

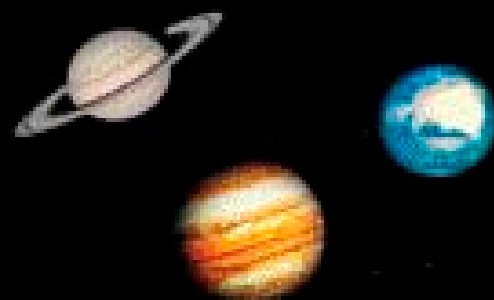


**WELDLINE**

*Creating a Professional  
Environment*

## Catalog accesorii

Un pas mare pentru  
Air Liquide Welding si un  
salt urias pentru mediul de  
lucru al sudorilor



# Catalog



WELDLINE este o marca a grupului Air Liquide Welding a "Mediul de lucru al sudorilor". Aceasta marca ofera o gama larga de echipamente si accesorii dedicate aplicatiei de sudare (cabluri, cleme de masa, pistoleti, perii si ciocane spray-uri) dar si echipamente de protectie individuala a sudorilor (manusi, salopete, ochelari, masti) si protectia mediului de lucru (benzi, perdele, etc.).

Produsele WELDLINE sunt disponibile prin reseaua comerciala a grupului Air Liquide Welding (Oerlikon, SAF-FRO sau Cemont). O cercetare continua pentru cele mai bune produse, disponibile la o calitate ridicata si la preturi corecte, acestea fiind in conformitate cu standardele Europene, face ca oferta WELDLINE sa indeplineasca un obiectiv major "satisfactia clientilor"...

**Aceasta marca este o tripla implicare a grupului Air Liquide Welding:**

## ◆ Alegerea produselor de calitate

Alegerea produselor Weldline de catre o echipa internationala in conformitate cu standardele Europene, raspunzand celor mai exigente cerinte ale clientilor.

## ◆ Raportul calitate pret

Puterea de cumparare a grupului Air Liquide Welding este in beneficiul clientilor sai.

## ◆ Optimizarea logisticii

O singura imagine, un singur stoc logistic fac, sa creasca disponibilitatea produselor.

## Cuprins

### 1 - Sudarea MMA

- Clesti port-electrod .....1-1 la 1-5
- Kituri MMA ..... 1-6
- Clesti craituire ..... 1-7
- Electrozi de craituire ..... 1-8
- Etuve / Cuptoare .....1-9 la 1-10

### 2 - Sudarea MIG/MAG

- Pistolete MIG/MAG..... 2-1 to 2-5
- Accesorii.....2-6
- Anti-stropi.....2-7

### 3 - Sudarea TIG

- Pistolet TIG .....3-1 la 3-4
- Electrozi de Wolfram.....3-5 la 3-6
- Accesorii TIG .....3-7

### 4 - Alte accesorii folosite la sudarea cu arc

- Cabluri si conectori.....4-1 la 4-2
- Cleme de masa .....4-3 la 4-4
- Alte accesorii.....4-5 la 4-6
- Suport ceramic.....4-7 la 4-9

### 5 - Lichide, spray-uri si paste

- Lichide de racire pentru pistoleti.....5-1
- Controlul scaparilor de gaze .....5-1
- Anti-stropi.....5-2
- Anti-coroziv .....5-3
- Ascultor chimic pentru electrozi de Wolfram .....5-3
- Protectie impotriva incalzirii.....5-3
- Detectarea fisurilor.....5-4 la 5-5

- Tratamentul otelului inoxidabil .....5-6
- Curatarea, polisarea si marcarea otelurilor .....5-7

### 6 - Oxigaz

- Furtunuri .....6-1
- Cuple rapide.....6-2
- Duze de taiere si alte accesorii Oxigaz...6-3
- Controlul scaparilor de gaze .....6-4
- Protectie impotriva incalzirii.....6-4

### 7 - Discuri debitare si polizare

- Discuri debitare si polizare .....7-1 la 7-4

### 8 - Protectia individuala

- Masti de sudura.....8-1 la 8-4
- Ochelari de protectie .....8-5 la 8-8
- Geamuri protectie .....8-9 la 8-10
- Echipament de protectie din piele .....8-11 la 8-16
- Manusi.....8-17 la 8-24
- Echipament de protectie din bumbac.....8-25 la 8-26

### 9 - Produse protectie ateliere

- Benzi de protectie .....9-2 la 9-4
- Perdele si ecrane de protectie .....9-5 la 9-6

# 1 - Sudarea MMA



- Clesti port-electrod .....1-1 la 1-5
- Kituri MMA .....1-6
- Clesti craituire .....1-7
- Electrozi de craituire.....1-8
- Etuve / Cuptoare .....1-9 la 1-10

*Pentru: cleme de masa, conectori, cabluri, ciocane, alte accesorii, suport ceramic, vezi capitolul "Alte accesorii folosite la sudarea cu arc"*



## Alegerea unui cleste port-electrod depinde de diferiti factori.

- Inainte de toate fiecare furnizor trebuie sa garanteze conformitatea cu standardele europene.

Marcajul "CE" este indispensabil si certifica securitatea produselor.

### **NU ACHIZITIONATI CLESTI PORT-ELECTROD FARA ACEST MARCAJ.**

- In al doilea rand clestele este ales in functie de diametrul maxim al electrodului de utilizat. De acest diametru depind amperajul maxim acceptat de cleste si diametrul minim al cablului de utilizat.
- Alegerea depinde si de unele obiceiuri. Tipul surub - drepti sau curbati - sau tipul parghie - alegerea dumneavoastra depinde adesea de obiceiurile tarii in care traiti sau de primul cleste port-electrod pe care l-ati utilizat.

### **Clesti surub**

Blocarea electrodului prin insurubarea capului. Torsionarea electrodului in toate unghiurile.

### **Clesti parghie**

Blocarea electrodului prin parghie cu arc. Diversele pozitionari ale electrodului sunt determinate de forma inchiderilor. Expulzarea restului de electrod utilizat este mai simpla si se poate efectua cu o singura mana.

**EN 60974-11**

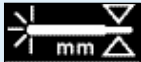






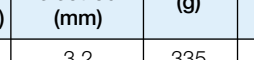
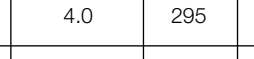
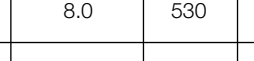
*Criteriul de alegere pentru diferite tipuri de clesti port-electrod poate fi vazut in paginile urmatoare. In mod natural clestele port-electrod va accepta toate dimensiunile de electrozi, pana la diametrul maxim indicat.*

*Tipul prinderii la clestii port-electrod este impartit in doua sectiuni dupa cum urmeaza.*



## Clesti port-electrod tip surub

### Criteria de alegere

		 Maxim	 Maxim
Clesti drepti	TWIST 200 	3.2	25
	TWIST 300 	5.0	50
	VESTALETTE 	4.0	35
	STUBBY 	6.3	70
	MASTER 	8.0	95
	VESTALE 	8.0	95
Clesti curbi	CURVA 400 	5.0	50
	CURVA 600 	6.3	70

Denumire	Cod	A (35%)	Ø cablu (mm <sup>2</sup> )	Diametru electrod (mm)	Greutate (g)	Avantaje
TWIST 200	W 000 010 565	200	25	3.2	335	Cleste economic, bine echilibrat. Maner de cauciuc. Strangere pe dreapta.
TWIST 300	W 000 010 566	300	50	5.0	480	
VESTALETTE	W 000 010 035 W 000 010 883*	250	35	4.0	295	Lejer si dintr-o singura bucata, cu cap interschimbabil din fibra de sticla. Strangere pe dreapta.
STUBBY	W 000 010 036 W 000 010 879*	400	50	6.3	450	Cu cap monobloc din fibra de sticla. Strangere pe dreapta.
MASTER	W 000 010 037 W 000 010 882*	500	95	8.0	530	La fel cu STUBBY, numai ca este mai mare.
VESTALE	W 000 010 038 W 000 010 880*	500	95	8.0	470	Cleste pentru sudare folosind curent de intensitate mare. Rezistent la caldura: cap din rasina acoperit cu fibra de sticla. Strangere pe dreapta.
CURVA 400	W 000 010 573	300	50	5.0	540	Un cleste curb tip surub
CURVA 600	W 000 010 574	400	70	6.3	720	





\* Referinta pentru display

Piese de schimb	Cod
MASTER - Cap	W 000 011 082
STUBBY - Cap	W 000 260 716
MASTER - Izolant	W 000 011 083
STUBBY/MASTER - Arc	W 000 011 084
STUBBY/MASTER - Maner	W 000 011 077

Piese de schimb	Cod
STUBBY - Corp	W 000 011 085
VESTALE - Maner	W 000 011 086
VESTALE - Cap	W 000 011 087

## Clesti port-electrod cu maner si cap deschis






### Criteria de alegere

		 Maxim	 Maxim
<b>CAIMAN 200</b>		4.0	25
<b>CAIMAN 400</b>		5.0	50
<b>CAIMAN 600</b>		6.3	70
<b>SAMSON ECO 300</b>		6.3	70
<b>SAMSON ECO 500</b>		8.0	95

Denumire	Cod	A (35%)	Ø cablu (mm <sup>2</sup> )	Diametru electrod (mm)	Greutate (g)	Avantaje
<b>CAIMAN 200</b>	<b>W 000 010 567</b>	200	25	4.0	370	Model economic. Maner din poliamida acoperita cu fibra de sticla. Cleme de prindere din alama.
<b>CAIMAN 400</b>	<b>W 000 010 568</b>	300	50	5.0	425	
<b>CAIMAN 600</b>	<b>W 000 010 569</b>	400	70	6.3	500	
<b>SAMSON ECO 300</b>	<b>W 000 010 622</b>	300	70	6.3	450	Versiunea „usoara” a clestelui SAMSON
<b>SAMSON ECO 600</b>	<b>W 000 010 623</b>	500	95	8.0	530	

## Clesti port-electrod cu maner si cap inchis

### Criteria de alegere

		 Maxim	 Maxim
SEGURA 300		4.0	35
SEGURA 400		5.0	50
SEGURA 600		6.3	70
COBRA		6.3	50
OPTIMUS 300		6.3	70
OPTIMUS 400		8.0	95
OPTIMUS 500		8.0	95

Denumire	Cod	A (35%)	Ø cablu (mm <sup>2</sup> )	Diametru electrod (mm)	Greutate (g)	Avantaje
SEGURA 300	W 000 010 570	300	35	4.0	415	Model economic. Maner de plastic. Contact din clema.
SEGURA 400	W 000 010 571	300	50	5,0	570	
SEGURA 600	W 000 010 572	400	70	6,3	590	
COBRA	W 000 010 039 W 000 010 881*	300	50	6,3	420	Cleste usor si polivalent
OPTIMUS 300	W 000 010 410	300	70	6,3	460	Cleste dedicat aplicatiilor intense. Maner ergonomic.
OPTIMUS 400	W 000 010 411	400	95	8,0	560	
OPTIMUS 500	W 000 010 412	500	95	8,0	620	

\* Codul din catalog

**OPTIMUS** este un cleste port-electrod cu cap inchis de mare calitate. Este bine cunoscut pentru utilizarea sa intensa si pentru prinderea excelenta a electrodului.




Piese de schimb OPTIMUS	Cod
300 Cap izolant	W 000 010 107
300-400-500 Surub M 4X	W 000 010 108
300 Maner	W 000 010 109
300-400-500 Arc	W 000 010 110
300 Parghie	W 000 010 111
300 Stift	W 000 010 112
300 Corp	W 000 010 113
300 Surub de strangere cablu	W 000 010 116

Piese de schimb OPTIMUS	Cod
300 Maner corp	W 000 010 114
400-500 Cap izolant	W 000 010 115
400-500 Maner	W 000 010 117
400-500 Parghie	W 000 010 119
400-500 Stift	W 000 010 120
400-500 Corp	W 000 010 121
400-500 Surub de strangere cablu	W 000 010 122
400-500 Maner corp	W 000 010 123

Piese de schimb COBRA	Cod
Cap	W 000 011 088

## Clesti port-electrod hobby

### Criterii de alegere

<b>HOBBY 200</b> 	 Maxim	 Maxim
	4.0	25

Denumire	Cod	A (35%)	Ø cablu (mm <sup>2</sup> )	Diametru electrod (mm)	Greutate (g)	Avantaje
HOBBY 200	W 000 010 575	200	25	4.0	135	Fabricat industrial pentru aplicatii hobby

## Cleste port-electrod pentru lucrari usoare

### Criterii de alegere

<b>CAÏMY 200</b> 	 Maxim	 Maxim
	4.0	25

Denumire	Cod	A (35%)	Ø cablu (mm <sup>2</sup> )	Diametru electrod (mm)	Greutate (g)	Avantaje
CAÏMY 200	W 000 010 576	200	25	4.0	220	Un cleste port electrod profesional, mic, pentru lucrari usoare.



**Kiturile de accesorii pentru sudarea manuala cu electrod: cleste port-electrod, clema de masa, cabluri si conectori sunt deja asamblate.**

### Avantaje:

- „Sunt gata pentru sudare”.
- O gama simpla completa in relatie cu sursa de sudare.
- Salvati 30 minute din timpul de asamblare inainte de a suda.
- Recomandate in legatura cu procesul de sudare.

### Alegerea kiturilor depinde de cateva criterii:

- **Sectiunea prizei aparatului:**
  - Priza de 9 mm in diametru, corespunde unui cablu cu sectiunea transversala intre 16 mm<sup>2</sup> si 25 mm<sup>2</sup>.
  - Priza de 13 mm in diametru, corespunde unui cablu cu sectiunea transversala intre 35 mm<sup>2</sup> si 50 mm<sup>2</sup> (max. 90 mm<sup>2</sup>).
- **Aplicatii si intensitate**

### Gama:

- Primele cifre descriu diametrul cablului.
- Urmatoarele cifre descriu tipul conectorului.



Cod	Kit	I max la 35%	Cleste port electrod	Lungimea cablului	Clema de masa	Lungimea cablului	Diametru conector	Tipul sursei de sudare MMA si aplicatii
W 000 260 680	16C25	200 A	HOBBY 200	3 m	HIPPO 200	2 m	9 mm	Surse cu intensitate <b>mica</b> pentru suduri ocazionale
W 000 011 138	25C25	200 A	CAIMAN 200	3 m	HIPPO 200	3 m	9 mm	Surse cu intensitate <b>mica</b> pentru suduri semi-profesionale
W 000 260 683	25C25+	300 A	SEGURA 300	3 m	HIPPO 400	2 m	9 mm	Surse cu intensitate <b>mica</b> pentru sudare cu electrod pana la Ø 4 mm
W 000 260 684	25C50	300 A	SEGURA 300	3 m	HIPPO 400	3 m	13 mm	Surse cu intensitate <b>ridicata</b> pentru utilizare intensa (electrod cu Ø de pana la 4 mm)
W 000 011 139	35C50	300 A	SEGURA 300	4 m	HIPPO 400	4 m	13 mm	Surse cu intensitate <b>ridicata</b> pentru utilizare intensa (electrod cu Ø de pana la 4 mm)
W 000 260 681	50C50	300 A	SEGURA 400	4 m	HIPPO 400	4 m	13 mm	Surse cu intensitate <b>ridicata</b> pentru utilizare intensa (electrod cu Ø de pana la 5 mm)
W 000 260 682	50C50+	400 A	SEGURA 600	4 m	HIPPO 600	4 m	13 mm	Surse cu intensitate <b>ridicata</b> pentru utilizare intensa (electrod cu Ø de pana la 6.3 mm)

## FLAIR

Pistoletele de craituire FLAIR sunt de o mare calitate. Debitul de aer este reglat in pistol. Presiunea recomandata este de 7 bari.

	Intensitate (A)	Ø max al electrodului	Cod
<b>FLAIR 600</b>	600	10 mm - 3/8"	<b>W 000 010 136</b>
<b>FLAIR 1600</b>	1600	19 mm - 3/4"	<b>W 000 010 118</b>



## ARCAIR K2000 - K4000

O gama cunoscuta pentru craituire.

	Intensitate (A)	Ø max al electrodului	Cod
<b>K 2000</b>	400	6.3 mm - 1/4"	<b>W 000 010 999</b>
<b>K 4000</b>	1000	13 mm - 1/2"	<b>W 000 010 992</b>



### Piese de schimb

	K 2000	K 4000
Parghie mobila	<b>W 000 011 033</b>	<b>W 000 010 991</b>
Cablu	-	<b>W 000 010 993</b>
Placa izolatoare	<b>W 000 011 030</b>	<b>W 000 010 994</b>
Cap	<b>W 000 0110 31</b>	<b>W 000 010 995</b>
Parghie	<b>W 000 011 032</b>	<b>W 000 010 996</b>
Corp	-	<b>W 000 010 997</b>
Ansamblu cleste	-	<b>W 000 010 998</b>

**WELDLINE** propune o gama completa de electrozi de grafit (carbon) utilizati in operatiunea de craituire.

## CARBONAIR

Electrozi de craituire



## CARBONAIR PLUS

Electrozi de craituire imbinabili



Acest procedeu necesita un generator pentru sudare cu electrozi inveliti, un pistol si o sursa exterioara de aer comprimat (compresor) conform tabelului de mai jos.



### CARBONAIR

Denumire diametru x lungime (mm)	Cod	Cantitate pe pachet (mii bucati)	Greutate pe cutie kg	I mini A	I maxi A	 bari	 m³/h
CARBONAIR 4 x 305	W 000 010 645	0.100	0.78	90	150	4.0	15
CARBONAIR 5 x 305	W 000 010 443	0.100	1.08	200	250	4.0	15
CARBONAIR 6.4 x 305	W 000 010 444	0.050	0.98	300	400	4.0	15
CARBONAIR 8 x 305	W 000 010 445	0.050	1.34	350	450	5.5	40
CARBONAIR 10 x 305	W 000 010 446	0.050	2.15	450	600	5.5	40
CARBONAIR 13 x 305	W 000 010 447	0.050	3.55	800	1 000	5.5	50

### CARBONAIR PLUS

Denumire diametru x lungime (mm)	Cod	Cantitate pe pachet (mii bucati)	Greutate pe cutie kg	I mini A	I maxi A	 bari	 m³/h
CARBONAIR PLUS 8 x 355	W 000 010 448	0.050	1.80	350	450	5.5	40
CARBONAIR PLUS 10 x 430	W 000 010 449	0.050	3.22	450	600	5.5	40
CARBONAIR PLUS 13 x 430	W 000 010 450	0.050	4.97	800	1 000	5.5	50
CARBONAIR PLUS 16 x 430	W 000 010 451	0.025	3.70	1000	1 250	6.9	60
CARBONAIR PLUS 19 x 430	W 000 010 452	0.025	5.17	1250	1 600	6.9	60

## WELDRY PW8 si PW15 Etuve portabile

La cerere: alte modele (fără termostat - cu termometru - cu diferite forme de alimentare)

Etuvele portabile PW 8 si PW 15 sunt necesare pentru mentinerea in bune conditii a electrozilor, aproape de punctul de lucru. Ele pastreaza electrozii fara umiditate, astfel evitandu-se incluziunile de hidrogen din cordonul de sudura.

Etuvele portabile PW8 si PW15 sunt prevazute cu un maner ce ajuta la transportul acestora dintr-un loc in altul.

Date tehnice	WELDRY PW8	WELDRY PW15
Capacitate (nr. de fire electrozi)	100 electrozi Ø 3,25 mm	200 electrozi Ø 3,25 mm
Temperatura max.	180 - 200°C	180 - 200°C
Putere	0.13 kW	0.275 kW
Capacitate	5 kg	10 kg
Tensiunea de alimentare	Monofazat 230 V - 50/60 Hz	
Dimensiuni interne	72 x 72 x 470 mm	100 x 100 x 470 mm
Dimensiuni externe	140 x 180 x 630 mm	180 x 220 x 630 mm
Greutate	5 kg	8 kg
Dimensiuni de ambalare	160 x 210 x 640 mm	210 x 240 x 660 mm
Greutate bruta	6 kg	9 kg
Cod	W 000 120 427	W 000 120 428



## WELDRY MW Cuptoare pentru mentinerea electrozilor

Cuptoarele MW sunt folosite pentru mentinerea continutului de umiditate dupa reambalare.

Ele pastreaza electrozii fara umiditate, evitandu-se incluziunile de hidrogen din cordonul de sudura.

Sunt echipate cu un buton de control electric actionat de un contact electromagnetic, ajustat de catre un termostat si o lampa de verificare.

Toate acestea sunt montate pe un panou transparent.

Termometrul este asezat pe partea frontala a cuptorului.



Date tehnice	WELDRY MW2	WELDRY MW4	WELDRY MW6
Nr. de rafturi	2	4	6
Capacitatea fiecarui raft	1500 electrozi	1500 electrozi	1500 electrozi
Temperatura de reglare a termostatului	peste 300°C		
Putere	2.7 kW	2.7 kW	4.5 kW
Capacitate (greutate si numar de electrozi)	135 kg - 3 000 el. Ø 3,25 mm	270 kg - 6 000 el. Ø 3,25 mm	405 kg - 9 000 el. Ø 3,25 mm
Alimentarea	Monofazat 230 V - 50/60 Hz		Trifazat 380 V - 50/60 Hz
Dimensiuni interne	720 x 510 x 350 mm	720 x 510 x 620 mm	720 x 510 x 890 mm
Dimensiuni externe	830 x 690x 760 mm	830 x 690x 1400 mm	820 x 690x 1310 mm
Greutate	90 kg	123 kg	152 kg
Dimensiuni de ambalare	850 x 710 x 780 mm	850 x 710 x 1420 mm	840 x 710 x 1330 mm
Greutatea bruta	95 kg	135 kg	160 kg
Cod	W 000 120 430	W 000 120 431	W 000 120 454

## WELDRY CW Tipul „CW” de cuptoare de calcinare electrozi

Aceste cuptoare pentru tratamentul de calcinare incalzesc electrozii intre 350° C - 450° C pentru o perioada pre-fixata.

In acest fel umiditatea din interiorul electrozilor este eliminata, si astfel se poate obtine o calitate buna a sudurii, fara fisuri in cordonul de sudura.



Date tehnice	WELDRY C3	WELDRY C6	WELDRY C9
Nr. de rafturi	3	6	9
Nr. de rezistente	3	6	9
Capacitate (nr. de electrozi)	4 500 Ø 3,25 mm	9 000 Ø 3,25 mm	13 500 Ø 3,25 mm
Capacitate	203 kg	404 kg	608 kg
Temperatura de reglare a termostatului	Pana la 500 °C		
Putere	4,6 kW	9,1 kW	13,6 kW
Alimentare	Trifazat 380 V - 50 Hz		
Dimensiuni interne	560 x 740 x 560 mm	560 x 740 x 980 mm	560 x 740 x 1430 mm
Dimensiuni externe	800 x 880 x 1030 mm	800 x 880 x 1480 mm	800 x 880 x 1880 mm
Greutate	140 kg	200 kg	266 kg
Dimensiuni de ambalare	820 x 900 x 1050 mm	820 x 900 x 1500 mm	820 x 900 x 1900 mm
Greutate bruta	150 kg	215 kg	280 kg
Cod	W 000 120 466	W 000 120 467	W 000 120 468

## Tipul „FW” de cuptoare pentru calcinarea fluxului.

Acest model este utilizat pentru calcinarea fluxului folosit la sudarea sub strat de flux, incalzindu-l la o temperatura intre 350° C -420° C pentru o perioada pre-fixata. Interiorul cuptorului este confectionat din otel inoxidabil pentru a preveni poluarea.

Rezistentele sunt pozitionate in interiorul buncarului pentru ca fluxul sa fie in contact cu acestea, astfel obtinandu-se o incalzire optima.

Echipamentul standard este compus dintr-un termoregulator pentru a se evita distrugerea fluxului si un termometru care indica nivelul temperaturii.



Date tehnice	WELDRY CF 100	WELDRY CF 200	WELDRY CF 400
Capacitate	60 kg	160 kg	320 kg
Temperatura de reglare a termostatului	pana la 500 °C		
Putere	4 kW	4 kW	7.9 kW
Alimentare	Trifazat 380 V - 50/60 Hz		
Dimensiuni interne	530 x 390 x 640 mm	690 x 690 x 740 mm	690 x 690 x 740 mm
Dimensiuni externe (adancime x latime x inaltime)	670 x 709 x 1300 mm	825 x 819 x 1330 mm	1620 x 850 x 1340 mm
Inaltimea de la podea la buncar	<b>a</b> = 500 mm	<b>a</b> = 450 mm	
Dimensiuni de ambalare	690 x 750 x 1320 mm	850 x 860 x 1350 mm	1640 x 870 x 1360 mm
Greutate neta	90 kg	116 kg	210 kg
Greutate bruta	100 kg	130 kg	225 kg
Cod	W 000 120 469	W 000 120 470	W 000 120 471

## 2 - Sudarea MIG/MAG



- Pistolete MIG/MAG..... 2-1 to 2-5
- Accesorii..... 2-6
- Anti-stropi..... 2-7

*Pentru: cleme de masa, conectori, cabluri, ciocane,  
alte accesorii, suport ceramic, vezi capitolul  
“Alte accesorii folosite la sudarea cu arc”*

## Simplifica-ti viata

**EN 60974-7**

Cele mai importante 3 argumente pentru alegerea unui pistol sunt:

- **Fiabilitate:** Pistoletele WMT au fost concepute plecand de la cele mai bune solutii, cu scopul de a garanta utilizatorului fiabilitatea si robustetea.
- **Standardizarea pieselor de schimb:** Pistoletele WMT sunt compatibile cu piesele de schimb si de uzura, cele mai comune utilizate in Europa.
- **Flexibilitatea:** Pistoletele WMT sunt echipate cu un cablu coaxial foarte flexibil si cu o sfera rotativa care asigura o manipulare excelenta.



2006-521X

### Pistolete racite cu aer:

Denumire	Amperaj la 60%	Utilizare generala	Ø maxim al sarmei (mm)
<b>WMT 15A</b>	180 A	Table subtiri, industria autumobilistica	1.0
<b>WMT 25A</b>	230 A	Lacatuserie, table subtiri	1.2
<b>WMT 36A</b>	340 A	Cazangerie, structuri metalice	1.6

### Pistolete racite cu apa:

Denumire	Amperaj la 100%	Utilizare generala	Ø maxim al sarmei (mm)
<b>WMT 500W</b>	500 A	Lucrari intensive	2.4

## WMT 15A

**EN 60974-7**

### Domenii de utilizare:

Mici ateliere si sudarea in locuri cu acces limitat.

