

Saldatura fiamma / elettrica



Saldatore 60W stagnatura

Fornito con 2 punte Ø 5,9 mm (1 curva e 1 dritta).

Rif. 040373



Saldatore 100W super istantaneo

- Montato a T° ultra rapido.
- 220V, fornito in valigia pronto per l'utilizzo con 3 punte, stagni e pasta da saldare.
- Filo Ø 0,5 a 2mm

Rif. 040397

Lampada per saldare Accensione Piezo

- Con sistema di bloccaggio della bombola brevettato.
- Polivalente: Decapaggio vernice, accendi barbecue, cucina...
- Qualità di fiamma professionale. 1700° max*



Rif. 040342



Accessori

040410 Bombola portatile 190 gr Butano con sistema di sicurezza «Stop Gas».

Lampada per saldare PRO

- Brasatura fote e dolce
- Bruciatore per tutte le posizioni.
- Accensione PIEZO
- Fiamma regolabile
- Due bruciatori intercambiabili
- Sistema di bloccaggio per il funzionamento in continuo
- Fornito senza bombola di gas (vedere rif. 040441)

Rif. 052741



Lampada per saldare Accensione manuale

- Fornita con una bombola di gas da 600ml (Propano 40% - Butano 60%).
- Utilizzabile con le bombole di gas a valvola filettata 7/16".

Rif. 040359



Accessori

| | |
|--------|---|
| 040427 | Bombola 600 ml (330 gr di gas) Butano / Propano Gas Butano (65%) / Propano (35%) - 1800° a 2100° max |
| 040434 | Bombola 600 ml (330 gr di gas) Gas Novacet Gas Butano / Propano + Propilene (30%) - 2200° max |
| 040441 | Bombola 380 ml (220 gr di gas) Novacet + / Tutte le posizioni Identico 040434 + schiuma |

Kit cannello

- 3600 kcal/h. Prolunga e ugello Ø 20 mm.
- Fornito con un tubo avvitabile di 1,5m
- 1 ugello piatto per il decapaggio.
- 1 ugello a U per la saldatura dei raccordi dei tubi.

Si clega sulla bombola di gas Butano 13Kg.

Rif. 040328



Applicazioni

- Elettricità
- Elettronica
- Modellismo

* temperatura in uscita. In funzione dell'ambiente e del procedimento, la temperatura in superficie del pezzo può essere diversa da 2.

- Piccoli lavori idraulici (acqua fredda)
- Piccole riparazioni pezzi metallici

* temperatura in uscita. In funzione dell'ambiente e del procedimento, la temperatura in superficie del pezzo può essere diversa da 2.

- Piccoli lavori idraulici (acqua fredda)
- Piccole riparazioni pezzi metallici

- Lavori idraulici (acqua calda)
- Lavorazione zinco, tubature riscaldamento - gas (rame / rame)

* temperatura in uscita. In funzione dell'ambiente e del procedimento, la temperatura in superficie del pezzo può essere diversa da 2.

- Lavori idraulici (acqua calda)
- Lavorazione zinco, tubature riscaldamento - gas (rame / rame)

* temperature in uscita. In funzione dell'ambiente e del procedimento, la temperatura in superficie del pezzo può essere diversa da 2.

T°

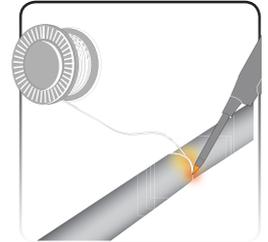
Metallo d'apporto

200°

Stagno

Brasatura tenera

Questo metallo d'apporto «incolla» i pezzi tra di loro.

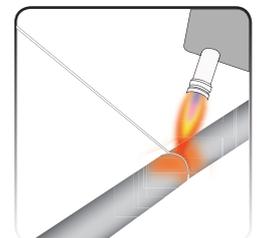


450° max

Stagno

- Riscalda i pezzi da saldare
- Applica lo stagno sui pezzi caldi. Si fonderà e poi si farà l'assemblaggio.

Brasatura forte



450 a 700°

Brasura rame bronzo

- Riscalda i pezzi da saldare
- Quando i pezzi sono rossi, sotto la fiamma, avvicinare la bacchetta del materiale d'apporto.
- Spargere la brasura e mantenendo l'insieme sotto la fiamma.

