

→ Katalog produktów Linde.

THE LINDE GROUP

Linde

Katalog produktów Linde. 2015.



Katalog produktów Linde. 2015.

Poznaj Linde. Łączymy wiedzę i doświadczenie.

Koncern Linde ma ponad 100-letnią historię i obecnie działa w ponad 100 krajach na świecie zatrudniając prawie 62 000 pracowników. The Linde Group, powstała po fuzji z brytyjskim koncernem gazowym BOC, to dzisiaj światowy lider w zakresie produkcji i dystrybucji gazów, technologii gazowych oraz budowy instalacji przemysłowych. Nowatorskie rozwiązania w dziedzinie zastosowań gazów zapewniają mu także pozycję technologicznego lidera. Ciągłe doskonalenie produktów oraz rozwój nowych technologii to zadanie zespołu ekspertów,

w tym wybitnych inżynierów i naukowców zatrudnionych w centrach badawczych Linde. W Polsce koncern obecny jest od 1993 roku. Spółka Linde Gaz Polska, jako jedna z wiodących firm na rynku, oferuje kompleksowe rozwiązania w zakresie dostaw gazów i zaawansowanych technologii gazowych dla niemal wszystkich gałęzi przemysłu, medycyny, ochrony środowiska oraz placówek naukowo-badawczych. Zapewniamy optymalne sposoby zaopatrzenia w gazy: oferujemy gazy sprężone w butlach

lub wiązkach butli, gazy ciekłe dowożone cysternami do zbiorników stacjonarnych, dostawy rurociągiem lub produkcję gazów na miejscu u klienta. Stosujemy nowoczesne rozwiązania systemowe doskonałą obsługę procesu produkcji i dystrybucji, aby sprostać coraz wyższym wymaganiom rynku i potrzebom klientów. Posiadamy zakłady produkcyjne w całej Polsce. Dystrybucja gazów prowadzona jest przez oddziały i biura handlowe oraz sieć prawie 300 punktów sprzedaży na terenie całego kraju.



Światowy lider.
Technologie.
Innowacyjność.
Doświadczenie.

Spis treści.

Poznaj Linde	2
--------------	---

Oferta produktowa – gazy przemysłowe	5
--------------------------------------	---

Butle gazowe	5
Sposób dostawy	6
Oznaczenia i kolorystyka	7
Zasady najmu	10
Bezpieczeństwo	11
Informacje dodatkowe	12
Gazy przemysłowe	13
Przewodnik po produktach	14
Gazy uniwersalne	17
Mieszanki osłonowe	22
Gazy do zastosowań w przemyśle spożywczym	35
Czynniki chłodnicze	37
Suchy lód	42
Oferta dodatkowa	46

Oferta produktowa – sprzęt i materiały spawalnicze	49
--	----

Osprzęt gazowy	51
Urządzenia spawalnicze	71
Części do urządzeń	83
Materiały spawalnicze	97
Materiały ściernie	115
Środki ochrony pracy	123
Materiały dodatkowe i akcesoria	133

Sieć sprzedaży	137
----------------	-----

dolnośląskie	139
kujawsko-pomorskie	140
lubelskie	141
lubuskie	142
łódzkie	143
małopolskie	144
mazowieckie	145
opolskie	146
podkarpackie	147
podlaskie	148
pomorskie	149
śląskie	150
świętokrzyskie	151
warmińsko-mazurskie	152
wielkopolskie	153
zachodniopomorskie	154

Gazy przemysłowe.

Butle gazowe. Sposób dostawy.

Sposób dostawy produktów gazowych znacząco wpływa na osiąganą efektywność produkcji. Częsta wymiana i obsługa opakowań (zamawianie dostawy, odłączanie od instalacji, podłączanie, załadunek i rozładunek) zwiększa bezproduktywny czas pracy, redukując efektywność oraz znacząco podnosi koszty. W celu optymalizacji efektywności należy poświęcić uwagę odpowiedniemu dopasowaniu sposobu dostawy oraz rodzaju opakowania do bieżących i planowanych zużyć gazu. Linde zapewnia Państwu pełną gamę sposobów dostawy, rodzaju opakowań oraz fachową wiedzę, które pozwolą Państwu na osiągnięcie wysokiej efektywności prowadzonej działalności.

Butle wysokociśnieniowe – oferujemy Państwu szeroką gamę butli wysokociśnieniowych (200bar). Wszystkie butle podlegają dozorowi UDT i gwarantują użytkownikom najwyższy dostępny poziom bezpieczeństwa.

Instalacje butlowe – instalacje umożliwiające podłączenie dwóch lub większej liczby butli. Butle mogą być połączone pojedynczo lub w grupach, umożliwiających przełączanie zasilania pomiędzy grupami. Instalacje butlowe pozwalają na zwiększenie jednostkowego przepływu gazu lub na wymianę opakowań bez konieczności zatrzymania dostawy gazu do instalacji.

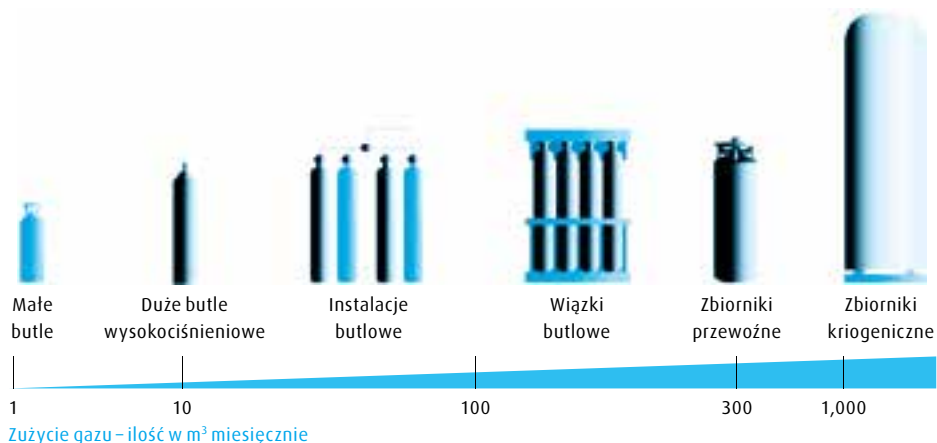
Wiązki butlowe – kilkanaście butli trwale połączonych. Jeden króciec wyjściowy znacząco wydłuża czas pracy bez konieczności wymiany opakowań. Łatwy transport opakowania wózkiem widłowym.

Zbiorniki przewoźne – Linde posiada szeroką gamę małych zbiorników przewoźnych umożliwiających magazynowanie znacznych ilości gazu w formie ciekłej.

Zbiorniki kriogeniczne – duże zbiorniki do magazynowania gazów w formie ciekłej, nieodzwonne w przypadku znacznych zużyć gazów. Linde oferuje pełną gamę zbiorników o pojemności od 3 do 60 m³ oraz wszelkie usługi konieczne do postawienia i podłączenia zbiorników.

Linde będąc światowym liderem w produkcji i dystrybucji gazów posiada również wysoko zaawansowane technologie pozwalające na dostarczanie gazów poprzez gazociągi lub ich produkcję bezpośrednio u Klienta.

Sposoby dostawy



Opakowania butlowe

Dla większości produktów gazowych oferujemy dostawy w butlach o pojemności od 20 do 50 litrów oraz wiązki butlowe. Ilość gazu w butli uzależniona jest od właściwości fizycznych gazu.



Rodzaje butli

Gaz	Butla 20 l	Butla 27 l	Butla 40 l	Butla 50 l	Wiązka butlowa
Gazy sprężone	2-4 m ³	3-5 m ³	5-7 m ³	6-12 m ³	70-130 m ³
Acetylen		4 kg	5-8 kg	8-10 kg	80-160 kg
Dwutlenek węgla	12 kg	17,5 kg	26 kg	37,5 kg	300-400 kg

Palety

Linde standardowo do transportu i bezpiecznego przechowywania butli oferuje uniwersalne palety transportowe. Pas mocujący unieruchamia butle w trakcie transportu. Otwierana burtka umożliwia łatwy załadunek i wyładunek butli. Mocna, stalowa konstrukcja pozwala na łatwy załadunek wózkiem widłowym na środek transportu i bezpieczny transport. W palecie mieści się 12 butli o pojemności 50 litrów.



Butle gazowe. Oznaczenia i kolorystyka.

Barwy rozpoznawcze butli gazowych zostały ustanowione przez normę europejską EN-1089-3 opublikowaną w 1997 roku, której polski odpowiednik został ustanowiony w 1999 roku. Decyzją firm gazowych zrzeszonych w Polskiej Fundacji Gazów Technicznych wprowadzenie nowych barw powinno zostać zakończone w 2006 roku. W okresie przejściowym mogą występować na butlach równolegle barwy stare oraz nowe.

Opis pól naklejki produktowej

1. Zwroty R i S – ostrzeżenia przed ryzykiem i zalecenia bezpieczeństwa

2. Nalepki ostrzegawcze (zgodne z ADR)

3. Wzory chemiczne gazów lub mieszanin gazowych

4. Nazwa handlowa produktu

5. Oznaczenie gazu zgodnie z normą PN-EN ISO 14175 (tylko dla gazów do spawania)

6. Numer GA zgodnie z Katalogiem Produktów

7. Opcja: numer EWG dla gazów jednoskładnikowych lub sformułowanie „Mieszanka gazowa”

8. Pełne określenie gazu zgodnie z ADR

9. Wskazówki producenta

10. Nazwa, adres i numer telefonu producenta

11. Data ostatniej rewizji etykiety mm/rr, np. 04/09

Na każdym opakowaniu Linde znajdują się 2 **naklejki z kodem kreskowym** służące do indywidualnej identyfikacji butli. We wszystkich operacjach magazynowych (również w czasie wydania butli w ramach sprzedaży gazu) kody z butli są skanowane a dokumenty magazynowe zawierają informacje o numerach butli wydanych i zwróconych.

Dodatkowo każda butla posiada **trwale wybity numer rejestracyjny**, składający się z ciągu cyfr poprzedzonych literą L, służących do identyfikacji butli w razie uszkodzenia naklejek. Wszystkie informacje o butlach ich rodzaju i lokalizacji przechowywane są przez Linde w europejskiej bazie danych InLabel. **Prosimy o nie usuwanie naklejek kodowych z butli Linde.**

W celu łatwego odróżnienia butli pełnych od butli pustych zawory wszystkich butli po napełnieniu zostają oklejone specjalną **folią termokurczliwą**. Każda folia posiada indywidualny numer seryjny.





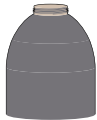







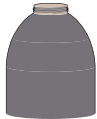







Gazy jednoskładnikowe i mieszanki gazowe do użytku technicznego

	Stare oznaczenie	Nowe oznaczenie		Stare oznaczenie	Nowe oznaczenie
Tlen techniczny	 niebieska  niebieska	 biała  niebieska	Hel	 szara  szara	 brązowa  szara
Acetylen	 żółta  żółta	 kasztanowa  kasztanowa	Wodór, mieszaniny z wodorem, metan	 czerwona  czerwona	 czerwona  szara
Argon	 szara  szara	 ciemno-zielona  szara	Powietrze, mieszaniny gazów obojętnych	 szara  szara	 jasnozielona  szara
Dwutlenek węgla	 szara  szara	 szara  szara	Mieszanina $\geq 23\%$ tlenu + gaz obojętny	 szara  szara	 jasno-niebieska  szara
Azot	 szara  szara	 czarna  szara	Amoniak, chlor, chlorowodór	 szara  szara	 żółta  szara

Gazy i mieszanki gazowe do użytku medycznego i do oddychania

	Stare oznaczenie	Nowe oznaczenie		Stare oznaczenie	Nowe oznaczenie
Tlen medyczny	 biała  niebieska	 biała  biała	Dwutlenek węgla medyczny	 szara  szara	 szara  biała
Podtlenek azotu medyczny	 niebieska  szara	 niebieska  biała	Powietrze syntetyczne, medyczne	 szara  szara	 biała  czarna biała

Gazy i mieszanki gazowe do użytku spożywczego (przykłady)

	Stare oznaczenie	Nowe oznaczenie		Stare oznaczenie	Nowe oznaczenie
Dwutlenek węgla spożywczy	 szara  szara	 szara  jasnozielona	Mieszanina: tlen + gazy obojętne	 szara  szara	 jasno-niebieska  jasnozielona



Bezpieczeństwo, precyzyjne ciśnienie robocze, prosta obsługa.

LISY[®]tec – nowoczesne butle z zaworem zintegrowanym z reduktorem

W pełni zintegrowany zawór LISY[®]tec to nowatorskie podejście do korzystania z butli gazowych.

Korzyści:

- oszczędność czasu i wygoda (brak konieczności podłączania reduktora)
- precyzyjne ciśnienie robocze i wielkość przepływu gazu (wbudowany reduktor dwustopniowy)
- stała informacja o ilości gazu w butli
- łatwiejsze i bezpieczniejsze manewrowanie butlą zabezpieczoną kołpakiem ochronnym
- szybkie podłączenie urządzeń do złącza wylotowego
- zawór ze wskaźnikiem open/close – szybkie odcięcie dopływu gazu

Linde – ideas become solutions.

Skontaktuj się z naszym biurem handlowym,
adresy biur na: www.linde-gaz.pl

Butle gazowe. Zasady najmu.

Butle gazowe są nieodzownym elementem związanym z zakupem sprężonych lub skroplonych gazów technicznych. Klienci Linde mają do wyboru dwie opcje korzystania z butli gazowych, dostarczanych przez Linde. W obu przypadkach Linde gwarantuje obsługę techniczną użytkowanych butli (legalizacja, remonty okresowe).

Najem na czas określony

Klient może użytkować butle gazowe należące do Linde, w ramach długoterminowej umowy najmu (abonamentu). Taka forma użytkowania butli jest przeznaczona głównie dla Klientów, którzy wykorzystują od 1 do 4 butli, a liczba butli nie zmienia się w czasie trwania umowy. Czas najmu jest uzależniony od potrzeb Klienta. Najkrótszy wynosi 1 miesiąc, najdłuższy 24 miesiące. Opłata jest wnoszona „z góry” za cały okres najmu. Umowa jednoznacznie ustala dzień pobrania i zwrotu butli (np. w ramach umowy na 3 miesiące i pobraniu butli 14 marca, termin zwrotu ustalany jest na 13 czerwca). W okresie trwania umowy Klient może wymieniać butle puste na pełne dowolną ilość razy, płacąc wyłącznie za kupowany gaz. Po zakończeniu umowy Klient może zwrócić butle lub przedłużyć umowę na kolejny okres. W przypadku przekroczenia czasu trwania umowy, Linde nalicza Klientowi czynsz dzienny za każdy dzień użytkowania butli po terminie umowy, zgodnie z cennikiem standardowym, obowiązującym na dzień wystawienia rachunku.

Zalety

Zaletą najmu na czas określony jest atrakcyjna cena za 1 dzień najmu oraz brak dodatkowych bieżących rachunków w trakcie trwania najmu (jednorazowa opłata przy zawieraniu umowy). Cena najmu jest niezależna od ilości wymian butli w okresie trwania umowy.

Najem na czas nieokreślony

Klient może użytkować butle gazowe należące do Linde, w ramach umowy na dostawę gazu, zawartej na czas nieokreślony. Taka forma użytkowania butli przeznaczona jest dla firm, które wykorzystują minimum 5 butli, a liczba użytkowanych butli może ulec zmianie w trakcie trwania umowy. Rachunek, wystawiany wraz z zakończeniem każdego miesiąca kalendarzowego i przesyłany do Klienta pocztą, naliczany jest zgodnie z następującymi zasadami:

- jednostką rozliczeniową jest butlodzień, będący opłatą za użytkowanie 1 butli w przeciągu jednego dnia,
- butlodzień naliczany jest dla każdej wynajętej butli, za każdy rozpoczęty dzień najmu. Użytkowanie butli przez krótki okres dnia (np. 2 godziny) traktowane jest jako rozpoczęty dzień i wiąże się z naliczeniem jednego butlodnia,
- w dniu wymiany butli pustej na butlę pełną, naliczany jest jeden butlodzień z tytułu użytkowania butli zwracanej oraz jeden butlodzień z tytułu użytkowania butli pobieranej w tym dniu,
- klient w trakcie trwania umowy może zwrócić wszystkie lub część użytkowanych (pustych) butli, a następnie pobrać je ponownie (pełne) w dowolnym momencie. Za czas, kiedy butle nie są użytkowane i zostały zwrócone do Linde, butlodni nie są naliczane.

Cena czynszu jest określona w cenniku i składa się z dwóch elementów:

- czynszu podstawowego – liczonego od pierwszego dnia najmu butli do dnia zwrotu butli
- czynszu dodatkowego – który naliczany jest dodatkowo do czynszu podstawowego w przypadku, gdy użytkowana butla nie jest wymieniana na kolejną butlę pełną przez okres 90 dni. Czynsz ten liczony jest od 91 dnia bez wymiany do dnia wymiany butli na kolejną butlę pełną lub do dnia zwrotu butli.

Zalety

Zaletą najmu na czas nieokreślony, jest możliwość elastycznego dostosowania ilości użytkowanych butli do bieżących potrzeb oraz płatność „z dołu” za wykorzystane butlodni.

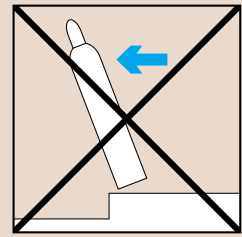
Warunki dodatkowe

Warunkiem wynajęcia butli Linde jest prowadzenie działalności gospodarczej oraz podpisanie standardowej umowy, regulującej zasady najmu.

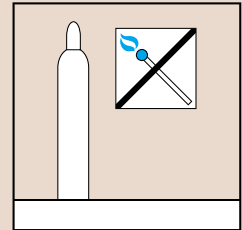


Butle gazowe. Bezpieczeństwo.

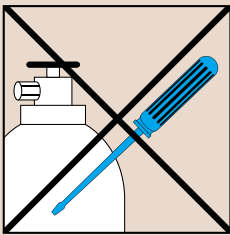
Nie przewracać



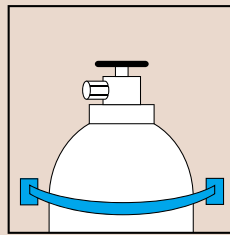
Chronić przed ogniem



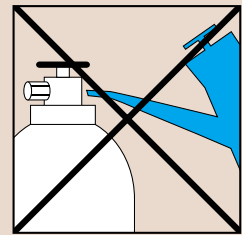
Nie naprawiać



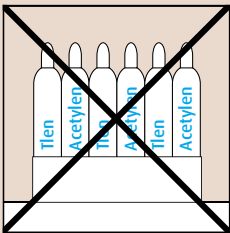
Przed rozpoczęciem pracy umocować butlę



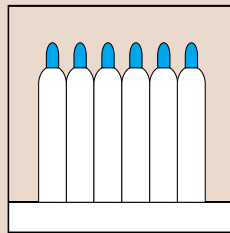
Nie zanieczyszczać olejem



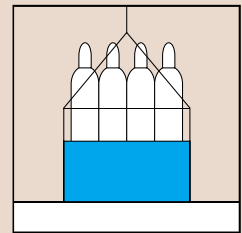
Nie magazynować tlenu razem z acetylenem



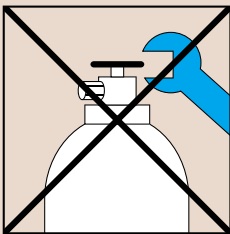
Magazynować w kołpakach



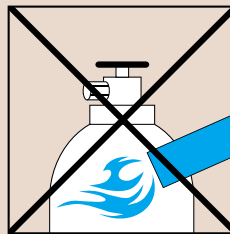
Magazynować w paletach



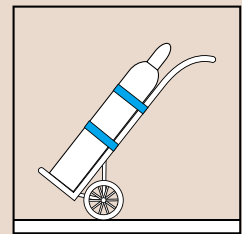
Nie otwierać przy użyciu siły



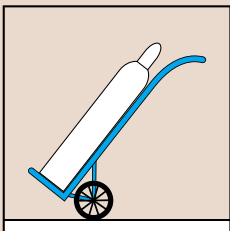
Chronić przed nagraniem



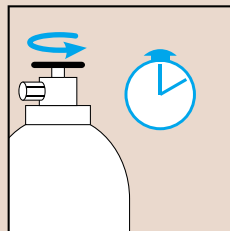
Solidnie mocować w czasie transportu



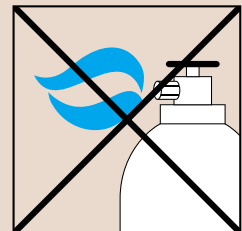
Używać wózka do transportu butli



Powoli otwierać zawór butlowy

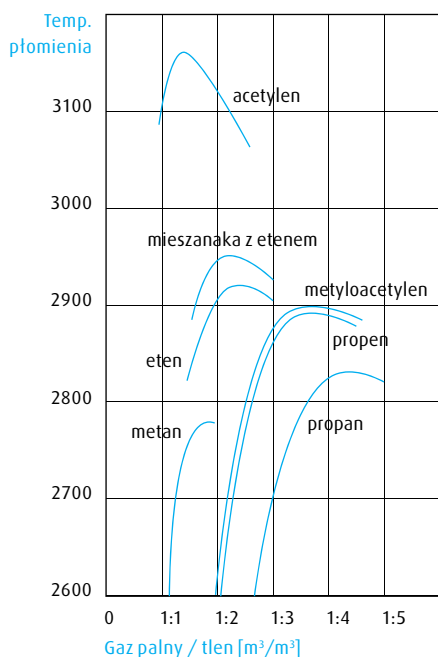


Nie używać butli do zapalania palnika



Informacje dodatkowe.

Temp. gazów palnych zmieszanych z tlenem



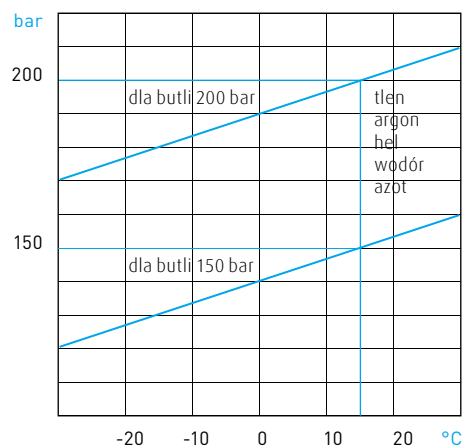
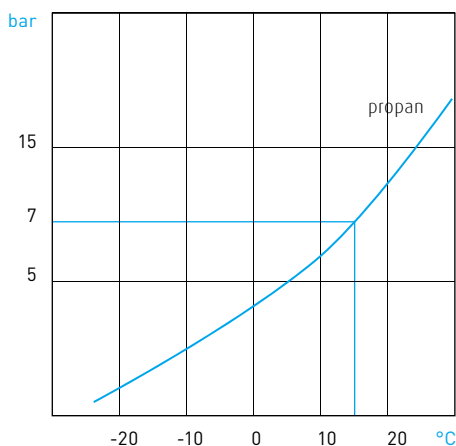
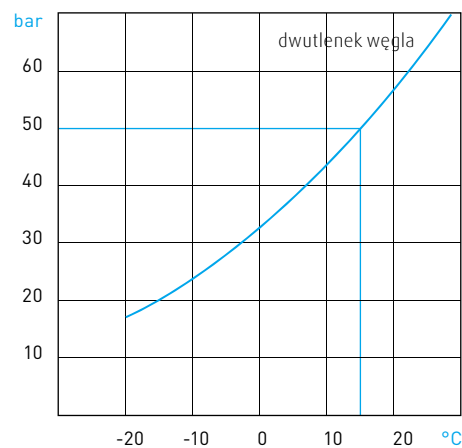
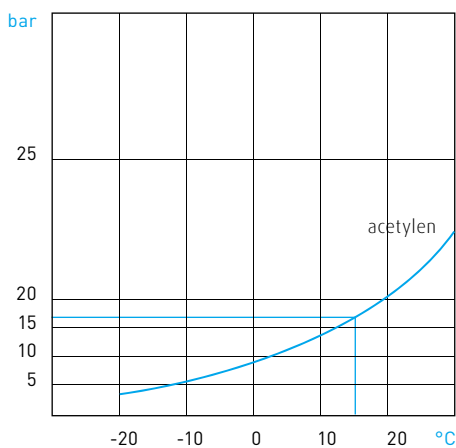
Właściwości fizyczne gazów

Gaz	Temperatura wrzenia ¹ (°C)	Stan gazowy ² (m ³)	Stan ciekły (l)	Masa - ciężar (kg)
Tlen O ₂	-183	1	1,172	1,337
		0,853	1	1,141
		0,748	0,877	1
Argon Ar	-186	1	1,197	1,669
		0,835	1	1,394
		0,599	0,717	1
Dwutlenek węgla CO ₂	-78 ³	1		1,848
		0,541		1
Acetylen ² C ₂ H ₂		1		1,100
		0,909		1
Propan C ₃ H ₈	-42	1		1,871
		0,534		1
Azot N ₂	-196	1	1,447	1,170
		0,691	1	0,809
		0,855	1,237	1
Wodór H ₂	-253	1	1,188	0,084
		0,842	1	0,071
		11,891	14,126	1
Hel He	-269	1	1,336	0,167
		0,749	1	0,125
		5,988	8,000	1

¹ przy ciśnieniu 1,013 bar = 1 atm; ² przy ciśnieniu 1,013 bar i temp 15°C; ³ punkt sublimacji

Zależność ciśnienia gazów w butli od temperatury otoczenia

UWAGA! Dla **acetylenu** podane parametry dotyczą warunków laboratoryjnych. Rzeczywiste ciśnienie acetylenu w butli wskazywane przez manometr reduktora uzależnione jest m.in. od czasu, jaki minął od napełnienia butli, poziomu acetonu wewnątrz butli oraz wielkości objętości butli nie zalanej acetonem.





Gazy przemysłowe

- Przewodnik po zastosowaniach
- Gazy uniwersalne
- Mieszanki osłonowe
- Gazy do zastosowań w przemyśle spożywczym
- Czynniki chłodnicze
- Suchy lód
- Oferta dodatkowa

Przewodnik po zastosowaniach

Aplikacja	Metoda	Nazwa produktu	Str.
Cięcie gazowe		Acetylen techniczny	18
		Tlen techniczny	17
Cięcie laserowe		Azot 4.6	20
		Tlen techniczny 3.5	17
Cięcie plazmowe		Azot 4.6	20
Chłodzenie żywności w czasie transportu		Suchy lód (dwutl. węgla w stanie stałym)	42
Czyszczenie ciśnieniowe		Suchy lód (dwutl. węgla w stanie stałym)	42
Dotlenianie ryb		Tlen techniczny	17
Formowanie wtryskowe plastików		Azot 4.0	20
		Azot 4.6	20
Lutowanie gazowe		Acetylen techniczny	18
		Tlen techniczny	17
Formowanie tworzyw sztucznych przez rozdmuch		Azot 4.6	20
Malowanie pistoletem		Azot 4.0	20
Nalewanie napojów gazowanych		BIOGON® C	35
Nalewanie wina		BIOGON® N	35
Napełnianie gaśnic		Dwutlenek węgla	19
Napełnianie instalacji pneumatycznych, siłowników		Azot 4.0	20
Napełnianie klimatyzacji samochodowych		R 134A	38
		R 407C	39
Napełnianie klimatyzacji stacjonarnych		R 410A	39
		DuPont™ ISCEON® MO 29	37
		R 404A	39
Napełnianie instalacji chłodniczych		R 507	39
Oślonowanie produktów spożywczych		Azot 4.0	20
Oślonowanie substancji chemicznych		Azot 4.0	20
Ochrona przed insektami i szkodnikami		Dwutlenek węgla	19

Pakowanie żywności		BIOGON® C30	36
		BIOGON® C20	36
Pompowanie balonów		HeI 4.0	21
Pompowanie opon lotniczych		PNEUMIX™	23
Pompowanie opon samochodowych		PNEUMIX™	23
Prostowanie płomieniowe, złobienie		Acetylen techniczny	18
		Tlen techniczny	17
Przyspieszanie dojrzewania owoców		BANARG®	37
Spawanie stali czarnej (niestopowej i niskostopowej)*	MAG	Dwutlenek węgla	19
		CORGON® 1	24
		CORGON® 18	22
		MISON® 18	32
	TIG	Argon	18
		MISON®	31
	FCAW (z drutem proszkowym)	CORGON® 18	22
		CORGON® 25	24
		MISON® 18	32
	Spawanie stali nierdzewnej (austenicznej)*	MAG	CRONIGON® 2
CRONIGON® He20			26
CRONIGON® S2			26
TIG		Argon 4.5	19
FCAW (z drutem proszkowym)		CORGON® 18	22
		CORGON® 25	24
Spawanie aluminium*		MIG	Argon 4.5
	TIG	Argon 4.5	19
Spawanie tytanu*	MIG	VARIGON® He50	29
		VARIGON® He70	29
	TIG	Argon 4.5	19
Spawanie miedzi*	MIG	VARIGON® He30	28
	TIG	Argon 4.5	19

* Więcej informacji o doborze gazów osłonowych do procesów spawania na str. 34

MISON®, CORGON®, CRONIGON®, VARIGON®, BIOGON®, BANARG® są zarejestrowanymi znakami towarowymi Grupy Linde.

Spawanie niklu*	MIG	Argon 4.5	19
	TIG	Argon 4.5	19
		VARIGON® H2	27
Spawanie gazowe ołowiu		Wodór 2.5	20
Spawanie gazowe pod wodą		Wodór 2.5	20
Spawanie gazowe stali		Acetylen techniczny	18
		Tlen techniczny	17
Sprawdzanie szczelności instalacji, próby ciśnieniowe		Azot 4.0	20
Usuwanie atmosfer szkodliwych lub niebezpiecznych		Azot 4.0	20
Wypełnianie gazem szyb zespolonych		Argon	18
		Argon 4.5	19

* Więcej informacji o doborze gazów osłonowych do procesów spawania na str. 34

MISON®, CORGON®, CRONIGON®, VARIGON®, BIOGON®, BANARG® są zarejestrowanymi znakami towarowymi Grupy Linde.

Badania laboratoryjne

Szczegóły oferty gazów wysokiej czystości można znaleźć na stronie internetowej <http://www.linde-gaz.pl> w zakładce HiQ Gazy Specjalne

Wspomaganie oddychania

Informacje o gazach medycznych można uzyskać pod numerami telefonów: 801 142 748 (z tel. stacjonarnych), 65 511 89 32 (z tel. kom.)

Magazyn przenośny na butle B-25

Magazyn B-25 to przenośny magazyn służący do przechowywania butli z gazami technicznymi. Sprawdza się zwłaszcza w sytuacjach, gdy konieczne jest zorganizowanie i prowadzenie okresowych prac spawalniczych, na terenie trudnym do pełnego zabezpieczenia, np. w trakcie prac budowlanych lub remontowych. Magazyn B-25 zabezpiecza butle przed kradzieżą, warunkami atmosferycznymi oraz nieuprawnioną wymianą butli pustych na pełne. Stabilna stalowa konstrukcja umożliwia swobodne przemieszczanie magazynu za pomocą wózka widłowego lub dźwigu z zaczepem czteropunktowym.

Dzierżawa i najem

Magazyn B-25 dostępny jest w formie dzierżawy na czas określony. Szczegóły najmu reguluje standardowa umowa najmu. Aktualny cennik najmu dostępny jest w biurach handlowych Linde, u przedstawicieli handlowych Linde oraz na stronie www.linde-gaz.pl.

Uwagi techniczne

- Magazyn powinien być umieszczony na równym, wypoziomowanym i stabilnym podłożu;
- Przed przemieszczaniem, magazyn należy opróżnić z butli;
- Przy magazynowaniu butli należy stosować się do obowiązujących przepisów przeciwpożarowych i BHP.



Magazyn przenośny na butle B-25

Wymiary	Wysokość (m)	Wym. zewn.	2,20	Wym. wewn.	1,98
	Szerokość (m)		1,42		1,27
	Głębokość (m)		1,42		1,27
	Powierzchnia (m ²)		2,02		1,61
Pojemność	25 szt. butli lub 1 paleta				
Masa bez butli	ok. 450 kg				
Masa razem z butlami	ok. 2000 kg				

Gazy przemysłowe. Gazy uniwersalne.

Tlen techniczny

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
201 0 120	3,2 m ³	butla	20 l	150 bar	PN-EN	króciec
201 0 127	4,3 m ³	butla	27 l	150 bar	ISO 14175 - 01	przyłączeniowy B
201 0 140	6,4 m ³	butla	40 l	150 bar		Gwint G 3/4-A
201 0 175	10,7 m ³	butla	50 l	200 bar		
201 0 552	128,4 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		



Czystość

99,5%

Zastosowanie

Cięcie i żłobienie tlenem, spawanie gazowe oraz inne procesy płomieniowe: lutowanie, natryskiwanie, prostowanie. Dotlenianie ryb.



Nr katalogowy reduktora butłowego dla tego produktu

[731 0 399](#) Reduktor Linde Premium do tlenu

[731 0 251](#) Reduktor Linde do tlenu

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Tlen techniczny 3.5

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
205 0 175	10,7 m ³	butla	50 l	200 bar	PN-EN	króciec
205 0 552	128,4 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar	ISO 14175 - 01	przyłączeniowy B Gwint G 3/4-A



Czystość

99,95%

Zastosowanie

Cięcie laserowe stali niestopowych i niskostopowych.



Nr katalogowy reduktora butłowego dla tego produktu

[731 0 399](#) Reduktor Linde Premium do tlenu

[731 0 251](#) Reduktor Linde do tlenu

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Posiadamy w swojej ofercie również tlen o innych parametrach od zaprezentowanych powyżej.

Tlen o wysokiej czystości – szczegóły oferty gazów wysokiej czystości można znaleźć na stronie <http://www.linde-gaz.pl> w zakładce HiQ Gazy Specjalne

Tlen w formie ciekłej – informacje o gazach ciekłych można uzyskać pod numerami telefonów w regionalnych biurach handlowych.

Tlen do zastosowań medycznych – informacje o gazach medycznych można uzyskać pod numerem telefonu 801 142 748 lub 65 511 89 32.

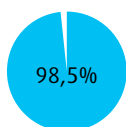
Tlen do zastosowań spożywczych – szczegóły oferty na stronie 36 katalogu.

Acetylen techniczny

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
300 0 145	5,0 kg	butla	40 l	jarzmo przyłącze DIN 477 nr 3
300 0 146	6,0 kg	butla	40 l	
300 0 147	7,0 kg	butla	40 l	
300 0 148	8,0 kg	butla	40 l	
300 0 159	9,0 kg	butla	50 l	
300 0 160	10,0 kg	butla	50 l	
300 0 561	90,0 kg	wiązka 10 butli	10 × 50 l	
300 0 559	144,0 kg	wiązka 16 butli	16 × 50 l	



Czystość



Zastosowanie

Procesy cięcia, spawania i żłobienia gazowego oraz inne procesy płomieniowe: lutowanie, natryskiwanie, prostowanie.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 400 Reduktor Linde Premium do acetylenu lub

731 0 252 Reduktor Linde do acetylenu

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Posiadamy w swojej ofercie również acetylen o innych parametrach od zaprezentowanych powyżej.

Acetylen o wysokiej czystości – szczegóły oferty gazów wysokiej czystości na stronie <http://www.linde-gaz.pl> w zakładce HiQ Gazy Specjalne

Argon

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
260 0 120	3,2 m ³	butla	20 l	150 bar	PN-EN	króciec przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"
260 0 127	4,3 m ³	butla	27 l	150 bar	ISO 14175 - I1	
260 0 140	6,4 m ³	butla	40 l	150 bar		
260 0 176	10,3 m ³	butla	50 l	200 bar		
260 0 552	128,4 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		



Czystość



Zastosowanie

Jako gaz osłonowy w wielu metodach spawania, ma wysoką zdolność jonizacji w łuku, co pozwala na znaczne obciążenie prądowe. Bazowy gaz większości mieszanek osłonowych i gaz osłonowy przy spawaniu metodą TIG różnych gatunków stali lub metodą MIG stali wysokostopowych. Często wykorzystywany jako gaz formujący do wszystkich materiałów.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tych produktów

731 0 406 Reduktor Linde Premium do argonu

731 0 255 Reduktor Linde do argonu

731 0 262 Reduktor Minidave

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Argon 4.5

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
260 0 121	3,2 m ³	butla	20 l	150 bar	PN-EN	króciec
260 0 128	4,3 m ³	butla	27 l	150 bar	ISO 14175 - I1	przyłączeniowy B
260 0 141	6,4 m ³	butla	40 l	150 bar		Gwint
260 0 175	10,7 m ³	butla	50 l	200 bar		W 21,8 × 1/14"
260 0 183	10,7 m ³	butla z redukt.	50 l	200 bar		
260 0 553	128,4 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		
260 0 158	10,0 m ³	butla	33 l	300 bar		W 30×2 15,9/20,1
260 0 155	15,2 m ³	butla	50 l	300 bar		
260 0 156	15,2 m ³	butla z redukt.	50 l	300 bar		zintegrowany z reduktorem, szybkozłączka na wyjściu
260 0 555	182 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	300 bar		W 30×2 15,9/20,1



Czystość

99,995%

Zastosowanie

Odmiana argonu o wysokiej czystości stosowana przy spawaniu metodą TIG i MIG (również jako gaz formujący) metali i stopów szczególnie wrażliwych na działanie tlenu i azotu już przy niskich temperaturach (od 200°C). Wysoka czystość gazu ochronnego znacznie obniża skłonność materiału do kruchości i pęknięć.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tych produktów

731 0 406 Reduktor Linde Premium do argonu

731 0 255 Reduktor Linde do argonu

731 0 262 Reduktor Minidave

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Posiadamy w swojej ofercie również argon o innych parametrach od zaprezentowanych powyżej.

Argon o wysokiej czystości – szczegóły oferty gazów wysokiej czystości na stronie <http://www.linde-gaz.pl> w zakładce HiQ Gazy Specjalne

Argon w formie ciekłej – informacje o gazach ciekłych można uzyskać pod numerami telefonów w regionalnych biurach handlowych.

Dwutlenek węgla (CO₂)

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Norma	Zawór
370 0 126	17,5 kg	butla	27 l	PN-EN	króciec
370 0 140	26,0 kg	butla	40 l	ISO 14175 - C1	przyłączeniowy B
370 0 550	444,0 kg	wiązka 12 butli	12 × 50 l		Gwint W 21,8 × 1/14"



Czystość

99,7%

Zastosowanie

Gaz osłonowy przy spawaniu metodą MAG. Stosowany do intensyfikacji wzrostu roślin w hodowli szklarniowej i hobbystycznej, napełniania gaśnic, ochrony przed insektami i szkodnikami.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 253 Reduktor Linde do CO₂

731 0 406 Reduktor Linde Premium do argonu

731 0 255 Reduktor Linde do argonu

731 0 262 Reduktor Minidave

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Posiadamy w swojej ofercie również dwutlenek węgla o innych parametrach od zaprezentowanych powyżej.

Dwutlenek węgla o wysokiej czystości – szczegóły oferty gazów wysokiej czystości na stronie <http://www.linde-gaz.pl> w zakładce HiQ Gazy Specjalne

Dwutlenek węgla w formie ciekłej – informacje o gazach ciekłych można uzyskać pod numerami telefonów w regionalnych biurach handlowych.

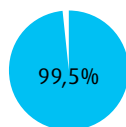
Dwutlenek węgla do zastosowań medycznych – informacje o gazach medycznych można uzyskać pod numerem telefonu 801 142 748 lub 65 511 89 30.

Dwutlenek węgla do zastosowań spożywczych – szczegóły oferty na stronie 35 katalogu.

Wodór 2.5



Czystość



Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Zawór
318 0 140	6,0 m ³	butla	40 l	150 bar	króciec
318 0 175	8,9 m ³	butla	50 l	200 bar	przyłączeniowy B
318 0 552	106,8 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar	Gwint W 21,8 × 1/4" LH

Zastosowanie

Stosowany do cięcia pod wodą i do spawania ołowiu oraz jako domieszka w gazach plazmowych i osłonowych do spawania metodą TIG stali austenitycznych.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 256](#) Reduktor GCE do wodoru

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Azot 4.0



Czystość



Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
224 0 127	4,0 m ³	butla	27 l	150 bar	PN-EN	króciec
224 0 140	6,0 m ³	butla	40 l	150 bar	ISO 14175 - N1	przyłączeniowy B
224 0 175	10,0 m ³	butla	50 l	200 bar		Gwint
224 0 552	120 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		W 24,3 × 1,14"

Zastosowanie

Gas powszechnie używany do testowania instalacji przesyłowych, napełniania instalacji pneumatycznych, do siłowników i amortyzatorów gazowych. Może być stosowany do malowania przy użyciu pistoletów malarskich. Stosowany jako składnik gazu osłaniającego spoinę od strony grani (gaz formujący) w procesach spawalniczych, gdzie ma pozytywne oddziaływanie w przypadku metali zawierających azot jako składnik stopowy (stale superaustenityczne i superduplex). Stosowany przy formowaniu ciśnieniowym plastików, osłonięciu produktów spożywczych i substancji chemicznych.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tych produktów

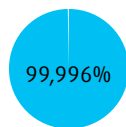
[731 0 402](#) Reduktor Linde Premium do azotu[731 0 254](#) Reduktor Linde do azotu 10 bar[731 0 258](#) Reduktor Linde do azotu 30 bar

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Azot 4.6



Czystość



Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
222 0 140	6,0 m ³	butla	40 l	150 bar	PN-EN	króciec
222 0 175	10,0 m ³	butla	50 l	200 bar	ISO 14175 - N1	przyłączeniowy B
222 0 552	120 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		Gwint W 24,3 × 1,14"
222 0 555	158 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	300 bar		W 30×2 15,9/20,1

Zastosowanie

Stosowany do cięcia plazmowego i laserowego.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tych produktów

[731 0 402](#) Reduktor Linde do azotu[731 0 254](#) Reduktor GCE do azotu 10 bar[731 0 258](#) Reduktor GCE do azotu 30 bar

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Posiadamy w swojej ofercie również azot o innych parametrach od zaprezentowanych powyżej.

Azot o wysokiej czystości – szczegóły oferty gazów wysokiej czystości na stronie <http://www.linde-gaz.pl> w zakładce HiQ Gazy Specjalne

Azot w formie ciekłej – informacje o gazach ciekłych można uzyskać pod numerami telefonów w regionalnych biurach handlowych.

Azot do zastosowań spożywczych – szczegóły oferty na stronach 35 -36 katalogu.

Hel 4.0

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
330 0 121	2,8 m ³	butla	20 l	150 bar	PN-EN	króciec
330 0 128	3,8 m ³	butla	27 l	150 bar	ISO 14175 – I2	przyłączeniowy B
330 0 141	5,6 m ³	butla	40 l	150 bar		Gwint
330 0 175	9,1 m ³	butla	50 l	200 bar		W 21,8 × 1/14"
330 0 552	109,2 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		



Czystość



Zastosowanie

Gaz obojętny, który może być wykorzystywany jako gaz osłonowy przy spawaniu metodą TIG i MIG głównie metali nieżelaznych (Al, Cu). Stosowany do napełniania balonów.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tych produktów

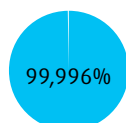
731 0 406 Reduktor Linde Premium do argonu
 731 0 255 Reduktor Linde do argonu
 731 0 262 Reduktor Minidave
 731 0 263 Zawór do balonów
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Hel 4.6

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
396 0 175	9,1 m ³	butla	50 l	200 bar	PN-EN	króciec
396 0 553	109,2 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar	ISO 14175 – I2	przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"



Czystość



Zastosowanie

Gaz obojętny, który może być wykorzystywany w czystej postaci lub w mieszkankach z argonem jako gaz osłonowy przy spawaniu metodą TIG lub MIG głównie metali nieżelaznych.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tych produktów

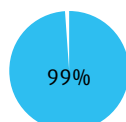
731 0 406 Reduktor Linde Premium do argonu
 731 0 255 Reduktor Linde do argonu
 731 0 262 Reduktor Minidave
 731 0 263 Zawór do balonów
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

PNEUMIX™

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Zawór
228 0 175	10,0 m ³	butla	50 l	200 bar	króciec
228 0 552	120,0 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar	przyłączeniowy B Gwint W 24,3 × 1,14"



Czystość



Zastosowanie

Specjalna mieszanka gazowa do napełniania opon pojazdów – osobowych, ciężarowych oraz specjalnych. Wydatnie wydłuża czas utrzymania optymalnego ciśnienia w oponie zwiększając bezpieczeństwo i czas użytkowania opony.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 402 Reduktor Linde Premium do azotu
 731 0 254 Reduktor Linde do azotu 10 bar
 731 0 258 Reduktor Linde do azotu 30 bar
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Posiadamy w swojej ofercie również hel o innych parametrach od zaprezentowanych powyżej.