### Avantajele clientilor:

► **Usor manevrabile**  
(maner cu sfera rotativa)



► **Conexiune prin EUROCUPLA**



### Caracteristici tehnice:

**Racire:** aer

**Ciclu de lucru la 60%:**

- 180 A cu C1 (EN 439): CO<sub>2</sub>,
- 150 A cu M21 (EN 439): Ar + CO<sub>2</sub>

**Clasa de tensiune:** L-113 V

**Conforme cu:** EN 60974 -7

**Sarma utilizata:**

- diametre de la 0,6 la 1,0 mm pentru otel

**Debit de gaz:** de la 10 la 18 l/min

**Dotare standard:** duza de contact pentru sarma din otel 0,8 mm, duza conica Ø 12,5 mm si ghidaj 0,6-0,8 mm

### Pentru comanda:

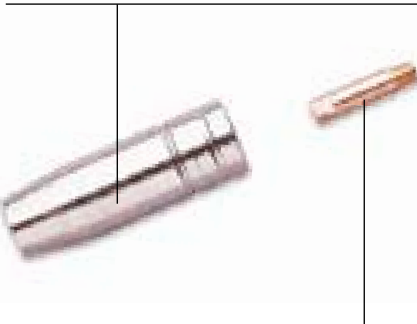
**WMT 15A 3m: Cod W 000 010 600**

**WMT 15A 4m: Cod W 000 010 601**

### Principalele piese de schimb:

► **Piese de schimb sunt compatibile cu multe standarde europene.**

Cod	Denumire
W 000 010 786	Duza conica Ø 12,5 WMT 15A
W 000 010 787	Duza conica Ø 10,0 WMT 15A
W 000 010 788	Duza cilindrica Ø 16,0 WMT 15A



Cod	Denumire
W 000 010 789	Arc

Cod	Denumire
W 000 010 820	Duza contact M6x25 0,6 Cu WMT 15A
W 000 010 821	Duza contact M6x25 0,8 Cu WMT 15A
W 000 010 822	Duza contact M6x25 1,0 Cu WMT 15A
W 000 010 823	Duza contact M6x25 0,6 CuCrZr WMT 15A
W 000 010 824	Duza contact M6x25 0,8 CuCrZr WMT 15A
W 000 010 825	Duza contact M6x25 1,0 CuCrZr WMT 15A



Cod	Denumire
W 000 010 730	Ghidaj sarma 0,6-0,8 3M
W 000 010 731	Ghidaj sarma 0,6-0,8 4M
W 000 010 733	Ghidaj sarma 1,0-1,2 3M
W 000 010 734	Ghidaj sarma 1,0-1,2 4M



**EN 60974-7**

## WMT 25A

### Domenii de utilizare:

Lacatuserie, table subtiri, tamplarie metalica.

### Avantajele clientilor:

► **Usor manevrabile**  
(maner cu sfera rotativa)



► **Conexiune prin EUROCUPLA**



### Pentru comanda:

WMT 25A 3m: Cod W 000 010 602

WMT 25A 4m: Cod W 000 010 603

WMT 25A 5m: Cod W 000 010 604

### Caracteristici tehnice:

**Racire:** aer

**Ciclu de lucru la 60%:**

- 230 A cu C1 (EN 439): CO<sub>2</sub>,
- 200 A cu M21 (EN 439): Ar + CO<sub>2</sub>

**Clasa de tensiune:** L-113 V

**Conform cu:** EN 60974 -7

**Sarma utilizata:**

- diametre de la 0,8 la 1,2 mm pentru otel
- diametre de la 1,0 la 1,2 mm pentru aluminiu

**Debit de gaz:** de la 10 la 18 l/min

**Dotari standard:** duza de contact pentru sarma din otel 1.0 mm, duza conica Ø 14.0 mm si ghidaj 1.0-1.2 mm

### Principalele piese de schimb:

► **Piese de schimb sunt compatibile cu multe standarde europene.**

Cod	Denumire
W 000 010 720	Port duza contact M6x35

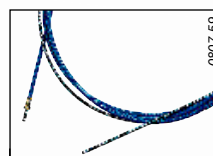
Cod	Denumire
W 000 010 790	Duza conica Ø 14.0 WMT 25A
W 000 010 791	Duza conica Ø 12.0 WMT 25A
W 000 010 792	Duza cilindrica Ø 17.0 WMT 25A

Cod	Denumire
W 000 010 793	Arc

Cod	Denumire
W 000 010 826	Duza contact M6x28 0.8 Cu
W 000 010 827	Duza contact M6x28 1.0 Cu
W 000 010 828	Duza contact M6x28 1.2 Cu
W 000 010 830	Duza contact M6x28 0.8 CuCrZr
W 000 010 831	Duza contact M6x28 1.0 CuCrZr
W 000 010 832	Duza contact M6x28 1.2 CuCrZr
W 000 010 850	Duza contact M6x28 1.0 Al
W 000 010 851	Duza contact M6x28 1.2 Al



Cod	Denumire
W 000 010 730	Ghidaj sarma 0.6-0.8 3M
W 000 010 731	Ghidaj sarma 0.6-0.8 4M
W 000 010 732	Ghidaj sarma 0.6-0.8 5M
W 000 010 733	Ghidaj sarma 1.0-1.2 3M
W 000 010 734	Ghidaj sarma 1.0-1.2 4M
W 000 010 735	Ghidaj sarma 1.0-1.2 5M
W 000 010 736	Ghidaj teflon 1.0-1.2 3M
W 000 010 737	Ghidaj teflon 1.0-1.2 4M
W 000 010 738	Ghidaj teflon 1.0-1.2 5M

# Pistolete MIG/MAG



**EN 60974-7**

## WMT 36A

### Domenii de utilizare:

Pressure vessels, mechanical welding, structural steel work, etc.

### Avantajele clientilor:

➤ **Usor manevrabile**  
(maner cu sfera rotativa)



➤ **Conexiune prin EUROCUPLA**



### Pentru comanda:

WMT 36A 3m: Cod W 000 010 605

WMT 36A 4m: Cod W 000 010 606

WMT 36A 5m: Cod W 000 010 607

### Caracteristici tehnice:

**Racire:** aer

**Ciclu de lucru la 60%:**

- 360 A cu C1 (EN 439): CO<sub>2</sub>,
- 330 A cu M21 (EN 439): Ar + CO<sub>2</sub>

**Clasa de tensiune:** L-113 V

**Conforme cu:** EN 60974 -7

**Sarma utilizata:**

- diametre de la 0,8 la 1,6 mm pentru otel
- diametre de la 1,0 la 1,6 mm pentru aluminiu

**Debit de gaz:** de la 10 la 18 l/min

**Dotari standard:** duza de contact pentru sarma din otel 1.2 mm, duza conica Ø 16.0 mm si ghidaj 1.0-1.2 mm

### Principalele piese de schimb:

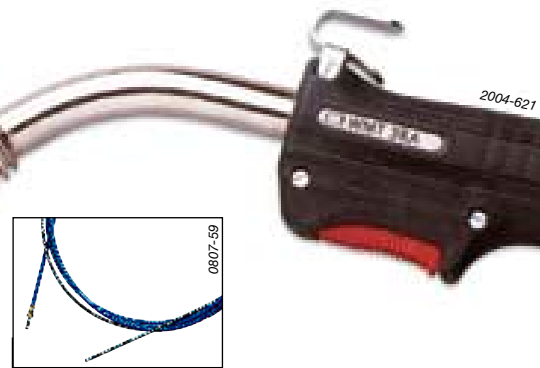
➤ **Piese de schimb sunt compatibile cu multe standarde europene.**

Cod	Denumire
W 000 010 780	Difuzor izolant WMT 36A
W 000 010 781	Difuzor izolant la temperaturi mari WMT 36A
W 000 010 782	Difuzor izolant ceramic WMT 36A

Cod	Denumire
W 000 010 794	Duza conica Ø 16.0 WMT 36A
W 000 010 795	Duza conica Ø 14.0 WMT 36A
W 000 010 796	Duza cilindrica Ø 20 WMT 36A

Cod	Denumire
W 000 010 722	Port duza contact M8x28

Cod	Denumire
W000010834	Duza contact M8x30 0.8 Cu
W000010835	Duza contact M8x30 1.0 Cu
W000010836	Duza contact M8x30 1.2 Cu
W000010837	Duza contact M8x30 1.6 Cu
W000010840	Duza contact M8x30 0.8 CuCrZr
W000010841	Duza contact M8x30 1.0 CuCrZr
W000010842	Duza contact M8x30 1.2 CuCrZr
W000010843	Duza contact M8x30 1.6 CuCrZr
W000010853	Duza contact M8x30 1.0 Al
W000010854	Duza contact M8x30 1.2 Al
W000010855	Duza contact M8x30 1.6 Al



Cod	Denumire
W 000 010 730	Ghidaj sarma 0.6-0.8 3M
W 000 010 731	Ghidaj sarma 0.6-0.8 4M
W 000 010 732	Ghidaj sarma 0.6-0.8 5M
W 000 010 733	Ghidaj sarma 1.0-1.2 3M
W 000 010 734	Ghidaj sarma 1.0-1.2 4M
W 000 010 735	Ghidaj sarma 1.0-1.2 5M
W 000 010 867	Ghidaj sarma 1.6 3M
W 000 010 868	Ghidaj sarma 1.6 4M
W 000 010 869	Ghidaj sarma 1.6 5M
W 000 010 736	Ghidaj teflon 1.0-1.2 3M
W 000 010 737	Ghidaj teflon 1.0-1.2 4M
W 000 010 738	Ghidaj teflon 1.0-1.2 5M
W 000 010 745	Ghidaj teflon 1.6 3M
W 000 010 746	Ghidaj teflon 1.6 4M
W 000 010 747	Ghidaj teflon 1.6 5M

Tel.: +40.238.722.051 - Web: [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

Air Liquide Welding isi rezerva dreptul de a efectua modificari ale preturilor si caracteristicilor prezentate, fara o notificare prealabila. Producatorul nu isi asuma responsabilitatea pentru ilustratiile, descrierile si caracteristicile prezentate, ele avand titlu informativ.

WELDLINE este marca Air Liquide Welding

PROFESSIONAL WELDING PRODUCTS BY



**EN 60974-7**

## WMT 500W

### Domenii de utilizare:

Cazangerie, structuri metalice, lucru intensiv.

### Avantajele clientilor:

► **Usor manevrabile**  
(maner cu sfera rotativa)



► **Conexiune prin EUROCUPLA**



### Caracteristici tehnice:

**Racire:** apa

**Ciclu de lucru la 100%:**

- 500 A cu C1 (EN 439): CO<sub>2</sub>,
- 450 A cu M21 (EN 439): Ar + CO<sub>2</sub>

**Clasa de tensiune:** L-113 V

**Conforme cu:** EN 60974 -7

**Sarma utilizata:**

- diametre de la 0,8 la 2,4 mm pentru oțel
- diametre de la 1,0 la 2,4 mm pentru aluminiu

**Debit de gaz:** de la 10 la 25 l/min

**Dotari standard:** duza de contact pentru sarma din oțel 1.2 mm, duza conica Ø 16.5 mm și ghidaj 1.0-1.2 mm

### Pentru comanda:

WMT 500W 3m: Cod W 000 010 608

WMT 500W 4m: Cod W 000 010 609

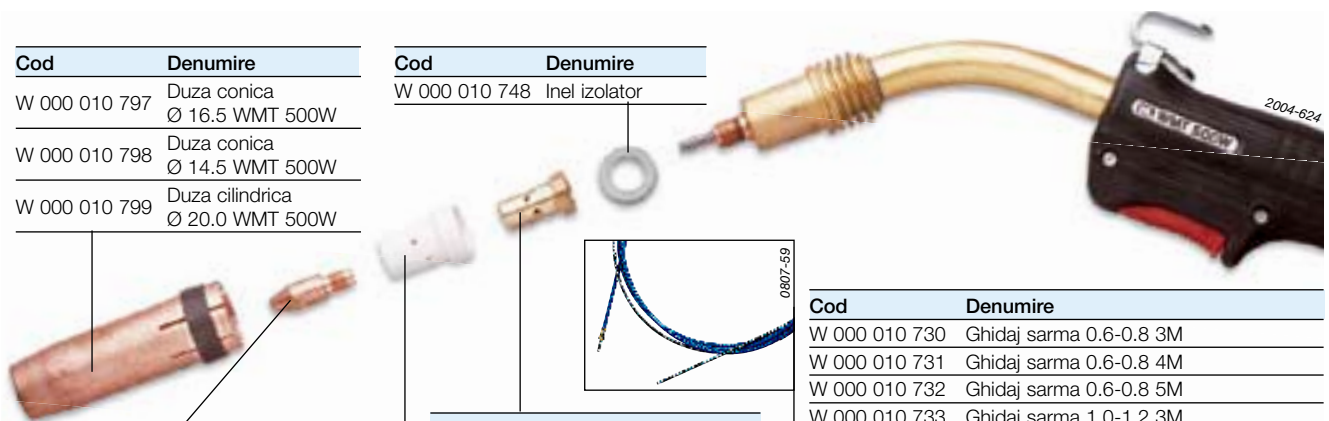
WMT 500W 5m: Cod W 000 010 610

### Principalele piese de schimb:

► **Piese de schimb sunt compatibile cu multe standarde europene.**

Cod	Denumire
W 000 010 797	Duza conica Ø 16.5 WMT 500W
W 000 010 798	Duza conica Ø 14.5 WMT 500W
W 000 010 799	Duza cilindrica Ø 20.0 WMT 500W

Cod	Denumire
W 000 010 748	Inel izolator



Cod	Denumire
W 000 010 724	Port DC* M8x25

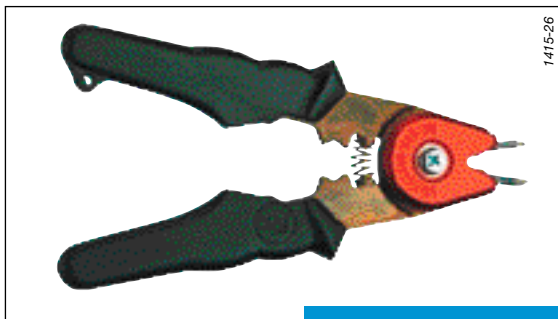
Cod	Denumire
W 000 010 783	Difuzor izolant WMT 500W
W 000 010 784	Difuzor izolant la temperaturi mari WMT 500W
W 000 010 785	Difuzor izolant ceramic WMT 500W

Cod	Denumire	Cod	Denumire
W 000 010 834	DC* M8x30 0.8 Cu	W 000 010 843	DC* M8x30 1.6 CuCrZr
W 000 010 835	DC* M8x30 1.0 Cu	W 000 010 844	DC* M8x30 2.0 CuCrZr
W 000 010 836	DC* M8x30 1.2 Cu	W 000 010 845	DC* M8x30 2.4 CuCrZr
W 000 010 837	DC* M8x30 1.6 Cu	W 000 010 853	DC* M8x30 1.0 Al
W 000 010 838	DC* M8x30 2.0 Cu	W 000 010 854	DC* M8x30 1.2 Al
W 000 010 839	DC* M8x30 2.4 Cu	W 000 010 855	DC* M8x30 1.6 Al
W 000 010 840	DC* M8x30 0;8 CuCrZr	W 000 010 856	DC* M8x30 2.0 Al
W 000 010 841	DC* M8x30 1.0 CuCrZr	W 000 010 857	DC* M8x30 2.4 Al
W 000 010 842	DC* M8x30 1.2 CuCrZr		

\*DC : Duza contact

Cod	Denumire
W 000 010 730	Ghidaj sarma 0.6-0.8 3M
W 000 010 731	Ghidaj sarma 0.6-0.8 4M
W 000 010 732	Ghidaj sarma 0.6-0.8 5M
W 000 010 733	Ghidaj sarma 1.0-1.2 3M
W 000 010 734	Ghidaj sarma 1.0-1.2 4M
W 000 010 735	Ghidaj sarma 1.0-1.2 5M
W 000 010 739	Ghidaj sarma 1.6 3M WMT apa
W 000 010 740	Ghidaj sarma 1.6 4M WMT apa
W 000 010 741	Ghidaj sarma 1.6 5M WMT apa
W 000 010 742	Ghidaj sarma 2.0-2.4 3M WMT apa
W 000 010 743	Ghidaj sarma 2.0-2.4 4M WMT apa
W 000 010 744	Ghidaj sarma 2.0-2.4 5M WMT apa
W 000 010 736	Ghidaj teflon 1.0-1.2 3M
W 000 010 737	Ghidaj teflon 1.0-1.2 4M
W 000 010 738	Ghidaj teflon 1.0-1.2 5M
W 000 010 745	Ghidaj teflon 1.6 3M
W 000 010 746	Ghidaj teflon 1.6 4M
W 000 010 747	Ghidaj teflon 1.6 5M
W 000 010 817	Ghidaj teflon 2.0-2.4 3M
W 000 010 818	Ghidaj teflon 2.0-2.4 4M
W 000 010 819	Ghidaj teflon 2.0-2.4 5M

## Clește MIG



1415-26

Clește pentru:

- taierea sarmei
- curatarea duzelor
- desurubarea tuburilor de contact
- desurubarea duzelor

Pentru duze Ø 12-15 mm

**Cod: W 000 010 453**

Pentru duze Ø 15-18 mm

**Cod: W 000 010 454**

## Suport pentru pistol MIG

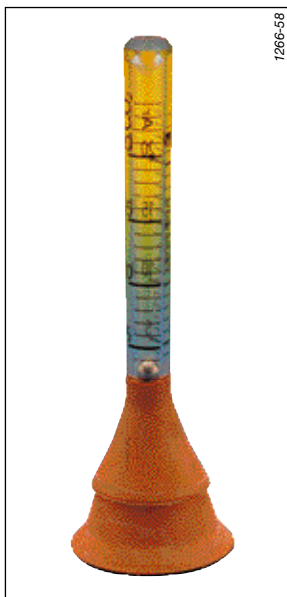


2004-979

**Cod: W 000 010 802**

Suport simplu cu baza magnetica, util pentru asigurarea unui spatiu de lucru propriu.

## FLOWELD



1266-53

- Masoara debitul de gaz al pistolului MIG/MAG
- Debitul maxim: 20 l/min (Ar, CO<sub>2</sub> sau gaz mixt)
- Precizie +- 10%
- Incasabil

**Cod: W 000 335 159**

**ATENȚIE:** înainte de folosire citiți cu atenție și înțelegeți fișa de securitate a produsului

## SPRAYMIG H<sub>2</sub>O

Anti-stropi bazat pe apa

- Apos și inodor
- Fără porozitate
- Fără influență în conținutul de hidrogen difuzibil din metalul sudat
- Fără solvent și silicon
- Compatibil cu vopseaua
- Permite pieselor să fie vopsite
- Eficiență mare
- Previne lipirea stropilor pe duze și calote, pe partile metalice

### Descriere:

- Anti-stropi fără silicon, bazat pe apă, are o eficiență ridicată.
- Previne lipirea stropilor pe duze, calote și pe piesele de lucru, ceea ce conduce la mărirea duratei de lucru a duzelor.
- Permite schimbarea și curățarea rapidă a duzelor.
- Este folosit la vopsirea, zincarea și lacuirea pieselor.
- Este recomandat un test preliminar.
- Un consum scăzut.

## SPRAYMIG SIB

Anti-stropi

- Bazat pe silicon
- Este recomandat pieselor care nu necesită vopsire
- Folosit pe piese reci
- Folosit doar pe duze



Cod: W 000 011 092

## SPRAYMIG SVB

Anti-stropi

- Fără silicon
- Compatibil cu suprafețele vopsite
- Folosit pe piese reci
- Folosit doar pe duze



### Date tehnice:

- SPRAYMIG SVB este un anti-stropi fără silicon, pentru aplicațiile de sudare.
- Volumul: 400 ml (net) - 520 ml (nominal).
- Gaz: CO<sub>2</sub> (neinflamabil).
- Baza: Ulei parafinic, anti-stropi bazat pe ceară și ulei. Solvent izoparafinic.

2007-394

## NETMIG

Anti-stropi

- Protecția duzelor și a tuburilor de contact prin imbibare
- Fără silicon
- Fără solvent
- Fără miros

### Date tehnice:

- Previne lipirea stropilor pe:
  - duzele și calotele pistoloetilor.
- Nu folosiți pe partile care se insurubează sau deschizături.
- Nu cauzează porozitate. Fără silicon și solvent. Fără miros.
- Baza: ceara și ulei.
- Volum 300 gr.

Cod: W 000 011 071



2009-293

Spray (400 ml)

Cod: W 000 010 001

Bidon (20 l)

Cod: W 000 011 074



2007-394

### Caracteristici fizico-chimice

- Aspect: incolor.
- Densitate la 20°C: 1,00.
- PH pur: 7.
- Volumul: 400 ml (net).
- Gaz: dimetileter.
- Baza: apă - cu emulsii de substanțe organice.

### Date tehnice:

- SPRAYMIG SIB este un produs pentru întreținere preventivă a pistoloetilor MIG/MAG.
- Poate fi utilizat doar pe partile reci, nu folosiți pe partile filetate sau pe duzele de contact (ca produs este izolant electric).
- Volumul: 400 ml (net) - 520 ml (nominal).
- Gaz: tetrafluoretan (neinflamabil).
- Baza: silicon și solvent izoparafinic.



Cod: W 000 011 093



2007-394

## SPRAYMIG SVD

Anti-stropi

- Fără silicon
- Compatibil cu suprafețele vopsite
- Folosit pe piese reci
- Folosit doar pe duze
- Diclorometan.

### Date tehnice:

- SPRAYMIG SVD este un anti-stropi fără silicon, pentru aplicațiile de sudare.
- Volumul: 300 ml (net) - 520 ml (nominal).
- Gaz: CO<sub>2</sub> (neinflamabil).
- Baza: ulei sintetic fără silicon.
- Diclorometan.



Cod: W 000 271 574



2009-250

## 3 - Sudarea TIG



- Pistoletii TIG.....3-1 la 3-4
- Electrozi de Wolfram.....3-5 la 3-6
- Accesorii TIG.....3-7

*Pentru: cleme de masa, conectori, cabluri, ciocane,  
alte accesorii, suport ceramic, vezi capitolul  
“Alte accesorii folosite la sudarea cu arc”*




**EN 60974-7**

## Simplifica-ti viata!

Pistoletii Tig trebuie sa fie fiabili, flexibili si cu piese de uzura standardizate. Conexiunea si manerele sunt adaptate pentru diferite obiceiuri



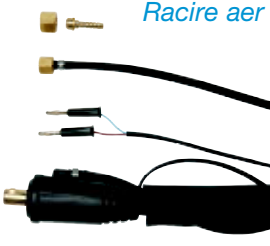

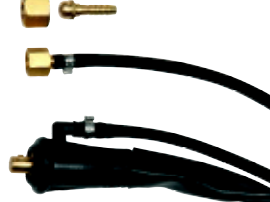
### • MANERUL

Diferite tipuri de manere

EB	2008-259	
RL	2008-257	
V	2008-255	

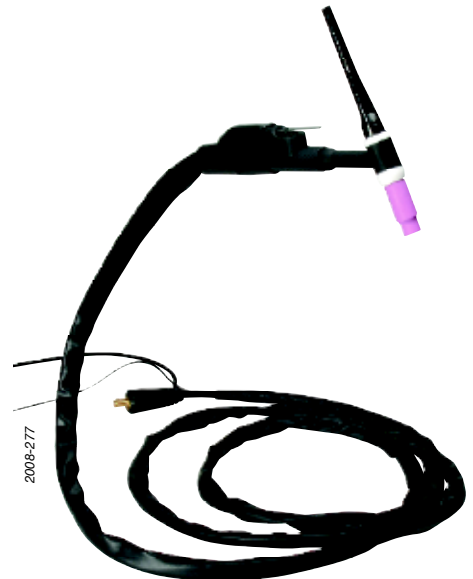


### • CONEXIUNI

C5B	<p>2008-260</p> <p>Racire aer</p>  <p>Conector: Ø 13 mm</p>	<p>2008-273</p> <p>Racire apa</p>  <p>Conector: Ø 13 mm</p>
S	<p>2008-266</p> <p>Racire aer</p>  <p>Conector: Ø 13 mm</p>	<p>2008-271</p> <p>Racire apa</p>  <p>Conector: Ø 13 mm</p>
V	<p>2008-256</p>  <p>Conector: Ø 9 mm</p>	

### • LUNGIME

Extensia este de 4 sau 8 m (cu exceptia V doar 4 m)



## Gama WTT

**Racire aer:** 3 pistoleti utilizand electrozi de la 1.0 la 3.2 mm

**EN 60974-7**

### WTT 9 sau 9 V

Curent de sudare: 125 A la 35% - 80 A la 60%

- Echipat cu:
- cap mediu
  - duza Ø 1.0 mm
  - electrod Ø 1.6 mm



2008-255



2008-257



2008-259

### WTT 17 sau 17 V

### WTT 17 sau 17 V

Curent de sudare: 150 A la 35% - 100 A la 60%

- Echipat cu:
- cap mediu
  - duza Ø 1.0 mm
  - electrod Ø 2 mm



2008-261



2008-263



2008-264

### WTT 26 sau 26 V

Curent de sudare: 200 A la 35% - 130 A la 60%

- Echipat cu:
- cap mediu
  - duza Ø 1.2 mm
  - electrod Ø 2.4 mm



2008-265



2008-267



2008-269

## Pentru a comanda

### Racire aer

Conexiune maner	Pistolet	4 m	8 m
RL/S	WTT 9 RL S	W 000 306 115	W 000 306 116
	WTT 17 RL S	W 000 306 117	W 000 306 118
	WTT 26 RL S	W 000 306 119	W 000 306 120
RL/C5B	WTT 9 RL C5B	W 000 306 125	W 000 306 126
	WTT 17 RL C5B	W 000 306 127	W 000 306 128
	WTT 26 RL C5B	W 000 306 129	W 000 306 130
EB/S	WTT 9 EB S	W 000 266 572	W 000 266 571
	WTT 17 EB S	W 000 266 570	W 000 266 569
	WTT 26 EB S	W 000 266 568	W 000 266 567
EB/C5B	WTT 9 EB C5B	W 000 306 105	W 000 306 106
	WTT 17 EB C5B	W 000 306 107	W 000 306 108
	WTT 26 EB C5B	W 000 306 109	W 000 306 110
V/V	WTT 9V	W 000 266 434	
	WTT 17V	W 000 266 574	
	WTT 26V	W 000 266 573	

Tel.: +40.238.722.051 - Web: [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

WELDLINE este marca Air Liquide Welding

PROFESSIONAL WELDING PRODUCTS BY



Air Liquide Welding isi rezerva dreptul de a efectua modificari ale preturilor si caracteristicilor prezentate, fara o notificare prealabila. Producatorul nu isi asuma responsabilitatea pentru ilustratiile, descrierile si caracteristicile prezentate, ele avand titlu informativ.