Saldatura fiamma / elettrica

Dispositivo Bigas



3100°*max

Rif. 040366

- Permette la saldatura dell maggiorparte dei metalli su spessori sottili.
- Grande gamma di utilizzo della micro saldatura (bigiotteria), l'assemblaggio di lamiere sottili, il taglio di lamiere sottili.

Fornito con:

- Riduttore di pressione
- Valvola di non ritorno
- Tubi di 1,5m
- Cannello con 2 punte (Ø 0,5 et Ø 0,65)
- Occhiali
- Struttura +1 bombola ossigeno + 1 bombola novacet.

Accessori

| | |
|--------|---|
| 040458 | Bombola Ossigeno non ricaricabile (110 litri) |
| 040434 | Bombola 600 ml (330 gr di gas) Gas Novacet |



Bacchette

| | |
|--------|--------------------------|
| 040465 | 10 Bacch. Acciaio Ø 2 mm |
| 040472 | 6 Bacch. Ottone Ø 2 mm |
| 040489 | 6 Bacch. Bronzo Ø 2 mm |
| 040496 | 6 Bacch. Rame Ø 2 mm |

040549 Pasta saldatura 20 Gr



Accessori

| | |
|--------|-------------|
| 040403 | Accendi gas |
|--------|-------------|



Cannello regolabile



Rif. 040335

Fornito con:

- Accensione Piezo
- Ugello Ø 60 mm
- Leva turbo
- Lancia 60 cm
- Bussola anellata + raccordo diretto.
- Per bombola di gas Propano 13 kg.

CONSUMABILI E ACCESSORI



Bacchette

| | |
|--------|--------------------------|
| 040465 | 10 Bacch. Acciaio Ø 2 mm |
| 040472 | 6 Bacch. Ottone Ø 2 mm |
| 040489 | 6 Bacch. Bronzo Ø 2 mm |
| 040496 | 6 Bacch. Rame Ø 2 mm |

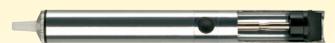
Accessori

| | |
|--------|-------------|
| 040403 | Accendi gas |
|--------|-------------|



Accessori

| | |
|--------|----------------------|
| 040380 | Pompa per dissaldare |
|--------|----------------------|



040502 Filo per saldare 100 Gr

040549 Pasta saldatura 20 Gr



Applicazioni

- Riparazione oggetti tubulari (bici, sedie...)
- Riscaldamento (ferro/ferro o ferro/rame)

* temperature in uscita. In funzione dell'ambiente e del procedimento, la temperatura in superficie del pezzo può essere diversa da 2.

- Saldatura acciaio/acciaio.

* temperature in uscita. In funzione dell'ambiente e del procedimento, la temperatura in superficie del pezzo può essere diversa da 2.

- Saldatura dei rivestimenti tecnici (impermeabilità delle coperture...)

T°

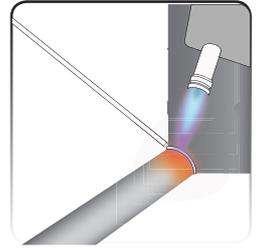
Metallo d'apporto

700 a 900°

Brasura ottone

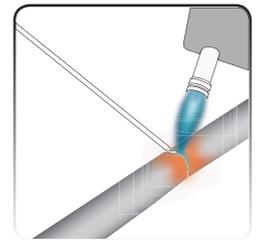
Saldo-brasatura

Fonde i pezzi tra di loro per farne uno solo.



- Riscalda i pezzi da saldare
- Quando i pezzi sono rossi, sotto la fiamma, avvicinare la bacchetta del materiale d'apporto.
- Spargere la brasura e mantenendo l'insieme sotto la fiamma.

Saldatura



- Riscalda i pezzi da saldare.
- Quando i pezzi entrano in fusione:
 - ▷ sotto la fiamma, fondere la bacchetta di metallo d'apporto nel bagno di fusione e avanzare dolcemente mantenendo questo bagno.
 -
 - ▷ Avanzare la fiamma mantenendo il bagno di fusione senza metallo d'apporto (saldatura autogena)

Altro