Hel o wysokiej czystości – szczegóły oferty gazów wysokiej czystości na stronie <http://www.linde-gaz.pl> w zakładce HiQ Gazy Specjalne

Hel w formie ciekłej – informacje o gazach ciekłych można uzyskać pod numerami telefonów w regionalnych biurach handlowych.

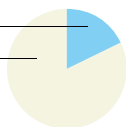
Gazy przemysłowe. Mieszanki osłonowe.

CORGON® 18

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
273 0 120	3,5 m ³	butla	20 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
273 0 127	4,8 m ³	butla	27 l	150 bar	14175 - M21	przyłączeniowy B
273 0 140	7,1 m ³	butla	40 l	150 bar		Gwint
273 0 175	11,8 m ³	butla	50 l	200 bar		W 21,8 × 1/14"
273 0 182	11,8 m ³	butla z reduct.	50 l	200 bar		zintegrowany z reduktorem, szybkozłączka na wyjściu
273 0 552	141,6 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		króciec przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"
273 0 158	10,9 m ³	butla	33 l	300 bar		W 30×2 15,9/20,1
273 0 155	16,6 m ³	butla	50 l	300 bar		
273 0 555	199 m ³	wiązka 12 butli	12x50 l	300 bar		
273 0 157	10,9 m ³	butla	33 l	300 bar		zintegrowany z reduktorem, szybkozłączka na wyjściu
273 0 156	16,6 m ³	butla	50 l	300 bar		

Skład

18% CO₂
82% Ar



Zastosowanie

Gaz osłonowy do spawania metodą MAG stali niestopowych i niskostopowych zarówno łukiem zwarciovym jak również natryskowym i pulsującym. Najbardziej uniwersalny gaz do spawania elementów o zróżnicowanych grubościach. Najkorzystniejszy również przy spawaniu większością drutów proszkowych.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

- 731 0 406** Reduktor Linde Premium do argonu
 - 713 1 404** Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
 - 731 0 255** Reduktor Linde do argonu
 - 731 0 259** Reduktor GCE do argonu z rotametrem
 - 731 0 262** Reduktor Minidave
- Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.



PNEUMIX™

Pompuję PNEUMIX™ – jak wszyscy doKOLA!

PNEUMIX™

PNEUMIX™ to specjalna mieszanka gazowa do napełniania opon polecana dla tych kierowców, którzy stawiają swoim oponom najwyższe wymagania, cenią bezpieczeństwo, a jednocześnie dążą do optymalizacji kosztów. Mieszanka ta dotychczas stosowana była w lotnictwie i sportach samochodowych, dziś jest dostępna w dobrych stacjach obsługi i przeznaczona jest do napełniania opon wszelkich pojazdów – osobowych, ciężarowych oraz specjalnych.

Charakterystyka

PNEUMIX™ jest mieszaniną gazów obojętnych, nie zawiera tlenu, oleju, CO₂ i innych zanieczyszczeń, które gromadzą się w sprężonym powietrzu. Eliminacja z wnętrza ogumienia tlenu i oparów oleju, które stanowią łatwopalną mieszankę, wyklucza niebezpieczeństwo samozapłonu i wybuchu opony w przypadkach jej przegrzania. Tlen w połączeniu z wilgocią i olejem przyspiesza proces starzenia się gumy.

Korzyści

Stosując PNEUMIX™ uzyskujesz:

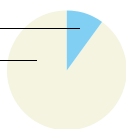
- maksymalną przyczepność opony do jezdni,
- krótszą drogę hamowania,
- stabilne ciśnienie w oponie,
- mniejsze zużycie napędu,
- oszczędność paliwa,
- równomierne zużycie bieżnika opony,
- znacznie wydłużony okres użytkowania opony,
- koło zapasowe zawsze gotowe do użycia,
- redukcję ryzyka eksplozji opony,
- brak korozji wewnętrznej strony felgi i zaworu.

CORGON® 10

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
275 0 120	3,5 m ³	butla	20 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
275 0 175	11,8 m ³	butla	50 l	200 bar	14175 – M20	przyłączeniowy B
275 0 552	141,6 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		Gwint W 21,8 × 1/14"
275 0 555	191 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	300 bar		W 30×2 15,9/20,1

Skład

10% CO₂
90% Ar



Zastosowanie

Przeznaczony do spawania metodą MAG, głównie łukiem natryskowym i pulsującym. Pozwala na uzyskanie dużej prędkości spawania, niewielkiej ilości odprysków i zużła na powierzchni spoiny, wysokiej wytrzymałości i udarności stopiwa, wysokiego uzysku elektrody i stabilnego łuku. Zalecany do spawania zmechanizowanego i zrobotyzowanego.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

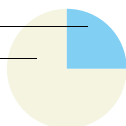
[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu
[731 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu
[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem
[731 0 262](#) Reduktor Minidave
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

CORGON® 25

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
285 0 175	11,8 m ³	butla	50 l	200 bar	PN-EN ISO	króciec
285 0 552	141,6 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar	14175 – M21	przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

25% CO₂
75% Ar



Zastosowanie

Gaz osłonowy do spawania metodą MAG stali niestopowych i niskostopowych. Zalecany przy spawaniu łukiem zwarciovym. Daje dość stabilny łuk, redukując ryzyko porowatości. Nie zalecany do spawania łukiem natryskowym i pulsującym.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

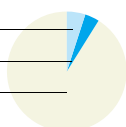
[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu
[731 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu
[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem
[731 0 262](#) Reduktor Minidave
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

CORGON® 1

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
270 0 140	7,1 m ³	butla	40 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
270 0 175	11,8 m ³	butla	50 l	200 bar	14175 – M23	przyłączeniowy B
270 0 552	141,6 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

5% CO₂
4% O₂
91% Ar



Zastosowanie

Gaz osłonowy do spawania stali niestopowych i niskostopowych metodą MAG, głównie na stanowiskach zmechanizowanych. Umożliwia uzyskanie natryskowego przenoszenia materiału w łuku przy niższych natężeniach prądu. Daje bardzo stabilny łuk i niewielką ilość odprysków. Spoina ma wyjątkowo wysoką udarność.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu
[731 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu
[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem
[731 0 262](#) Reduktor Minidave
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

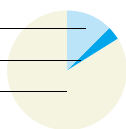
CORGON® 2

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
271 0 140	7,1 m ³	butla	40 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
271 0 175	11,8 m ³	butla	50 l	200 bar	14175 – M25	przyłączeniowy B
271 0 552	141,6 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

13% CO₂4% O₂

83% Ar



Zastosowanie

Gaz osłonowy do spawania stali niestopowych i niskostopowych metodą MAG, głównie na stanowiskach zmechanizowanych. Umożliwia uzyskanie natryskowego przenoszenia materiału w łuku przy niższych natężeniach prądu. Daje bardzo stabilny łuk i niewielką ilość odprysków. Spoina ma wyjątkowo wysoką udurowość.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem[731 0 262](#) Reduktor Minidave

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

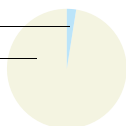
CRONIGON® 2

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
280 0 120	3,2 m ³	butla	20 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
280 0 140	6,4 m ³	butla	40 l	150 bar	14175 – M11	przyłączeniowy B
280 0 175	10,7 m ³	butla	50 l	200 bar		Gwint
280 0 552	128,4 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		W 21,8 × 1/14"

Skład

2,5% CO₂

97,5% Ar



Zastosowanie

Gaz osłonowy do spawania większości stali wysokostopowych wszystkimi rodzajami łuku. Daje niewielką ilość łatwousuwalnych odprysków i żużła powierzchniowego. Nie zalecany do niektórych gatunków stali (ELC – Extra Low Carbon), w których występuje ryzyko miejscowego wzrostu zawartości węgla.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem[731 0 262](#) Reduktor Minidave

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

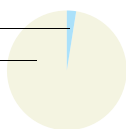
CRONIGON® S2

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
252 0 121	3,2 m ³	butla	20 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
252 0 141	6,4 m ³	butla	40 l	150 bar	14175 - M13	przyłączeniowy B
252 0 553	120,0 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

2% O₂

98% Ar



Zastosowanie

Gaz osłonowy do spawania stali wysokostopowych metodą MAG łukiem natryskowym. Stabilizuje jarzenie łuku i obniża napięcie powierzchniowe ciekłego metalu, co umożliwia uzyskanie łagodnego profilu spoiny. Daje nieco więcej niż Ar + 2,5% CO₂ żużla powierzchniowego. Nie zalecany, gdy wymagana jest wysoka czystość lica spoiny.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 406 Reduktor Linde Premium do argonu
713 1 404 Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
731 0 255 Reduktor Linde do argonu
731 0 259 Reduktor GCE do argonu z rotametrem
731 0 262 Reduktor Minidave
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

CRONIGON® He20

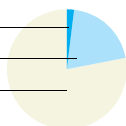
Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
281 0 143	6,1 m ³	butla	40 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
281 0 176	10,1 m ³	butla	50 l	200 bar	14175 - M12	przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

2% CO₂

20% He

78% Ar



Zastosowanie

Gazy osłonowe do spawania metodą MAG stali austenicznych, ferrytycznych i duplex, łukiem zwarciovym, natryskowym i pulsującym, ręcznie lub w sposób zmechanizowany. Wraz ze wzrostem zawartości helu polepsza się wtopienie i zwiększa możliwość do uzyskania prędkość spawania.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 406 Reduktor Linde Premium do argonu
713 1 404 Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
731 0 255 Reduktor Linde do argonu
731 0 259 Reduktor GCE do argonu z rotametrem
731 0 262 Reduktor Minidave
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

CRONIGON® He50

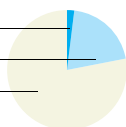
Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
281 0 140	6,4 m ³	butla	40 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
281 0 175	10,7 m ³	butla	50 l	200 bar	14175 - M12	przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

2% CO₂

50% He

48% Ar



Zastosowanie

Gazy osłonowe do spawania metodą MAG stali austenicznych, ferrytycznych i duplex, łukiem zwarciovym, natryskowym i pulsującym, ręcznie lub w sposób zmechanizowany. Wraz ze wzrostem zawartości helu polepsza się wtopienie i zwiększa możliwość do uzyskania prędkość spawania.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 406 Reduktor Linde Premium do argonu
713 1 404 Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
731 0 255 Reduktor Linde do argonu
731 0 259 Reduktor GCE do argonu z rotametrem
731 0 262 Reduktor Minidave
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

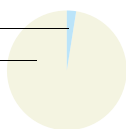
VARIGON® H2

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
266 0 140	6,3 m ³	butla	40 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
266 0 175	10,5 m ³	butla	50 l	200 bar	14175 - R1	przyłączeniowy B
266 0 552	126,0 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		Gwint W 21,8 x 1/14" LH

Skład

2% H₂

98% Ar



Zastosowanie

Stosowane jako gazy osłonowe przy spawaniu metodą TIG stali austenitycznych. Dzięki zawężeniu łuku dają węższą spoinę. Bardziej energetyczny łuk pozwala na poprawę wtopienia i zwiększenie prędkości spawania. Wodór zawarty w gazie redukuje tlenki metali. Do spawania zmechanizowanego zalecane są VARIGON® H6 i w niektórych przypadkach VARIGON® H10. Stosowane również jako gazy formujące grań spoiny.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 256 Reduktor GCE do wodoru

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

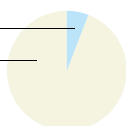
VARIGON® H6

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
263 0 140	6,3 m ³	butla	40 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
263 0 175	10,5 m ³	butla	50 l	200 bar	14175 - R1	przyłączeniowy B
263 0 552	126,0 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		Gwint W 21,8 x 1/14" LH

Skład

6% H₂

94% Ar



Zastosowanie

Stosowane jako gazy osłonowe przy spawaniu metodą TIG stali austenitycznych. Dzięki zawężeniu łuku dają węższą spoinę. Bardziej energetyczny łuk pozwala na poprawę wtopienia i zwiększenie prędkości spawania. Wodór zawarty w gazie redukuje tlenki metali. Do spawania zmechanizowanego zalecane są VARIGON® H6 i w niektórych przypadkach VARIGON® H10. Stosowane również jako gazy formujące grań spoiny.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 256 Reduktor GCE do wodoru

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

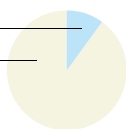
VARIGON® H10

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
265 0 141	6,3 m ³	butla	40 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
265 0 175	10,0 m ³	butla	50 l	200 bar	14175 - R1	przyłączeniowy B Gwint W 21,8 x 1/14" LH

Skład

10% H₂

90% Ar



Zastosowanie

Stosowane jako gazy osłonowe przy spawaniu metodą TIG stali austenitycznych. Dzięki zawężeniu łuku dają węższą spoinę. Bardziej energetyczny łuk pozwala na poprawę wtopienia i zwiększenie prędkości spawania. Wodór zawarty w gazie redukuje tlenki metali. Do spawania zmechanizowanego zalecane są VARIGON® H6 i w niektórych przypadkach VARIGON® H10. Stosowane również jako gazy formujące grań spoiny.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 256](#) Reduktor GCE do wodoru

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu

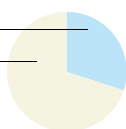
VARIGON® He30

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
257 0 120	3,2 m ³	butla	20 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
257 0 140	6,4 m ³	butla	40 l	150 bar	14175 - I3	przyłączeniowy B Gwint
257 0 176	10,7 m ³	butla	50 l	200 bar		
257 0 552	128,4 m ³	wiązka 12 butli	12 x 50 l	200 bar		W 21,8 x 1/14"

Skład

30% He

70% Ar



Zastosowanie

Gazy osłonowe stosowane do spawania materiałów bardzo wrażliwych na zawartość składników utleniających w osłonie gazowej metodami TIG i MIG. Stanowią kompromis między właściwościami argonu i helu. Ze wzrostem zawartości helu polepsza się wtopienie i zwiększa możliwa do uzyskania prędkość spawania. VARIGON® He70 jest zalecany przy spawaniu najgrubszych blach.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu

[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem

[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu

[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem

[731 0 262](#) Reduktor Minidave

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

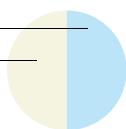
VARIGON® He50

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
335 0 175	9,5 m ³	butla	50 l	200 bar	PN-EN ISO	króciec
335 0 552	114,0 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar	14175 – I3	przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

50% He

50% Ar



Zastosowanie

Gazy osłonowe stosowane do spawania materiałów bardzo wrażliwych na zawartość składników utleniających w osłonie gazowej metodami TIG i MIG. Stanowią kompromis między właściwościami argonu i helu. Ze wzrostem zawartości helu polepsza się wtopienie i zwiększa możliwa do uzyskania prędkość spawania. VARIGON® He70 jest zalecany przy spawaniu najgrubszych blach.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem[731 0 262](#) Reduktor Minidave

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

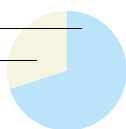
VARIGON® He70

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
335 0 176	9,2 m ³	butla	50 l	200 bar	PN-EN ISO 14175 – I3	króciec przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

70% He

30% Ar



Zastosowanie

Gazy osłonowe stosowane do spawania materiałów bardzo wrażliwych na zawartość składników utleniających w osłonie gazowej metodami TIG i MIG. Stanowią kompromis między właściwościami argonu i helu. Ze wzrostem zawartości helu polepsza się wtopienie i zwiększa możliwa do uzyskania prędkość spawania. VARIGON® He70 jest zalecany przy spawaniu najgrubszych blach.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem[731 0 262](#) Reduktor Minidave

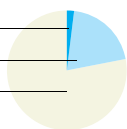
Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

VARIGON® NHe

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
257 0 141	6,1 m ³	butla	40 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
257 0 175	10,0 m ³	butla	50 l	200 bar	14175 - N2	przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

2% N₂
20% He
78% Ar



Zastosowanie

Szczególnie zalecany gaz osłonowy do spawania metodą TIG stali wysokostopowych typu duplex oraz innych austenitycznych z azotem jako składnikiem stopowym. Zapobiega wypalaniu tego składnika stali (zwłaszcza przy spawaniu bez spoiwa), pozwala na utrzymanie wysokiej odporności korozyjnej i własności mechanicznych. Może być stosowany do spawania metodą MIG stali super-austenitycznych i super-duplex. Dzięki większej energii łuku można uzyskać wyższe prędkości spawania, lepsze wtopienie i lepsze rozplływane się jeziorka ciekłego metalu.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

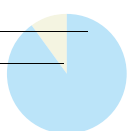
[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu
[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu
[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem
[731 0 262](#) Reduktor Minidave
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Gaz formujący 90/10

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
236 0 175	10,0 m ³	butla	50 l	200 bar	PN-EN ISO	króciec
236 0 552	72,0 m ³	wiązka 12 butli	12 × 40 l	150 bar	14175 - N5	przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14" LH

Skład

90% N₂
10% H₂



Zastosowanie

Gazy formujące stosowane podczas spawania stali austenitycznych (najczęściej w rurach i zbiornikach) głównie metodą TIG, a czasami też MIG/MAG. Wodór zawarty w tym gazie ma właściwości redukujące i zabezpiecza grań spoiny przed utlenieniem, dzięki czemu można uniknąć jej trawienia lub szlifowania. Ma to korzystny wpływ na wydajność i środowisko pracy.



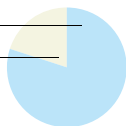
Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 256](#) Reduktor GCE do wodoru
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Gaz formujący 80/20

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
238 0 120	3,0 m ³	butla	20 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
238 0 127	4,0 m ³	butla	27 l	150 bar	14175 - N5	przyłączeniowy B
238 0 175	10,0 m ³	butla	50 l	200 bar		Gwint W 21,8 × 1/14" LH

Skład

80% N₂20% H₂

Zastosowanie

Gazy formujące stosowane podczas spawania stali austenitycznych (najczęściej w rurach i zbiornikach) głównie metodą TIG, a czasami także MIG/MAG. Wodór zawarty w tym gazie ma właściwości redukujące i zabezpiecza grań spoiny przed utlenieniem, dzięki czemu można uniknąć jej trawienia lub szlifowania. Ma to korzystny wpływ na wydajność i środowisko pracy.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 256](#) Reduktor GCE do wodoru

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

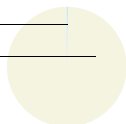
MISON®

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
345 0 120	3,2 m ³	butla	20 l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
345 0 175	10,7 m ³	butla	50 l	200 bar	14175 - Z	przyłączeniowy B
345 0 552	128,4 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

0,03% NO

99,97% Ar



Zastosowanie

Stosowany jako zamiennik argonu, znakomicie redukujący ozon. Stosowany do spawania metodą TIG stali niestopowych, wysokostopowych, aluminium i jego stopów itd. Daje stabilny, łatwy do zajarzenia łuk. Zalecany również do spawania metodą MIG niektórych gatunków stali wysokostopowych oraz aluminium i jego stopów. Nie powinien być stosowany jako gaz formujący.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem[731 0 262](#) Reduktor Minidave

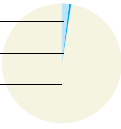
Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

MISON® 2

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
347 0 120	3,2 m ³	butla	20l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
347 0 175	10,8 m ³	butla	50l	200 bar	14175 - Z	przyłączeniowy B
347 0 552	129,6 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

2% CO₂
0,03% NO
97,97% Ar



Zastosowanie

Uniwersalny gaz osłonowy do spawania metodą MAG stali austenitycznych i duplex zarówno łukiem zwarciovym jak i natryskowym czy pulsującym. Powoduje powstawanie płaskiego lica spoiny, dobrego wtopienia, niewielkich ilości odprysków i żuźla powierzchniowego oraz redukuje ozon.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

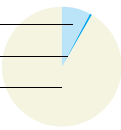
[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu
[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu
[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem
[731 0 262](#) Reduktor Minidave
Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

MISON® 8

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
348 0 120	3,3 m ³	butla	20l	150 bar	PN-EN ISO	króciec
348 0 175	11,1 m ³	butla	50l	200 bar	14175 - Z	przyłączeniowy B
348 0 552	133,2 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar		Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

8% CO₂
0,03% NO
91,97% Ar



Zastosowanie

Używany jako gaz osłonowy do spawania stali niestopowych i niskostopowych metodą MAG. Przeznaczony głównie do spawania łukiem natryskowym i pulsującym. Pozwala na uzyskanie wysokich prędkości spawania, małej ilości odprysków i żuźla powierzchniowego, wysokiej wytrzymałości złącza, wysokiego uzysku elektrody i stabilnego łuku. Doskonały przy spawaniu wysokowydajnym. Zalecany do spawania zmechanizowanego i zrobotyzowanego. Powoduje niską emisję dymów i redukuje ozon.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

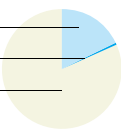
[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu
[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu
[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem
[731 0 262](#) Reduktor Minidave
Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

MISON® 18

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
349 0 175	11,8 m ³	butla	50l	200 bar	PN-EN ISO	króciec
349 0 552	141,6 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar	14175 - Z	przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

18% CO₂
0,03% NO
81,97% Ar



Zastosowanie

Do spawania metodą MAG stali niestopowych i niskostopowych. Również do spawania drutem proszkowym. Posiada wszystkie zalety CORGON® 18, redukując dodatkowo ozon.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

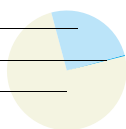
[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu
[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu
[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem
[731 0 262](#) Reduktor Minidave
Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

MISON® 25

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
349 0 176	12,4 m ³	butla	50l	200 bar	PN-EN ISO 14175 - Z	króciec przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

25% CO₂
0,03% NO
74,97% Ar



Zastosowanie

Do spawania stali niestopowych i niskostopowych metodą MAG i drutem proszkowym. Charakteryzuje się tymi samymi zaletami i wadami co CORGON® 25, redukując jednocześnie ozon.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

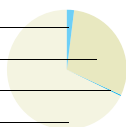
[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu
[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu
[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem
[731 0 262](#) Reduktor Minidave
Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

MISON® 2He

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
350 0 175	10 m ³	butla	50l	200 bar	PN-EN ISO 14175 - Z	króciec przyłączeniowy B Gwint W 21,8 × 1/14"

Skład

2% CO₂
30% He
0,03% NO
67,97% Ar



Zastosowanie

Gaz osłonowy do spawania metodą MAG stali austenitycznych, ferrytycznych i duplex tukiem zwarciovym, natryskowym i pulsującym, ręcznie lub w sposób zmechanizowany. Zalecany przy grubych elementach. Poprawia wtopienie i wygląd lica spoiny, daje niewielką ilość odprysków.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

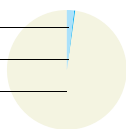
[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu
[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu
[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem
[731 0 262](#) Reduktor Minidave
Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

MISON® H2

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Norma	Zawór
346 0 140	6,4 m ³	butla	40l	150 bar	PN-EN	króciec
346 0 175	10,7 m ³	butla	50l	200 bar	ISO 14175 - Z	przyłączeniowy B Gwint
346 0 552	128,4 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50l	200 bar		W 21,8 × 1/14"

Skład

2% H₂
0,03% NO
97,97% Ar



Zastosowanie

Gaz osłonowy do spawania metodą TIG stali austenitycznych i super-austenitycznych oraz stopów niklu. Dodatek wodoru powoduje powstawanie zawężonego łuku o większej energii cieplnej, co pozwala na uzyskanie wyższych prędkości spawania, węższej spoiny, łagodniejszego przejścia od spoiny do materiału rodzimego, pewniejszego wtopienia. Wodór dodatkowo redukuje tlenki metali, a tlenek azotu redukuje ozon.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

[731 0 406](#) Reduktor Linde Premium do argonu
[713 1 404](#) Reduktor Linde Premium do argonu z rotametrem
[731 0 255](#) Reduktor Linde do argonu
[731 0 259](#) Reduktor GCE do argonu z rotametrem
[731 0 262](#) Reduktor Minidave
Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Zastosowania gazów osłonowych

Struktura	Metoda	Spoiwo	Gaz osłonowy	Gaz formujący
Gazy osłonowe do spawania stali wysokostopowych				
Austenityczna	MAG	Drut pełny	CRONIGON® 2, CRONIGON® S2, CRONIGON® He20, CRONIGON® He50, MISON® 2, MISON® 2He	Argon 4.5, Azot 4.6, Gaz formujący 90/10, Gaz formujący 80/20, VARIGON® H6, VARIGON® H10
Martenzytyczna, ferrytyczna				Argon 4.5
Austenityczna	FCAW	Drut proszkowy	CORGON® 18, CORGON® 25, MISON® 18, MISON® 25	Argon 4.5, Azot 4.6, Gaz formujący 90/10, Gaz formujący 80/20, VARIGON® H6, VARIGON® H10
Martenzytyczna, ferrytyczna				Argon 4.5
Austenityczna	TIG	Ze spoiwem lub bez	Argon 4.5, MISON®, VARIGON® H2, VARIGON® H6, VARIGON® H10, MISON® H2	Argon 4.5, Azot 4.6, Gaz formujący 90/10, Gaz formujący 80/20, VARIGON® H6, VARIGON® H10
Martenzytyczna, ferrytyczna			Argon 4.5, MISON®, VARIGON® He30	Argon 4.5
Super-austenityczna	MIG/MAG	Drut pełny	Argon 4.5, MISON®, CRONIGON® He20, CRONIGON® He50, MISON® 2He, VARIGON® NHe	Argon 4.5, Azot 4.6, Gaz formujący 90/10, Gaz formujący 80/20, VARIGON® H6, VARIGON® H10
	TIG	Ze spoiwem lub bez	Argon 4.5, MISON®, MISON® H2, VARIGON® H6, VARIGON® H10, VARIGON® H2, VARIGON® NHe, VARIGON® He30	Argon 4.5, Azot 4.6, Gaz formujący 90/10, Gaz formujący 80/20, VARIGON® H6, VARIGON® H10
Duplex	MAG	Drut pełny	CRONIGON® 2, MISON® 2, CRONIGON® S2, MISON® 2He	Argon 4.5, Azot 4.6
	FCAW	Drut proszkowy	CORGON® 18, MISON® 18, CORGON® 25, MISON® 25	
	TIG	Ze spoiwem lub bez	Argon 4.5, MISON®, VARIGON® NHe	
Super-duplex	MIG/MAG	Drut pełny	Argon 4.5, MISON®, CRONIGON® He20, CRONIGON® He50, MISON® 2He, VARIGON® NHe	Argon 4.5, Azot 4.6
	TIG	Ze spoiwem lub bez	Argon 4.5, MISON®, VARIGON® NHe	
Gazy osłonowe do spawania stali niestopowych i niskostopowych				
	MAG	Drut pełny	CORGON® 18, MISON® 18, CORGON® 1, CORGON® 2, CORGON® S5, CORGON® 10, MISON® 8, CORGON® 25, MISON® 25	Argon, Azot 4.6
	FCAW	Drut Proszkowy	CORGON® 18, MISON® 18, CORGON® 25, MISON® 25	
	TIG	Ze spoiwem lub bez	Argon, MISON®	
Gazy osłonowe do spawania aluminium i jego stopów				
	MIG	Drut pełny	Argon 4.5, MISON®, VARIGON® He30, VARIGON® He50,	Argon 4.5
	TIG	Ze spoiwem lub bez	VARIGON® He70	
Gazy osłonowe do spawania miedzi i jej stopów				
	MIG	Drut pełny	VARIGON® He30, VARIGON® He50, VARIGON® He70	Argon 4.5
	TIG	Ze spoiwem lub bez	Argon 4.5, MISON®, VARIGON® He30, VARIGON® He50, VARIGON® He70	

Gazy przemysłowe. Gazy do zastosowań w przemyśle spożywczym.

BIOGON® N (azot spożywczy)

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Zawór
223 0 140	6,0 m ³	butla	40 l	150 bar	króciec
223 0 175	10,0 m ³	butla	50 l	250 bar	przyłączeniowy B
223 0 552	120,0 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar	Gwint W 24,3 × 1/14"



Czystość



Zastosowanie

Stosowany jest w przemyśle spożywczym i przetwórczym do: pakowania produktów i artykułów spożywczych, inertyzacji, spulchniania i jako atmosfera ochronna bądź składnik atmosfery ochronnej. Może być także stosowany do pakowania wód, soków i napojów.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

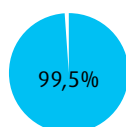
731 0 402 Reduktor Linde do azotu
731 0 254 Reduktor GCE do azotu 10 bar
731 0 258 Reduktor GCE do azotu 30 bar
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

BIOGON® C (dwutlenek węgla spożywczy)

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
376 0 121	17,5 kg	butla	27 l	króciec
376 0 140	26,0 kg	butla	40 l	przyłączeniowy B
376 0 553	450,0 kg	wiązka 12 butli	12 × 50 l	Gwint W 21,8 × 1/14"



Czystość



Zastosowanie

Stosowany w przemyśle spożywczym i przetwórczym do: osłonowania i pakowania produktów i artykułów spożywczych, do produkcji napojów i wód gazowanych. Powszechnie stosowany do nalewania (wyszynku) piwa i innych napojów gazowanych.



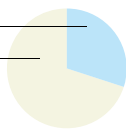
Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 253 Reduktor GCE do CO₂
731 0 406 Reduktor Linde do argonu
 Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

BIOGON® C30

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Zawór
245 0 140	5,9 m ³	butla	40 l	130 bar	króciec
245 0 553	66,0 m ³	wiązka 12 butli	12 × 40 l	130 bar	przyłączeniowy B Gwint
245 0 550	88,8 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	130 bar	W 24,3 × 1/14"

Skład

30% CO₂70% N₂

Zastosowanie

Stosowany w przemyśle spożywczym i przetwórczym do pakowania żywności (głównie wyrobów wędliniarskich i dań gotowych) w zmodyfikowanej atmosferze ochronnej.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 402 Reduktor Linde Premium do azotu

731 0 254 Reduktor Linde do azotu 10 bar

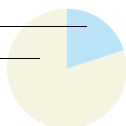
731 0 258 Reduktor Linde do azotu 30 bar

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

BIOGON® C20

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Zawór
234 0 140	6,4 m ³	butla	40 l	150 bar	króciec
234 0 175	10,2 m ³	butla	50 l	200 bar	przyłączeniowy B
234 0 552	122,4 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar	Gwint W 24,3 × 1/14"

Skład

20% CO₂80% N₂

Zastosowanie

Stosowany w przemyśle spożywczym i przetwórczym do pakowania żywności (głównie wyrobów wędliniarskich i dań gotowych) w zmodyfikowanej atmosferze ochronnej.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 402 Reduktor Linde Premium do azotu

731 0 254 Reduktor Linde do azotu 10 bar

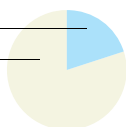
731 0 258 Reduktor Linde do azotu 30 bar

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Miszana tlenowa z CO₂
(MAPAX® 2/8)

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Zawór
218 0 141	7,0 m ³	butla	40 l	150 bar	króciec
218 0 559	138,0 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar	przyłączeniowy B Gwint G 3/4-A

Skład

20% CO₂80% O₂

Zastosowanie

Stosowany w przemyśle spożywczym i przetwórczym do pakowania żywności (głównie surowego mięsa czerwonego) w zmodyfikowanej atmosferze ochronnej.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 399 Reduktor Linde Premium do tlenu

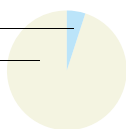
731 0 251 Reduktor Linde do tlenu

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

BANARG®

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Ciśnienie	Zawór
232 0 175	10,0 m ³	butla	50 l	200 bar	króciec
232 0 552	120,0 m ³	wiązka 12 butli	12 × 50 l	200 bar	przyłączeniowy B Gwint W 24,3 × 1/14"

Skład

4% C₂H₄96% N₂

Zastosowanie

Stosowany jako atmosfera ochronna, w której dojrzewają owoce.



Nr katalogowy reduktora butlowego dla tego produktu

731 0 402 Reduktor Linde Premium do azotu

731 0 254 Reduktor Linde do azotu 10 bar

731 0 258 Reduktor Linde do azotu 30 bar

Pełne informacje o reduktorach na stronach 52-55 katalogu.

Gazy przemysłowe. Czynniki chłodnicze.

DuPont™ ISCEON® MO 29 (R422D)

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
502 0 111	11 kg	butla	12 l	W 21,8 x 1/14"
502 0 112	25 kg	butla	27 l	DIN 477-6
502 0 113	75 kg	butla	79 l	



Zastosowanie

Uniwersalny czynnik chłodniczy o szerokim zastosowaniu, bezpośredni zamiennik R22 dla chłodnictwa (tylko bezpośrednie odparowanie).

Typ zalecanego oleju

(alternatywnie)

MO, AB, POE.

DuPont™ ISCEON® MO 49 PLUS (R437A)

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
502 0 131	12 kg	butla	12 l	W 21,8 x 1/14"
502 0 132	27 kg	butla	27 l	DIN 477-6
502 0 133	75 kg	butla	79 l	



Zastosowanie

Uniwersalny czynnik chłodniczy o szerokim zastosowaniu, bezpośredni zamiennik za R12, R401A, R401B, R409A.

Typ zalecanego oleju

(alternatywnie)

MO, AB, POE, PAG.

DuPont™ ISCEON® MO 59 (R417A)

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
502 0 161	12 kg	butla	12 l	W 21,8 x 1/14"
502 0 162	26 kg	butla	27 l	DIN 477-6
502 0 164	76 kg	butla	79 l	



Zastosowanie

Czynnik chłodniczy dla klimatyzacji (zwłaszcza typu split), zamiennik nowej generacji dla R22.

Typ zalecanego oleju

(alternatywnie)

MO, AB, POE.

DuPont™ ISCEON® MO 79
(R422A)

Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
502 0 121	11 kg	butla	12 l	W 21,8 x 1/14"
502 0 122	24,5 kg	butla	27 l	DIN 477-6
502 0 123	73 kg	butla	79 l	

Zastosowanie

Czynnik chłodniczy nowej generacji, zamiennik R502, R402A, R408A, w wybranych aplikacjach może zastępować R22.

Typ zalecanego oleju

(alternatywnie)
MO, AB, POE.

Tabela zamienników czynników chłodniczych

Czynnik zastępowany	Zastosowanie	Zamiennik nowej generacji
R22	chłodnictwo mt, lt, klimatyzacja	ISCEON® MO 29
R22	klimatyzacja (do 15 kW)	ISCEON® MO 59
R12, R401A, R401B, R409A	wszelkie aplikacje z bezpośrednim odparowaniem	ISCEON® MO 49
R502, R408A, R402A, R402B, R22	wszelkie aplikacje z bezpośrednim odparowaniem	ISCEON® MO 79
R13B1, R403B	wszelkie aplikacje z bezpośrednim odparowaniem	ISCEON® MO 89

Opteon® YF (R1234yf)



Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
504 0 106	5,6 kg	butla	6 l	W 21,8 x 1/14" DIN 477-6

Zastosowanie

Czynnik chłodniczy nowej generacji (o niskim GWP) stosowany w samochodowych układach klimatyzacji (przeznaczonych do pracy z tym czynnikiem). Opracowany w odpowiedzi na europejską dyrektywę MAC.

Typ zalecanego oleju

zgodnie z zaleceniami producenta samochodu

R 134 A



Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
541 0 107	7 kg	Butla	7 l	W 21,8 x 1/14"
541 0 112	12 kg	Butla	12 l	DIN 477-6
541 0 125	25 kg	Butla	27 l	
541 0 164	74 kg	Butla	79 l	W 21,8 x 1/14"
541 0 903	600 kg	Kontener	935 l	DIN 477-6 lub DOT
541 0 902	935 kg	Kontener	935 l	110A800W

Zastosowanie

Czynnik powszechnie stosowany w klimatyzacji samochodowej, małym sprzęcie AGD, również w większych urządzeniach.

Typ zalecanego oleju

(alternatywnie)
POE, PAG.

R 404 A



Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
542 0 112	8 kg	Butla	12 l	W 21,8 x 1/14"
542 0 125	18 kg	Butla	27 l	DIN 477-6
542 0 121	21 kg	Butla	27 l	
542 0 150	50 kg	Butla	63 l	
542 0 152	52 kg	Butla	79 l	
542 0 902	735 kg	Kontener	935 l	W 21,8 x 1/14" DIN 477-6 lub DOT 110A800W

Zastosowanie
Czynnik powszechnie stosowany w chłodnictwie.

Typ zalecanego oleju
POE.

R 407 C



Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
549 0 112	10,5 kg	Butla	12 l	W 21,8 x 1/14"
549 0 125	21 kg	Butla	27 l	DIN 477-6
549 0 172	66,5 kg	Butla	97 l	

Zastosowanie
Najpopularniejszy czynnik stosowany w układach dużej i małej klimatyzacji.

Typ zalecanego oleju
POE.

R 410 A



Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
507 0 152	10 kg	Butla	12 l	W 21,8 x 1/14"
507 0 153	23 kg	Butla	27 l	DIN 477-6
507 0 154	62 kg	Butla	79 l	

Zastosowanie
Najpopularniejszy czynnik stosowany w układach dużej i małej klimatyzacji.

Typ zalecanego oleju
POE.

R 507



Nr produktu	Ilość w opak.	Rodzaj opak.	Poj. opak.	Zawór
543 0 112	9 kg	Butla	12 l	W 21,8 x 1/14"
543 0 125	21 kg	Butla	27 l	DIN 477-6
543 0 156	56 kg	Butla	79 l	
543 0 902	710 kg	Kontener	935 l	W 21,8 x 1/14" DIN 477-6 lub DOT 110A800W

Zastosowanie
Czynnik powszechnie stosowany w chłodnictwie i układach pompowych.

Typ zalecanego oleju
POE.

Gazy przemysłowe. Czynniki chłodnicze – zawory.

Zawór jednodrożny



Zawór dwudrożny



Część parku butlowego wyposażona jest w zawory dwudrożne. Wszystkie kontenery wyposażone są w dwa niezależne zawory.

Gazy przemysłowe. Czynniki chłodnicze – oleje.

Oleje chłodnicze

Nr produktu	Nazwa produktu	Ilość w opak. (w litrach)	Typ
1006-2208	RENISO KM 32	1,00	MO
1103-2221	RENISO SP 32	1,00	AB
1103-2220	RENISO SP 32	20,00	AB
1006-2207	RENISO SP 46	1,00	AB
1006-2223	RENISO SP 46	20,00	AB
1103-2218	RENISO TRITON SEZ 22	1,00	POE
1006-2205	RENISO TRITON SEZ 32	1,00	POE
1006-2221	RENISO TRITON SEZ 32	5,00	POE
1006-2212	RENISO TRITON SE 55	1,00	POE
1006-2220	RENISO TRITON SE 55	5,00	POE
1006-2206	RENISO TRITON SEZ 68	1,00	POE
1006-2222	RENISO TRITON SEZ 68	5,00	POE
1006-2211	RENISO TRITON SEZ 80	1,00	POE
1006-2217	RENISO TRITON SE 170	5,00	POE
1006-4670	RENISO TRITON SE 170	10,00	POE
1006-5661	RENISO TRITON SE 170	20,00	POE
1006-2209	RENISO PAG 46	0,25	PAG
1006-2219	RENISO PAG 46	20,00	PAG
1006-2210	RENISO PAG 100	0,25	PAG
1006-2218	RENISO PAG 100	20,00	PAG

Oznaczenia typów olejów

Symbol	Oznaczenie
AB	Syntetyczny na bazie alkilobenzenu
APG	Syntetyczny na bazie poliglikoli
MO	Mineralny na bazie naftanowej
POE	Syntetyczny na bazie poliestrów



Wysyłkowa sprzedaż olejów

tel. 600-060-094 (Wojciech Siuda)

e-mail: czynniki_chlodnicze@pl.linde-gas.com

Gazy specjalne i oprzyrządowanie HiQ®.

Gwarantujemy właściwą jakość.

Wysoka czystość, dokładność przygotowania i pewność co do składu to podstawowe wymagania stawiane gazom specjalnym. Odpowiedzią na te wymagania jest oferta HiQ® – gazy czyste i wysokiej jakości mieszanki gazowe dające pewność i niezawodność pomiarów i kalibracji. Oprzyrządowanie do gazów specjalnych HiQ® gwarantuje właściwe warunki dystrybucji i zachowanie właściwej jakości gazów w punkcie poboru.

Oferta HiQ® to odpowiedni poziom jakości, bezpieczeństwa i komfortu użytkowania w każdym aspekcie związanym z gazami specjalnymi.

HiQ®. Dla nas liczy się precyzja. We wszystkim, co robimy.

Skontaktuj się z nami:
Tel. +48.600.060.914



Suchy lód do zastosowań technicznych.

Suchy lód do zastosowań technicznych

Nr produktu	Forma	Wymiary	Opakowanie	Typowe zastosowanie
377 0 101	Granulat drobny	Średnica 3 mm,	Kontener Linde	Czyszczenie suchym lodem, schładzanie produktów w transporcie
377 0 711	Granulat drobny	ok. 5 mm długości (podobny do ziarenek ryżu)	Pojemnik jednorazowy	
377 0 116	Granulat grubo	Średnica 16 mm,	Kontener Linde	Schładzanie produktów w transporcie, przechowywanie, efekty specjalne, badania laboratoryjne
377 0 716	Granulat grubo	ok. 35 mm długości	Pojemnik jednorazowy	
377 0 106	Plastry	210 × 125 × 25 mm,	Kontener Linde	Schładzanie produktów w transporcie, przechowywanie, efekty specjalne, badania laboratoryjne
377 0 706	Plastry	masa ok. 1 kg. Na życzenie klienta każdy plaster może być zaszyty w perforowanej folii	Pojemnik jednorazowy	
377 0 106	Bloki	210 × 125 × 26-60 mm	Kontener Linde	Schładzanie produktów w transporcie, badania laboratoryjne, gradowanie wyrobów gumowych
377 0 706	Bloki		Pojemnik jednorazowy	



Suchy lód do zastosowań w przemyśle spożywczym.

Suchy lód do zastosowań w przemyśle spożywczym.

Nr produktu	Forma	Wymiary	Opakowanie
377 0 102	Granulat drobny	Średnica 3 mm,	Kontener Linde
377 0 712	Granulat drobny	ok. 5 mm długości (podobny do ziarenek ryżu)	Pojemnik jednorazowy
377 0 117	Granulat grubo	Średnica 10 lub 16 mm,	Kontener Linde
377 0 717	Granulat grubo	ok. 35 mm długości	Pojemnik jednorazowy
377 0 107	Plastry	210 × 125 × 25 mm,	Kontener Linde
377 0 707	Plastry	masa ok. 1 kg. Na życzenie klienta każdy plaster może być zaszyty w perforowanej folii	Pojemnik jednorazowy
377 0 107	Bloki	210 × 125 × 26-60 mm	Kontener Linde
377 0 707	Bloki		Pojemnik jednorazowy



Pojemniki do transportu i przechowywania suchego lodu.