**Racire apa: 2 pistoleti utilizand electrozi de wolfram de la 1.0 la 4.0 mm**

## WTT 20 W

Curent de sudare: 250 A la 60%

Echizat cu: - cap mediu  
- duza Ø 1.2 mm  
- electrod Ø 2.4 mm



## WTT 18 W

Curent de sudare: 350 A la 60%

Echizat cu: - cap mediu  
- duza Ø 1.2 mm  
- electrod Ø 2.4 mm



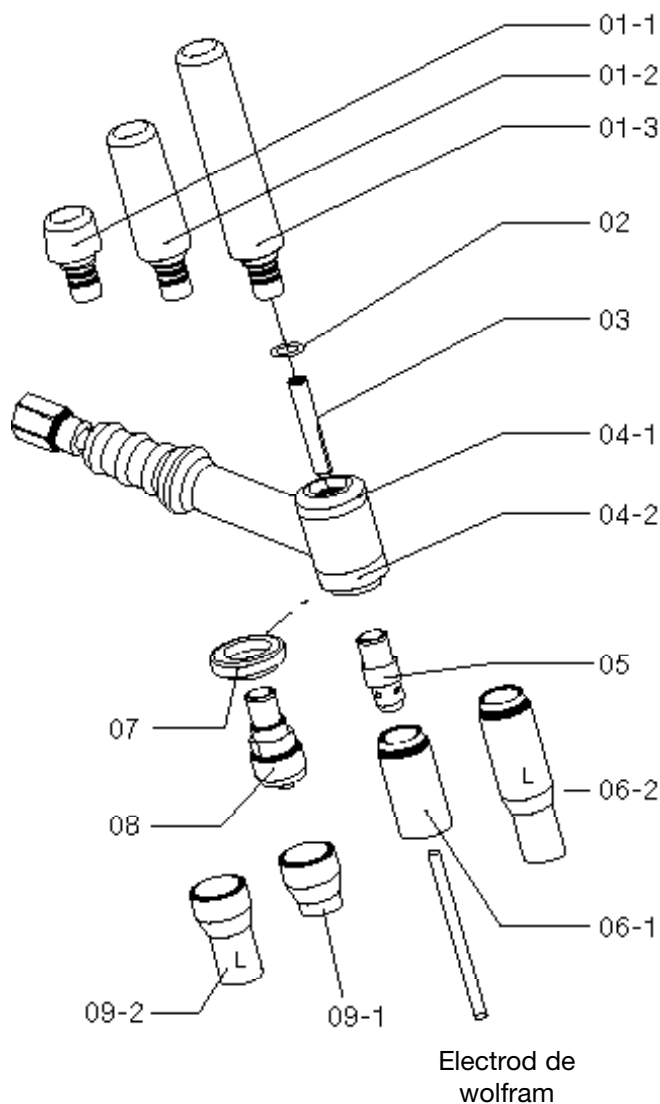
## Pentru a comanda

### Racire apa

Conexiune maner	Pistolet	4 m	8 m
RL/S	WTT 20W RL S	W 000 306 121	W 000 306 122
	WTT 18W RL S	W 000 306 123	W 000 306 124
RL/C5B	WTT 20W RL C5B	W 000 306 131	W 000 306 132
	WTT 18W RL C5B	W 000 306 133	W 000 306 134
EB/S	WTT 20W EB S	W 000 266 566	W 000 266 565
	WTT 18W EB S	W 000 266 564	W 000 266 563
EB/C5B	WTT 20W EB C5B	W 000 306 111	W 000 306 112
	WTT 18W EB C5B	W 000 306 113	W 000 306 114

# Piese de uzura pentru pistoleti TIG

		Ø	REP	WTT 9 / 9 V WTT 20 W	WTT 17 / 17 V WTT 26 / 26 V WTT 18 W
Capison	Scurt		01-1	W 000 306 398	W 000 306 399
	Mediu		01	W 000 306 400	-
	Lung		01-2	W 000 306 402	W 000 306 403
Capison O-ring			02	W 000 306 404	W 000 306 405
Penseta	1,0	03		W 000 306 406	W 000 306 411
	1,6			W 000 306 407	W 000 306 412
	2,0			W 000 306 408	W 000 306 413
	2,4			W 000 306 409	W 000 306 414
	3,2			W 000 306 410	W 000 306 415
	4,0			-	W 000 306 416
Inel izolator			04-1	W 000 270 780	W 000 306 395
Inel			04-2	W 000 306 396	W 000 306 397
Port penseta	1,0	05		W 000 306 376	W 000 306 380
	1,6			W 000 306 377	W 000 306 381
	2,0			W 000 306 378	W 000 270 781
	2,4			W 000 306 455	W 000 306 382
	3,2			W 000 306 379	W 000 306 383
	4,0			-	W 000 306 384
Duza scurta ceramica	6,4	06-1		W 000 306 417	W 000 306 423
	8,0			W 000 306 418	W 000 306 424
	9,6			W 000 306 419	W 000 306 425
	11,2			W 000 306 420	W 000 306 426
	12,8			W 000 306 421	W 000 306 427
	16,0			W 000 306 422	W 000 306 428
	19,2			-	W 000 306 461
Duza lunga	4,8	06-2		W 000 306 456	-
	6,4			W 000 306 457	W 000 306 462
	8,0			W 000 306 458	W 000 306 463
	9,6			W 000 306 459	W 000 306 464
	11,2			-	W 000 306 465
Inel etansare			07	-	W 000 306 466
Port cleste	1,0	08		W 000 306 385	W 000 306 389
	1,6			W 000 306 386	W 000 306 390
	2,0			W 000 306 460	-
	2,4			W 000 306 387	W 000 306 391
	3,2			W 000 306 388	W 000 306 392
	4,0			-	W 000 306 393
Duza	6,4	09-1		W 000 306 429	W 000 306 434
	8,0			-	W 000 306 435
	9,6			W 000 306 431	W 000 306 436
	11,2			W 000 306 432	W 000 306 437
	12,8			W 000 306 433	W 000 306 438
	16,0			-	W 000 306 439
Duza lunga	8,0	09-2		-	W 000 306 467
	9,6			-	W 000 306 468
	11,2			-	W 000 306 469
	12,8			-	W 000 306 470



## Gama completa de electrozi de Wolfram:

- Pure tungsten,
- Tungsten + thorium,
- Tungsten + cerium.
- Tungsten + lanthanum.

**ISO 6848  
EN 26848**

## Criterii de alegere

Tipul electrodului	Tipul metalului	Stabilitate arc	Amorsare	Rezistenta	Rezistenta termica
<b>Wolfram Pur</b>	Aliaje usoare	**	*	*	*
<b>Wolfram 20 Toriat 2%</b>	Oteluri + oteluri inoxidabile	*	***	**	**
<b>Wolfram 20 Ceriat 2%</b>	Oteluri + oteluri inoxidabile	**	*	**	**
<b>Wolfram 20 Lanthanat 2%</b>	Aliaje usoare + oteluri + oteluri inoxidabile	**	***	***	***

\*\*\* - Excelent; \*\* - Bun; \* - Mediu

### Electrozii lanthanati (2%):

**Electrozi neconsumabili cu performante excelente care nu contin elemente radioactive.**

Amorsarea, stabilitatea arcului si durata de viata sunt principalele criterii de alegere pentru electrozii de wolfram. Pentru a obtine aceste calitati, oxidantii sunt adaugati thoriului.

Este intotdeauna stiut ca in unele conditii praful de thoriu contine elemente radioactive care se considera a fi periculoase. Producatorii vor face tot posibilul pentru a inlocui thoriul prin alti oxizi ce nu contin elemente radioactive.

Lanthaniul este cel mai bun electrod luand in considerare urmatoarele argumente:

- **Possibilitatea de a utiliza curent alternativ sau continuu;**
- **O mai buna amorsare ca la alte tipuri de electrozi;**
- **O mai buna stabilitate a arcului datorita deformatiilor scazute ale electrodului;**
- **Buna durata de viata;**
- **Fara radioactivitate.**

**Fara radiatii**



**Thoriul este radioactiv si prezinta expuneri interne si externe periculoase. Daca alternativele sunt de ordinul fezabilitatii tehnice, acestia pot fi folositi.**

## Wolfram Pur - Pentru aliaje usoare (extremitati verzi)

Ø mm	Intensitatea curentului (A) Curent continuu	150 mm lungime	175 mm lungime
		Cod	Cod
1.0	10-50	W 000 010 009	-
1.6	40-80	W 000 010 010	W 000 010 375
2.0	60-110	W 000 010 011	W 000 010 376
2.4	70-120	W 000 010 012	W 000 010 377
3.0	90-180	W 000 010 013	-
3.2	90-180	W 000 010 014	W 000 010 378
4.0	160-240	W 000 010 015	W 000 335 152

## Wolfram 20 Toriat 2% - Pentru oțeluri carbon si inoxidabile (extremitati rosii)

Ø mm	Intensitatea curentului (A) Curent continuu	150 mm lungime	175 mm lungime
		Cod	Cod
1.0	10-80	W 000 010 002	W 000 335 151
1.6	50-120	W 000 010 003	W 000 010 030
2.0	90-190	W 000 010 004	W 000 010 390
2.4	100-230	W 000 010 005	W 000 010 031
3.0	170-300	W 000 010 006	-
3.2	170-300	W 000 010 007	W 000 010 032
4.0	260-450	W 000 010 008	W 000 010 374

## Wolfram 20 Ceriat 2% - Pentru oțeluri carbon si inoxidabile (extremitati gri)

Ø mm	Intensitatea curentului (A) Curent continuu	150 mm lungime	175 mm lungime
		Cod	Cod
1.0	10-80	W 000 010 022	-
1.6	50-120	W 000 010 023	W 000 335 153
2.0	90-190	W 000 010 024	W 000 010 381
2.4	100-230	W 000 010 025	W 000 335 154
3.0	170-300	W 000 010 026	-
3.2	170-300	W 000 335 150	W 000 335 157
4.0	160-450	W 000 010 028	W 000 335 155

## Wolfram 20 Lanthanat 2% - Aliaje usoare (utilizand curent alternativ), oțel si oțel inoxidabil (utilizand curent continuu) (tip albastru).

Ø mm	75 mm lungime	150 mm lungime	175 mm lungime
	Cod	Cod	Cod
1.0	W 000 011 144	W 000 010 373	-
1.6	W 000 011 145	W 000 010 016	W 000 010 385
2.0	-	W 000 010 017	W 000 010 386
2.4	W 000 011 146	W 000 010 018	W 000 010 387
3.0	-	W 000 010 019	-
3.2	-	W 000 010 020	W 000 010 388
4.0	-	W 000 010 021	W 000 010 389



2006-528

## Amperaje recomandate

Diametru electrod mm	Curent continuu, A				Curent alternativ, A	
	Electrod negativ (-)		Electrod pozitiv (+)		Wolfram pur	Wolfram cu aditivi de oxizi
	Wolfram pur	Wolfram cu aditivi de oxizi	Wolfram pur	Wolfram cu aditivi de oxizi		
1.0	10 la 75	10 la 75	-	-	15 la 55	15 la 70
1.6	40 la 130	60 la 150	10 la 20	10 la 20	45 la 90	60 la 125
2.0	75 la 180	100 la 200	15 la 25	15 la 25	65 la 125	85 la 160
2.4	120 la 220	150 la 250	15 la 30	15 la 30	80 la 140	120 la 210
3.0	150 la 300	210 la 310	20 la 35	20 la 35	140 la 180	140 la 230
3.2	160 la 310	225 la 330	20 la 35	20 la 35	150 la 190	150 la 250
4.0	275 la 450	350 la 480	35 la 50	35 la 50	180 la 260	240 la 350

### TIG POINT

Ascutitor chimic al electrozilor de Wolfram

#### Instructiuni de utilizare:

- Utilizati curentul de sudare pentru a incalzi electrodul.
- Introduceti electrodul in produs si efectuati o miscare de rotatie.
- Verificati daca rezultatul este satisfactor.



Cod: W 000 011 101

### Suport pentru pistol TIG



Cod: W 000 010 803

Suport simplu cu baza magnetica, util pentru asigurarea unui spatiu de lucru propriu.

### TIG SHARP

#### Utilizare:

Electroportabil permitand ascutirea electrozilor de Wolfram. Procedeu de sudare TIG



Cod: W 000 011 035

#### Caracteristici:

Un echipament complet pentru ascutirea electrozilor de Wo:

- Aparat de ascutit
- Echer pentru blocarea in pozitia fixa
- Cap standard pentru electrod de diam. 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 mm
- Conexiune de aspiratie pentru a fixa un sistem de exhaustare a pulberilor de Wo.
- Cleste electrod
- Scule de montare / demontare

#### • Modul de operare:

- Alegeti diametrul electrozului
- Selectati unghiul de ascutire (de la 10° la 70°)
- Porniti aparatul
- Introduceti electrodul si invariti lent
- Electrocul este ascutit longitudinal inaintea transferului arcului
- Posibilitatea de taiere a varfului electrozului dupa ascutire (sudare automata) sau dupa sudare (inaintea unei noi ascutiri)

#### • Un rezultat optim:

- Electrocul este impecabil
- Unghiul de ascutire este foarte precis
- Resturile sunt captate intr-un locas, pregatite pentru aspiratie



#### Caracteristici tehnice:

Tensiunea de alimentare:	220-230 V
Frecventa:	50 - 60 Hz
Puterea:	400 W
Consumul:	1.8 A
Viteza de rotatie:	30 000 rot/min
Greutate:	1,85 Kg

Conform cu normele europene

#### Alte produse din gama:

- Cap rosu optional (Pentru electrozi Ø 1.0 / 4.0 / 4.8 / 6.0). Cod: W 000 011 037
- Cap bleu de schimb: Ø 1.6/2.0/2.4/3.2 mm Cod: W 000 011 038
- Disc diamantat de schimb: Cod: W 000 011 036

EN 50144-2-3

EN 60745-1

EN 60745-1/A1

## 4 - Alte accesorii folosite la sudarea cu arc



- Cabluri si conectori.....4-1 la 4-2
- Cleme de masa.....4-3 la 4-4
- Alte accesorii.....4-5 la 4-6
- Suport ceramic.....4-7 la 4-9

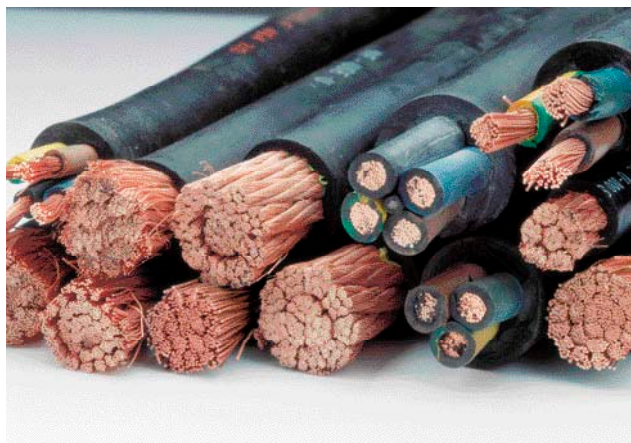


## Diferite tipuri de cabluri

### ■ Cabluri primare:

Trei fire pentru monofazic, patru pentru sursele trifazice. Indicatia referitoare la curent corespunde maximului acceptat pentru a fi conforma cu recomandarile 287 CE. Aceste cabluri trebuie sa fie conforme cu norma H07RNF.

**Standard:  
H07RN-F**



### ■ Cabluri secundare:

**Standard:  
H01 N2-E  
extra flexibile**

**Standard:  
H01 N2-D  
flexibile**

Sunt cabluri unipolare din cupru pentru conectare, fie intre sursa si clestele port electrod, fie intre sursa si clema de masa. Indicatia referitoare la curent corespunde maximului acceptat pentru a fi conforma cu recomandarile 287 CE.

Pentru mai mult de 10 metri este necesara cresterea sectiunii.


Pentru cablurile de sudare sunt aplicabile doua normative europene: H 01 N2-E pentru cablurile din cupru extra-flexibile si H 01 N2-D pentru cablurile flexibile.

### Documente de referinta:


- H07RN-F – standard pentru cablurile primare
- H01 N2-E si H01 N2-D – standarde pentru cablurile secundare
- Standardul potrivit CENELEC HD 516 S2: 1997/ HD 22.6
- § 4.4.5 Amendamentul privind schimbarea documentelor A1: 2003
- Comunicat de incadrare (01/02/2005) a directivei de voltaj scazut




## Cabluri primare H07RNF

 mm <sup>2</sup>	A maxi	Cod Metru liniar
3 x 1.5 mm <sup>2</sup>	24 A	W 000 010 098
3 x 2.5 mm <sup>2</sup>	32 A	W 000 010 099
4 x 2.5 mm <sup>2</sup>	30 A	W 000 010 100
4 x 4 mm <sup>2</sup>	40 A	W 000 010 101
4 x 6 mm <sup>2</sup>	52 A	W 000 010 102
4 x 10 mm <sup>2</sup>	71 A	W 000 010 103
4 x 16 mm <sup>2</sup>	96 A	W 000 010 104
4 x 25 mm <sup>2</sup>	127 A	W 000 010 105
4 x 35 mm <sup>2</sup>	157 A	W 000 010 106

## Cabluri secundare H01N2-E (extra flexibile)


 mm <sup>2</sup>	A maxi	Cod Metru liniar
16 mm <sup>2</sup>	150 A	W 000 010 137
25 mm <sup>2</sup>	202 A	W 000 010 138
35 mm <sup>2</sup>	250 A	W 000 010 139
50 mm <sup>2</sup>	302 A	W 000 010 140
70 mm <sup>2</sup>	384 A	W 000 010 141
95 mm <sup>2</sup>	465 A	W 000 010 142
120 mm <sup>2</sup>	539 A	W 000 010 143

## H01N2D (flexibile)

 mm <sup>2</sup>	A maxi	Cod	
		Colaci (50 m)	Metru liniar
16 mm <sup>2</sup>	150 A	W 000 260 274	W 000 260 272
25 mm <sup>2</sup>	202 A	W 000 260 275	W 000 260 273
35 mm <sup>2</sup>	250 A	W 000 260 276	W 000 260 271
50 mm <sup>2</sup>	302 A	W 000 260 277	W 000 260 270
70 mm <sup>2</sup>	384 A	W 000 260 278	W 000 260 269
95 mm <sup>2</sup>	465 A	W 000 260 279	W 000 260 268

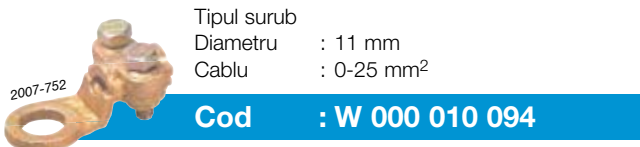
## Conectori



Descriere	 mm <sup>2</sup>	A maxi	Cod
tata	10-25 mm <sup>2</sup>	250 A	W 000 010 559
	35-50 mm <sup>2</sup>	400 A	W 000 010 560
	70-95 mm <sup>2</sup>	600 A	W 000 010 561
mama	10-25 mm <sup>2</sup>	250 A	W 000 010 562
	35-50 mm <sup>2</sup>	400 A	W 000 010 563
	70-95 mm <sup>2</sup>	600 A	W 000 010 564

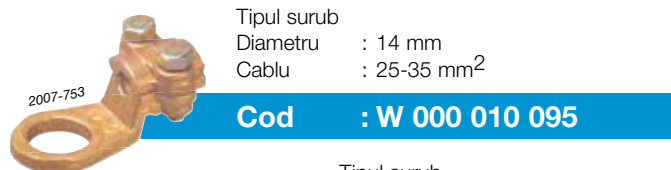
**EN 60974-12**

## Cleme



Tipul surub  
Diametru : 11 mm  
Cablu : 0-25 mm<sup>2</sup>

**Cod : W 000 010 094**



Tipul surub  
Diametru : 14 mm  
Cablu : 25-35 mm<sup>2</sup>

**Cod : W 000 010 095**



Tipul surub  
Diametru : 14 mm  
Cablu : 35-50 mm<sup>2</sup>

**Cod : W 000 010 096**



Tipul surub  
Diametru : 16 mm  
Cablu : 50-70 mm<sup>2</sup>

**Cod : W 000 010 640**

Diametru : 16 mm  
Cablu : 70-100 mm<sup>2</sup>

**Cod : W 000 335 165**





## Alegerea unei cleme de masa depinde de mai multi factori

- Primul criteriu este amperajul maxim utilizat.
- Deasemeni, tipul de contact este important. Pentru lucrari usoare sau utilizari normale poate fi folosita o clema de masa din tabla tip **HIPPO**, sau de tip **CROCODILE**. Pentru o utilizare intensa sau lucrari dificile sunt preferabile tipurile **MUSCLOR**, **DRAGON** sau **CLAMP**.
- In sfarsit, clemele de masa **MAGNETIC** pot fi solutia atunci cand piesa de prelucrat nu ofera pozitionari pentru clema, in timp ce mesele rotative de tip **ROTARY 800**, in cazul sudarii pieselor voluminoase, permit cablului sa se roteasca in jurul clemei de masa.

## Cleme de masa de folosinta normala



### Criterii de alegere

		Amperaj	Deschidere
<b>HIPPO 200</b>		200	38
<b>HIPPO 400</b>		400	50
<b>HIPPO 600</b>		600	50
<b>CROCODILE 300</b>		300	38
<b>CROCODILE 600</b>		600	38

Denumire	Cod	A (35%)	Ø cablu (mm <sup>2</sup> )	Avantaje
HIPPO 200	W 000 010 579	200	25	Clema de masa din tabla. Economic.
HIPPO 400	W 000 010 580	400	70	
HIPPO 600	W 000 010 597	600	70	
CROCODILE 300	W 000 010 577	300	50	Clema de masa din alama. Contact prin cleme din alama. Suprafata de contact importanta.
CROCODILE 600	W 000 010 578	600	95	

## Cleme de masa pentru piese voluminoase


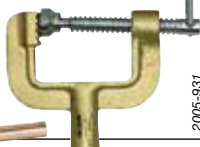
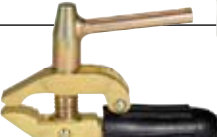
### Criteria de alegere

		Amperaj	Deschidere
MAGNETIC 500		500	N/A
MAGNETIC 600		600	N/A
ROTARY 800		800	82

Denumire	Cod	A (35%)	Ø cablu (mm <sup>2</sup> )	Avantaje
MAGNETIC 500	W 000 010 553	500	70	Suprafata mare de contact. Se fixeaza cu ajutorul suportului magnetic. Se monteaza egal in pozitie de 90°.
MAGNETIC 600	W 000 010 554	600	95	
ROTARY 800	W 000 010 555	800	2 x 95	Permite rotatia cablului in jurul piesei.

## Cleme de masa pentru folosire intensa

### Criteria de alegere

		Amperaj	Deschidere
MUSCLOR 300		300	38
MUSCLOR 600		600	38
SERRE-JOINT 500		500	60
SERRE-JOINT 900		900	75
DRAGON 600		600	38

Denumire	Cod	A (35%)	Ø cablu (mm <sup>2</sup> )	Avantaje
MUSCLOR 300	W 000 010 583	300	50	Clema de masa din alama.
MUSCLOR 600	W 000 010 584	600	70	
SERRE-JOINT 500	W 000 010 987	300	70	Fixare pe cablu printr-un racord. Capacitate mare de strangere.
SERRE-JOINT 900	W 000 010 988	900	95	Fixare pe cablu printr-un racord. Capacitate mare de strangere.
DRAGON 600	W 000 010 582	600	95	Clema de masa menghina. Ghidaje de prindere din alama. Protectia cablului printr-un manson de cauciuc.

## Ciocane

Tipul de ciocan depinde de tipul de oțel cu care lucrați (oțel sau oțel inoxidabil) și de designul dorit (de exemplu maner de lemn).

