - 400 W	L - 3 m	350 A dla mieszanki 400 A dla CO <sub>2</sub>	0,8 ÷ 1,2	10 ÷ 20	eurowtyk
	254.00.20		L - 4 m				
	254.00.30		L - 5 m				
	255.00.10	USM - 500 W	L - 3 m	450 A dla mieszanki 500 A dla CO <sub>2</sub>	1,0 ÷ 1,6	10 ÷ 20	
	255.00.20		L - 4 m				
	255.00.30		L - 5 m				



Wszystkie uchwyty spełniają zasadnicze wymagania zawarte w Dyrektywie niskonapięciowej 2006/95/WE (LVD) i są oznaczane znakiem 



# CZĘŚCI ZAMIENNE DO UCHWYTÓW MIG/MAG

1



2






3









Foto.	Nazwa części	Nr katalogowy	Dotyczy	Wielkość		
	Wtyk EURO	<b>097.03.00</b>	USM - 160 ÷ 360 (euro)			
	Wtyk stożkowy kpl. ( z przewodem i wtykiem 24V )	<b>097.07.00</b>	USM - 250 / 360 (stożek)			
	Gniazdo USM	<b>100.00.00</b>				
	Przewód prądowo - gazowy M 10 x 1 ( w osłonie gumowej )	L - 3 m	<b>216.04.00</b>	USM - 140 hobby	16 mm <sup>2</sup>	
			<b>096.06.10</b>	USM - 160 / 200		
			<b>097.11.10</b>	USM - 250		25 mm <sup>2</sup>
			<b>098.07.10</b>	USM - 360		50 mm <sup>2</sup>
		L - 4 m	<b>096.06.20</b>	USM - 160 / 200	16 mm <sup>2</sup>	
			<b>097.11.20</b>	USM - 250	25 mm <sup>2</sup>	
			<b>098.07.20</b>	USM - 360	50 mm <sup>2</sup>	
			<b>096.06.30</b>	USM - 160 / 200	16 mm <sup>2</sup>	
		L - 5 m	<b>097.11.30</b>	USM - 250	25 mm <sup>2</sup>	
			<b>098.07.30</b>	USM - 360	50 mm <sup>2</sup>	
			Rękojeść kpl.	<b>216.01.00</b>	USM - 140 / 160	
				<b>096.09.00</b>	USM - 200	
<b>097.10.00</b>	USM - 250					
<b>098.10.00</b>	USM - 360					
	Końcówka uchwyty	<b>216.02.00</b>	USM - 140 / 160			
		<b>096.08.00</b>	USM - 200			
		<b>097.09.00</b>	USM - 250			
	Łącznik końcówki prądowej	<b>098.08.00</b>	USM - 360			
		<b>096.04.00</b>	USM - 140 / 160 / 200			
		<b>097.09.07</b>	USM - 250			
	Końcówka prądowa M 6	<b>098.08.07</b>	USM - 360			
		<b>096.01.09</b>			d drutu - 0,6	
		<b>096.01.10</b>			d drutu - 0,8	
		<b>097.01.09</b>			d drutu - 1,0	
		<b>097.01.01</b>			d drutu - 1,2	
	Dysza gazowa	<b>098.01.01</b>		d drutu - 1,6		
		<b>096.01.02</b>	USM - 140 / 160 / 200	d wylotu - 12 mm		
		<b>097.01.02</b>	USM - 250	d wylotu - 15 mm		
		<b>098.01.02</b>	USM - 360	d wylotu - 20 mm		
		<b>254.05.04</b>	USM - 400 W / 500 W			




## CZĘŚCI ZAMIENNE DO UCHWYTÓW MIG/MAG

Foto.	Nazwa części	Nr katalogowy	Dotyczy
	Tulejka izolacyjna ( izolator )	<b>098.08.08</b>	USM - 360
		<b>254.05.02</b>	USM - 400 W / 500 W
	Sprężyna	<b>096.04.03</b>	USM - 140 / 160 / 200
		<b>097.06.03</b>	USM - 250

