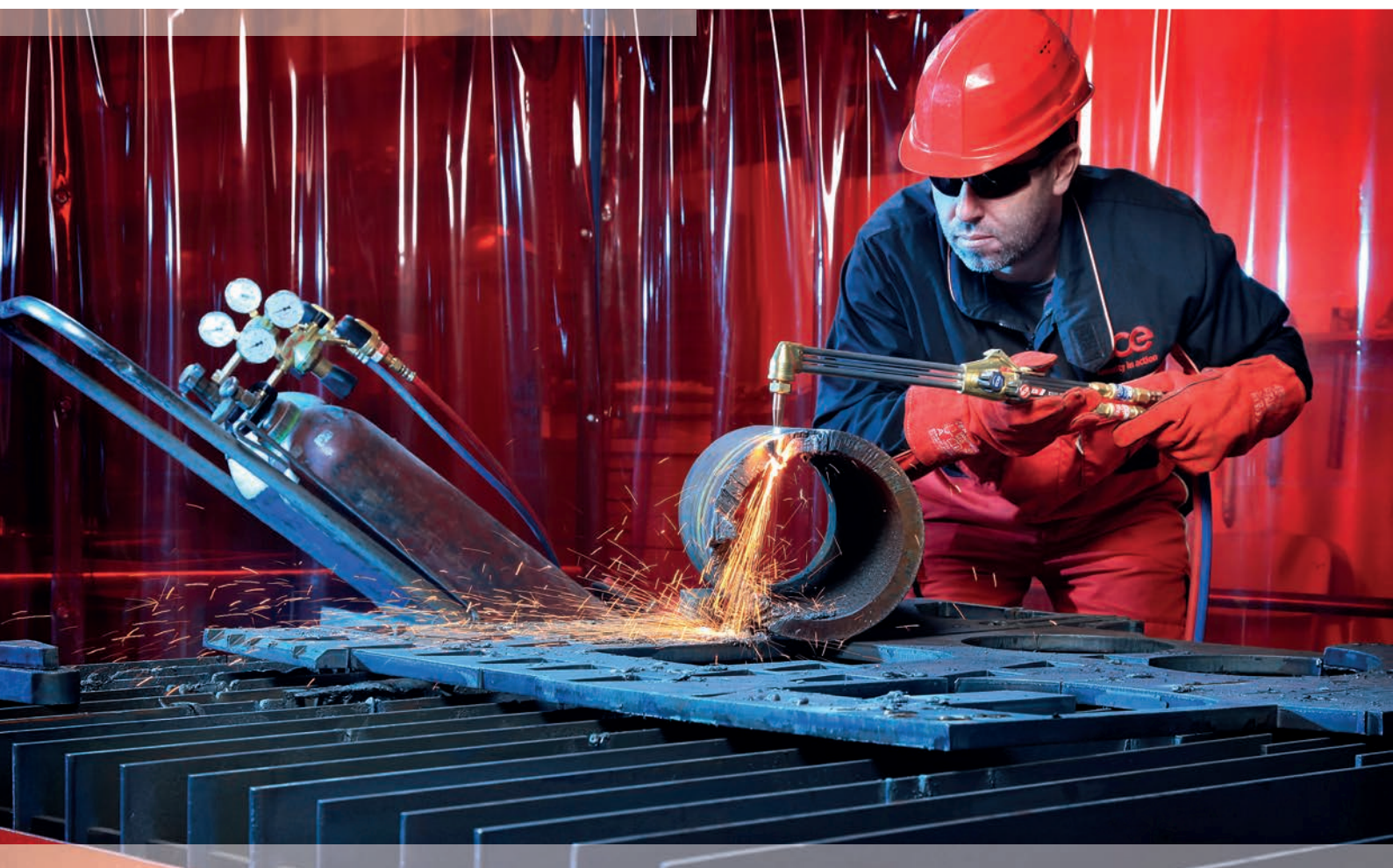


Компания ТНД дистрибьютор-партнёр Концерна GCE KRASS

GCE ТЕХНОЛОГИИ РЕЗКИ И СВАРКИ

ГАЗОСВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
РЕШЕНИЯ ДЛЯ БЕЗОПАСНОГО И ПРОСТОГО
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



Компания ТНД ООО
г.Москва, ул.Электродная 11, офис 107
www.ventsvar.ru sale@ktnd.ru
+7 (495) 225-95-78

GCE ТЕХНОЛОГИИ РЕЗКИ И СВАРКИ



GCE®

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ГРУППЕ GCE

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

ВСЕМИРНОЕ ПРИЗНАНИЕ ТОВАРНОГО ЗНАКА

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

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



ВЕДУЩИЕ ПОЗИЦИИ НА РЫНКЕ

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

КОРПОРАТИВНАЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ GCE

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



ИСТОРИЯ

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

ТЕХНОЛОГИИ РЕЗКИ И СВАРКИ ГРУППЫ GCE

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

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

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



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

ПРОСТО И БЕЗОПАСНО

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

ВРЕМЯ ДЛЯ КАЧЕСТВА

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

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

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

РАБОТАЮТ ВСЕ СИСТЕМЫ

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

КЛИЕНТ НА ПЕРВОМ МЕСТЕ

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

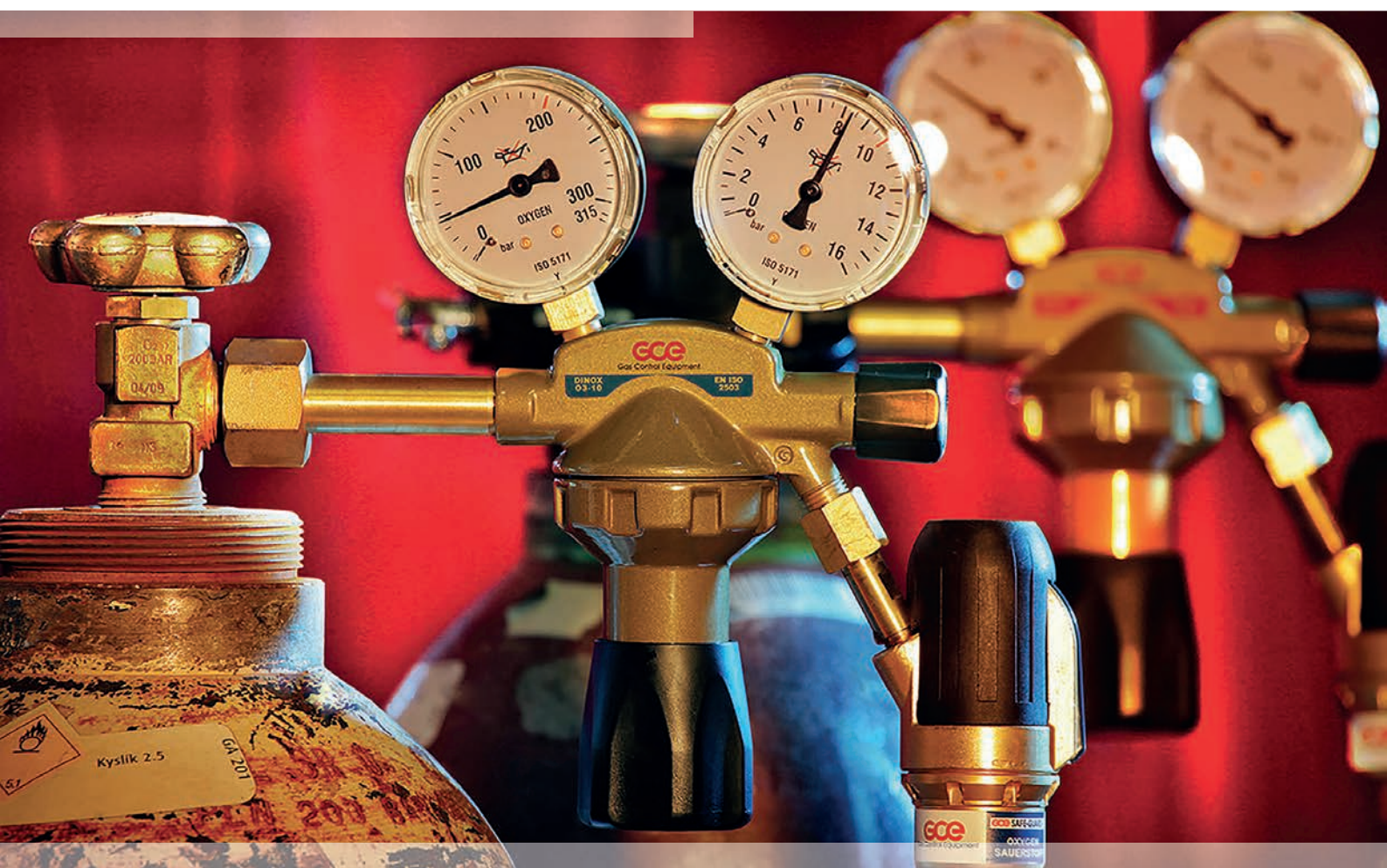
Будьте уверены: там, где поставлены сложные задачи и предъявлены высокие требования, группа GCE прилагает огромные усилия к поиску решений.

СОДЕРЖАНИЕ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ГРУППЕ GCE	2	ПЕРЕНОСНАЯ ГАЗОРЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ	
ТЕХНОЛОГИИ РЕЗКИ И СВАРКИ ГРУППЫ GCE.....	3	ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЗКИ	35
БАЛЛОННЫЕ РЕГУЛЯТОРЫ	5	GCE PROFIT SLM	36
ECOSAVER	6	GCE PROFIT PCM	37
DINCONTROL	8	GCE BIR+	38
BASECONTROL DIN	10	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ РЕГУЛЯТОРОВ . .	41
MULTISTAGE (S2+)	12	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ГОРЕЛОК.....	41
UNICONTROL	14	БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ.....	41
JETCONTROL 600 (S SERIES)	16	SAFE-GUARD-5	42
BASECONTROL SE, BE	18	SAFE-GUARD-3	44
ЭКОНОМИЗАТОР ГАЗА GS40	20	SAFE-GUARD-2 (MV-93)	46
РЕГУЛЯТОРЫ ДЛЯ ПРОПАНА	21	SAFE-GUARD-1 (BV-12)	48
РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – КОМБИНИРОВАННЫЕ	23	БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ	49
ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ СИСТЕМЫ.....	23	ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАБОТЫ С ПРОПАНОМ	
РУЧНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ.....	23	(UNIVERSAL, EUROMAT, LOMAT, РЕГУЛЯТОРЫ, РУКАВА)	51
X11® ORIGINAL	24	UNIVERSAL	52
X21® ORIGINAL	26	EUROMAT	55
JETSOUND SI	29	LOMAT PIEZO	56
X511® ORIGINAL	30	CIA - ЦЕНТР ПРОМЫШЛЕННОГО ПРИМЕНЕНИЯ	58
X501® ORIGINAL	32		
CH 70 D ORIGINAL	33		

Компания ТНД дистрибьютор-партнёр Концерна GCE KRASS

БАЛЛОННЫЕ РЕГУЛЯТОРЫ



Компания ТНД ООО
г.Москва, ул.Электродная 11, офис 107
www.ventsvar.ru sale@ktnd.ru
+7 (495) 225-95-78



БАЛЛОННЫЙ РЕГУЛЯТОР ECOSAVER

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

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

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Баллонный регулятор с экономизатором и индикатором расхода газа
- Может применяться для работы с любыми защитными газами для сварки MIG/MAG/TIG (Ar, Ar-CO₂, Ar-CO₂-O₂, CO₂ и др.)
- Обеспечивает однородную и стабильную газовую среду над сварным швом
- Доступен с соединениями, подходящими для большинства рынков
- Позволяет сократить „простои“ во время замены баллонов, что, в свою очередь, повышает производительность
- Повышение качество сварки, снижение пористости
- Сокращение необходимого количества запасных баллонов на складе, приводящее к снижению расходов на аренду
- Сокращение количества запасных частей, необходимых для работы в течение года



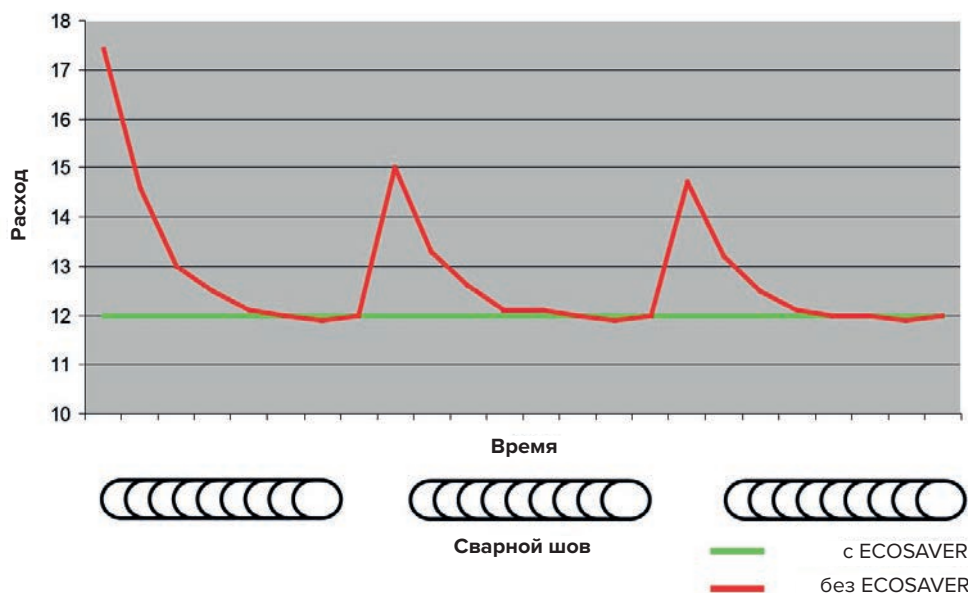
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Газ	Ar, Ar/CO ₂ , CO ₂
Корпус	Кованая латунь
Колпак	Zn/Al сплав
Штоки, гайки и фитинги	Латунь
Мембрана	EPDM
Уплотнение седла	РА
Входное/выходное соединение	Зависит от конкретного газа
Максимальное входное давление	230 или 300 бар
Диапазон выходного давления	0-24 л/мин
Диапазон температур	От -20°C до 60°C
Вес	Приблизительный, в зависимости от газа: 2,1 кг
ISO 2503	10

ЭКОНОМИЯ ГАЗА

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

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

СРАВНЕНИЕ ECOSAVER И ОБЫЧНОГО РЕГУЛЯТОРА



БАЛЛОННЫЕ РЕГУЛЯТОРЫ

DINCONTROL

Серия высококачественных устройств DINCONTROL включает регуляторы, предназначенные для работы с большинством промышленных газов и для выполнения любых операций, требующих применения одного баллона с давлением до 300 бар. Они соответствуют требованиям национальных стандартов большинства стран в отношении входных и выходных фитингов, давления, манометров, а также безопасности. Производительность этих регуляторов достаточна для работы при среднем потреблении газа.