Pojemnik 40 kg

Kontenery z polietylenu lub polistyrenu z zamykaną pokrywą, podwójną ścianką i izolacją z pianki poliuretanowej

Nr produktu	Pojemność	Tara	Ilość suchego lodu	Wymiary zewnętrzne
688 0 377	53 l	16 kg	40 kg	60 × 50 × 58 cm
688 0 377	77 l	18 kg	60 kg	80 × 60 × 44 cm
688 0 377	150 l	50 kg	120 kg	80 × 60 × 105 cm
688 0 377	420 l	90 kg	330 kg	120 × 80 × 105 cm
688 0 377	490 l	130 kg	400 kg	122 × 94 × 124 cm
688 0 377	600 l	122 kg	480 kg	120 × 120 × 97 cm

Stratności: ok. 3% zawartości w ciągu 24h.

Kontenery udostępniane są wyłącznie na zasadzie dzierżawy.



Pojemnik 330 kg

Pojemniki jednorazowe ze styropianu, z przykrywką, grubość ścianki 3cm

Nr produktu	Pojemność	Ubytek	Ilość suchego lodu	Wymiary zewnętrzne
701 0 701	12 l	ok. 2,5 kg/24 h	10 kg*	50 × 20 × 30 cm
701 0 702	15 l	ok. 3,0 kg/24 h	12 kg	40 × 30 × 27 cm
701 0 703	30 l	ok. 4,5 kg/24 h	20 kg*	80 × 40 × 20 cm
701 0 704	51 l	ok. 6,0 kg/24 h	40 kg	60 × 40 × 34 cm

* Pojemniki dostępne w lokalizacji Gdańsk, Bydgoszcz i Olsztyn.



Pojemnik 480 kg



Pojemniki jednorazowe 40 i 12 kg

Więcej informacji o suchym lodzie, zastosowaniach oraz miejscach sprzedaży znajduje się na stronie www.linde-gaz.pl

Skontaktuj się z naszym biurem handlowym,
adresy biur na: www.linde-gaz.pl

300 bar.

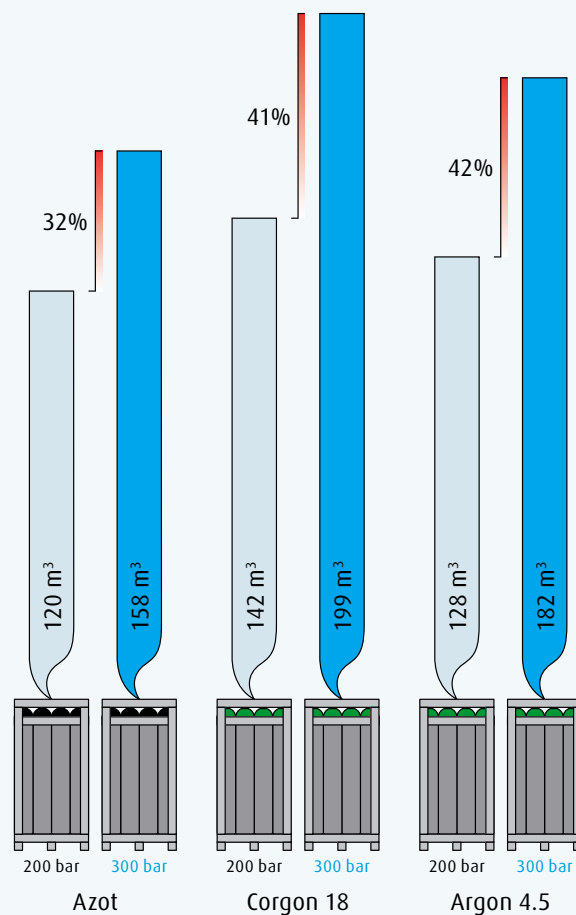
Wyższe ciśnienie, wyższa wydajność.

Naszą ofertę rozszerzamy o nowoczesne wiązki butlowe o ciśnieniu 300 bar.

Korzyści z zastosowania:

- poprawa efektywności procesów produkcyjnych
- zwiększenie stopnia wykorzystania gazu w butli
- zmniejszenie częstotliwości wymiany wiązek
- obniżenie kosztów transportu

Linde – ideas become solutions.



Oferta dodatkowa.



Wdrożenia technologii pakowania produktów spożywczych w atmosferach zmodyfikowanych

Usługa firmy Linde skierowana do zakładów przemysłu spożywczego zamierzających pakować swoje produkty w osłonie atmosfer modyfikowanych. Nasi specjaliści przeprowadzają próby w zakładzie klienta, podczas których dokonują optymalnego wyboru składu mieszaniny gazowej uwzględniając właściwości produktu oraz aspekty obróbki technologicznej. Przeprowadzana jest również optymalizacja sposobu dostawy gazu.

kontakt: marek.jaskiewicz@pl.linde-gas.com



Pomiar reszty tlenowej w opakowaniu z produktem zapakowanym w osłonie atmosfery zmodyfikowanej

Usługa firmy Linde adresowana do zakładów spożywczych pakujących swoje wyroby w atmosferach zmodyfikowanych. Za pomocą specjalnego analizatora nasi specjaliści mogą diagnozować obecność dwóch składników gazowych w opakowaniu: tlenu i dwutlenku węgla.

kontakt: marek.jaskiewicz@pl.linde-gas.com



LINFAST/RAPID® – poprawa wydajności spawania metodą MAG

Oferowana przez Linde technika spawania pozwala zwiększyć wydajności tego procesu na zautomatyzowanych lub zrobotyzowanych stanowiskach spawalniczych.

Oferowana usługa obejmuje:

- analizę aktualnej sytuacji (ocena urządzeń, stosowanych parametrów spawania);
- opracowanie nowych parametrów spawania;
- szkolenie spawaczy, operatorów;
- próby produkcyjne.

kontakt: marek.menzel@pl.linde-gas.com



JETEX® – poprawa wydajności cięcia tlenem na maszynach sterowanych numerycznie

Rozwiązanie, które umożliwia poprawę wydajności procesu cięcia, bez potrzeby inwestowania w nowe urządzenia.

Zastosowanie dysz kurtynowych JETEX® w połączeniu z odpowiednimi palnikami i właściwym gazem palnym pozwala zwiększyć prędkość cięcia nawet o 30%.

Oferowana usługa obejmuje:

- analizę aktualnej sytuacji (ocena urządzenia, parametrów cięcia, palników, dysz, układu zasilającego w gazy);
- wyposażenie maszyny w palniki i dysze systemu JETEX®;
- szkolenie operatorów;
- próby produkcyjne.

kontakt: grzegorz.olejnik@pl.linde-gas.com



Szkolenie – Płomieniowe prostowanie konstrukcji spawanych

Przeszkolenie z prostowania płomieniowego adresowane jest do przedsiębiorstw, zajmujących się wytwarzaniem konstrukcji spawanych.

Celem przeszkolenia jest przekazanie uczestnikom wiedzy i umiejętności, które pozwolą na samodzielne prostowanie odkształconych konstrukcji spawanych przy użyciu palników gazowych.

Istnieje możliwość zarejestrowania tego przeszkolenia jako kursu w Instytucie Spawalnictwa w Gliwicach i wówczas uczestnicy, po zdaniu egzaminu otrzymują zaświadczenia ukończenia kursu wystawione przez Instytut Spawalnictwa.

kontakt: arkadiusz.gniazdowski@pl.linde-gas.com



Szkolenie – Bezpieczne posługiwanie się gazami technicznymi

Oferowane przeszkolenie kierowane jest do przedsiębiorstw, które w swej działalności wykorzystują gazy techniczne. Tematyka obejmuje własności fizykochemiczne sprężonych i ciekłych gazów technicznych, sposoby ich przechowywania i zagrożenia związane z użytkowaniem gazów technicznych.

kontakt: krzysztof.baran@pl.linde-gas.com



Przeglądy, konserwacja i naprawy instalacji gazów technicznych

Oferujemy program okresowych przeglądów instalacji gazów technicznych opracowany w porozumieniu z klientem i indywidualnie dopasowany do jego potrzeb. Okresowe przeglądy pozwalają użytkownikowi utrzymać sprawną i bezpieczną instalację zasilającą oraz ograniczyć do minimum ryzyko nieoczekiwanych przestoju. Oferowane przez Linde usługi obejmują zarówno nieskomplikowane instalacje z pojedynczym reduktorem ciśnienia, jak też rozbudowane instalacje posiadające wiele urządzeń sterowniczych i punktów poboru.

kontakt: krzysztof.baran@pl.linde-gas.com



Kompleksowe zaopatrzenie w gazy laserów przemysłowych

Niezawodne funkcjonowanie urządzeń laserowych w istotny sposób zależy od właściwej jakości gazów, oraz instalacji zasilającej, ze szczególnym uwzględnieniem zastosowanej armatury redukcyjnej. Linde LASERLINE® to pełna oferta produktów i usług opracowanych specjalnie na potrzeby rynku laserowego, gwarantująca maksymalną efektywność i szybki zwrot nakładów inwestycyjnych.

Linia LASERLINE® bazując na wieloletnim doświadczeniu i nowoczesnym zapleczu technologicznym LINDE, wyznacza nowe standardy w dziedzinie dostaw gazów do laserów przemysłowych. Oferowana przez nas paleta usług obejmuje zarówno profesjonalny dobór gazu i systemu zaopatrzenia jak i kompleksowe doradztwo technologiczne

kontakt: stanislaw.opara@pl.linde-gas.com



Sprzęt i materiały
spawalnicze.



Właściwa jakość i wydajność.

Gazy osłonowe Linde – optymalizacja procesu spawania.

Gazy osłonowe mają istotny wpływ na jakość i wydajność procesu spawania. Dlatego stale doskonalimy naszą ofertę produktową w tym zakresie. Odpowiednio dobierając składniki i proporcje mieszanki gazów osłonowych wpływamy na szereg czynników decydujących o prawidłowym przebiegu procesu spawania. Rodziny gazów osłonowych **CORGON®**, **CRONIGON®**, **VARIGON®** i **MISON®**

opracowane na potrzeby metod spawania MIG/MAG i TIG zapewniają właściwy przebieg procesu łączenia wszystkich rodzajów materiałów. Gazy osłonowe Linde to nie tylko niezbędny element procesu spawania, ale również ważne narzędzie jego optymalizacji.

Linde – ideas become solutions.

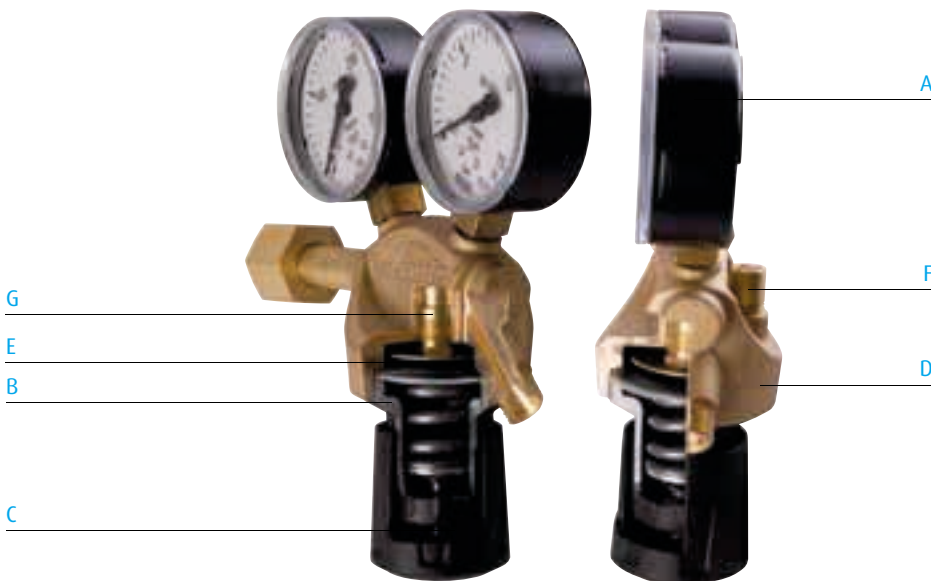
Linde Gaz Polska Sp. z o.o., al. Jana Pawła II 41a, 31-864 Kraków
Telefon: +48.12.643.92.00, Fax: +48.12.643.93.00; www.linde.pl



Osprzęt gazowy

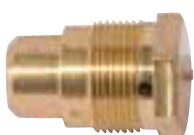
- Reduktory
- Palniki
- Zestawy
- Dysze do palników
- Akcesoria gazowe
- Bezpieczniki
- Węże
- Wózki
- Butle

Reduktory.



Wysokiej jakości reduktory Linde Premium produkowane są przy zastosowaniu zaawansowanej technologii oraz wyjątkowych środków bezpieczeństwa zapewniających precyzyjną regulację ciśnienia gazu.

- A. Łatwe do odczytania kontrolne przyrządy pomiarowe, spełniające wymogi normy EN 562, z metalowymi obudowami zwiększającymi wytrzymałość.
- B. Osłona typu „Rain-protect” zabezpieczająca przed wilgocią i deszczem, zapewniając tym samym zwiększoną wytrzymałość oraz dłuższe działanie urządzenia.
- C. Ergonomiczne i praktyczne w użyciu pokrętko do regulacji ciśnienia.
- D. Mosiężna obudowa zapewniająca większą odporność i wytrzymałość.
- E. Wykonane z syntetycznego kauczuku membrany, o krótkim czasie reagowania na zmiany ciśnienia.
- F. Zawór bezpieczeństwa chroniący reduktor przed nadmiernym wzrostem ciśnienia.
- G. Zawór (główny element mechanizmu działania reduktora), montowany w warunkach kontrolowanych parametrów środowiskowych, minimalizuje skoki ciśnienia zapewniając jednostajny przepływ gazu.



Kompaktowy zaworek redukcyjny

Reduktory wyposażone są w zawór odcinający zapewniający utrzymanie stałego ciśnienia podczas przerwy w użytkowaniu sprzętu.

Kompaktowy zaworek redukcyjny

Głównym elementem wewnętrznym reduktorów Linde jest kompaktowy zaworek redukcyjny o unikalnej konstrukcji. Montowany w warunkach kontrolowanych parametrów środowiskowych, stanowi centralny element mechanizmu reduktora, zwiększający lub zmniejszający przepływ gazu dopływającego do komory niskiego ciśnienia. Dzięki temu zapewniony jest wyjątkowo stabilny przepływ gazu.

Reduktory jednostopniowe z manometrem

Przeznaczone do urządzeń wykorzystujących tlen, acetylen oraz azot. Wyprodukowane zgodnie z wymogami normy EN ISO 2503.

Reduktory jednostopniowe z rotametrem lub manometrycznym wskaźnikiem przepływu

Przeznaczone do urządzeń wykorzystujących gazy osłonowe na bazie argonu i dwutlenku węgla podczas spawania metodą MIG/MAG i TIG.

- Wyprodukowane zgodnie z wymogami normy EN ISO 13918.
- Posiadają certyfikat TÜV
- Specjalna gwarancja warunkowa na okres 5 lat



Reduktor butlowy Linde Premium do acetyleny

Reduktor butlowy jednostopniowy z jarzmem przyłączeniowym do zaworu acetylenowego. Maksymalne ciśnienie wlotowe 25 bar, ciśnienie wylotowe 1,5 bar. Maksymalna przepustowość 5m³/h. Gwint na wyjściu G 3/8 LH. Reduktor wykonany zgodnie z normą EN ISO 2503.

731 0 400 Reduktor Linde Premium do acetyleny



Reduktory butlowe Linde Premium do gazów sprężonych

Reduktory butlowe jednostopniowe. Maksymalne ciśnienie wlotowe 200 bar, Gwint na wyjściu G 1/4. Reduktor wykonany zgodnie z normą EN ISO 2503.

731 0 399 Reduktor Linde Premium do tlenu; ciśnienie robocze 10 bar; gwint na wejściu G 3/4

731 0 402 Reduktor Linde Premium do azotu; ciśnienie robocze 10 bar; gwint na wejściu W 24,32×1/14"

731 0 406 Reduktor Linde Premium do argonu, CO₂, mieszanki argonowej; z manometrycznym wskaźnikiem przepływu; maksymalny przepływ 32 l/min; gwint na wejściu W 21,8×1/14"



Linde

Reduktor butlowy Linde Premium z rotametrem

Reduktor butlowy jednostopniowy. Maksymalne ciśnienie wlotowe 200 bar, Gwint na wyjściu G 1/4. Reduktor wykonany zgodnie z normą EN ISO 2503. Wyposażony w rotametryczny wskaźnik przepływu. Maksymalny przepływ 32 l/min; gwint na wejściu W 21,8×1/14”.

731 0 404 Reduktor Linde Premium do argonu, CO₂, mieszanki argonowej



Linde

Reduktor butlowy Linde do acetyleny

Reduktor butlowy jednostopniowy z jarzmem przyłączeniowym do zaworu acetylenowego. Maksymalne ciśnienie wlotowe 25 bar, ciśnienie wylotowe 1,5 bar. Maksymalna przepustowość 5m³/h. Gwint na wyjściu G 3/8 LH. Reduktor wykonany zgodnie z normą EN ISO 2503.

731 0 252 Reduktor Linde do acetyleny



Zawór do napełniania balonów

Zawór służący do napełniania balonów helem. Gwint na wejściu 21,8×1/14”.

731 0 263 Zawór do balonów



Linde

Reduktory butlowe Linde do gazów sprężonych

Reduktory butlowe jednostopniowe. Maksymalne ciśnienie wlotowe 200 bar. Reduktor wykonany zgodnie z normą EN ISO 2503.

731 0 251 Reduktor Linde do tlenu; ciśnienie robocze 10 bar; gwint na wejściu G 3/4. Gwint na wyjściu G 1/4.

731 0 254 Reduktor Linde do azotu; ciśnienie robocze 10 bar; maksymalna przepustowość 30 m³/h; gwint na wejściu W 24,32×1/14”. Gwint na wyjściu G 1/4.

731 0 258 Reduktor Linde do azotu; ciśnienie robocze 30 bar; maksymalna przepustowość 100 m³/h; gwint na wejściu W 24,32×1/14” Gwint na wyjściu G 1/4.

731 0 256 Reduktor GCE do wodoru; ciśnienie robocze 10 bar; gwint na wejściu W 21,80×1/14”LH. Gwint na wyjściu G 3/8 LH.

731 0 257 Reduktor GCE do powietrza; ciśnienie robocze 10 bar; gwint na wejściu G 5/8”A. Gwint na wyjściu G 1/4.

731 0 255 Reduktor Linde do argonu, CO₂, mieszanki argonowej; z manometrycznym wskaźnikiem przepływu; maksymalny przepływ 32 l/min; gwint na wejściu W 21,8×1/14”. Gwint na wyjściu G 1/4



Reduktor PB do butli 11 kg

731 0 325 Reduktor PB do butli 11 kg



GCE
Gas Control Equipment

Reduktor butlowy GCE z rotametrem

Reduktor butlowy jednostopniowy. Maksymalne ciśnienie wlotowe 200 bar, Reduktor wykonany zgodnie z normą EN ISO 2503. Wyposażony w rotametryczny wskaźnik przepływu. Maksymalny przepływ 22 l/min; gwint na wejściu W 21,8×1/14”. Gwint na wyjściu G 1/4.

731 0 259 Reduktor GCE do argonu, CO₂, mieszanki argonowej



GCE
Gas Control Equipment

Reduktory butlowe GCE dwustopniowe

Maksymalne ciśnienie wlotowe 200bar. Ciśnienie wylotowe 10 bar. Maksymalna przepustowość 30 m³/h.

731 0 537 Reduktor dwustopniowy do tlenu. Gwint na wejściu G 3/4”. Gwint na wyjściu G3/8”.

731 0 463 Reduktor dwustopniowy do argonu. Gwint na wejściu W 21,8×1/14”. Gwint na wyjściu G3/8”.

731 0 464 Reduktor dwustopniowy do azotu. Gwint na wejściu W 24,3×1/14”. Gwint na wyjściu G3/8”.

731 0 465 Reduktor dwustopniowy do wodoru. Gwint na wejściu W 21,8×1/14” LH. Gwint na wyjściu G3/8”LH.



GCE

Gas Control Equipment

Reduktor butlowy GCE typu minidave

Reduktor butlowy jednostopniowy. Maksymalne ciśnienie wlotowe 200 bar, gwint na wyjściu G 1/4. Reduktor wykonany zgodnie z normą EN ISO 2503. Wyposażony w manometryczny wskaźnik przepływu. Maksymalny przepływ 32 l/min; gwint na wejściu W 21,8×1/14".

731 0 262 Reduktor GCE do argonu, CO₂, mieszanki argonowe typu Minidave



Reduktor R1 do propanu

Reduktor butlowy jednostopniowy. Maksymalne ciśnienie wlotowe 25 bar. Maksymalne ciśnienie robocze 4 bary. Maksymalna przepustowość 16 kg/h.

731 0 224 Reduktor R1 do propanu



GCE

Gas Control Equipment

Punkt poboru gazu z manometrem

Punkty poboru służące do redukcji ciśnienia sieci do poziomu żądanego przez stosowaną technologię. W zestawie znajduje się reduktor ze wskaźnikiem manometrycznym, zawór kulowy oraz wieszak do montażu na ścianie.

731 0 333 Punkt poboru do acetylenu; maksymalne ciśnienie wlotowe 25 bar; ciśnienie robocze 1,5 bara; przepływ 15m³/h; gwint na wyjściu G 3/8 LH"

731 0 332 Punkt poboru do argonu z manometrycznym wskaźnikiem przepływu; maksymalne ciśnienie wlotowe 30 bar; ciśnienie robocze 6,0 bar; przepływ 32 l/min; gwint na wyjściu G 1/4"

731 0 330 Punkt poboru do tlenu; maksymalne ciśnienie wlotowe 30 bar; ciśnienie robocze 10,0 bar; przepływ 60 m³/h; gwint na wyjściu G 1/4"



GCE

Gas Control Equipment

Punkt poboru gazu z rotametrem

Punkty poboru służące do redukcji ciśnienia sieci do poziomu żądanego przez stosowaną technologię. Rotameter pozwala na wygodną i dokładną regulację przepływu gazu. W zestawie znajduje się reduktor z rotametrem, zawór kulowy oraz wieszak do montażu na ścianie.

731 0 331 Punkt poboru do argonu z rotametrem; maksymalne ciśnienie wlotowe 30 bar; ciśnienie robocze 2,5 bara; przepływ 30 l/min; gwint na wyjściu G 1/4"

GCE

Gas Control Equipment

Rampa do acetylenu

Uniwersalna rampa do acetylenu, wyposażona w blok zaworów wejściowych, reduktor, bezpiecznik oraz zawór wyjściowy. Ciśnienie wejściowe 25 bar, ciśnienie wyjściowe 1,5 bar, przepływ roboczy 11 m³/h; przepływ maksymalny 19 m³/h.

731 0 543 Rampa do acetylenu ACE 11/19





GCE
Gas Control Equipment

Reduktory centralne

Reduktory centralne pozwalają na regulację ciśnienia gazu podawanego z butli, wiązek butlowych lub instalacji sieciowej.

- 731 0 359** Reduktor centralny MR60 do tlenu, ciśnienie robocze 15 bar, ciśnienie wejściowe 200 bar, przepływ 120 m³/h
- 731 0 360** Reduktor centralny MR60 do tlenu, ciśnienie robocze 50 bar, ciśnienie wejściowe 200 bar, przepływ 300 m³/h
- 731 0 361** Reduktor centralny MR60 do acetylenu, ciśnienie robocze 1,2 bar, ciśnienie wejściowe 25 bar, przepływ 20 m³/h
- 731 0 525** Reduktor centralny MR60 do mieszanki argonu i CO₂, ciśnienie robocze 50 bar, ciśnienie wejściowe 200 bar, przepływ 300 m³/h



PERUN
SCHEMATA

Reduktory centralne

Reduktory centralne pozwalają na regulację ciśnienia gazu podawanego z butli, wiązek butlowych lub instalacji sieciowej.

- 731 0 590** Reduktor centralny do tlenu RCT-20/100, ciśnienie robocze 20 bar, ciśnienie wejściowe 200 bar, przepływ 100 m³/h
- 731 0 591** Reduktor centralny do tlenu RCT-30S, ciśnienie robocze 30 bar, ciśnienie wejściowe 200 bar, przepływ 220 m³/h
- 731 0 592** Reduktor centralny do azotu RCAz-30S, ciśnienie robocze 30 bar, ciśnienie wejściowe 200 bar, przepływ 220 m³/h
- 731 0 593** Reduktor centralny do acetylenu RCA-1,5, ciśnienie robocze 1,1 bar, ciśnienie wejściowe 25 bar, przepływ 15 m³/h
- 731 0 594** Reduktor centralny do argonu RCArg-30S, ciśnienie robocze 30 bar, ciśnienie wejściowe 200 bar, przepływ 160 m³/h



GCE
Gas Control Equipment

Reduktory Jet Control

- 731 0 595** Reduktor Jet Control do tlenu, ciśnienie robocze 10-160 bar, ciśnienie wejściowe 200 bar, przepływ 200 m³/h
- 731 0 529** Reduktor Jet Control do azotu, ciśnienie robocze 10-160 bar, ciśnienie wejściowe 200 bar, przepływ 200 m³/h

GCE
Gas Control Equipment

Panele dwustronne do gazów o ciśnieniu wejściowym do 300 bar

Panel dwustronny przełączany ręcznie do gazów o ciśnieniu wejściowym do 300 bar. Po obu stronach wlotu znajduje się x-blok z zaworem zwrotnym i filtrami, zaworami odpowietrzającymi oraz dodatkowe wejścia do podłączenia jednostek rozszerzających. Na panelu ze stali nierdzewnej zamontowane są zawory odcinające, reduktor z zaworem bezpieczeństwa oraz wyjściowy zawór kulowy. Maksymalne ciśnienie wejściowe: 300 bar. Maksymalne natężenie przepływu: 50 Nm³/h

- 731 0 410** Panel dwustronny do tlenu 300/20 bar
- 731 0 412** Panel dwustronny do azotu 300/20 bar
- 731 0 413** Panel dwustronny do propanu 25/4 bary



Palniki.

Palnik do cięcia T 300-3

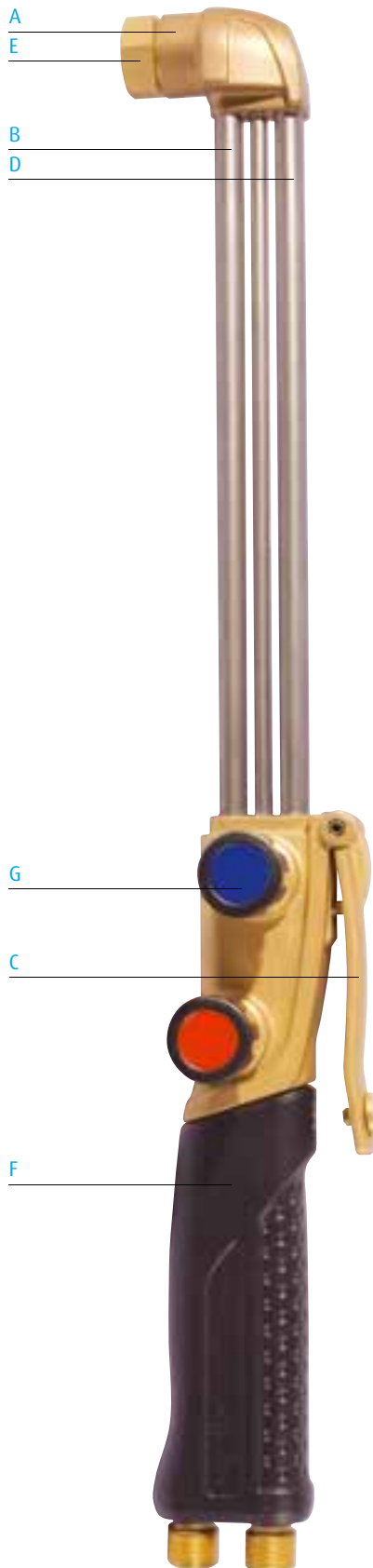
Palniki do cięcia marki Linde charakteryzują się mocną konstrukcją zapewniającą trwałość i niezawodność działania, a zastosowane w nich rozwiązania pozwalają na precyzyjne kontrolowanie płomienia. Ze względu na wysoką jakość i trwałość palniki te znajdują zastosowanie w różnorodnych gałęziach przemysłu.

Palnik do cięcia T 300-3 jest palnikiem bezinżektorowym, w którym mieszanie tlenu i gazu palnego odbywa się w dyszy. W zależności od rodzaju zastosowanej dyszy, jako gaz palny może być zastosowany acetylen lub propan (propan-butan) – bez konieczności zmiany palnika.

Rozwiązanie takie zwiększa również bezpieczeństwo użytkownika palnika.

- A. Solidna, kuta główka palnika zapewnia wytrzymałość nawet przy długotrwałym użytkowaniu.
- B. Indywidualne doprowadzenie gazów do główki palnika zwiększa bezpieczeństwo użytkownika.
- C. Stabilna, nie ślizgająca się dźwignia zapewnia komfort i wygodę pracy.
- D. Cienkościenne rurki doprowadzające gaz do główki palnika wykonane są ze stali nierdzewnej, lutowane za pomocą lutów srebrnych.
- E. Mieszanie gazów ma miejsce w dyszy, co w przypadku niekontrolowanego zapłonu mieszanki zwiększa bezpieczeństwo użytkownika.
- F. Rękojeść została zaprojektowana zgodnie z zasadami ergonomii zapewniając pewny i wygodny chwyt. Dzięki konstrukcji ze stopu aluminium rękojeść jest lekka i wytrzymała.
- G. Pokrętła rękojeści zapewniają precyzyjną regulację przepływu gazów oraz kontrolę nad płomieniem.

- Wyprodukowano zgodnie z normą EN ISO 5172
- Specjalna gwarancja warunkowa na okres 5 lat



Linde

731 0 407 Palnik do cięcia T 300-3; długość 500 mm; masa 1,35 kg; kąt główki 90°; dysze ANME (dla acetyleny) lub PNME (dla propanu); przyłącza G 3/8" LH i G 1/4"



ECE
Gas Control Equipment

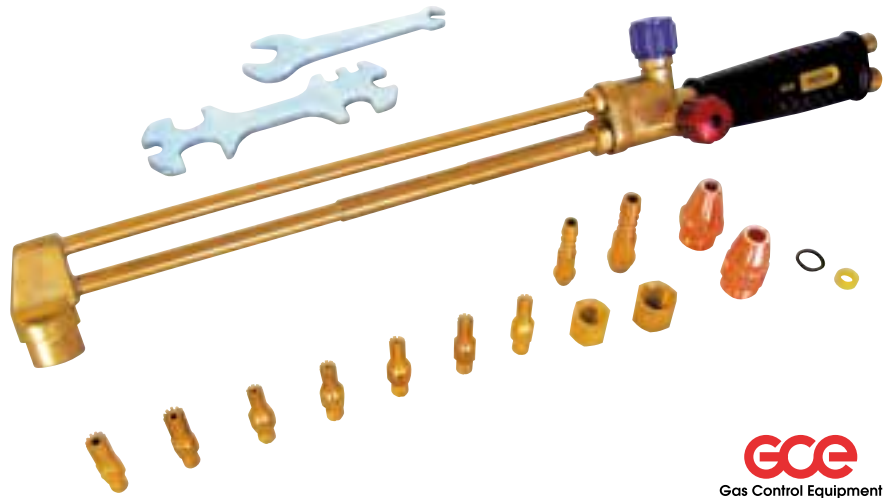
Palnik bezinżektorowy DIAMENT

Zakres cięcia do 500 mm, kąt pochylenia główki 90°, 75°, 0°, gwinty 1/4" – 3/8" LH, dysze typu AGN, PNME, HA, HP, A317, P337 i FGA.

Ze względu na zintegrowany system mieszania gazów dysze stosowane w palnikach tego typu gwarantują maksymalną trwałość palnika i dodatkowo zapewniają ochronę przed przypadkowym cofnięciem płomienia.

Geometria otworu dyszy (tlen / gaz palny) jest tak skonstruowana, aby w przypadku cofnięcia płomienia mieszanka tlenu i gazu palnego nie mogła (poprzez otwór gazowy) zapalić się wewnątrz palnika. Oznacza to, że płomień zostanie zdławiony w dyszy i cofnięcie zostanie przerwane. Jest to zasadnicza różnica pomiędzy palnikiem bezinżektorowym a inżektorowym, w którym to najczęściej płomień dochodzi aż do rękojeści.

- 731 0 197** Palnik bezinżektorowy DIAMENT 500 1155/75; długość 1155 mm, kąt główki 75°
- 731 0 193** Palnik bezinżektorowy DIAMENT 500 470/75; długość 470 mm, kąt główki 75°
- 731 0 192** Palnik bezinżektorowy DIAMENT 500 470/90; długość 470 mm, kąt główki 90°
- 731 0 195** Palnik bezinżektorowy DIAMENT 500 855/75; długość 855 mm, kąt główki 75°



ECE
Gas Control Equipment

Palnik do cięcia DRAGON A

731 0 189 Palnik do cięcia DRAGON A; do acetyleny, długość 550 mm, zakres cięcia 3-300 mm, kąt pochylenia główki 90°; dysze typu 459

Palnik do cięcia DRAGON PB

731 0 190 Palnik do cięcia DRAGON PB; do propanu, długość 550 mm, zakres cięcia 3-300 mm, kąt pochylenia główki 90°; dysze typu 459



ECE
Gas Control Equipment

Palnik do cięcia X501 HRS

731 0 362 Palnik do cięcia X 501HRS; do propanu, długość 800 mm, zakres cięcia do 150 mm, kąt pochylenia główki 75°; dysze typu NFF



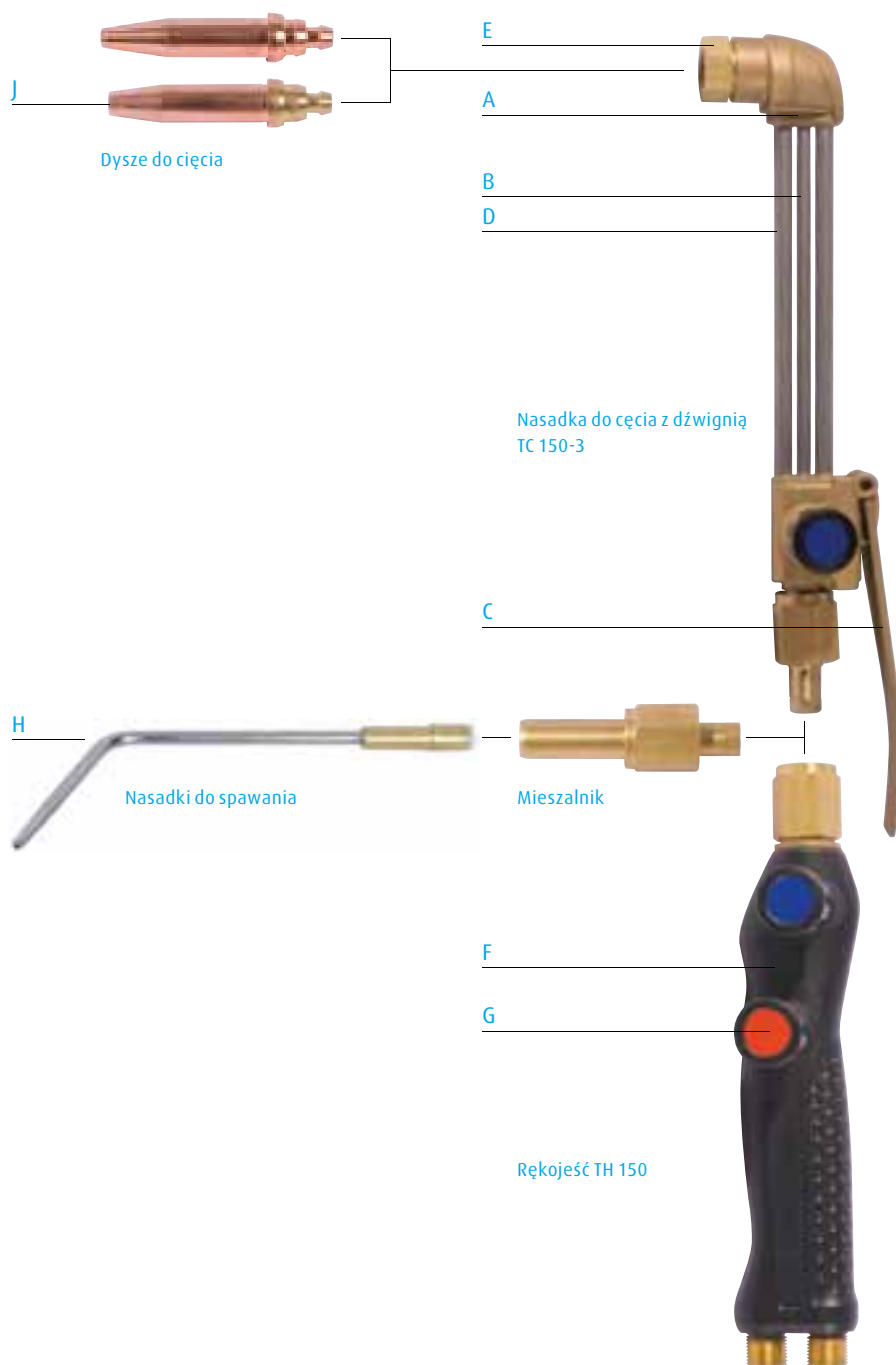
ECE
Gas Control Equipment

Palnik do lutowania/spawania JETSOUND

731 0 199 Palnik do lutowania JETSOUND PB; gaz propan, zakres lutowania: 0,4-5 mm

731 0 198 Palnik do spawania JETSOUND A; gaz acetylen, zakres spawania: 0,4-5 mm

Palnik uniwersalny Linde T 150.



- A. Solidna, kuta główka nasadki zapewnia wytrzymałość nawet przy długotrwałym użytkowaniu.
- B. Indywidualne doprowadzenie gazów do główki nasadki zwiększa bezpieczeństwo użytkownika.
- C. Stabilna, nie ślizgająca się dźwignia zapewnia komfort i wygodę pracy.
- D. Cienkościenne rurki doprowadzające gaz do główki nasadki wykonane są ze stali nierdzewnej, lutowane za pomocą lutów srebrowych.
- E. Mieszanie gazów ma miejsce w dyszy, co w przypadku niekontrolowanego zapłonu mieszanki zwiększa bezpieczeństwo użytkownika.
- F. Rękojeść została zaprojektowana zgodnie z zasadami ergonomii, dzięki czemu gwarantuje pewny i wygodny chwyt. Dzięki konstrukcji ze stopu aluminium jest lekka i wytrzymała.
- G. Pokrętła rękojeści zapewniają precyzyjną regulację przepływu gazów oraz kontrolę nad płomieniem.
- H. Nasadki Linde do spawania i lutowania wykonane są z wytrzymałej miedzi tellurowej w celu zapewnienia dobrego odprowadzania ciepła, dłuższego okresu działania oraz stabilności płomienia.
- I. Specjalne ukształtowanie kanałów wewnątrz dyszy zapewnia dokładne mieszanie gazów, co wpływa na przyspieszenie procesu wstępnego podgrzewania materiału.
- J. Gładka powierzchnia czołowa dyszy ogranicza przyleganie odprysków.

Linde

Rękojeści palników uniwersalnych marki Linde zaprojektowane zgodnie z zasadami ergonomii zapewniają zrównoważony i pewny chwyt zwiększając komfort pracy oraz pełną kontrolę nad palnikiem. Rękojeść TH 150 do palnika uniwersalnego T 150 może być wykorzystana zarówno do mocowania nasadek, do cięcia, jak i spawania. Nasadki do cięcia Linde charakteryzują się mocną konstrukcją zapewniającą trwałość oraz

niezawodność działania. Nasadka do cięcia z dźwignią TC 150-3 do palnika uniwersalnego T 150 jest nasadką bezinżektorową, w której mieszanie tlenu i gazu palnego odbywa się w dyszy. W zależności od rodzaju zastosowanej dyszy, jako gaz palny może być stosowany acetylen lub propan (propanbutan) – bez konieczności zmiany nasadki. Rozwiązanie takie zwiększa bezpieczeństwo użytkownika palnika.

- Wyprodukowano zgodnie z normą EN ISO 5172
- Specjalna gwarancja warunkowa na okres 5 lat



Linde

Rękojeść Linde TH 150 do palnika uniwersalnego Linde T 150

Rękojeść TH 150 do palnika uniwersalnego T 150 może być wykorzystana zarówno do mocowania nasadek, do cięcia, jak i spawania. Wyprodukowana zgodnie z normą EN ISO 5172.

731 0 409 Rękojeść TH 150; przyłącza: G 3/8" LH, G 1/4; długość 233 mm; masa 601 g



Linde

Nasadka do cięcia z dźwignią Linde TC 150-3 do palnika uniwersalnego Linde T 150

Nasadka bezinzyktorowa, w której mieszanie tlenu i gazu palnego odbywa się w dyszy. W zależności od rodzaju zastosowanej dyszy, jako gaz palny może być stosowany acetylen lub propan (propan-butan) – bez konieczności zmiany nasadki. Rozwiązanie takie zwiększa bezpieczeństwo użytkownika palnika. Dysze ANME, PNME. Wyprodukowana zgodnie z normą EN ISO 5172.

731 0 411 Nasadka Linde TC 150-3; długość 286 mm; masa 610 g; kąt główki 90°; grubość ciętego materiału 150 mm



Linde

Mieszalnik do nasadek do spawania palnika uniwersalnego Linde T 150

731 0 449 Mieszalnik M2 do nasadek Linde AW



Linde

Nasadki do spawania do palnika uniwersalnego Linde T 150

731 0 430 Nasadka AW 1; materiał do 0,9 mm; ciśnienie: tlen 0,15 bar, acetylen 0,15 bar

731 0 431 Nasadka AW 2; materiał 0,9-1,2 mm; ciśnienie: tlen 0,15 bar, acetylen 0,15 bar

731 0 432 Nasadka AW 3; materiał 1,2-2,0 mm; ciśnienie: tlen 0,15 bar, acetylen 0,15 bar

731 0 433 Nasadka AW 5; materiał 2,0-2,6 mm; ciśnienie: tlen 0,15 bar, acetylen 0,15 bar

731 0 434 Nasadka AW 7; materiał 2,6-3,2 mm; ciśnienie: tlen 0,15 bar, acetylen 0,15 bar

731 0 435 Nasadka AW 10; materiał 3,2-4,0 mm; ciśnienie: tlen 0,2 bar, acetylen 0,2 bar

731 0 436 Nasadka AW 13; materiał 4,0-5,0 mm; ciśnienie: tlen 0,3 bar, acetylen 0,3 bar

731 0 437 Nasadka AW 18; materiał 5,0-6,5 mm; ciśnienie: tlen 0,4 bar, acetylen 0,4 bar

731 0 438 Nasadka AW 25; materiał 6,5-8,2 mm; ciśnienie: tlen 0,4 bar, acetylen 0,4 bar

731 0 439 Nasadka AW 35; materiał 8,2-10,0 mm; ciśnienie: tlen 0,6 bar, acetylen 0,6 bar



Linde

Zestaw uniwersalny do cięcia i spawania Linde Ekspert z palnikiem Linde T 150

Zawiera najwyższej jakości osprzęt niezbędny do wykonywania prac warsztatowych z zakresu cięcia i spawania. Gaz: acetylen/tlen. Zakres spawania: 1-5 mm. Zakres cięcia: 30-200 mm.