### PROWADNIKI DRUTU ELEKTRODOWEGO

Foto.	Nazwa części	Średnica d drutu	Nr katalogowy		
			do USM 3 m	do USM 4 m	do USM 5 m
	<b>Prowadnik drutu "euro" z końcówką metalową</b>	<b>0,6 ÷ 1,0</b>	<b>097.04.06</b>	<b>097.04.07</b>	<b>097.04.08</b>
	<b>Prowadnik drutu "stożek" z końcówką gwintowaną</b>	<b>1,0</b>	<b>097.04.20</b>	<b>097.04.21</b>	<b>097.04.22</b>
	<b>Prowadnik drutu "euro" z końcówką metalową</b>	<b>1,2</b>	<b>097.04.09</b>	<b>097.04.10</b>	<b>097.04.11</b>
	<b>Prowadnik drutu "stożek" z końcówką gwintowaną</b>	<b>1,2</b>	<b>097.04.23</b>	<b>097.04.24</b>	<b>097.04.25</b>
	<b>Prowadnik drutu "euro" z końcówką metalową</b>	<b>1,6</b>	<b>098.06.06</b>	<b>098.06.07</b>	<b>098.06.08</b>
	<b>Prowadnik drutu "stożek" z końcówką gwintowaną</b>	<b>1,6</b>	<b>098.06.10</b>	<b>098.06.11</b>	<b>098.06.12</b>
<b>Prowadnik drutu do USM 140 hobby</b>		0,6 ÷ 0,8	<b>216.00.02</b>		

## AKCESORIA DO PRACY Z UCHWYTAMI MIG/MAG

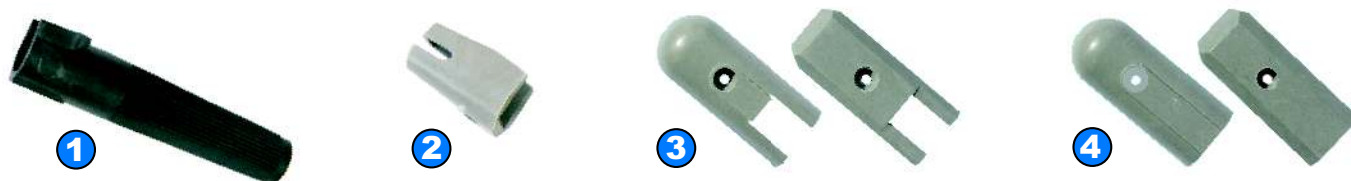
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 70%;"><b>EKONOMIZER OG - 10 ( oszczędzacz gazu )</b></td> <td style="width: 30%; text-align: right;"><b>123.00.00</b></td> </tr> </table> <p>Ekonomizer ma za zadanie obniżenie zużycia gazu ochronnego podczas spawania metodą MIG/MAG. Montowany jest do króćca wylotowego reduktora</p> <p>Ciśnienie wlotowe: 2,5 bar</p> <p>Przepustowość: 0 ÷ 20 dm<sup>3</sup>/min.</p> <p style="text-align: right;">Gwint: <math>\frac{\text{wlot} - G 1/4}{\text{wylot} - G 1/4}</math></p>	<b>EKONOMIZER OG - 10 ( oszczędzacz gazu )</b>	<b>123.00.00</b>								
<b>EKONOMIZER OG - 10 ( oszczędzacz gazu )</b>	<b>123.00.00</b>										
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 70%;"><b>SZCZYPCE SPAWALNICZE typ KM - 10</b></td> <td style="width: 30%; text-align: right;"><b>122.00.00</b></td> </tr> </table> <p>Szczypce spawalnicze przeznaczone są do przycinania drutu elektrodowego przy spawaniu w osłonie gazów ochronnych, czyszczenia wylotu dyszy gazowej i mocowania końcówki prądowej</p>	<b>SZCZYPCE SPAWALNICZE typ KM - 10</b>	<b>122.00.00</b>								
<b>SZCZYPCE SPAWALNICZE typ KM - 10</b>	<b>122.00.00</b>										
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;"><b>MŁOTEK SPAWALNICZY</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 20%;"><b>MS - 400</b></td> <td style="width: 50%;">Stalowy - wymiary: 300 x 170; waga 400 g</td> <td style="width: 30%; text-align: right;"><b>013.00.10</b></td> </tr> <tr> <td><b>MS - 400 N</b></td> <td>Stal nierdzewna - wymiary: 300 x 170; waga 400 g</td> <td style="text-align: right;"><b>013.00.20</b></td> </tr> </table>	<b>MŁOTEK SPAWALNICZY</b>			<b>MS - 400</b>	Stalowy - wymiary: 300 x 170; waga 400 g	<b>013.00.10</b>	<b>MS - 400 N</b>	Stal nierdzewna - wymiary: 300 x 170; waga 400 g	<b>013.00.20</b>	
<b>MŁOTEK SPAWALNICZY</b>											
<b>MS - 400</b>	Stalowy - wymiary: 300 x 170; waga 400 g	<b>013.00.10</b>									
<b>MS - 400 N</b>	Stal nierdzewna - wymiary: 300 x 170; waga 400 g	<b>013.00.20</b>									