Регуляторы из серии DINCONTROL отличаются надежной конструкцией и предназначены для ежедневной работы в помещениях (в цехах) и на открытом воздухе (на строительных площадках). Ориентированный вниз корпус мембраны (колпак) повышает безопасность работы. Материал для изготовления регуляторов подбирается специально для конкретного типа газа. Перед отгрузкой с завода-изготовителя все регуляторы настраиваются и испытываются. Все регуляторы изготовлены в соответствии с ISO 2503 и проходят испытания в Федеральном ведомстве по исследованиям и испытаниям материалов (BAM).

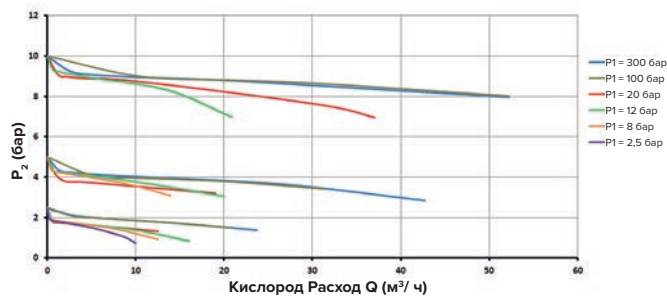
ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Устройства DINCONTROL представляют собой одноступенчатые регуляторы с отличными техническими характеристиками
- Двухслойная усиленная высокоэластичная мембрана
- Прочный и защищенный инкапсулированный клапан с фильтром; материал седла подобран специально для конкретного типа газа
- Вентиль для временного перекрытия без изменения настроек для быстрой смены оборудования
- Прочная и надежная конструкция обеспечивает очень длительный срок службы
- Корпус мембраны (колпак) ориентирован вниз для повышения безопасности
- В целях обеспечения безопасности, встроенный клапан сброса давления расположен на задней стороне регулятора для защиты оборудования от превышения выходного давления
- Эргономичное выходное соединение подходит как для установки предохранительного затвора, так и типового ниппеля
- Превосходный стабильный расход и давление на выходе регулятора
- Точная регулировка выходных рабочих параметров
- Прозрачное порошковое лаковое покрытие с антистатическими и антикоррозионными свойствами

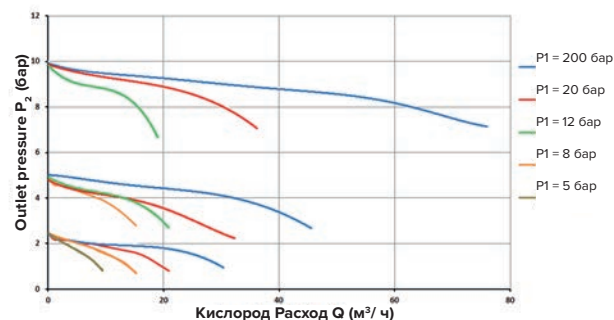


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ					
Газ	O ₂ , N ₂ , H ₂ , He	Ar, Ar/CO ₂	CO ₂	Ацетилен	Пропан
Корпус	Кованая латунь				
Колпак	Zn/Al сплав				
Штоки, гайки и фитинги	Латунь				
Мембрана	EPDM				NBR
Уплотнение седла	РА			CR	
Входное/выходное соединение	Зависит от конкретного газа				
Максимальное входное давление	200 или 300 бар		200 бар	25 бар	
Диапазон выходного давления	0-106 бар	0-16 л/мин 0-32 л/мин	1,5бар	4 бар	
	0-20 бар				
	0-30 бар				
	0-50 бар				
Диапазон температур	От -20°C до 60°C				
Вес	Приблизительный, в зависимости от газа: 1,18 кг				
ISO 2503					
Подогреватель	опционально для версии Ar, Ar/CO ₂				

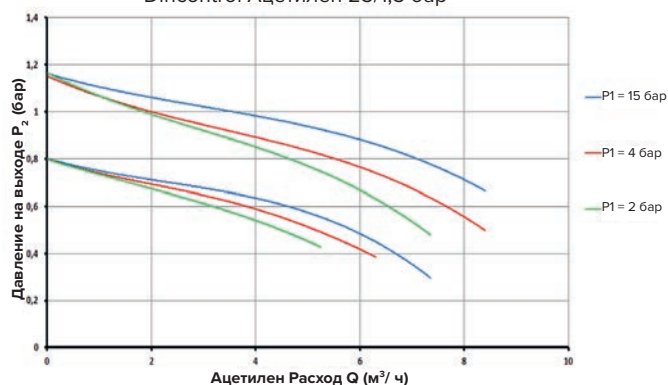
Dincontrol Кислород 300/10 бар



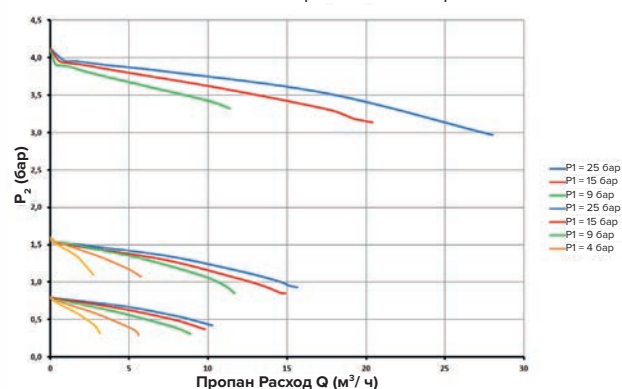
Dincontrol Кислород 200/10 бар



Dincontrol Ацетилен 25/1,5 бар



Dincontrol Пропан 25/4 бар



БАЛЛОННЫЙ РЕГУЛЯТОР **BASECONTROL DIN**

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

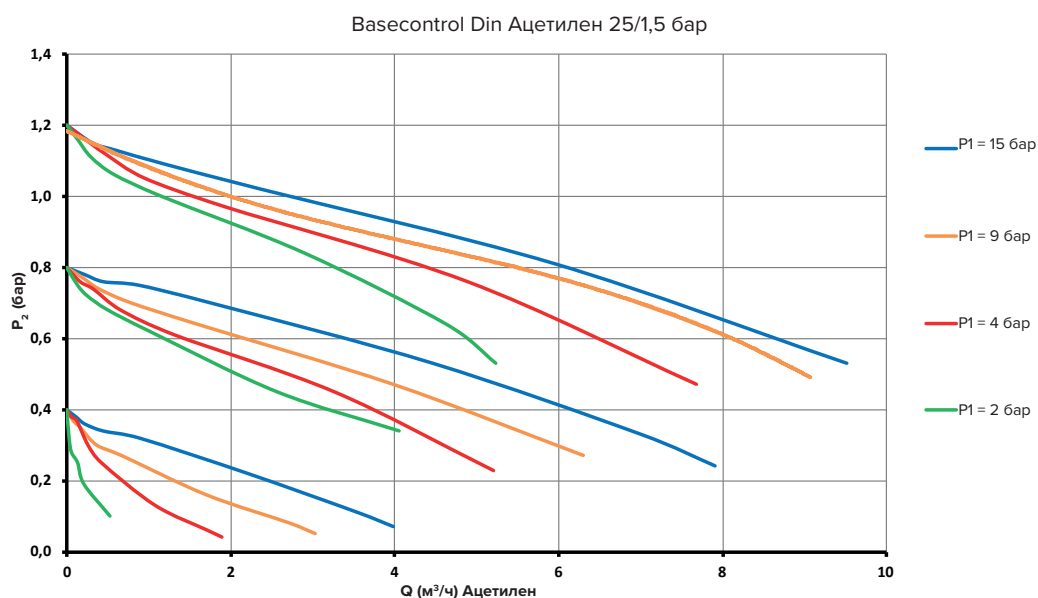
Облегченная конструкция регулятора Basecontrol DIN с надежными характеристиками найдет применение в работе с небольшими баллонами в маленьких мастерских, в мобильных системах, а также для операций, выполняемых на строительных площадках. Однако он может использоваться и для круглосуточной работы в тяжелых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

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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



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



БАЛЛОННЫЙ РЕГУЛЯТОР **MULTISTAGE (S2+)**

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

Первая ступень снижает входное давление газа более чем на 90%, а большая мембрана второй ступени обеспечивает стабильное выходное давления и его прецизионную регулировку. При этом расход газа поддерживается на уровне, достаточном для работы систем со средним потреблением газа.

Прецизионные регуляторы GCE MULTISTAGE соответствуют требованиям последних стандартов EN ISO 2503 и EN ISO 7291, что позволяет обеспечить максимальную точность и безопасность работы. Дополнительной особенностью этих регуляторов является возможность отведения газов от отверстия предохранительного клапана, что строго соответствует стандарту EN ISO 7291 и позволяет применять их даже в коллекторных системах с самыми строгими требованиями.

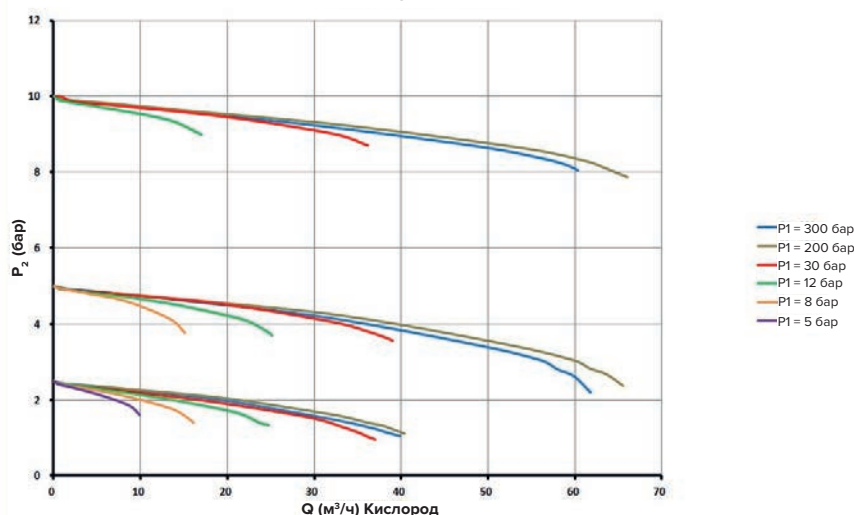
ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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

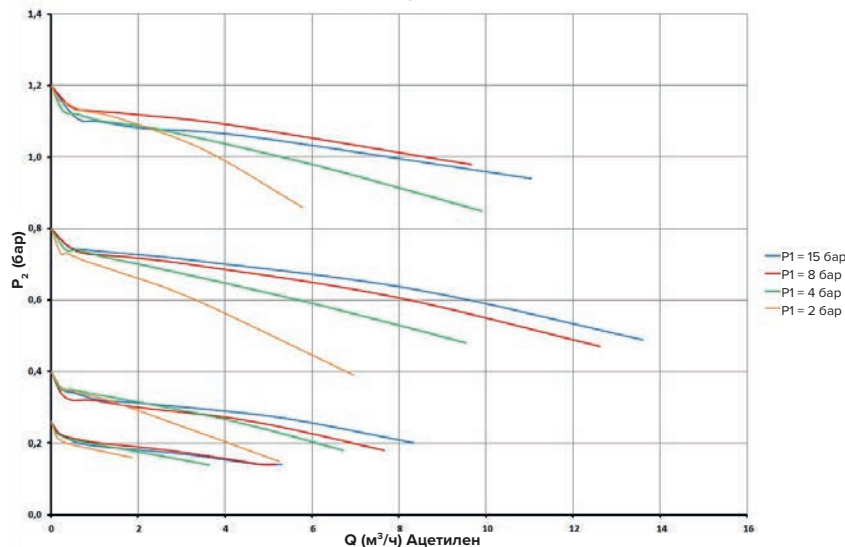


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Газ	O ₂ , N ₂ , H ₂ , He	Ar, Ar/CO ₂	CO ₂	Ацетилен
Корпус	Кованая латунь			
Колпак	Zn\Al сплав			
Штоки, гайки и фитинги	Латунь			
Мембрана	EPDM			
Уплотнение седла	PCTFE/CR			CR
Входное/выходное соединение	Зависит от конкретного газа			
Максимальное входное давление	230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

S2+ Multistage Кислород



S2+ Multistage Ацетилен



БАЛЛОННЫЙ РЕГУЛЯТОР UNICONTROL

Регулятор для баллонов UNICONTROL представляет собой высококачественный регулятор для любых технических газов под давлением до 300 бар. Он предназначен для систем с малым и средним потреблением газа в соответствии со стандартом ISO 2503. Благодаря компактной конструкции этот регулятор можно установить на любые распространенные системы защиты баллонов, включая современные композитные конструкции от ведущих представителей газового рынка.