W skład zestawu wchodzi:

- Rękojeść TH 150
- Nasadka do cięcia z dźwignią TC 150-3
- 5 nasadek do spawania z mieszalnikiem
- 3 dysze do cięcia (ANME)
- Igielki do czyszczenia dysz
- Zapalniczka
- Klucz płaski

731 0 446 Palnik uniwersalny Linde Ekspert



731 0 207 Palnik uniwersalny Combi 1 AD w kasecie; zakres cięcia 1-8 mm; zakres spawania 0,5-4,0 mm, dysze HA411



Nasadki tnące do zestawu Combi 1

- 731 0 069** Nasadka tnąca inżektorowa z pokrętkiem do Combi 1 (NCAP1), zakres cięcia 1-100mm, acetylen, dysza HA411
- 731 0 070** Nasadka tnąca inżektorowa z dźwignią do Combi 1 (NCAD1), zakres cięcia 1-100mm, acetylen, dysza HA411
- 731 0 071** Nasadka tnąca inżektorowa z dźwignią do Combi 1 (NCPD1), zakres cięcia 1-100mm, propan, dysza HP433
- 731 0 072** Nasadka tnąca bezinżektorowa z dźwignią do Combi 1 (NCMD1), zakres cięcia 1-150mm, acetylen lub propan, dysze A317, P337, ANM, PNM



731 0 067 Rękojeść ERGO 1 do zestawu X11 Combi 1



Nasadki do spawania do zestawu Combi 1

- 731 0 370** Nasadka Combi 1 do spawania nr 0, zakres spawania 0,2-0,5 mm
- 731 0 371** Nasadka Combi 1 do spawania nr 1, zakres spawania 0,5-1,0 mm
- 731 0 372** Nasadka Combi 1 do spawania nr 2, zakres spawania 1,0-2,0 mm
- 731 0 373** Nasadka Combi 1 do spawania nr 3, zakres spawania 2,0-4,0 mm
- 731 0 374** Nasadka Combi 1 do spawania nr 4, zakres spawania 4,0-6,0 mm
- 731 0 375** Nasadka Combi 1 do spawania nr 5, zakres spawania 6,0-9,0 mm
- 731 0 376** Nasadka Combi 1 do spawania nr 6, zakres spawania 9,0-14,0 mm

Powierzchnię zewnętrzną nasadek do spawania można czyścić za pomocą drobnego pilnika, do czyszczenia otworów należy używać specjalnych igiełek do czyszczenia dysz. Nie należy poszerzać wylotów poprzez czyszczenie za pomocą drutu. Właściwy kształt otworu wylotowego nasadki jest gwarancją prawidłowego kształtu płomienia i niezawodnej pracy nasadki.



Palnik uniwersalny Combi 7 ECO AP/AD

Uniwersalny palnik w kasecie do cięcia i spawania z dwoma pokrętkami (AP) lub dźwignią (AD). Wyposażony w monoblokowe nasadki do spawania pokryte dodatkową warstwą zabezpieczającą przed odpryskami. Mocne połączenie rękojeść nasadka pozwala na zamienność tych elementów z większością palników uniwersalnych dostępnych na polskim rynku.

- 731 0 445** Palnik uniwersalny Combi 7 ECO AD
- 731 0 202** Palnik uniwersalny Combi 7 ECO AP
Zakres spawania 1–14 mm, zakres cięcia 3–300 mm. Dysze rowkowe 459.



Nasadki tnące do zestawów Combi 7 i Combi 7 Select

- 731 0 048** Nasadka tnąca iniektorowa z pokrętkiem do Combi 7 (NCAP7), zakres cięcia 1-100 mm, acetylen, dysze rowkowe 459
- 731 0 050** Nasadka tnąca iniektorowa z pokrętkiem do Combi 7 (NCP7), zakres cięcia 1-100 mm, propan, dysze rowkowe 459
- 731 0 049** Nasadka tnąca iniektorowa z dźwignią do Combi 7 (NCAD7), zakres cięcia 1-100 mm, acetylen, dysze rowkowe 459
- 731 0 051** Nasadka tnąca iniektorowa z dźwignią do Combi 7 (NCPD7), zakres cięcia 1-100 mm, propan, dysze rowkowe 459



Palnik uniwersalny Combi 7 SELECT AD/AP

Uniwersalny palnik w kasecie do cięcia i spawania z pokrętkami (AP) lub dźwignią (AD). Mocne połączenie rękojeść nasadka pozwala na zamienność tych elementów z większością palników uniwersalnych dostępnych na polskim rynku.

- 731 0 200** Palnik uniwersalny Combi 7 SELECT AD
- 731 0 201** Palnik uniwersalny Combi 7 SELECT AP
Zakres spawania 1–6 mm, zakres cięcia 3–60 mm. Dysze rowkowe 459.



- 731 0 047** Rękojeść R7 do zestawu U7 Combi 7 i Combi 7 Select

Nasadki do spawania do zestawów Combi 7 i Combi 7 Select

- 731 0 052** Nasadka Combi 7 do spawania nr 1, zakres spawania 0,5-1,0 mm
- 731 0 053** Nasadka Combi 7 do spawania nr 2, zakres spawania 1,0-2,0 mm
- 731 0 054** Nasadka Combi 7 do spawania nr 3, zakres spawania 2,0-4,0 mm
- 731 0 055** Nasadka Combi 7 do spawania nr 4, zakres spawania 4,0-6,0 mm
- 731 0 056** Nasadka Combi 7 do spawania nr 5, zakres spawania 6,0-9,0 mm

- 731 0 057** Nasadka Combi 7 do spawania nr 6, zakres spawania 9,0-14,0 mm
- 731 0 058** Nasadka Combi 7 do spawania nr 1, giętka; zakres spawania 0,5-1,0 mm
- 731 0 059** Nasadka Combi 7 do spawania nr 2, giętka; zakres spawania 1,0-2,0 mm
- 731 0 060** Nasadka Combi 7 do spawania nr 3, giętka; zakres spawania 2,0-4,0 mm





GCE
Gas Control Equipment

Wyloty do nasadek do spawania Combi 7

- 731 0 061 Wylot nr 1
- 731 0 062 Wylot nr 2
- 731 0 063 Wylot nr 3
- 731 0 064 Wylot nr 4
- 731 0 065 Wylot nr 5
- 731 0 066 Wylot nr 6



GCE
Gas Control Equipment

Rękojeść Propaline

- 731 0 225 Rękojeść z dźwignią Propaline;
gaz: propan
- 731 0 226 Rękojeść z pokrętłem Propaline;
gaz: propan

Rurki połączeniowe

- 731 0 232 Rurka połączeniowa 75 mm Propaline
- 731 0 233 Rurka połączeniowa 150 mm Propaline
- 731 0 234 Rurka połączeniowa 220 mm Propaline
- 731 0 235 Rurka połączeniowa 350 mm Propaline
- 731 0 236 Rurka połączeniowa 600 mm Propaline
- 731 0 237 Rurka połączeniowa 750 mm Propaline
- 731 0 238 Rurka połączeniowa 1000 mm Propaline



Nasadki punktowe do lutowani

- 731 0 239 Nasadka punktowa B3 Propaline
- 731 0 240 Nasadka punktowa B5 Propaline
- 731 0 241 Nasadka punktowa B7 Propaline



Nasadki cyklonowe do lutowania

- 731 0 242 Nasadka cyklonowa T12 Propaline
- 731 0 243 Nasadka cyklonowa T14 Propaline
- 731 0 244 Nasadka cyklonowa T17 Propaline
- 731 0 245 Nasadka cyklonowa T20 Propaline



Dysze podgrzewające Propaline

- 731 0 227 Dysza H30 mm Propaline
- 731 0 228 Dysza H40 mm Propaline
- 731 0 229 Dysza H50 mm Propaline
- 731 0 230 Dysza H60 mm Propaline
- 731 0 231 Dysza H80 mm Propaline





Ręczne palniki do cięcia z dyszami pierścieniowymi

Zakres cięcia 3–300 mm

Palniki acetylenowo-tlenowe

731 0 216 Palnik PC-211A/Y11 kompletny

731 0 450 Palnik PC-211A/Y11 bez dysz i wyposażenia

Palniki propanowo-tlenowe

731 0 217 Palnik PC-211P/Y11 kompletny

731 0 451 Palnik PC-211P/Y11 bez dysz i wyposażenia



Ręczne palniki do cięcia z dyszami otworowymi

Palniki acetylenowo-tlenowe

Zakres cięcia 3–100 mm

731 0 219 Palnik PC-116A/U16 kompletny

731 0 452 Palnik PC-116A/U16 bez dysz i wyposażenia

Palniki propanowo-tlenowe

Zakres cięcia 3–300 mm

731 0 220 Palnik PC-216PZ/U16 kompletny

731 0 453 Palnik PC-216PZ/U16 bez dysz i wyposażenia



Ręczne palniki do cięcia z dyszami rowkowymi

Zakres cięcia 3–300 mm

Palniki acetylenowo-tlenowe z pokrętkiem tlenu tnącego

731 0 214 Palnik PC-211A/X16 kompletny

731 0 454 Palnik PC-211A/X16 bez dysz i wyposażenia

Palniki propanowo-tlenowe z pokrętkiem tlenu tnącego

731 0 215 Palnik PC-211P/X16 kompletny

731 0 455 Palnik PC-211P/X16 bez dysz i wyposażenia

Palniki acetylenowo-tlenowe z dźwignią tlenu tnącego

731 0 222 Palnik PC-216A/X16 kompletny

731 0 456 Palnik PC-216A/X16 bez dysz i wyposażenia

Palniki propanowo-tlenowe z dźwignią tlenu tnącego

731 0 223 Palnik PC-216P/X16 kompletny

731 0 457 Palnik PC-216P/X16 bez dysz i wyposażenia



Palniki uniwersalne do spawania i cięcia

Palniki acetylenowo-tlenowe przeznaczone do wykorzystania przy pracach wymagających zamiennego stosowania spawania i cięcia materiałów. Szczególnie przydatne do prac naprawczych, remontowych i zastosowań warsztatowych. W skład każdego zestawu wchodzi:

- Rękojeść uniwersalna
- Nasadka do cięcia
- 6 nasadek do spawania
- Komplet dysz do cięcia
- Igiełki do czyszczenia dysz
- Wózek z cyrklelem
- Zestaw uszczeltek
- Klucz

Palniki z dyszami pierścieniowymi

Gaz: acetylen/tlen

Zakres spawania: do 12 mm

Zakres cięcia: 3 -100 mm

731 0 210 Palnik PU-216A/Y12 w kasecie

731 0 211 Palnik PU-216A/Y12 w kartonie

Palniki z dyszami otworowymi

Gaz: acetylen/tlen

Zakres spawania: do 12 mm

Zakres cięcia: 3 -100 mm

731 0 212 Palnik PU-216A/U16 w kasecie

731 0 213 Palnik PU-216A/U16 w kartonie

Palniki z dyszami rowkowymi

Gaz: acetylen/tlen

Zakres spawania: do 12 mm

Zakres cięcia: 3 -100 mm

731 0 208 Palnik PU-216A/X16 w kasecie

731 0 209 Palnik PU-216A/X16 w kartonie

Dysze do palników.



Dysze ANME

Gaz palny: Acetylen

Zastosowanie:

Palniki Linde T300-3, Linde T150

- 731 0 416** Dysza typu ANME 1; cięcie w zakresie 1-5 mm
- 731 0 417** Dysza typu ANME 2; cięcie w zakresie 5-10 mm
- 731 0 418** Dysza typu ANME 3; cięcie w zakresie 10-30 mm
- 731 0 419** Dysza typu ANME 4; cięcie w zakresie 30-60 mm
- 731 0 420** Dysza typu ANME 5; cięcie w zakresie 60-100 mm
- 731 0 421** Dysza typu ANME 6; cięcie w zakresie 100-200 mm
- 731 0 422** Dysza typu ANME 7; cięcie w zakresie 200-300 mm



Dysze PNME

Gaz palny: Propan

Zastosowanie:

Palniki Linde T300-3, Linde T150

- 731 0 423** Dysza typu PNME 1; cięcie w zakresie 1-5 mm
- 731 0 424** Dysza typu PNME 2; cięcie w zakresie 5-10 mm
- 731 0 425** Dysza typu PNME 3; cięcie w zakresie 10-30 mm
- 731 0 426** Dysza typu PNME 4; cięcie w zakresie 30-60 mm
- 731 0 427** Dysza typu PNME 5; cięcie w zakresie 60-100 mm
- 731 0 428** Dysza typu PNME 6; cięcie w zakresie 100-200 mm
- 731 0 429** Dysza typu PNME 7; cięcie w zakresie 200-300 mm



Dysza rowkowa tnąca 459

Gaz palny: Acetylen

Zastosowanie: Palnik R8 – Dragon

- 731 0 073** Dysza Nr 1; cięcie w zakresie 3-8 mm
- 731 0 074** Dysza Nr 2; cięcie w zakresie 5-15 mm
- 731 0 075** Dysza Nr 3; cięcie w zakresie 15-30 mm
- 731 0 076** Dysza Nr 4; cięcie w zakresie 30-60 mm
- 731 0 077** Dysza Nr 5; cięcie w zakresie 60-100 mm
- 731 0 078** Dysza Nr 6; cięcie w zakresie 100-200 mm
- 731 0 079** Dysza Nr 7; cięcie w zakresie 200-300 mm

Gaz palny: Propan

Zastosowanie: Palnik R8 – Dragon

- 731 0 082** Dysza Nr 1; zakres cięcia 3-8 mm
- 731 0 083** Dysza Nr 2; zakres cięcia 5-15 mm
- 731 0 084** Dysza Nr 3; zakres cięcia 15-30 mm
- 731 0 085** Dysza Nr 4; zakres cięcia 30-60 mm
- 731 0 086** Dysza Nr 5; zakres cięcia 60-100 mm
- 731 0 087** Dysza Nr 6; zakres cięcia 100-200 mm
- 731 0 088** Dysza Nr 7; zakres cięcia 200-300 mm



Dysza rowkowa podgrzewająca 459

Gaz palny: Acetylen

Zastosowanie: Palnik R8 – Dragon

- 731 0 080** Dysza Nr 1; cięcie w zakresie 3-100 mm
- 731 0 081** Dysza Nr 2; cięcie w zakresie 100-300 mm

Gaz palny: Propan

Zastosowanie: Palnik R8 – Dragon

- 731 0 089** Dysza Nr 1; zakres cięcia 3-100 mm
- 731 0 090** Dysza Nr 2; zakres cięcia 100-300 mm



Dysze NFF

Gaz palny: Propan

Zastosowanie: Palnik X 501 HR

- 731 0 341** cięcie w zakresie 15-25 mm
- 731 0 342** cięcie w zakresie 25-50 mm
- 731 0 343** cięcie w zakresie 50-75 mm
- 731 0 344** cięcie w zakresie 75-150 mm
- 731 0 345** cięcie w zakresie 150-200 mm
- 731 0 346** cięcie w zakresie 200-300 mm



Dysze HA411

Gaz palny: Acetylen

Zastosowanie: Nasadki bezinjektorowe do palnika X11 – Combi 1

- 731 0 091** Dysza typu HA411-1; cięcie w zakresie 1-3 mm
- 731 0 092** Dysza typu HA411-2; cięcie w zakresie 3-8 mm
- 731 0 093** Dysza typu HA411-3; cięcie w zakresie 8-20 mm
- 731 0 094** Dysza typu HA411-4; cięcie w zakresie 20-50 mm
- 731 0 095** Dysza typu HA411-5; cięcie w zakresie 50-100 mm



Dysze HP433

Gaz palny: Propan

Zastosowanie: Nasadki bezinjektorowe do palnika X11 – Combi 1

- 731 0 096** Dysza typu HP433-1; cięcie w zakresie 1-3 mm
- 731 0 097** Dysza typu HP433-2; cięcie w zakresie 3-8 mm
- 731 0 098** Dysza typu HP433-3; cięcie w zakresie 8-20 mm
- 731 0 099** Dysza typu HP433-4; cięcie w zakresie 20-50 mm



**Dysze pierścieniowe do palnika do cięcia
PC-211A/Y11 (acetylen – tlen)**

- 731 0 117 Dysza tnąca Y11A 3-15 mm
- 731 0 118 Dysza tnąca Y11A 15-40 mm
- 731 0 119 Dysza tnąca Y11A 40-100 mm
- 731 0 120 Dysza tnąca Y11A 100-200 mm
- 731 0 121 Dysza tnąca Y11A 200-300 mm
- 731 0 122 Łuska Y11A 3-100 mm
- 731 0 123 Łuska Y11A 100-300 mm



**Dysze pierścieniowe do palnika do cięcia
PC-211P/Y11 (propan – tlen)**

- 731 0 124 Dysza tnąca Y11P 3-15 mm
- 731 0 125 Dysza tnąca Y11P 15-40 mm
- 731 0 126 Dysza tnąca Y11P 40-100 mm
- 731 0 127 Dysza tnąca Y11P 100-200 mm
- 731 0 128 Dysza tnąca Y11P 200-300 mm
- 731 0 129 Łuska Y11P 3-100 mm
- 731 0 130 Łuska Y11P 100-300 mm



**Dysze otworowe do palnika do cięcia
PC-116A/U16 (acetylen – tlen)**

- 731 0 169 Dysza U16A 3-10 mm
- 731 0 170 Dysza U16A 10-30 mm
- 731 0 171 Dysza U16A 30-60 mm
- 731 0 172 Dysza U16A 60-100 mm



**Dysze otworowe do palnika do cięcia
PC-216PZ/U16 (propan – tlen)**

- 731 0 153 Dysza U16PZ 3-10 mm
- 731 0 154 Dysza U16PZ 10-30 mm
- 731 0 155 Dysza U16PZ 30-60 mm
- 731 0 156 Dysza U16PZ 60-100 mm
- 731 0 157 Dysza U16PZ 100-200 mm
- 731 0 158 Dysza U16PZ 200-300 mm



**Dysze rowkowe do palników do cięcia
PC-211A/X16 i PC-216A/X16 (acetylen – tlen)**

- 731 0 176 Dysza tnąca X16A 3-5 mm
- 731 0 177 Dysza tnąca X16A 5-10 mm
- 731 0 178 Dysza tnąca X16A 10-30 mm
- 731 0 179 Dysza tnąca X16A 30-60 mm
- 731 0 180 Dysza tnąca X16A 60-100 mm
- 731 0 181 Dysza tnąca X16A 100-200 mm
- 731 0 182 Dysza tnąca X16A 200-300 mm
- 731 0 183 Łuska X16A 3-100 mm
- 731 0 184 Łuska X16A 100-300 mm



**Dysze rowkowe do palników do cięcia
PC-211P/X16 i PC-216P/X16 (propan – tlen)**

- 731 0 159 Dysza tnąca X16P 3-5 mm
- 731 0 160 Dysza tnąca X16P 5-10 mm
- 731 0 161 Dysza tnąca X16P 10-30 mm
- 731 0 162 Dysza tnąca X16P 30-60 mm
- 731 0 163 Dysza tnąca X16P 60-100 mm
- 731 0 186 Dysza tnąca X16P 100-200 mm
- 731 0 187 Dysza tnąca X16P 200-300 mm
- 731 0 164 Łuska X16P 3-100 mm
- 731 0 188 Łuska X16P 100-300 mm



GCE
Gas Control Equipment

Dysze A317Coollex

Gaz palny

Acetylen

Zastosowanie

Nasadki bezinżektorowe
do palnika X11 – Combi 1,
Palnik X 511 – Diament 500

- 731 0 100** Dysza typu A317-1; cięcie w zakresie 3-50 mm
- 731 0 101** Dysza typu A317-2; cięcie w zakresie 50-100 mm
- 731 0 102** Dysza typu A317-3; cięcie w zakresie 100-200 mm
- 731 0 103** Dysza typu A317-4; cięcie w zakresie 200-300 mm
- 731 0 104** Dysza typu A317-5; cięcie w zakresie 300-500 mm



GCE
Gas Control Equipment

Dysze P337Coollex

Gaz palny

Propan

Zastosowanie

Nasadki bezinżektorowe
do palnika X11 – Combi 1,
Palnik X 511 – Diament 500

- 731 0 105** Dysza typu A337-1; cięcie w zakresie 3-50 mm
- 731 0 106** Dysza typu A337-2; cięcie w zakresie 50-100 mm
- 731 0 107** Dysza typu A337-3; cięcie w zakresie 100-200 mm
- 731 0 108** Dysza typu A337-4; cięcie w zakresie 200-300 mm
- 731 0 109** Dysza typu A337-5; cięcie w zakresie 300-500 mm



GCE
Gas Control Equipment

Dysza do cięcia łbów nitów

Ze względu na swoją unikalną konstrukcję są idealne do odcinania łbów nitów oraz półek kształtowników.

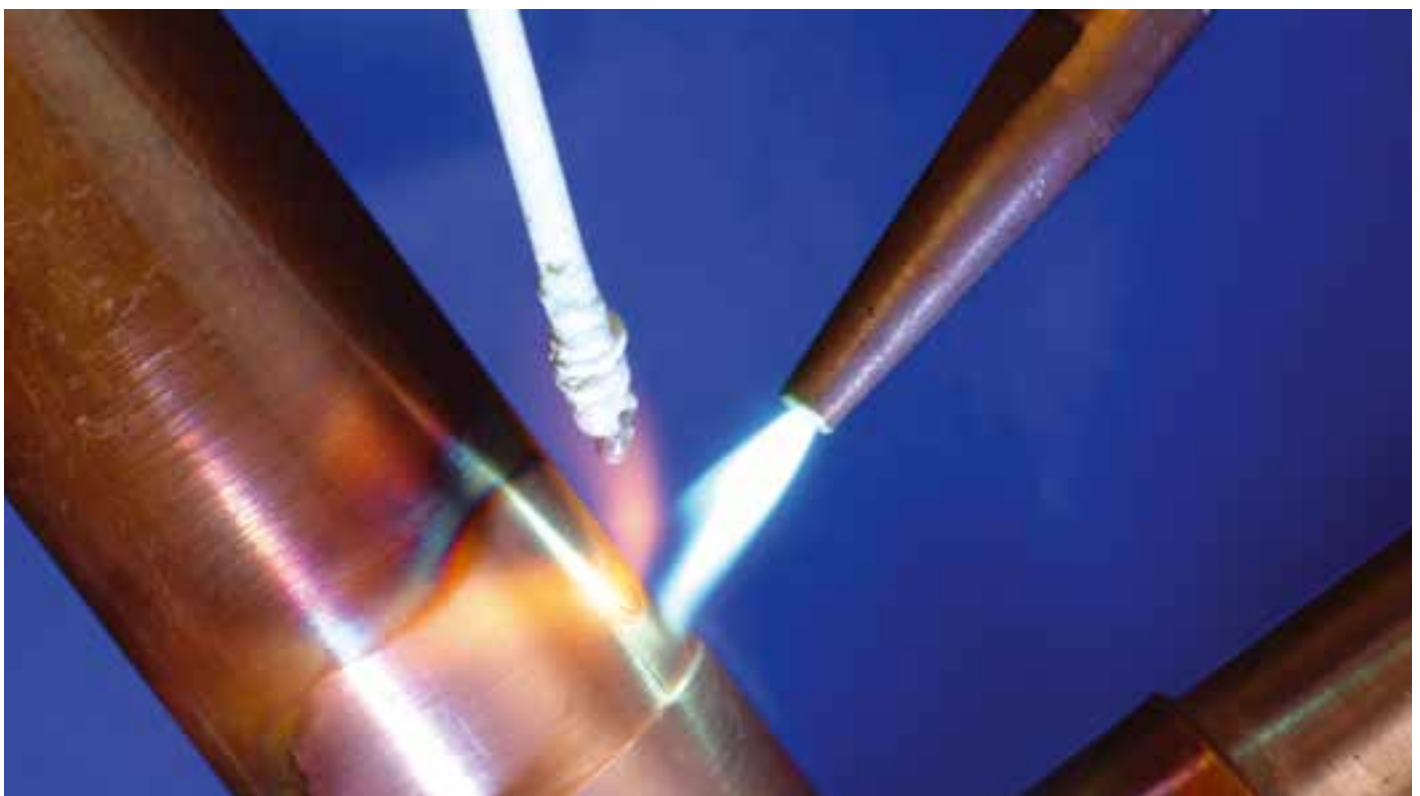
Gaz palny

Acetylen

Zastosowanie

Do palników bezinżektorowych Diament 500 i Verona

- 731 0 363** Dysza NKSD co cięcia łbów nitów;



Akcesoria gazowe.



- 731 0 011 Zapalniczka agrafkowa
- 731 0 013 Zapalniczka czarna
- 731 0 012 Kamienie do zapalniczki agrafkowej
- 731 0 014 Kamienie do zapalniczki czarnej



- 731 0 017 Lusterko spawalnicze
- 731 0 018 Wkład do lusterka spawalniczego



- 731 0 311 Podgrzewacz PG-84KW do dwutlenku węgla
- 731 0 338 Podgrzewacz do azotu 230V
- 731 0 557 Podgrzewacz do dwutlenku węgla 230V



- 731 0 015 Igiełki do czyszczenia dysz



- 731 0 028 Manometr acetylen (1,5 bar) typ GCE
- 731 0 029 Manometr acetylen (25 bar) typ GCE
- 731 0 026 Manometr tlen (10 bar) typ GCE
- 731 0 027 Manometr tlen (200 bar) typ GCE
- 731 0 030 Manometr ogólny (10 bar) typ GCE
- 731 0 031 Manometr ogólny (200 bar) typ GCE
- 731 0 032 Manometryczny wskaźnik przepływu typ GCE
- 731 0 314 Manometr acetylen (1,5 bar) typ PERUN
- 731 0 315 Manometr acetylen (25 bar) typ PERUN
- 731 0 317 Manometr tlen (10 bar) typ PERUN
- 731 0 318 Manometr tlen (200 bar) typ PERUN
- 731 0 555 Manometr ogólny (10 bar) typ PERUN
- 731 0 319 Manometr ogólny (200 bar) typ PERUN



- 731 0 036 Osłona manometru fi 63 mm

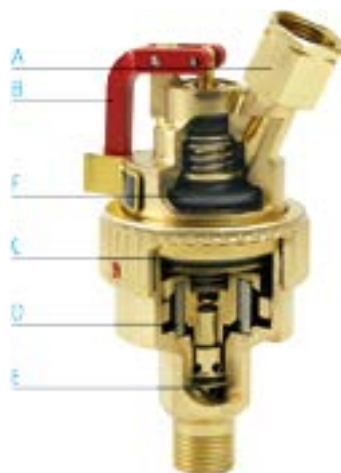


- 731 0 392 Uszczelka manometru aluminiowa (acetylen)



- 731 0 393 Uszczelka manometru miedziana

Bezpieczniki.



Bezpieczniki chroniące przed wstecznym przepływem gazu i cofnięciem płomienia wytwarzane, montowane oraz indywidualnie testowane z zachowaniem najwyższych standardów produkcji.

Bezpieczniki **suche** posiadają:

- A. Filtr wlotowy – wykonany z drucianej siatki ze stali nierdzewnej zabezpieczający urządzenie przed obcymi substancjami.
- C. Zawór zwrotny (NV) – sprężynowy zawór zabezpieczający przed wstecznym przepływem gazu.
- D. Wygaszacz płomienia (FA) wykonany z materiałów spiekanych.
- E. Zawór odcinający, aktywujący się pod wpływem temperatury (TV). Zawór odcina dopływ gazu w przypadku ciągłego i wielokrotnego cofania się płomienia lub zatrzymania się płomienia w bezpieczniku. Po aktywacji zaworu, nie może on zostać ponownie ustawiony, a bezpiecznik należy wymienić.

Bezpieczniki Linde typu **Super 90** posiadają również:

- B. Dźwignię sygnalizującą zadziałanie bezpiecznika.
- F. Zawór odcinający, reagujący na zmiany ciśnienia (PV). Zawór odcina dopływ gazu w przypadku wykrycia wstecznego przepływu gazu. Po jego aktywowaniu zostaje podniesiona dźwignia sygnalizująca B lub zostaje zamknięta osłonka w celu ostrzeżenia użytkownika o potencjalnym niebezpieczeństwie. Po usunięciu przyczyny wstecznego przepływu gazu, bezpiecznik można ponownie nastawić, a użytkownik może bezpiecznie kontynuować pracę.



Zgodnie z [Rozporządzeniem Ministra Gospodarki](#) z dnia 27 kwietnia 2000 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy pracach spawalniczych:

§23

1. W przypadku zasilania urządzenia spawalniczego gazem palnym pobieranym z baterii butli, z wiązki butli, z generatora gazu lub rurociągu, w każdym punkcie poboru gazu powinien być stosowany bezpiecznik.
2. W przypadku zasilania palników tlenowo-gazowych gazami pobieranymi z butli powinny być stosowane bezpieczniki usytuowane na wlocie lub wewnątrz palnika. Wymaganie to nie dotyczy przewodów tlenu tnącego w palnikach przeznaczonych do cięcia.

Bezpieczniki – identyfikacja

W celu ułatwienia identyfikacji bezpieczniki oznaczone zostały kolorowymi naklejkami.

gaz	kolor naklejki
Gazy palne (acetylen, propan)	czerwony
Tlen	niebieski



731 0 475 Bezpiecznik Linde przypalnikowy do tlenu

731 0 476 Bezpiecznik Linde przypalnikowy do gazów palnych



731 0 477 Bezpiecznik Linde przyreduktorowy do tlenu

731 0 478 Bezpiecznik Linde przyreduktorowy do gazów palnych



731 0 479 Bezpiecznik Linde DS, sieciowy do tlenu

731 0 480 Bezpiecznik Linde DS, sieciowy do gazów palnych



731 0 481 Bezpiecznik przyreduktorowy Super 90 do tlenu

731 0 482 Bezpiecznik przyreduktorowy Super 90 do gazów palnych

Węże spawalnicze i akcesoria do węży.

Węże do doprowadzania gazów do urządzeń spawalniczych charakteryzują się budową trójwarstwową. Pomiędzy zewnętrzną i wewnętrzną warstwą gumy znajduje się tekstylny oplot, który zwiększa wytrzymałość węży na oddziaływanie czynników mechanicznych. Węże dostępne są zarówno jako pojedyncze (do tlenu, acetyleny, propan) jak i podwójne (zespolone). Wąż zespolony składa się z trwale połączonych ze sobą węży: tlenowego i acetylenowego. Połączenie to umożliwia jednak rozdzielenie węży bez ich zniszczenia w celu zamocowania węży na urządzeniach (palniku, reduktorze).



- 731 0 280 Wąż do tlenu 6,3mm
- 731 0 281 Wąż do acetyleny 8,0mm
- 731 0 282 Wąż do propanu 8,0mm
- 731 0 339 Wąż zespolony 6,3mm/6,3mm
- 731 0 387 Wąż zespolony 6,3mm/8,0mm

Węże - identyfikacja

W celu uniknięcia pomyłki węże do poszczególnych rodzajów gazu różnią się od siebie kolorem.

gaz	kolor naklejki
Acetylen	czerwony
Tlen	niebieski
LPG	pomarańczowy



Zgodnie z [Rozporządzeniem Ministra Gospodarki](#) z dnia 27 kwietnia 2000 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy pracach spawalniczych.

§22

2. Minimalna długość węży spawalniczych powinna wynosić co najmniej 5m, a maksymalna, mierzona od punktu pomiaru ciśnienia do punktu odbioru gazu (palnika), nie powinna przekraczać 20 m. (...)
3. Dopuszczalne jest przedłużanie węży, pod warunkiem zastosowania znormalizowanych dwuzłazek metalowych o średnicy zgodnej ze średnicą węża. Minimalna długość każdego z łączonych odcinków węży powinna wynosić co najmniej 4 m.



Złazka dwustronna.

Do łączenia ze sobą odcinków węży.

- 731 0 007 Złazka dwustronna 6,3mm
- 731 0 008 Złazka dwustronna 8,0mm



Końcówka węża wraz z nakrętką.

Do mocowania węży do króćców wylotowych reduktorów, palników itp. Dzięki kulistemu kształtowi nie wymaga dodatkowego uszczelnienia pomiędzy nakrętką a króćcem.

- 731 0 003 Nakrętka G3/8" LH
- 731 0 004 Nakrętka G1/4"
- 731 0 005 Końcówka węża 8,0mm (G3/8")
- 731 0 006 Końcówka węża 6,3mm (G1/4")



- 731 0 001 Opaska ślimakowa

Butle gazowe i wózki do przewożenia butli.



Małe butle do gazów technicznych

- 731 0 288 Butla do acetylenu 10 l
- 731 0 289 Butla do acetylenu 5 l
- 731 0 290 Butla do argonu 10 l
- 731 0 291 Butla do argonu 5 l
- 731 0 292 Butla do azotu 10 l
- 731 0 293 Butla do azotu 5 l
- 731 0 296 Butla do dwutlenku węgla 10 l
- 731 0 302 Butla do tlenu technicznego 10 l
- 731 0 303 Butla do tlenu technicznego 5 l



Butle LPG

- 731 0 304 Butla propan-butan 11 kg
- 731 0 569 Butla propan-butan 11 kg do wózka

Wózki do transportu butli

Są to wózki przeznaczone do transportu butli do gazów technicznych o pojemności wodnej od 27 do 50 litrów.

W zależności od rodzaju kół przeznaczone są do transportu na różnych podłożach.

- na kołach pneumatycznych – do transportu po podłożu utwardzonym
- na kołach pełnych o dużej średnicy – do transportu po podłożach miękkich (np. po gruncie)
- ze specjalnym podwoziem trójkołowym – do transportu po schodach



731 0 306 Wózek jednobutlowy



731 0 514 Wózek jednobutlowy schodowy



731 0 305 Wózek dwubutlowy



731 0 386 Wózek dwubutlowy na dużych kołach

Urządzenia spawalnicze

- Urządzenia do spawania metodą MIG/MAG
- Urządzenia do spawania metodą TIG
- Urządzenia do spawania metodą MMA
- Przecinarki plazmowe
- Generatory spawalnicze



Urządzenia do spawania metodą MIG/MAG.

Urządzenia kompaktowe MIG/MAG 230V.

Transformatorowe urządzenie spawalnicze do spawania metodą MIG/MAG.
Umożliwia spawanie drutem o średnicy do 1,2 mm na szpuli 15kg.

Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa
738 0 169	Półautomat spawalniczy 4 rolkowy 200A Amator	230V/50Hz	200A - 20%	49 kg



Kompaktowe półautomaty spawalnicze z transformatorem mocy zasilane z sieci jednofazowej 230 V. Charakteryzują się płynną regulacją podawania spoiwa i wielostopniową nastawą napięcia spawania.



Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa	Spawane materiały	Maks. średnica	Szpula
			20%	60%	100%				
738 0 093	Origo Mig C141	230V/50 Hz/16A	100A	54A	42A	25kg	stal niskowęglowa	0,8 mm	5kg
738 0 094	Origo Mig C151	230V/50 Hz/16A	150A	86A	67A	38kg	stal niskowęglowa	0,8 mm	5kg
738 0 095	Origo Mag C171	230V/50 Hz/16A	170A	98A	76A	59kg	stal niskowęglowa, stal wysokostopowa, aluminium	1,0 mm	15kg
738 0 096	Origo Mag C201	230V/50 Hz/16A	200A	115A	90A	68kg	stal niskowęglowa, stal wysokostopowa, aluminium	1,0 mm	15kg



Urządzenia kompaktowe Powertec zasilane napięciem 230V to urządzenia przeznaczone do prac naprawczych, blacharskich itp. Szczególnie przydatne dla warsztatów samochodowych, małych zakładów produkcyjnych czy gospodarstw rolnych. Dzięki łatwemu zajarzaniu i dobrej charakterystyce łuku pozwalają na wykonywanie złączy o wysokiej jakości.

Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa	Zakres prądu
			20%	- %	- %		
738 0 158	Powertec 161C	230V/50 Hz/16A	150A			53kg	30-150A
738 0 159	Powertec 191C	230V/50 Hz/20A	180A			70kg	30-180A
738 0 160	Powertec 231C	230V/50 Hz/25A	220A			80kg	35-220A
738 0 161	Powertec 271C	230V/50 Hz/32A	255A			83kg	35-255A

Urządzenia kompaktowe MIG/MAG 400V.

Inwertorowy półautomat spawalniczy przeznaczony do spawania metodą MIG/MAG stali, stali nierdzewnych, stopów aluminiowych i miedzi oraz lutowania drutem CuSi.

Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania		Masa
			65%	100 %	
738 0 175	Półautomat spawalniczy WF SYNERGIA 320A Amator	400 V	320A	250A	98kg



Kompaktowe półautomaty spawalnicze z transformatorem mocy zasilane z sieci trójfazowej 400 V. Charakteryzują się stabilnym i pewnym zajarzeniem łuku przy bardzo prostej nastawie parametrów spawania. Posiadają płynną regulację podawania spoiwa, czasu spawania punktowego i wielostopniową nastawę napięcia spawania.



Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa	Spawane materiały	Maks. średnica	Szpuła
			35%	60%	100%				
738 0 006	OrigoMig C170 3ph	400V/50Hz/16A	170A	130A	100A	59kg	stal niskowęglowa, stal wysokostopowa, aluminium	1,2 mm	15kg
738 0 007	OrigoMig C200 3ph	400V/50Hz/16A	200A	150A	120A	68kg	stal niskowęglowa, stal wysokostopowa, aluminium	1,2 mm	15kg
738 0 008	OrigoMig C250 3ph	400V/50Hz/16A	250A	190A	150A	82kg	stal niskowęglowa, stal wysokostopowa, aluminium	1,2 mm	15kg

Profesjonalne kompaktowe półautomaty spawalnicze z transformatorem mocy zasilane z sieci trójfazowej 400 V z czterorolkowym układem podawania spoiwa. Możliwość zamontowania filtra powietrza i stopień ochrony IP23 gwarantują bezpieczną pracę w warunkach przemysłowych. Wielozakresowa regulacja napięcia i zmiana indukcyjności pozwala osiągnąć stabilne jarzenie się łuku.



Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa	Spawane materiały	Maks. średnica	Szpuła
			30%	60%	100%				
738 0 001	OrigoMig C280 PRO 4WD	400V/50Hz/16A	280A	190A	150A	92kg	stal niskowęglowa, stal wysokostopowa, aluminium	1,2 mm	5kg
738 0 011	OrigoMig C340 PRO 4WD	400V/50Hz/16A	340A	250A	195A	115kg	stal niskowęglowa, stal wysokostopowa, aluminium	1,2 mm	15kg



Urządzenia kompaktowe zasilane napięciem 400V. Urządzenia posiadają bogate wyposażenie dodatkowe: przełącznik trybu pracy 2/4 takt, regulację prędkości dochodzenia i wolnego wylotu drutu, miernik prądu i napięcia spawania, panel sterowania synergicznego. Wyposażone w czterorolkowy system podawania drutu z silnikiem o dużej mocy.

Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania		Zakres prądu	Masa
			40%	60%		
738 0 162	Powertec 305C PRO	400V/50Hz	280A	230A	30-280A	145kg
738 0 163	Powertec 355C PRO	400V/50Hz	350A	285A	30-350A	147kg
738 0 164	Powertec 425C PRO	400V/50Hz	420A	345A	30-420A	162kg

Urządzenia MIG/MAG z wydzielonym podajnikiem.



Wysokowydajne półautomaty spawalnicze z transformatorowym źródłem prądu z wydzielonym podajnikiem i skokową regulacją napięcia spawania. Posiadają stopień ochrony IP23 z możliwością pracy również na zewnątrz. Wersja „w” jest wyposażona w układ chłodzenia cieczy.

Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa	Spawane materiały	Maks. średnica	Szpuła
			50%	60%	100%				
738 0 014	OrigoMig 430	400V/50Hz/16A	420A	400A	315A	199kg	stal niskowęglowa, stal wysokostopowa, aluminium	1,2 mm	15kg
738 0 015	OrigoMig 430w	400V/50Hz/16A	420A	400A	315A	213kg	stal niskowęglowa, stal wysokostopowa, aluminium	1,2 mm	15kg
738 0 016	OrigoMig 510w	400V/50Hz/16A	-	500A	390A	228kg	stal niskowęglowa, stal wysokostopowa, aluminium	1,2 mm	15kg



Powertec 365S to zasilane z sieci trójfazowej źródło prądu stałego o wartości do 350A. Przeznaczone do półautomatycznego, przemysłowego spawania metodą MIG/MAG stali węglowych, stopowych i aluminium oraz do spawania osłonowymi drutami proszkowymi. Jest wyposażone w elektroniczny system stabilizacji prędkości podawania drutu, cyfrowy miernik A/V, panel sterowania synergicznego.

Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa	Zakres prądu	Maksymalna średnica drutu
			40%	60%	- %			
738 0 165	Powertec 365S	400V/50Hz	350A	285A	- %	141kg	30-350A	1,6 mm

Powertec 505S to zasilane z sieci trójfazowej źródło prądu stałego o wartości do 500A. Idealne do półautomatycznego, przemysłowego spawania metodą MIG/MAG stali węglowych, stopowych i aluminium oraz do spawania osłonowymi drutami proszkowymi. Jest wyposażone w elektroniczny system stabilizacji prędkości podawania drutu, cyfrowy miernik A/V, panel sterowania synergicznego. Dostępne również w wersji chłodzonej cieczą.

Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa	Zakres prądu	Maksymalna średnica drutu
			40%	60%	- %			
738 0 166	Powertec 505S	400V/50Hz	500A	400A	- %	167kg	30-500A	1,6 mm

Podajniki.

Podajniki

Podajniki posiadają możliwość płynnej regulacji podawania w zakresie 1,5-25 m/min. 4-rolkowy zespół napędowy pozwala na stosowanie drutów pełnych i rdzeniowych o średnicy 0,8-1,6 mm. Wersja „w” przeznaczona jest do współpracy z urządzeniami wyposażonymi w układ chłodzenia cieczą.

738 0 091 Podajnik Origo Feed 30

738 0 092 Podajnik Origo Feed 30 w



Urządzenia do spawania metodą TIG.

Inwertery TIG AC/DC 230V.

Urządzenia inwerterowe do spawania metodą TIG prądem stałym i przemiennym. Wyposażone w funkcję pulsu.

Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Znamionowy prąd spawania	Masa
738 0 173	Inwerter Amator TIG AC/DC 200A	230V/50Hz	200A - 60%	25 kg
738 0 178	Inwerter Amator TIG AC/DC 250A	230V/50Hz	250A - 60%	25 kg



Urządzenia inwerterowe nowej generacji zasilane z sieci jednofazowej o napięciu 230V. Umożliwiają spawanie zarówno prądem stałym jak i przemiennym. Kompaktowa obudowa jest przystosowana do zamontowania dodatkowej chłodnicy CoolMini. Urządzenia mogą być wyposażone w panel sterowania TA33 lub TA34.



Nr produktu	Nazwa	Panel sterowania	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa
				20%	60%	100%	
738 0 048	Caddy™ Tig 2200iAC/DC	TA 33	230V/50Hz/16A	220A	150A	100A	15kg
738 0 049	Caddy™ Tig 2200iAC/DC	TA 34	230V/50Hz/16A	220A	150A	100A	15kg

Inwertory TIG AC/DC 400V.

Wysoko wydajne urządzenie inwertorowe do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym i przemiennym zasilane z sieci trójfazowej. Stopień ochrony IP23 pozwala na wykonywanie prac spawalniczych na zewnątrz.



Nr produktu	Nazwa	Panel sterowania	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa
				35%	60%	100%	
738 0 051	OrigoTig 3000iAC/DC TA 24	-	400V/50 Hz/16A	300A	240A	200A	42kg

Inwertory TIG/MMA DC 230V.

Urządzenia inwertorowe nowej generacji zasilane z sieci jednofazowej o napięciu 230V. Małe gabaryty i niewielka masa gwarantują eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych z zasilaniem z generatora włącznie. Kompaktowa obudowa jest przystosowana do zamontowania dodatkowej chłodnicy CoolMini. Urządzenia mogą być wyposażone w panel sterowania TA33 lub TA34.