Nr	Nr katalogowy	Typ uchwytu	Obciążalność prądowa w cyklu pracy - 60% (A)	Obciążalność prądowa w cyklu pracy - 35% (A)	Średnica zaciskanych elektrod (mm)	Przekrój przewodu elektrycznego (mm <sup>2</sup> )	Masa uchwytu (g)
1	218.00.00	K-B 125	125	150	1,6 ÷ 2,5	10 ÷ 16	170
	079.00.00	K-B 160	160	200	2,0 ÷ 3,2	16 ÷ 25	260
	080.00.00	K-B 200	200	300	2,5 ÷ 4,0	25 ÷ 35	320
2	081.00.00	K-B 300	300	400	4,0 ÷ 6,3	50 ÷ 70	420
	082.00.00	K-B 400	400	500	5,0 ÷ 8,0	70 ÷ 95	470
3	120.00.00	K-B 300 S	300	400	4,0 ÷ 6,3	50 ÷ 70	450
	121.00.00	K-B 400 S	400	500	5,0 ÷ 8,0	70 ÷ 95	500
	083.00.10	K-B 500 S	500	600	6,3 ÷ 10,0	95 ÷ 120	650
4	301.00.00	K-B 300 M	300	400	4,0 ÷ 6,3	50 ÷ 70	500

Wszystkie uchwyty spełniają wymagania norm europejskich i są oznaczane znakiem **CE**  
Uchwyty przeznaczone do spawania ręcznego elektrodami otulonymi (MMA)

## CZĘŚCI ZAMIENNE UCHWYTÓW DO ELEKTROD



Nr	Nazwa części	Nr katalogowy								
		K-B 125	K-B 160	K-B 200	K-B 300	K-B 400	K-B 300 S	K-B 400 S	K-B 500 S	K-B 300 M
1	Rękojeść	218.00.01	079.00.01		082.00.01		081.00.01	082.00.02	083.00.02	301.00.05
2	Oslona izolacyjna	079.00.04		080.00.04	—	—	—	—	—	—
3	Nakładka izolacyjna górna	—	—	—	081.00.08		120.00.08		083.00.08	301.00.08
4	Nakładka izolacyjna dolna	—	—	—	081.00.07		120.00.07		083.00.07	301.00.07



Uchwyt UEP-B 500 wyposażony jest w przewód prądowo-powietrzny długości 2,5 m zakończony oczkowym przyłączeniem prądowym. Standardowo UEP-B 500 wyposażony jest we wkładkę przystosowaną do mocowania elektrod okrągłych jednakże na zamówienie jest możliwe wykonanie wkładki do mocowania elektrod płaskich o max. wymiarach 20 x 4 mm. Przewód w rękojeści umocowany jest obrotowo.

Foto	Nr katalogowy	Typ uchwytu	Max. prąd żłobienia w cyklu pracy - 60% (A)	Ciśnieniem sprężonego powietrza (bar)	Średnica zaciskanych elektrod (mm)	Przekrój przewodu elektrycznego (mm <sup>2</sup> )	Masa uchwytu (g)
1	025.00.00	UEP - B 450	450	3 ÷ 8	4,0 ÷ 10,0	70	800
2	125.00.00	UEP - B 500	500	3 ÷ 8	4,0 ÷ 10,0 płaska max. 20 x 4	95	880

Wszystkie uchwyty spełniają wymagania norm europejskich i są oznaczane znakiem **CE**

Nazwa części	Nr katalogowy			
	UEP - B 450	UEP - B 500		
Nakładka izolacyjna górna	025.00.05	125.00.05		
Nakładka izolacyjna dolna	025.00.06	125.00.04		
Rękojeść (obudowa)	025.00.07	125.00.06		
Wkładka prądowa	okrągła	025.00.04	125.01.02	
	płaska	15x3/10x4	X	125.01.05
		20x4/25x4	X	125.01.06