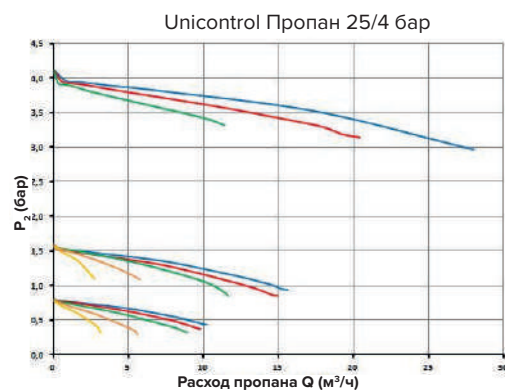
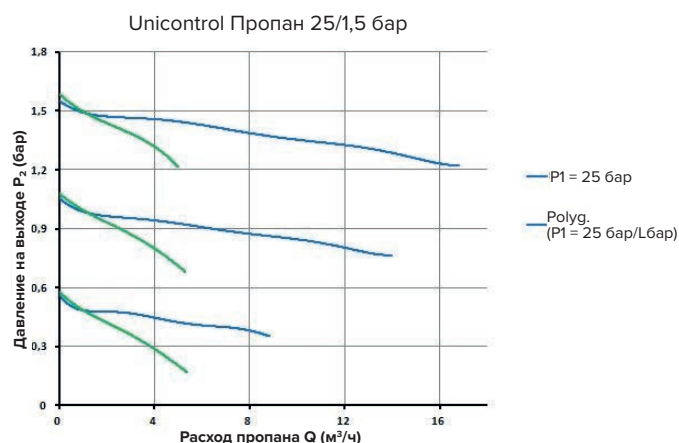
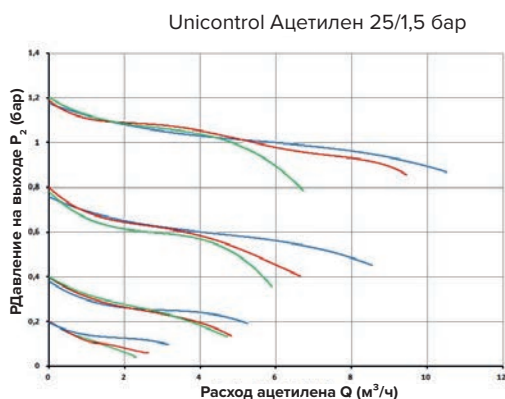
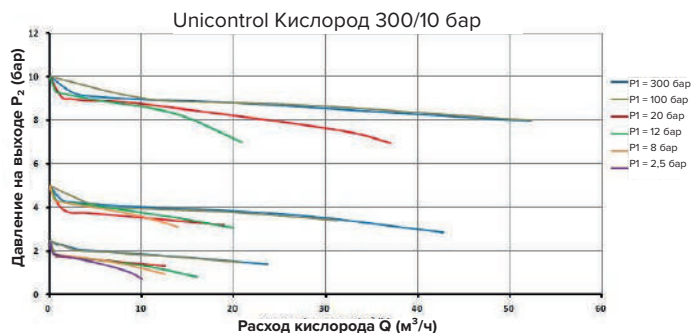
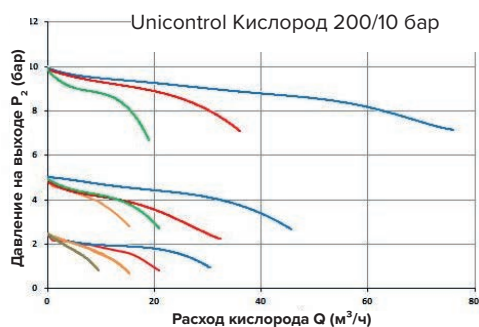
Высокая надежность конструкции и долгий срок службы позволяет применять регулятор как в помещениях, так и на открытом воздухе. Технология инкапсулированного клапана обеспечивает стабильную подачу газа и расход, а также плавную регулировку параметров. Благодаря наличию бокового и нижнего входов регулятор может использоваться с вентилями баллонов всех распространенных типов. В модификации для подачи защитного газа к системам дуговой сварки возможно оснащение регулятора вторым расходомером, который может использоваться для работы второго сварщика или для подачи защитного газа в корень шва (формирующего газа).

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Регуляторы UNICONTROL полностью соответствуют всем пунктам международного стандарта ISO 2503
- Бескомпромиссная безопасность при обслуживании и эксплуатации
- В состав регулятора UNICONTROL входит защищенный фильтром инкапсулированный клапан, конструкция которого была выверена на нескольких поколениях регуляторов GCE
- Корпус изготовлен из ковanej высококачественной латуни, отполирован и химически стабилизирован
- Колпак, изготовленный из цинкового сплава методом литья под давлением, защищен двойным слоем порошкового лакокрасочного покрытия, что гарантирует стойкость к коррозии даже в очень агрессивных средах
- В целях защиты от превышения выходного давления все регуляторы данной серии оснащаются встроенными предохранительными клапанами
- Регуляторы прошли типовые испытания и сертифицированы Федеральным ведомством по исследованиям и испытаниям материалов (BAM, Германия)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ						
Газ	O ₂ , N ₂ , H ₂ , He, N ₂ O		Ar, Ar/CO ₂	CO ₂	Ацетилен	Пропан
Корпус	Кованая латунь					
Колпак	Zn\Al сплав					
Штоки, гайки и фитинги	Латунь					
Мембрана	EPDM				NBR	
Уплотнение седла	РА			CR		
Входное/выходное соединение	Зависит от конкретного газа					
Максимальное входное давление	200 or 300 бар		200 бар	25 бар		
Диапазон выходного давления	0-10 бар	0-16 л/мин 0-32 л/мин	1,5 бар	4 бар		
	0-20 бар					
	0-30 бар					
	0-50 бар					
Диапазон температур	От -20°C до 60°C					
Вес	Приблизительный, в зависимости от газа: 1,4 кг					
ISO 2503						



СЕТЕВОЙ РЕГУЛЯТОР JETCONTROL 600 (СЕРИЯ S)

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

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

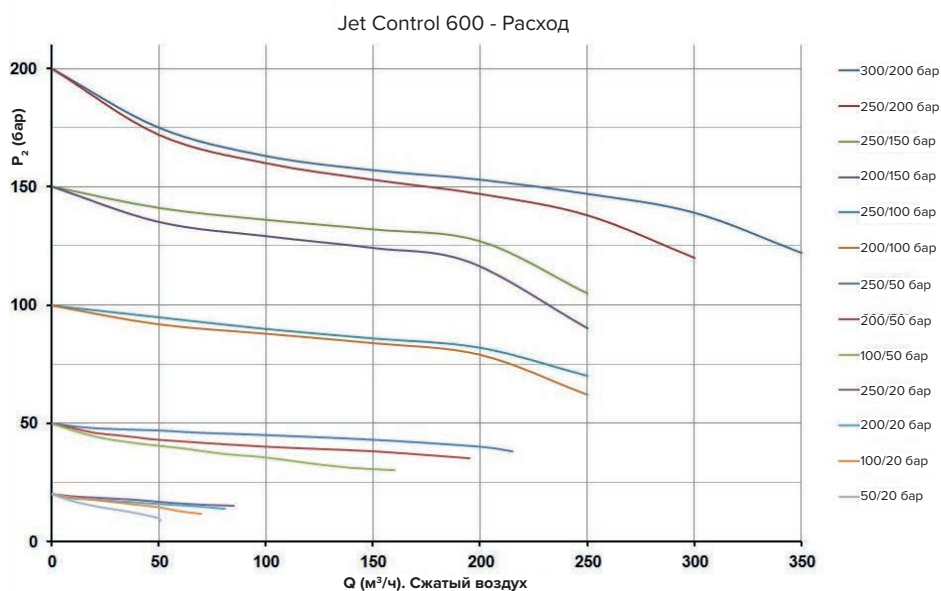
Основные детали регуляторов изготавливаются из высокопрочной латуни, применяемые исключительно безопасные манометры особой конструкции, двухслойные мембраны из высококачественной нержавеющей стали, а также эффективные металлические фильтры помогают продлить срок службы регуляторов JETCONTROL 600 (серии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

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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



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



БАЛЛОННЫЙ РЕГУЛЯТОР

BASECONTROL SE, BE

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

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

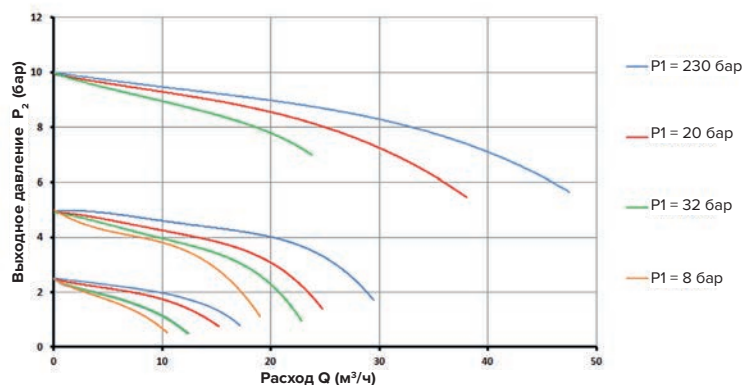
ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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

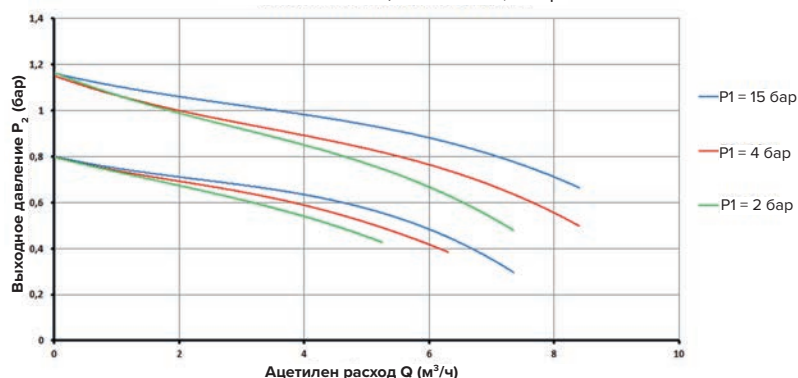


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ					
Газ	O ₂ , N ₂ , Ar, N ₂ , H ₂	Ar, Ar/CO ₂	CO ₂	Ацетилен	Пропан
Корпус	Кованая латунь				
Колпак	Zn\Al сплав				
Штоки, гайки и фитинги	Латунь				
Мембрана	EPDM				NBR
Уплотнение седла	РА			CR	
Входное / выходное соединение	Зависит от конкретного газа				
Максимальное входное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

Basecontrol SE Кислород 230/10 бар



Basecontrol SE Ацетилен 25/1,5 бар



РЕГУЛЯТОР ДЛЯ БАЛЛОНОВ

ЭКОНОМИЗАТОР ГАЗА GS40

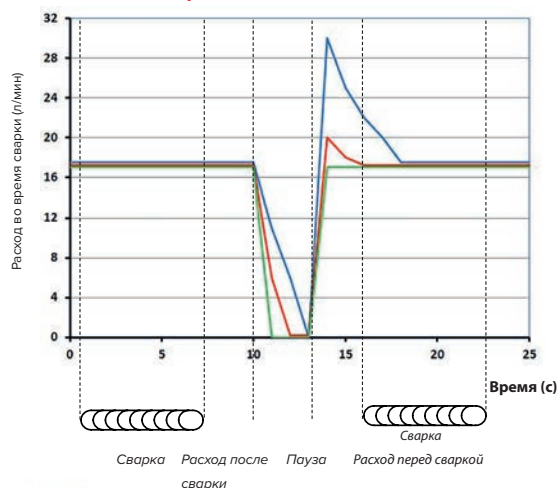
Экономизатор газа GCE – передовое приспособление для подачи защитного газа в системах дуговой сварки (MIG, MAG и TIG). Благодаря компактной конструкции GS40 можно устанавливать на большинство баллонных регуляторов или точках доступа с расходомером. GS40 стабилизирует расход и оптимизирует давление защитного газа в рукаве при проведении сварочных работ.

Закупка защитного газа составляет существенную часть затрат на расходные материалы для сварки. Благодаря устройству GS40 можно добиться экономии до 0,5 л защитного газа на каждый сварной шов средней длины. Оптимальная подача газа с точно определенным давлением и расходом повышает качество сварки. Снижение себестоимости и повышение качества сварки позволит пользователям получить преимущество на конкурентном рынке.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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

ПРИНЦИП ЭКОНОМИИ ГАЗА



- Регулятор без экономизатора ■
- Регулятор с GS40F ■
- Регулятор с GS40A ■

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Газ	Ar, Ar/CO ₂ , CO ₂
Корпус	Алюминий
Колпак	Zn\Al сплав
Штоки, гайки и фитинги	Латунь
Мембрана	EPDM
Уплотнение седла	РА
Входное/выходное соединение (EN 560)	Зависит от страны эксплуатации
Максимальное входное давление	30 бар
Диапазон расхода газа	0-32 л/мин
Диапазон температур	От -20°C до 60°C
Вес	Приблизительный, в зависимости от газа: 0,4 кг

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАБОТЫ С ПРОПАНОМ

РЕГУЛЯТОРЫ

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

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Топливный газ – пропан
- Рабочее давление
 - › переменное: 0.5 бар - 4 бар
 - › постоянное: 1.5 бар, 2.5 бар, 4 бар
- Мощность: макс. 3, 4, 5, 10, 12 и 16 кг/ч
- Входная резьба: W 21,8 × 1/14 левая, G 3/8" LH
- Выходная резьба: G 3/8" LH
- Защита от обрыва рукава:
 - встроенная,
 - устанавливаемая
- Индикация давления: с манометром или без него

РЕГУЛЯТОРЫ ДЛЯ ПРОПАНА И БУТАНА



РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ СМЕСИ ПРОПАН-БУТАНА С ФИКСИРОВАННЫМ ДАВЛЕНИЕМ

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



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

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



РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ПРОПАНА И БУТАНА

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



RTP 21



RTP 3



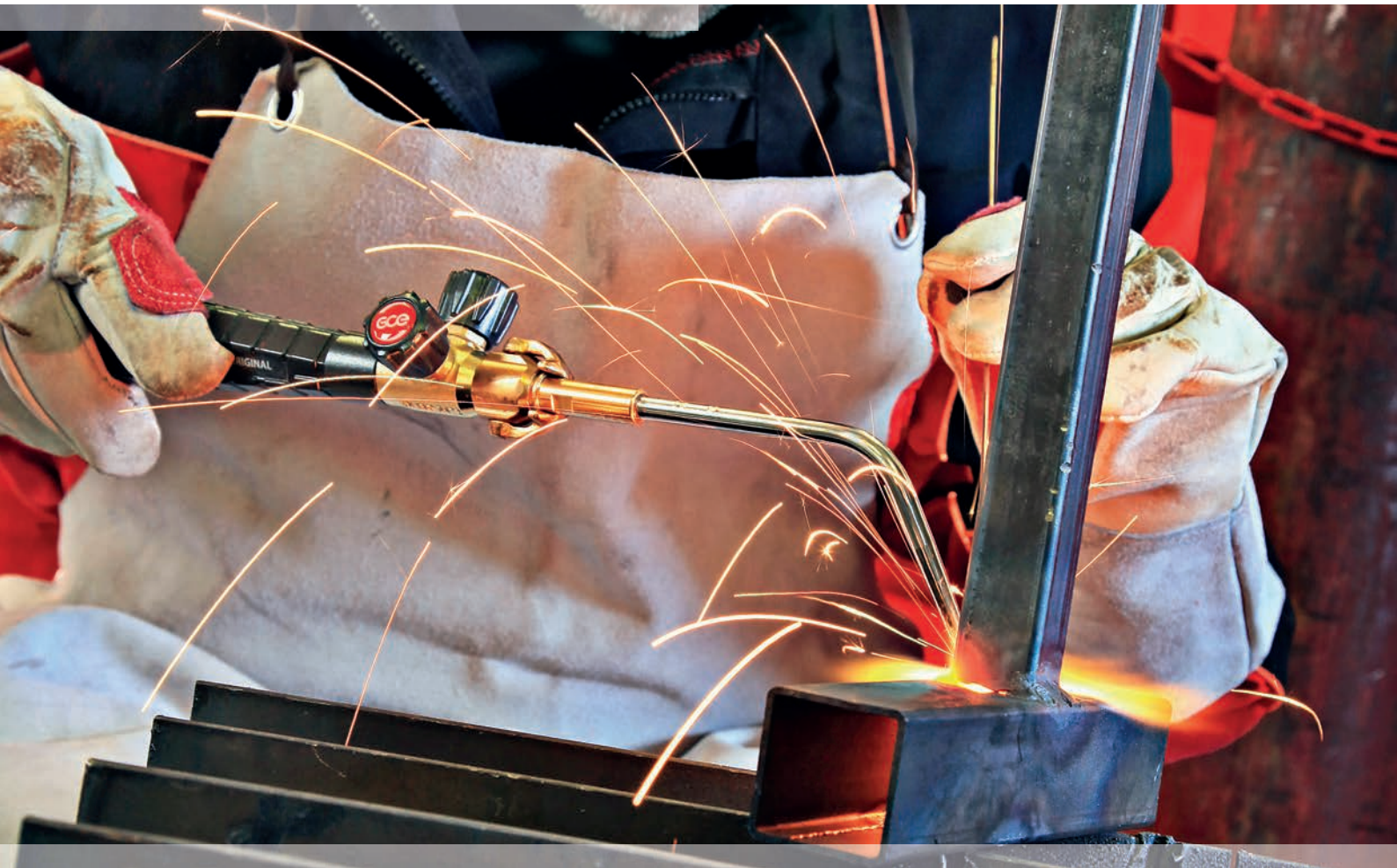
RTP 4

ЗАМЕТКИ

This image shows a full page of white paper with horizontal dotted lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, providing a guide for handwriting practice. There are no margins, text, or other markings on the page.