### Cap de oțel și maner de lemn



Cod: W 000 010 801

- Greutate: 660 g
- Lungime: 315 mm

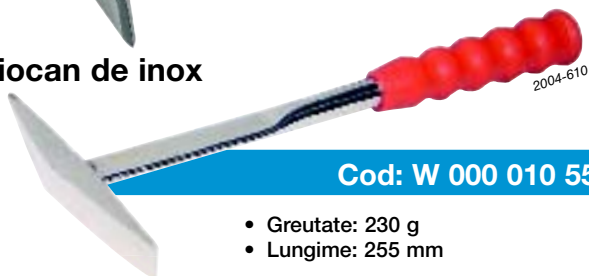
### Cap de oțel cu maner roșu



Cod: W 000 010 800

- Greutate: 240 g
- Lungime: 260 mm

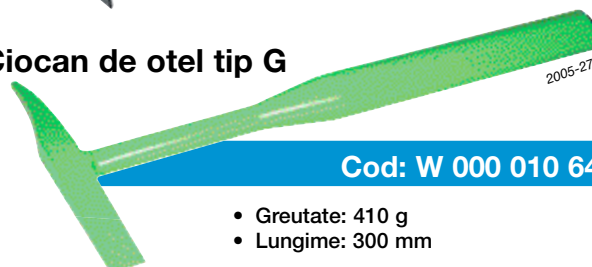
### Ciocan de inox



Cod: W 000 010 556

- Greutate: 230 g
- Lungime: 255 mm

### Ciocan de oțel tip G



Cod: W 000 010 646

- Greutate: 410 g
- Lungime: 300 mm

### Ciocan de inox tip englezesc

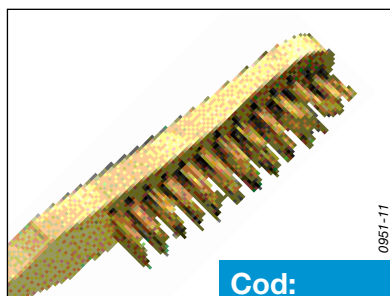


Cod: W 000 335 164

- Greutate: 290 g
- Lungime: 265 mm

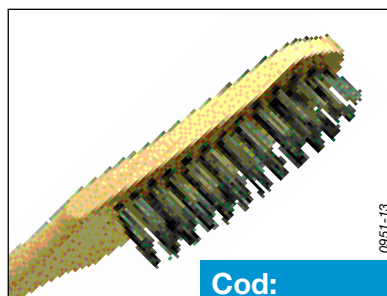
## Perii de sarma

### Perie pe 4 randuri din oțel alămit



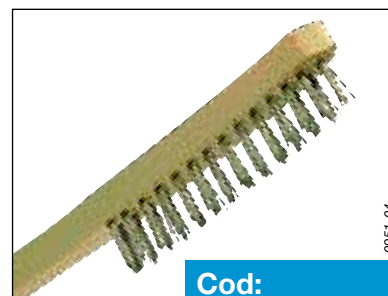
Cod:  
W 000 010 162

### Perie pe 4 randuri din oțel



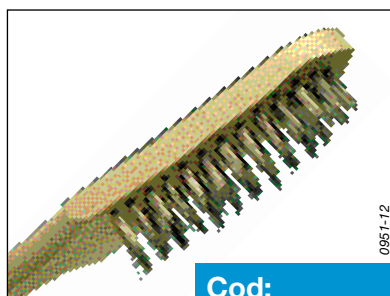
Cod:  
W 000 010 163

### Perie pe 2 randuri din inox



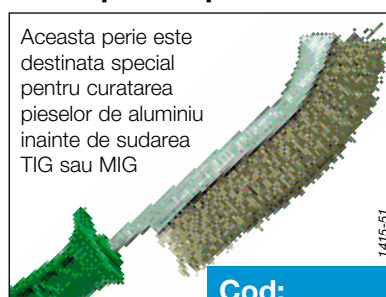
Cod:  
W 000 010 164

### Perie pe 4 randuri din inox



Cod:  
W 000 010 165

### Perie specială pentru aluminiu



Această perie este destinată special pentru curățarea pieselor de aluminiu înainte de sudarea TIG sau MIG

Cod:  
W 000 010 166

### Perie sarma - randuri consolidate



Oțel carbon  
Cod: W 000 335 161  
Oțel inoxidabil  
Cod: W 000 335 160

## Lanterne MAGLITE

### Gama Blister



Descriere	AAA	AA	2D	3D	4D
Culoare	Negru	Negru	Negru	Negru	Negru
Componente	1 bec 1 agrafa-stylo, 2 baterii LR3	1 bec, 1 husa nylon neagra, 2 baterii LR6	1 bec	1 bec	1 bec
Greutate	49 g	106 g	421 g	506 g	562 g
Diametru	13 mm	18 mm	-	-	-
Lungime	127 mm	145 mm	254 mm	307 mm	369 mm
Baterii	2 LR3	2 LR6	2 LR20	3 LR20	4 LR20
Cod	W 000 211 966	W 000 211 967	W 000 211 968	W 000 211 969	W 000 211 970

### Gama in cutie de prezentare



Descriere	Cod
Solitare	W 000 211 978
AAA	W 000 211 977
AA	W 000 211 976

### Mag Incarcator

- Baterie nichel-cadmium cu incarcator
- 1 000 reincarcati

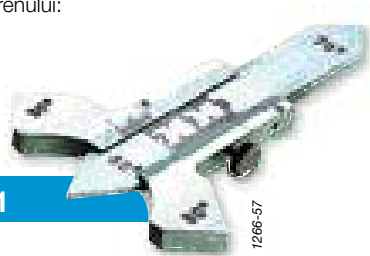


Cod:  
W 000 211 929

Piese de schimb pentru incarcatorul MAGLITE	
Descriere	Cod
Becuri	W 000 211 654
Baterii	W 000 211 980
Becuri de schimb	
Descriere	Cod
AAA	W 000 211 653
AA	W 000 211 972
2D	W 000 211 973
3D	W 000 211 974
4D	W 000 211 975

## Calibre de sudura

- Masurare precisa a grosimii cordonului de sudura plat, dar si la un unghi de 90°.
- Capacitate 20 mm cu vernier dublu de la 1/10 mm.
- 4 unghiuri de control al sanfrenului: 90° - 80° - 70° - 60°.
- Livrat cu husa.



Cod: W 000 011 041

## Markere de temperatura



Destinatia si temperatura	12 buc / pachet
100 (101 °C - 213 °F)	W 000 010 156
120 (121 °C - 250 °F)	W 000 011 042
150 (149 °C - 300 °F)	W 000 010 157
177 (177 °C - 350 °F)	W 000 011 045
200 (198 °C - 388 °F)	W 000 010 158
232 (232 °C - 450 °F)	W 000 011 044
250 (253 °C - 488 °F)	W 000 010 159
300 (302 °C - 575 °F)	W 000 010 160
350 (343 °C - 650 °F)	W 000 010 161
370 (371 °C - 700 °F)	W 000 011 043

## KERALINE

### ■ Generalitati

Rolul sau de sustinere a baii de metal topit asigura realizarea unei imbinari sudate cu patrundere pentru orice pozitie:

- SMAW,
- GMAW:
  - Sarma plina,
- FCAW - Sarma tubulara.

Tehnica de utilizare a suportului ceramic este usor de invatat, chiar si de catre sudorii care nu sudeaza frecvent straturi de radacina astfel ei obtinand

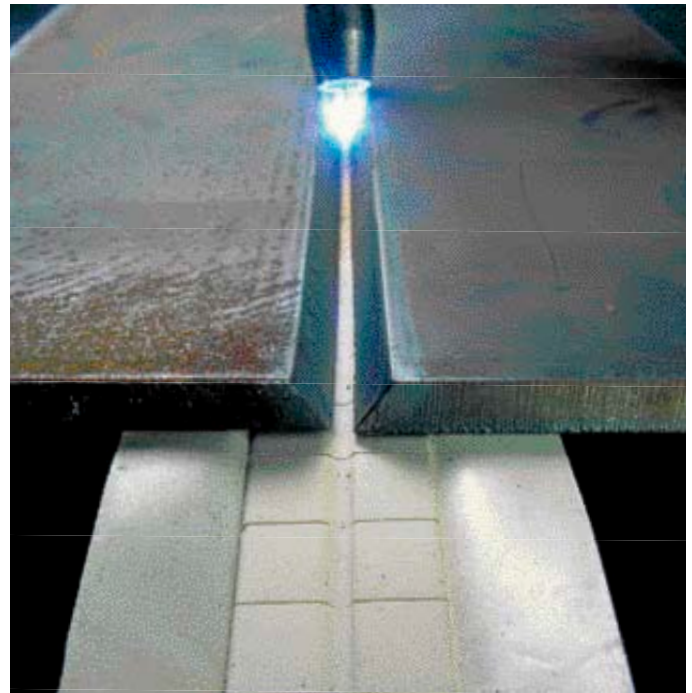


straturi de inalta calitate. Se pot obtine suduri cu o foarte buna patrundere si in aplicatiile semi-automate si automate.

### ■ Aspecte economice (Avantaje)

Sudarea cu KERALINE, noua noastra gama de suport ceramic, este disponibila pentru a suda mai eficient radacina:

- fara craiuire,
- fara polizare,
- fara a completa radacina (resudare),
- eliminarea costurilor suplimentare aferente sudarii bilaterale cu patrundere,
- cu rata mare de depunere,
- pentru grosimi mari, chiar si pentru primul strat permite sa se foloseasca curenti mari de sudare, astfel obtinandu-se o foarte buna patrundere.

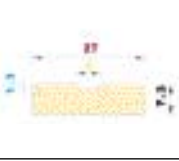

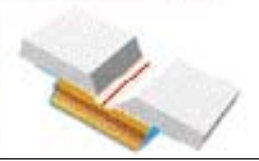
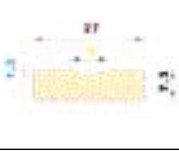


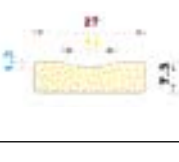

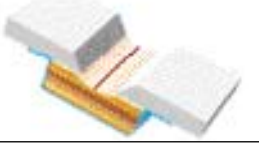
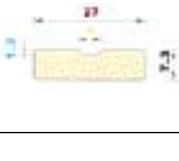

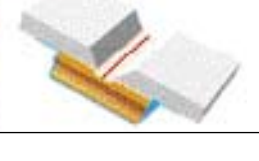
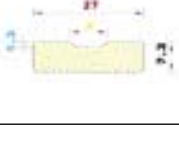

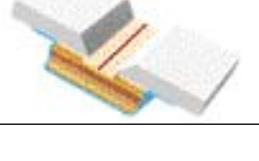



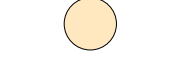




Folosind suport ceramic puteti suda cu un amperaj mare. Calitatea sudarii va fi influentata de:




- penetrare mare,
- risc minim de lipsa de topire,
- aspect plat al radacinii.









## Banda de aluminiu




Cod	Tip	Dimensiuni (mm)	Diagrama 3D	Aplicatii	Ambalare	
W 000 010 391	<b>KERALINE TA1 - 6 mm</b>				600 mm / bucata 10 bucati pe pachet (6 metri) 6 pachete/cutie mare (36 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	nu	da	da	nu		
W 000 010 392	<b>KERALINE TA2 - 9 mm</b>				600 mm / bucata 10 bucati pe pachet (6 metri) 6 pachete/cutie mare (36 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	nu	da	da	nu		
W 000 010 393	<b>KERALINE TA3 - 13 mm</b>				600 mm / bucata 10 bucati pe pachet (6 metri) 6 pachete/cutie mare (36 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	da	nu	da	nu		
W 000 010 394	<b>KERALINE TF1 - 6 mm</b>				600 mm / bucata 10 bucati pe pachet (6 metri) 6 pachete/cutie mare (36 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	nu	da	da	nu		
W 000 010 395	<b>KERALINE TF2 - 9 mm</b>				600 mm / bucata 10 bucati pe pachet (6 metri) 6 pachete/cutie mare (36 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	nu	da	da	nu		
W 000 010 396	<b>KERALINE TF3 - 13 mm</b>				600 mm / bucata 10 bucati pe pachet (6 metri) 6 pachete/cutie mare (36 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	da	nu	da	nu		
W 000 010 397	<b>KERALINE TR1 - 6 mm</b>				600 mm / bucata 50 bucati pe pachet (30 metri) 5 pachete/cutie mare (150 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	da	nu	da	nu		




## Banda de aluminiu

Cod	Tip	Dimensiuni (mm)	Diagrama 3D	Aplicatii	Ambalare	
W 000 010 398	<b>KERALINE TR2 - 7 mm</b>				600 mm / bucata 50 bucati pe pachet (30 metri) 5 pachete/cutie mare (150 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	da	nu	da	nu		




Cod	Tip	Dimensiuni (mm)	Diagrama 3D	Aplicatii	Ambalare	
W 000 010 399	<b>KERALINE TR3 - 8 mm</b>				600 mm / bucata 20 bucati pe pachet (12 metri) 8 pachete/cutie mare (96 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	da	nu	da	nu		

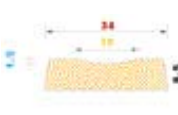


Cod	Tip	Dimensiuni (mm)	Diagrama 3D	Aplicatii	Ambalare	
W 000 010 400	<b>KERALINE TR4 - 9 mm</b>				600 mm / bucata 20 bucati pe pachet (12 metri) 7 pachete/cutie mare (84 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	da	nu	da	nu		

Cod	Tip	Dimensiuni (mm)	Diagrama 3D	Aplicatii	Ambalare	
W 000 010 401	<b>KERALINE TR5 - 12 mm</b>				600 mm / bucata 520 bucati pe pachet (12 metri) 5 pachete/cutie mare (60 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	da	nu	da	nu		

Cod	Tip	Dimensiuni (mm)	Diagrama 3D	Aplicatii	Ambalare	
W 000 010 402	<b>KERALINE TR6 - 15 mm</b>				600 mm / bucata 15 bucati pe pachet (9 metri) 5 pachete/cutie mare (45 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	da	nu	da	nu		

## Suport metalic

Cod	Tip	Dimensiuni (mm)	Diagrama 3D	Aplicatii	Ambalare	
W 000 010 403	<b>KERALINE TM1 - 13 mm</b>				600 mm / bucata 10 bucati pe pachet (6 metri) 7 pachete/cutie mare (42 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	da	da	da	da		

Cod	Tip	Dimensiuni (mm)	Diagrama 3D	Aplicatii	Ambalare	
W 000 010 404	<b>KERALINE TM2 - 18 mm</b>				600 mm / bucata 9 bucati pe pachet (5.4 metri) 5 pachete/cutie mare (27 metri)	
	Procesul potrivit de sudare					
	MMA					TIG
	da	da	da	da		

## 5 - Lichide, spray-uri si paste



- Lichide de racire pentru pistoleti.....5-1
- Controlul scaparilor de gaze.....5-1
- Anti-stropi.....5-2
- Anti-coroziv.....5-3
- Ascutitor chimic pentru  
electrozi de Wolfram.....5-3
- Protectie impotriva incalzirii.....5-3
- Detectarea fisurilor.....5-4 la 5-5
- Tratamentul otelului inoxidabil.....5-6
- Curatarea, polisarea si marcarea otelurilor....5-7



## FREZCOOL (rosu)

**FREZCOOL este un fluid foarte elaborat purtator de caldura. El este bazat pe inhibitori care protejeaza impotriva coroziunii metalului pentru o folosire in siguranta pentru toate tipurile de circuite. Stabilitatea sa termica si proprietatile dielectrice, recomanda FREZCOOL ca lichid de racire special corespunzator pentru sistemele hightech.**

### Utilizare:

- Racirea pistolitelor de sudare
- Racirea cuptoarelor cu inductie
- Racirea sistemelor de sudare, pistoleti plasma
- Aer conditionat
- Generatoare electrice
- Industria automobile: sisteme de racire a motoarelor, bancuri de testare motoare si cutii de viteze
- Racirea sistemelor radar.

### Avantajele produsului:

- Asigura protectia impotriva inghetarii lichidului de racire la temperaturi mai joase de -27 °C
- Rezistivitate electrica ridicata
- Nu se evapora (nu sunt pierderi de produs)
- Stabil chimic, nu polimerizeaza
- Anti-coroziv; contine inhibitori de coroziune multimetali.
- Netoxic
- Neinflamabil

**Cod: W 000 010 167 (10 kg)**

**Cod: W 000 010 168 (20 kg)**

### Control:

- Punctul de inghetare
- Controlul pH
- Contine fier si cupru

### Proprietati fizice:

- Forma fizica: lichid rosu
- Baza: monopropilen glicol si apa
- Gravitatea specifica: 1,04 la 20 °C
- pH: 7+/-2
- Punctul de inghetare: -27 °C
- Rezistivitate: 10<sup>5</sup> ohm.cm-1



2004-216

### Ambalare:

FREZCOOL este livrat in bidoane de plastic de 10 si 20 kg.

### Atentionare:

Inainte de utilizare cititi cu atentie si intelegeti fisa de securitate a produsului.

# Controlul scaparilor de gaze



## BUBBLE

**Se preteaza pentru toate tipurile de gaz cu exceptia oxigenului la o presiune > 150 bari.**

- Volumul: 400 ml (net)  
650 ml (nominal)
- Gaz: azot
- Baza: apa



2007-794

**Cod: W 000 010 963**

## 1000 BULLES

**Pentru toate tipurile de gaz**

- Volumul: 400 ml (net)  
650 ml (nominal)
- Gaz: protoxid de azot
- Baza: sulfat de sodiu



2000-228

**Cod: W 000 011 090**

**ATENȚIE:** înainte de folosire citiți cu atenție și înțelegeți fișa de securitate a produsului

## SPRAYMIG H<sub>2</sub>O

Anti-stropi bazat pe apa

- Apos și inodor
- Fără porozitate
- Fără influență în conținutul de hidrogen difuzibil din metalul sudat
- Fără solvent și silicon
- Compatibil cu vopseaua
- Permite pieselor să fie vopsite
- Eficiență mare
- Previne lipirea stropilor pe duze și calote, pe partile metalice

### Descriere:

- Anti-stropi fără silicon, bazat pe apă, are o eficiență ridicată.
- Previne lipirea stropilor pe duze, calote și pe piesele de lucru, ceea ce conduce la mărirea duratei de lucru a duzelor.
- Permite schimbarea și curățarea rapidă a duzelor.
- Este folosit la vopsirea, zincarea și lacuirea pieselor.
- Este recomandat un test preliminar.
- Un consum scăzut.

## SPRAYMIG SIB

Anti-stropi

- Bazat pe silicon
- Este recomandat pieselor care nu necesită vopsire
- Folosit pe piese reci
- Folosit doar pe duze



Cod: W 000 011 092

## SPRAYMIG SVB

Anti-stropi

- Fără silicon
- Compatibil cu suprafețele vopsite
- Folosit pe piese reci
- Folosit doar pe duze



### Date tehnice:

- SPRAYMIG SVB este un anti-stropi fără silicon, pentru aplicațiile de sudare.
- Volumul: 400 ml (net) - 520 ml (nominal).
- Gaz: CO<sub>2</sub> (neinflamabil).
- Baza: Ulei parafinic, anti-stropi bazat pe ceara și ulei. Solvent izoparafinic.

## NETMIG

Anti-stropi

- Protecția duzelor și a tuburilor de contact prin imbibare
- Fără silicon
- Fără solvent
- Fără miros

### Date tehnice:

- Previne lipirea stropilor pe:
  - duze și calotele pistolurilor.
- Nu folosiți pe partile care se înșurubează sau deschizături.
- Nu cauzează porozitate. Fără silicon și solvent. Fără miros.
- Baza: ceara și ulei.
- Volum 300 gr.

Cod: W 000 011 071



Spray (400 ml)

Cod: W 000 010 001

Bidon (20 l)

Cod: W 000 011 074

### Caracteristici fizico-chimice

- Aspect: incolor.
- Densitate la 20°C: 1,00.
- PH pur: 7.
- Volumul: 400 ml (net).
- Gaz: dimetileter.
- Baza: apă - cu emulsii de substanțe organice.

### Date tehnice:

- SPRAYMIG SIB este un produs pentru întreținere preventivă a pistolurilor MIG/MAG.
- Poate fi utilizat doar pe partile reci, nu folosiți pe partile filetate sau pe duzele de contact (ca produs este izolan electric).
- Volumul: 400 ml (net) - 520 ml (nominal).
- Gaz: tetrafluoretan (neinflamabil).
- Baza: silicon și solvent izoparafinic.



Cod: W 000 011 093

## SPRAYMIG SVD

Anti-stropi

- Fără silicon
- Compatibil cu suprafețele vopsite
- Folosit pe piese reci
- Folosit doar pe duze
- Diclorometan.

### Date tehnice:

- SPRAYMIG SVD este un anti-stropi fără silicon, pentru aplicațiile de sudare.
- Volumul: 300 ml (net) - 520 ml (nominal).
- Gaz: CO<sub>2</sub> (neinflamabil).
- Baza: ulei sintetic fără silicon.
- Diclorometan.

Cod: W 000 271 574



## GALVASPRAY

- Protejeaza sudura
- Se pot vopsi ulterior suprafetele

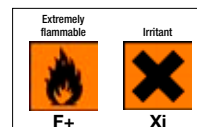
### Date tehnice:

- GALVASPRAY este un spray pe baza de aluminiu.
- Se usuca repede.
- Volum: 400 ml (net) - 520 ml (nominal).
- Gaz: propan/butan.
- Baza: pulbere de aluminiu in rasina vegetala.

### Instructiuni de folosire:

- Curatati suprafata pe care faceti tratamentul.
- Agitati inainte de folosire.
- Pulverizati la 20 cm de piesa prin treceri scurte si regulate.

Cod: W 000 011 094



# Ascutitor chimic pentru electrozi de Wolfram

## TIG POINT

### Instructiuni de utilizare:

- Utilizati curentul de sudare pentru a incalzi electrodul.
- Introduceti electrodul in produs si efectuati o miscare de rotatie.
- Verificati daca rezultatul este satisfactor.



Cod: W 000 011 101

# Protectie impotriva incalzirii

## THERMISHIELD

Gel punte de incalzire

### Descriere:

- Este destinat stoparii incalzirii in timpul pocesului de sudare, brazare.
- Previne dilatarea metalului si plasticului cauzata de incalzirea cu pistolul de sudura.
- Volum: 500 ml

### Instructiuni de utilizare:

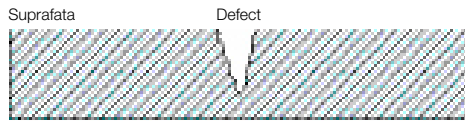
- Agitati bine inainte de folosire si pulverizati produsul pe suprafata ce trebuie protejata.
- Utilizati in zone bine ventilate.

Cod: W 000 274 839



## SKINCRIC

Acordul tehnic nedistructiv de detectare a fisurilor de pe suprafețele tablelor ajută foarte mult la controlul vizual, chiar și atunci când dimensiunile acestora nu sunt vizibile (de la 30 la 50 μm).



### O gama larga de materiale:

Oțel, ceramica, plastic, sticlă...

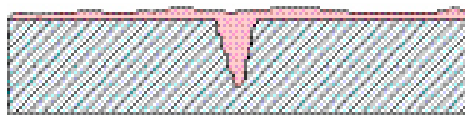
### Domenii:

- Fabricanți de boilere • Turnatorii • Petrochimie
- Cai ferate • Nuclear • Sanitarii navale •
- Industria de automobile...



### 1 - Solvent

Produs: SKINCRIC C.10 S1 CLEANER



#### + Produs:

- Curățare perfectă fără uscare.
- Uscare rapidă (evaporare).
- Pulverizat în toate pozițiile.

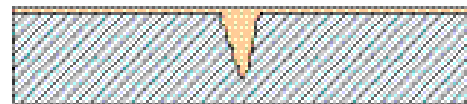
Spray bazat pe Butan Propan (inflamabil, dar identic cu al concurenței).

Solvent: Heptan.

Necesitatea medie de a proteja solventul (bazat pe petrol).

### 2 - Pulverizati penetrant

Produs: SKINCRIC P.138 SA PENETRANT



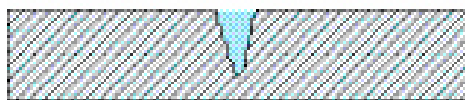
#### + Produs:

- Temperatura de folosire: 5°C la 200°C. Usor de folosit, chiar dacă tablele sunt fierbinti.
- Bună impregnare. O singură pulverizare durează mai mult de 30 min fără uscare.
- Penetrare bună, datorită vâscozității.
- Lucrează în toate pozițiile.
- Se identifică foarte bine defectele, fisurile.
- Usor de îndepărtat cu apă.

Spray bazat pe Butan (foarte inflamabil).

### 3 - Solvent

Produs: apă



### 4 - Developant

Produs: SKINCRIC R.764 S1 DEVELOPER



#### + Produs:

- Pelicula subțire, uniformă și transparentă. După uscare va apărea un strat alb.
- O bună acoperire datorită granulației fine.
- Uscare rapidă a solventului inclus în dezvoltant.
- Lucrează în toate pozițiile.
- Se identifică foarte bine defectele, fisurile.

Spray bazat pe Butan.

### 5 - Priviti defectele dupa uscare



Fisurile sunt vizibile pe suprafața tablelor.

## SKINCRIC C.10 S1 CLEANER

Degresarea pieselor si curatarea penetrantului in exces.

### Instructiuni de utilizare:

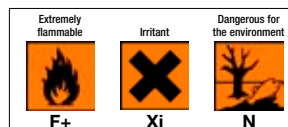
Acesta se foloseste pentru pregatirea preliminara a suprafetelor. Se degreseaza cordonul de sudura inaintea aplicarii lichidului penetrant. Ambalat in spray-uri de 400ml. Se poate pulveriza pe suprafata din orice pozitie. Evaporarea este rapida. Spray-ul este bazat pe propan – butan.

### Cateva recomandari de siguranta:

Este toxic, poate irita pielea. Este extrem de inflamabil, de aceea pastrati-l departe de orice sursa de foc si nu fumati cand il folositi. Spray-ul se va feri de razele soarelui si nu se va expune la temperaturi mai mari de 50°C. Nu aruncati butelia goala in foc, dupa folosirea continutului.

Nu pulverizati pe suprafete incandescente sau in flacara neprotejata.

Cititi cu atentie **Fisa de securitate a produsului** inainte de folosire.



Cod: W 000 011 096



## SKINCRIC P. 138 SA PENETRANT

Teste nedistructive.



### Instructiuni de utilizare:

Se aplica pe suprafete dupa ce acestea au fost curatate cu solvent. Are o buna impregnare, la o singura pulverizare dureaza 30 minute fara uscare. Se pulverizeaza din orice pozitie de la o distanta de 20 cm de suprafata si se lasa 10 minute, astfel se pot identifica foarte usor si bine fisurile, dupa care se curata suprafata cu apa. Ambalat in spray-uri de 400ml. Temperatura de folosire este de la 5°C la 200°C. Este usor de folosit chiar si pe table incalzite.

### Cateva recomandari de siguranta:

Este extrem de inflamabil, de aceea se va pastra departe de orice sursa de foc si nu se va fuma langa produs.

Se va feri de razele soarelui si nu se va expune la o

temperatura mai mare de 50°C. Nu aruncati spray-ul in foc dupa folosire, pericol de explozie. Daca apar efecte neplacute consultati medicul aratand eticheta produsului. Se va folosi in spatii ventilate si aerisite. Cititi cu atentie **Fisa de securitate a produsului** inainte de folosire.

Cod W 000 011 095

## SKINCRIC R.764 S1 DEVELOPER

Detectarea fisurilor si a neregulilor suprafetelor.

### Instructiuni de utilizare:

Se aplica pe suprafata dupa ce aceasta a fost curatata bine cu apa de la o distanta aproximativ 20 cm intr-un strat subtire si uniform.

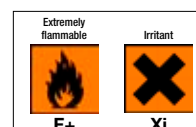
In cateva minute va aparea o pelicula alba, astfel putandu-se detecta fisurile si defectele.