Nr produktu	Nazwa	Panel sterowania	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa
				25%	60%	100%	
738 0 109	Caddy Tig 1500i DC	TA 33	230V/50 Hz/16A	150A	120A	110A	9,2kg
738 0 110	Caddy Tig 1500i DC	TA 34	230V/50 Hz/16A	150A	120A	110A	9,2kg
738 0 111	Caddy Tig 2200i DC	TA 33	230V/50 Hz/16A	220A	150A	110A	9,4kg
738 0 112	Caddy Tig 2200i DC	TA 34	230V/50 Hz/16A	220A	150A	110A	9,4kg

Inwertory TIG/MMA DC 400V.

Inwertorowe źródła prądu zasilane napięciem 400 V przeznaczone do spawania metodami TIG i MMA. Płynna regulacja prądu spawania, spawanie w trybie „puls”. Zajarzanie łuku poprzez układ HF lub LiftArc.



Nr produktu	Nazwa	Panel sterowania	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa
				- %	60%	100%	
738 0 046	Faltig 250 DC	-	400V/50Hz/16A	-	250A	200A	20kg

Urządzenia do spawania metodą MMA.

Inwerty MMA/TIG DC.

Urządzenia inwertorowe nowej generacji zasilane napięciem 230V przeznaczone do spawania metodami MMA i TIG DC. Dzięki niewielkim gabarytom i masie doskonale nadają się do prac wymagających dużej mobilności lub prowadzonych w ograniczonej przestrzeni.



Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Zakres prądu spawania (A)	Cykl pracy MMA	Cykl pracy TIG	Masa
738 0 073	Spawarka inwertorowa Linde MMA130	230V/50Hz/10A	20-130	35% przy130A	100% przy100A	5,2
738 0 074	Spawarka inwertorowa Linde MMA170	230V/50Hz/16A	20-170	35% przy170A	100% przy132A	7,5

Urządzenia inwertorowe nowej generacji zasilane z sieci jednofazowej o napięciu 230V do spawania metodami MMA i TIG. Małe gabaryty i niewielka masa gwarantują eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenia mogą być wyposażone w panel sterowania A31 lub A33.



Nr produktu	Nazwa	Panel sterowania	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa
				25%	60%	100%	
738 0 115	CaddyArc 151i	A 31	230V/50Hz/16A	150A	100A	90A	9,2kg
738 0 116	CaddyArc 151i	A 33	230V/50Hz/16A	150A	100A	90A	9,4kg
738 0 117	CaddyArc 201i	A 33	230V/50Hz/16A	170A	130A	110A	9,2kg

Inwerty MMA/TIG DC 400V.

Urządzenia inwertorowe nowej generacji zasilane z sieci o napięciu 400V do spawania metodami MMA i TIG. Małe gabaryty i niewielka masa gwarantują eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenia mogą być wyposażone w panel sterowania A32 lub A34.



Nr produktu	Nazwa	Panel sterowania	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa
				30%	60%	100%	
738 0 118	CaddyArc 251i	A 32	400V/50Hz/16A	250A	190A	150A	10,5kg
738 0 119	CaddyArc 251i	A 34	400V/50Hz/16A	250A	190A	150A	10,5kg

Inwertory MMA DC 230 V.

Urządzenia inwertorowe do spawania elektrodą otuloną. Charakteryzują się niewielkimi rozmiarami i masą, dzięki czemu mogą być stosowane jako urządzenia przenośne.



Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa
			- %	60%	- %	
738 0 134	Spawarka inwertorowa MMA 140 230V	230V/50Hz	-	140A	-	5,5kg
738 0 135	Spawarka inwertorowa MMA 160 230V	230V/50Hz	-	160A	-	8kg
738 0 137	Spawarka inwertorowa MMA 200B 230V	230V/50Hz	-	200A	-	11kg

Urządzenie inwertorowe do spawania elektrodą otuloną. Dzięki niewielkim wymiarom i masie doskonale nadaje się do wykorzystania podczas prac wymagających przenoszenia urządzenia w miejsca o ograniczonej dostępności i przestrzeni. Umieszczone w plastikowej walizce zabezpieczającej przed uszkodzeniem podczas transportu i przechowywania. Charakteryzuje się bardzo dobrym cyklem pracy wynoszącym 60% dla 200A.



Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Zakres prądu	Masa
			- %	60%	- %		
738 0 168	Spawarka inwertorowa MMA 200 Amator	230V / 50 Hz / 16A	-	200A	-	20-200A	9,2 kg



Przecinarki plazmowe.

Inwertorowe przecinarki plazmowe 230V.

Inwertorowe urządzenie plazmowe do cięcia materiałów przewodzących prąd elektryczny o grubości do 12 mm. Niewielka masa i zasilanie z sieci 230 V umożliwia stosowanie urządzenia w praktycznie każdych warunkach w tym podczas prac wysokościowych.



Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Ciśnienie powietrza roboczego	Cięcie jakościowe – stal węglowa	Cięcie rozdzielające – stal węglowa	Cykl pracy /prąd cięcia	Masa
738 0 124	Origo Cut 36i	230V/50Hz/16A	5,5bar	do 6 mm	do 10 mm	35%/35A	9kg

Inwertorowe przecinarki plazmowe 400V.

Inwertorowa wysokowydajna przecinarka plazmowa o wysokiej mocy. Przeznaczona do cięcia materiałów stalowych, aluminium i jego stopów, miedzi i jej stopów itp. Dzięki wbudowanemu systemowi zabezpieczającemu przed spadkiem napięcia zasilania może być podłączana do źródła prądu za pomocą przedłużaczy. Charakteryzuje się wysoką szybkością cięcia przy niskich kosztach eksploatacji.



Nr produktu	Nazwa	Parametry zasilania	Cięcie jakościowe – stal węglowa	Cięcie rozdzielające – stal węglowa	Cykl pracy /prąd cięcia	Masa
738 0 156	Power Cut 650	400V/50Hz/16A	do 10 mm	do 16 mm	40%/40A	25kg

Generatory spawalnicze.



Generatory spawalnicze o napędzie spalinowym do spawania prądem stałym elektrodą otuloną w zakresie do 190A. Urządzenie przeznaczone również do zasilania innych odbiorników elektrycznych o mocy do 6 kVA przez gniazdo 230 V oraz trzy gniazda 400 V.

Nr produktu	Nazwa	Moc	Prąd spaw.	Napięcie jałowe	Rodzaj silnika	Rozruch	Cykl pracy / prąd spawania			Masa
							- %	35%	100%	
738 0 064	KHM 190 HS	6kVA	190A	98V	benzynowy	ręczny	-	190A	120A	115kg
738 0 065	KHM 190 YS	6kVA	190A	98V	wysokoprężny	elektryczny	-	190A	120A	145kg



Generator spawalniczy o napędzie spalinowym oparty na bloku mocy na bazie inwertera. Przeznaczony do spawania metodą MMA prądem stałym DC. Może być także używany do zasilania różnych odbiorników elektrycznych ze stabilizowaną wartością napięcia wyjściowego.

Nr produktu	Nazwa	Moc	Prąd spaw.	Napięcie jałowe	Cykl pracy / prąd spawania			Masa
					- %	35%	100%	
738 0 157	KHM 351 YS/CC	12kVA	350A	65V	-	350A	270A	535kg

Części do urządzeń

- Części do urządzeń MMA
- Części do urządzeń TIG
- Uchwyty do urządzeń TIG
- Uchwyty do urządzeń MIG/MAG



Części do urządzeń MMA.



Uchwyty MMA

Nr produktu	Nazwa	Obciążalność prądowa w cyklu pracy 60% (A)	Obciążalność prądowa w cyklu pracy 35% (A)	Średnica zaciskanych elektrod (mm)	Przekrój przewodu (mm ²)
735 0 010	Uchwyt do elektrod K-B 125	125	150	1,6-2,5	10-16
735 0 011	Uchwyt do elektrod K-B 160	160	200	2,0-3,2	16-25
735 0 012	Uchwyt do elektrod K-B 200	200	300	2,5-4,0	25-35
735 0 013	Uchwyt do elektrod K-B 300	300	400	4,0-6,3	50-70
735 0 015	Uchwyt do elektrod K-B 300s	300	500	5,0-8,0	70-95
735 0 016	Uchwyt do elektrod K-B 400s	400	500	4,0-6,3	50-70
735 0 017	Uchwyt do elektrod K-B 500s	500	600	5,0-8,0	70-95



Uchwyty MMA

Nr produktu	Nazwa	Obciążalność prądowa w cyklu pracy 60% (A)	Obciążalność prądowa w cyklu pracy 35% (A)	Średnica zaciskanych elektrod (mm)	Przekrój przewodu (mm ²)
735 0 028	Uchwyt do elektrod P1-260 GCE		260		25-35
735 0 029	Uchwyt do elektrod P2-350 GCE		350		50-70
735 0 030	Uchwyt do elektrod P3-520 GCE		520		70-95

Zaciski MMA

Nr produktu	Nazwa	Maksymalny przewodzony prąd w cyklu pracy 60% (A)	Maksymalna grubość zaciskanego materiału (mm)	Przekrój przewodu (mm ²)
735 0 086	Zacisk kleszczowy ZBS 35	160	50	35
735 0 087	Zacisk kleszczowy ZBS 70	315	60	70
735 0 088	Zacisk kleszczowy ZBS 95	500	70	95



Zaciski MMA

Nr produktu	Nazwa	Maksymalny przewodzony prąd w cyklu pracy 60% (A)	Maksymalna grubość zaciskanego materiału (mm)	Przekrój przewodu (mm ²)
735 0 093	Zacisk śrubowy ZB-50	315	43	50
735 0 094	Zacisk śrubowy ZB-70	500	50	70
735 0 095	Zacisk śrubowy ZB-95	600	65	95



Gniazda

Gniazda wtykowe montowane w korpusie urządzenia do spawania elektrodą otuloną (MMA). Wielkość gniazda jest zależna od mocy urządzenia i stosowanego prądu spawania.

- 735 0 135** Gniazdo maszyny „ż” (10-25); przekrój kabla 10-25 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 230A
- 735 0 136** Gniazdo maszyny „ż” (35-50); przekrój kabla 35-50 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 360A
- 735 0 137** Gniazdo maszyny „ż” (50-70); przekrój kabla 50-70 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 460A
- 735 0 138** Gniazdo maszyny „ż” (70-90); przekrój kabla 70-90 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 560A



Wtyki

Wtyki do łączenia przewodu z urządzeniem spawalniczym do spawania elektrodą otuloną (MMA).

- 735 0 131** Wtyk kablowy (10-25); przekrój kabla 10-25 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 230A
- 735 0 132** Wtyk kablowy (35-50); przekrój kabla 35-50 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 360A
- 735 0 133** Wtyk kablowy (50-70); przekrój kabla 50-70 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 460A
- 735 0 134** Wtyk kablowy (70-95); przekrój kabla 70-90 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 560A

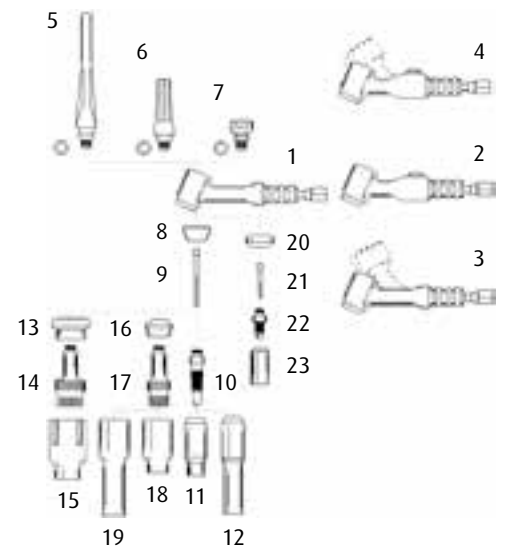


Kable

Kable miedziane do uchwytów do spawania elektrodą otuloną (MMA). Przekrój kabla spawalniczego zależy od natężenia prądu stosowanego do spawania.

- 735 0 182** Kabel spawalniczy OS-25; przekrój kabla 25 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 230A
- 735 0 183** Kabel spawalniczy OS-35; przekrój kabla 35 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 360A
- 735 0 184** Kabel spawalniczy OS-50; przekrój kabla 50 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 460A
- 735 0 185** Kabel spawalniczy OS-70; przekrój kabla 70 mm; maksymalny prąd spawania (dla cyklu 60%) 560A

Uchwyty do urządzeń TIG.



Uchwyt TIG NW-17

Uchwyt chłodzony gazem.

Maksymalny prąd spawania 200A przy cyklu 35%.

Dla prądu spawania 150A DC/100A AC cykl pracy: 60%

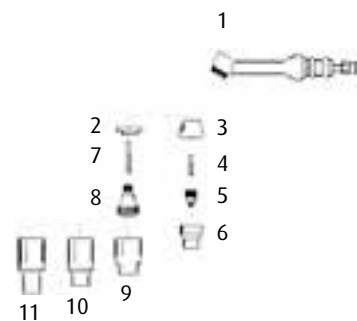
735 0 401 Uchwyt TIG NW 17 4m standard

735 0 402 Uchwyt TIG NW 17 8m standard

735 0 403 Uchwyt TIG NW 17 12m standard

Uchwyt Uchwyt TIG NW-17 – spis części

Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu	Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu
1	735 0 287	Korpus palnika TIG NW 17	12	735 0 350	Dysza gazowa długa TIG #4
2	735 0 288	Korpus palnika TIG NW 17 z zaworkiem		735 0 351	Dysza gazowa długa TIG #5
3	735 0 289	Korpus palnika TIG NW 17 giętki		735 0 352	Dysza gazowa długa TIG #6
4	735 0 290	Korpus palnika TIG NW 17 giętki z zaw.		735 0 353	Dysza gazowa długa TIG #7
5	735 0 293	Korek długi TIG	13	735 0 316	Izolator teflonowy do dużej soczewki TIG
6	735 0 292	Korek średni TIG	14	735 0 323	Duża soczewka gazowa TIG fi 0,5-1,0 mm
7	735 0 291	Korek krótki TIG		735 0 324	Duża soczewka gazowa TIG fi 1,6 mm
8	735 0 294	Izolator teflonowy TIG standard		735 0 325	Duża soczewka gazowa TIG fi 2,4 mm
9	735 0 296	Tulejka zaciskowa TIG fi 0,5 mm		735 0 326	Duża soczewka gazowa TIG fi 3,2 mm
	735 0 297	Tulejka zaciskowa TIG fi 1,0 mm		735 0 327	Duża soczewka gazowa TIG fi 4,0 mm
	735 0 298	Tulejka zaciskowa TIG fi 1,6 mm	15	735 0 328	Dysza do dużej soczewki TIG #6 fi 9,5
	735 0 299	Tulejka zaciskowa TIG fi 2,0 mm		735 0 329	Dysza do dużej soczewki TIG #8 fi 12,8
	735 0 300	Tulejka zaciskowa TIG fi 2,4 mm		735 0 330	Dysza do dużej soczewki TIG #10 fi 16
	735 0 301	Tulejka zaciskowa TIG fi 3,2 mm		735 0 331	Dysza do dużej soczewki TIG #12 fi 19
	735 0 302	Tulejka zaciskowa TIG fi 4,0 mm	16	735 0 315	Izolator teflonowy do soczewki TIG
10	735 0 308	Gniazdo tulejki zaciskowej TIG fi 0,5 mm	17	735 0 317	Soczewka gazowa TIG fi 0,5 mm
	735 0 309	Gniazdo tulejki zaciskowej TIG fi 1,0 mm		735 0 318	Soczewka gazowa TIG fi 1,0 mm
	735 0 310	Gniazdo tulejki zaciskowej TIG fi 1,6 mm		735 0 319	Soczewka gazowa TIG fi 1,6 mm
	735 0 311	Gniazdo tulejki zaciskowej TIG fi 2,0 mm		735 0 320	Soczewka gazowa TIG fi 2,4 mm
	735 0 312	Gniazdo tulejki zaciskowej TIG fi 2,4 mm		735 0 321	Soczewka gazowa TIG fi 3,2 mm
	735 0 313	Gniazdo tulejki zaciskowej TIG fi 3,2 mm		735 0 322	Soczewka gazowa TIG fi 4,0 mm
	735 0 314	Gniazdo tulejki zaciskowej TIG fi 4,0 mm	18	735 0 273	Dysza gazowa do soczewki TIG#4 fi 6,3
11	735 0 338	Dysza gazowa TIG #4 fi 6,3 mm		735 0 274	Dysza gazowa do soczewki TIG#5 fi 8
	735 0 339	Dysza gazowa TIG #5 fi 8 mm		735 0 275	Dysza gazowa do soczewki TIG#6 fi 9,5
	735 0 340	Dysza gazowa TIG #6 fi 9,5 mm		735 0 276	Dysza gazowa do soczewki TIG#7 fi 11
	735 0 341	Dysza gazowa TIG #7 fi 11 mm		735 0 277	Dysza gazowa do soczewki TIG#8 fi 12,8
	735 0 342	Dysza gazowa TIG #8 fi 12 mm		735 0 278	Dysza gazowa do soczewki TIG#12 fi 19
	735 0 343	Dysza gazowa TIG #10 fi 16 mm		735 0 279	Dysza gazowa do soczewki TIG#8 fi 12,8Al
	735 0 344	Dysza gazowa TIG #12 fi 19 mm		735 0 280	Dysza gazowa do soczewki TIG#10 fi 16Al
	735 0 345	Dysza gazowa TIG #4 fi 6,3 mm Al		735 0 281	Dysza gazowa do soczewki TIG#12 fi 19Al
	735 0 346	Dysza gazowa TIG #5 fi 8 mm Al	19	735 0 282	Dysza do soczewki długa TIG #4 fi 6,3
	735 0 347	Dysza gazowa TIG #6 fi 9,5 mm Al		735 0 283	Dysza do soczewki długa TIG #5 fi 8
	735 0 348	Dysza gazowa TIG #7 fi 11 mm Al		735 0 284	Dysza do soczewki długa TIG #6 fi 9,5
	735 0 349	Dysza gazowa TIG #8 fi 12 mm Al		735 0 285	Dysza do soczewki długa TIG #7 fi 11
				735 0 286	Dysza do soczewki długa TIG #8 fi 12,8



Uchwyt TIG NW-24

Uchwyt chłodzony gazem.
Maksymalny prąd spawania 125A przy cyklu 35%.
Dla prądu spawania 80A DC cykl pracy: 60%

735 0 395 Uchwyt TIG NW 24 4m standard

735 0 396 Uchwyt TIG NW 24 8m standard

735 0 397 Uchwyt TIG NW 24 12m standard

Uchwyt TIG NW-24 – spis części

Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu
20	735 0 295	Izolator teflonowy TIG krótki
21	735 0 303	Tulejka zaciskowa krótka TIG fi 1,0 mm
	735 0 304	Tulejka zaciskowa krótka TIG fi 1,6 mm
	735 0 305	Tulejka zaciskowa krótka TIG fi 2,4 mm
	735 0 306	Tulejka zaciskowa krótka TIG fi 3,2 mm
	22	735 0 307
23	735 0 332	Dysza gazowa krótka TIG #4 fi 6,3 mm
	735 0 333	Dysza gazowa krótka TIG #5 fi 8,0 mm
	735 0 334	Dysza gazowa krótka TIG #6 fi 9,5 mm
	735 0 335	Dysza gazowa krótka TIG #7 fi 11,0 mm
	735 0 336	Dysza gazowa krótka TIG #8 fi 12,8 mm
	735 0 337	Dysza gazowa krótka TIG #10 fi 16,0 mm

Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu	
1	735 0 418	Korpus palnika NW 24	
2	735 0 419	Izolator teflonowy do soczewki NW 24	
3	735 0 420	Izolator teflonowy standard NW 24	
4	735 0 421	Tulejka zaciskowa NW24 fi 0,5 mm	
	735 0 422	Tulejka zaciskowa NW24 fi 1,0 mm	
	735 0 423	Tulejka zaciskowa NW24 fi 1,6 mm	
	735 0 424	Tulejka zaciskowa NW24 fi 2,4 mm	
	5	735 0 425	Gniazdo tulejki zaciskowej NW24 fi 0,5mm
		735 0 426	Gniazdo tulejki zaciskowej NW24 fi 1,0mm
		735 0 427	Gniazdo tulejki zaciskowej NW24 fi 1,6mm
		735 0 428	Gniazdo tulejki zaciskowej NW24 fi 2,4mm
	6	735 0 429	Dysza gazowa NW24 #3 fi 4,8 mm
		735 0 430	Dysza gazowa NW24 #4 fi 6,3 mm
735 0 431		Dysza gazowa NW24 #5 fi 8,0 mm	
735 0 432		Dysza gazowa NW24 #6 fi 9,5 mm	
7		735 0 433	Tulejka zacisk. soczewka NW24 fi 0,5 mm
		735 0 434	Tulejka zacisk. soczewka NW24 fi 1,0 mm
		735 0 435	Tulejka zacisk. soczewka NW24 fi 1,6 mm
	735 0 436	Tulejka zacisk. soczewka NW24 fi 2,4 mm	
8	735 0 437	Soczewka gazowa NW24	
	9	735 0 438	Dysza do soczewki NW24 #4 fi 6,3mm
		735 0 439	Dysza do soczewki NW24 #5 fi 8,0mm
		735 0 440	Dysza do soczewki NW24 #6 fi 9,5mm
		735 0 441	Dysza do soczewki NW24 #7 fi 11,0mm
	735 0 442	Dysza do soczewki NW24 #8 fi 12,8mm	
	735 0 443	Dysza do soczewki NW24 #4 fi 6,3mm Al.	
	735 0 444	Dysza do soczewki NW24 #5 fi 8,0mm Al.	
	735 0 445	Dysza do soczewki NW24 #6 fi 9,5mm Al.	
	735 0 446	Dysza do soczewki NW24 #7 fi 11,0mm Al.	
	10	735 0 447	Dysza L=35 do soczewki NW24 #4 fi 6,3mm
		735 0 448	Dysza L=35 do soczewki NW24 #5 fi 8,0mm
		735 0 449	Dysza L=35 do soczewki NW24 #6 fi 9,5mm
	11	735 0 450	Dysza L=48 do soczewki NW24 #4 fi 6,3mm
735 0 451		Dysza L=48 do soczewki NW24 #5 fi 8,0mm	
735 0 452		Dysza L=48 do soczewki NW24 #6 fi 9,5mm	



Uchwyt TIG NW-24W

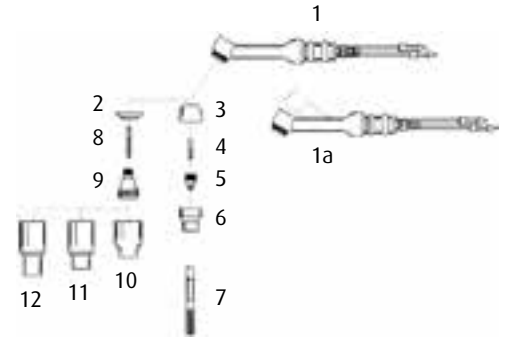
Uchwyt chłodzony wodą.

Dla prądu spawania 180A DC/100A AC cykl pracy: 100%

735 0 404 Uchwyt TIG NW 24W 4m standard

735 0 405 Uchwyt TIG NW 24W 8m standard

735 0 406 Uchwyt TIG NW 24W 12m standard



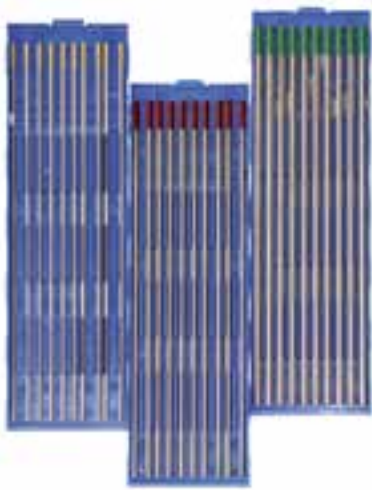
Uchwyt TIG NW-24W – spis części

Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu	Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu
1	735 0 453	Korpus palnika NW24w	11	735 0 447	Dysza L=35 do soczewki NW24 #4 fi 6,3mm
1a	735 0 454	Korpus giętki palnika NW24w		735 0 448	Dysza L=35 do soczewki NW24 #5 fi 8,0mm
2	735 0 419	Izolator teflonowy do soczewki NW 24		735 0 449	Dysza L=35 do soczewki NW24 #6 fi 9,5mm
3	735 0 420	Izolator teflonowy standard NW 24	12	735 0 450	Dysza L=48 do soczewki NW24 #4 fi 6,3mm
4	735 0 421	Tulejka zaciskowa NW24 fi 0,5 mm		735 0 451	Dysza L=48 do soczewki NW24 #5 fi 8,0mm
	735 0 422	Tulejka zaciskowa NW24 fi 1,0 mm		735 0 452	Dysza L=48 do soczewki NW24 #6 fi 9,5mm
	735 0 423	Tulejka zaciskowa NW24 fi 1,6 mm			
	735 0 424	Tulejka zaciskowa NW24 fi 2,4 mm			
5	735 0 425	Gniazdo tulejki zaciskowej NW24 fi 0,5mm			
	735 0 426	Gniazdo tulejki zaciskowej NW24 fi 1,0mm			
	735 0 427	Gniazdo tulejki zaciskowej NW24 fi 1,6mm			
	735 0 428	Gniazdo tulejki zaciskowej NW24 fi 2,4mm			
6	735 0 429	Dysza gazowa NW24 #3 fi 4,8 mm			
	735 0 430	Dysza gazowa NW24 #4 fi 6,3 mm			
	735 0 431	Dysza gazowa NW24 #5 fi 8,0 mm			
	735 0 432	Dysza gazowa NW24 #6 fi 9,5 mm			
7	733 0 455	Klucz do uchwytu NW24w			
8	735 0 433	Tulejka zacisk. soczewka NW24 fi 0,5 mm			
	735 0 434	Tulejka zacisk. soczewka NW24 fi 1,0 mm			
	735 0 435	Tulejka zacisk. soczewka NW24 fi 1,6 mm			
	735 0 436	Tulejka zacisk. soczewka NW24 fi 2,4 mm			
9	735 0 437	Soczewka gazowa NW24			
10	735 0 438	Dysza do soczewki NW24 #4 fi 6,3mm			
	735 0 439	Dysza do soczewki NW24 #5 fi 8,0mm			
	735 0 440	Dysza do soczewki NW24 #6 fi 9,5mm			
	735 0 441	Dysza do soczewki NW24 #7 fi 11,0mm			
	735 0 442	Dysza do soczewki NW24 #8 fi 12,8mm			
	735 0 443	Dysza do soczewki NW24 #4 fi 6,3mm Al.			
	735 0 444	Dysza do soczewki NW24 #5 fi 8,0mm Al.			
	735 0 445	Dysza do soczewki NW24 #6 fi 9,5mm Al.			
	735 0 446	Dysza do soczewki NW24 #7 fi 11,0mm Al.			



Części do urządzeń TIG.

Elektrody nietopliwe wolframowe do spawania metodą TIG



- 733 0 305 Elektroda TIG czerwona fi 1,6
- 733 0 306 Elektroda TIG czerwona fi 2,0
- 733 0 307 Elektroda TIG czerwona fi 2,4
- 733 0 308 Elektroda TIG czerwona fi 3,0
- 733 0 309 Elektroda TIG czerwona fi 3,2
- 733 0 310 Elektroda TIG czerwona fi 4,0
- 733 0 313 Elektroda TIG zielona fi 1,6
- 733 0 314 Elektroda TIG zielona fi 2,0
- 733 0 315 Elektroda TIG zielona fi 2,4
- 733 0 316 Elektroda TIG zielona fi 3,0
- 733 0 317 Elektroda TIG zielona fi 3,2
- 733 0 318 Elektroda TIG zielona fi 4,0
- 733 0 330 Elektroda TIG szara fi 1,6
- 733 0 331 Elektroda TIG szara fi 2,0
- 733 0 332 Elektroda TIG szara fi 2,4
- 733 0 333 Elektroda TIG szara fi 3,0
- 733 0 334 Elektroda TIG szara fi 3,2
- 733 0 335 Elektroda TIG szara fi 4,0
- 733 0 321 Elektroda TIG złota fi 1,6
- 733 0 322 Elektroda TIG złota fi 2,0
- 733 0 323 Elektroda TIG złota fi 2,4
- 733 0 324 Elektroda TIG złota fi 3,0
- 733 0 325 Elektroda TIG złota fi 3,2
- 733 0 326 Elektroda TIG złota fi 4,0

Uchwyty Abitig



- 735 0 244 Uchwyt ABITIG 9 4m
- 735 0 384 Uchwyt ABITIG 9 8m
- 735 0 385 Uchwyt ABITIG 17 4m
- 735 0 386 Uchwyt ABITIG 17F 8m
- 735 0 387 Uchwyt ABITIG 18 4m
- 735 0 388 Uchwyt ABITIG 18 8m
- 735 0 389 Uchwyt ABITIG 18 12m
- 735 0 246 Uchwyt ABITIG 26 4m
- 735 0 247 Uchwyt ABITIG 26 8m
- 735 0 391 Uchwyt ABITIG 26 12m
- 735 0 392 Uchwyt ABITIG 26 20m
- 735 0 248 Uchwyt ABITIG 200 8m
- 735 0 249 Uchwyt ABITIG 20 4m
- 735 0 250 Uchwyt ABITIG 20 8m
- 735 0 186 Uchwyt ABITIG 200 4 m
- 735 0 251 Uchwyt ABITIG 260w 4m
- 735 0 252 Uchwyt ABITIG 260w 8m
- 735 0 253 Uchwyt ABITIG 450w 4m
- 735 0 254 Uchwyt ABITIG 450w 8m
- 735 0 393 Uchwyt ABITIG 450W 12m

Uchwyty Esab



- 735 0 255 Uchwyt TIG TXH 120 4 m
- 735 0 256 Uchwyt TIG TXH 120 8 m
- 735 0 257 Uchwyt TIG TXH 150 4 m
- 735 0 258 Uchwyt TIG TXH 150 8 m
- 735 0 259 Uchwyt TIG TXH 200 4 m
- 735 0 260 Uchwyt TIG TXH 200 8 m
- 735 0 261 Uchwyt TIG TXH 200F 4 m
- 735 0 262 Uchwyt TIG TXH 200F 8 m
- 735 0 263 Uchwyt TIG TXH 250w 4 m
- 735 0 264 Uchwyt TIG TXH 250w 8 m
- 735 0 265 Uchwyt TIG TXH 250wF 4 m
- 735 0 266 Uchwyt TIG TXH 250wF 8 m
- 735 0 267 Uchwyt TIG TXH 400w 4 m
- 735 0 268 Uchwyt TIG TXH 400w 8 m
- 735 0 269 Uchwyt TIG TXH 400w HD 4 m
- 735 0 270 Uchwyt TIG TXH 400w HD 8 m

Elektrody nietopliwe wolframowe do spawania metodą TIG – parametry

Nazwa	Skład chemiczny	Rodzaj prądu	Zastosowanie
Elektroda WT 20 czerwona	2% toru reszta wolfram	DC	stale niskostopowe stale wysokostopowe stopy miedzi stopy niklu stopy tytanu
Elektroda WP zielona	100% wolframu	AC	stopy aluminium stopy magnezu
Elektroda WC 20 szara	2% ceru reszta wolfram	AC/DC	stale niskostopowe stale wysokostopowe stopy aluminium stopy miedzi stopy niklu stopy tytanu
Elektroda WL 15 złota	1,5% lantanu reszta wolfram	AC/DC	stale niskostopowe stale wysokostopowe stopy aluminium stopy miedzi stopy niklu stopy tytanu



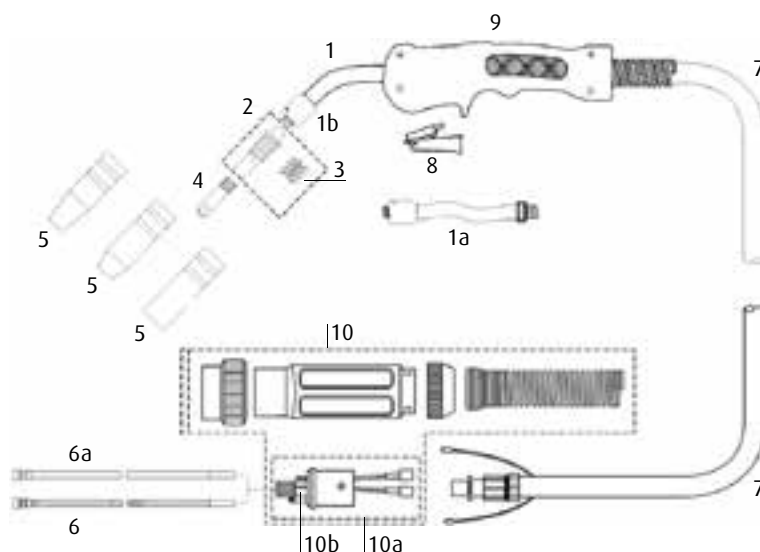
Uchwyty do urządzeń MIG/MAG.

Uchwyt MB 15

735 0 065 Uchwyt spawalniczy typu MB 15 3,00 m

735 0 066 Uchwyt spawalniczy typu MB 15 3,66 m

735 0 067 Uchwyt spawalniczy typu MB 15 4,57 m



Uchwyt spawalniczy typu MB 15 – spis części

Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu	Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu
1	735 0 060	Palnik z łącznikiem prądowym MB 15	6a	735 0 192	Wkład teflonowy niebieski 3,4 m
1a	735 0 188	Palnik giętki MB 15		735 0 195	Wkład teflonowy niebieski 4,4 m
1b	735 0 189	Pierścień izolacyjny MB 15		735 0 153	Wkład teflonowy niebieski 5,4 m
2	735 0 055	Łącznik prądowy MB 15		735 0 193	Wkład teflonowy czerwony 3,4 m
3	735 0 001	Sprężyna MB 15		735 0 196	Wkład teflonowy czerwony 4,4 m
4	735 0 019	Końcówka prądowa MB 15 fi 0,6		735 0 154	Wkład teflonowy czerwony 5,4 m
	735 0 020	Końcówka prądowa MB 15 fi 0,8		735 0 194	Wkład teflonowy żółty 3,4 m
	735 0 022	Końcówka prądowa MB 15 fi 1,0		735 0 197	Wkład teflonowy żółty 4,4 m
	735 0 025	Końcówka prądowa MB 15 fi 1,2		735 0 155	Wkład teflonowy żółty 5,4 m
	735 0 026	Końcówka prądowa MB 15 fi 1,6		735 0 198	Skuwka nieb. i czer. wkładu teflonowego
	735 0 037	Końcówka prądowa MB 15 fi 0,6 AL		735 0 199	Skuwka żółtego wkładu teflonowego
	735 0 038	Końcówka prądowa MB 15 fi 0,8 AL	7	735 0 200	Przewód prądowo-gazowy MB 15 3 m
	735 0 039	Końcówka prądowa MB 15 fi 1,0 AL		735 0 201	Przewód prądowo-gazowy MB15 3,66 m
	735 0 040	Końcówka prądowa MB 15 fi 1,2 AL		735 0 202	Przewód prądowo-gazowy MB15 4,57 m
	5	735 0 004	Dysza gazowa MB 15 cylindryczna fi 16 mm	8	735 0 187
735 0 005		Dysza gazowa MB 15 stożkowa fi 12 mm	9	735 0 203	Rękojeść MB 15/24/25/36
735 0 006		Dysza gazowa MB 15 mocno stożkowa fi 9,5 mm	10	735 0 180	Wtyk EURO 15/25/36 kompletny
6	735 0 080	Wkład spiralny niebieski 3 m	10a	735 0 204	Tuleja wtyku EURO MB15/24/25/36
	735 0 081	Wkład spiralny niebieski 4 m	10b	735 0 205	PIN ruchomy wkładu EURO
	735 0 082	Wkład spiralny niebieski 5 m			
	735 0 083	Wkład spiralny czerwony 3 m			
	735 0 084	Wkład spiralny czerwony 4 m			
	735 0 085	Wkład spiralny czerwony 5 m			
	735 0 156	Wkład spiralny żółty 3 m			
	735 0 157	Wkład spiralny żółty 4 m			
	735 0 158	Wkład spiralny żółty 5 m			
	735 0 139	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 3 m			
	735 0 140	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 4 m			
	735 0 141	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 5 m			
	735 0 190	Skuwka nieb. i czer. wkładu stalowego			
	735 0 191	Skuwka żółtego wkładu stalowego			

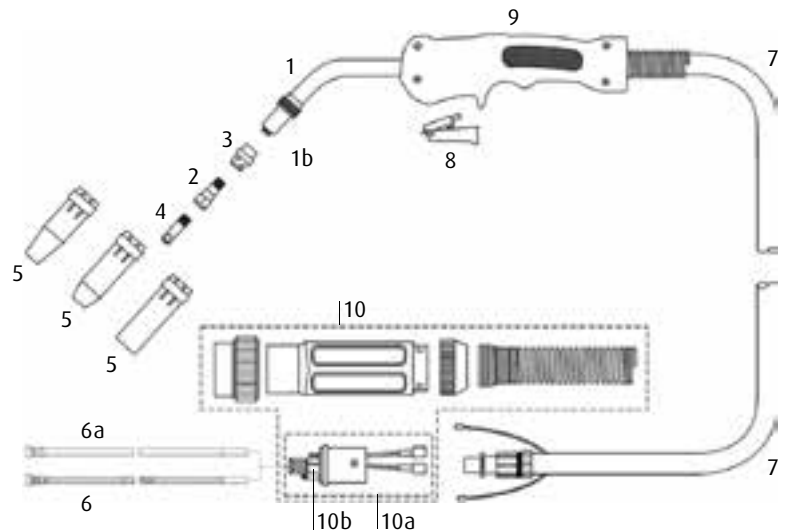


Uchwyt MB 24

735 0 068 Uchwyt spawalniczy typu MB 24 3,00 m

735 0 069 Uchwyt spawalniczy typu MB 24 3,66 m

735 0 070 Uchwyt spawalniczy typu MB 24 4,57 m



Uchwyt spawalniczy typu MB 24 – spis części

Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu	Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu
1	735 0 061	Palnik z dyfuzorem MB 24	6a	735 0 192	Wkład teflonowy niebieski 3,4 m
2	735 0 056	Łącznik prądowy MB 24		735 0 195	Wkład teflonowy niebieski 4,4 m
3	735 0 206	Tulejka izol. ceramiczna (dyfuzor) MB24		735 0 153	Wkład teflonowy niebieski 5,4 m
	735 0 052	Tulejka izolacyjna plastikowa (dyfuzor) MB 24		735 0 193	Wkład teflonowy czerwony 3,4 m
4	735 0 021	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 0,8		735 0 196	Wkład teflonowy czerwony 4,4 m
	735 0 023	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,0		735 0 154	Wkład teflonowy czerwony 5,4 m
	735 0 024	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,2		735 0 194	Wkład teflonowy żółty 3,4 m
	735 0 027	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,6		735 0 197	Wkład teflonowy żółty 4,4 m
	735 0 041	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 0,8 AL		735 0 155	Wkład teflonowy żółty 5,4 m
	735 0 042	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,0 AL		735 0 198	Skuwka nieb. i czer. wkładu teflonowego
	735 0 043	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,2 AL		735 0 199	Skuwka żółtego wkładu teflonowego
	735 0 044	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,6 AL	7	735 0 209	Przewód prądowo-gazowy MB 24/25 3 m
	5	735 0 207	Dysza gazowa MB24 cylindryczna fi 17 mm		735 0 210
735 0 049		Dysza gazowa MB 24 stożkowa fi 12,5 mm		735 0 211	Przewód prądowo-gazowy MB 24/25 4,57 m
735 0 208		Dysza gazowa MB24 mocno stożkowa f 10 mm	8	735 0 187	Mikrowyłącznik do uchwytu MIG/MAG
6	735 0 080	Wkład spiralny niebieski 3m	9	735 0 203	Rękojeść MB 15/24/25/36
	735 0 081	Wkład spiralny niebieski 4 m	10	735 0 180	Wtyk EURO 15/25/36 kompletny
	735 0 082	Wkład spiralny niebieski 5 m	10a	735 0 204	Tuleja wtyku EURO MB15/24/25/36
	735 0 083	Wkład spiralny czerwony 3 m	10b	735 0 205	PIN ruchomy wkładu EURO
	735 0 084	Wkład spiralny czerwony 4 m			
	735 0 085	Wkład spiralny czerwony 5 m			
	735 0 156	Wkład spiralny żółty 3 m			
	735 0 157	Wkład spiralny żółty 4 m			
	735 0 158	Wkład spiralny żółty 5 m			
	735 0 139	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 3 m			
	735 0 140	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 4 m			
	735 0 141	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 5 m			
735 0 190	Skuwka nieb. i czer. wkładu stalowego				
735 0 191	Skuwka żółtego wkładu stalowego				

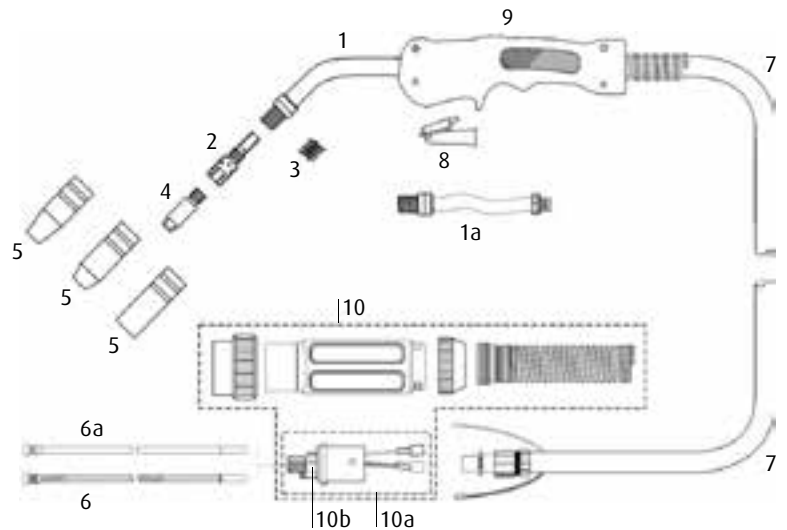


Uchwyt MB 25

735 0 071 Uchwyt spawalniczy typu MB 25 3,00 m

735 0 072 Uchwyt spawalniczy typu MB 25 3,66 m

735 0 073 Uchwyt spawalniczy typu MB 25 4,57 m



Uchwyt spawalniczy typu MB 25 – spis części

Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu	Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu
1	735 0 062	Palnik MB 25	6a	735 0 192	Wkład teflonowy niebieski 3,4 m
1a	735 0 212	Palnik giętki MB 25		735 0 195	Wkład teflonowy niebieski 4,4 m
2	735 0 057	Łącznik prądowy MB 25 z gwintem M6		735 0 153	Wkład teflonowy niebieski 5,4 m
	735 0 213	Łącznik prądowy MB 25 z gwintem M8		735 0 193	Wkład teflonowy czerwony 3,4 m
3	735 0 002	Sprężyna MB 25		735 0 196	Wkład teflonowy czerwony 4,4 m
4	735 0 021	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 0,8		735 0 154	Wkład teflonowy czerwony 5,4 m
	735 0 023	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,0		735 0 194	Wkład teflonowy żółty 3,4 m
	735 0 024	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,2		735 0 197	Wkład teflonowy żółty 4,4 m
	735 0 027	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,6		735 0 155	Wkład teflonowy żółty 5,4 m
	735 0 041	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 0,8 AL		735 0 198	Skuwka nieb. i czer. wkładu teflonowego
	735 0 042	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,0 AL		735 0 199	Skuwka żółtego wkładu teflonowego
	735 0 043	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,2 AL	7	735 0 209	Przewód prądowo-gazowy MB 24/25 3 m
	735 0 044	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,6 AL		735 0 210	Przewód prądowo-gazowy MB 24/25 3,66 m
5	735 0 007	Dysza gazowa MB 25 cylindryczna fi 18 mm		735 0 211	Przewód prądowo-gazowy MB 24/25 4,57 m
	735 0 008	Dysza gazowa MB 25 stożkowa fi 15 mm			
	735 0 009	Dysza gazowa MB 25 mocno stożkowa fi 11,5 mm	8	735 0 187	Mikrowyłącznik do uchwytu MIG/MAG
6	735 0 080	Wkład spiralny niebieski 3 m	9	735 0 203	Rękojeść MB 15/24/25/36
	735 0 081	Wkład spiralny niebieski 4 m	10	735 0 180	Wtyk EURO 15/25/36 kompletny
	735 0 082	Wkład spiralny niebieski 5 m	10a	735 0 204	Tuleja wtyku EURO MB15/24/25/36
	735 0 083	Wkład spiralny czerwony 3 m	10b	735 0 205	PIN ruchomy wkładu EURO
	735 0 084	Wkład spiralny czerwony 4 m			
	735 0 085	Wkład spiralny czerwony 5 m			
	735 0 156	Wkład spiralny żółty 3 m			
	735 0 157	Wkład spiralny żółty 4 m			
	735 0 158	Wkład spiralny żółty 5 m			
	735 0 139	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 3 m			
	735 0 140	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 4 m			
	735 0 141	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 5 m			
	735 0 190	Skuwka nieb. i czer. wkładu stalowego			
	735 0 191	Skuwka żółtego wkładu stalowego			