Компания ТНД дистрибьютор-партнёр Концерна GCE KRASS

РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – КОМБИНИРОВАННЫЕ
ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ СИСТЕМЫ
РУЧНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ



Компания ТНД ООО
г.Москва, ул.Электродная 11, офис 107
www.ventsvar.ru sale@ktnd.ru
+7 (495) 225-95-78



РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – КОМБИНИРОВАННЫЕ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ СИСТЕМЫ

X11® ORIGINAL

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

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

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

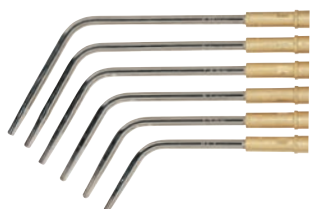
ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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



СВАРОЧНЫЕ И НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

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



Сварочные наконечники



Гибкие наконечники



Нагревательные наконечники
(ацетилен)



Нагревательные наконечники
(пропан)

РЕЖУЩИЕ НАСАДКИ

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

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



Инжекторная режущая насадка



Насадка со смесительным соплом

ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕЖУЩИЕ СОПЛА

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



АЦЕТИЛЕН



АЦЕТИЛЕН



АНР 433 ПРОПАН - ПРИРОДНЫЙ
ГАЗ



ПРОПАН - ПРИРОДНЫЙ ГАЗ

РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – КОМБИНИРОВАННЫЕ КИСЛОРОДНО-ТОПЛИВНЫЕ СИСТЕМЫ

X21® ORIGINAL (COMBI)

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

X21 – разносторонняя и полноценная система, с режущими насадками инжекторного типа и внутрисоплового смешения с круглыми и овальными рукоятками для задач резки, сварки и нагрева со средней и высокой мощностью.

Для работы с трёхтрубной насадкой применяются стандартные 3-конусные мундштуки внутрисоплового смешения, а для работы с инжекторной насадкой – мундштуки с плоским седлом. Выбор за вами.

Все оборудование системы X21 полностью соответствует требованиям стандарта EN ISO 5172. Оно изготавливается на нашем заводе в соответствии со всеми требованиями системы менеджмента качества ISO 9001.

Система X21 удовлетворит самые высокие требования пользователей, желающих получить высококачественное оборудование.

В трёхтрубном резаке X21 газы смешиваются внутри мундштука, по принципу разного давления, то существенно снижает вероятность обратного удара.

В качестве топливного газа X21® Original может использоваться как ацетилен, так и пропан. При использовании пропана система может применяться для всех типов работ, кроме сварки.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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



Горелка X21 Original с овальной рукояткой



Горелка X21 Original с круглой рукояткой



X21 ДЛЯ СВАРКИ

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



Сварочные наконечники



Гибкие наконечники

X21 ДЛЯ НАГРЕВА

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



Нагревательные насадки, однопламенные, кислород-ацетилен



Нагревательные насадки, многопламенные, кислород-ацетилен



Нагревательные насадки, многопламенные, пропан

Х21 ДЛЯ РЕЗКИ

Предлагаются режущие насадки двух типов: рычажные или вентильные. Они могут работать как на ацетилене, так и на пропане. Доступны варианты с углом наклона головы 90°, 75°, 45° и 0° (180°). Х21 позволяет резать сталь толщиной до 500 мм. Группа GCE предлагает широкий ассортимент 3-конусных мундштуков внутрисоплового смешения различной конструкции для различных областей применения. Режущие насадки Х21 изготавливаются как инжекторной, так и с внутрисопловой системой смешения.



РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ, 3-КОНУСНЫЕ ВНУТРИСОПЛОВОГО СМЕШЕНИЯ



AGN COOLEX® Ацетилен



ANME: Ацетилен



FGA COOLEX: Ацетилен



PNME: Пропан - природный газ



PNME: COOLEX Пропан - природный газ



COOLEX A 361 для строжки и срезания заклепок (ацетилен)

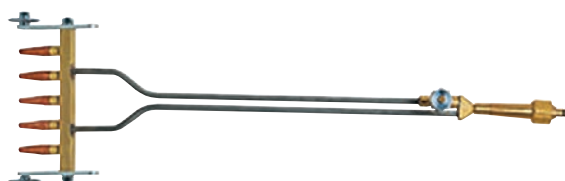


COOLEX A 341 изогнутое сопло для срезания заклепок (ацетилен)

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

Х21 ДЛЯ ВЫПРЯМЛЕНИЯ ПЛАМЕНЕМ

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



5 (3+2) сопел для ацетилена



3 (2+1) сопла для ацетилена

Х21 ДЛЯ ЧИСТКИ ПЛАМЕНЕМ

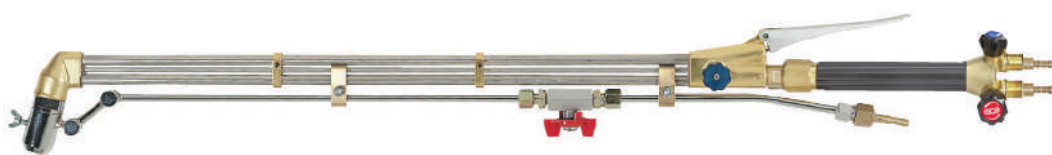


Ацетилен

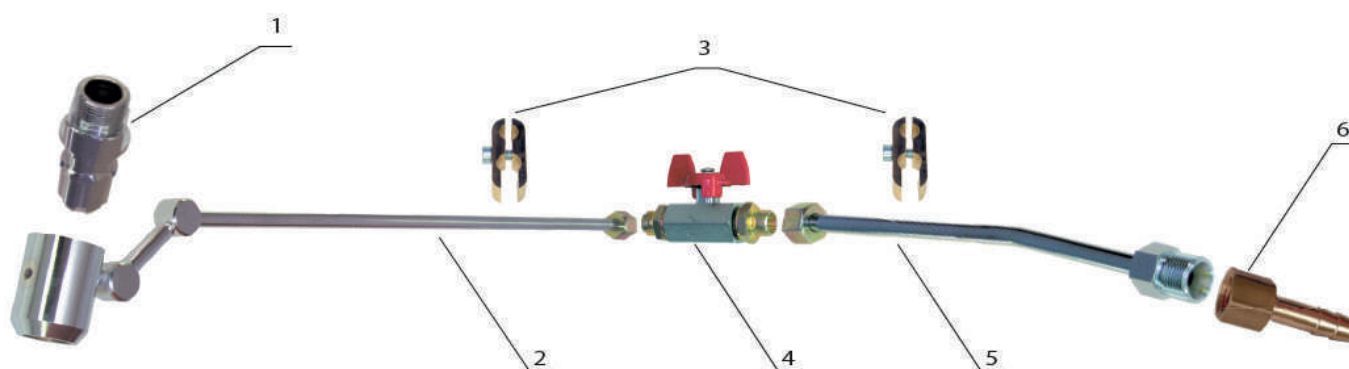


Ацетилен

Х21 для КИСЛОРОДНО-ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ



НАСАДКА для КИСЛОРОДНО-ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

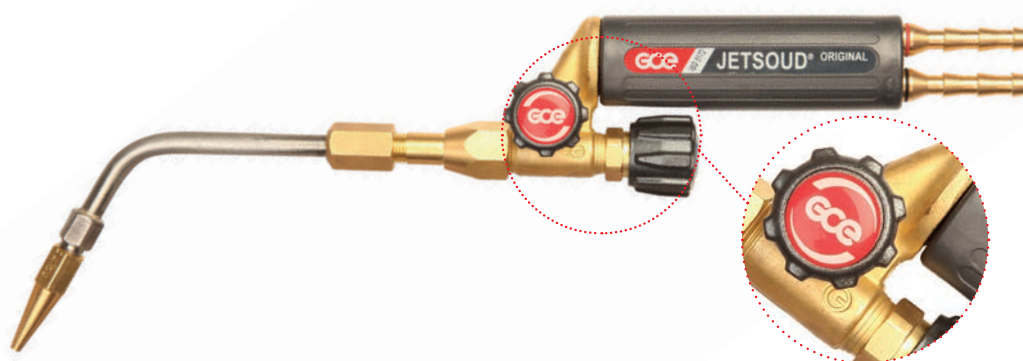
РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – СВАРОЧНАЯ ГОРЕЛКА

JETSOUND SI

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

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

В целях обеспечения максимальной безопасности во время проведения сварочных работ в горелку JETSOUND SI встроена система защиты от обратного удара пламени, поэтому нет никакой необходимости устанавливать дополнительное защитное оборудование.



Горелка JETSOUND поставляется с установленным наконечником (расход 250 л/ч) и комплектом из 6 дополнительных мундштуков (расход 40, 63, 100, 160, 315 и 400 л/ч).

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

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



РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – РЕЗАКИ И МУНДШТУКИ

X511® ORIGINAL

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

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

БЕЗОПАСНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ

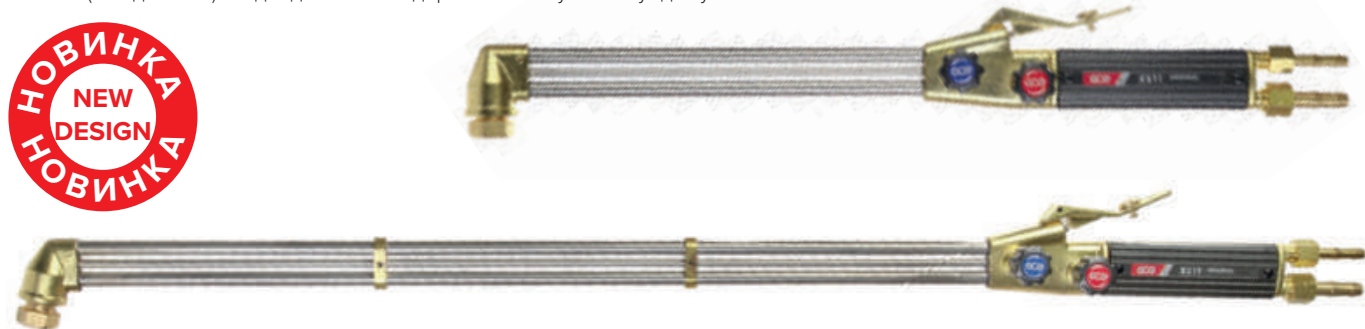
Основные детали корпуса резака изготовлены из латуни и способны выдержать суровые условия работы. Рукоятка из прочного металла в сочетании с трубками из нержавеющей стали придают резаку высокую прочность и безопасность в работе.

ПРОСТОТА ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

ВЫСОКАЯ МОЩНОСТЬ

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



ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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



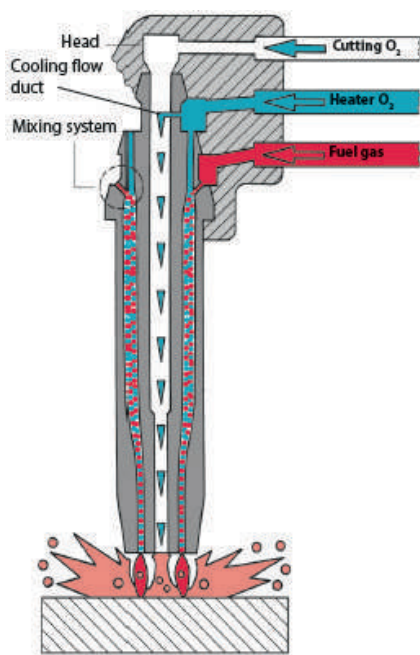
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Длина	Вес	Угол
470 мм	1,18кг	90°
855 мм	1,50 кг	75°/90°
1155 мм	1,85 кг	75°/90°/180°

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

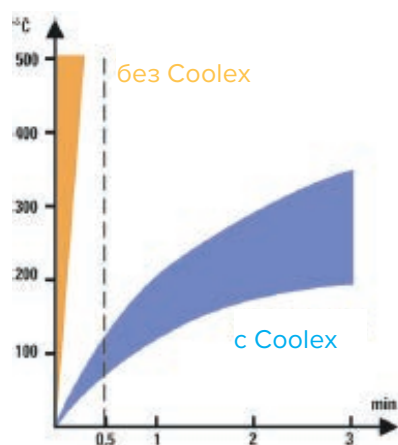
COOLEX® – общее наименование 3-конусных мундштуков внутрисоплового смешения, инновационной разработки компании GCE, выполненной на основе мундштуков традиционной конструкции. Особенностью мундштуков COOLEX® является охлаждающий проточный канал, запатентованный группой GCE.