**CZĘŚCI ZAMIENNE**

UEP - B 450  
UEP - B 500

## ZACISKI BIEGUNOWE



śruba stalowa



śruba mosiężna



Foto	Nr katalogowy	Typ zacisku	Maksymalny przewodzony prąd w cyklu pracy - 60% (A)	Maksymalna grubość zaciskanego materiału (mm)	Przekrój przewodu elektrycznego (mm <sup>2</sup> )	Masa uchwytu (g)
<b>ŚRUBOWE</b>						
1	067.00.10	ZB - 25	160	34	35	220
	068.00.10	ZB - 50	315	43	50	250
	069.00.10	ZB - 70	500	50	95	300
	071.00.10	ZB - 95	600	65	120	460
2	067.00.20	ZB - 25	160	34	35	220
	068.00.20	ZB - 50	315	43	50	250
	069.00.20	ZB - 70	500	50	95	300
	071.00.20	ZB - 95	600	65	120	460
<b>KLESZCZOWE</b>						
3	102.00.10	ZBK - 16	120	50	25	200
	076.00.10	ZBK - 35	160	50	35	230
	077.00.10	ZBK - 70	315	60	70	270
	078.00.10	ZBK - 95	500	70	95	370
<b>ŚRUBOWO - KLESZCZOWE</b>						
4	328.00.00	ZBS - 50	315	25	50	450
	225.00.00	ZBS - 95	600	30	120	850



Standard europejski						
Nr	Nr katalogowy	Rodzaj	Typ łącznika	Obciążalność prądowa w cyklu pracy - 60% (A)	Obciążalność prądowa w cyklu pracy - 100% (A)	Przekrój przewodu elektrycznego (mm <sup>2</sup> )
1	087.00.20	Wtyk	ŁW / ŁP - 25	190	180	16 + 25
	089.00.20		ŁW / ŁP - 50	316	285	35 + 50
	093.00.20		ŁW / ŁP - 95	498	430	70 + 95
2	088.00.20	Gniazdo wyjściowe	ŁW - 25	190	180	16 + 25
	090.00.20		ŁW - 50	316	285	35 + 50
	094.00.20		ŁW - 95	498	430	70 + 95
3	087.00.30	Gniazdo	ŁP - 25	190	180	16 + 25
	089.00.30		ŁP - 50	316	285	35 + 50
	093.00.30		ŁP - 95	498	430	70 + 95
4	108.00.10	Wtyk wyjściowy	ŁW - 50	316	285	35 + 50
	109.00.10		ŁW - 95	498	430	70 + 95



Nr	Nr katalogowy	Rodzaj	Typ łącznika	Obciążalność prądowa w cyklu pracy - 60% (A)	Obciążalność prądowa w cyklu pracy - 100% (A)	Przekrój przewodu elektrycznego (mm <sup>2</sup> )
5	028.00.30	Wtyk	ŁP / ŁPW - 160	190	160	25 + 35
	026.00.20		ŁP / ŁPW - 315	285	316	50 + 70
6	028.00.40	Gniazdo	ŁP - 160	190	160	25 + 35
	026.00.30		ŁP - 315	285	316	50 + 70
7	028.00.50	Gniazdo wyjściowe	ŁPW - 160	190	160	25 + 35
	027.00.20		ŁPW - 315	285	316	50 + 70

Wszystkie łączniki spełniają wymagania norm europejskich i są oznaczane znakiem 



Foto	Nr katalogowy	Nazwa	Masa (g)	Rodzaj opakowania
<b>1</b>	<b>063.00.10</b>	Przyłbica spawalnicza POS - 10 ( z nagłowiem )	470	pudło tekturowe
<b>2</b>	<b>064.00.10</b>	Przyłbica spawalnicza POS - 20 ( z nagłowiem )	480	
<b>3</b>	<b>065.00.10</b>	Przyłbica spawalnicza POS - 11 ( z hełmem )	875	
<b>4</b>	<b>066.00.10</b>	Przyłbica spawalnicza POS - 21 ( z hełmem )	900	

Wszystkie przyłbice spełniają wymagania norm europejskich i są oznaczane znakiem **CE**