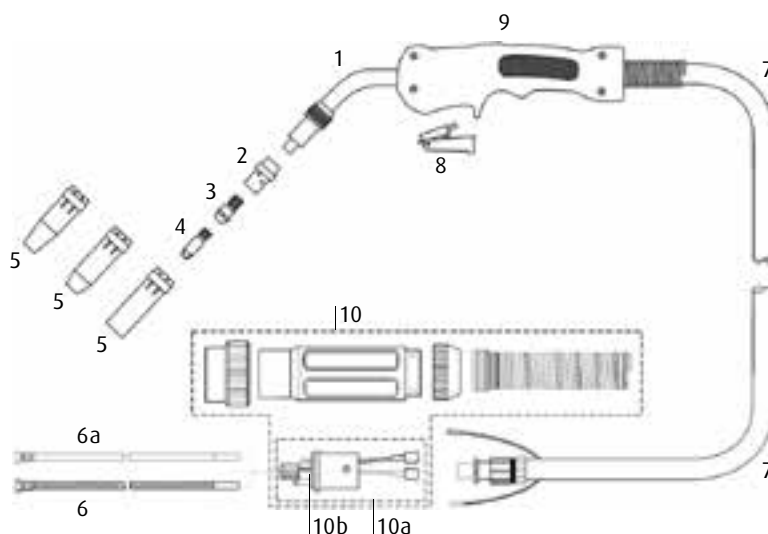


Uchwyt MB 36

735 0 074 Uchwyt spawalniczy typu MB 36 3,00 m

735 0 075 Uchwyt spawalniczy typu MB 36 3,66 m

735 0 076 Uchwyt spawalniczy typu MB 36 4,57 m



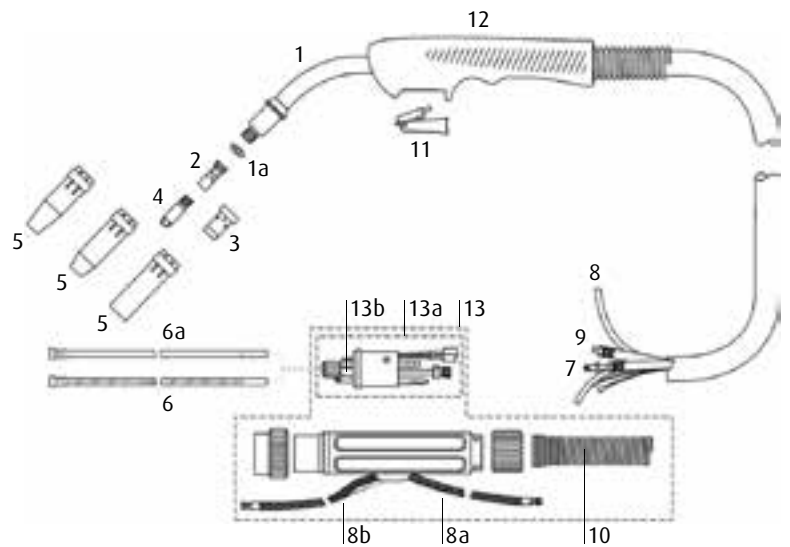
Uchwyt spawalniczy typu MB 36 – spis części

Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu	Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu
1	735 0 063	Palnik z dyfuzorem MB 36	6a	735 0 192	Wkład teflonowy niebieski 3,4 m
2	735 0 058	Łącznik prądowy MB 36 z gwintem M6		735 0 195	Wkład teflonowy niebieski 4,4 m
	735 0 214	Łącznik prądowy MB 36 z gwintem M8		735 0 153	Wkład teflonowy niebieski 5,4 m
3	735 0 215	Tulejka izol. ceramiczna (dyfuzor) MB36		735 0 193	Wkład teflonowy czerwony 3,4 m
	735 0 053	Tulejka izolacyjna plastikowa (dyfuzor) MB 36		735 0 196	Wkład teflonowy czerwony 4,4 m
				735 0 154	Wkład teflonowy czerwony 5,4 m
4	735 0 021	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 0,8		735 0 194	Wkład teflonowy żółty 3,4 m
	735 0 023	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,0		735 0 197	Wkład teflonowy żółty 4,4 m
	735 0 024	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,2		735 0 155	Wkład teflonowy żółty 5,4 m
	735 0 027	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,6		735 0 198	Skuwka nieb. i czer. wkładu teflonowego
	735 0 041	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 0,8 AL		735 0 199	Skuwka żółtego wkładu teflonowego
	735 0 042	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,0 AL	7	735 0 218	Przewód prądowo-gazowy MB 36 3 m
	735 0 043	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,2 AL		735 0 219	Przewód prądowo-gazowy MB 36 3,66 m
	735 0 044	Końcówka prądowa MB 24/25/36 fi 1,6 AL		735 0 220	Przewód prądowo-gazowy MB 36 4,57 m
5	735 0 216	Dysza gazowa MB36 cylindryczna fi 19 mm	8	735 0 187	Mikrowyłącznik do uchwytu MIG/MAG
	735 0 050	Dysza gazowa MB 36 stożkowa fi 16 mm	9	735 0 203	Rękojeść MB 15/24/25/36
	735 0 217	Dysza gazowa MB36 mocno stożkowa fi 12 mm	10	735 0 180	Wtyk EURO 15/25/36 kompletny
6	735 0 080	Wkład spiralny niebieski 3 m	10a	735 0 204	Tuleja wtyku EURO MB15/24/25/36
	735 0 081	Wkład spiralny niebieski 4 m	10b	735 0 205	PIN ruchomy wkładu EURO
	735 0 082	Wkład spiralny niebieski 5 m			
	735 0 083	Wkład spiralny czerwony 3 m			
	735 0 084	Wkład spiralny czerwony 4 m			
	735 0 085	Wkład spiralny czerwony 5 m			
	735 0 156	Wkład spiralny żółty 3 m			
	735 0 157	Wkład spiralny żółty 4 m			
	735 0 158	Wkład spiralny żółty 5 m			
	735 0 139	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 3 m			
	735 0 140	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 4 m			
	735 0 141	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 5 m			
	735 0 190	Skuwka nieb. i czer. wkładu stalowego			
	735 0 191	Skuwka żółtego wkładu stalowego			



Uchwyt MB 401/501

- 735 0 102 Uchwyt spawalniczy typu MB 401 3,00 m
 735 0 103 Uchwyt spawalniczy typu MB 401 3,66 m
 735 0 104 Uchwyt spawalniczy typu MB 401 4,57 m
 735 0 077 Uchwyt spawalniczy typu MB 501 3,00 m
 735 0 078 Uchwyt spawalniczy typu MB 501 3,66 m
 735 0 079 Uchwyt spawalniczy typu MB 501 4,57 m



Uchwyt spawalniczy typu MB 401/501 – spis części

Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu	Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu
1	735 0 064	Palnik MB 401	6	735 0 080	Wkład spiralny niebieski 3 m
	735 0 106	Palnik MB 501		735 0 081	Wkład spiralny niebieski 4 m
1a	735 0 105	Izolator MB 501		735 0 082	Wkład spiralny niebieski 5 m
2	735 0 221	Łącznik prądowy MB 401/501 z gwintem M6		735 0 083	Wkład spiralny czerwony 3 m
	735 0 059	Łącznik prądowy MB 401/501 z gwintem M8		735 0 084	Wkład spiralny czerwony 4 m
3	735 0 222	Tulejka izol. ceramiczna (dyfuzor) MB401/501		735 0 085	Wkład spiralny czerwony 5 m
	735 0 054	Tulejka izolacyjna plastikowa (dyfuzor) MB 401/501		735 0 156	Wkład spiralny żółty 3m
	735 0 033	Końcówka prądowa MB 401/501 fi 0,8		735 0 157	Wkład spiralny żółty 4m
	735 0 034	Końcówka prądowa MB 401/501 fi 1,0		735 0 158	Wkład spiralny żółty 5m
	735 0 035	Końcówka prądowa MB 401/501 fi 1,2		735 0 139	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 3 m
	735 0 036	Końcówka prądowa MB 401/501 fi 1,6		735 0 140	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 4 m
	735 0 045	Końcówka prądowa MB 401/501 fi 0,8 AL		735 0 141	Wkład spiralny niepowlekany fi 1,6 5 m
	735 0 046	Końcówka prądowa MB 401/501 fi 1,0 AL		735 0 190	Skuwka nieb. i czer. wkładu stalowego
	735 0 047	Końcówka prądowa MB 401/501 fi 1,2 AL		735 0 191	Skuwka żółtego wkładu stalowego
	735 0 048	Końcówka prądowa MB 401/501 fi 1,6 AL	6a	735 0 192	Wkład teflonowy niebieski 3,4 m
5	735 0 223	Dysza gaz. MB401/501 cylindryczna fi 20 mm		735 0 195	Wkład teflonowy niebieski 4,4 m
	735 0 051	Dysza gazowa MB 401/501 stożkowa fi 16 mm		735 0 153	Wkład teflonowy niebieski 5,4 m
	735 0 224	Dysza gaz. MB401/501 mocno stożk. fi 14 mm		735 0 193	Wkład teflonowy czerwony 3,4 m
				735 0 196	Wkład teflonowy czerwony 4,4 m
				735 0 154	Wkład teflonowy czerwony 5,4 m
				735 0 194	Wkład teflonowy żółty 3,4 m
				735 0 197	Wkład teflonowy żółty 4,4m
				735 0 155	Wkład teflonowy żółty 5,4m
				735 0 198	Skuwka nieb. i czer. wkładu teflonowego
				735 0 199	Skuwka żółtego wkładu teflonowego



Gniazdo typu Euro do podłączenia uchwytów spawalniczych do urządzeń MIG/MAG

735 0 179 Gniazdo EURO 15/25/36/402/501 kompletne

Nr na schem.	Nr produktu	Nazwa produktu
7	735 0 227	Przewód prądowo-wodny MB 401/501 3 m (oplot bawełniany)
	735 0 228	Przewód prądowo-wodny MB 401/501 4 m (oplot bawełniany)
	735 0 229	Przewód prądowo-wodny MB 401/501 5 m (oplot bawełniany)
	735 0 230	Przewód prądowo-wodny MB 401/501 3 m (zbrojony winyl)
	735 0 231	Przewód prądowo-wodny MB 401/501 4m (zbrojony winyl)
	735 0 232	Przewód prądowo-wodny MB 401/501 5m (zbrojony winyl)
	8	735 0 233
735 0 234		Przewód gazowy S-Flex czarny 5×8
8a	735 0 235	Przewód wodny PCV czerwony 5×8
	735 0 236	Przewód wodny S-Flex czerwony 5×8
8b	735 0 237	Przewód wodny PCV niebieski 5×8
	735 0 238	Przewód wodny S-Flex niebieski 5×8
9	735 0 239	Przewód prowadzący wkład spiralny kpl. 3m
	735 0 240	Przewód prowadzący wkład spiralny kpl. 4m
	735 0 241	Przewód prowadzący wkład spiralny kpl. 5m
10	735 0 243	Ośłona tekstylna pakietu przewodów
11	735 0 187	Mikrowyłącznik do uchwytu MIG/MAG
12	735 0 225	Rękojeść MB 401/501 ze sprężyną
13	735 0 181	Wtyk EURO 401/501 kompletny
13a	735 0 226	Zespolona tuleja wtyku EURO MB 401/501
13b	735 0 205	PIN ruchomy wkładu EURO

Materiały spawalnicze

- Elektrody otulone
- Materiały do spawania metodą MIG/MAG
- Materiały do spawania metodą TIG
- Pręty do spawania gazowego



Elektrody otulone.

Zamienniki elektrod różnych producentów

Elektrody Baidon	Barwa rozpoznawcza	Otulina	Przykładowe nazwy handlowe				
			ESAB	Spawmet	Oerlikon	Lincoln	Metalweld
ER 146	różowa	rutylowa	ER 146	Normal EP			Rutilen P
ER 150	czerwona	rutylowa	OK 46.00	Super 46, Univers	Overcord E	Omnia 46, Supra	Rutweld 12
ER 246	jasnozielona	rutylowa	ER 246	Rekord 38	Citorex		Rutweld BS
ER 346 (wycofana)	czarna	rutylowo-kwaśna	OK 43.32	Extra 46S	Citorapid	Resistens 100	Rapid
ER 546	żółta	rutylowa	ER 546	Perfectt	Fincord	-	-
EA 146	niebieska	rutylowo-kwaśna	EA 146	Extra 46	-	-	-
EB 146	fioletowa	zasadowa	EB 146	EBO	Univers	Kardo	EVB 46
EB 150	pomarańczowa	zasadowa	OK 48.00	EBE/EBS	Supercito	Basic 7018	EVB 50p
ES 18-8-R	żółta i czarna	rutylowa	OK 61.30	ERWS 19-9L	Supranox 308L	Arosta 304L	Inox 308L
EŻM (wycofana)	pomarańczowa	zasadowo-grafitowa	OK 92.78	Cast NiCu	-	NiCu	Monel
EN 200B	jasnofioletowa	zasadowa					Durweld 250
EN 600B	Fioletowa i czarna	zasadowa	EN 600B	BN 55	-	-	Durweld 600
EC-1 (wycofana)	brak	specjalna	OK 21.03	-	-	-	-



Elektrody rutyłowe.



Elektrody rutyłowe

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Otulina	Opis i zastosowanie
733 0 552	4,8	2,5	Linde Rutile 6013	AWS: E 6013	rutyłowa	Elektroda otulona rutyłowa ogólnego zastosowania do spawania we wszystkich pozycjach.
733 0 553	5,3	3,2				
733 0 554	5,0	4,0				



Elektrody rutyłowe

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Otulina	Opis i zastosowanie
733 0 256	1,8	2,0	Normal EP	PN-EN 499: E 38 A RC 12 AWS A5.1: E 6013	rutyłowo-celulozowa	Elektroda średniootulona powszechnego zastosowania do spawania niskowęglowych stali konstrukcyjnych.
733 0 257	4,0	2,5				
733 0 258	5,0	3,25				
733 0 259	5,0	4,0	Super 46	PN-EN 499: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013	rutyłowo-celulozowa	Uniwersalna elektroda średniootulona o dobrej spawalności we wszystkich pozycjach.
733 0 260	5,0	5,0				
733 0 261	1,75	2,0				
733 0 262	3,6	2,5	Perfect	PN-EN 499: E 42 0 RR 12 AWS A5.1: E 6013	rutyłowa	Elektroda grubootulona o dobrej spawalności i wszechstronnym zastosowaniu. Przystosowana do spawania małymi spawarkami transformatorowymi zasilanymi z sieci 230 V.
733 0 263	5,0	3,25				
733 0 264	4,8	4,0				
733 0 265	6,7	5,0	Rekord 38	PN-EN 499: E 38 2 RB 12 AWS A5.1: E 6013	rutyłowo-zasadowa	Elektroda grubootulona o bardzo dobrych własnościach spawalniczych. Szczególnie polecana do spawania w pozycjach przymusowych.
733 0 271	1,35	2,0				
733 0 272	3,4	2,5				
733 0 273	5,7	3,25				
733 0 274	5,5	4,0				
733 0 275	5,4	5,0				
733 0 284	3,4	2,5				
733 0 285	5,8	3,25				
733 0 286	5,8	4,0				
733 0 287	5,5	5,0				



Elektrody rutowe

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Otulina	Opis i zastosowanie
733 0 380	5,0	2,5	ER 146	PN-EN 499: E 38 0 RC 11	rutowa	Elektroda średniootulona przeznaczona do spawania konstrukcji stalowych narażonych na obciążenia statyczne i dynamiczne. Zalecana do prac montażowych.
733 0 381	6,5	3,2		AWS A5.1: E 6012		
733 0 382	6,5	4,0				
733 0 383	6,0	5,0				
733 0 092	1,0	2,0	ER 150	PN-EN 499: E 38 0 RC 11	rutowa	Elektroda średniootulona umożliwiająca spawanie prądem przemiennym przy napięciu jałowym nawet poniżej 50 V.
733 0 094	5,0	2,5		AWS A5.1: E 6013		
733 0 095	5,0	3,2				
733 0 096	5,0	4,0				
733 0 378	5,0	2,5	ER 246	PN-EN 499: E 38 2 RB 12	rutowa	Elektroda grubootulona z dodatkiem proszku żelaznego do spawania konstrukcji stalowych obciążonych statycznie i dynamicznie.
733 0 379	6,0	3,2		AWS A5.1: E 7014		
733 0 432	6,0	4,0				
733 0 433	6,0	5,0				
733 0 765	4,8	2,5	OK 43.32	PN-EN 499: E 42 0 RR 12	rutowo-celulozowa	Uniwersalna elektroda grubootulona o dobrej spawalności.
733 0 766	4,7	3,2		AWS A5.1: E 6013		
733 0 767	6,0	4,0				
733 0 768	6,2	5,0				
733 0 418	6,0	3,2	EA 146	PN-EN 499: E 35 0 RA 22	rutowo-kwaśna	Elektroda grubootulona do spawania konstrukcji stalowych obciążonych statycznie i dynamicznie.
733 0 419	6,0	4,0		AWS A5.1: E 6020		
733 0 420	6,0	5,0				Elektroda grubootulona do spawania konstrukcji stalowych obciążonych statycznie i dynamicznie.
733 0 442	2,1	2,0	OK 46.00	PN-EN 499: E 38 0 RC 11	rutowo-kwaśna	
733 0 443	5,5	2,5		AWS A5.1: E 6013		
733 0 444	5,5	3,2				
733 0 445	5,4	4,0				
733 0 446	5,5	5,0				



Elektrody zasadowe.



Elektrody zasadowe

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Otulina	Opis i zastosowanie
733 0 555	4,6	2,5	Linde Basic	AWS: E 7018	zasadowa	Niskowodorowa elektroda zasadowa przeznaczona do wykonywania złączy wysokiej jakości. Uzyskane spoiny wykazują wymaganą wytrzymałość w temperaturze do -40°C.
733 0 556	4,5	3,2				
733 0 557	4,6	4,0				



Elektrody zasadowe

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Otulina	Opis i zastosowanie
733 0 368	4,5	2,5	EB 146	PN-EN 499: E 38 3 B 42	zasadowa	Elektroda grubootulona do spawania konstrukcji ze stali niskowęglowych o normalnej i podwyższonej wytrzymałości, narażonych na duże obciążenia.
733 0 369	6,0	3,2		AWS A5.1: E 7018		
733 0 370	6,0	4,0				
733 0 371	6,0	5,0				
733 0 373	4,5	2,5	EB 150	PN-EN 499: E 42 4 B 42	zasadowa	Elektroda grubootulona do spawania konstrukcji ze stali o podwyższonej wytrzymałości.
733 0 374	6,0	3,2		H5 AWS A5.1: E 7018		
733 0 375	6,0	4,0				
733 0 376	6,0	5,0				
733 0 385	4,5	2,5	OK 48.00	PN-EN 499: E 42 4 B 42	zasadowa	Elektroda ogólnego zastosowania do spawania konstrukcji narażonych na duże obciążenia statyczne i dynamiczne. Posiada szeroki zakres tolerancji co do składu chemicznego materiału rodzimego.
733 0 386	6,0	3,2		AWS A5.1: E 7018		
733 0 387	6,0	4,0				
733 0 754	6,0	5,0				
733 0 755	6,5	6,0				


SPAWMET®

Elektrody zasadowe

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Otulina	Opis i zastosowanie
733 0 295	1,2	2,0	EBE/EBS	PN-EN 499: E 42 4 B 42	zasadowa	Elektroda grubootulona, niskowodorowa o dobrych właściwościach spawalniczych, również w pozycjach przymusowych. Opracowana do zastosowań w budownictwie morskim i spawania stali trudnospawalnych o zawartości do 0,4% węgla.
733 0 296	3,1	2,5		H10 AWS A5.1: E 7018		
733 0 298	5,6	3,25				
733 0 299	5,5	4,0				
733 0 301	5,4	5,0				
733 0 302	4,8	6,0				

Elektrody wysokostopowe.


SPAWMET®

Elektrody wysokostopowe

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Otulina	Opis i zastosowanie
733 0 361	1,55	2,5	ERWS 19-9 L	EN 1600: E 19 9 LR 12	rutyłowa	Elektroda do spawania stali austenitycznych, stali nierdzewnych o niskiej zawartości węgla w tym stabilizowanych niobem i tytanem pracujących w temperaturze do 350°.
733 0 362	1,7	3,2		AWS A5.4: E 316L-16		
733 0 363	1,6	4,0				



Elektrody wysokostopowe

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Otulina	Opis i zastosowanie
733 0 760	0,7	2,5	OK 67.45	AWS: E307-15	specjalna	Elektroda austenityczna zapewniająca doskonałą odporność stopiwa na pękanie. Zastępuje elektrodę ES 18-8-6B
733 0 565	1,7	3,2		EN 1600: E 18 8 Mn B 4 2		
733 0 560	1,7	4,0				
733 0 561	1,6	5,0				
733 0 471	3,0	2,5	ES 18-8-R	AWS: E308L-17	specjalna	Elektroda grubootulona przeznaczona do spawania stali austenitycznych pracujących w temperaturze poniżej 300°C
733 0 472	4,1	3,2		EN 1600: E19 9 L R 1 2		
733 0 498	1,6	1,6	OK 61.30	AWS: E308-L17	rutylowo-kwaśna	Elektroda austenityczna do spawania stali nierdzewnych. Zastępuje elektrodę ES 18-8R
733 0 499	1,6	2,0		EN 1600: E 19 9 L R 1 2		
733 0 517	1,5	2,5				
733 0 501	4,1	3,2				
733 0 502	4,1	4,0				
733 0 503	3,9	5,0				
733 0 532	1,6	2,0	OK 63.30	AWS: E316-L17		
733 0 533	1,7	2,5		EN 1600: E 19 12 3 L R 1 2		
733 0 534	4,1	3,2	OK 67.70	AWS: E309Mo-L17	rutylowo-kwaśna	Elektroda do stali ferrytycznych i do łączenia stali nierdzewnych z węglowymi lub niskostopowymi.
733 0 535	1,7	2,5		EN 1600: E 23 12 2 L R 3 2		
733 0 536	4,3	3,2				



Elektrody specjalne.



Elektrody specjalne

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Otulina	Opis i zastosowanie
733 0 714	1,5	2,5	OK 21.03		specjalna	Grubootulona elektroda specjalna przeznaczona do ręcznego ciecienia i żłobienia stali węglowych, stopowych, żeliw i metali nieżelaznych za wyjątkiem czystej miedzi. Zastępuje elektrodę EC 1.
733 0 715	3,5	3,2				
733 0 716	3,3	4,0				
733 0 717	4,3	5,0				
733 0 779	0,8	2,5	OK 92.78	E C Ni Cu 1	zasadowa	Elektroda ze stopu Monela do spawania żeliwa szarego i ciągliwego. Przeznaczona do napraw odlewów „na zimno” lub z niewielkim podgrzewaniem. Zastępuje elektrodę EŻM.
733 0 780	0,7	3,2				
733 0 447	1,0	2,5	OK 96.20	EL-AlMn1	specjalna	Elektroda do łączenia przerabianych plastycznie stopów aluminium.
733 0 448	1,0	3,2				
733 0 483	1,0	2,5	OK 96.40	EL-AlSi5	specjalna	Elektroda do spawania odlewów aluminiowych.
733 0 484	1,0	3,2				
733 0 485	1,0	2,5	OK 96.50	EL-AlSi12	specjalna	Elektroda do spawania odlewów aluminiowych i łączenia spawalnych stopów aluminium z odlewami aluminiowymi.
733 0 486	1,0	3,2				
733 0 567	0,7	2,5	OK 92.18	AWS: E NiCl	zasadowa	Elektroda niklowa do spawania żeliwa zwykłego i ciągliwego.
733 0 568	0,8	3,2		EN 1600: E C Ni-Cl-3		



Elektrody specjalne

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Otulina	Opis i zastosowanie
733 0 364	2,0	2,5	CastNiCu	AWS A5.15-19: E NiCu-B	-	Elektroda do spawania żeliwa i odlewów żeliwnych metodą na zimno.
733 0 365	2,45	3,2		DIN 8573: E NiCu-BG 22		
733 0 366	2,25	4,0				



Elektrody do napawania.



Elektrody do napawania

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Otulina	Opis i zastosowanie
733 0 449	6,0	3,25	EN 200B	E 1-UM-200	zasadowa	Elektroda grubootulona do regeneracji zużytych części maszyn o wymaganej twardości warstwy napawanej do 200HB.
733 0 450	6,0	4,0				
733 0 451	6,0	5,0				
733 0 429	6,0	3,2	EN 600B	E 6-UM-55	zasadowa	Elektroda grubootulona do regeneracji zużytych części maszyn o wymaganej twardości napawanej powierzchni w stanie surowym minimum 50HRC.
733 0 430	6,0	4,0				
733 0 431	6,0	5,0				
733 0 470	6,0	6,0				

Elektrody węglowe.



Elektrody węglowe pomiedzowane

Elektrody węglowe pomiedzowane znajdują zastosowanie w procesach żłobienia elektropowietrznego metali.

- 733 0 198 Elektroda węglowa fi 4,0
- 733 0 523 Elektroda węglowa fi 5,0
- 733 0 524 Elektroda węglowa fi 6,0
- 733 0 525 Elektroda węglowa fi 8,0
- 733 0 531 Elektroda węglowa fi 9,5
- 733 0 526 Elektroda węglowa fi 10,0



Materiały do spawania metodą MIG/MAG.

Drut spawalniczy

- 733 0 877 Drut spawalniczy Linde SG2 0,8/5kg
- 733 0 513 Drut spawalniczy Linde SG2 0,8/15kg
- 733 0 514 Drut spawalniczy Linde SG2 1,0/15kg
- 733 0 515 Drut spawalniczy Linde SG2 1,2/15kg
- 733 0 625 Drut spawalniczy Linde SG3 0,8/15kg
- 733 0 626 Drut spawalniczy Linde SG3 1,0/15kg
- 733 0 627 Drut spawalniczy Linde SG3 1,2/15kg
- 733 0 628 Drut niemiedziowany Linde SG2 0,8/15kg
- 733 0 629 Drut niemiedziowany Linde SG2 1,0/15kg
- 733 0 630 Drut niemiedziowany Linde SG2 1,2/15kg
- 733 0 885 Drut Linde SG2 BRONZE 0,8/15kg
- 733 0 886 Drut Linde SG2 BRONZE 1,0/15kg
- 733 0 761 Drut Linde SG2 BRONZE 1,2/15kg



Linde

Druty niestopowe MIG/MAG

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Nawój	Opis i zastosowanie
733 0 001	15	0,8	OK Aristorod 12.50	precyzyjny	Drut elektrodowy manganowo-krzemowy, bez pokrycia miedziowego przeznaczony do spawania stali niestopowych i drobnoziarnistych. Wykazuje zwiększoną stabilność łuku przy dużych natężeniach prądu oraz zmniejszoną emisję pyłów metalicznych, zwłaszcza miedzi. Zalecany do spawania wysokowydajnego i zrobotyzowanego.
733 0 002	200				
733 0 003	18	1,0			
733 0 004	250				
733 0 005	18	1,2			
733 0 006	250				
733 0 007	475				
733 0 013	15	0,8	OK Autrod 12.51	precyzyjny	Drut elektrodowy manganowo-krzemowy miedziowany do spawania konstrukcyjnych stali niestopowych i drobnoziarnistych.
733 0 014	200				
733 0 021	18	1,0			
733 0 022	250				
733 0 023	475				
733 0 028	18	1,2			
733 0 029	250				
733 0 030	475				
733 0 056	15	0,8	OK Autrod 12.64	precyzyjny	Drut elektrodowy manganowo-krzemowy miedziowany do spawania konstrukcyjnych stali niestopowych i drobnoziarnistych.
733 0 057	200				
733 0 058	18	1,0			
733 0 062	250				
733 0 063	475				
733 0 067	18	1,2			
733 0 068	250				
733 0 069	475				



Druty niestopowe MIG/MAG

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Nawój	Opis i zastosowanie
733 0 337	5	0,6	Tysweld SG 2	precyzyjny	Drut elektrodowy manganowo-krzemowy miedziowany do spawania konstrukcyjnych stali niestopowych i drobnoziarnistych.
733 0 338	5	0,8			
733 0 239	15				
733 0 240	15	1,0			
733 0 241	15	1,2			
733 0 493	15	1,6			
733 0 343	15	0,8	Tysweld SG 3	precyzyjny	Drut elektrodowy manganowo-krzemowy miedziowany do spawania stali niskowęglowych i niskostopowych.
733 0 344	15	1,0			
733 0 345	15	1,2			



Druty wysokostopowe MIG/MAG

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Opis i zastosowanie
733 0 819	15	0,8	Linde 308 LSI	Drut austeniczny do spawania stali odpornych na korozję zawierających ok. 18% Cr i 8% Ni. Zwiększona zawartość krzemu poprawia własności spawalnicze.
733 0 820	15	1,0		
733 0 821	15	1,2		
733 0 822	15	0,8	Linde 316 LSI	Drut austeniczny do spawania stali odpornych na korozję. Zalecany przy narażeniu na korozję ogólną i międzykrystaliczną w środowisku kwasów i chlorków.
733 0 823	15	1,0		
733 0 870	15	1,2		



Linde

Druty do aluminium MIG/MAG

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Zastosowanie
733 0 745	7	0,8	Linde AlMg 5	Drut pełny do spawania stopów aluminium o zawartości powyżej 3% Mg
733 0 746	7	1,0		
733 0 747	7	1,2		
733 0 394	7	0,8	Linde AlSi 5	Drut pełny do spawania odlewów ze stopów aluminium zawierających do 7% Si
733 0 395	7	1,0		
733 0 396	7	1,2		
733 0 752	7	1,2	Linde AlMg 4,5 (5183)	Drut do spawania stopów aluminium o podwyższonej wytrzymałości.



Linde

Zamienniki MIG

Oznaczenie według normy			Przykładowe nazwy handlowe		
DIN	EN 440	AWS	ESAB	Lincoln Electric	Air Liquide Welding
SG 2	G3Si1	ER70-S6	OK Aristorod 12.50 OK Autrod 12.51	Ultramag SG 2 Supra MIG	Carbofil 1
SG 3	G4Si1	ER70-S6	OK Autrod 12.64	Ultramag SG3	Carbofil 1A



735 0 101 Adaptor

Druty rdzeniowe.



Druty rdzeniowe

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Zastosowanie
733 0 232	16	1,2	OK 14.02	EN: T 50 2 Z M M 2 H10 AWS: E80C-G	Drut proszkowy o rdzeniu metalowym z dodatkiem molibdenu przeznaczony do spawania stali o wysokiej wytrzymałości. Przeznaczony do silnie obciążonych konstrukcji przy wymaganej dobrej plastyczności. Gaz osłonowy: Ar + CO ₂
733 0 633	16	1,2	OK 14.04	EN: T 42 6 2Ni M M 2 H10 AWS: E70C-G	Drut proszkowy o rdzeniu metalowym z dodatkiem niklu dla zapewnienia dobrych własności w niskich temperaturach. Zalecany przy konstrukcjach wymagających wysokiej uduwności. Gaz osłonowy: Ar + CO ₂
733 0 231	16	1,2	OK 15.14	EN: T 46 2 P C 1 H5 AWS: E71T-1	Drut proszkowy o rdzeniu topnikowym rutyłowym przeznaczony do spawania stali niestopowych i drobnoziarnistych we wszystkich pozycjach. Zalecany do konstrukcji okrętowych. Gaz osłonowy: CO ₂ ; Ar + CO ₂
733 0 636	16	1,2	OK 15.17	EN: T 46 4 1Ni P M 2 H5 AWS: E81T1-Ni1M	Drut proszkowy o rdzeniu topnikowym rutyłowym przeznaczony do spawania stali niskowęglowych i niskostopowych we wszystkich pozycjach. Spełnia wymogi uduwnościowe w temperaturze do -40°C. Gaz osłonowy: CO ₂ ; Ar + CO ₂
733 0 637	16	1,6			
733 0 631	16	1,2	OK 15.20	AWS: E81T5-B2M	Niskowodorowy drut rdzeniowy, proszkowy zawierający 1,25% Cr i 0,5%Mo. Przeznaczony do spawania stali o podobnym składzie, odpornych na pełzanie. Znajduje zastosowanie w pracach produkcyjnych i naprawczych w przemyśle elektroenergetycznym. Gaz osłonowy: CO ₂ ; Ar + CO ₂
733 0 632	16	1,2	OK 15.22	AWS: E90T5-B3	Niskowodorowy drut rdzeniowy, proszkowy, zawierający 2,25% Cr i 1% Mo Przeznaczony do spawania stali o podobnym składzie, odpornych na pełzanie; znamionowa temperatura pracy ok. 600°C. Gaz osłonowy: CO ₂ ; Ar + CO ₂
733 0 635	16	1,2	OK 15.27	AWS: E110T5-G	Zasadowy, elektrodowy drut rdzeniowy, przeznaczony do spawania stali o dużej wytrzymałości na rozciąganie. Metal spoiny zawiera 2,5% Ni, dzięki czemu cechuje go dobra uduwność w temperaturach do -50°C. Gaz osłonowy: CO ₂ ; Ar + CO ₂

Druty rdzeniowe

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Opis i zastosowanie
733 0 638	15	1,2	OUTERSHIELD	AWS: E71T-1 H8	Drut rdzeniowy rutyłowy. Charakteryzują go dobre własności mechaniczne, gładki łuk, łatwe usuwanie żużla i równe przenoszenie metalu. Spawanie we wszystkich pozycjach, przetop na podkładce ceramicznej. Gaz osłonowy: CO ₂
733 0 639	15	1,6	71C	EN: T 46 3 PC 1 H10	
733 0 640	15	1,2	OUTERSHIELD	AWS: E70C-6M H4	Drut rdzeniowy z rdzeniem metalicznym do spawania stali konstrukcyjnych. Charakteryzują go doskonałe wtopienie i własności mechaniczne, dobra wydajność. Głównie do spawania w pozycji podolnej.
733 0 641	15	1,6	MC710H	EN: T 42 3 M M2 H5	
733 0 642	15	1,2	OUTERSHIELD	AWS: E71-T1 J H4	Drut rdzeniowy rutyłowy. Charakteryzują go dobre własności mechaniczne, gładki łuk, łatwe usuwanie żużla i równe przenoszenie metalu. Spawanie we wszystkich pozycjach, przetop na podkładce ceramicznej. Gaz osłonowy: CO ₂
733 0 643	15	1,6	71M-H	EN: T46 2 PC J H5	
733 0 644	15	1,2	OUTERSHIELD	AWS: E71-T1 MJ H4	Drut rdzeniowy rutyłowy. Charakteryzują go dobre własności mechaniczne, gładki łuk, łatwe usuwanie żużla i równe przenoszenie metalu. Spawanie we wszystkich pozycjach, przetop na podkładce ceramicznej. Gaz osłonowy: Ar+CO ₂
733 0 645	15	1,6	71E-H	EN: T46 3 PM J H5	

Druty rdzeniowe

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Opis i zastosowanie
733 0 518	15	1,2	Tysweld E71-T1	EN: T 46 2 P C 1 H5 AWS: E71T-1	Drut proszkowy o rdzeniu topnikowym rutyłowym przeznaczony do spawania stali niestopowych i drobnoziarnistych we wszystkich pozycjach. Zalecany do konstrukcji okrętowych. Gaz osłonowy: CO ₂



Druty niestopowe i niskostopowe pod topnik.



Druty niestopowe i niskostopowe pod topnik

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Topnik
733 0 653	30	2,0	OK Autrod 12.10	S1	OK Flux 10.61, OK Flux 10.70, OK Flux 10.71
733 0 654		2,5			
733 0 655		3,0			
733 0 656		4,0			
733 0 657		5,0			
733 0 233	30	1,6	OK Autrod 12.20	S2	OK Flux 10.70, OK Flux 10.71
733 0 234		2,0			
733 0 235		2,5			
733 0 249		3,0			
733 0 236		4,0			
733 0 237		5,0			
733 0 658	100	2,5	OK Autrod 12.22	S2Si	OK Flux 10.61, OK Flux 10.62, OK Flux 10.71
733 0 659		3,0			
733 0 660	450	2,0			
733 0 661	30	2,0	OK Autrod 12.24	S2Mo	OK Flux 10.61, OK Flux 10.62, OK Flux 10.70, OK Flux 10.71
733 0 662		2,5			
733 0 663		3,0			
733 0 664		4,0			
733 0 665	30	2,0	OK Autrod 12.34	S3Mo	OK Flux 10.62, OK Flux 10.71
733 0 666		2,5			
733 0 667		3,0			
733 0 668		4,0			
733 0 669		5,0			
733 0 670	30	3,0	OK Autrod 13.43	S3Ni2,5CrMo	OK Flux 10.62
733 0 671		4,0			
733 0 672	30	3,0			
733 0 673		4,0			

Druty niestopowe i niskostopowe pod topnik

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa	Klasyfikacja	Topnik
733 0 676	25	2,0	L60 (LNS 143)	S1	761, 780, 782, 860
733 0 677		2,4			
733 0 678		3,2			
733 0 679		4,8			
733 0 680		5,0			
733 0 681	25	2,0	LNS 135	S2	782, 860
733 0 682		2,4			
733 0 683		3,2			
733 0 684		4,0			
733 0 685	30	1,6	L-61 (LNS 129)	S2Si	761, 780, 782, 860
733 0 686		2,0			
733 0 687		2,4			
733 0 688		3,2			
733 0 689		4,0			
733 0 690		4,8			
733 0 691	30	1,6	LNS-140A	S2Mo	761, 780, 782
733 0 692		2,0			
733 0 693		2,4			
733 0 694		3,2			
733 0 695		4,0			
733 0 696		4,8			



Topniki

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Nazwa
733 0 674	25	Topnik OK Flux 10.61
733 0 675	25	Topnik OK Flux 10.62
733 0 238	25	Topnik OK Flux 10.70
733 0 367	25	Topnik OK Flux 10.71

Topniki

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Nazwa
733 0 697	25	Topnik 761
733 0 698	25	Topnik 780
733 0 699	25	Topnik 782
733 0 700	25	Topnik 860



Materiały do spawania metodą TIG.



Pręty niestopowe TIG

Nr produktu	Średnica (mm)	Nazwa	Opis i zastosowanie
733 0 081	1,6	OK Tigrod 12.64	Miedziowane pręty do spawania metodą TIG niskowęglowych stali konstrukcyjnych.
733 0 083	2,0		
733 0 082	2,4		
733 0 084	3,2		



Pręty wysokostopowe TIG

Nr produktu	Średnica (mm)	Nazwa	Opis i zastosowanie
733 0 810	1,2	Linde 308 LSi	Spoiwo austenityczne do spawania stali odpornych na korozję zawierających ok. 18% Cr i 8% Ni. Zwiększona zawartość krzemu poprawia własności spawalnicze.
733 0 811	1,6		
733 0 812	2,0		
733 0 813	2,4		
733 0 814	3,2		
733 0 871	1,2	Linde 316 LSi	Spoiwo austenityczne do spawania stali odpornych na korozję. Zalecany przy narażeniu na korozję ogólną i międzykrystaliczną w środowisku kwasów i chlorków.
733 0 872	1,6		
733 0 873	2,0		
733 0 874	2,4		
733 0 875	3,2		



Pręty do aluminium TIG

Nr produktu	Średnica (mm)	Nazwa	Opis i zastosowanie
733 0 748	2,0	Linde AlMg 5	Pręty aluminiowe do spawania metodą TIG stopów aluminium o zawartości powyżej 3% Mg
733 0 749	2,4		
733 0 750	3,2		
733 0 751	4,0		
733 0 455	2,0	AlSi 5	Pręty aluminiowe do spawania metodą TIG odlewów ze stopów aluminium zawierających do 7% Si
733 0 456	2,4		
733 0 457	3,2		
733 0 496	4,0		
733 0 748	2,0	Linde AlMg 4,5 (5183)	Pręty aluminiowe do spawania metodą TIG stopów aluminium o podwyższonej wytrzymałości
733 0 749	2,4		
733 0 750	3,2		
733 0 751	4,0		

Pręty do spawania gazowego.



Pręty do spawania gazowego

Nr produktu	Waga opak. (kg)	Średnica (mm)	Nazwa		Opis i zastosowanie
733 0 467	10	2,5	Pręty D-01P	miedziane	Drut stalowy o niskiej zawartości węgla do spawania gazowego acetylenowo-tlenowego.
733 0 468	10	3,2			
733 0 469	10	4,0			
733 0 464	10	2,5	Pręty D-01P	niemiedziane	Drut stalowy o niskiej zawartości węgla do spawania gazowego acetylenowo-tlenowego.
733 0 465	10	3,2			
733 0 466	10	4,0			



Materiały ścierne

- Tarcze do cięcia stali
- Tarcze do cięcia stali nierdzewnej
- Tarcze do szlifowania stali
- Tarcze do szlifowania stali nierdzewnej
- Tarcze do cięcia aluminium
- Tarcze do szlifowania aluminium
- Dyski lamelkowe



Tarcze do cięcia stali i uniwersalne.



Linde

Tarcze Linde do cięcia stali czarnej oraz nierdzewnej.

Typ 41 – płaskie. Średnica otworu 22,2 mm.

- 737 0 240 Tarcza Linde stal/inox T41 115×1,0
- 737 0 241 Tarcza Linde stal/inox T41 115×1,6
- 737 0 242 Tarcza Linde stal/inox T41 115×2,5
- 737 0 244 Tarcza Linde stal/inox T41 125×1,0
- 737 0 245 Tarcza Linde stal/inox T41 125×1,6
- 737 0 246 Tarcza Linde stal/inox T41 125×2,5
- 737 0 248 Tarcza Linde stal/inox T41 180×1,6
- 737 0 249 Tarcza Linde stal/inox T41 180×2,5
- 737 0 251 Tarcza Linde stal/inox T41 230×1,9
- 737 0 252 Tarcza Linde stal/inox T41 230×2,5
- 737 0 092 Tarcza Linde stal T41 300×3,0
- 737 0 093 Tarcza Linde stal T41 350×3,5
- 737 0 094 Tarcza Linde stal T41 400×4,0



3M

Tarcze Unifam do cięcia stali czarnej.

Typ 41 – płaskie.