Ambalat in spray-uri de 400ml.

### Cateva recomandari de siguranta:

Este extrem de inflamabil, de aceea se va pastra departe de orice sursa de foc si nu se va fuma langa produs. Se va feri de razele soarelui si nu se va expune la o temperatura mai mare de 50°C. Nu aruncati spray-ul in foc dupa folosire, pericol de explozie. Daca apar efecte neplacute consultati medicul aratand eticheta produsului. Se va

folosi in spatii ventilate si aerisite. Cititi cu atentie **Fisa de securitate a produsului** inainte de folosire.



Cod: W 000 011 097

### Disponibile de asemenea: ARDROX

- **ARDROX 9PRS CLEANER** Cod: W 000 011 080
- **ARDROX 9VF2 PENETRANT** Cod: W 000 011 078
- **ARDROX D1 DEVELOPER** Cod: W 000 011 079

## Gama Weldline propune o gama completa de produse pentru tratamentul otelului inoxidabil.

Exista trei faze esentiale pentru un tratament bun al suprafetelor:

- 1 - Degresare
- 2 - Decapare
- 3 - Pasivizare



Primele doua operatii sunt "faze intermediare" in sensul ca ele pot fi repetate in diferite stadii ale lucrului, iar cea de a treia faza, pasivizarea, reprezinta intotdeauna pasul final al tratamentului.

### 1 CLEANOX (Lichid degresant)

Degresarea este un proces esential inaintea tratamentului termic. Previne interactiunea (contaminarea) dintre depunerile de ulei sau praf si suprafata metalica in timpul sudarii sau al tratamentului termic al otelului inoxidabil.

Aceasta operatie poate fi repetata in urmatoarele faze, in cazul necesitatii unui viitor proces termic, inainte de pasivizarea finala.

Acest produs este disponibil in doua moduri de ambalare, in bidoane de 6 kg si respectiv bidoane de 30 kg.



**CLEANOX L 6 kg** W 000 266 423

**CLEANOX L 30 kg** W 000 266 425

#### Cum se foloseste degresantul CLEANOX

Diluati degresantul de la 30% pana la 50% in apa si apoi vaporizati suprafata ce trebuie tratata. Lasati cateva minute pana cand produsul actioneaza si apoi clatiti cu apa curata. Nu expuneti produsul sau suprafata tratata la soare sau la orice agenti atmosferici.

#### Echipament obligatoriu pentru asigurarea securitatii muncii

##### Kit protectie

Lucrand cu produse acide, utilizatorii trebuie sa se protejeze singuri cu atentie. Kitul de protectie include:

- o pereche de manusi antiacid,
- o pereche de ochelari de protectie,
- o masca pentru protectia respiratiei impotriva vaporilor acizi,
- costum de protectie complet.

**Cod W 000 267 118**

##### Pensula

Compatibila cu acidul.

**Cod W 000 267 116**



### 2 PICKLINOX

(decapant - produs in forma de gel, pasta sau lichid)

Decaparea este o operatie care permite indepartarea tuturor oxizilor dupa sudare a suprafetei, astfel pregatind suprafata pentru tratament termic.

Este un pas foarte important in toate procesele de tratament. Trebuie sa luam in considerare ca stropii de la sudura si in general suprafetele incalzite pierd din proprietatile inoxidului (Cr < 12%). Pentru acest motiv, operatia de decapare nu inseamna numai curatare de stropi de sudura, dar si ajungerea otelului inoxidabil la caracteristicile initiale.



**PICKLINOX G (gel) 2 kg** W 000 266 426

**PICKLINOX G (gel) 10 kg** W 000 266 427

**PICKLINOX P (pasta) 2 kg** W 000 266 428

**PICKLINOX P (pasta) 10 kg** W 000 266 429

**PICKLINOX L (lichid) 30 kg** W 000 266 422

#### Cum se foloseste PICKLINOX GEL sau PASTA

Se degreseaza suprafata care trebuie tratata cu produse specifice CLEANOX. Apoi se aplica un strat de PICKLINOX pasta sau gel. Timpul necesar de actiune este mai mare de 30 minute, in functie de tipul de otel inoxidabil de sudat. La sfarsitul tratamentului se indeparteaza pasta sau gelul cu apa curata.

Nu expuneti suprafetele tratate la soare sau la alti agenti atmosferici.

### 3 RESTORINOX

(pasivant- produs in gel)

Aceasta este faza finala in operatiile de proces, absolut necesara pentru a reda proprietatile otelului inoxidabil. Cu pasivizarea noi cream ceva la fel ca "dorim oxidarea"

De fapt in aceasta faza de lucru redam stratul de crom distrus printr-o incalzire scurta si un timp de oxidare spontan.

In acest fel stratul de oxizi care protejeaza de agentii externi suprafata este refacuta.



**RESTORINOX G (gel) 2 kg** W 000 266 430

**RESTORINOX G (gel) 10 kg** W 000 266 431

**RESTORINOX G (lichid) 30 kg** W 000 266 424

#### Cum se foloseste RESTORINOX

In primul rand degresati si decapati suprafata ce urmeaza a fi tratata cu produse specifice CLEANOX si PICKLINOX. Apoi aplicati produsul. Timpul necesar de expunere poate varia de la 20 minute la 60 minute. La sfarsitul tratamentului indepartati produsul cu apa curata.

Nu expuneti suprafetele tratate la soare sau la alti agenti atmosferici.

Folosirea acestor produse este esentiala pentru mentinerea calitatii otelurilor inoxidabile.

## OPTICLEAN

Noul invertor-tehnologie pentru sursa, pentru curatare, polisare si marcarea otelurilor.

### Caracteristici:

- Este inclus un pistol cu pompa manuala si furtun pentru lichidul de curatare inserat in pistol.
- Lucreaza in curent alternativ si nu direct la curent (controlul curentului electronic).
- Este bazat pe tehnologie invertor.

### Avantaje:

- Operatorii nu mai trebuie sa scufunde pompa in lichid pentru curatarea piesei, de aceea nu mai este necesar sa se intrerupa operatia de mai multe ori (creste productivitatea).
- Nu exista nici un risc de zgariere a metalului daca in mod accidental atingeti piesa cu pistolul.

### Date tehnice:

Model	OPTICLEAN
Alimentare	220 V
Frecventa	50/60 Hz
Capacitate	300W
Alimentare electrod	10/30V AC/DC
Clasa de izolatie	IP23
Nivel de zgomot	<10 dB (A)
Greutate echipament (gol)	4,5 kg
Dimensiuni echipament	280 x 210 x 135 mm

### Pentru a comanda:

#### Echipamente si produse de curatare

Cod	Denumire	Instalatia completa OPTICLEAN W 000 271 933	Extra Kit pentru curatare OPTICLEAN W 000 271 938
-	Invertor OPTICLEAN	•	-
-	Pistol OPTICLEAN	•	•
W 000 272 355	Curatitor ingust la 60°	•	•
W 000 272 354	Curatitor ingust la 90°	•	•
W 000 272 357	Curatitor standard la 60°	•	•
W 000 272 356	Curatitor standard la 90°	•	•
W 000 272 351	Suporturi curatare inguste 90°	•	•
W 000 272 348	Suporturi standard 90°	•	•
W 000 272 352	Suporturi inguste 60°	•	•
W 000 272 349	Suporturi standard 60°	•	•
W 000 272 038	Solutie neutra OPTICLEAN 100 cc	•	•
W 000 272 346	Solutie soft OPTICLEAN 100 cc	•	•

#### Echipamente si produse de polisare

Cod	Denumire	Extra kit polisare - W 000 271 935
W 000 272 028	Varf grafit 11 mm	•
W 000 272 030	Varf grafit standard 22 mm	•
W 000 272 034	Suport legatura 11 mm	•
W 000 272 036	Suport tampon 22 mm	•
W 000 272 035	Inel teflon 11 mm	•
W 000 272 037	Inel teflon standard 22 mm	•
W 000 272 347	Solutie OPTICLEAN 100 ml	•

#### Echipamente si produse de marcarea

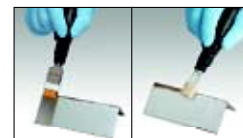
Cod	Denumire	Extra kit marcarea - W 000 271 936
W 000 272 355	Varf grafit 35mm	•
W 000 272 355	Pasla marcarea	•
W 000 272 355	Solutie electrolitica de marcarea a inoxului	•



### Avantaje suplimentare:

Daca in loc de gel sau pasta aplicati curatarea cu acest echipament obtineti:

- **AVANTAJUL ESTETIC:** nu lasa pete pe metal. Curatarea cu gel sau pasta, in locul acestuia, lasa urme si este foarte agresiv.
- **AVANTAJUL ECOLOGIC:** nu va produce "toxicitate" apa reziduala inlaturata, deoarece piesele sunt curatate cu carpe umede. In cazul solutiilor traditionale, pentru fiecare metru de sudura se folosesc 5 litri de apa pentru a elimina solutia de pe piese. Aceasta apa devine toxica si trebuie tratata cu costuri foarte mari. In plus legislatia este drastica si nerespectarea acesteia constituie contraventie.
- **AVANTAJUL LOGISTIC:** nu este necesar un spatiu mare, deschis pentru operatia de curatare deoarece utilizarea masinii nu genereaza emisii toxice, niciun risc toxic sau tratament al apelor uzate. Gelul sau pasta fiind toxice, nu pot fi folosite in spatii inchise pentru a preveni riscul de inhalare a vaporilor emanati.
- **AVANTAJUL ECONOMIC:** nu mai este necesar sa pasivezi dupa curatarea cu noul OPTICLEAN. Curatarea cu gel sau pasta necesita operatia de pasivare pentru a reconstrui stratul de oxid eliminat prin operatia de curatare. Daca pasivarea nu este realizata, otelul inoxidabil nu va fi pentru mult timp in buna stare in zona de sudare.



### DECLARATIE DE CONFORMITATE

- CE**
- Directiva Echipamentelor 98/37/EC si modificarile sale ulterioare
  - Directiva echipamentelor de putere mica 2006/95/EC
  - Directiva compatibilitatii electromagnetice 2004/108/EC

Si urmatoarele standarde armonizate: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN ISO 12100-2, DIN EN 60204-1, EN 55011, DIN EN 61000-6-4, DIN EN 61000-6-2, EN 61000-4-2, EN 61000-4-4.



- Directiva 2002/95/EC (Directiva RoHS) – cu privire la restrictia utilizarii a 6 substante considerate periculoase (cadmiu, mercur, plumb, crom hexavalent, difenil polibrominat – Pbbs si difenil de polibrominat PBDE) in aplicatiile electrice si electronice vandute in UE.

**Noi recomandam utilizatorilor de OPTICLEAN sa foloseasca o protectie a respiratiei din cauza vaporilor atunci cand utilizeaza:**

- solutia de polisare in mod frecvent,
- lucreaza in interiorul containerelor sau in spatii mici inchise.

# 6 - Oxigaz



- Furtunuri.....6-1
- Cuple rapide.....6-2
- Duze de taiere si alte accesorii Oxigaz .....6-3
- Controlul scaparilor de gaze.....6-4
- Protectie impotriva incalzirii.....6-4



Gaz	Ø (mm)	Presiunea maxima de utilizare (bari)	Colaci (m)	Cod
Acetilena	6.3 x 12	10	5	W 000 010 055
Oxigen	6.3 x 12	10	5	W 000 010 056
Acetilena	6.3 x 12	10	10	W 000 010 081
Oxigen	6.3 x 12	10	10	W 000 010 057
Acetilena	6.3 x 12	10	20	W 000 010 058
Oxigen	6.3 x 12	10	20	W 000 010 059
Acetilena	6.3 x 12	10	40	W 000 010 060
Oxigen	6.3 x 12	10	40	W 000 010 061
GPL	6.3 x 12	10	20	W 000 010 052
GPL	6.3 x 12	10	40	W 000 010 062
Acetilena	10 x 16	20	10	W 000 010 064
Oxigen	10 x 16	20	10	W 000 010 065
Acetilena	10 x 16	20	20	W 000 010 066
Oxigen	10 x 16	20	20	W 000 010 067
Acetilena	10 x 16	20	40	W 000 010 068
Oxigen	10 x 16	20	40	W 000 010 069
GPL	10 x 16	20	20	W 000 010 053
GPL/Acetilena	10 x 16	20	40	W 000 010 071
Dublu Oxiacetilena	6.3 x 12	10	20	W 000 010 077
Dublu Oxiacetilena	6.3 x 12	10	40	W 000 010 063
Dublu Oxiacetilena	10 x 16	20	40	W 000 010 070
Dublu Oxigen GPL	10 x 16	20	40	W 000 010 076
Dublu Oxiacetilena	10 x 16	20	20	W 000 010 054
Dublu Oxiacetilena	8 x 14	20	50	W 000 010 078
Oxigen	8 x 14	20	40	W 000 010 079
Acetilena	8 x 14	20	40	W 000 010 080
Argon	6.3 x 12	10	40	W 000 010 072
Argon	10 x 16	20	40	W 000 010 073

## QUICKMATIC

### Cuple rapide auto-obturante

Cuplele rapide QUICKMATIC se monteaza intre furtunuri sau la iesirea catre regulatorul de presiune

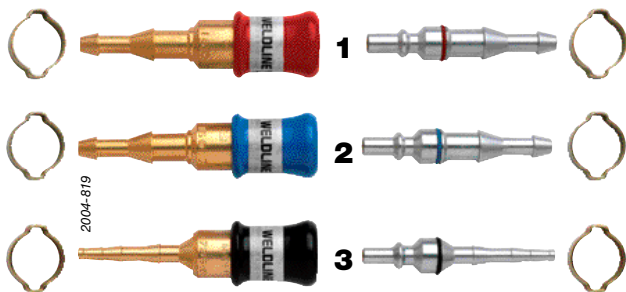
Ele permit o conexiune rapida. Partea mama a cuplei se monteaza intotdeauna in partea superioara a debitului de gaz. Ele asigura 2 functiuni principale:

**ISO 7289 - EN 561**

- blocarea in timpul functionarii
- stop automat al debitului de gaz cand decuplam (autoinchidere prin obturare).

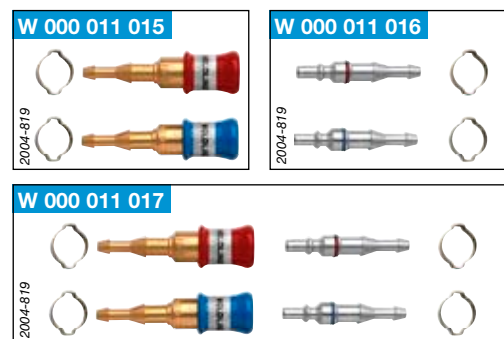
In conformitate cu norma ISO 7289 - EN 561

### Cuple rapide dintre furtunuri

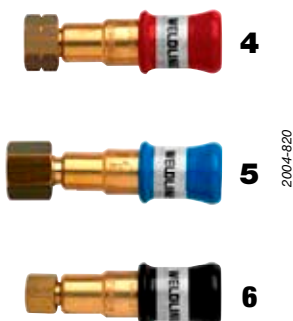


QUICKMATIC	Ø furtun (mm)	Cod cupla mama	Cod cupla tata
1 - gaz combustibil	6 si 10	W 000 011 002	W 000 011 005
2 - oxigen	6 si 10	W 000 011 001	W 000 011 004
3 - gaz neutru (argon)	4	W 000 011 003	W 000 011 006

Disponibile si in kit:



### Cuple rapide la regulatorul de presiune

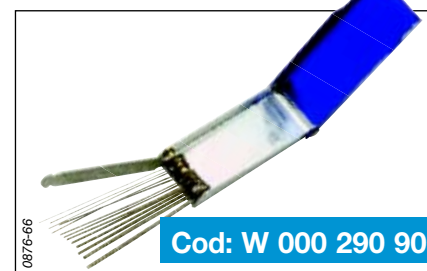


QUICKMATIC	Dimensiune	Cod cupla mama	Cod cupla tata	Ø furtun (mm)
4 - gaz combustibil	M16x150L	W 000 011 008	W 000 011 005	6 si 10
	3/8"L	W 000 011 011		
5 - oxigen	M16x150R	W 000 011 007	W 000 011 004	6 si 10
	3/8"R	W 000 011 010		
	1/4"R	W 000 011 009		
6 - gaz neutru (argon)	12x100R	W 000 011 012	W 000 011 006	4

## Duze de taiere G1 si IC

Duze G1		Marimea in mm	Grosimea de taiere in mm	Duze IC	
Acetilena				Acetilena	
W 000 262 059	7/10	3-10	W 000 262 089		
W 000 262 060	10/10	10-25	W 000 262 091		
W 000 262 061	12/10	25-50	W 000 262 093		
W 000 262 062	16/10	50-80	W 000 262 094		
W 000 262 063	20/10	80-120	W 000 262 095		
W 000 262 064	25/10	120-200	W 000 262 096		
W 000 262 065	30/10	200-300	W 000 262 097		
Propan/Metan				Propan/Metan	
W 000 262 066	7/10	3-10	W 000 262 098		
W 000 262 067	10/10	10-25	W 000 262 099		
W 000 262 068	12/10	25-50	W 000 262 100		
W 000 262 069	16/10	50-80	W 000 262 101		
W 000 262 070	20/10	80-120	W 000 262 102		
W 000 262 071	25/10	120-200	W 000 262 105		
W 000 262 072	30/10	200-300	W 000 262 106		

## Ace de curatat



Cod: W 000 290 900

Used to clean welding and cutting nozzles to restore nozzle performance. Contains a range of round needle files in a metal carry case.

## Bricheta (Aprinzator)



Cod: W 000 010 978

Aprinzator traditional cu 5 pietre de bricheta

## PROTECFLAM

Ecran termic de protectie pentru pereti si sol in timpul operatiilor de sudare si brazare.

Fara asbest

### PROTECFLAM

O singura utilizare  
200 x 250 mm

Cod: W 000 271 449

Pachet de 3 bucati



### PROTECFLAM TECH

Durata de viata foarte mare  
200 x 250 mm  
Ambele parti pot fi folosite

Nu emana fum toxic

Cod: W 000 276 078

Pachet de 20 bucati



## Oglinzi

- Oglinda pentru sudura cu suport magnetic.



Cod: W 000 010 557

Cod: W 000 010 558

Piese de schimb: oglinda

- Oglinda telescopica circulara.



Cod: W 000 273 291

Pentru toate unghiurile. O inspectie rapida si corecta a zonelor ascunse.

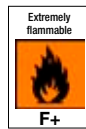
# Controlul scaparilor de gaze



## BUBBLE

Se preteaza pentru toate tipurile de gaz cu exceptia oxigenului la o presiune > 150 bari.

- Volumul: 400 ml (net)  
650 ml (nominal)
- Gaz: azot
- Baza: apa



2007-794

Cod: W 000 010 963

## 1000 BULLES

Pentru toate tipurile de gaz

- Volumul: 400 ml (net)  
650 ml (nominal)
- Gaz: protoxid de azot
- Baza: sulfat de sodiu



2000-228

Cod: W 000 011 090

# Protectie impotriva incalzirii

## THERMISHIELD

Gel punte de incalzire

### Descriere:

- Este destinat stoparii incalzirii in timpul pocesului de sudare, brazare.
- Previne dilatarea metalului si plasticului cauzata de incalzirea cu pistolul de sudura.
- Volum: 500 ml

### Instructiuni de utilizare:

- Agitati bine inainte de folosire si pulverizati produsul pe suprafata ce trebuie protejata.
- Utilizati in zone bine ventilate.

Cod: W 000 274 839



2009-249

# 7 - Discuri debitare si polizare



- Discuri debitare si polizare .....7-1 la 7-4



**WELDLINE**

# Discuri debitare si polizare

**WELDLINE ofera o gama de discuri de debitare si polizare destinate principalelor aplicatii ale clientilor industriali**

**EN 12413**

**EN 13743**



- Doua discuri fine pentru debitare de 1 mm pentru otel si otel inoxidabil.
- Discurile sunt foarte rezistente, plate, recomandate structurilor metalice.
- Ogama de discuri dure pentru oteluri structurale.
- Gama de discuri lamelare pentru polizare, finisare si curatarea suprafetelor.

*Cand cumparati astfel de produse, intotdeauna cereti certificatul OSA.*

*Acesta garanteaza ca produsele sunt dupa un standard de siguranta si in plus respecta cerintele Organizatiei pentru Siguranta Abrazivelor.*

## Descrierea pictogramei



Linia rosie inseamna viteza maxima

Diametrul discului	Maximum vitezei de rotatie la 80 m/s
115 mm	13 300 rpm
125 mm	12 250 rpm
180 mm	8 500 rpm
230 mm	6 650

Tel.: +40.238.722.051 - Web: [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

WELDLINE este marca Air Liquide Welding

PROFESSIONAL WELDING PRODUCTS BY



### DUCTIFLEX PRO

#### Calitate de top pentru discuri de debitare profesionale

O gama de calitate ridicata a produselor furnizand o balanta ideala intre performanta si durata de viata.

#### Caracteristici:

- Viteza maxima 80 m/s
- Diametru de la 115 la 230 mm
- Grosime de la 1.0 la 3.2 mm
- Vor fi folosite maxim 3 ani de la data fabricarii
- Destinate pentru otel, exceptand discurile fine destinate otelurilor si otelurilor inoxidabile



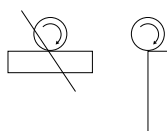
Dimensiuni	Forma	Utilizare	Specificatii	Bucati/cutie	Cod
115 x 1 x 22 mm	plat	otel/otel inoxidabil	61A 60 S7 BF	50	W 000 261 930
125 x 1 x 22 mm	plat	otel/otel inoxidabil	61A 60 S7 BF	50	W 000 261 931
115 x 1.6 x 22 mm	plat	otel/otel inoxidabil	61A 60 S7 BF	50	W 000 335 001
125 x 1.6 x 22 mm	plat	otel/otel inoxidabil	61A 60 S7 BF	50	W 000 335 002
115 x 2 x 22 mm	plat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 932
125 x 2 x 22 mm	plat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 933
180 x 2 x 22 mm	plat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 934
230 x 2 x 22 mm	plat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 935
180 x 2.5 x 22 mm	plat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 936
230 x 2.5 x 22 mm	plat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 937
115 x 3.2 x 22 mm	plat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 938
180 x 3.2 x 22 mm	plat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 939
230 x 3.2 x 22 mm	plat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 940
115 x 2.5 x 22 mm	bombat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 941
115 x 3.2 x 22 mm	bombat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 335 005
125 x 2.5 x 22 mm	bombat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 942
125 x 3.2 x 22 mm	bombat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 335 006
180 x 2.5 x 22 mm	bombat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 943
230 x 2 x 22 mm	bombat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 335 003
230 x 2.5 x 22 mm	bombat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 261 944
230 x 3.2 x 22 mm	bombat	otel	A 36 S7 BF	25	W 000 335 004

- Discurile asigura performante din punct de vedere economic la debitarea otelurilor si a otelurilor inox.
- Durata mare de viata a produsului
- Viteza mare de debitare
- Eficient in special pe bare de otel, tevi, table sau diferite forme
- Nu este nevoie sa se elimine bavurile dupa debitare
- Forte putine deseuri

Aceiasi calitate cu cele cu centru depresat

- Discuri de debitare dure pentru structuri metalice
- Durata mare de viata
- Debitare fier si structuri metalice

#### Recomandari:



Debitarea va fi mai rapida daca se foloseste o suprafata de contact mai mica dintre disc si piesa.

**WELDLINE**

# Discuri debitare si polizare

## **DUCTIFLEX**

**O gama de discuri de polizare pentru structurile standard de otel**

### Caracteristici:

- Curatarea suprafetelor, debavurare, repararea unghiurilor si a colturilor
- Un bun raport intre performanta si pret, si durata de viata a produsului



Dimensiuni	Forma	Utilizare	Specificatii	Bucati/cutie	Cod
115 x 6 x 22 mm	bombat	Otel	A 30 S7 BF	10	W 000 261 945
125 x 6 x 22 mm	bombat	Otel	A 30 S7 BF	10	W 000 261 946
180 x 6 x 22 mm	bombat	Otel	A 30 S7 BF	10	W 000 261 947
230 x 6 x 22 mm	bombat	Otel	A 30 S7 BF	10	W 000 261 948

Tel.: +40.238.722.051 - Web: [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

WELDLINE este marca Air Liquide Welding

PROFESSIONAL WELDING PRODUCTS BY





## DUCTIFLAP

### Discuri abrazive lamelare

Aceste discuri sunt fabricate prin taierea bucatilor de material abraziv, apoi acestea sunt aplicate pe un suport plat de fibra de sticla sau plastic cu ajutorul unui adeziv.

#### Caracteristici:

DUCTIFLAP sunt discuri bazate pe Aluminiu Zirconiu special destinate pentru oteluri, oteluri aliate, materiale neferoase, fonta, lemn si plastic.

Noi folosim discuri conice pentru suprafetele curbate, pentru polizarea marginilor pentru a pregati suprafetele.

Granulatia este 40, 60 sau 80.

Tipurile sunt 115 x 22 mm si 125 x 22 mm.

Materialul de slefuit este din rasina. Suportul discului: fibra de sticla sau plastic.

Forma: plata sau conica 15%.



Dimensiuni	Granulatie	Bucati/cutie	Forma	
			15% conic pentru support fibra de sticla	plat pentru support plastic
115 x 22 mm	40	10	W 000 264 532	W 000 273 754
	60	10	W 000 264 533	W 000 273 759
	80	10	W 000 335 007	W 000 273 758
125 x 22 mm	40	10	W 000 264 535	W 000 273 757
	60	10	W 000 264 534	W 000 273 756
	80	10	W 000 335 008	W 000 273 755

**Protectie personala:** protejati ochii si urechile, purtati masca de praf si ochelari de protectie (pantofi de protectie si sort de piele sunt recomandati).

**Depozitare:** in locuri uscate si bine ventilate. Temperatura intre 18 si 22 °C, umiditatea relativa intre 45 si 60%.

Viteza echipamentului nu trebuie sa depaseasca viteza maxima de operare a discului: 80m/s.