## CZĘŚCI ZAMIENNE OCHRON INDYWIDUALNYCH

Foto	Nr katalogowy	Nazwa	Dotyczy
	<b>063.01.02</b>	Ośłona filtra - bezbarwna	POS - 10; POS - 11
	<b>063.01.03</b>	Filtr spawalniczy obserwacyjny - stopień zaciemnienia 5	
	<b>063.01.04</b>	Filtr spawalniczy	stopień zaciemnienia 5
	<b>063.01.06</b>		stopień zaciemnienia 7
	<b>064.01.02</b>	Filtr spawalniczy 50 x 100	stopień zaciemnienia 10
	<b>064.01.03</b>		stopień zaciemnienia 11
	<b>064.01.04</b>		stopień zaciemnienia 12
	<b>064.01.05</b>		stopień zaciemnienia 13
	<b>064.01.07</b>	Szybka ochronna filtra spawalniczego 50 x 100	Td - 3; Td - 4; Td - 4a; Td - 5; Td - 7  POS - 20; POS - 21
	<b>064.01.09</b>	Filtr spawalniczy obserwacyjny 20 x 100 - st. zac. 5	
	<b>064.01.10</b>	Szybka ochronna filtra spawalniczego 20 x 100	
	<b>063.02.00</b>	Zespół nagłowia	POS - 10; POS - 20; OTN - 10 / 11 / 12
	<b>063.01.10</b>	Zawieszka	
	<b>063.01.11</b>	Ogranicznik	
	<b>063.01.12</b>	Podkładka	
	<b>063.01.13</b>	Pokrętko zawieszki	



Foto	Nr katalogowy	Nazwa	Materiał	Wymiary (mm)			Masa (g)	
				H	S	G		
1	169.00.00	Tarcza spawalnicza	Td - 3	Tektura lateksowana	425	290	115	340
	169.00.10		Td - 3	Preszpan	425	290	115	350
2	181.00.00		Td - 4	Kompozyt poliestrowo - szklany	403	240	100	400
	181.00.10		Td - 4a		400	226	80	340
3	134.00.00	Gogle spawalnicze	OS - 10	Tworzywo termoplastyczne	Średnica d filtrów (mm)		110	
					50			
4	217.00.10	Tarcza obserwacyjna	Td - 5 *	Tektura lateksowana	360	240	45	165
	294.00.00		Td - 7 *	Kompozyt	290	215	50	350




\* **UWAGA:** Tarcza obserwacyjna **nie jest przeznaczona** do ochrony spawacza w trakcie prowadzenia profesjonalnych prac spawalniczych.

Foto	Nr katalogowy	Nazwa		Wymiary (mm)			Grubość osłony (mm)	Masa (g)
				H	S	G		
5	104.00.10	Osłona twarzy przeciwodpryskowa ( z nagłowiem )	OTN - 10	200	230	115	1	265
	104.00.20		OTN - 11*	200	230	115	1,5*	320
6	227.00.00		OTN - 12	200	210	150	1	225
7	105.00.10	Osłona twarzy przeciwodpryskowa ( z hełmem )	OTH - 20	200	230	115	1	600
	105.00.20		OTH - 21*	200	230	115	1,5*	635

\* **UWAGA:** Osłony twarzy grubości 1,5 mm są przeznaczone dla energetyków, chronią przed łukiem powstającym przy zwarciu elektrycznym.

Tarcze spawalnicze, gogle oraz osłony twarzy spełniają wymagania norm europejskich i są oznaczane znakiem 

## CZĘŚCI ZAMIENNE OCHRON INDYWIDUALNYCH

Foto	Nr katalogowy	Nazwa	Dotyczy	
	134.00.05	Szybka ochronna d 50 z poliwęglanu gr. 1 mm	Gogli spawalniczych OS-10	
	134.00.12	Filtr spawalniczy ochronny d 50		stopień zaciemnienia 4
	134.00.13			stopień zaciemnienia 5
134.00.14	stopień zaciemnienia 6			
	104.00.02	Osłona ochronna z poliwęglanu	grubość 1 mm	
	104.00.03		grubość 1,5 mm	
	227.00.01		grubość 1 mm	

**UWAGA:** filtry spawalnicze 50 x 100 mm i szybka ochronna filtra 50 x 100 mm do tarcz spawalniczych i obserwacyjnych zamieszczone są na str. 28

### NARZĘDZIA

- montażowe
- wiertła
- brzeszczoty
- piły tarczowe

### ELEKTRONARZĘDZIA DO:

- wiercenia
- szlifowania
- cięcia
- gwintowania
- wykuwania

### SZCZOTKI

- stalowe
- mosiężne
- kwasoodporne

### ARTYKUŁY ŚCIERNE

### ARTYKUŁY ZŁĄCZNE

- śruby, wkręty
- kotwy
- kołki, dyble itp.

### ARTYKUŁY ELEKTROTECHNICZNE

- osprzęt elektroinstalacyjny
- źródła światła
- oprawy, kable, przewody itp.