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



РЕЖУЩИЕ СОПЛА

- Более низкая температура
- Меньше перерывов в работе



COOLEX РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ



ANME: Ацетилен



PNME: Пропан – природный газ



FGA: COOLEX – ацетилен



PNME: Coolex Пропан - природный газ



COOLEX A 361 для строжки и срезания заклепок (ацетилен)



COOLEX A 341 изогнутое сопло для срезания заклепок (ацетилен)

РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ – РЕЗАКИ И МУНДШТУКИ

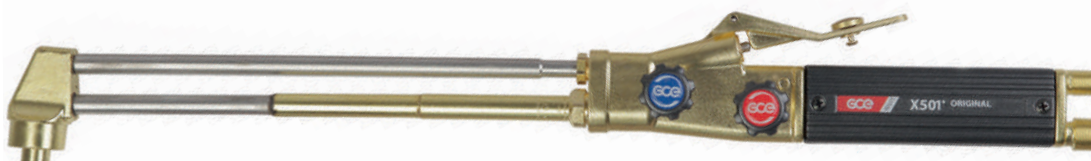
X501® ORIGINAL

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

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

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

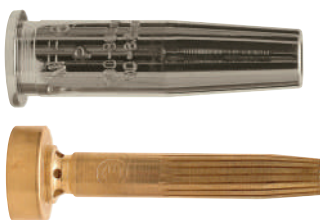
- Безопасность работы, несмотря на применение находящегося под давлением ацетилена.
- Новая конструкция регулировочных вентилей для управления расходом подогревающего кислорода и топливного газа обеспечивает максимально простое управление пламенем.
- Рычаг для подачи режущего кислорода обеспечивает максимально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



Тип	Топливный газ	Длина (мм)	Угол головки	Входное соединение
X501	Ацетилен	575	85°	G1/4" - G3/8" LH
X501	Пропан	575	75° – 90°	G1/4" - G3/8" LH
X501HR	Пропан	575 или 810	75° – 90°	G1/4" - G3/8" LH

РЕЖУЩИЕ СОПЛА

Тип АС (ацетилен)



NFF (пропан)



PUZ 89 (пропан)

РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ - РЕЗАКИ И МУНДШТУКИ

CH 70D ORIGINAL

CH70D это резак для низкого давления для топливных газов: пропан, ацетилен и метан. Нужно только сменить мундштук. Резак состоит из стандартной рукоятки и сменных режущих насадок различной длины: от 300мм до 1.5 метров, в зависимости от требуемой задачи. Все мундштуки состоят двух частей для лёгкой чистки. CH70D отлично подходит как для заготовительной резки на производстве, так и для демонтажа металлоконструкций и переработки лома чёрных металлов.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

- Инжектор игольчатого типа – один резак для ацетилена, пропана и природного газа.
- Эргономичное расположение рычага режущего кислорода и уверенного захвата рукоятки в любых режимах резки.
- Работа на низком давлении топливных газов.
- Низкий расход газов.
- Идеальный баланс.
- Возможность разрезать толщины до 300мм.
- Масса 1.5-3 кг.
- Длина от 555 до 1550 мм.
- Стандартные российские подсоединения M16x1.5.



Длина	Угол
300 мм	90°, 120°, 180°
500 мм	
700 мм	
750 мм	
1 000 мм	
1 500 мм	



РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ



Ацетилен



Пропан

КОМПЛЕКТ X11® ORIGINAL В КЕЙСЕ

В КОМПЛЕКТЕ

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



КОМПЛЕКТЫ X21® (COMBI) В КЕЙСЕ

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



В КОМПЛЕКТЕ

- Рукоятка
- Режущая насадка
- Сварочная насадка (6 размеров)
- Мундштук (HA311 - 3 шт.)
- Гаечный ключ
- Иглы для чистки
- Направляющая для резки (2 шт.)
- BV12 + гайки
- Комплект кольцевых уплотнений

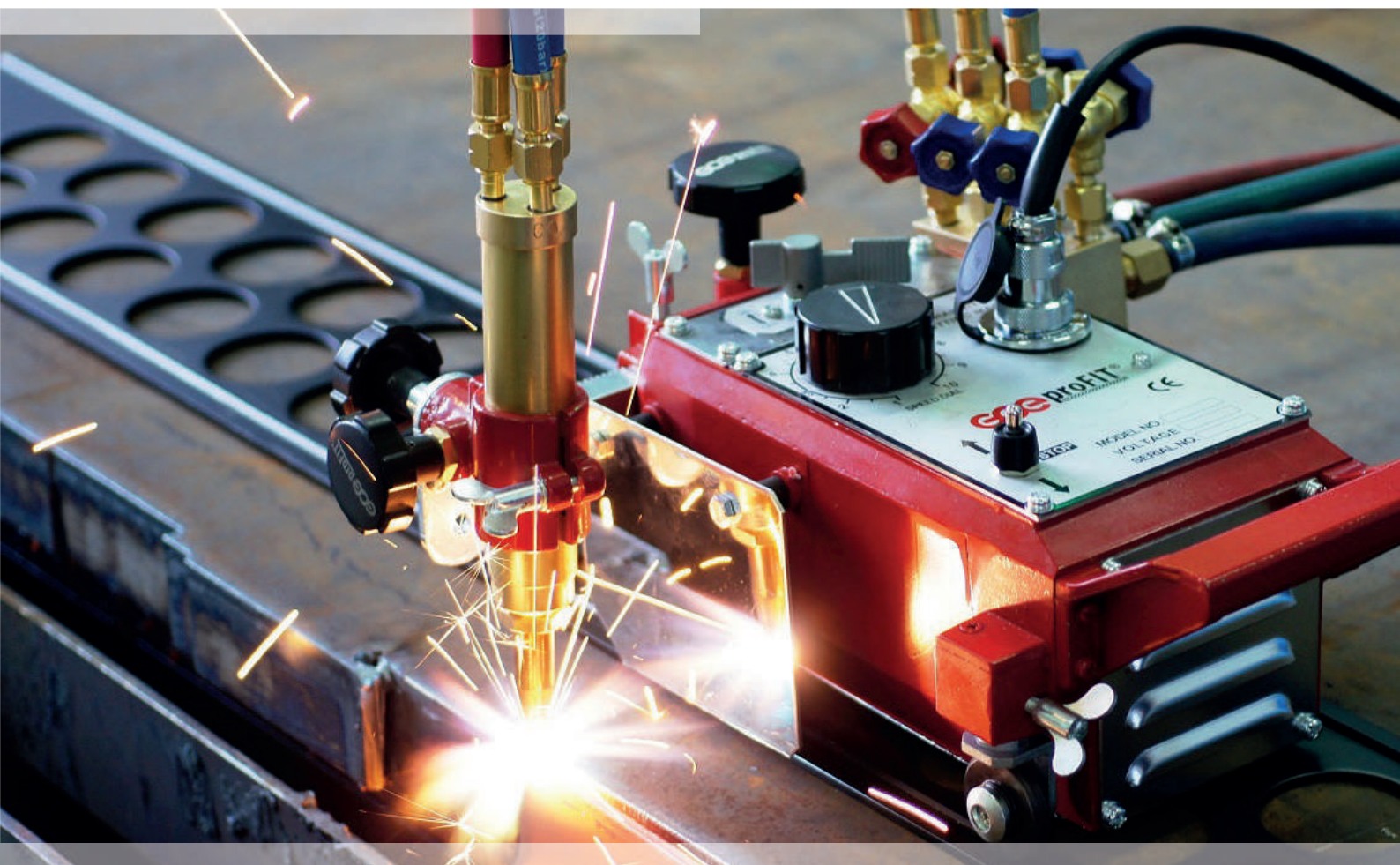


В КОМПЛЕКТЕ

- Рукоятка
- Режущая насадка
- Сварочная насадка (2 шт.)
- Мундштук (HA311 - 1 шт.)
- Гаечный ключ
- Иглы для чистки
- BV12 + гайки

Компания ТНД дистрибьютор-партнёр Концерна GCE KRASS

ПЕРЕНОСНАЯ ГАЗОРЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ
ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЗКИ



Компания ТНД ООО
г.Москва, ул.Электродная 11, офис 107
www.ventsvar.ru sale@ktnd.ru
+7 (495) 225-95-78



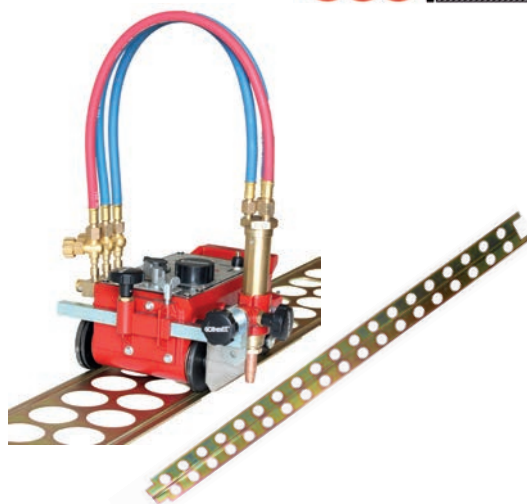
GCE PROFIT SLM, ГАЗОРЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЗКИ

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

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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

GCEproFIT®



В СОСТАВ БАЗОВОЙ КОНФИГУРАЦИИ МАШИНЫ ВХОДИТ СЛЕДУЮЩЕЕ:

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

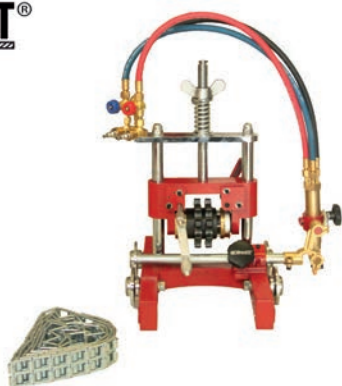
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Предельная толщина разрезаемого материала:	до 150 мм одним резаком, до 100 мм двумя резаками
Скорость резания:	50 – 1600 мм/мин
Работа:	вперед и назад с переменной скоростью
Источник питания:	230 В пер.тока/ 50 Гц
Входное присоединение O ₂ :	G1/4", до 8 бар, рукав мин. DN8
Входное присоединение горючего газа:	G3/8" LH, до 1 бар, рукав мин. DN8
Габаритные размеры:	175 × 350 × 140 (Ш × Д × В в мм)
Вес:	9,5 кг (конфигурация с одним резаком)
Направляющая:	с цинковым покрытием, 1,8 м

GCE PROFIT PCM, ГАЗОРЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРУБ

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

GCE proFIT®



БАЗОВЫЙ КОМПЛЕКТ МАШИНЫ ВКЛЮЧАЕТ СЛЕДУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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



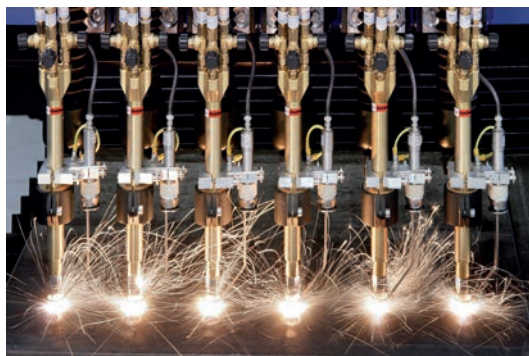
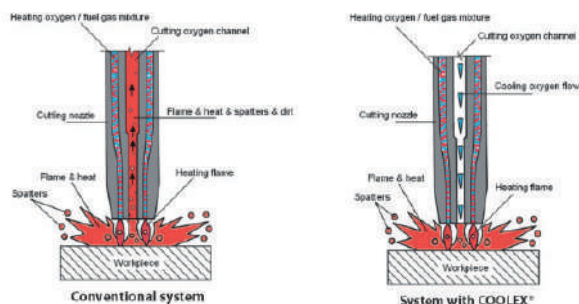
РЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ МАШИН ДЛЯ РЕЗКИ

GCE BIR+

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

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ОПИСАНИЕ РЕЖУЩЕЙ СИСТЕМЫ:



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

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

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

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

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

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

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

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ ДЛЯ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ И ЭФФЕКТИВНОЙ РЕЗКИ

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

ОБЗОР РЕЖУЩИХ МУНДШТУКОВ

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

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

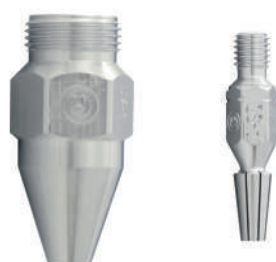
СТАНДАРТНЫЕ РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ AC ДЛЯ АЦЕТИЛЕНА



Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ ASD ДЛЯ АЦЕТИЛЕНА



Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

И ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ ДЛЯ АЦЕТИЛЕНА



Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

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



Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

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



Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

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



Подогревающий мундштук

Режущий мундштук

Компания ТНД дистрибьютор-партнёр Концерна GCE KRASS

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ
РЕГУЛЯТОРОВ

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ГОРЕЛОК
БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ



Компания ТНД ООО
г.Москва, ул.Электродная 11, офис 107
www.ventsvar.ru sale@ktnd.ru
+7 (495) 225-95-78



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ РЕГУЛЯТОРОВ

SAFE-GUARD-5

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

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

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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

ФУНКЦИИ

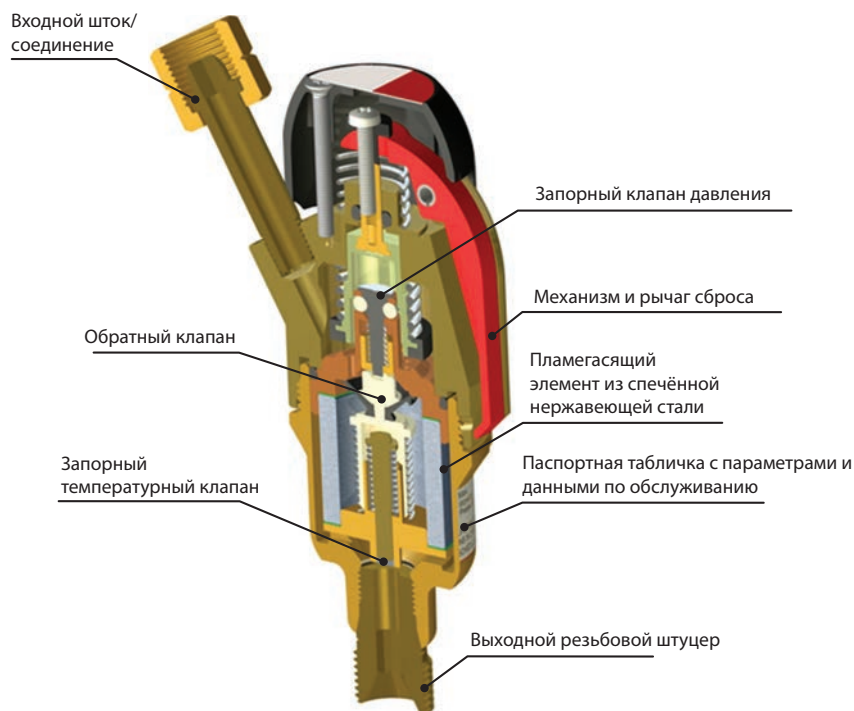
- Пламегаситель (FA)
- Обратный клапан (NV)
- Запорный клапан давления (PV)
- Запорный температурный клапан (TV)
- Механизм сброса с четкой индикацией срабатывания



ВНУТРЕННИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

GCE – SIMPLY SAFE

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

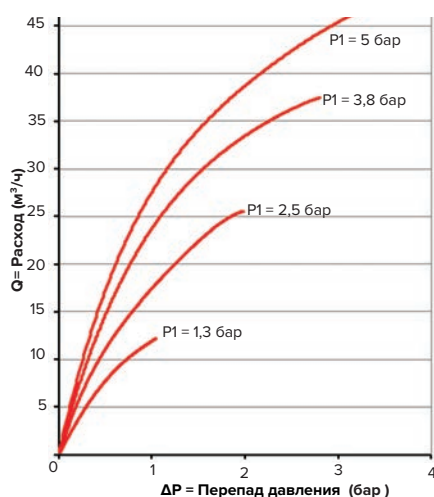


ПОПРАВочный КОЭФФИЦИЕНТ

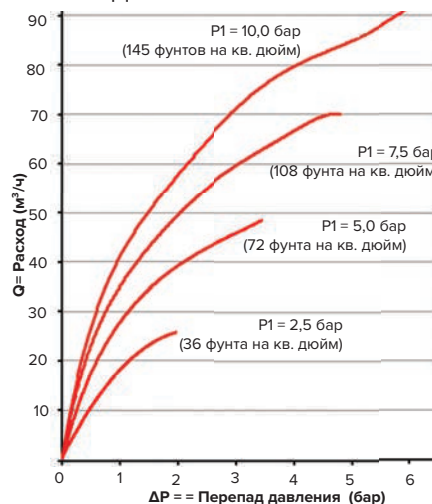
	КИСЛОРОД	ВОДОРОД	АЦЕТИЛЕН
Газ	O_2	H_2	C_2H_2
Коэффициент	$\times 0,95$	$\times 3,75$	$\times 1,04$
	ПРОПАН	МЕТАН	ЭТИЛЕН
Газ	C_3H_8	CH_4	C_2H_4
Коэффициент	$\times 0,8$	$\times 1,33$	$\times 1,02$

ГРАФИКИ

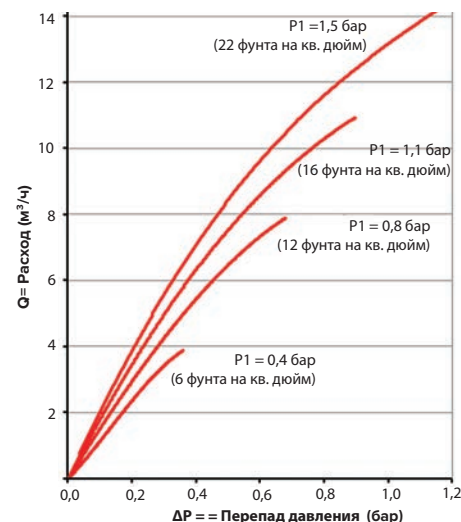
ТОПЛИВНЫЙ ГАЗ



КИСЛОРОД



АЦЕТИЛЕН



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ РЕГУЛЯТОРОВ

SAFE-GUARD-3

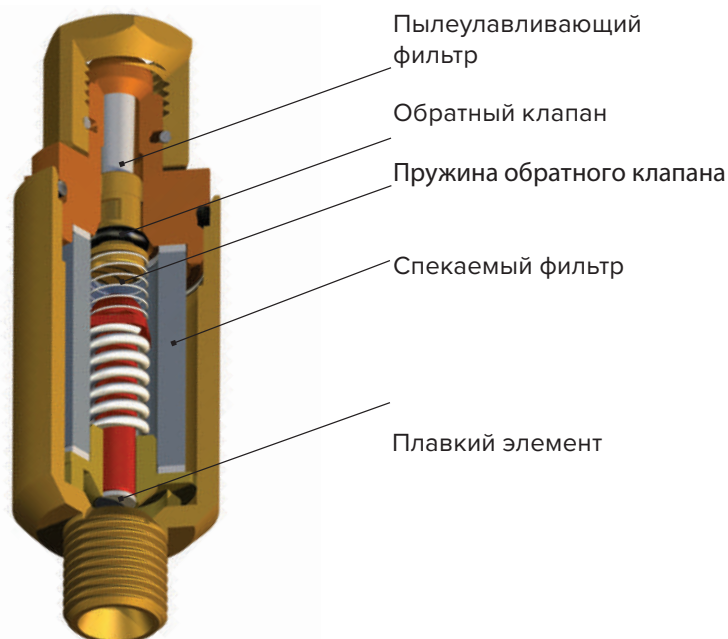
Новое устройство **SAFE-GUARD-3** для установки на регуляторы доступно с июля 2014 года. В его конструкцию внесено множество обновлений, которые затронули рабочие характеристики, фильтрацию, инструкции, а также маркировку изделия. Устройство полностью соответствует стандарту ISO 5175-1.

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВНУТРЕННИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

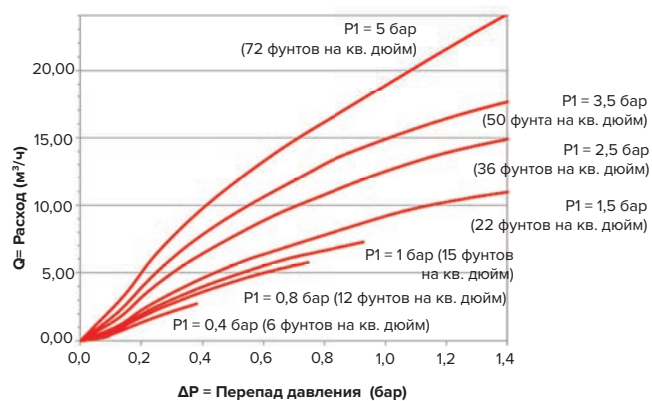


ПОПРАВочный КОЭФФИЦИЕНТ

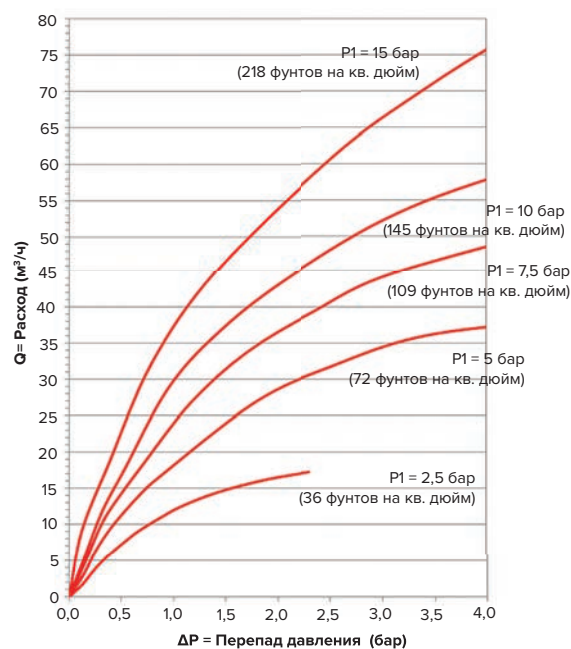
	КИСЛОРОД	ВОДОРОД	АЦЕТИЛЕН
Газ	O_2	H_2	C_2H_2
Коэффициент	$\times 0,95$	$\times 3,75$	$\times 1,04$
	ПРОПАН	МЕТАН	ЭТИЛЕН
Газ	C_3H_8	CH_4	C_2H_4
Коэффициент	$\times 0,8$	$\times 1,33$	$\times 1,02$

ГРАФИКИ

ГАЗ



КИСЛОРОД



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ГОРЕЛОК

SAFE-GUARD-2 (MV-93)

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

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

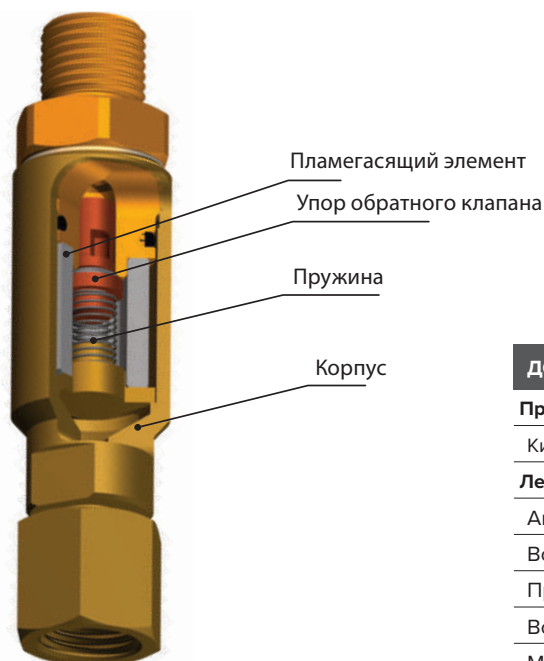
ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

ДОСТУПНЫ ЧЕТЫРЕ МОДЕЛИ, РАССЧИТАННЫЕ НА ПОДКЛЮЧЕНИЕ:

- к регуляторам (модель RP)
 - в разрыв рукава (модель TT)
 - к горелкам и резакам (ниппель, модель TF)
 - к горелкам и резакам (резьба, модель FF)
- Возможна работа со следующими газами при максимальном давлении: кислород (O) – 10 бар, ацетилен (A) – 1,5 бар, водород (H), пропан (P) и метан (M) – 5 бар.



ВНУТРЕННИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА



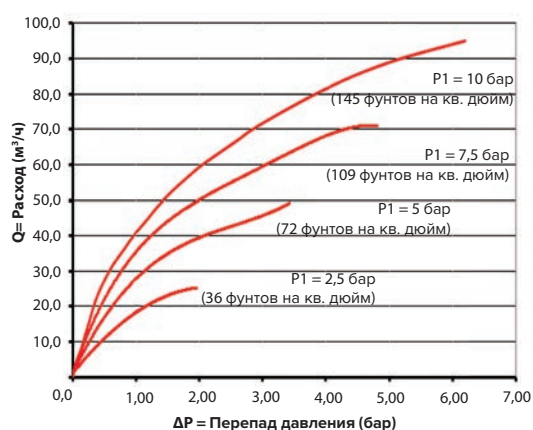
ДОПУСТИМЫЕ ГАЗЫ И РАБОЧИЕ ДАВЛЕНИЯ

Правая резьба	
Кислород	10 бар
Левая резьба	
Ацетилен	1,5 бар
Водород	5 бар
Пропан	5 бар
Водород	5 бар
Метан	5 бар
Природный газ	5 бар
MPS	5 бар
MAPP	5 бар

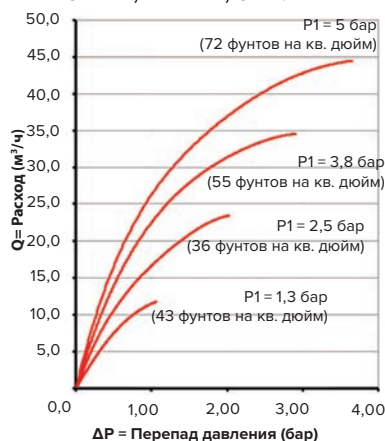
ПОПРАВочный КОЭФФИЦИЕНТ			
КИСЛОРОД		ВОДОРОД	АЦЕТИЛЕН
Газ	O_2	H_2	C_2H_2
Коэффициент	$\times 0,95$	$\times 3,75$	$\times 1,04$
ПРОПАН		МЕТАН	ЭТИЛЕН
Газ	C_3H_8	CH_4	C_2H_4
Коэффициент	$\times 0,8$	$\times 1,33$	$\times 1,02$

ГРАФИК РАСХОДА SAFE-GUARD-2

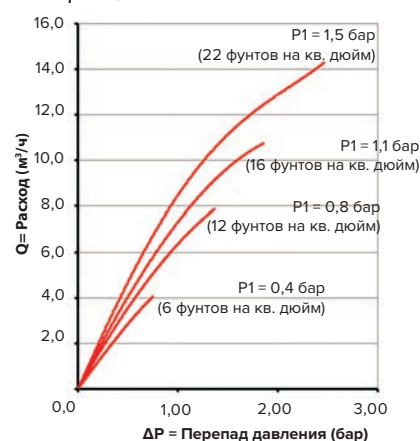
КИСЛОРОД



ПРОПАН, МЕТАН, ЭТИЛЕН



АЦЕТИЛЕН



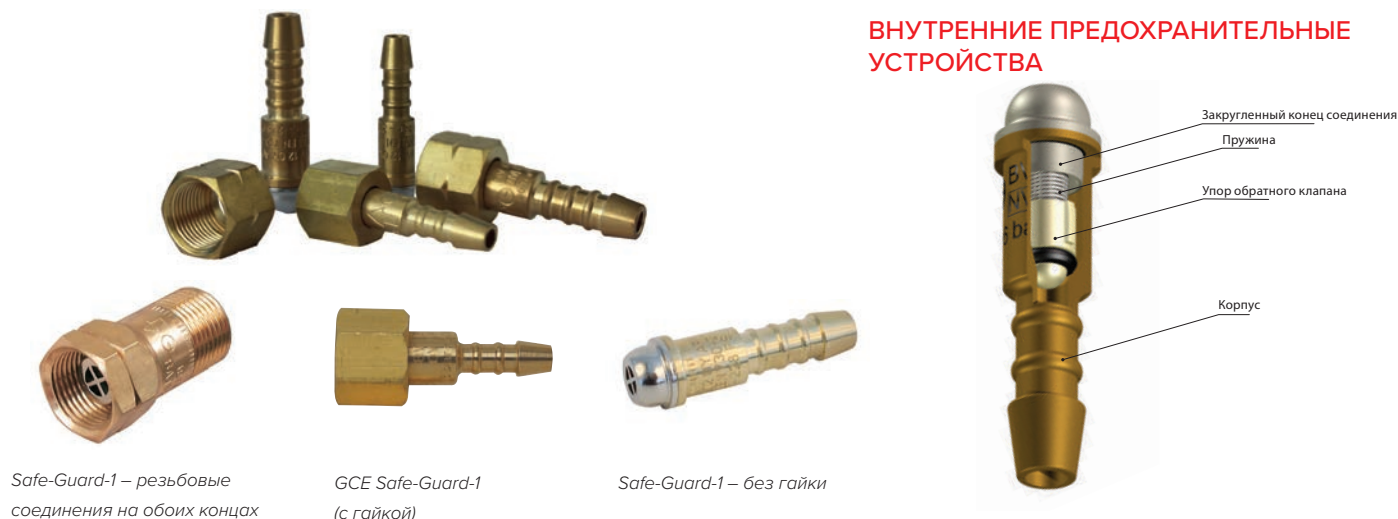
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ГОРЕЛОК

SAFE-GUARD-1 (BV-12)

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

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

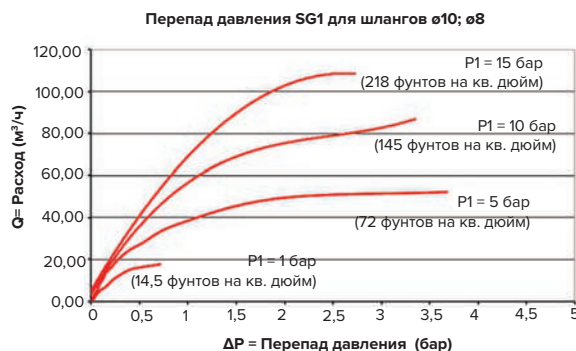
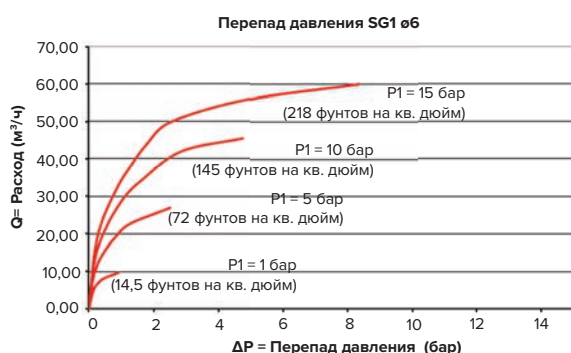
Компания GCE рекомендует всегда устанавливать устройства SAFE-GUARD-1 на входе горелок (как для кислорода, так и для топливного газа). Более того, GCE рекомендует проверять работоспособность обратного клапана минимум один раз в полгода.