# 8 - Protectia individuala



- Masti de sudura .....8-1 la 8-4
- Ochelari de protectie .....8-5 la 8-8
- Geamuri protectie .....8-9 la 8-10
- Echipament de protectie din piele .....8-11 la 8-16
- Manusi .....8-17 la 8-24
- Echipament de protectie din bumbac ....8-25 la 8-26

# Masti sudura cu autoobscurizare



**WELDLINE**

## CHAMELEON 3

3 solutii noi, o singura masca electronica

**EN 175  
EN 379**



**Un nou design**  
Implementarea confortului

**3 modele:**

- **CHAMELEON 3 F** : cu reglare fixa

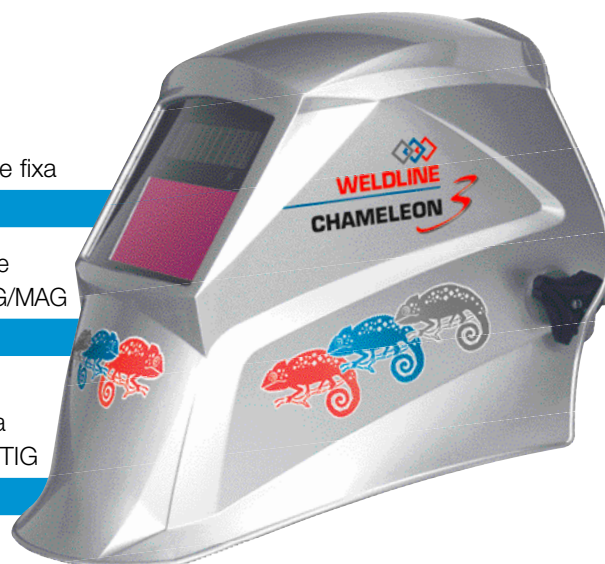
**Cod: W 000 261 351**

- **CHAMELEON 3 V** : cu reglare variabila special destinata MMA, MIG/MAG

**Cod: W 000 261 352**

- **CHAMELEON 3 V+ :**  
cu reglare variabila recomandata tuturor procedeelor in special TIG

**Cod: W 000 261 353**



**Tehnologia cristalelor lichide asigura tot confortul si siguranta mastilor electronice**

- Forma mastii este optima pentru protectia capului
- Culoare argintie
- Se poate ajusta dupa marimea capului
- Greutatea mastii cu tot cu filtru:  
CHAMELEON F: 410 g,  
CHAMELEON 3V si V+: 455 g
- Se livreaza cu tot cu 5 ecrane de protectie externa si 3 ecrane de protectie interna

**Noua versiune cu functionalitate imbunatatita. CHAMELEON 3 (V si V+) incorporeaza noi caracteristici tehnologice:**

- Automatic: nu este necesar sa mai apasati butonul "on" pentru a porni masca inainte de operatia de sudare. Ea va porni automat.
- Buton reset: in cazul in care se contata o disfunctionalitate a sistemului electronic atunci apasati butonul reset de doua ori si se va reveni la parametrii originali.
- Operatia de polizare: se activeaza pe tenta 4, pentru a asigura o protectie optima in timpul polizarii.



### CHAMELEON 3 F

Sudarea cu electrod si MIG/MAG  
pana la 175 A

- Tip: intensitate fixa DIN 3/11
- Dimensiuni: 110 x 90 x 5 mm
- Deschiderea filtrului: 94 x 35 mm
- Transparenta: DIN 3
- Grad de intunecare: DIN 11
- Timp de reactie spre intunecare: 1/3600 sec
- Timp de revenire: 0.12 sec
- 2 senzori optici
- Baterie solara
- Protectie permanenta UV si IR
- Conforme cu EN 379
- Garantie: 2 ani

**Cod: W 000 260 973**



### CHAMELEON 3 V

Sudare cu electrod intens  
si MIG/MAG

- Tip: intensitate variabila DIN4/9-13
- Dimensiuni: 110 x 90 x 10 mm
- Deschiderea filtrului: 97 x 47 mm
- Transparenta: DIN 4
- Grad de intunecare: Variabil de la 9 la 13
- Timp de reactie spre intunecare: 1/16000 sec
- Timp de revenire: reglabil intre 0.1 si 1 sec
- Reglarea sensibilitatii
- 2 senzori optici
- Baterie cu litiu 3V si celula solara
- Protectie permanenta UV si IR
- Conforme cu EN 379
- Garantie: 2 ani

**Cod: W 000 260 972**



### CHAMELEON 3 V+

Include  
sudarea TIG

- Tip: intensitate variabila DIN4/9-13
- Dimensiuni: 110 x 90 x 10 mm
- Deschiderea filtrului: 97 x 47 mm
- Transparenta: DIN 4
- Grad de intunecare: Variabil de la 9 la 13
- Timp de reactie spre intunecare: 1/20000 sec
- Timp de revenire: reglabil intre 0.1 si 1 sec
- 2 senzori optici sensibilitate ridicata
- Baterie cu litiu 3V si celula solara
- Protectie permanenta UV si IR
- Conforme cu EN 379
- Garantie: 2 ani

**Cod: W 000 260 971**

Tel.: +40.238.722.051 - Web: [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

WELDLINE este marca Air Liquide Welding

# Masti sudura cu auto-obscurizare si aport de aer



**WELDLINE**

## ZEPHYR

*Descoperiti calea cea mai buna, eficienta si confortabila in protectia sudorilor, o noua solutie de masca cu auto-obscurizare cu aport de aer Zephyr.*

**Masca Zephyr este usor de transportat ea livrandu-se intr-o geanta cu un design atragator.**

Componenta:

- masca cu auto-obscurizare ZEPHYR 3000 sau 4000
- sistem ZEPHYR de filtrare aer;
- furtun de protectie care asigura conectarea;
- curele de fixare pe umeri;
- un incarcator de baterie;
- debitmetru;
- filtru de rezerva.

**EN 175  
EN 379**



**Hemlet with powered air purifying respirator**



### Masca Zephyr

Zephyr asigura un confort ridicat si protectie cu ajutorul ecranului cu cristale lichide, cu viziera foarte mare.

Filtrul si ecranul de protectie sunt usor de scos doar prin apasarea unui buton.

Se poate ajusta dupa marimea capului utilizatorului si asigura o acoperire foarte buna a capului si fetei. Masca este foarte usoara.

### Un nou design

#### ADVANCE 3000 – V4/9-13

**Aceasta varianta prezinta 3 inovatii:**

- Functia auto-start: nu este necesar a apasa butonul inainte de a incepe sudarea- pornirea se realizeaza automat.
- Functia "Reset": in cazul in care constatati disfunctionalitatea sistemului electronic atunci apasati butonul "Reset" de doua ori pentru a reinitializa parametrii originali.
- Modul de operare polizare: tenta fixa 4 este activata pentru a asigura o protectie optima la operatia de polizare.



#### ADVANCE 4000 – V4/9-13

**Aceasta varianta este solutia de top pentru toate aplicatiile:**

- 2 moduri de ajustare digital al ecranului LCD :
- Operatia de sudare: tenta variabila 4/9-13, 4 senzori optici, reglarea senzivitatiei si revenire la starea transparenta.
- Operatia de polizare: activarea filtrului la starea transparenta tenta 4.
- Operatia de taiere si sudare la amperaje mici: ajustarea filtrului de la tenta 5 la 9 pentru procedeele la intensitate scazuta TIG, microplasma, sudare oxiacetilenica.
- "X mode" : ajustarea tentei de la 9 -13 cu un senzor magnetic.



### Caracteristici tehnice ale filtrelor ADVANCE

	ADVANCE 3000V4/9-13	ADVANCE 4000 V4/9-13
Clasa optica	1 / 3 / 1	1 / 3 / 1
Timpul de reactie transparent-intunecat	0.0005 sec	0.0005 sec
Timpul de reactie de la intunecat la transparent	Ajustabil de la 0.1 la 1 sec.	Ajustabil de la 0.1 la 1 sec.
Ajustarea sensivitatiei	Neintrerupt	10 pozitii digitale
Senzori	4 senzori optici independenti	4 senzori optici independenti si senzor magnetic pentru X mode
Aria de vizibilitate	97 x 60	97 x 60
Starea de transparenta	Index 4	Index 4
Tente de intunecare	Ajustabil cu potentiometru de la 9 la 13	Ajustabil digital de la 9 la 13
Modul polizare	Da - tenta 4	Da - tenta 4
Modul de taiere si sudare cu flacara	Nu	Da de la tenta 5 la 9
Protectie constanta UV / IR	Da	Da
Alimentare	Baterii litiu CR 450 3 volti	Baterii litiu CR 450 3 volti
Celula solara	Da	Da
Temperatura de lucru	-5 °C la -55 °C	-5 °C la -55 °C
Temperatura de depozitare	-30 °C la -70 °C	-30 °C la -70 °C
Standard protectie ochi	CE EN 379	CE EN 379

Tel.: +40.238.722.051 - Web: [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

WELDLINE este marca Air Liquide Welding

PROFESSIONAL WELDING PRODUCTS BY



Air Liquide Welding isi rezerva dreptul de a efectua modificari ale preturilor si caracteristicilor prezentate, fara o notificare prealabila. Producatorul nu isi asuma responsabilitatea pentru ilustratiile, descrierile si caracteristicile prezentate, ele avand titlu informativ.

8-2

8 PROTECTIA INDIVIDUALA

# Masti sudura cu auto-obscurizare si aport de aer



**WELDLINE**

## Filtrul de aer ZEPHYR

Sistemul de aport de aer are 2 niveluri de debit – scazut 160l/min si ridicat de 200 l/min. Acest echipament include un indicator al debitului ales, un indicator al bateriei la ce nivel de incarcare este si 2 alarme in cazul in care debitul de aer nu este suficient, una cu vibratii si alta acustica. Acest lucru este important pentru sudorii care lucreaza de obicei in medii cu mult zgomot. Un sistem special trimite semnalul acustic prin furtunul de legatura astfel incat sudorul sa receptioneze sunetul. Cureaua de fixare pe corp a filtrului de aer este confectionata din material rezistent la flacara, ceea ce este un mare avantaj.

Cureaua este prevazuta cu pernite pe umar astfel asigurand un confort sudorului.

Deconectarea bateriei se realizeaza foarte usor doar printr-o apasare de buton. Bateria cu litiu are o durata de functionare de 6 ore, una mai puternica poate fi pusa astfel ca durata de lucru sa ajunga la 16 ore acest lucru realizandu-se la cerere. Nu este nevoie sa se descarce total bateria pentru a fi pusa la incarcare.



**EN 12941-TH2P**

In interior sunt 3 filtre care includ:

- un prefiltru pentru particulele mai mari
- un filtru pentru praf (> 0.3 micron)
- un filtru carbon pentru fum, fara miros

**Intreg sistemul de filtre este rezistent la apa.**



## Furtunul de legatura si husa pentru cap

Legatura dintre unitatea filtranta si masca se realizeaza printr-un furtun. Acest furtun este rezistent la apa. Cu masca se realizeaza cinexiunea foarte rapid conferind o flexibilitate buna atunci cand sudorul intoarce capul. Furtunul este protejat cu material textil cu continut de 75% bumbac si 15% Kevlar.

**Fiti alaturi de noi sudand curat si confortabil cu ZEPHYR green.**

**Pentru comenzi:**

• **MASCA COMPLETA  
ZEPHYR ADVANCE 4000**

**Cod: W 000 271 201**

• **MASCA COMPLETA  
ZEPHYR ADVANCE 3000**

**Cod: W 000 271 202**

• **CUREA**

**Cod: W 000 271 203**

• **PERNUTE PENTRU UMERI**

**Cod: W 000 271 204**

• **FURTUN CONEXIUNE**

**Cod: W 000 271 205**

• **PROTECTIE FURTUN**

**Cod: W 000 271 206**

• **PREFILTRU**

**Cod: W 000 271 207**

• **FILTRU PRAF**

**Cod: W 000 271 208**

• **FILTRU CARBON**

**Cod: W 000 271 209**

• **BATERIE**

**Cod: W 000 271 210**

• **INCARCATOR BATERIE**

**Cod: W 000 271 211**

• **FILTRU ADVANCE 4000**

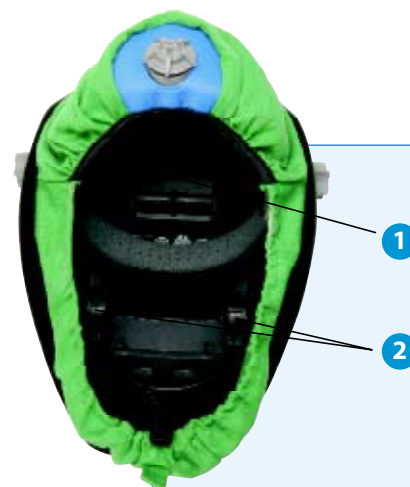
**Cod: W 000 260 974**

• **FILTRU ADVANCE 3000**

**Cod: W 000 260 839**

• **CARCASA MASCA  
ZEPHYR FARA GEAM**

**Cod: W 000 271 212**



## Circulatia debitului de aer

Puteti alege dintre:

- sa circule aerul de sus in josul mastii (1);
- sau din lateral pe fiecare parte (2);
- sau o combinatie intre cele doua solutii;

Tel.: +40.238.722.051 - Web: [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

WELDLINE este marca Air Liquide Welding

PROFESSIONAL WELDING PRODUCTS BY





## Solutia usoara

### TP

- Masca termoplastic
- Pret scazut
- Vizeta 98 x 75 mm
- Buton ajustare "B"
- Livrata fara geamuri
- 420 gr

Vizeta 98 x 75 mm

Cod: W 000 011 114



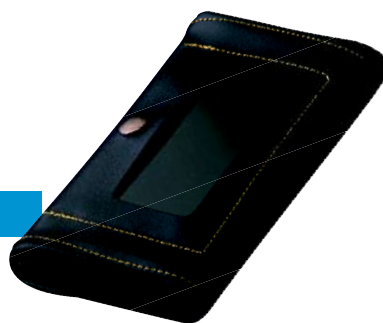
2.007-5833

### Masca din piele

- Ideala pentru supervizori
- Foarte usoara (120 gr)

Geam  
105 x 50 mm sau  
108 x 51 mm

Cod: W 000 011 115



### Masca din piele

- Ideala pentru lucrul in zonele cu restrictie externa
- Se poate regla pe cap
- 250 gr

Geam  
105 x 50 mm sau  
108 x 51 mm

Cod: W 000 011 135



## Criteria de alegere:

Ochelarii sunt utilizati in special pentru a va proteja ochii fata de lumina si flacara in cursul operatiilor de sudare sau taiere, sau fata de riscurile mecanice, de exemplu, in timpul polizarii.

Ochelari de sudare sau de protectie.

Forma, sau obisnuinta, orienteaza ulterior alegerea:

- Gama Pilot cu lentile rotunde,
- Gama Classic
- Gama Fashion
- Masti

Verificati daca produsul e conform normelor Europene (marcajul CE este OBLIGATORIU)

Principalele norme sunt:

- EN 166 pentru conditii de baza
- EN 169 pentru lentile de sudare
- EN 170 pentru filtrarea ultravioletelor
- EN 171 pentru filtrarea infrarosiiilor
- EN 172 pentru lentilele solare
- EN 175 pentru protectia ochilor in timpul sudarii

## Marcarea ramelor:

- Respectarea normei EN 166
- Rezistenta la impact :
  - **A**: impact energie ridicata
  - **B**: impact energie medie
  - **F**: impact energie joasa
  - **S**: robustete majora

## Marcarea lentilelor:

**X - X.X X X X X** — Eventual:

- **8**: rezistenta la arcul electric pentru scurtcircuit
- **9**: antiaderenta la metale in topire
- **K**: rezistenta la abraziune
- **N**: rezistenta la matuire
- **T**: rezistenta la impact si la temperaturi extreme (de la -5 °C la + 55 °C)

Eventual, rezistenta la impact:

- **A**: impact energie ridicata
- **B**: impact energie medie
- **F**: impact energie joasa
- **S**: robustete majora

Eventual, clasa optica:

- **1**: utilizare continua
- **2**: utilizare medie
- **3**: utilizare ocazionala

Litera de identificare a fabricantului

Nivel de protectie

- UV: de la **1,2** la **5**
- IR: de la **1,2** la **10**
- Solair: de la **1,1** la **4,1**
- Soudare: de la **4** la **14**
  - flacara: de la **4** la **7**
  - oxitaiere: de la **5** la **7**
  - arc: > **7**

Atentie, a nu se utiliza cu ochelari simpli.  
(Vezi tabelul cu lentile de masti pentru sudare)

Tip de filtru

- UV: **2** sau **3**
- IR: **4**
- Solair: **5** sau **6**
- Sudare: de la **4** la **7**  
(vezi tabelul alaturat)

Numere gradatie pentru sudare si sudobrazare cu gaz				
q = debit acetilena in litri/ora				
	q ≤ 70	70 < q ≤ 200	200 < q ≤ 800	q > 800
Sudare si sudobrazare	4	5	6	7
q = debit oxigen in litri/ora				
	900 ≤ q ≤ 2 000	2 000 < q ≤ 4 000	4 000 < q ≤ 8 000	
Oxitaiere	5	6	7	

## Gama PILOT

**EN 166 - EN 169 - EN 175**



**EN 175**

**Nuanta 5 - Cod:  
W 000 011 046**

### PILOT FLIP UP

Rabatabili, cu lentile tratate antiaburire si antizgariere.  
Greutate: 137 gr.



**EN 166  
EN 169**

**Nuanta 5 - Cod:  
W 000 011 050**

### PILOT 2 METAL

Rama metalica din doua bucati cu reglare pe nas.  
Prindere cu banda elastica reglabila.  
Greutate: 80 gr.



**EN 166  
EN 169**

**Nuanta 5 - Cod:  
W 000 011 047  
Nuanta 6 - Cod:  
W 000 011 048**

### PILOT 1

Rama usoara, monobloc din PVC negru. Fixarea se face cu elastic, lateral avand o plasa de aerisire.  
Greutate: 60 gr.



**EN 175**

**Nuanta 5 - Cod:  
W 000 011 052**

### PILOT 2 PLASTIC

Rama din plastic negru. Doua piese cu canal reglabil pentru nas.  
Fixarea se face cu elastic reglabil.  
Greutate: 65 gr.

## Gama PILOT de protectie

**EN 166**



**Lentila incolora  
Cod:  
W 000 011 051**

### PILOT 2 METAL

Rama metalica din doua bucati cu reglare pe nas.  
Prindere cu banda elastica reglabila. Lentile transparente din policarbonat  
Greutate: 80 gr.



**Lentila incolora  
Cod:  
W 000 011 049**

### PILOT 1 PLASTIC

Rama dintr-o singura bucata din plastic negru.  
Lateralele din sita pentru aerisire.  
Greutate: 60 gr.



## Gama CLASSIC pentru sudare

**EN 175****Nuanta 5 - Cod:  
W 000 011 054**

### CLASSIC OVER

Suprafata anti-zgarieturi.  
Rezistenta la impact.  
Greutate: 40 gr

**Nuanta 5 - Cod:  
W 000 011 055**

### CLASSIC WELDING

Suprafata anti-zgarieturi. Montura si protectie laterala. Lentile policarbonat interschimbabile.  
Greutate: 35 gr

## Gama CLASSIC pentru protectie

**EN 166****Lentila incolora  
Cod:  
W 000 011 056**

### CLASSIC VISIT FIRST

Lentila mono-ecran panoramic.  
Ventilatie indirecta.  
Greutate: 40 gr

**Lentila incolora  
Cod:  
W 000 011 057**

### CLASSIC VISIT CLEAR

Suprafata anti-zgarieturi. Montura si protectie laterala. Lentile policarbonat interschimbabile.  
Greutate: 35 gr

## Gama PILOT pentru sudare

**EN 175****Nuanta 5 - Cod:  
W 000 011 053**

### PILOT EVEREST

Ochelari fumurii cu rama din plastic.  
Sunt prevazuti cu un surub central pentru a putea schimba lentilele foarte repede.  
Greutate: 70 gr

## Gama FASHION pentru sudare **EN 175**



2008-250

Nuanta 3 - Cod:  
W 000 011 058  
Nuanta 5 - Cod:  
W 000 011 059

### FASHION WELDING

Montura neagra, mono-ecran.  
Camp de vizibilitate 180°.  
Prevazut cu cordelina reglabila. Tratati antiradiatie.  
Greutate: 30 gr



2005-261

Nuanta 3 - Cod:  
W 000 011 060  
Nuanta 5 - Cod:  
W 000 011 061

### FASHION WELDING MAX

Rama neagra cu lentila unita avand un camp vizual de 180°.  
Lateralele pot fi ajustate atat pe lungime cat si pe inclinare sub un unghi.  
Greutate: 35 gr

## Gama FASHION pentru protectie **EN 166**

	Cod
Lentila incolora	W 000 011 062
Lentila fumurie	W 000 011 063
Lentila galbuie	W 000 011 064
Lentila oglinda	W 000 011 065

### FASHION VISIT

Rezistenta la soc.  
Design sport si ergonomic.  
Greutate: 22 gr



2008-251









2008-252

2008-253

2008-254

## WELDGLASS

Alegeti geamul adaptat conditiilor de lucru

Intensitatea curentului (A)	 Electrozi inveliti	 MIG Metale grele	 MIG Aliaje usoare	 MAG	 TIG	 Taiere cu arc cu aer comprimat	 Decupare cu jet de plasma	 Sudare cu arc cu microplasma
1								
2.5								6
5					8			7
10					8			8
20	8				9			9
30	9				10			10
40	9				10			10
60	10				11			11
80	10			9	11			11
100	11	10		10	12		11	12
150	11	11	11	11	13		11	13
175	11	11	11	11	13	10	11	13
200	12	12	12	12	13	11	12	13
225	12	12	12	12	13	11	12	13
250	12	12	12	12	13	12	12	13
300	13	13	13	13	14	12	13	14
350	13	13	14	14	14	13	13	14
400	13	13	14	14	14	14	13	14
450	13	13	14	14	14	14	13	14
500	14	14	15	15	14	15	13	15



**EN 166: Geamuri transparente**  
**EN 169: Geamuri fumurii**

## WELDGLASS

■ Geamuri colorate pentru filtrare

**EN 169 - EN 166**

DIMENSIUNE 98 x 75 mm

Blister		Nuanta		Cutie
5 bucati	W 000 335 089	5	W 000 010 939	100 bucati
5 bucati	W 000 335 090	6	W 000 010 940	100 bucati
5 bucati	W 000 335 091	7	W 000 010 941	100 bucati
5 bucati	W 000 335 092	8	W 000 010 942	100 bucati
5 bucati	W 000 335 093	9	W 000 010 943	100 bucati
5 bucati	W 000 335 094	10	W 000 010 944	100 bucati
5 bucati	W 000 335 095	11	W 000 010 945	100 bucati
5 bucati	W 000 335 096	12	W 000 010 946	100 bucati
5 bucati	W 000 335 097	13	W 000 010 947	100 bucati

■ Geamuri transparente W 000 335 098 – blister 5 bucati

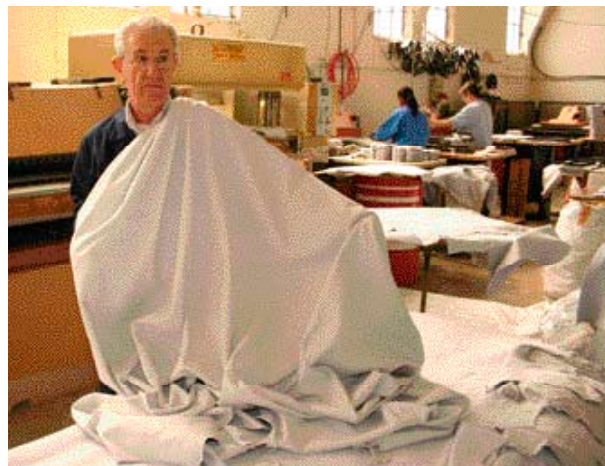
W 000 010 950 – cutie 100 bucati



## Amintiti-va:

Directiva EEC 89/686 este obligatorie in conformitate cu **EN 340/94** si **EN 470-1/94** pentru echipamentul de protectie al sudorilor.

*Pentru imbracamintea WELDLINE,  
se alege numai piele de calitate.*



## Jambiere

**Jambiere de sudare  
sunt destinate protectiei  
incaltamintei si a partii  
inferioare a pantalonilor  
impotriva stropilor de sudura.**

**Ele pot fi utilizate in egala  
masura si la operatile de  
intretinere.**

**Cod: W 000 010 590**

*Curele de inchidere din piele*

**Cod: W 000 010 591**

*Cu arici*



### Descriere tehnica

- Complet din piele naturala tratata cu crom
- Fixarea asigurata prin curele din piele
- Inaltimea: +/- 300 mm
- Marime unica.

### Limite de protectie

- Din cauza curelelor de inchidere aceste echipamente nu se vor folosi in prezenta masinilor cu piese rotative sau cu miscare de rotatie neprotejata.
- Nu sunt adaptate la protectia contra radiatiilor calde si nu constituie protectie contra focului.
- Nu se folosesc ca protectie altele decat cele descrise mai sus.

### Intretinere si pastrare

- Pastrarea lor se face intr-un loc ferit de lumina, racoros si aerisit.
- Spalarea se face cu sapun si cu apa, la temperatura maxima de 60° C.
- Maxim 30 cicluri de spalare.

### Declaratie de conformitate si norme

- Jambierele sunt concepute sa indeplineasca cele mai exigente cerinte de securitate si sanatate in munca prescrise in Directiva EEC 89/686 si Decretul 475/92 si care este in conformitate cu cerintele standardelor EN 340, referitor la cerintele generale, si EN 470-1 referitor la echipamente de protectie.
- Protectie categoria 2 (in conformitate cu Decretul Lege 475/92)



**Mansetele din piele sunt destinate protectiei bratelor impotriva stropilor de sudura.**

**Ele pot fi utilizate in egala masura si la operatile de intretinere.**



## Descriere tehnica

- Complet din piele naturala tratata cu crom
- Fixarea asigurata prin curele din piele
- Marime unica

## Limite de protectie

- Din cauza curelelor de inchidere aceste echipamente nu se vor folosi in prezenta masinilor cu piese rotative sau cu miscare de rotatie neprotejata.
- Nu sunt adaptate la protectia contra radiatiilor calde si nu constituie protectie contra focului.

## Intretinere si pastrare

- Pastrarea lor se face intr-un loc ferit de lumina, racoros si aerisit.
- Spalarea se face cu sapun si cu apa, la temperatura maxima de 60° C.
- Maxim 30 cicluri de spalare.