### SPAWARKI

- transformatorowe
- prostownikowe
- półautomaty

SPOIWA do spawania i lutowania

### ELEKTRODY

### DRUTY SPAWALNICZE

### PRZEWODY SPAWALNICZE

### PRODUKTY BHP, OCHRONY INDYWIDUALNE

- ubrania dla spawaczy
- trzewiki
- rękawice spawalnicze i robocze
- fartuchy spawalnicze
- nagolenniki i nastopniki
- ochrona twarzy i szyi spawacza
- ochrona układu oddechowego
- ochrona słuchu
- ochrona wzroku

WÓZKI do butli gazowych

WEŹE i opaski do węży

### ZAPALNICZKI



**SKLEP CZYNNY:  
w soboty**



**7.00 - 17.00  
9.00 - 13.00**







**+48 67 25 45 282  
+48 67 25 40 474**





# OFERTA UZUPEŁNIAJĄCA SKLEPU "POMET"


SZYBKOZŁĄCZKA PRZYPALNIKOWA		Gaz	Zakres ciśnienia na zasilaniu	Przepustowość	Przyłącze
	Gazy palne	Acetylen	0,1 ÷ 1,5 bar	4 m <sup>3</sup>	8 mm – G 3/8 LH
		Ziemny; Propan-butan	0,1 ÷ 5,0 bar		
	Gazy niepalne	Tlen, powietrze	0,1 ÷ 10 bar	20 m <sup>3</sup>	6,3 mm – G 1/4

SZYBKOZŁĄCZKA PRZYREDUKTOROWA		Gaz	Zakres ciśnienia na zasilaniu	Przepustowość	Przyłącze
	Gazy palne	Acetylen	0,1 ÷ 1,5 bar	4 m <sup>3</sup>	8 mm – G 3/8 LH
		Ziemny; Propan-butan	0,1 ÷ 5,0 bar		
	Gazy niepalne	Tlen, powietrze	0,1 ÷ 10 bar	20 m <sup>3</sup>	6,3 mm – G 1/4


BEZPIECZNIKI SUCHE, PRZYPALNIKOWE		Gaz	Zakres ciśnienia na zasilaniu	Przepustowość	Przyłącze
	Gazy palne	Acetylen	0,1 ÷ 1,5 bar	4 m <sup>3</sup>	8 mm – G 3/8 LH
		Ziemny; Propan-butan	0,1 ÷ 5,0 bar		
	Gazy niepalne	Tlen, powietrze	0,1 ÷ 10 bar	20 m <sup>3</sup>	6,3 mm – G 1/4

BEZPIECZNIKI SUCHE, PRZYREDUKTOROWE		Gaz	Zakres ciśnienia na zasilaniu	Przepustowość	Przyłącze
	Gazy palne	Acetylen	0,1 ÷ 1,5 bar	4 m <sup>3</sup>	G 3/8 LH
		Ziemny; Propan-butan	0,1 ÷ 5,0 bar		
	Gazy niepalne	Tlen, powietrze	0,1 ÷ 10 bar	20 m <sup>3</sup>	G 1/4

## MANOMETRY stosowane przy spawaniu – średnica 63

Rodzaj	Gaz	Ciśnienie (Przepływ) do	Gwint	
Manometryczny wskaźnik przepływu	Argon / CO <sub>2</sub>	32 dm <sup>3</sup> / min.	M 12 x 1,5	
Manometryczny	Tlen	16 bar		
		315 bar		
	Acetylen	4 bar		
		40 bar		
Ogólny	16 bar			
	315 bar			

## Węże stosowane przy spawaniu i procesach pokrewnych

Rodzaj	Średnica otworu d (mm)	
Wąż gumowy do tlenu (niebieski)	6,3	
Wąż gumowy do acetylenu (czerwony)	8,0	
Wąż gumowy do propanu (pomarańczowy)	6,3	
Wąż gumowy do propanu (pomarańczowy)	4,0	

**Automatyczna przyłbica spawalnicza  
3M™ Speedglas™ 9100**

**Komfort i ochrona spawacza na miarę XXI wieku.**

Nowa seria przyłbic spawalniczych 3M Speedglas 9100 została wyposażona w nowy opatentowany system nagłowia, który idealnie dostosowuje się do indywidualnego kształtu głowy, a jednocześnie ogranicza ucisk na najbardziej wrażliwe i czułe miejsca na głowie spawacza.