- 737 0 012 Tarcza stal 115×1,0
- 737 0 013 Tarcza stal 115×1,5
- 737 0 014 Tarcza stal 115×2,5
- 737 0 015 Tarcza stal 115×3,2
- 737 0 016 Tarcza stal 125×1,0
- 737 0 017 Tarcza stal 125×1,5
- 737 0 018 Tarcza stal 125×2,5
- 737 0 019 Tarcza stal 125×3,2
- 737 0 020 Tarcza stal 180×1,5
- 737 0 021 Tarcza stal 180×2,5
- 737 0 022 Tarcza stal 180×3,2
- 737 0 023 Tarcza stal 230×2,0
- 737 0 024 Tarcza stal 230×3,2
- 737 0 025 Tarcza stal 300×3,2
- 737 0 026 Tarcza stal 350×3,5
- 737 0 154 Tarcza stal 400×4,0



3M

Tarcze Unifam do cięcia stali czarnej.

Typ 42 – wypukłe.

- 737 0 027 Tarcza stal 115×2,5
- 737 0 028 Tarcza stal 115×3,2
- 737 0 029 Tarcza stal 125×2,5
- 737 0 030 Tarcza stal 125×3,2
- 737 0 031 Tarcza stal 180×3,2
- 737 0 032 Tarcza stal 230×3,2



3M

Tarcze 3M do cięcia stali czarnej.

- 737 0 007 Tarcza do cięcia stal 3M 115×1,0
- 737 0 079 Tarcza do cięcia stal 3M 115×1,6
- 737 0 001 Tarcza do cięcia stal 3M 125×1,0
- 737 0 002 Tarcza do cięcia stal 3M 125×1,6
- 737 0 005 Tarcza do cięcia stal 3M 230×2,0



Linde

Tarcze Linde do cięcia stali czarnej oraz nierdzewnej.

Typ 42 – środek wypukły. Średnica otworu 22,2 mm.

- 737 0 258 Tarcza Linde stal/inox T42 115×3,0
- 737 0 259 Tarcza Linde stal/inox T42 125×3,0
- 737 0 260 Tarcza Linde stal/inox T42 180×3,0
- 737 0 257 Tarcza Linde stal/inox T42 230×3,0



Tarcze Kronenflex, A 24 Extra, do stali czarnej.

Typ 41 – płaskie.

- 737 0 155 Tarcza stal T41 A 24 Extra 115×2,5
- 737 0 156 Tarcza stal T41 A 24 Extra 125×2,5
- 737 0 157 Tarcza stal T41 A 24 Extra 180×3,0
- 737 0 158 Tarcza stal T41 A 24 Extra 230×3,0



Tarcze Kronenflex, A 24 R Supra, wysokowydajne, do stali czarnej.

Typ 41 – płaskie.

- 737 0 159 Tarcza stal T41 A 24 R Supra 115×2,5
- 737 0 160 Tarcza stal T41 A 24 R Supra 125×2,5
- 737 0 161 Tarcza stal T41 A 24 R Supra 180×3,0
- 737 0 162 Tarcza stal T41 A 24 R Supra 230×3,0
- 737 0 163 Tarcza stal T41 A 24 R Supra 300×3,0
- 737 0 164 Tarcza stal T41 A 24 R Supra 350×3,5
- 737 0 165 Tarcza stal T41 A 24 R Supra 400×4,5



Tarcze Tyrolit, seria Basic, do stali czarnej.

Typ 41 – płaskie.

- 737 0 217 Tarcza Tyrolit 125×1,0 Basic
- 737 0 218 Tarcza Tyrolit 125×1,6 Basic
- 737 0 219 Tarcza Tyrolit 125×2,5 Basic
- 737 0 223 Tarcza Tyrolit 230×3,0 Basic



Tarcze Kronenflex, A24 Extra, do stali czarnej.

Typ 42 – środek wypukły.

- 737 0 166 Tarcza stal T42 A 24 Extra 115×2,5
- 737 0 167 Tarcza stal T42 A 24 Extra 125×2,5
- 737 0 168 Tarcza stal T42 A 24 Extra 180×3,0
- 737 0 169 Tarcza stal T42 A 24 Extra 230×3,0



Tarcze Kronenflex, A24R Supra, wysokowydajne, do stali czarnej.

Typ 42 – środek wypukły.

- 737 0 170 Tarcza stal T42 A 24 R Supra 115×2,5
- 737 0 171 Tarcza stal T42 A 24 R Supra 125×2,5
- 737 0 172 Tarcza stal T42 A 24 R Supra 180×3,0
- 737 0 173 Tarcza stal T42 A 24 R Supra 230×3,0



Tarcze Tyrolit, seria Premium, wysokowydajne, do stali czarnej.

Typ 41 – płaskie.

- 737 0 224 Tarcza Tyrolit 125×1,0 Premium
- 737 0 225 Tarcza Tyrolit 125×2,5 Premium

Tarcze do cięcia stali nierdzewnej.


3M

Tarcze 3M do cięcia stali szlachetnej (INOX).

737 0 008 Tarcza do cięcia inox 3M 115×1,0

737 0 080 Tarcza do cięcia inox 3M 115×1,6

737 0 003 Tarcza do cięcia inox 3M 125×1,0

737 0 004 Tarcza do cięcia inox 3M 125×1,6

737 0 006 Tarcza do cięcia inox 3M 230×2,0


KLINGSPOR
 Techniki Szlifowania

Tarcze Kronenflex do cięcia stali szlachetnych, A60TZ Special.

Zalecane do cięcia rur i profili cieńkościennych.

737 0 186 Tarcza INOX T41 A60 TZ Special 115×1,0

737 0 187 Tarcza INOX T41 A60 TZ Special 125×1,0



Tarcze Tyrolit seria Premium do cięcia stali szlachetnych.

737 0 261 Tarcza Tyrolit Premium INOX 115×1,0

737 0 262 Tarcza Tyrolit Premium INOX 125×1,0

737 0 263 Tarcza Tyrolit Premium INOX 125×3,0

737 0 264 Tarcza Tyrolit Premium INOX 230×2,0

737 0 265 Tarcza Tyrolit Premium INOX 230×3,0


KLINGSPOR
 Techniki Szlifowania

Tarcze Kronenflex do cięcia stali szlachetnych, A46TZ Special.

Zalecane do cięcia materiałów o małych przekrojach.

737 0 189 Tarcza INOX T41 A46TZ Special 115×1,6

737 0 190 Tarcza INOX T41 A46TZ Special 125×1,6

737 0 191 Tarcza INOX T41 A46TZ Special 180×1,6

737 0 192 Tarcza INOX T41 A46TZ Special 230×1,9


KLINGSPOR
 Techniki Szlifowania

Tarcze Kronenflex do cięcia stali szlachetnych, A24R/36 Special.

737 0 193 Tarcza INOX T42 A24R/36 115×2,5

737 0 194 Tarcza INOX T42 A24R/36 125×2,5

737 0 195 Tarcza INOX T42 A24R/36 180×3,0

737 0 196 Tarcza INOX T42 A24R/36 230×3,0

Tarcze do szlifowania stali.



Tarcze Linde do szlifowania stali czarnej oraz nierdzewnej.

Typ 27. Średnica otworu 22,2 mm.

- 737 0 243 Tarcza Linde stal/inox T27 115×6,0
- 737 0 247 Tarcza Linde stal/inox T27 125×6,0
- 737 0 250 Tarcza Linde stal/inox T27 180×6,0
- 737 0 253 Tarcza Linde stal/inox T27 230×6,0



Tarcze 3M do szlifowania stali czarnej i nierdzewnej.

Typ Green Corps (elastyczne).

- 737 0 049 Tarcza 3M Green Corps 115 mm P36
- 737 0 050 Tarcza 3M Green Corps 115 mm P80
- 737 0 051 Tarcza 3M Green Corps 125 mm P36
- 737 0 052 Tarcza 3M Green Corps 125 mm P80
- 737 0 118 Tarcza 3M Green Corps 125 mm P36
- 737 0 119 Tarcza 3M Green Corps 125 mm P80



Tarcze Kronenflex do szlifowania A24R Supra.

Uniwersalne, do metali.

- 737 0 180 Tarcza stal T27 A24R Supra 115×6,0
- 737 0 181 Tarcza stal T27 A24R Supra 125×6,0
- 737 0 182 Tarcza stal T27 A24R Supra 230×6,0
- 737 0 183 Tarcza stal T27 A24R Supra 230×8,0



Tarcze Unifam do szlifowania stali czarnej.

Typ 27.

- 737 0 033 Tarcza stal typ 27 115×6,0
- 737 0 034 Tarcza stal typ 27 115×8,0
- 737 0 035 Tarcza stal typ 27 125×6,0
- 737 0 036 Tarcza stal typ 27 125×8,0
- 737 0 037 Tarcza stal typ 27 180×6,8
- 737 0 038 Tarcza stal typ 27 180×8,0
- 737 0 039 Tarcza stal typ 27 230×6,8
- 737 0 040 Tarcza stal typ 27 230×8,0



Tarcze Kronenflex do szlifowania A24 Extra. Uniwersalne, do metali.

- 737 0 174 Tarcza stal T27 A24 Extra 115×6,0
- 737 0 175 Tarcza stal T27 A24 Extra 125×6,0
- 737 0 176 Tarcza stal T27 A24 Extra 180×6,0
- 737 0 177 Tarcza stal T27 A24 Extra 180×8,0
- 737 0 178 Tarcza stal T27 A24 Extra 230×6,0
- 737 0 179 Tarcza stal T27 A24 Extra 230×8,0



Tarcze Tyrolit do szlifowania.

Seria Basic. Uniwersalne, do stali czarnej i szlachetnej.

- 737 0 220 Tarcza Tyrolit 125×6,0 Basic
- 737 0 221 Tarcza Tyrolit 125×6,0 Basic Fast
- 737 0 222 Tarcza Tyrolit 178×6,0 Basic
- 737 0 236 Tarcza Tyrolit 178×6,0 Basic Fast
- 737 0 235 Tarcza Tyrolit 230×6,0 Basic

Tarcze do szlifowania stali nierdzewnej.



UNIFAM

Tarcze Unifam do szlifowania.
Do stali szlachetnej (inox).

737 0 150 Tarcza INOX typ 27 115×6,0

737 0 151 Tarcza INOX typ 27 125×6,8

737 0 152 Tarcza INOX typ 27 180×6,8

737 0 153 Tarcza INOX typ 27 230×6,8



KLINGSPOR

Techniki Szlifowania

Tarcze Kronenflex A24 R/36 do szlifowania
stali szlachetnej.

737 0 203 Tarcza INOX T27 A24R/36 125×6,0

737 0 204 Tarcza INOX T27 A24R/36 180×6,0



KLINGSPOR

Techniki Szlifowania

Tarcze Kronenflex A24N Supra inox,
do szlifowania stali szlachetnej.

737 0 200 Tarcza INOX T27 A24N Supra
115×6,0

737 0 201 Tarcza INOX T27 A24N Supra
125×6,0

737 0 202 Tarcza INOX T27A24N Supra
230×6,0



Dyski lamelkowe.



3M

Dyski lamelkowe 3M 566A do stali czarnej.

- 737 0 011 Dysk lamelkowy 3M 566A P40 125 mm
- 737 0 010 Dysk lamelkowy 3M 566A P60 125 mm
- 737 0 009 Dysk lamelkowy 3M 566A P80 125 mm



KLINGSPOR
Techniki Szlifowania

Dyski lamelkowe Kronenflex SMT627 Supra do stali czarnej i metali nieżelaznych.

Forma wypukła.

- 737 0 212 Dysk lamelkowy SMT 627 P40 125 mm
- 737 0 213 Dysk lamelkowy SMT 627 P60 125 mm
- 737 0 214 Dysk lamelkowy SMT 627 P80 125 mm



UNIFAM

Dyski lamelkowe Unifam do stali czarnej. Typ 41a płaskie. Typ N41b stożkowe.

- 737 0 044 Dysk lamelkowy P120 125 mm
- 737 0 041 Dysk lamelkowy P40 180 mm
- 737 0 042 Dysk lamelkowy P60 180 mm
- 737 0 043 Dysk lamelkowy P80 180 mm



KLINGSPOR
Techniki Szlifowania

Dyski lamelkowe Kronenflex SMT619 Extra do stali czarnej.

Forma wypukła.

- 737 0 209 Dysk lamelkowy SMT 619 P40 125 mm
- 737 0 210 Dysk lamelkowy SMT 619 P60 125 mm
- 737 0 211 Dysk lamelkowy SMT 619 P80 125 mm



TYROLIT

Dyski lamelkowe Tyrolit, seria Premium do stali czarnej.

- 737 0 232 Dysk lamelkowy Tyrolit 125 P40 Premium
- 737 0 233 Dysk lamelkowy Tyrolit 125 P60 Premium



TYROLIT

Dyski lamelkowe Tyrolit, seria Basic do stali czarnej i szlachetnej.

- 737 0 230 Dysk lamelkowy Tyrolit 125 P40 Basic
- 737 0 231 Dysk lamelkowy Tyrolit 125 P60 Basic
- 737 0 234 Dysk lamelkowy Tyrolit 125 P80 Basic



3M

Dyski lamelkowe 3M 947D do stali szlachetnej (inox).

- 737 0 045** Dysk lamelkowy 3M 947D INOX P40 125 mm
- 737 0 046** Dysk lamelkowy 3M 947D INOX P60 125 mm
- 737 0 047** Dysk lamelkowy 3M 947D INOX P80 125 mm



KLINGSPOR
Techniki Szlifowania

Dyski lamelkowe Kronenflex SMT624 Supra do stali szlachetnej.

Forma wypukła.

- 737 0 254** Dysk lamelkowy SMT 624 P40 125 mm
- 737 0 255** Dysk lamelkowy SMT 624 P60 125 mm
- 737 0 256** Dysk lamelkowy SMT 624 P80 125 mm



Środki ochrony pracy

- Ochrona spawacza
- Ochrona oczu
- Ochrona rąk
- Ochrona wzroku



Środki ochrony pracy. Przyłbice.

Przyłbica spawalnicza Linde OHE350

Automatyczna przyłbica spawalnicza Linde OHE350 jest przeznaczona do ochrony wzroku podczas spawania większością metod spawania łukowego, w tym spawania metodami MMA, MIG/MAG, TIG oraz cięcia i spawania plazmą. Przyłbica jest wyposażona w automatyczny filtr spawalniczy o czasie zaciemnienia 0,5 ms. Przyłbica posiada możliwość regulacji stopnia zaciemnienia w zakresie 9–13 oraz regulacji czułości sensorów i opóźnienia rozjaśniania filtra.

736 0 067 Przyłbica spawalnicza Linde OHE350

736 0 088 Ramka przyłbicy Linde OHE 350

736 0 089 Zewnętrzna szybka ochronna Linde OHE 350

736 0 090 Wewnętrzna szybka ochronna Linde OHE 350

736 0 091 Nagłowie przyłbicy Linde OHE 350

736 0 092 Opaska przyłbicy Linde OHE 350



Automatyczna przyłbica spawalnicza Speedglas 9100V

Przyłbica spawalnicza wyposażona w automatyczny filtr spawalniczy o stopniach zaciemnienia 5-13 DIN.

Posiada możliwość zablokowania stopnia zaciemnienia na poziomie 3 DIN co umożliwia wykonywanie prac przygotowawczych przed spawaniem oraz obróbkę spoiny po spawaniu – w tym szlifowanie.

Nagłowie o szerokim, wielopłaszczyznowym zakresie regulacji umożliwia precyzyjne dopasowanie przyłbicy do wymagań spawacza i środowiska pracy.

736 0 050 Przyłbica samościemniająca
Speedglas 9100V



 **Speedglas™**

Przyłbica samościemniająca Speedglas S-100V

Przyłbica spawalnicza wyposażona w automatyczny filtr spawalniczy o stopniach zaciemnienia 8-12 DIN. Doskonała relacja ceny do jakości.

736 0 062 Przyłbica samościemniająca
Speedglas S-100V



 **Speedglas™**

Przyłbica samościemniająca Eye-Tech II

Przyłbica spawalnicza wyposażona w automatyczny filtr spawalniczy o stopniach zaciemnienia 9-13 DIN.

736 0 095 Przyłbica samościemniająca
Eye-Tech II



Przyłbica spawalnicza POS 20

Przyłbica wykonana z tworzywa sztucznego wyposażona w regulowany zespół nagłowia i osłonę karku. Posiada wymienny filtr obserwacyjny o zaciemnieniu 5 DIN i wymiarach 20×100 mm umożliwiającą obserwację bez konieczności podnoszenia przyłbicy oraz główny wizjer o wymiarach 50×100 mm wyposażony w wymienne bezbarwne szkło ochronne i szkło o stałym zaciemnieniu (możliwość doboru zaciemnienia od 8 do 13 DIN).

736 0 040 Przyłbica spawalnicza POS 20

736 0 063 Szkło bezbarwne 20×100mm

736 0 064 Szkło ochronne 20×100mm, DIN 5

736 0 025 Szkło bezbarwne 50×100mm

736 0 026 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 8

736 0 027 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 9

736 0 028 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 10

736 0 029 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 11

736 0 030 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 12

736 0 031 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 13

**Tarcza spawalnicza OT-13**

Tarcza wykonana z preszpanu, wyposażona w drewniany uchwyt. Posiada filtr spawalniczy o wymiarach 50×100 mm z wymiennym bezbarwnym szkłem ochronnym i szkłem o stałym zaciemnieniu (możliwość doboru zaciemnienia od 8 do 13 DIN).

736 0 041 Tarcza spawalnicza OT-13

736 0 025 Szkło bezbarwne 50×100mm

736 0 026 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 8

736 0 027 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 9

736 0 028 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 10

736 0 029 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 11

736 0 030 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 12

736 0 031 Szkło ochronne 50×100mm, DIN 13

**Okulary spawalnicze „Irewo 1”**

Metalowe okulary spawalnicze z podnoszoną przednią klapką umożliwiającą obserwację bez konieczności zdejmowania okularów. Wyposażone w wymienne szkło bezbarwne i szkła o stałym zaciemnieniu (4 –11 DIN) o średnicy 50 mm.

736 0 039 Okulary spawalnicze „Irewo 1”

736 0 001 Szkło bezbarwne fi 50mm

736 0 003 Szkło ochronne fi 50mm, DIN 4

736 0 004 Szkło ochronne fi 50mm, DIN 5

736 0 005 Szkło ochronne fi 50mm, DIN 6

736 0 006 Szkło ochronne fi 50mm, DIN 7

736 0 007 Szkło ochronne fi 50mm, DIN 8

736 0 008 Szkło ochronne fi 50mm, DIN 9

736 0 009 Szkło ochronne fi 50mm, DIN 10

736 0 010 Szkło ochronne fi 50mm, DIN 11

Ochrona oczu.



Linde

Okulary Linde

Panoramyczne okulary ochronne o uniwersalnym zastosowaniu. Bardzo lekkie (21g), zapewniają ochronę przed promieniowaniem UV na poziomie 99%. Spełniają normę EN166. Klasa optyczna 1. Klasa odporności mechanicznej F.

736 0 105 Okulary ochronne Linde GS1000C



Linde

Okulary Linde przyciemniane

Panoramyczne okulary ochronne o uniwersalnym zastosowaniu. Bardzo lekkie (21g), zapewniają ochronę przed promieniowaniem UV na poziomie 99%. Spełniają normę EN166. Klasa optyczna 1. Klasa odporności mechanicznej F.

736 0 178 Okulary ochronne Linde GS1000C przyciemniane



Okulary szlifierskie

Okulary ochronne do prac lekkich. Boczne szybki ochronne zapewniają dodatkową ochronę, nie ograniczając pola widzenia. Spełniają normę EN166. Klasa odporności S.

736 0 068 Okulary ochronne szlifierskie



3M

Okulary ochronne 3M szare 2721

Przeznaczone do ochrony wzroku przed jaskrawym światłem. Lekkie, charakteryzują się wyprofilowanym mostkiem nosowym i płaskimi ramionami.

736 0 056 Okulary ochronne 3M szare 2721



3M

Okulary ochronne 3M żółte 2722

Przeznaczone do ochrony wzroku przed promieniowaniem UV. Lekkie, charakteryzują się wyprofilowanym mostkiem nosowym i płaskimi ramionami. Zwiększają kontrast widzenia w warunkach słabego oświetlenia. Pozwalają na jednoczesne stosowanie półmasek filtrujących 3M serii 9300.

736 0 059 Okulary ochronne 3M żółte 2722



Oślona twarzy OTN-10

Oślona wykonana jest z poliwęglanu o grubości 1 mm i wyposażona w nagłowie. Wymiary osłony: szerokość 350 mm, wysokość 200 mm.

736 0 046 Oślona twarzy OTN 10



3M

Okulary ochronne 3M bezbarwne 2700

Przeznaczone do ochrony oczu przede wszystkim podczas prac szlifierskich. Odporne na uderzenia cząstek o niskiej energii. Możliwość noszenia na większości okularów korekcyjnych.

736 0 051 Okulary ochronne 3M bezbarwne 2700

Ochrona rąk.



Rękawice monterskie

Rękawice przeznaczone do ochrony rąk podczas prac montażowych, obsłudze narzędzi ręcznych, prac ogrodniczych itp. Wyposażone w gumowaną powłokę w części chwytnej.

736 0 043 Rękawice monterskie



Rękawice ochronne

Rękawice ochronne skórzano-tkaninowe wykonane z dwójny bydlęcej. Przeznaczone do ochrony rąk przed urazami mechanicznymi podczas prac budowlanych, przeładunkowych itp.

736 0 044 Rękawice ochronne



Rękawice spawalnicze

Rękawice wykonane z dwójny bydlęcej przeznaczone do ochrony rąk podczas prac spawalniczych i czynności pokrewnych. Zabezpieczają przed urazami mechanicznymi oraz zagrożeniem termicznym.

736 0 045 Rękawice spawalnicze



Rękawice do spawania metodą TIG

Rękawice przeznaczone do ochrony rąk podczas wykonywania prac spawalniczych, wymagających dużej zręczności. Część chwytana i wierzchnia dłoń wykonana została z lica koziego, a mankiety z dwójny bydlęcej.

736 0 065 Rękawice do TIG-a



WELDAS®

Rękawice spawalnicze Weldas

Wysokiej jakości rękawice spawalnicze wykonane ze skóry bydlęcej. Ochrona termiczna w kontakcie do 100°C. Szwy wykonane niepalną nicią Kevlar. Podszewka Comfoflex. Długość 35 cm, rozmiar L, XL

736 0 111 Rękawice spawalnicze Weldas 10-2087



WELDAS®

Rękawice spawalnicze Weldas

Wysokiej jakości rękawice spawalnicze wykonane ze skóry bydlęcej. Szwy wykonane niepalną nicią Kevlar. Podszewka bawełniana. Długość 34 cm, rozmiar L, XL

736 0 112 Rękawice spawalnicze Weldas10-2392 34 cm

736 0 113 Rękawice spawalnicze Weldas10-2392 46 cm



WELDAS®

Rękawice spawalnicze Weldas

Rękawice spawalnicze wykonane ze skóry bydlęcej. Podszewka bawełniana. Długość 34 cm, rozmiar L, XL

736 0 114 Rękawice spawalnicze Weldas 10-2101



WELDAS®

Rękawice spawalnicze Weldas

Rękawice wykonane z miękkiej skóry świnińskiej. Bezszwowy palec wskazujący pozwala na pewniejsze trzymanie prętów przy spawaniu metodą TIG. Długość 35 cm. Rozmiar M, L, XL, XXL.

736 0 115 Rękawice do TIG Weldas 10-1003



WELDAS®

Rękawice spawalnicze Weldas

Rękawice wykonane z miękkiej i bardzo wytrzymałej skóry koziej (część wewnętrzna dłoni) oraz bydlęcej (część zewnętrzna dłoni). Dostają do ochrony rąk przy spawaniu metodą TIG. Długość 35 cm. Rozmiar M, L, XL.

736 0 116 Rękawice do TIG Weldas 10-1007



WELDAS®

Rękawice spawalnicze Weldas

Wysokiej jakości rękawice spawalnicze wykonane ze skóry bydlęcej. Ochrona termiczna w kontakcie do 250°C. Szwy wykonane niepalną nicią Kevlar. Podszewka Comfoflex. Długość 36 cm, rozmiar L, XL, XXL

736 0 109 Rękawice spawalnicze Weldas 10-2750



Rękawice ochronne do wykonywania prac spawalniczych

Zapewniają wysoką odporność na ścieranie (poziom 3) i rozdzarcia (poziom 4). Szwy wykonane niepalną nicią Kevlar. Ochrona termiczna w kontakcie do 100°C.

736 0 075 Rękawice spawalnicze Żbik



WELDAS®

Rękawice spawalnicze Weldas

Wysokiej jakości rękawice spawalnicze wykonane ze skóry bydlęcej. Zewnętrzna warstwa aluminiowa zapewnia ochronę termiczną w kontakcie do 350°C. Szwy wykonane niepalną nicią Kevlar. Podszewka Comfoflex. Długość 36 cm, rozmiar L, XL

736 0 110 Rękawice spawalnicze Weldas 10-2755 z osłoną aluminiową



Rękawice 441A

Rękawice wykonane z grubego niebieskiego nitrilu. Usztywniany kauczukowy mankiet.

736 0 094 Rękawice typ 441A



Rękawice spawalnicze Lucifer

Przeznaczone do pracy w temperaturze do 150°C. Rękawice w rozmiarze 10.

736 0 103 Rękawice spawalnicze Lucifer 150°C.



ESAB®

Rękawice ochronne ESAB

Rękawice ochronne do wykonywania prac spawalniczych. Zapewniają wysoką odporność na ścieranie (poziom 3) i rozdzarcia (poziom 4). Szwy wykonane niepalną nicią Kevlar. Ochrona termiczna w kontakcie do 100°C.

736 0 073 Rękawice Heavy Duty Black



Ubrania robocze.



WELDAS®

Kurtka Lava Brown PS

Wysokiej jakości kurtka ochronna do prowadzenia prac spawalniczych. Przód i tył kurtki wykonane z bardzo wytrzymałej skóry bydlęcej. Kołnierz z podszewką bawełnianą, zwiększającą komfort pracy. Całość szyta niepalną nicią Kevlar.

736 0 121 Kurtka Lava Brown PS M (długość 76 cm)

736 0 122 Kurtka Lava Brown PS L (długość 81 cm)

736 0 123 Kurtka Lava Brown PS XL (długość 86 cm)

736 0 124 Kurtka Lava Brown PS XXL (długość 91 cm)



WELDAS®

Fartuch krótki Lava Brown

Uniwersalny krótki fartuch spawalniczy. Wykonany ze skóry bydlęcej. Zapinany w pasie. Długość 60 cm, szerokość 60 cm.

736 0 137 Fartuch krótki Lava Brown



WELDAS®

Kurtka Lava Brown PB

Wysokiej jakości kurtka ochronna do prowadzenia prac spawalniczych. Przód kurtki wykonane z bardzo wytrzymałej skóry bydlęcej. Plecy wykonane z bawełny trudnopalnej. Kołnierz z podszewką bawełnianą, zwiększającą komfort pracy. Całość szyta niepalną nicią Kevlar.

736 0 125 Kurtka Lava Brown PB M (długość 76 cm)

736 0 126 Kurtka Lava Brown PB L (długość 81 cm)

736 0 127 Kurtka Lava Brown PB XL (długość 86 cm)

736 0 128 Kurtka Lava Brown PB XXL (długość 91 cm)



WELDAS®

Kurtka dwuczęściowa Lava Brown

Wysokiej jakości kurtka ochronna do prowadzenia prac spawalniczych. Dwuczęściowa, składa się z popiersia oraz dopinanego na zatrzaski fartucha. Popiersie ma przód i rękawy wykonane z wytrzymałej skóry bydlęcej. Plecy z bawełny trudnopalnej.

736 0 129 Popiersie Lava Brown M

736 0 130 Popiersie Lava Brown L

736 0 131 Popiersie Lava Brown XL

736 0 132 Popiersie Lava Brown XXL

736 0 133 Fartuch dopinany Lava Brown 51 cm

736 0 134 Fartuch dopinany Lava Brown 71 cm

736 0 135 Fartuch dopinany Lava Brown 91 cm

736 0 136 Fartuch dopinany Lava Brown 120 cm



WELDAS®

Fartuch długi Lava Brown

Fartuch spawalniczy wykonany ze skóry bydlęcej. Zawieszany na szyi i zapinany w pasie. W wersji podstawowej (60 cm szerokości) lub szerokiej (80 cm szerokości).

736 0 138 Fartuch długi Lava Brown 91 cm

736 0 139 Fartuch długi Lava Brown 107 cm

736 0 140 Fartuch długi Lava Brown 107 cm szeroki

736 0 141 Fartuch długi Lava Brown 122 cm

736 0 142 Fartuch długi Lava Brown 122 cm szeroki



WELDAS®

Spodnie spawalnicze Weldas

Wysokiej jakości spodnie spawalnicze wykonane ze skóry bydlęcej..

736 0 143 Spodnie spawalnicze Weldas M 110 cm

736 0 144 Spodnie spawalnicze Weldas L 112 cm

736 0 145 Spodnie spawalnicze Weldas XL 116 cm

736 0 146 Spodnie spawalnicze Weldas 2XL 122 cm

736 0 147 Spodnie spawalnicze Weldas 3XL 128 cm



WELDAS®

Spodnie spawalnicze

Wysokiej jakości spodnie spawalnicze wykonane ze skóry bydlęcej.

- 736 0 148 Spodnie spawalnicze ogrodniczki M 136 cm
- 736 0 149 Spodnie spawalnicze ogrodniczki L 140 cm
- 736 0 150 Spodnie spawalnicze ogrodniczki XL 144 cm
- 736 0 151 Spodnie spawalnicze ogrodniczki 2XL 148 cm
- 736 0 152 Spodnie spawalnicze ogrodniczki 3XL 152 cm
- 736 0 153 Spodnie spawalnicze ogrodniczki 4XL 156 cm



WELDAS®

Spodnie spawalnicze Weldas

Wysokiej jakości spodnie spawalnicze, otwarte z tyłu. Pólnogawki zapinane z tyłu na 3 paski.

- 736 0 154 Spodnie spawalnicze Weldas otwarte



WELDAS®

Spodnie spawalnicze ogrodniczki

Wysokiej jakości spodnie ogrodniczki spawalnicze, otwarte z tyłu. Pólnogawki zapinane z tyłu na 3 paski.

- 736 0 155 Spodnie spawalnicze ogrodniczki Weldas otwarte



WELDAS®

Rękawy spawalnicze Lava Brown

Rękawy spawalnicze wykonane ze skóry bydlęcej. Połączone na plecach paskami z regulacją długości.

- 736 0 156 Rękawy spawalnicze Lava Brown



WELDAS®

Nastopniki i nagołenniki

Nastopniki ochronne wykonane ze skóry bydlęcej. Dodatkowe nagołenniki długości 48 cm wydłużają nastopniki do 63 cm.

- 736 0 157 Nastopniki Lava Brown krótkie(15 cm)
- 736 0 158 Nastopniki Lava Brown długie (36 cm)
- 736 0 159 Nagołenniki Lava Brown



WELDAS®

Kurtka Golden Brown

Wysokiej jakości kurtka ochronna do prowadzenia prac spawalniczych. Przód wykonany ze skóry bydlęcej. Tył z bawełny trudnopalnej. Całość szyta niepalną nicią Kevlar.

- 736 0 160 Kurtka Golden Brown M (76 cm)
- 736 0 161 Kurtka Golden Brown L (81cm)
- 736 0 162 Kurtka Golden Brown XL (86 cm)
- 736 0 163 Kurtka Golden Brown 2XL (91 cm)
- 736 0 164 Kurtka Golden Brown 3XL (96 cm)



WELDAS®

Fartuch spawalniczy Golden Brown

Fartuch spawalniczy wykonany ze skóry bydlęcej. Zawieszany na szyi i zapinany w pasie. Długość 107 cm.

- 736 0 165 Fartuch spawalniczy Golden Brown (szerokość 60 cm)
- 736 0 166 Fartuch spawalniczy Golden Brown szeroki (szerokość 80 cm)



WELDAS®

Chusty Weldas

Chusty ochronne na głowę. Różne kolory i wzory.

736 0 167 Chusta Weldas

736 0 168 Chusta trudnopalna Weldas (certyfikat)



WELDAS®

Czapki ochronne na głowę

Różne kolory i wzory.

736 0 169 Czapka Weldas

736 0 170 Czapka trudnopalna Weldas (certyfikat)



Ośłony termiczne na rękę

Szyte niepalną nicią Kevlar.

736 0 173 Oślona na rękę przed temperaturą, aluminium

736 0 174 Oślona na rękę przed temperaturą, włókno szklane

Pozostałe środki ochrony pracy.



Maska przeciwpylowa

736 0 087 Maska przeciwpylowa



Zatyczki do uszu

736 0 083 Zatyczki do uszu

Materiały dodatkowe i akcesoria

- Spraye
- Pasty i preparaty
- Akcesoria



Spraye.



737 0 813 Spray antyodpryskowy „Spawmix”



Metale w aerozolu

Pojemniki 400 ml.

- 7370802 Cynk jasny w aerozolu
- 7370819 Cynk ciemny w aerozolu
- 7370820 Stal nierdzewna w aerozolu
- 7370821 Aluminium w aerozolu
- 7370822 Miedź w aerozolu
- 7370823 Mosiądz w aerozolu



Penetranty

Zestaw penetrantów widocznych w świetle dziennym, składający się z penetrantu, wywoływacza i środka czyszczącego. Służy do wykrywania defektów w spoinach, spawach i powierzchniach metali i ich stopów.

- 737 0 828 Spray penetrant 400ml
- 737 0 827 Spray czyszczący 400ml
- 737 0 829 Spray wywoływacz 400ml



737 0 803 Spray antyodpryskowy GCE



737 0 801 Detektor nieszczelności gazowych



Pasty i preparaty.



737 0 814 Pasta antyodpryskowa „Spawmix PW-100”



737 0 815 Preparat antyodpryskowy „Spawmix TW-5000”/5 litrów

737 0 816 Preparat antyodpryskowy „Spawmix TW-5000”/20 litrów

Środek myjąco-odtłuszczający

737 0 818 Uniwersalny środek myjąco-odtłuszczający



Preparat do trawienia aluminium

Środek trawiąco-czyszczący do aluminium. Idealny przed lub po spawaniu. Pozostawia czyste powierzchnie pozbawione tlenków aluminium.

737 0 832 Preparat do trawienia aluminium 1kg

737 0 835 Preparat do trawienia aluminium 5kg



Żel do trawienia stali nierdzewnej

Środek do trawienia jest pastą o konsystencji galarety opracowaną w celu aktywnego trawienia stali nierdzewnej za pomocą pędzla lub natryskowo.

737 0 841 Żel do trawienia stali nierdzewnej 2kg



Mydło w płynie 5 l

736 0 081 Mydło w płynie 5l



Pasta BHP

736 0 082 Pasta BHP 0,5kg

736 0 099 Pasta BHP 5kg

736 0 101 Pasta BHP 10kg



Antox

Przezroczysty żel trawiąco-pasywacyjny do usuwania zgorzeli i przebarwień ze spoin na stalach szlachetnych i stopach niklu. Metoda nakładania : pędzel

737 0 845 ANTOX 71E (op 2kg)

Akcesoria.



Uchwyt magnetyczny

Przeznaczony do szybkiego montażu elementów stalowych przed spawaniem.

- 735 0 367** Uchwyt magnetyczny mały
735 0 368 Uchwyt magnetyczny duży



Młotek spawalniczy

- 731 0 312** Młotek spawalniczy
739 0 006 Młotek spawalniczy Inox



Koce spawalnicze

Szyte niepalnymi nićmi Kevlar. Otwory do zawieszania z metalowymi okuciami.

- 736 0 176** Koc spawalniczy Weldas 538°C
 (174 cm × 234 cm)
736 0 177 Koc spawalniczy Weldas 1260°C
 (174 cm × 174 cm)



Termokredki

Termokredki służące do oznaczania śladu na elementach spawanych. Ślad topi się po osiągnięciu oznaczonej temperatury.

- 737 0 804** Termokredka 100°C
737 0 805 Termokredka 150°C
737 0 806 Termokredka 200°C
737 0 807 Termokredka 250°C
737 0 808 Termokredka 300°C
737 0 809 Termokredka 400°C
737 0 810 Termokredka 500°C
737 0 811 Termokredka 600°C



Przeptywomierz

- 731 0 016** Przeptywomierz



Szczotka druciana

- 739 0 001** Szczotka druciana 3-rzędowa
739 0 002 Szczotka druciana 4-rzędowa
739 0 003 Szczotka druciana 5-rzędowa



Poduszka spawalnicza

Wierzchnia warstwa osłonięta powłoką aluminiową. Spód wykonany ze skóry bydlęcej. Wymiary 50cm × 50cm × 8cm.

- 736 0 175** Poduszka spawalnicza Weldas

Sieć sprzedaży.

Sieć sprzedaży.

Linde dysponuje największą w Polsce siecią sprzedaży gazów technicznych, dzięki czemu nasze produkty dostępne są w każdym zakątku kraju. Blisko 300 punktów sprzedaży posiada podstawową ofertę gazów technicznych oraz oferuje usługi najmu butli. Gazy specjalne oraz gazy spoza oferty podstawowej dostępne są we wszystkich lokalizacjach na zamówienie. Duża część punktów oferuje usługę dowozu

butli do klienta. Wybrane punkty oferują sprzęt spawalniczy, czynniki chłodnicze, propan oraz propan-butan w butlach. Wszystkie punkty sprzedaży Linde są włączone do centralnego komputerowego systemu sprzedaży, dzięki czemu warunki sprzedaży uzgodnione w umowach Linde są honorowane na terenie całego kraju. Butle gazowe Linde mogą być wymieniane przez

Państwa bez przeszkód w dowolnym punkcie sprzedaży. Szczegółowe informacje o dostępności produktów i usług w poszczególnych punktach znajdą Państwo na kolejnych stronach katalogu.

Miejsca sprzedaży detalicznej i przyjmowania zamówień

■ Własne Punkty Sprzedaży Linde ■ Partnerzy Sprzedaży Linde



Dolnośląskie.



734 **Ekofer**
 Jelenia Góra, ul. Flisaków 9
 75 764 72 22
 75 764 72 22
 ekofer1@wp.pl
 pn-pt 8:00-15:30, so 8:00-11:00
 Oferta:



113 **Polimarkt**
 Wrocław, ul. Góralska 46
 71 357 62 93
 lindegas.sklad113@o2.pl
 pn-pt 7:30-15:30
 Oferta:

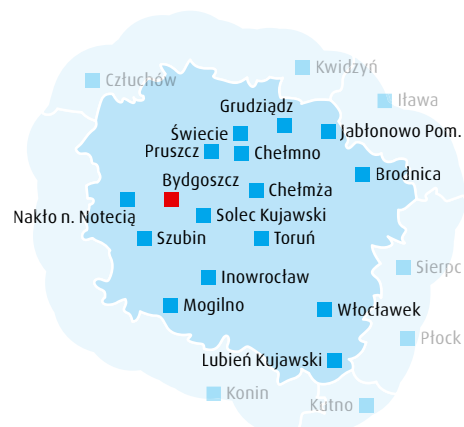


Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
808	Bolesławiec	Polimarkt, ul. Zabobrze 1	75 734 75 70	
680	Brzeg Dolny	Tech-Stal, ul. Zbożowa 1	696 788 430	
581	Dzierżoniów	Martin, Piława Dolna, ul. Główna 1	501 271 261	
752	Głogów	SPHP, ul. Spichrzowa 1	76 835 76 13	
681	Jelcz-Laskowice	Miedziak, ul. Wiśniowa 13	71 318 33 43	
734	Jelenia Góra	Ekofer, ul. Flisaków 9	75 764 72 22	
652	Legnica	Bemax, ul. Nowodworska 15a	76 722 99 45	
146	Lubin	Redi, ul. M. Skłodowskiej-Curie 97b	76 841 52 66	
744	Łagiewniki	Intakt, ul. Kłodzka 10	74 893 93 71	
142	Nowa Ruda	AZ-Gaz, ul. Młyńska 9a	74 872 45 62	
668	Polkowice	ST-Gaz, ul. Kopalniana 15	76 847 12 35	
661	Świdnica	SaS, ul. Westerplatte 70	74 852 28 62	
113	Wrocław	Polimarkt, ul. Góralska 46	71 357 62 93	
806	Wrocław	SK Stal, ul. Michalczyka 20	71 373 43 38	
735	Złotoryja	ST-Gaz, ul. Legnicka 37	76 878 69 73	

Legenda

- adres
- telefon
- telefon/fax
- fax
- e-mail
- godziny pracy
- gazy techniczne
- sprzęt spawalniczy
- transport
- propan-butan
- czynniki chłodnicze

Kujawsko-Pomorskie.



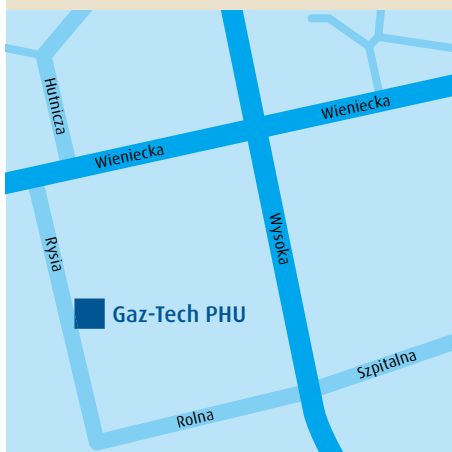
123 Firma Lipowski s.c.

Grudziądz, ul. Parkowa 23b
 56 643 35 33
 gazymetale@wp.pl
 pn-pt 7:00-15:00, so 10:00-12:00
 Oferta:



342 Gaz-Tech PHU

Włocławek, ul. Rysia 5
 54 236 34 22
 wiesia.gazowa@wp.pl
 pn-pt 7:00-15:00, so 8:00-13:00
 Oferta:



Legenda

adres
 telefon
 telefon/fax
 fax
 e-mail
 godziny pracy

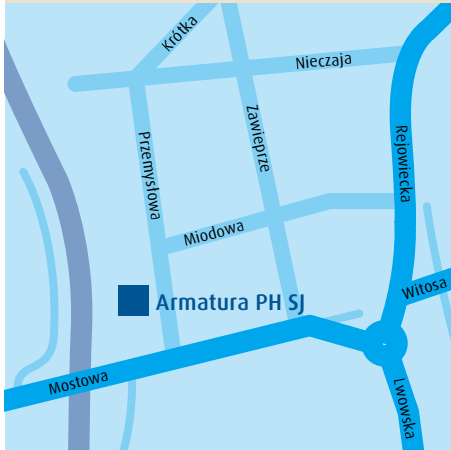
gazy techniczne
 sprzęt spawalniczy
 transport
 propan-butan
 czynniki chłodnicze

Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
162	Brodnica	POM Sp. z o.o., ul. Graniczna 1	56 498 24 71	
597	Bydgoszcz	Airgaz ZHU, ul. Solna 20	52 345 06 27	
302	Bydgoszcz	Linde Gaz Polska Sp. z o.o., ul. Chemiczna 1	52 341 77 80	
790	Chełmno	Hurtozbyt PHU SJ, ul. Przemysłowa 12	56 686 06 44	
789	Chełmża	Hurtozbyt PHU SJ, ul. Toruńska 8	56 675 61 41	
123	Grudziądz	Firma Lipowski s.c., ul. Parkowa 23b	56 643 35 33	
362	Grudziądz	Andrzej Miętki FHU, ul. Cegielniana 4	56 642 04 90 509 229 690	
515	Inowrocław	Robert Lisiecki PW, ul. Macinkowskiego 110	52 354 04 15	
758	Jabłonowo Pomorskie	Śliwiński Krzysztof FHU, ul. Wojska Polskiego 1a	56 697 94 50	
625	Lubień Kujawski	Samopomoc Chłopska, Al. 1-maja 40d	785 988 907	
813	Mogilno	Gazotech PHU, ul. Przemysłowa 5	52 315 20 44	
793	Nakło n Notecią	Transnot PTH, ul. Mickiewicza 16	52 385 29 68	
736	Pruszcz	Rafał Kempieński PUP, ul. Poniatowskiego 3	602 111 095	
578	Solec Kujawski	Simi PHU, Błonie 2f	52 387 19 99	
365	Szubin	Anna Służewska PW, ul. Kcyńska 55	52 384 37 16	
736	Świecie	Rafał Kempieński PUP, ul. Kolejowa 10	52 332 00 72	
471	Toruń	Tofama ZUCH, ul. M Skłodowskiej 59-69	56 619 54 38	
161	Toruń	Rywał RHC, ul. Polna 140b	56 669 38 10	
342	Włocławek	Gaz-Tech PHU, ul. Rysia 5	54 236 34 22	
472	Włocławek	Szczepan Michorzewski SGT, ul. Chopina 2/4	54 232 68 13	

Lubelskie.