ПОПРАВочный КОЭФФИЦИЕНТ

	КИСЛОРОД	ВОДОРОД	АЦЕТИЛЕН
Газ	O ₂	H ₂	C ₂ H ₂
Коэффициент	× 0,95	× 3,75	× 1,04
	ПРОПАН	МЕТАН	ЭТИЛЕН
Газ	C ₃ H ₈	CH ₄	C ₂ H ₄
Коэффициент	× 0,8	× 1,33	× 1,02

ГРАФИКИ



БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПО EN561/ ISO7289

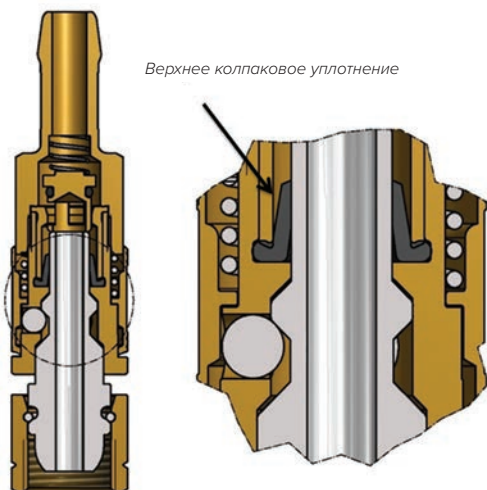
БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

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

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

ОСОБЕННОСТИ / ПОЛЬЗА / ПРЕИМУЩЕСТВА

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



Разъем ISO



Соединительный
ниппель ISO



Резьбовое соединение ISO



Быстроразъемное
соединение QC010



Быстроразъемное
соединение QC020



Быстроразъемное
соединение QC030

ОПИСАНИЕ



Быстроразъемное соединение по EN561 ISO 7289.



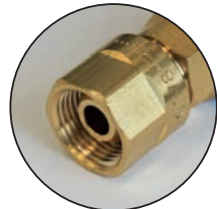
Стандартные резьбовые соединения по EN 560.



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



Цветная втулка для быстрой идентификации газа.



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



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

НОВЫЙ ТИП КРЕПЛЕНИЯ



1. Вставьте соединительный наконечник в разъем.



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

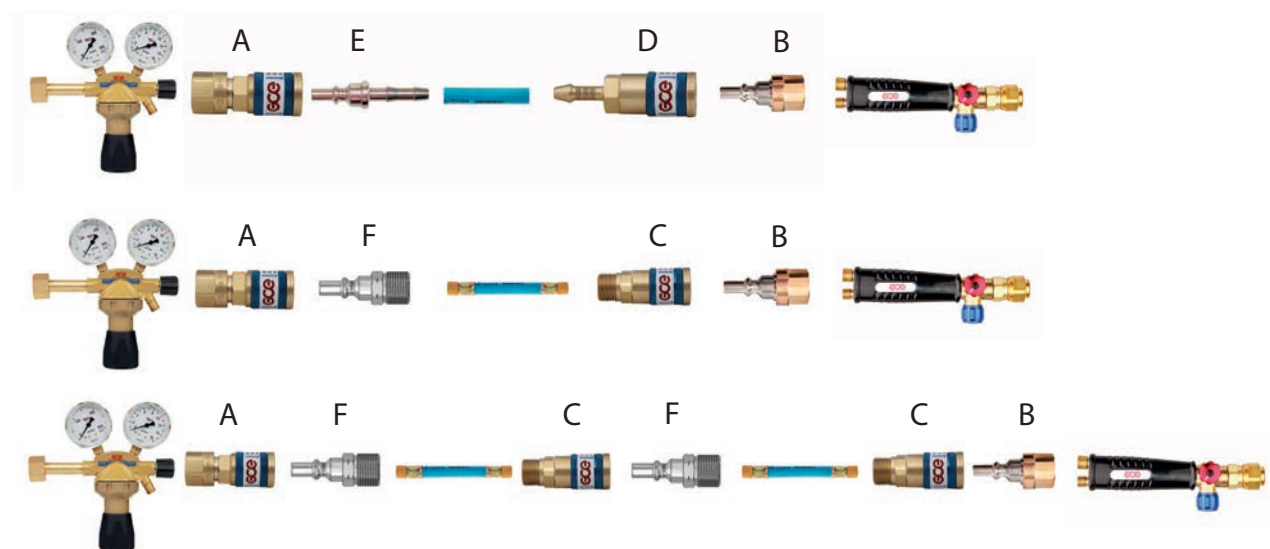


3. Подключение завершено. Кольцевое уплотнение остается видимым.

КОМБИНАЦИИ СОЕДИНЕНИЙ

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

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



Компания ТНД дистрибьютор-партнёр Концерна GCE KRASS

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



Компания ТНД ООО
г.Москва, ул.Электродная 11, офис 107
www.ventsvar.ru sale@ktnd.ru
+7 (495) 225-95-78



ГАЗОВОЗДУШНЫЕ ГОРЕЛКИ И ОБОРУДОВАНИЕ

UNIVERSAL

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

РУКОЯТКА UNIVERSAL



Сочетание запорного и регулировочного вентиля.



С рычагом и регулируемым запальным пламенем.

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

ПАЯЛЬНЫЙ НАКОНЕЧНИК В UNIVERSAL



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

ПАЯЛЬНЫЙ НАКОНЕЧНИК TURBO UNIVERSAL



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

СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТРУБКА UNIVERSAL



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

НАГРЕВАТЕЛЬНЫЙ СТАКАН UNIVERSAL



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

ФАСОННАЯ ТРУБКА UNIVERSAL



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

СТОЙКА UNIVERSAL



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

КОМПЛЕКТЫ UNIVERSAL PROPALINE



Propaline 1

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



Propaline 2

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



Propaline 3

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



Propaline 4

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

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАБОТЫ С ПРОПАНОМ

EUROMAT

Благодаря современной конструкции оборудование серии **Euromat** похоже на изделия серии Universal, но обладает большей функциональностью. Система с технологией CLICK даёт дополнительное удобство в работе и в поджиге пламени. Применение вставных и защелкивающихся соединений позволяет устанавливать все съемные элементы оборудования без инструментов. Сочетание пьезоавтоматической системы зажигания и рычага с фиксированным моментом обеспечивает эргономичность конструкции, позволяет работать с максимальной эффективностью и служит для дополнительного удобства.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Применяется для работы с пропаном, в том числе для пайки, усадки и нагрева
- На основе принципа Бунзена
- Эргономичная пластиковая ручка
- Пьезозажигание для работы одной рукой
- Установки насадок без применения инструментов
- Поворотное входное соединение
- Рабочее давление от 0,5 до 4,0 бар



Газ	Длина (мм)	Вес (кг)	Соединение
P, PB	180	0,331	G 3/8 LH



Паяльный наконечник

Паяльный наконечник
PT EuromatПаяльный наконечник
EuromatНаконечник Euromat multi для
усадки горячим воздухом

Тип	Газ	Рабочее давление (бар)	Потребление PB (г/ч)	Выходная мощность (кВт/ч)	Длина (мм)	Вес (кг)
TT TURBO Ø13	P, PB	1,5 - 2,0	110	1,43	180	0,119
TT TURBO Ø15	P, PB	1,5 - 2,0	180	2,32	180	0,130
TT TURBO Ø17	P, PB	1,5 - 2,0	320	4,12	185	0,132
TT TURBO Ø19	P, PB	1,5 - 2,0	415	5,34	185	0,140
TT TURBO Ø22	P, PB	1,5 - 2,0	510	6,57	190	0,156

Тип	Газ	Рабочее давление (бар)	Потребление PB (г/ч)	Выходная мощность (кВт/ч)	Длина (мм)	Вес (кг)
PT 3	P, PB	1,5 - 2,0	41	0,53	180	0,140
PT 5	P, PB	1,5 - 2,0	120	1,55	180	0,146
PT 7	P, PB	1,5 - 2,0	222	2,86	185	0,150
PT 9	P, PB	1,5 - 2,0	380	4,89	185	0,160
PT 11	P, PB	1,5 - 2,0	511	6,58	190	0,178

Тип	Газ	Рабочее давление (бар)	Потребление PB (г/ч)	Выходная мощность (кВт/ч)	Длина (мм)	Вес (кг)
PT 3	P, PB	1,5 - 2,0	41	0,53	180	0,140
PT 5	P, PB	1,5 - 2,0	120	1,55	180	0,146

Тип	Газ	Рабочее давление (бар)	Потребление PB (г/ч)	Выходная мощность (кВт/ч)	Длина (мм)	Вес (кг)
PT 3	P, PB	1,5 - 2,0	150	6,95	200	0,350

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАБОТЫ С ПРОПАНОМ

LOMAT PIEZO

Серия изделий **Lomat piezo** – последнее инновационное поколение оборудования для работы с пропаном. Наличие пьезомеханизма, а также эргономичная конструкция рукоятки и насадок делают изделия серии Lomat одной из самых передовых разработок. Усиленный пьезомеханизм генерирует напряжение зажигания 12000 В, что устанавливает новый стандарт для оборудования данного класса. Система Lomat может применяться для выполнения любых работ по пайке и нагреву. Пьезомеханизмы доступны для горелок всех типов.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Применяется для работы с пропаном, в том числе для пайки, усадки и нагрева
- На основе принципа Бунзена
- Эргономичная пластиковая рукоять
- Пьезомеханизм зажигания для работы одной рукой
- Установки насадок без применения инструментов
- Поворотное входное соединение
- Рабочее давление от 0,5 до 4,0 бар

РУКОЯТКА LOMAT PIEZO



Тип	Рабочее давление	Мощность	Соединение
РУКОЯТКА	макс. 4 бар	12 кг/ч	G 3/8 LH



Паяльный наконечник Lomat Piezo

Тип (мм Ø)	Потребление (кг/ч при 2,0 бар)	Выходная мощность (кВт/ч)
5	0,120	1,55
7	0,320	2,86



Паяльный наконечник Turbo Lomat piezo

Тип (мм Ø)	Потребление (кг/ч при 2,0 бар)	Выходная мощность (кВт/ч)
15	0,180	2,32
17	0,320	4,12
22	0,510	6,57



Усадочный наконечник Lomat Piezo

Тип (мм Ø)	Потребление (кг/ч при 1,5 бар)	Выходная мощность (кВт/ч)
22	0,424	5,45
30	0,985	12,68



Наконечник Lomat Piezo для усадки горячим воздухом

Тип (мм Ø)	Потребление (кг/ч при 1,5 бар)	Выходная мощность (кВт/ч)
Lomat 30 для усадки горячим воздухом	0,180 kg/h	2,32



Паяльный наконечник Lomat Piezo

Тип	Потребление (кг/ч при 1,5 бар)	Выходная мощность (кВт/ч)
Brazing Torch Lomat Piezo 22	0,424	5,45
Soldering iron Lomat Piezo 350 g	0,985	12,68



Нагревательная горелка Lomat Piezo

Ø головки (мм)	Длина (мм)	Потребление (при 4,0 бар)	Выходная мощность (кВт/ч при 4,0 бар)
50	ca. 500	7,6 kg/h	97,6
60	ca. 750	9,8 kg/h	126,2
60	ca. 900	9,8 kg/h	126,2

СИА - ЦЕНТР ПРОМЫШЛЕННОГО ПРИМЕНЕНИЯ

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

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

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



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

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



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕГУЛИРОВКЕ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ИДЕАЛЬНОЙ МАШИННОЙ РЕЗКИ



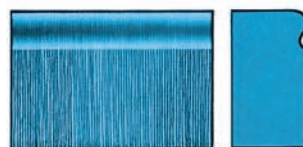
СУЖЕНИЕ (РАСХОДЯЩЕЙСЯ) ПРОРЕЗИ

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



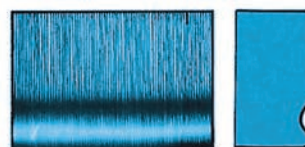
СУЖЕНИЕ (СХОДЯЩЕЙСЯ) ПРОРЕЗИ

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



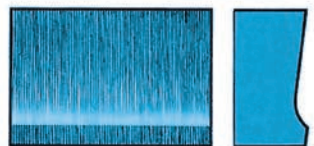
ВОГНУТАЯ ПОВЕРХНОСТЬ РАЗРЕЗА ПОД ВЕРХНЕЙ КРОМКОЙ

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



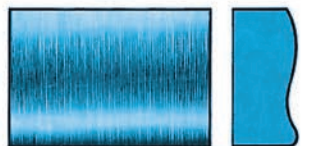
СТУПЕНЬКА У НИЖНЕЙ КРОМКИ

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



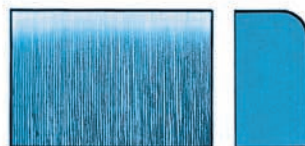
ВОГНУТЫЙ ПРОФИЛЬ ПОВЕРХНОСТИ РАЗРЕЗА

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



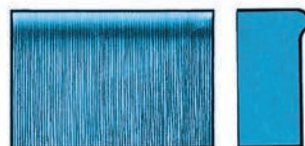
НЕРЕГУЛЯРНЫЙ ПРОФИЛЬ ПОВЕРХНОСТИ РАЗРЕЗА

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



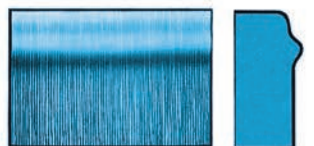
ОПЛАВЛЕНИЕ КРОМКИ

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



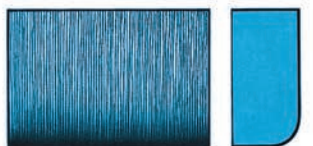
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ЗАТВЕРДЕВШИХ КАПЕЛЬ