- Automatyczny filtr spawalniczy posiada nowe unikalne funkcje:
- opatentowana funkcja ułatwiająca spawanie punktowe,
  - dwustopniowe rozjaśnianie się filtra po zakończeniu spawania,
  - możliwość stosowania przyłbicy w procesie cięcia i spawania gazowego,
  - dodatkowe stopnie zaciemnienia 5 i 8,
  - pięć stopni czułości,
  - możliwość blokady w położeniu jasnym i zaciemnionym,
  - największe na rynku pole widzenia w automatycznym filtrze spawalniczym Speedglas 9100XX.



Podstawowe dane techniczne:	Speedglas 9100V	Speedglas 9100X	Speedglas 9100XX
			
Spełnia wymagania norm: Ochrona oczu Ochrona twarzy	EN 379 EN 175	EN 379 EN 175	EN 379 EN 175
Pole widzenia	45 x 93 mm	54 x 107 mm	73 x 107 mm
Klasa optyczna	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/2
Stopnie zaciemnienia (przed / w czasie spawania)	3 / 5, 8, 9 -13	3 / 5, 8, 9 -13	3 / 5, 8, 9 -13
Czas zaciemnienia	0,1 ms (+23 °C)	0,1 ms (+23 °C)	0,1 ms (+23 °C)
Czas rozjaśnienia	40 - 1300 ms	40 - 1300 ms	40 - 1300 ms
Rozmiar nagłowia	50 - 64 cm	50 - 64 cm	50 - 64 cm
Zasilanie (baterie)	2 x CR2032	2 x CR2032	2 x CR2032
Wytrzymałość mechaniczna	EN 175 B	EN 175 B	EN 175 B

## 3M™ Speedglas™ SL

**Najlepsza automatyczna przyłbica spawalnicza na rynku.**

Przyłbica 3M™ Speedglas™ SL przeznaczona jest dla spawaczy, którzy spawają niskim i średnim natężeniem prądu oraz potrzebują lekkiej i niezawodnej ochrony oczu i twarzy.

Wyjątkowo niską wagę przyłbicy Speedglas SL uzyskano stosując nową technologię wytworzenia bardzo lekkiego automatycznego filtra spawalniczego oraz stosując unikalne, wyjątkowo odporne i lekkie tworzywo z którego wykonano skorupę przyłbicy.

Podstawowe dane techniczne:		<b>Speedglas SL</b>	
Spełnia wymagania norm: Ochrona oczu Ochrona twarzy		EN 379 EN 175	
Pole widzenia		45 x 93 mm	
Klasa optyczna		1/1/1/2	
Stopnie zaciemnienia (przed / w czasie spawania)		3 / 8 - 12	
Czas zaciemnienia		0,1 ms (+23 °C)	
Czas rozjaśnienia		60 - 250 ms	
Rozmiar nagłowia		50 - 64 cm	
Zasilanie (baterie)		2 x CR2032	
Waga kompletnej przyłbicy		360 g	