272 **Armatura PH SJ**
 Krasnystaw, ul. Przemysłowa 5
 82 576 35 92
 tgarbal@pharmatura.com.pl
 pn-pt 8:00-16:00
 Oferta:



295 **Linde Gaz Polska Sp. z o.o.**
 Lublin, ul. Mełgiewska 7/9
 81 710 15 80
 pn-pt 7:00-14:30
 Oferta:



Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
824	Biała Podlaska	Wyroby Hutnicze Art-Stal T.Trojan Sp.J., Siderska 82	83 344 45 10	
841	Biłgoraj	BSB Profi Biłgoraj sp. z o.o., Tarnogrodzka 28	84 688 18 10	
384	Chełm	MJM Sp.zo.o., ul. Fabryczna 6	82 563 26 52	
755	Dęblin	Robek PHU, ul. Kocka 3c	81 883 39 40	
215	Hrubieszów	PGK Sp. z o.o., ul. Krucza 20	84 696 26 08	
272	Krasnystaw	Armatura PH SJ, ul. Przemysłowa 5	82 576 35 92	
779	Kraśnik	T-Gaz PPHU, Al. Młodości 1	81 825 86 65	
295	Lublin	Linde Gaz Polska Sp. z o.o., ul. Mełgiewska 7/9	81 710 15 80	
859	Lublin	Rywal RHC, ul. Lucyny Herc 40/42	81 445 01 52	
421	Łuków	Mir-Gaz FH, al. Kościuszki 18	25 798 22 87	
583	Opole Lubelskie	Stampol PPH SJ, ul. Przemysłowa 18	81 827 21 87	
532	Puławy	OPEC Sp.zo.o., ul. Dęblińska 4	81 886 58 41	
756	Radzyń Podlaski	Badex PPH, ul. Powstania Styczniowego 3	83 352 72 70	
860	Tomaszów Lubelski	Bucior Hieronim PW, Rogóźno, ul. Zamojska 4	84 665 89 30	
285	Zamość	Eurogaz ZUH, ul. Lipowa 4	84 639 08 39	

Legenda

- adres
- telefon
- telefon/fax
- fax
- e-mail
- godziny pracy
- gazy techniczne
- sprzęt spawalniczy
- transport
- propan-butan
- czynniki chłodnicze

Lubuskie.

551 **Stal-Gaz Sp. z o.o.**

Gorzów Wlkp., ul. Fabryczna 13-17

95 722 50 00

stalgaz@neostrada.pl

pn-pt 7:00-15:00

Oferta:

181 **Partner**

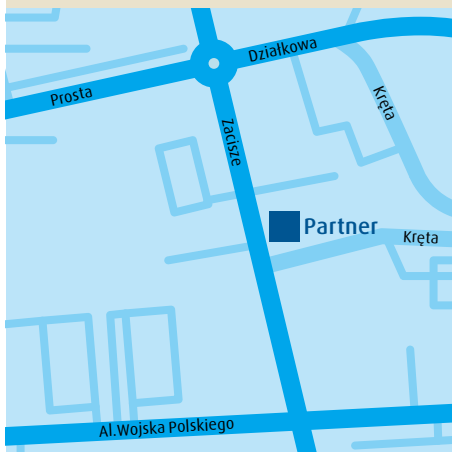
Zielona Góra, ul. Zacisze 5

68 320 25 58

elizabeth@nemo.pl

pn-pt 8:00-16:00

Oferta:



Legenda

adres

telefon

telefon/fax

fax

e-mail

godziny pracy

gazy techniczne

sprzęt spawalniczy

transport

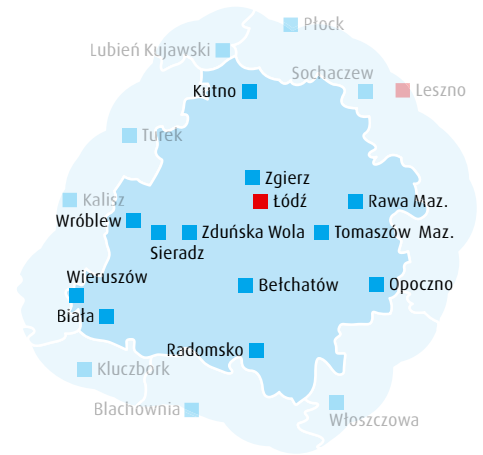
propan-butan

czynniki

chłodnicze

Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
892	Dąbie	B&F Trans, ul. Szeroka 10	68 383 21 24	
551	Gorzów Wlkp.	Stal-Gaz Sp. z o.o., ul. Fabryczna 13-17	95 722 50 00	
728	Gorzów Wlkp.	Januskiewicz, ul. Małorolnych-Cicha 1	95 723 90 37	
441	Kostrzyn n. Odrą	Brogaz SC, ul. Prosta 19	95 752 35 66	
524	Międzyrzecz	Prodex PPHU, ul. Bolesława Chrobrego 30	95 741 28 94	
677	Nowa Sól	Creator-Agro, Otyń-Modrzyca, ul. E.Plater 42	68 355 02 84	
507	Sulechów	Agrovol Sp. z o.o., ul. Kruszyna 11	68 455 50 64	
228	Świebodzin	Lech, ul. Poznańska 33	68 479 29 87	
111	Zielona Góra	RPR, al. Wojska Polskiego 142	68 326 50 50	
181	Zielona Góra	Partner, ul. Zacisze 5	68 320 25 58	
899	Zielona Góra	RPR, ul. Sulechowska 14c	68 452 14 00	
698	Żary	Rolmasz, ul. Okrzei 9	68 363 10 21	

Łódzkie.



750 **Linde Gaz Polska Sp. z o.o.**
 Łódź, ul. Traktorowa 145
 42 613 65 99
 Ewa.Krupska@pl.linde-gas.com
 pn-pt 7:30-15:30
 Oferta:

844 **Maxhurt**
 Rogowiec, ul.Instalacyjna 16
 44 635 04 11, 606 440 801
 maxhurt@maxhurt.pl
 pn-pt 7:00-15:00
 Oferta:

Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
844	Bełchatów	Maxhurt , Rogowiec ul. Instalacyjna 16	44 635 04 11	
319	Biała	Pryzmat , Biała Rządowa 117	43 841 98 94	
697	Kutno	Gold-Gaz Plus , ul. Przemysłowa 3a	605 130 288	
321	Łódź	Linde Gaz Polska Sp. z o.o. , ul. Traktorowa 145	42 613 65 64	
818	Łódź	Stantech , ul. Papiernicza 7	42 649 32 30	
676	Opoczno	Ceramika Serwis , ul. Piotrkowska 83-89	44 736 33 82	
575	Radomsko	Carbo , Strzałków, ul. Reymonta 2	44 685 05 20	
626	Rawa Mazowiecka	Rosgaz , ul. Wałowska 2	46 814 24 38	
833	Sieradz	Przedsiębiorstwo Komunalne , ul. Wojska Polskiego 102	43 822 40 48 w. 19	
611	Tomaszów Maz.	Gaz-Tech , ul. Dworcowa 1/15d	724 615 094	
130	Wieruszów	Spółdzielnia Transportu Wiejskiego , ul. Teklinowska 63	62 784 15 58	
133	Wróblew	Aleksandra , Wróblew 6	43 821 32 32	
799	Zduńska Wola	Kumipol , Opiesin 30	43 824 54 04	
832	Zgierz	Bart-Stal , ul. Łagiewnicka 32	42 716 16 34	
797	Zgierz	Hal-Gaz , ul. Piaszkowa 26	42 715 27 29	

Legenda

- adres
- telefon
- telefon/fax
- fax
- e-mail
- godziny pracy
- gazy techniczne
- sprzęt spawalniczy
- transport
- propan-butan
- czynniki chłodnicze

Małopolskie.



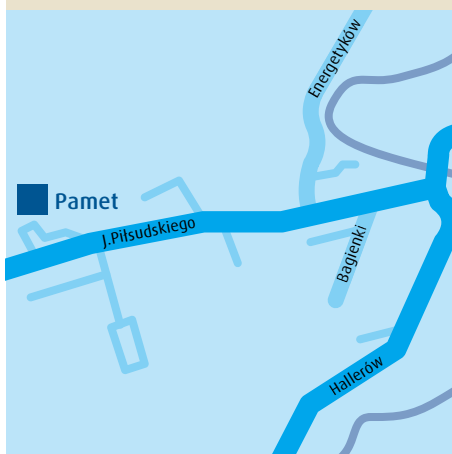
298 Linde Gaz Polska Sp. z o.o.

Kraków, ul. Bagrowa 9
 12 653 28 18
 krzysztof.jacher@pl.linde-gas.com
 pn-pt 07:00-15:00
 Oferta:



888 Pamet

Skawina, ul. J. Piłsudskiego 49
 12 276 56 90
 pametskawina@op.pl
 pn-pt 07:00-15:00
 Oferta:



Legenda

adres
 telefon
 telefon/fax
 fax
 e-mail
 godziny pracy




gazy techniczne
 sprzęt spawalniczy
 transport
 propan-butan
 czynniki chłodnicze

Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
776	Andrychów	Bis-Met, ul. Fabryczna 6a	33 870 63 70	
214	Biecz	Kar-Gaz, ul. Tumidajskiego 12	13 447 21 06	
616	Brzeszcze	Marcin Bielenin, ul. Św. Wojciecha 67	32 211 17 82	
855	Chełmiec	Gór-Tex, ul. Limanowska 26	18 440 47 76	
693	Chrzanów	FH Prometr, ul. Śląska 64a	600 899 285	
298	Kraków	Linde Gaz Polska Sp. z o.o., ul. Bagrowa 9	12 653 28 18	
749	Kraków	Jarwex, Ujastek 11	12 643 02 99	
574	Kraków	Artur Duras, ul. Igołomska 56	601 453 281	
765	Limanowa	B&B, ul. Tarnowska	18 337 69 07	
879	Liszki	Wadam, Kryspinów 1	12 280 68 91	
232	Niedomice	Pressto, ul. Niedomiccka 2	14 645 74 37	
585	Nowy Sącz	Nowo-Gaz, ul. Magazynowa 2	502 749 991	
265	Nowy Targ	Metalic, ul. Polna 56	18 533 13 44	
877	Raba Wyżna	Metazet-Polen, Raba Wyżna 644	18 267 11 36	
888	Skawina	Pamet, ul. J. Piłsudskiego 49	12 276 56 90	
292	Tarnów	Linde Gaz Polska Sp. z o.o., ul. Żwirowa 4	14 633 13 27	
746	Wadowice	WSTW, ul. Legionów 10	33 823 29 84	
665	Wadowice	Komwad, Gorzeń Dolny	33 873 21 82	
244	Zakopane	Romar, Spyrkówka	502 324 783	

Mazowieckie.


425 **Gaśnica ZHU**
 Ciechanów, ul. Płocka 13
 23 672 50 64
 zhugasnica425@neostrada.pl
 pn-pt 7:00-15:00
 Oferta:      

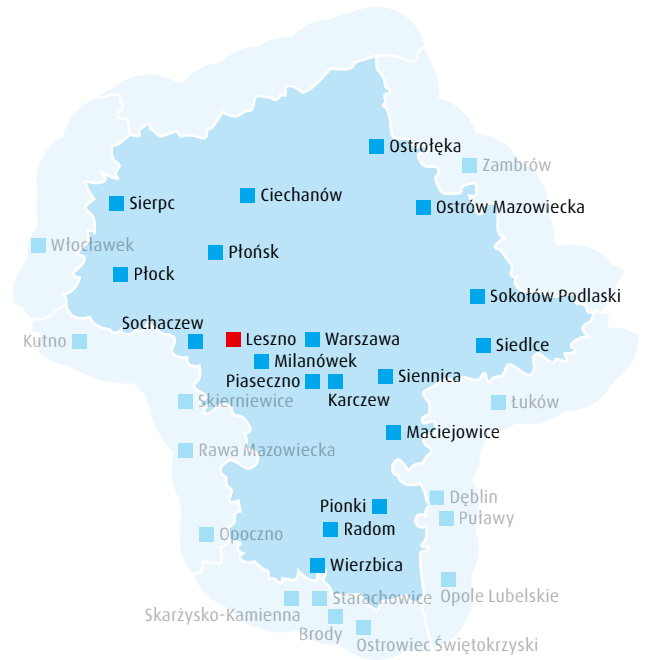






































































































742 **Aga PUH**
 Płock, ul. Przemysłowa 22
 24 264 31 37
 agaszsz@wp.pl
 pn-pt 7:00-15:00
 Oferta:      



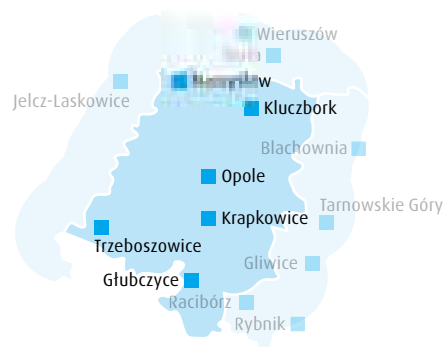
Legenda

-  adres
-  telefon
-  telefon/fax
-  fax
-  e-mail
-  godziny pracy
-  gazy techniczne
-  sprzęt spawalniczy
-  transport
-  propan-butan
-  czynniki chłodnicze

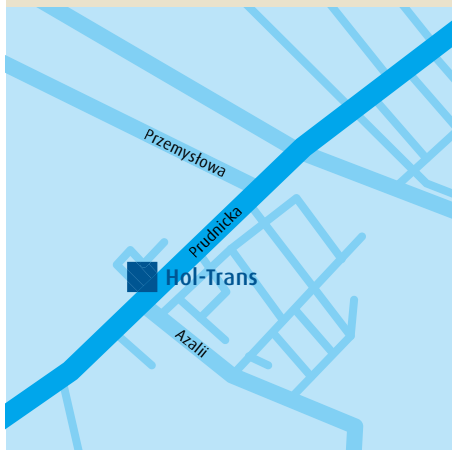


Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
425	Ciechanów	Gaśnica ZHU, ul. Płocka 13	23 672 50 64	     
842	Karczew	Europol PHU, Nadbrzeż 80d	605 461 004	     
781	Leszno	Linde Gaz Polska Sp. z o.o., Wilkowa Wieś 7	22 834 84 94	     
573	Maciejowice	Metrol SUP, ul. Tadeusza Kościuszki 57	25 682 57 54	 
280	Milanówek	Art-Gaz PPH, ul. M. Konopnickiej 3	22 728 52 04	     
795	Ostrołęka	El-gaz FHU, ul. Kurpiowska 8	29 760 55 18	    
233	Ostrołęka	Składnica Gazów Technicznych, ul. Boh. Westerplatte 8	29 760 24 79	   
745	Ostrów Mazowiecka	Rolstal, ul. Różańska 45	29 644 07 40	  
613	Piaseczno	ATS Digital Printing, ul. Nadarzyńska 53	22 756 29 71 w. 115	  
828	Pionki	Glizamet PPH, Działki Suskowolskie 42	48 612 14 28	 
742	Płock	Aga PUH, ul. Przemysłowa 22	24 264 31 37	     
423	Płońsk	Behpoż PPUH, ul. Rzemieślnicza 9	23 662 51 95	     
831	Radom	Aga PUH, ul. Gołębiowska 80	48 360 66 19	  
817	Radom	Kolgaz, ul. Toruńska 6	48 381 91 90	  
117	Radom	Kolgaz, ul. Potkanowska 50	48 381 69 45	    
545	Siedlce	Trans Gaz Polska Sp.z o.o., Ujrzanów 276a	501 506 629 25 632 72 26	     
101	Siennica	Metal- Mix P.H.U., Dworkowa 27a	504 247 353 510 893 011	  
129	Sierpc	Handel Art. Rolno-Przemysłowymi, ul. Traugutta 24a	24 275 54 05 24 275 64 97	  
335	Sochaczew	Teofil PHUP, ul. Łąkowa 34	46 862 93 45	     
248	Sokołów Podlaski	Jurczak, ul. Tartaczna 4	25 787 30 86	     
340	Warszawa	Chegaz Sp. z o.o., ul. Rzeczna 6	22 678 99 33	     
418	Warszawa	Rywał RHC, ul. Chełmyńska 180	22 331 42 90	 
116	Wierzbica	Wojciech Bąk PPU, ul. Głowackiego 1	508 773 731	 

Opolskie.



674 **Hol-Trans**
 Krapkowice, ul. Prudnicka 30
 77 543 19 70, 512 632 302
 andrzej.holewa@interia.pl
 pn-pt 07:00-15:00
 Oferta:



390 **Aga Gaz SC**
 Opole, ul. Kępska 12
 77 456 87 85
 biuro@agagaz.pl
 pn-pt 7:00-17:00, so 8:00-12:00
 Oferta:



Legenda

adres
 telefon
 telefon/fax
 fax
 e-mail
 godziny pracy

gazy techniczne
 sprzęt spawalniczy
 transport
 propan-butan
 czynniki chłodnicze

Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
145	Głubczyce	Farmer SJ, ul. Raciborska 22	77 485 26 03	
639	Kluczbork	Internationale Spedition HBR, ul. Karola Miarki 11	604 396 376	
674	Krapkowice	Hol-Trans, ul. Prudnicka 30	512 632 302 77 543 19 70	
656	Namysłów	Auto-Mix-Gas, ul. Chrobrego 29ab	77 410 49 82 603 853 324	
390	Opole	Aga Gaz SC, ul. Kępska 10a	77 456 87 85	
640	Trzeboszowice	Tegra PW, Trzeboszowice 6	77 431 57 25	

Podkarpackie.



691 **Spaw-Gaz**
 Rzeszów, Przemysłowa 12
 17 854 31 85, 662 001 459
 spawgaz@interia.pl
 pn-pt 8:00-16:00
 Oferta:

300 **Linde Gaz Polska Sp. z o.o.**
 Mielec, ul.Przemysłowa 24
 17 788 42 24
 zofia.maj@pl.linde-gas.com
 pn-pt 7:00-15:00
 Oferta:

- Legenda**
- adres
 - telefon
 - telefon/fax
 - fax
 - e-mail
 - godziny pracy

- gazy techniczne
- sprzęt spawalniczy
- transport
- propan-butan
- czynniki chłodnicze

Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
238	Dębica	Testpol, ul. Fabryczna 7	14 677 95 89	
883	Dębica	Dezako, ul. Rzeszowska 14	14 670 35 43	
270	Jarosław	Sanakiewicz, ul. Nartowskiej 1	16 624 20 52	
264	Jasło	Andrzej Buda, ul. Kasprowicza 7	13 448 14 34	
134	Krosno	Ergaz, ul. Składowa 9	13 436 77 60	
717	Leżajsk	Allmat, Podolszyny 39	17 242 84 43	
253	Leżajsk	Gazmet, ul. Siedlanka 54	668 730 857	
256	Lubaczów	Ro-Gaz, ul. Gen. Dąbka 53	16 632 33 65	
300	Mielec	Linde Gaz Polska Sp. z o.o., ul.Przemysłowa 24	17 788 42 24	
820	Przemyśl	Elektro-Spaw, ul. Marii Konopnickiej 25	16 678 45 27	
692	Przeworsk	Spawsystem, ul. Gorliczyńska	16 642 77 02	
271	Ropczyce	Kromex, ul. Zielona 6	17 221 83 64	
691	Rzeszów	Spaw-Gaz, ul. Przemysłowa 12	662 001 459	
865	Rzeszów	Rywal RHC, ul. Reja 10	17 859 01 41	
243	Sanok	Gaz-Poż, ul. Piastowska 33	13 463 65 04	
250	Stalowa Wola	Alter, ul. Przemysłowa 11	15 844 81 77	
209	Tarnobrzeg	Siarkopol ZOT, ul. Zakładowa 50	15 855 54 31	

Podlaskie.

487 **Mir-Gaz**

Suwałki, ul. Sejneńska 82

509 473 602

linde487@op.pl

pn-pt 07:00-15:00




Oferta:     426 **Jawo**

Zambrów, ul. Mazowiecka 57

86 271 22 08

duzybzyl@vp.pl

pn-pt 8:00-16:00, so 8:00-14:00

Oferta:   

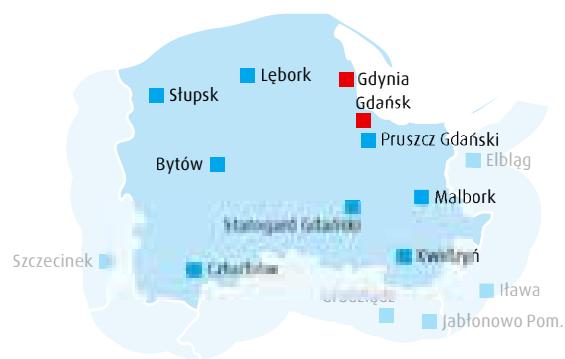
Legenda

-  adres
-  telefon
-  telefon/fax
-  fax
-  e-mail
-  godziny pracy

-  gazy techniczne
-  sprzęt spawalniczy
-  transport
-  propan-butan
-  czynniki chłodnicze

Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
777	Białystok	Nawec Sp. z o.o., ul. Gen. Władysława Andersa 15	512 942 457 691 730 069	 
487	Suwałki	Mir-Gaz, ul. Sejneńska 82	509 473 602	    
525	Suwałki	Paszkiewicz Holding, ul. Majerskiego 9	87 566 46 96 w. 13, 14	   
426	Zambrów	Jawo, ul. Mazowiecka 57	86 271 22 08	  

Pomorskie.



450 **Linde Gaz Polska Sp. z o.o.**
 Gdańsk, ul.Grunwaldzka 311
 58 511 28 22
 marzena.foppke@pl.linde-gas.com
 pn-pt 7:00-14:30
 Oferta:



127 **Tech-Mix PHU**
 Słupsk, ul. Zielona 7a
 59 843 26 10
 techmix@ilustrowany.pl
 pn-pt 7:00-15:30, so 7:00-13:00
 Oferta:












Legenda

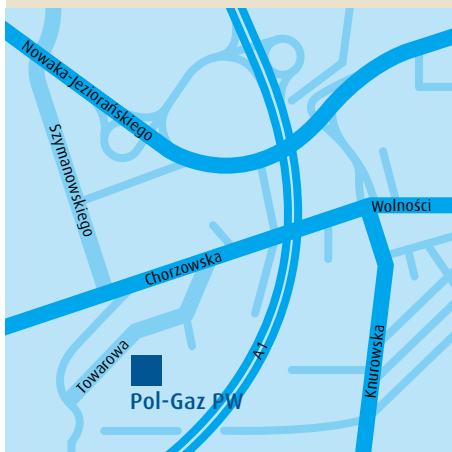
- adres
- telefon
- telefon/fax
- fax
- e-mail
- godziny pracy
- gazy techniczne
- sprzęt spawalniczy
- transport
- propan-butan
- czynniki chłodnicze

Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
730	Bytów	Szymlek, ul. Przemysłowa 1h	59 822 74 45	
480	Człuchów	Trans-Gaz SC, Głędowo 3a	59 834 22 19	
450	Gdańsk	Linde Gaz Polska Sp. z o.o., ul.Grunwaldzka 311	58 511 28 22	
721	Gdańsk	Ekod HAP, ul. Sandomierska 35	58 301 24 18	
138	Gdynia	Ekod HAP, ul. Hutnicza 36	58 623 61 18	
398	Gdynia	Linde Gaz Polska Sp. z o.o., ul. Czechosłowacka 3	58 627 89 33	
504	Kwidzyn	Gabriela Kubera FHU, Rozpędziny, ul. Piekarska 2	55 261 15 99	
360	Lębork	Suphon PHT, ul. Kossaka 38	59 862 52 27	
447	Malbork	Intertop, Al. Wojska Polskiego 91	55 272 33 47	
682	Pruszcz Gdański	FH Spawgaz, ul. Batalionów Chłopskich 10	58 682 33 17	
127	Słupsk	Tech-Mix PHU, ul. Zielona 7a	59 843 26 10	
414	Słupsk	STiUR, ul. Poprzeczna 7	59 842 47 59	
125	Starogard Gdański	WELDER S.C., ul. Lubichowska 133c	58 561 02 72	










Śląskie.

666 Pol-Gaz P.W.



































































 Gliwice, ul. Towarowa 11
 (teren Mostostalu Zabrze)
 508 150 259
 krzysteczka14@wp.pl
 pn-pt 07:00-14:00
 Oferta:     



104 Edmar

 Mikołów, ul. Jasna 1-5
 502 551 037
 edmar@op.pl
 pn-pt 07:00-15:00, so 7:00-13:00
 Oferta:     



Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
628	Błachownia-Łojki	Abat PHU, ul. Długa 4	602 398 524	  
582	Dąbrowa Górnicza	Gmg PTHU, ul. Budowlanych 3	32 264 15 10	    
172	Dębowiec	Transport PPUH, ul. Szkolna 11	33 856 22 04	   
666	Gliwice	Pol-Gaz PW, ul. Towarowa 11	508 150 259	    
644	Jastrzębie Zdrój	Row-Jas PPG Sp. z o.o., ul. Kasztanowa 2	32 476 25 05	 
411	Jaworzno	DOX Sp. z o.o., ul. Chopina 100 C	32 751 60 00	
654	Katowice	Ater PHiT, ul. Owsiana 60a	505 501 325	    
104	Mikołów	Edmar, ul. Jasna 1-5	502 551 037	    
100	Pszczyna	Linde Gaz Polska Sp. z o.o., ul. Grzeblowiec 34	32 449 27 00	    
179	Racibórz	GAS SYSTEM Jadwiga Rzotki, ul. Gliwicka 14	32 415 69 02	    
602	Rybnik- -Boguszowice	Usługi Pośrednictwo Handel Otręba Jolanta, ul. Rajska	32 426 71 90 502 530 584	   
627	Tarnowskie Góry	Gas Partner, ul. Zagórska 159	506 381 922	    
114	Tychy	Gaz-Tech FHU SC, ul. Towarowa 23	32 329 13 12	    
667	Węgierska Górka	Kom-Bud PPU Sp. z o.o., ul. Zielona 230	33 864 27 99 602 811 549	    
406	Wilkowice	Kom-Bud PPU Sp. z o.o., ul. Swojska 6	33 817 09 83 602 811 549	    
163	Żywiec	Żywczanka SP, ul. Łączna 8a	33 861 25 18	 

Legenda

 adres
 telefon
 telefon/fax
 fax
 e-mail
 godziny pracy

 gazy techniczne
 sprzęt spawalniczy
 transport
 propan-butan
 czynniki chłodnicze

Świętokrzyskie.



118 **Linde Gaz Polska Sp. z o.o.**
 Kielce, ul. Ściegiennego 201
 41 368 74 80, 41 368 74 81
 41 368 74 82
 Alina.Kobiec@pl.linde-gas.com
 pn-pt 7:30-15:30
 Oferta:



727 **ABM-Gaz**
 Ostrowiec Świętokrzyski,
 ul. Żeromskiego 21
 41 248 20 26
 abmgaz@op.pl
 pn-pt 7:00-16:00, so 7:00-13:00
 Oferta:



- Legenda**
- adres
 - telefon
 - telefon/fax
 - fax
 - e-mail
 - godziny pracy

- gazy techniczne
- sprzęt spawalniczy
- transport
- propan-butan
- czynniki chłodnicze

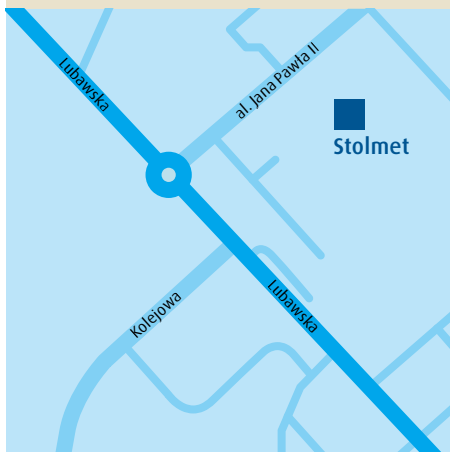
Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
610	Brody	Auto-Pat Patryk Borcuch Lubienia, ul. Henryk 15	41 271 00 91	
838	Busko Zdrój	Metal-Kop , Młyny 180	41 378 23 43	
118	Kielce	Linde Gaz Polska Sp. z o.o. , ul. Ściegiennego 201	41 368 74 80 41 368 74 81	
719	Kielce	Prop-But , ul. Olszewskiego 3	41 345 40 61	
727	Ostrowiec Świętokrzyski	ABM-Gaz , ul. Żeromskiego 21	41 248 20 26	
688	Ostrowiec Świętokrzyski	ABM-Gaz , ul. Waryńskiego 53	41 263 04 80	
704	Połaniec	Marian Szymanek , ul. Krakowska 11	501 316 003	
213	Sandomierz	Alter , ul. Trzeźniowska 2	15 644 61 88	
829	Sędziszów	Kotło-Rem , ul. Przemysłowa 2	41 381 10 37	
772	Skarżysko Kamienna	Prop-But , ul. Obywatelska 23	41 251 20 20	
726	Starachowice	ABM-Gaz , ul. Krywki 14a	502 404 827	
678	Tuczępy	Mirosław Strojny , Jarosławice 23a	604 579 814	
417	Włoszczowa	Robert Klim , Czarnca, ul. Włoszczowska	606 444 000	

Warmińsko-Mazurskie.



854 Stolmet

Iława, ul. Lubawska 3
 89 648 53 46
 aklimczuk@stolmet.net.pl
 pn-pt 07:00-15:00
 Oferta:



753 Rywal RHC

Olsztyn, ul. Lubelska 44d
 89 537 92 00
 olsztyn@rywal.com.pl
 wieslawa.baczyk@rywal.com.pl
 pn-pt 08:00-16:00, so 7:00-14:00
 Oferta:



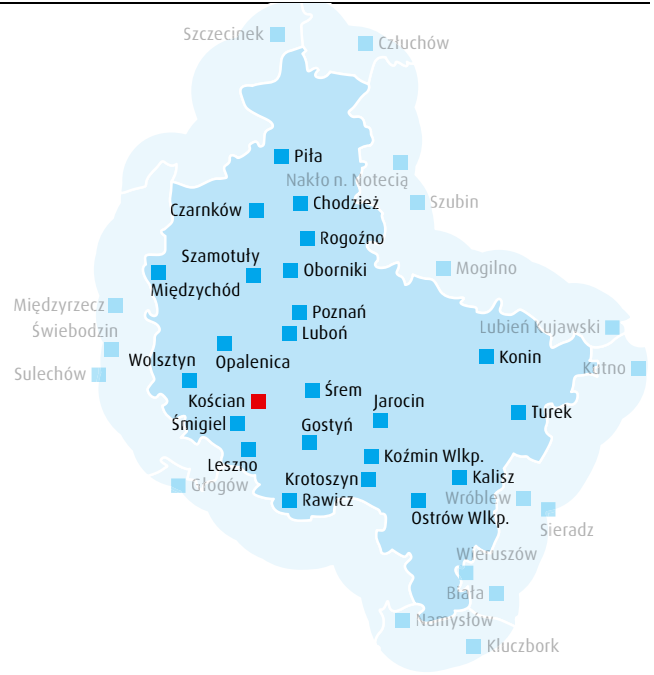
Legenda

adres
 telefon
 telefon/fax
 fax
 e-mail
 godziny pracy

gazy techniczne
 sprzęt spawalniczy
 transport
 propan-butan
 czynniki chłodnicze

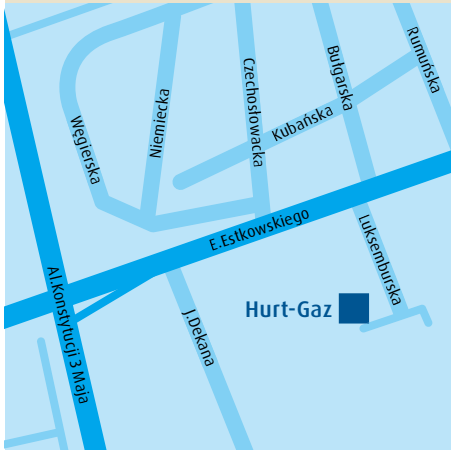
Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
576	Bartoszyce	Stal-Gaz SJ, ul. Kętrzyńska 47	89 762 61 59	
608	Elbląg	El-Młyn Sp. z o.o., ul. Paslecka 5	602 357 654	
851	Elk	Polgas, ul. Siedliska 73a	87 610 09 99	
684	Giżycko	Nowakowski S.J., ul. Obwodowa 3	87 428 67 65	
854	Iława	Stolmet IPB, ul. Lubawska 3	89 648 53 46	
166	Mrągowo	Jan-Gaz, ul. Olsztyńska 14	89 741 26 23	
753	Olsztyn	Rywal RHC, ul. Lubelska 44d	89 537 92 00	
595	Ostróda	Tom-Pal, ul. Składowa 9	601 674 104	

Wielkopolskie.

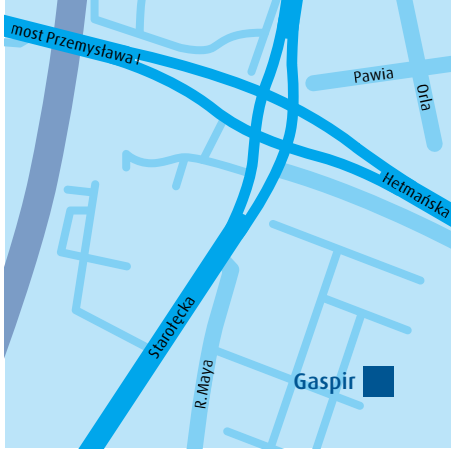


Sieć sprzedaży

119 **Hurt-Gaz SC**
 Leszno, ul. Luksemburska 10
 65 526 81 89
 hurtgaz@wp.pl
 pn-pt 7:00-15:00, so 8:00-12:00
 Oferta:



870 **Gaspir SJ**
 Poznań, ul. Romana Maya 1
 61 873 89 48
 poznan870@interia.pl
 pn-pt 7:00-15:00
 Oferta:



Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
558	Chodzież	Wolźtom PW, ul. Notecka 31	67 282 06 07	
685	Czarnków	Agrospaw, Brzeźno, ul. Krótka	609 568 206	
893	Gostyń	Gaspir SJ, ul. Niestrawskiego 1	65 575 15 53	
821	Jarocin	F.R.B. Dubaniowski, ul. Węglowa 3	62 594 14 05	
814	Kalisz	Witgaz S.C, ul. Częstochowska 109a	62 753 59 33	
733	Konin	Konrad PHU, ul. Przemysłowa 81	63 242 47 82	
132	Konin	Rywał RHC, ul. Spółdzielców 12	63 243 75 60	
890	Kościan	Gaspir SJ, ul. Chłapowskiego 18	65 512 13 96	
110	Kościan	Linde Gaz Polska, ul. Przemysłowa 17	65 511 89 00	
898	Koźmin Wlkp.	Bartesko PW, ul. Floriańska 35	62 721 60 59	
310	Krotoszyn	Paterek, ul. Klonowicza 11a	500 464 868	
119	Leszno	Hurt-Gaz SC, ul. Luksemburska 10	65 526 81 89	
317	Leszno	Sławomir Wiśwki PUHP, ul. Cicha 1a	65 529 41 92	
383	Luboń	Ryszard Zydorczak FHU, ul. Dworcowa 17	61 893 47 39	
128	Międzychód	Budmar Sp. z o.o., ul. Sikorskiego 37	95 748 36 30	
784	Oborniki Wlkp.	Elstal WPHU, ul. Staszica 22	61 646 30 00	
403	Opalenica	Noma FH SC, ul. Łąkowa 3	61 447 84 12	
631	Ostrów Wlkp.	Marian Kaźmierczak, Rejtana 54	62 736 19 51	
357	Piła	Wtórpił PW, ul. Powstańców Wlkp. 174	67 212 32 59	
870	Poznań	Gaspir SJ, ul. Romana Maya 1	61 873 89 48	
552	Poznań	Raf-Gaz PW, ul. Strzeszyńska 30	61 656 70 24	
152	Rawicz	Przemysław Zelek, ul. Gajowa 14a	65 545 21 80	
895	Rawicz-Sarnowa	Hurt-Gaz SC, ul. Kurpińskiego 14	65 545 24 11	
474	Rogoźno	H.Cifer J. Kaczmarek PW, ul. Fabryczna 7	67 261 77 73	
672	Szamotuły	Market Sp.j, ul. Rzeczna 2	61 292 12 72	
896	Śmigiel-Poładowo	Stalmar PHU, Poladowo 4e	65 518 05 79	
381	Śrem	Gaspir SJ, ul. Sikorskiego 37	61 283 54 77	
725	Turek	Jan-Pol PHU, ul. Konińska 1	63 278 31 88	
121	Wolsztyn	PGK Sp. z o.o., ul. Berzyna 6	68 384 25 25 w. 704	






Legenda

- adres
- telefon
- telefon/fax
- fax
- e-mail
- godziny pracy
- gazy techniczne
- sprzęt spawalniczy
- transport
- propan-butan
- czynniki chłodnicze

Zachodniopomorskie.








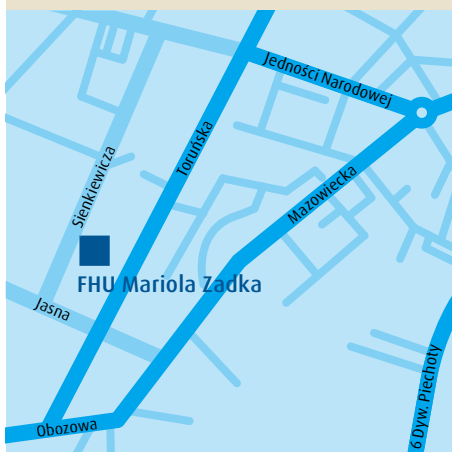
557 Urszula Barwińska PHU

Szczecin, ul. Gdańska 36
91 814 50 60
sklad557@wp.pl
pn-pt 7:00-15:00, so 9:00-12:00
Oferta:     



108 FHU Mariola Zadka














































































Kołobrzeg, ul. Sienkiewicza 12
94 351 65 64
biuro@materialyspawalnicez.pl
pn-pt 8:00-16:00, so 8:00-13:00
Oferta:     



Legenda

 adres
 telefon
 telefon/fax
 fax
 e-mail
 godziny pracy

 gazy techniczne
 sprzęt spawalniczy
 transport
 propan-butan
 czynniki chłodnicze

Nr pkt.	Miejscowość	Firma, ulica	Telefon	Oferta
554	Białogard	Metal-Gaz PH, ul. Ks. Bogusława X (magazyny)	94 311 00 06	   
103	Chojna	PHU Wolicki, ul. Słowiańska 5a	91 414 27 77	    
825	Choszczno	PUH Gama Henryk Bokun, ul. Matejki 1	601 621 670	  
624	Drawsko Pomorskie	Materiały Budowlane Małgorzata Orłowska, ul. Toruńska 8	94 363 30 89	  
157	Gryfice	PKS Gryfice, ul. Trzygłowska 32	91 469 83 40	    
126	Gryfice	MANUS II, ul. Niechorska 26a	604 686 968	    
404	Kamień Pomorski	Kamgaz SC, ul. E. Orzeszkowej 14b	91 382 04 63	   
107	Kołobrzeg	Mariola Zadka FHU, ul. Sienkiewicza 12	94 351 65 64	    
605	Koszalin	Grzegorz Makowiecki FHU, ul. Gnieźnieńska 6	94 347 42 05	    
394	Nowogard	Bartek Domet FHU, ul. Bohaterów Warszawy 71	91 579 02 62	  
219	Gryfino	Prewent SC, Pniewo, ul. Kasztanowa 24	91 466 77 00	   
102	Police	Dores Trans, ul. Tanowska 20a	91 312 15 81	   
105	Pyrzyce	Konstalbud SC, ul. Stargardzka 8	91 570 40 82	    
159	Stargard Szczeciński	AGA ZM, ul. Bydgoska 63	91 578 11 67	  
557	Szczecin	Urszula Barwińska PHU, ul. Gdańska 36	91 814 50 60	    
108	Szczecin	Air-Tech, ul. Dubois 17	91 421 02 91	    
590	Szczecin	Linde Gaz Polska Sp. z o.o., ul. Antosiewicza 1	600 060 925	    
509	Szczecinek	Trans-Chem SC, ul. Piłska 13	94 372 13 96	   



Stawiamy na innowacje i partnerstwo.

Nowatorskie rozwiązania w dziedzinie zastosowań gazów zapewniły Linde pozycję technologicznego lidera. Nasze produkty i technologie gazowe wybierają najbardziej wymagający klienci w ponad 100 krajach świata. Staramy się być dla nich zaufanym partnerem w realizacji nawet najtrudniejszych przedsięwzięć gospodarczych. Tworzymy rozwiązania pozwalające działać skuteczniej i wydajniej. Pragniemy, by nasza firma była postrzegana jako partner wyróżniający się jakością i profesjonalizmem. Każdy sukces naszego klienta cieszy nas i motywuje do dalszej pracy.

Linde – ideas become solutions.

Biura handlowe

Bydgoszcz 85-820

ul. Chemiczna 1
Tel.: 52.34.17.780
Fax: 52.34.17.780

Kraków 31-864

al. Jana Pawła II 41a
Tel.: 12.643.92.00
Fax: 12.643.93.00

Olsztyn 10-409

ul. Lubelska 44d
Tel./Fax: 89.533.76.01
Tel.kom.: 600.060.075

Warszawa 01-943

ul. Zgrupowania AK „Kampinos” 30
Tel.: 22.569.83.00
Fax: 22.569.83.02

Gdańsk 80-309

ul. Grunwaldzka 311
Tel.: 58.552.20.61
Fax: 58.511.28.35

Lublin 20-209

ul. Mełgiewska 7/9
Tel.: 81.710.15.90
Fax: 81.710.15.85

Poznań 61-131

ul. Abpa A. Baraniaka 88 b
Tel. 61.625.82.50
Fax 61.625.82.51

Wrocław 53-508

ul. Prosta 36
Tel.: 71.783.76.60
Fax: 71.783.76.61

Kielce 25-323

Aleja Solidarności 34
Tel.: 41.332.63.01
Fax: 41.368.74.82

Łódź 91-204

ul. Traktorowa 145
Tel.: 42.613.65.40
Fax: 42.613.65.45

Pszczyna 43-200

ul. Grzeblowiec 34
Tel.: 32.449.27.04
Fax: 32.449.27.05

Kościan 64-000

ul. Przemysłowa 17
Tel.: 65.511.89.00
Fax: 65.511.89.02

Mielec 39-300

ul. Przemysłowa 24
Tel.: 17.788.76.54
Fax: 17.788.76.06

Szczecin 70-644

ul. Celna 1
Tel./Fax: 91.462.44.51
91.462.32.85

Biuro handlowe – Sprzęt i materiały spawalnicze

Łódź 91-204

ul. Traktorowa 145
Tel.: 42.613.65.99
Fax: 42.613.65.98