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



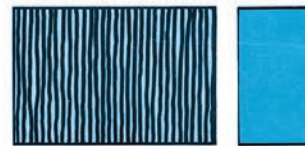
РАСПЛАВЛЕННАЯ ВЕРХНЯЯ КРОМКА, ЧАСТИЦЫ ОКАЛИНЫ

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



НИЖНЯЯ КРОМКА ЗАКРУГЛЕНА

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



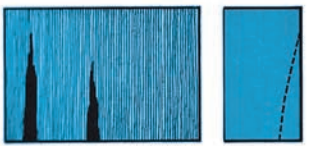
СЛИШКОМ БОЛЬШАЯ ГЛУБИНА БОРЗДОК

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



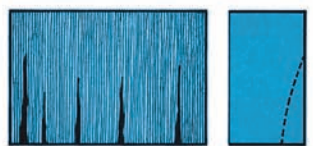
НЕПОСТОЯННАЯ ГЛУБИНА БОРЗДОК

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



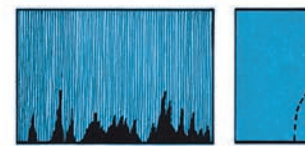
ЕДИНИЧНЫЕ ВЫЕМКИ

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



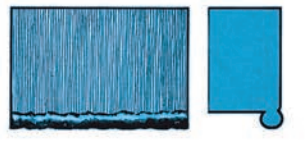
ГРУППЫ ВЫЕМОК

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



ГРУППЫ ВЫЕМОК В НИЖНЕЙ ПОЛОВИНЕ РАЗРЕЗА

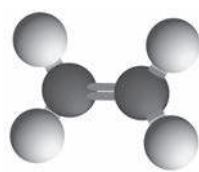
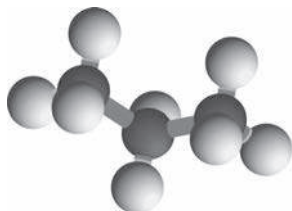
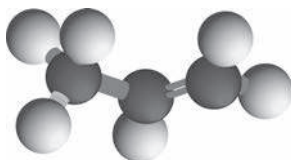
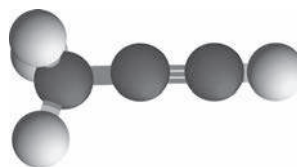
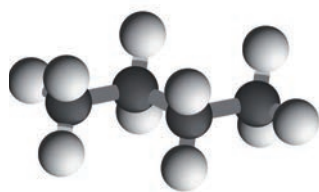
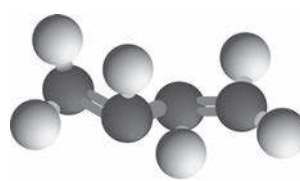
- Поступательная скорость подачи резака слишком мала
- Сопло загрязнено и/или повреждено



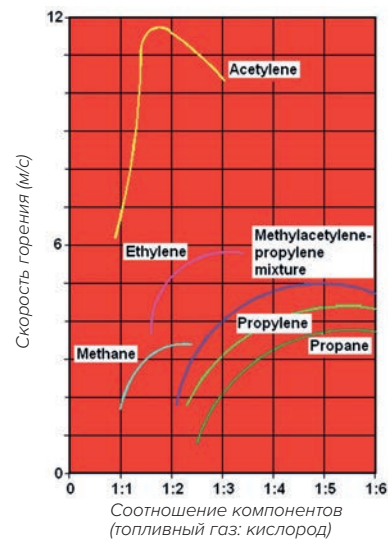
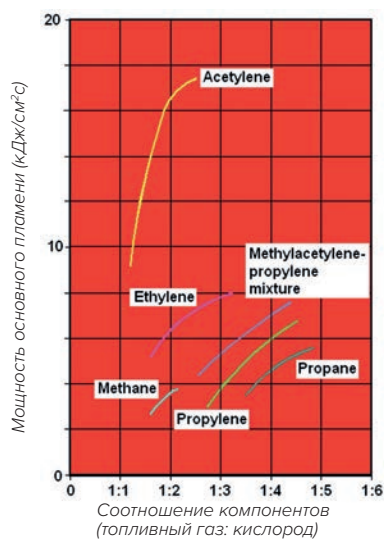
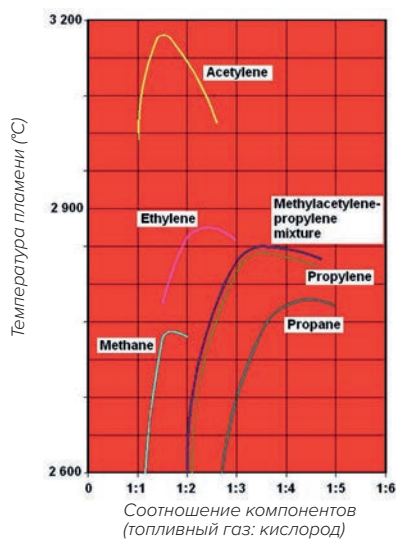
ПРОЧНО УДЕРЖИВАЮЩИЕСЯ ЛИНИИ ОКАЛИНЫ НА НИЖНЕЙ КРОМКЕ

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

ТОПЛИВНЫЕ ГАЗЫ

Метан (природный газ) - CH_4 Этан - C_2H_6 Этен (этилен) - C_2H_4 Этин (ацетилен) - C_2H_2 Пропан - C_3H_8 Пропен (пропилен) - C_3H_6 Пропин (метил-ацетилен) - C_3H_4 n-бутан - C_4H_{10} 1-бутен - C_4H_8 Бутадиен - C_4H_6

СВОЙСТВА ТОПЛИВНЫХ ГАЗОВ



СВОЙСТВА ТОПЛИВНЫХ ГАЗОВ

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

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

ОСНОВНЫЕ СТАНДАРТЫ ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

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

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

СТРАНЫ СТАНДАРТ	ШВЕЦИЯ SS 2238	ЧЕХИЯ ČSN 078600	ГЕРМАНИЯ DIN 477	ФРАНЦИЯ NF E 29-650	ИСПАНИЯ MIE-AP7	ИТАЛИЯ UNI 11144
Кислород	W21,8	W21,8	G3/4	SI22,91	W22,91	W21,7
Ацетилен	G3/4	Хомут	Хомут или M24×2LH	Хомут или W22,91LH	Хомут или W22,91LH	Хомут или G5/8LH
Аргон	W24,32	W21,8	W21,8	SI21,7	W21,7	W24,5
Азот	W24,32	W24,32	W24,32	SI21,7	W21,7	W21,7
Воздух	G5/8	G5/8	G5/8	SI30x1,75	M30x1,75	W30
Водород	W21,8LH	W21,8 LH	W21,8 LH	SI21,7LH	W21,7LH	W20 LH
Углекислый газ	W21,8	G3/4	W21,8	SI21,7	W21,7	W21,7

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

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

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

АМЕРИКАНСКАЯ КОНУСНАЯ ТРУБНАЯ
РЕЗЬБА NPT ANSI B 1.20.1

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

Американская конусная трубная длина, с герметиком.

ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ ТРУБНАЯ РЕЗЬБА
ВИТВОРТА DIN 477-1

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

КОЭФФИЦИЕНТЫ ПРЕОБРАЗОВАНИЯ РАСХОДА

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

СВОЙСТВА ПЛАМЕНИ

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

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

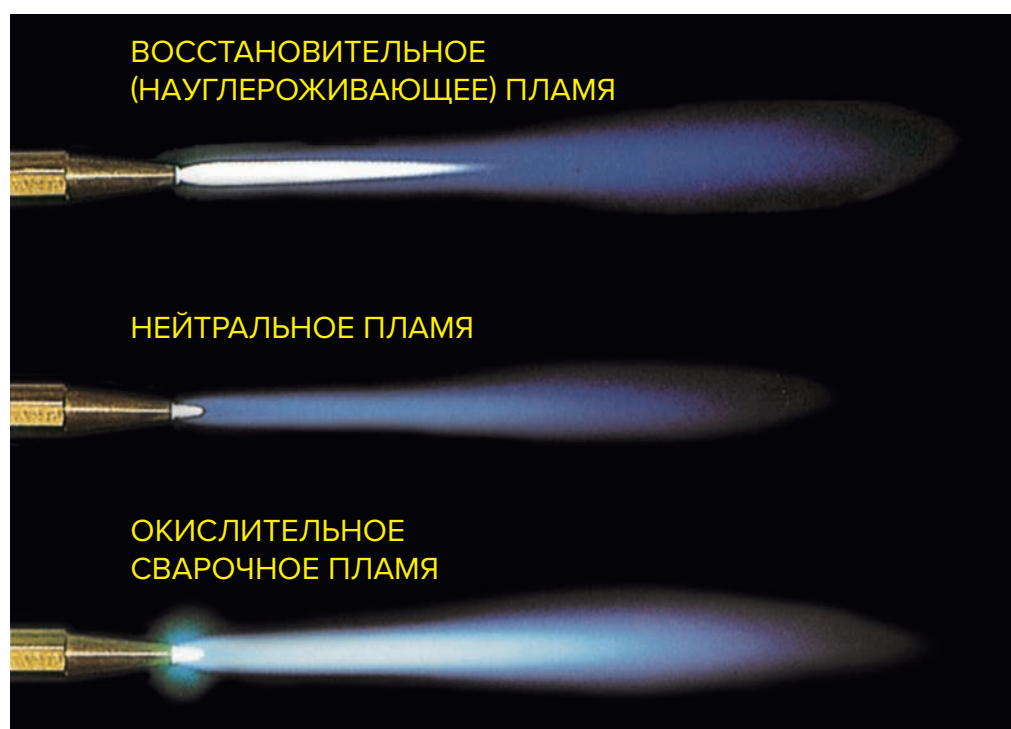
ПРЕДЕЛЫ ВЗРЫВАЕМОСТИ

ТОПЛИВНЫЙ ГАЗА		ВЗРЫВНОЙ ПРЕДЕЛ (%)	
		% ТОПЛИВНОГО ГАЗА В КИСЛОРОДЕ	% ТОПЛИВНОГО ГАЗА В ВОЗДУХЕ
Ацетилен	C ₂ H ₂	Низкий	2,5
		Высокий	93
Пропан	C ₃ H ₈	Низкий	2,2
		Высокий	9,5
Природный газ (метан)	CH ₄	Низкий	5
		Высокий	15
Водород	H ₂	Низкий	4
		Высокий	74,5

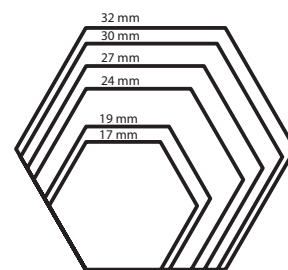
НЕ ВЗРЫВАЕТСЯ **ВЗРЫВАЕТСЯ** НЕ ВЗРЫВАЕТСЯ



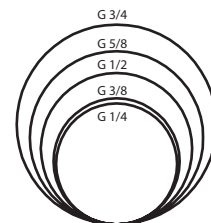
НИЗКИЙ ВЫСОКИЙ
100% КИСЛОРОДА ИЛИ ВОЗДУХА 100% ТОПЛИВНОГО ГАЗА



РАЗМЕРЫ ГАЕК (М 1:1)



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



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

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



ПРОЦЕСС СВАРКИ

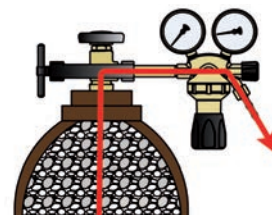
	РАСШИФРОВКА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
MAG	Сварка металлическим электродом в среде газа	CO ₂ , Ar+CO ₂ , Ar+O ₂	Углеродистая сталь, нержавеющая сталь
MIG	Сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	Ar, Ar+He	Алюминий, алюминиевые сплавы, титан, медь
TIG (WIG)	Сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа	Ar	Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, титан, медь, алюминий и алюминиевые сплавы

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

O ₂	
ВОЗДУХ Ar+CO ₂	
Ar	
C ₂ H ₂	
CO ₂	
H ₂ CH ₄	
He	
N ₂	
AsH ₃ CO NH ₃	
O ₂ +N ₂ O O ₂ +CO ₂ O ₂ +He	
N ₂ O	

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

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



СВОЙСТВА ГАЗОВ

ГАЗ	ФОРМУЛА	БУКВЕННЫЙ КОД (ISO 7291)	ПЛОТНОСТЬ ПРИ 1.013 БАР 15°C	ДАВЛЕНИЕ В БАЛЛОНЕ ПРИ 20°C (БАР)
Ацетилен	C ₂ H ₂	A	1,109	18
Аргон	Ar	N	1,691	200
Гелий	He	N	0,169	200
Углекислый газ	CO ₂	CO ₂	1,872	53,7
Пропан	C ₂ H ₆	P	1,901	8,3
Кислород	O ₂	O	1,354	200
Азот	N ₂	N	1,185	200
Водород	H ₂	H	0,0852	200

РАСХОДЫ

	М ³ /Ч	Л/Ч	Л/МИН
М ³ /Ч	1	1000	16,667
Л/Ч	0,001	1	0,0167
Л/МИН	0,06	60	1

ОБЪЕМЫ

	СМ ³	ДМ ³ /Л	М ³
СМ ³	1	1 × 10 ⁻³	1 × 10 ⁻⁶
ДМ ³ /Л	1000	1	1 × 10 ⁻³
М ³	1 × 10 ⁶	1000	1

ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ

	БАР	МБАР	КПА	МПА	АТМ.	PSI
БАР	1	1 × 10 ³	100	0,1	0,986	14,504
МБАР	1 × 10 ⁻³	1	0,1	1 × 10 ⁻⁴	9,869 × 10 ⁻⁴	0,0145
КПА	1 × 10 ⁻²	10	1	1 × 10 ⁻³	9,869 × 10 ⁻³	0,145
МПА	10	1 × 10 ⁴	1 × 10 ³	1	9,869	145,038
АТМ	1,013	1013	1,013 × 10 ²	0,101	1	14,696
PSI	0,0689	68,948	6,895	6,89 × 10 ⁻³	6,895 × 10 ⁻²	1