**1** FlexView z Adflo

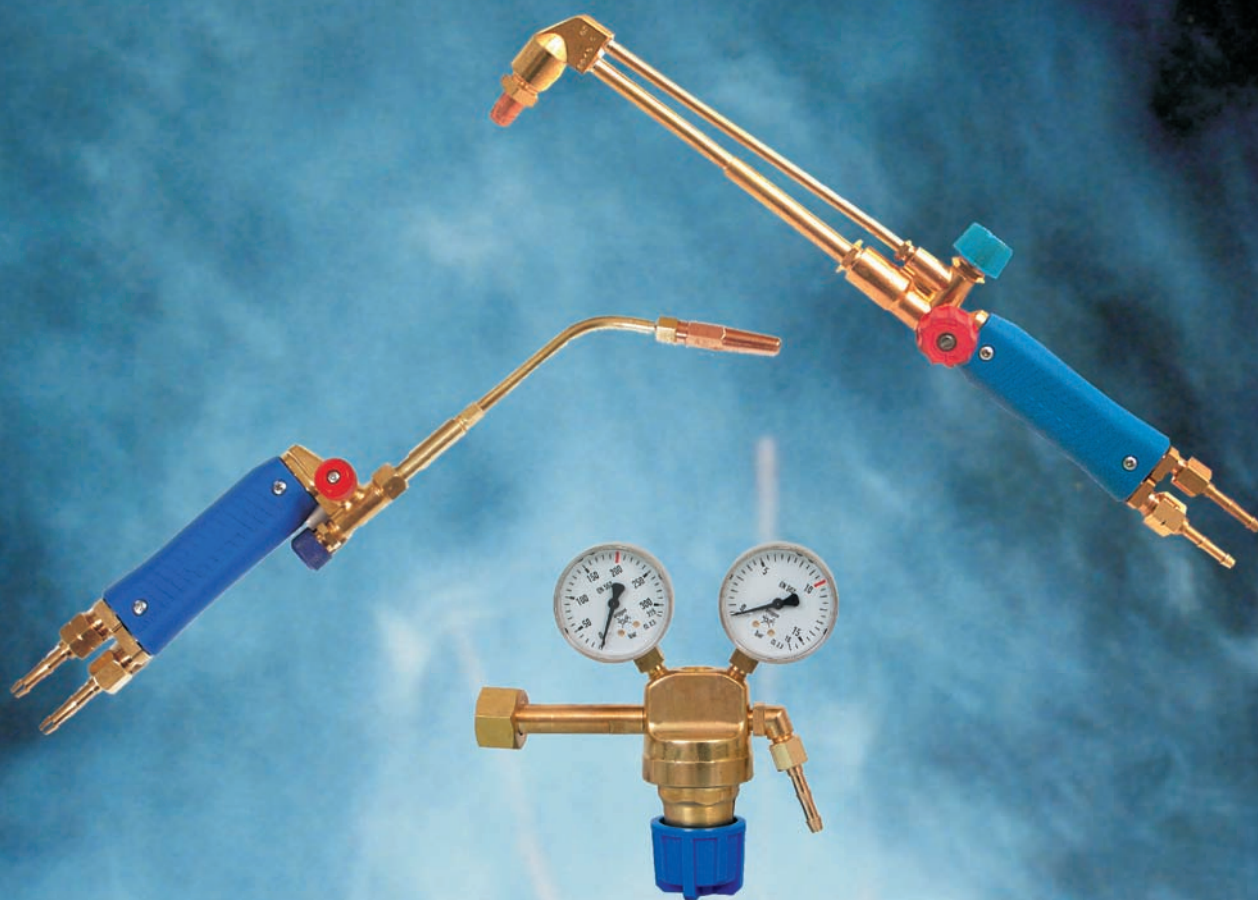


**2** Fresh-air C



**3** ProTop

Foto	Nazwa	Opis
<b>1</b>	<b>Speedglas 9000 Flex View z Adflo</b>	Kompleksowa ochrona wzroku i dróg oddechowych. Współczynnik ochrony dróg oddechowych - 50. Stałe natężenie przepływu powietrza kontrolowane przez układ elektroniczny. Zwarta dobrze wyważona ergonomiczna konstrukcja. Czas pracy: 8 godz. - standardowy akumulator; 14 godz. - akumulator Heavy Duty. System Speedglas Flex View umożliwia pracę w miejscach o słabym oświetleniu, podnoszona przednia srebrna osłona z automatycznym filtrem spawalniczym, a za nią duża przezroczysta szybka ochronna.
<b>2</b>	<b>Speedglas Fresh - air C</b>	System ochrony dróg oddechowych zasilany sprężonym powietrzem. Współczynnik ochrony dróg oddechowych - 200. Mgłę olejową, wilgoć i przykre zapachy można usunąć ze sprężonego powietrza za pomocą stacjonarnego filtra SR 49.
<b>3</b>	<b>Speedglas ProTop</b>	Komfortowe połączenie hełmu ochronnego Tuffmaster II z przyłbicą Speedglas 9000. Unikalna konstrukcja dwuosioowego mechanizmu łączącego hełm ochronny z przyłbicą. Doskonale wyważony zestaw ochrony oczu, twarzy i głowy spawacza. Łatwe zdejmowanie i zakładanie przyłbicy na hełm ochronny.



## Państwowe Przedsiębiorstwo Przemysłu Metalowego "POMET"

[www.pomet-wronki.com.pl](http://www.pomet-wronki.com.pl)

ul. Partyzantów 5, 64-510 Wronki  
tel. +48 67 25 40 431  
fax +48 67 25 40 472  
e-mail: sekretariat@pomet-wronki.com.pl

### Dział Handlowy

tel. +48 67 25 40 473  
+48 67 25 45 280  
fax +48 67 25 42 618  
e-mail: handel@pomet-wronki.com.pl



**katalog 2011/wyd. 12**