- Aceste echipamente constituie un EPI de categoria 2
- Aceste modele au fost concepute conforme cu:
  - **EN 340:** Echipamente de protectie - Exigente generale
  - **EN 470-1:** Echipamente de protectie folosite in timpul sudurii si tehnicilor conexe

- Probe mecanice:
  - grosime: conforme
  - variatie dimensionala: conforme
  - rezistenta la ruptura: conforme
  - rezistenta la tractiune: conforme
- Probe chimice:
  - cantitate mare de materiale grase : conforme
- Probe termice:
  - inflamabilitate: conforme
  - retragere la caldura: conforme
  - comportament la contactul cu stropi de metal topit: conforme



- Aceste echipamente au fost obiectele unui examen CE efectuat de un organism in drept.
- Marcajul CE pus pe aceste echipamente semnifica respectul exigentelor esentiale al directivelor europene 89/686 relative cu echipamentele de protectie individuale.

Sorturile de sudura sunt destinate  
protectiei hainelor de lucru impotriva  
stropilor de sudura.

Ele pot fi utilizate in egala masura si la  
operatile de intretinere.

**1 100 x 800 mm**

- Inaltime: 1 100 mm
- Largimea: 800 mm

**Cod: W 000 010 588**

*Curele din piele*

**EN 340  
EN 470-1**



## Descriere tehnica

- Complet din piele naturala tratata cu crom
- Fixarea asigurata prin curele din piele
- Marime unica.

## Limite de protectie

- Din cauza curelelor de inchidere aceste echipamente nu se vor folosi in prezenta masinilor cu piese rotative sau cu miscare de rotatie neprotejata.
- Nu sunt adaptate la protectia contra radiatiilor calde si nu constituie protectie contra focului.

## Intretinere si pastrare

- Pastrarea lor se face intr-un loc ferit de lumina, racoros si aerisit.
- Spalarea se face cu sapun si cu apa, la temperatura maxima de 60° C.

## Declaratie de conformitate si norme

- Aceste echipamente constituie un EPI de categoria 2
- Aceste modele au fost concepute conforme cu:
  - **EN 340:** Echipamente de protectie - Exigente generale
  - **EN 470-1:** Echipamente de protectie folosite in timpul sudurii si tehnicilor conexe
    - Probe mecanice:
      - grosime: conforme
      - variatie dimensionala: conforme
      - rezistenta la ruptura: conforme
      - rezistenta la tractiune: conforme
    - Probe chimice:
      - cantitate mare de materiale grase: conforme
    - Probe termice:
      - inflamabilitate: conforme
      - retragere la caldura: conforme
      - comportament la contactul cu stropi de metal topit: conforme
- Aceste echipamente au fost obiectele unui examen CE efectuat de un organism in drept.
- Marcajul CE pus pe aceste echipamente semnifica respectul exigentelor esentiale al directivelor europene 89/686 relative cu echipamentele de protectie individuale.



Sorturile de sudura sunt destinate protecției hainelor de lucru împotriva stropilor de sudura.

Ele pot fi utilizate în egală măsură și la operațiile de întreținere.

## 900 x 600 mm

- Înălțime: 900 mm
- Lățimea: 600 mm

**Cod: W 000 010 586**

*Curele din piele, închidere cu clips*

**Cod: W 000 010 585**

*Curele din bumbac*

**Cod: W 000 010 589**

*Sort din piele tratată cu crom și curele de bumbac*

## 1 100 x 800 mm

- Înălțime: 1 100 mm
- Lățimea: 800 mm

**Cod: W 000 010 587**

*Curele din piele, închidere cu clips*



### Descriere tehnică

- Complet din piele naturală tratată cu crom
- Fixarea asigurată prin curele din piele
- Marime unică.

### Limite de protecție

- Din cauza curelelor de închidere aceste echipamente nu se vor folosi în prezența mașinilor cu piese rotative sau cu mișcare de rotație neprotejată.
- Nu sunt adaptate la protecția contra radiațiilor calde și nu constituie protecție contra focului.

### Întreținere și păstrare

- Păstrarea lor se face într-un loc ferit de lumină, răcoros și aerisit.
- Spălarea se face cu săpun și cu apă, la temperatura maximă de 60° C.

### Declaratie de conformitate și norme

- Aceste echipamente constituie un EPI de categoria 2
- Aceste modele au fost concepute conform cu:
  - **EN 340:** Echipamente de protecție - Exigente generale
  - **EN 470-1:** Echipamente de protecție folosite în timpul sudurii și tehnicilor conexe
    - > Probe mecanice:
      - grosime: conforme
      - variație dimensională: conforme
      - rezistență la rupere: conforme
      - rezistență la tracțiune: conforme
    - > Probe chimice:
      - cantitate mare de materiale grase: conforme
    - > Probe termice:
      - inflamabilitate: conforme
      - retragere la căldură: conforme
      - comportament la contactul cu stropi de metal top: conforme
- Aceste echipamente au fost obiectele unui examen CE efectuat de un organism în drept.
- Marcajul CE pus pe aceste echipamente semnifică respectul exigențelor esențiale ale directivelor europene 89/686 relative cu echipamentele de protecție individuale.





**Vestele sudor din piele ofera o protectie optima a partii superioare a corpului impotriva stropilor de sudura.**

**Ele pot fi utilizate in egala masura si la operatile de intretinere.**

**Cod: (Marimea XL): W 000 010 594**  
**Cod: (Marimea XXL): W 000 010 595**

### Descriere tehnica

- Complet din bumbac ignifug sau piele naturala tratata cu crom
- Guler tunica dublu din bumbac
- Mansete cu elastic, stranse pe incheietura
- Intaritura de culoare rosie
- Inaltimea vestei: +/- 780 mm
- Marimi disponibile: de la XL la XXL

### Limite de protectie

- Din cauza curelelor de inchidere aceste echipamente nu se vor folosi in prezenta masinilor cu piese rotative sau cu miscare de rotatie neprotejata.
- Nu sunt adaptate la protectia contra radiatiilor calde si nu constituie protectie contra focului.

### Intretinere si pastrare

- Pastrarea lor se face intr-un loc ferit de lumina, racoros si aerisit.
- Spalarea se face cu sapun si cu apa, la temperatura maxima de 60° C.



### Declaratie de conformitate si norme

- Aceste echipamente constituie un EPI de categoria 2
- Aceste modele au fost concepute conforme cu:
  - **EN 340:** Echipamente de protectie - Exigente generale
  - **EN 470-1:** Echipamente de protectie folosite in timpul sudurii si tehnicilor conexe
    - Probe mecanice:
      - grosime: conforme
      - variatie dimensionala: conforme
      - rezistenta la ruptura: conforme
      - rezistenta la tractiune: conforme
    - Probe chimice:
      - cantitate mare de materiale grase: conforme
    - Probe termice:
      - inflamabilitate: conforme
      - retragere la caldura: conforme
      - comportament la contactul cu stropi de metal topit: conforme
- Aceste echipamente au fost obiectele unui examen CE efectuat de un organism in drept.
- Marcajul CE pus pe aceste echipamente semnifica respectul exigentelor esentiale al directivelor europene 89/686 relative cu echipamentele de protectie individuale.



## cu spatele din bumbac rezistent la foc

**Vestele sudor din piele ofera o protectie optima a partii superioare a corpului impotriva stropilor de sudura.**

**Ele pot fi utilizate in egala masura si la operatile de intretinere.**



**Cod:** (Marimea XL):

**W 000 010 596**

**Cod:** (Marimea XXL): **W 000 010 598**

### Descriere tehnica

- Complet din bumbac ignifug sau piele naturala tratata cu crom
- Guler tunica dublu din bumbac
- Mansete cu elastic, stranse pe incheietura
- Intaritura de culoare rosie
- Inaltimea vestei: +/- 780 mm
- Marimi disponibile: de la XL la XXL

### Limite de protectie

- Din cauza curelelor de inchidere aceste echipamente nu se vor folosi in prezenta masinilor cu piese rotative sau cu miscare de rotatie neprotejata.
- Nu sunt adaptate la protectia contra radiatiilor calde si nu constituie protectie contra focului.

### Intretinere si pastrare

- Pastrarea lor se face intr-un loc ferit de lumina, racoros si aerisit.
- Spalarea se face cu sapun si cu apa, la temperatura maxima de 60° C.

### Declaratie de conformitate si norme

- Aceste echipamente constituie un EPI de categoria 2
- Aceste modele au fost concepute conforme cu:
  - **EN 340:** Echipamente de protectie - Exigente generale
  - **EN 470-1:** Echipamente de protectie folosite in timpul sudurii si tehnicilor conexe
    - Probe mecanice:
      - grosime: conforme
      - variatie dimensionala: conforme
      - rezistenta la ruptura: conforme
      - rezistenta la tractiune: conforme
    - Probe chimice:
      - cantitate mare de materiale grase: conforme
    - Probe termice:
      - inflamabilitate: conforme
      - retragere la caldura: conforme
      - comportament la contactul cu stropi de metal topit: conforme
- Aceste echipamente au fost obiectele unui examen CE efectuat de un organism in drept.
- Marcajul CE pus pe aceste echipamente semnifica respectul exigentelor esentiale al directivelor europene 89/686 relative cu echipamentele de protectie individuale.



## Norma europeana pentru manusile de protectie si manusile de protectie speciale pentru sudori

### EN 420: cerinte generale

- Norma EN 420 defineste cerintele generale ce trebuie satisfacute de manusi (dexteritate, pH, continut de crom, marime)
- Certificarea si marcajul CE sunt obligatorii pentru manusi
- Manusile de sudare trebuie sa fie conforme celor doua norme specifice in plus fata de EN 420: norma EN 388 si EN 407. O norma noua EN 12477 preia ansamblul testelor din EN 388 si testele principale din EN 407 cu scopul de a instaura o norma unica pentru manusile de sudare si impune o lungime maxima de 350 mm (T 10)

Aceste norme evalueaza nivelul de performanta al produsului in urma mai multor teste. Cu cat cifra este mai mare, cu atat produsul este mai performant: un X inseamna ca produsul nu a fost supus testului.

### EN 388: riscuri mecanice



- A: Abraziune (0-4)
- B: Tractiune (0-5)
- C: Desirare (0-4)
- D: Perforare (0-4)

### EN 407: riscuri termice



- A: Inflamabilitate (1-4)
- B: Caldura de contact (1-4)
- C: Caldura de contact (1-4)
- D: Caldura radianta (1-4)
- E: Mici proiectii de metal topit (1-4)
- F: Proiectii mari de metal topit (1-4)

### EN 12477: pentru sudori



- A: Abraziune (0-4)
- B: Taiere (0-5)
- C: Rupere (0-4)
- D: Perforare (0-4)



- A: Inflamabilitate (1-4)
- B: Caldura de contact (1-4)
- C: Caldura de contact (1-4)
- E: Mici proiectii de metal topit (1-4)

## Criteria de alegere

Tipuri de manusi	Manusi	Norme	
SUDARE	Manusi sudor pentru aplicatii curente de sudare cu arc	LONG BASIC	EN 388 : 2122
		LONG BASIC +	EN 407 : X1XX2X
		UNIVERSEL	EN 388 : 2122 EN 407 : X1XX2X
	Manusi sudare impotriva caldurii	STOPCALOR	EN 388 : 3133 EN 407 : 414X4X
		STOPCALOR +	EN 12477 : EN 388 : 3132 EN 407 : 413X4X
		STOPCALOR ALU	EN 12477 : EN 388 : 4244 EN 407 : 413X4X
Manusi sudare dedicate sudarii TIG	TIG	EN 388 : 2111	
	SENSITIVE	EN 407 : 41XX4X	
PROTECTIE	Manusi de protectie pentru activitati conexe si diverse	DOCKER	EN 388 : 3132
		PROTECT COMFORT	EN 388 : 2121
		PROTECT MECA	EN 388 : 3122
		BASIC	EN 388 : 2122
		BASIC +	EN 407 : X1XX2X

## LONG BASIC

Manusile sudor LONG BASIC sunt destinate protectiei mainilor sudorului pentru toate aplicatiile curente de sudare cu arc electric (electrod invelit, MIG/MAG) si manipulari ale pieselor metalice avand temperaturi mai mici de 50°C.

### Descriere tehnica:

- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom grosime 1,2 mm (+/- 0,1 mm)
- Intaritura din piele bovina pentru intarirea cusaturii degetului mare si bazei celorlalte degete
- Manseta din piele naturala cu lungime de 150 mm (+/- 5 mm) grosime 1,3 mm
- Lungimea totala a manusii: aproximativ 350 mm (marimea 10) +/- 5 mm
- Cusaturi realizate cu fire rezistente la flacara si proiectii
- Finisaj extremitate - rosu
- Marime disponibila: 10

### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 5.



EN 388



EN 407



EN 420

EN 388

EN 407

Cod: W 000 010 413

### Limite de protectie:

- A nu se utiliza pentru manipularea obiectelor cu o temperatura mai mare de 50°C
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.

## LONG BASIC +

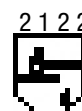
Manusile sudor LONG BASIC + sunt destinate protectiei mainilor sudorului pentru toate aplicatiile curente de sudare cu arc electric (electrod invelit, MIG/MAG) si manipulari ale pieselor metalice avand temperaturi mai mici de 100°C.

### Descriere tehnica:

- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom grosime 1,2 mm (+/- 0,1 mm)
- Intaritura din piele bovina pentru intarirea cusaturii degetului mare si bazei celorlalte degete
- Manseta din piele naturala cu lungime de 150 mm (+/- 5 mm) grosime 1,3 mm
- Lungimea totala a manusii: aproximativ 350 mm (marimea 10) +/- 5 mm
- Cusaturi realizate cu fire rezistente la flacara si proiectii
- Finisaj extremitate - rosu
- Marime disponibila: 10

### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 5.



EN 388



EN 407



EN 420

EN 388

EN 407

Cod: W 000 010 414

### Limite de protectie:

- A nu se utiliza pentru manipularea obiectelor cu o temperatura mai mare de 100°C
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.

## UNIVERSEL

Manusile de sudor UNIVERSEL asigura o buna protectie a mainilor acestora in toate aplicatiile curente de sudare cu arc electric (electrod invelit, MIG/MAG, TIG) asociat cu un bun contact util si cu mare nivel de confort datorita palmei din piele intoarsa.

EN 420

EN 388

EN 407

### Descriere tehnica:

- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom grosime 1,2 mm, respectiv 1,3 mm (+/- 0,1 mm)
- Intaritura din piele bovina pentru intarirea cusaturii degetului mare si bazei celorlalte degete
- Manseta din piele naturala cu lungime de 150 mm (+/-5 mm) grosime 1,3 mm
- Lungimea totala a manusii: aproximativ 350 mm (marimea 10) +/- 5 mm
- Cusaturi realizate cu fire rezistente la flacara si proiectii
- Finisaj extremitate rosu
- Marime disponibila: 10



Cod: W 000 010 417

### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 5.



EN 388



EN 407

### Limite de protectie:

- A nu se utiliza pentru manipularea obiectelor cu o temperatura mai mare de 50°C
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.

## STOPCALOR

Manusile de sudor STOPCALOR asigura un nivel ridicat de protectie a mainilor sudorului pentru toate aplicatiile curente de sudare cu arc electric de energie medie si nivel forte si manipularea pieselor calde la 100°C.

EN 420

EN 388

EN 407

### Descriere tehnica:

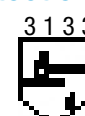
- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom grosime 1,2 mm, respectiv 1,3 mm (+/- 0,1 mm)
- Intaritura din piele bovina pentru intarirea cusaturii degetului mare si bazei celorlalte degete
- Manseta din piele naturala cu lungime de 150 mm (+/-5 mm) grosime 1,3 mm
- Lungimea totala a manusii: aproximativ 350 mm (marimea 10) +/- 5 mm
- Cusaturi realizate cu fire rezistente la flacara si proiectii
- Finisaj extremitate rosu
- Marime disponibila: 10



Cod: W 000 010 418

### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 5.



EN 388



EN 407

### Limite de protectie:

- A nu se utiliza pentru manipularea obiectelor cu o temperatura mai mare de 100°C
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.

### STOPCALOR +

Manusile de sudor STOPCALOR + asigura un nivel ridicat de protectie a mainilor sudorului pentru toate aplicatiile curente de sudare cu arc electric de energie medie si nivel forte si manipularea pieselor calde la 100°C. Palma din piele intoarsa permite rezistenta termica si mecanica si confera o suplete si un contact bun.



Cod: W 000 010 419

EN 420

EN 388

EN 407

EN 12477-A

#### Descriere tehnica:

- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom grosime 1,2 mm (+/- 0,2 mm)
- Intaritura din piele bovina pentru intarirea cusaturii degetului mare si bazei celorlalte degete
- Manseta din piele naturala cu lungime de 145 mm (+/-5 mm) grosime 1,3 mm
- Lungimea totala a manusii: aproximativ 350 mm (marimea 10) +/- 5 mm
- Cusaturi realizate cu fire rezistente la flacara si proiectii
- Finisaj extremitate rosu
- Marime disponibila: 10



EN 388



EN 407

#### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 3.

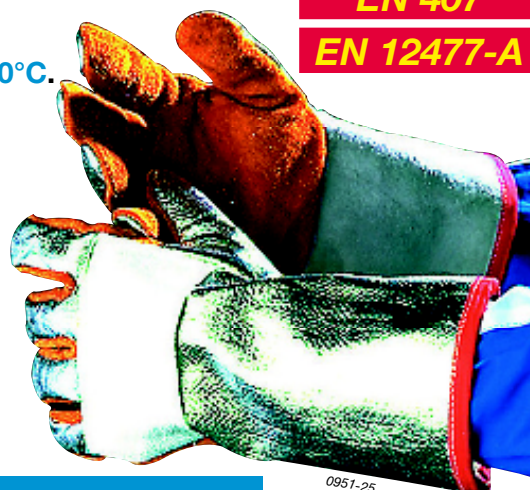
#### Limite de protectie:

- A nu se utiliza pentru manipularea obiectelor cu o temperatura mai mare de 100°C
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.

Cerinte	EN	Performante	
		Cerinte	Teste
Rezistenta la abraziune	EN 388	2 - (500 utilizari)	3 (2 700 utilizari)
Rezistenta la taiere		1 - (Index 1.2)	1 (Index 2.6)
Rezistenta la rupere		2 - (25 N)	3 (64 N)
Rezistenta la perforare		2 - (60 N)	2 (82 N)
Comportare la flacara	EN 407	3 - (5 S)	4 (0 S)
Rezistenta la incalzire la contact	EN 407 EN 702	1 - (100 °C)	1 (100 °C)
Rezistenta la incalzire	EN 407 EN 367	2 - (HT1 24 ≥ 7)	3 (HT1 24 ≥ 15)
Comportare la proiectiile mici de metal topit	EN 407 EN 348	3 - (25 stropi)	4 (> 40 stropi)
Dexteritate	EN 420	1 - Ø 11mm	3 - Ø 8 mm

### STOPCALOR ALU

Manusile de sudor STOPCALOR ALU asigura un nivel ridicat de protectie a mainilor sudorului pentru toate aplicatiile curente de sudare cu arc electric de energie medie si nivel forte si manipularea pieselor calde la 100°C. Palma din piele intoarsa permite rezistenta termica si mecanica si confera o suplete si un contact bun.



Cod: W 000 010 420

EN 420

EN 388

EN 407

EN 12477-A

#### Descriere tehnica:

- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom grosime 1,2 mm (+/- 0,2 mm)
- Intaritura din piele bovina pentru intarirea cusaturii degetului mare si bazei celorlalte degete
- Manseta din piele naturala cu lungime de 145 mm (+/-5 mm) grosime 1,3 mm
- Lungimea totala a manusii: aproximativ 350 mm (marimea 10) +/- 5 mm
- Cusaturi realizate cu fire rezistente la flacara si proiectii
- Finisaj extremitate rosu
- Marime disponibila: 10



EN 388



EN 407

#### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 3.

#### Limite de protectie:

- A nu se utiliza pentru manipularea obiectelor cu o temperatura mai mare de 100°C
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.

## TIG

**Manusile de sudor TIG asigura un nivel de dexteritate si suplete si un excelent contact util ideal in operatiile de sudare TIG si de sudo-brazare.**

**EN 420**

**EN 388**

**EN 407**

**EN 12477-B**

### Descriere tehnica:

- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom grosime 1,2 mm (+/- 0,2 mm)
- Intaritura din piele bovina pentru intarirea cusaturii degetului mare si bazei celorlalte degete
- Manseta din piele naturala cu lungime de 145 mm (+/-5 mm) grosime 1,3 mm
- Lungimea totala a manusii: aproximativ 360 mm (marimea 10) +/- 5 mm
- Cusaturi realizate cu fire rezistente la flacara si proiectii
- Finisaj extremitate rosu
- Marime disponibila: 9 si 10

### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 5.



EN 388



EN 407

### Limite de protectie:

- A nu se utiliza pentru manipularea obiectelor cu o temperatura mai mare de 100°C
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.



**Cod: W 000 010 421 (Marimea 9)**  
**Cod: W 000 010 422 (Marimea 10)**

## SENSITIVE

**Manusi pentru sudare cu un nou nivel bun de dexteritate**  
**Manusile SENSITIVE au un bun nivel de dexteritate si suplete, un excelent contact util ideal pentru operatiile simple de intretinere.**

**EN 420**

**EN 388**

**EN 407**

### Descriere tehnica:

- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom
- Manseta din piele naturala cu lungime de 145 mm (+/-5 mm) grosime 1,3 mm
- Toate cusaturile sunt din ata de bumbac
- Lungimea totala a manusii: aproximativ 350 mm (marimea 10) +/- 5 mm
- Marime disponibila: 10

### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 5.



EN 388



EN 407

### Limite de protectie:

- Pentru riscuri minore
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.

**Cod: W 000 010 428 (Marimea 10)**



## DOCKER

Manusi de intretinere de o mare calitate, degete intarite pentru o rezistenta mai buna si o durata de viata mai mare.

### Descriere tehnica:

- Manusi de intretinere tip Docker.
- Palma si incheietura dintre degete din piele bej.
- Partea de deasupra din bumbac.
- Manseta din panza.
- Elastic de strangere la incheietura mainii.

### Declaratie si nivele de protectie:

- EC Certificate type N° 0075/076/1 62/09/94/0091 ext. n° 29/07/97 delivered by the centre of leather (0075) 4 rue H Frenkel F 69367 Lyon Centre.

### Limite de protectie:

- Se utilizeaza impotriva riscurilor mecanice in mediu uscat.



EN 388

EN 420

Cod: W 000 010 427

## PROTECT COMFORT

Manusile de sudor PROTECT COMFORT asigura o buna protectie a mainilor in concordanta cu o excelenta dexteritate si confort pentru toate operatiile simple de intretinere.

### Descriere tehnica:

- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom grosime 1,2 mm (+/- 0,1 mm)
- Intaritura din piele bovina pentru intarirea cusaturii degetului mare si bazei celorlalte degete
- Manseta din piele naturala cu lungime de 150 mm (+/-5 mm) grosime 1,3 mm
- Lungimea totala a manusii: aproximativ 350 mm (marimea 10) +/-5 mm
- Cusaturi realizate cu fire rezistente la flacara si proiectii
- Finisaj extremitate rosu
- Marimi disponibile: 9 si 10

### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 5.



EN 388

EN 420

Cod: W 000 010 425 (Marimea 9)  
Cod: W 000 010 426 (Marimea 10)

### Limite de protectie:

- A nu se utiliza pentru manipularea obiectelor cu o temperatura mai mare de 50°C
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.

Tel.: +40.238.722.051 - Web: [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

WELDLINE este marca Air Liquide Welding

PROFESSIONAL WELDING PRODUCTS BY



8-22



## PROTECT MECA

Manusile de sudor PROTECT MECA asigura o buna protectie a mainilor pentru toate operatiile de intretinere si lucrari mecanice in mediu uscat.

**EN 388****EN 420**

### Descriere tehnica:

- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom grosime 1,2 mm (+/- 0,1 mm)
- Intaritura din piele bovina pentru intarirea cusaturii degetului mare si bazei celorlalte degete
- Manseta din piele naturala cu lungime de 150 mm (+/- 5 mm) grosime 1,3 mm
- Lungimea totala a manusii: aproximativ 350 mm (marimea 10) +/- 5 mm
- Cusaturi realizate cu fire rezistente la flacara si proiectii
- Finisaj extremitate rosu
- Marimi disponibile: 9 si 10

### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 5.



EN 388

### Limite de protectie:

- A nu se utiliza pentru manipularea obiectelor cu o temperatura mai mare de 50°C
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.

**Cod: W 000 010 423 (Marimea 9)****Cod: W 000 010 424 (Marimea 10)**

## BASIC

Premiul I pentru manusi de protectie in operatiile de intretinere.

**EN 388****EN 407****EN 420**

### Descriere tehnica:

- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom grosime 1,2 mm (+/- 0,1 mm)
- Intaritura din piele bovina pentru intarirea cusaturii degetului mare si bazei celorlalte degete
- Cusaturi realizate cu fire rezistente la flacara si proiectii
- Finisaj extremitate rosu
- Marime disponibila: 10

### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 5.



EN 388



EN 407

### Limite de protectie:

- A nu se utiliza pentru manipularea obiectelor cu o temperatura mai mare de 50°C
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.

**Cod: W 000 010 415**

# Manusi de protectie

## **BASIC +**

**Manusi de protectie pentru operatiile de intretinere ce confera rezistenta si confort.**

**EN 388**

**EN 407**

**EN 420**

### Descriere tehnica:

- Manusi cu 5 degete
- Taietura americana, deget opozabil
- Palma si degetul mare din piele naturala, tabacita cu crom grosime 1,2 mm (+/- 0,1 mm)
- Intaritura din piele bovina pentru intarirea cusaturii degetului mare si bazei celorlalte degete
- Cusaturi realizate cu fire rezistente la flacara si proiectii
- Finisaj extremitate rosu
- Marime disponibila: 10

### Declaratie si nivele de protectie:

- Aceste tipuri de manusi au fost obiectul unei examinari CE, efectuat de un organism abilitat.
- Confort si dexteritate: nivel 5.



EN 388



EN 407

**Cod: W 000 010 416**



### Limite de protectie:

- A nu se utiliza pentru manipularea obiectelor cu o temperatura mai mare de 50°C
- A nu se utiliza pentru manipularea produselor chimice.

# Accesorii

## **Ecran protectie termic**

**Procedeele MIG/MAG si MMA.**

**Protectie termica folosita peste manusi.**

- Dimensiuni 200 x 150 mm.
- Fixare cu doua benzi elastice trecute peste palme si peste incheietura mainii.
- Din piele captusita cu Kevlar.
- O parte aluminizata.
- Se livreaza cate doua bucati.

**Cod: W 000 335 162**



**EN 532**

7198-65

# Echipament de protectie din bumbac



## **WELDCOT: o gama completa de echipament de protectie din bumbac ignifugat**

Echipamentul de protectie WELDCOT este realizat in conformitate cu indicatiile EC 89/686/EEG, si cu standardele europene EN 340, EN 531 si EN 470-1.

### Scopul creaza WELDCOT

Protejarea corpului sudorului atunci cand acesta, accidental, se indreapta catre flacara sau cand sar stropi de metal topit.

In plus echipamentul de protectie protejeaza organismul impotriva radiatiilor si caldurii.

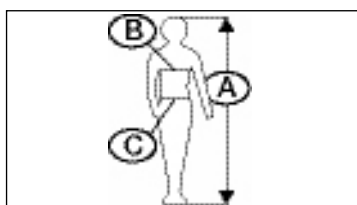
### Specificatie

Echipamentul de protectie este in conformitate cu standardele de mai jos. Aceste standarde fac parte din EN 531 (Echipament de protectie impotriva incalzirii industriale). De asemenea echipamentul de protectie indeplineste cerintele standardului EN 470-1.

Fara  
azocoloranti  
(Directiva Europeana  
2002/61/CE)

GEACA

Standarde	Nivel posibil	Specificatii	Denumire
EN 532	Unu (A)	A	Imprastierea limitata a flacarii
EN 367	B1 la B5	B1	Radiatia caldurii
EN 366	C1 la C4	C1	Calduara radianta
EN 373	E1 la E3	E1	Stropi de metal topit



Marime	A	B	C
44	170-176	84-88	72-76
46	170-176	88-92	76-80
48	176-182	92-96	80-84
50	176-182	96-100	84-88
52	176-182	100-104	88-92
54	182-188	104-108	92-96
56	182-188	108-112	96-100
58	182-188	112-116	100-104
60	188-194	116-120	104-108
62	188-194	120-124	108-112
64	188-194	124-128	112-116
S	170-182	88-96	76-84
M	176-182	96-104	84-92
L	182-188	104-112	92-100
XL	182-194	112-120	100-108
XXL	188-194	120-128	108-116

PANTALONI



# Echipament de protectie din bumbac



**WELDLINE**

**EN 340**  
**EN 531**  
**EN 470-1**



Fara  
azocoloranti  
(Directiva Europeana  
2002/61/CE)



**COMBINEZON**



**HAINA**



**SALOPETA**



**GLUGA**

Marime	PANTALONI	GEACA	COMBINEZON	SALOPETA	HAINA	GLUGA
S	W 000 261 469	W 000 261 474	W 000 261 479	W 000 261 484	W 000 261 489	W 000 261 499
M	W 000 261 470	W 000 261 475	W 000 261 480	W 000 261 485	W 000 261 490	W 000 261 500
L	W 000 261 471	W 000 261 476	W 000 261 481	W 000 261 486	W 000 261 491	W 000 261 501
XL	W 000 261 472	W 000 261 477	W 000 261 482	W 000 261 487	W 000 261 492	-
XXL	W 000 261 473	W 000 261 478	W 000 261 483	W 000 261 488	W 000 261 493	-

Tel.: +40.238.722.051 - Web: [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

WELDLINE este marca Air Liquide Welding

Air Liquide Welding isi rezerva dreptul de a efectua modificari ale preturilor si caracteristicilor prezentate, fara o notificare prealabila. Producatorul nu isi asuma responsabilitatea pentru ilustratiile, descrierile si caracteristicile prezentate, ele avand titlu informativ.

PROFESSIONAL WELDING PRODUCTS BY



8-26

8 PROTECTIA INDIVIDUALA

## 9 - Produse protectie ateliere



- Benzi de protectie ..... 9-2 la 9-4
- Perdele si ecrane de protectie ..... 9-5 la 9-6

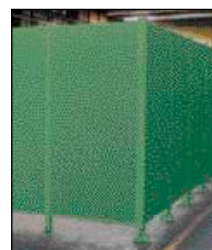
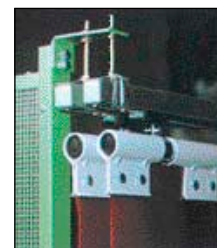
## Benzi, Perdele, materiale anti-caldura, ecrane mobile, accesorii pentru asamblarea acestora, cabine si incinte antifonice.

Experienta vasta a Grupului AIR LIQUIDE Welding in procesele de sudare, permite acordarea unui raspuns global si profesional pentru amenajarea unui post de lucru in care sa se poata opera eficient si in deplina securitate.

Un bun exemplu este gama vasta de produse enumerate in continuare.

- Benzi pentru protectia impotriva sudarii, polizarii si curentilor de aer.
- Perdele si ecrane, atat fixe cat si mobile, simple si evolute, pentru sudare si polizare.

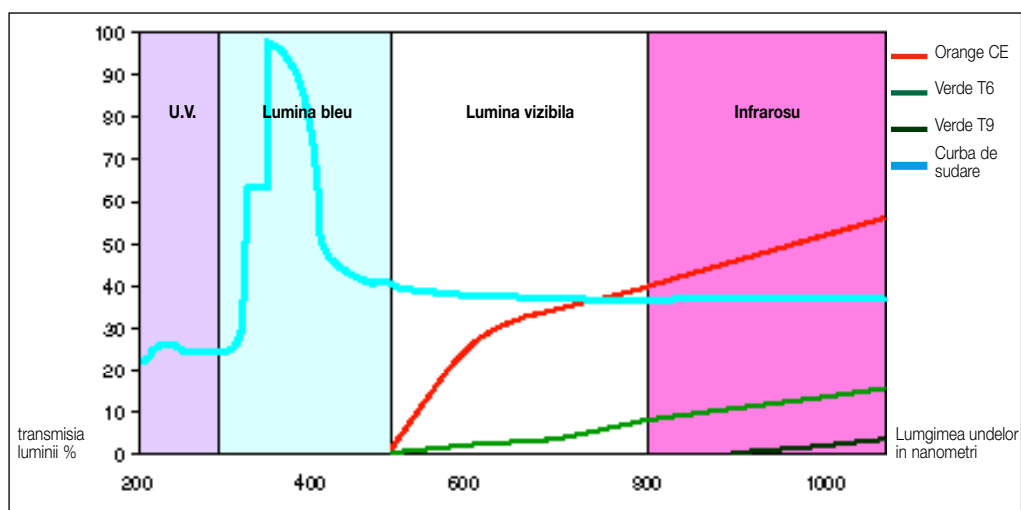
**AIR LIQUIDE Welding si toti distribuitorii sai specializati, vor fi in permanenta la dispozitia dumneavoastra, pentru a va recomanda cea mai buna solutie cu produse profesionale si care corespund tuturor normativelor in vigoare.**



### Date tehnice a transiterii luminii arcului electric prin perdele si benzi de protectie

*Toate perdelele si benzile de protectie la sudura, de culori Orange CE, Verde T6, sau Verde T9 sunt conforme cu EN 1598.*

Nu folositi perdele transparente la sudura



## Benzi de protectie la sudura cu arc electric

**Benzile sunt conforme cu EN 1598.**

- Ele sunt auto-extensibile si sunt de diferite culori:



**Orange CE Verde T6 Verde T9**

- Ele sunt in role de 50 metri sau la taiate pe dimensiuni.

Alegerea culorii este dictata de tipul procedurii de sudare.

Ca regula generala o culoare clara se preteaza la sudobrazare si la sudarea cu intensitate scazuta, ele asigurand o vizibilitate buna a activitatii efectuate si evita izolarea operatorilor de restul atelierului.

Culoarea Verde T9, in principal, se foloseste pentru sudarea: MIG aluminiu, MIG/MAG SPRAY ARC si ARC PULSE.



## Conditii pentru rolele de 50 metri

Latimea 300 mm, grosimea 2 mm, greutatea 0,67 kg/ml

Denumire	Lungime	Cod
Benzi Orange CE	50 m	W 000 010 230
Benzi Verde T6	50 m	W 000 010 228
Benzi Verde T9	50 m	W 000 010 229

Latimea 300 mm, grosimea 3 mm, greutatea 1 kg/ml

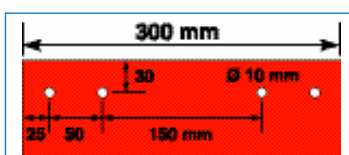
Denumire	Lungime	Cod
Benzi Orange CE	50 m	W 000 010 232
Benzi Verde T6	50 m	W 000 010 458



## Conditii pentru benzi taiate si poansonate la diferite dimensiuni

Latimea 300 mm, grosimea 2 mm, greutatea 0,67 kg/ml

Denumire	Lungime	Cod
Benzi Orange CE	la cerere	W 000 010 235
Benzi Verde T6	la cerere	W 000 010 233
Benzi Verde T9	la cerere	W 000 010 234



Masuri standard la benzi



Tel.: +40.238.722.051 - Web: [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

Air Liquide Welding isi rezerva dreptul de a efectua modificari ale preturilor si caracteristicilor prezentate, fara o notificare prealabila. Producatorul nu isi asuma responsabilitatea pentru ilustratiile, descrierile si caracteristicile prezentate, ele avand titlu informativ.

WELDLINE este marca Air Liquide Welding

PROFESSIONAL WELDING PRODUCTS BY



9-2

## Suprapunerea benzilor de protectie de 300 mm

### Suprapunere 66 %

- Benzi cu latimea de 300 mm.
- Ecran complet cu suprapunere importanta.
- Protectie eficaie impotriva curentilor de aer si foarte buna rezistenta mecanica.

$$Nb = \frac{L - 100}{200}$$

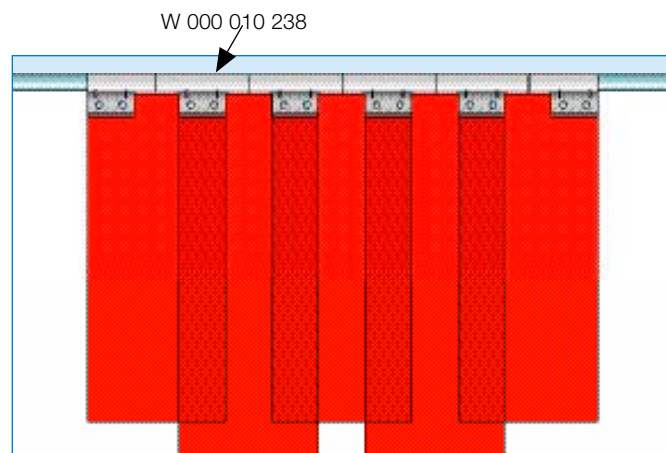
**Nb** : numar de benzi  
**L** : lungimea dorita in mm

**Daca Nb < x,5 atunci Nb = x**

Suprapunerea de la prima la ultima banda este conforma cu standardele

**Daca Nb > x,5 atunci Nb = x+1**

Suprapunerea de la prima la ultima banda este mai buna decat standardele



Numarul de carlige este egal cu numarul de benzi + 1

### Suprapunere 33 %

- Benzi cu latimea de 300 mm.

$$Nb = \frac{L - 50}{200}$$

**Nb** : numarul de benzi  
**L** : lungimea dorita in mm

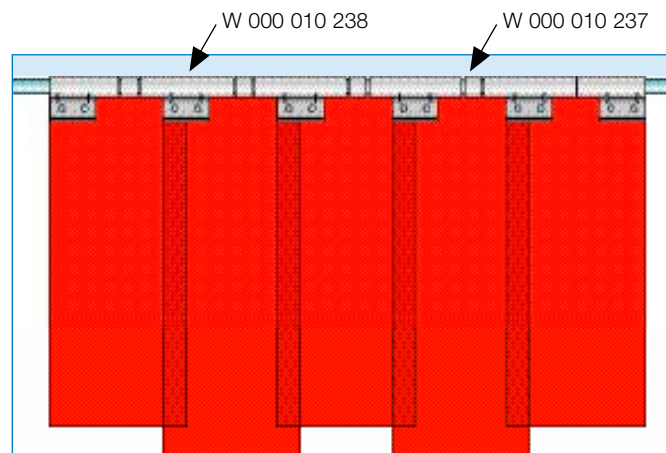
**Daca Nb < x,5 atunci Nb = x**

Suprapunerea de la prima la ultima banda este conforma cu standardele

**Daca Nb > x,5 atunci Nb = x+1**

Suprapunerea de la prima la ultima banda este mai buna decat standardele

**Nota:** nu este neaparat nevoie de inele intermediare



Numarul de carlige este egal cu numarul de benzi + 1  
Numarul de inele este egal cu numarul de benzi - 1

## Tabel de selectie a numarului de benzi cu latimea de 300 mm

Numar de benzi	Latimea in mm cu suprapunere	
	66 %	33 %
1	300	300
2	500	550
3	700	800
4	900	1 050
5	1 100	1 300
6	1 300	1 550
7	1 500	1 800
8	1 700	2 050
9	1 900	2 300
10	2 100	2 550
11	2 300	2 800
12	2 500	3 050

Numar de benzi	Latimea in mm cu suprapunere	
	66 %	33 %
13	2 700	3 300
14	2 900	3 550
15	3 100	3 800
16	3 300	4 050
17	3 500	4 300
18	3 700	4 550
19	3 900	4 800
20	4 100	5 050
21	4 300	5 300
22	4 500	5 550
23	4 700	5 800
24	4 900	6 050

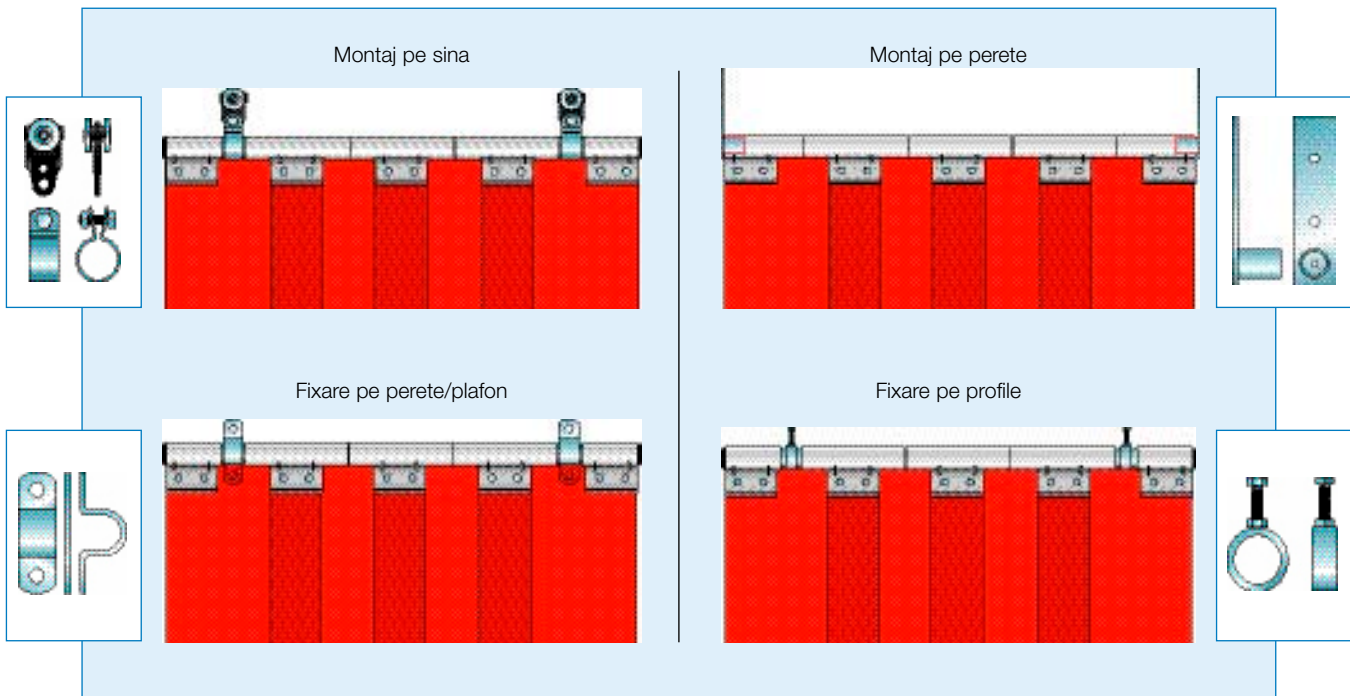
Numar de benzi	Latimea in mm cu suprapunere	
	66 %	33 %
25	5 100	6 300
26	5 300	6 550
27	5 500	6 800
28	5 700	7 050
29	5 900	7 300
30	6 100	7 550
31	6 300	7 800
32	6 500	8 050
33	6 700	8 300
34	6 900	8 550
35	7 100	8 800
36	7 300	9 050



## Montarea si suspendarea benzilor de 300 mm

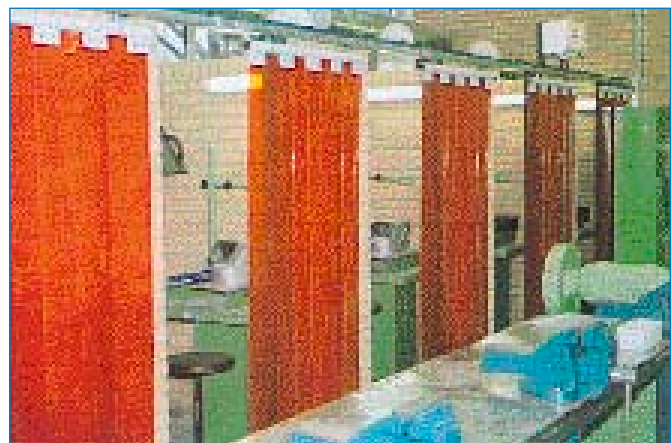
### Diferite tipuri de montaj

(exemple pentru benzile de 300 mm cu suprapunere 66 %)

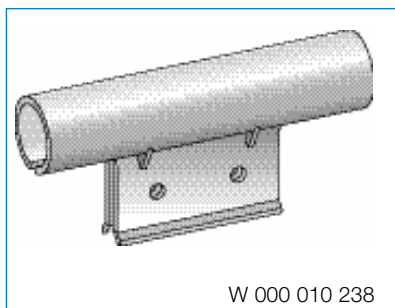


### Suspendarea benzilor

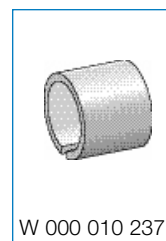
Carligele de suspendare sunt fixe pe marginea benzii la nivelul de suprapunere partiala a acestora, evitand deformatiile si deschiderea benzilor dupa utilizare.



### Carlig de suspendare a benzii



### Inel intermediar



Pentru suprapunere 33%, inelul se va intercala intre 2 carlige de suspendare

Lot de 11 carlige: W 000 010 459

Lot de 10 inele: W 000 010 460

Tel.: +40.238.722.051 - Web: [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

Air Liquide Welding isi rezerva dreptul de a efectua modificari ale preturilor si caracteristicilor prezentate, fara o notificare prealabila. Producatorul nu isi asuma responsabilitatea pentru ilustratiile, descrierile si caracteristicile prezentate, ele avand titlu informativ.

WELDLINE este marca Air Liquide Welding

PROFESSIONAL WELDING PRODUCTS BY



9-4

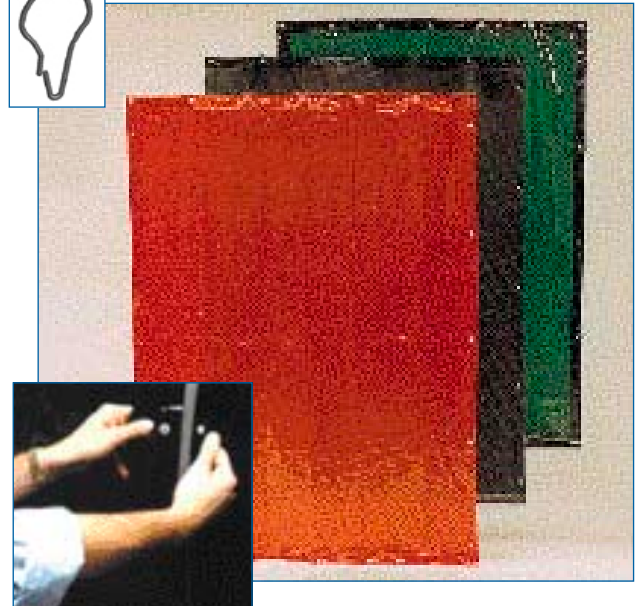
## Perdele de sudura

- Perdelele de sudura sunt conforme cu EN 1598.
- Ele sunt auto-extensibile si de latimea de 1400 mm.
- Ele sunt tivite pe cele 4 laturi ceea ce le confera o buna rezistenta.
- Sunt din PVC cu grosimea de 0,4 mm (0,45 mm pentru tipul Verde T9).
- Sunt livrate cu 7 inele metalice de suspendare.
- Prinderea pe pozitie se face cu capse pe toata inaltimea.
- Sunt disponibile in 4 culori diferite:

  
Orange CE

  
Verde T6

  
Verde T9



Culoare	Procedeu de sudare	Dimensiuni (mm) inaltime x latime	Greutate (g)	Cod
Orange CE grosimea 0,4 mm	Flacara si arc intensitate slaba	1 400 x 1 400	1 060	W 000 010 354
		1 600 x 1 400	1 200	W 000 010 355
		1 800 x 1 400	1 350	W 000 010 356
		2 000 x 1 400	1 585	W 000 010 357
Verde T6 grosimea 0,4 mm	Flacara si arc intensitate slaba	1 400 x 1 400	1 060	W 000 010 350
		1 600 x 1 400	1 200	W 000 010 351
		1 800 x 1 400	1 350	W 000 010 352
		2 000 x 1 400	1 585	W 000 010 353
Verde T9 grosimea 0,4 mm	Arc, MIG/MAG intensitate puternica si presiune	1 400 x 1 400	1 060	W 000 010 358
		1 600 x 1 400	1 200	W 000 010 359
		1 800 x 1 400	1 350	W 000 010 360
		2 000 x 1 400	1 585	W 000 010 361

## Ecrane de sudura TRIPTYCH

### Gama MODULABLE

**Ecranul triptic MODULABLE** poseda o perdea fixata pe o banda velcro pe toata suprafata cadrului.

**Grosimea perdelei este de 0,4 mm.**

- Perimetrul cadrului 3420 mm (810 + 1800 + 810 mm), inaltimea de 1900 mm, greutatea 37 kg.
- Ecranul este prevazut cu 2 picioare metalice vopsite, 2 roti fixe si 2 pivoti pentru blocare.
- Protectie anti UV conforma cu EN 1598.
- Inaltimea perdelei este de 1300 mm.

**Sunt disponibile 4 culori diferite:**



**Orange CE**

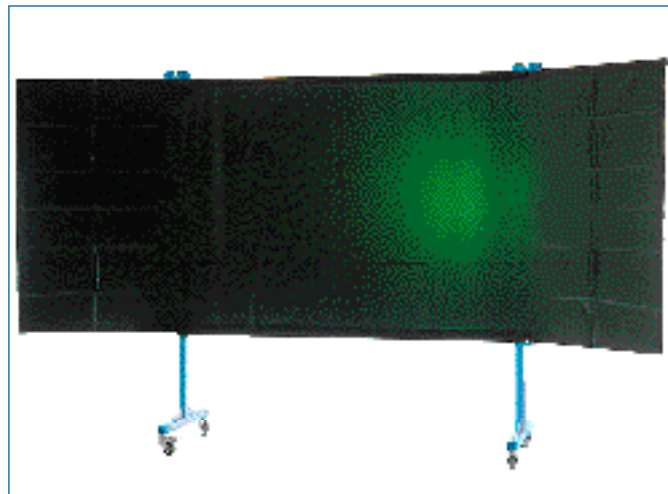


**Verde T6**



**Verde T9**

Denumire	Ecran complet	Perdea de schimb
Orange CE	W 000 010 476	W 000 010 174
Verde T6	W 000 010 477	W 000 010 172
Verde T9	W 000 010 478	W 000 010 173



Cadru fara perdea:  
Cod: W 000 010 175

### Gama TRYPTICAL

**TRYPTICAL** este echipat cu o perdea cu inaltimea de 1600 mm si latimea de 1400 mm.

- Perimetrul cadrului este de 3500 mm (800 + 1900 + 800 mm), inaltimea de 2000 mm.
- Ecranul este prevazut cu 2 picioare 30 x 30 x 2 vopsite, 2 roti fixe, 2 pivoti de blocare.
- Protectie anti UV conforma cu EN 1598.
- 3 perdele cu inaltimea de 1600 mm.

**Disponibile in 4 culori diferite:**



**Orange CE**



**Verde T6**



**Verde T9**

Denumire	Ecran complet	Perdea de schimb
Orange CE	W 000 010 480	W 000 010 355
Verde T6	W 000 010 481	W 000 010 351
Verde T9	W 000 010 482	W 000 010 359





## Contact

### **DUCTIL S.A.**

Aleea Industriilor nr. 1, 120068, Buzau - Romania

Tel. +40-238-722.051

Fax +40-238-725.438

e-mail: [office.ductil@airliquide.com](mailto:office.ductil@airliquide.com)

[www.ductil.ro](http://www.ductil.ro)

[www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)



[www.airliquide.com](http://www.airliquide.com)

Fondat în 1902 și acum prezent în 65 de țări, cu 30800 de angajați, Air Liquide este liderul mondial în gaze industriale și medicale și servicii aferente acestora. Grupul oferă soluții inovatoare bazate pe tehnologii de ultimă generație pentru a ajuta la fabricarea multor produse indispensabile activității de zi cu zi și ocrotirea vieții.

Ductil - Air Liquide Welding își rezervă dreptul de a efectua modificări ale prețurilor și caracteristicilor prezentate fără o notificare prealabilă. Producătorul nu își asumă responsabilitatea pentru ilustrațiile, descrierile și caracteristicile prezentate, ele având titlu informativ.