

**NUOVI PRODOTTI 2009**

**SAF-FRO**

# Catalogo saldatura e taglio

**Nuovi prodotti 2009**





# Catalogo saldatura e taglio

(Integrazione al catalogo in uso)

**NUOVI PRODOTTI 2009**

**Saldatura ad arco**

**Saldatura e taglio ossigas**

**Accessori Weldline**





### Saldatura ad arco



### Saldatura e taglio ossigas



### Accessori & Workline

|  |    |
|--|----|
| SAXO 1300G   | 6  |
| PRESTO 140 PFC - PRESTO 160 PFC - PRESTO 180 PFC                           | 7  |
| PRESTO 220 VRD   | 8  |
| DIGIMAG 380  | 9  |
| DIGIPULS 520   | 10 |
| PRESTOJET 1  | 12 |
| PRESTOJET 2  | 13 |
| PARTI DI USURA PER TORCIA<br>PLASMA CP 2,5 PER PRESTOJET                   | 14 |
| SECURSPARCK  | 16 |
| SECURSTOP 665  | 17 |
| FROVERKIT 1 SL - FROVERKIT 2 SL  | 18 |
| SIRIOKIT ACE - SIRIOKIT PROP - MINIKIT SL                                  | 19 |
| LEGHE D'APPORTO PER BRASATURA<br>FORTE CON ARGENTO                         | 21 |
| SAFAR 34 R - SAFAR 34 RC   | 23 |
| SAFAR 40 R - SAFAR 40 RC - SAFAR 40 RFC                                    | 24 |
| SAFAR 45 R - SAFAR 45 RC   | 25 |
| SAFAR 56 RC  | 26 |
| BRASURAL - SAFAL - DECABROX PATE<br>DECABROX POUDRE - SAF COP              | 28 |
| DECARGENT G - DECARGENT POUDRE<br>SAFINOX - DECAPETAINE - DECAPETAINE PATE | 29 |
| MAGNETIC 500-600 / ROTARY 800 / WELVALDA 35-36-37                          | 32 |
| OPTICLEAN  | 33 |
| SPRAY ANTIADESIVI  | 35 |
| FORNETTI PORTATILI PW8 / PW15  | 36 |
| FORNI WELDRY MW  | 36 |
| FORNI WELDRY TIPO CW   | 37 |
| FORNI WELDRY TIPO FW   | 38 |
| NUOVO CASCO ZEPHYR   | 39 |
| VETRI INATTINICI SPECCHIATI  | 41 |
| CALZATURE PENTATHLON TOP WL 2 - RUGBY TOP WL 2                             | 43 |
| TORCE MAGLITE  | 44 |





## Saldatura ad arco

**NUOVI PRODOTTI 2009**

## Saldatura ad arco Inverter per saldatura ad elettrodo

### SAXO 1300G

#### Inverter per la saldatura ad elettrodo rivestito.

I nuovi generatori SAXO 1300G sono stati realizzati con nuovi inverter a tecnologia I.P.M; eccellenti funzioni Arc Force e Hot Start e anti incollaggio, le nuove SAXO 1300G sono compatibili con motogeneratore, saldano anche in TIG a striscio.

Fornite con tutti gli accessori in una pratica valigetta, possono essere utilizzate in ambiente domestico, poichè in classe di compatibilità elettromagnetica B come richiesto per le utenze domestiche.



|                           |       | SAXO 1300G               |
|---------------------------|-------|--------------------------|
| ALIMENTAZIONE             | V     | 230 1ph                  |
| FREQUENZA DI RETE         | Hz    | 50 / 60                  |
| CONSUMO EFFETTIVO         | KVA   | 3,2                      |
| CONSUMO MAX               | KVA   | 6,9                      |
| TENSIONE A VUOTO          | V     | 69                       |
| REGOLAZIONE CORRENTE      | A     | 10 - 130                 |
| RAPPORTO DI INTERMITTENZA | A (%) | 130 (20%)                |
|                           |       | 70 (60%)                 |
|                           |       | 55 (100%)                |
| DIMENSIONI                | mm    | 220 x 120 x 320          |
| PESO                      | kg    | 3,5                      |
| CLASSE DI ISOLAMENTO      |       | H                        |
| GRADO DI PROTEZIONE       |       | IP 23                    |
| NORMATIVE DI RIFERIMENTO  |       | EN 60974-1 ; EN 60974-10 |

#### Codice

**SAXO 1300G**  
Sorgente fornita in valigetta con tutti gli accessori

W000271554

**KIT ARC 16C25**  
Composto da cavi di saldatura, pinza porta elettrodo e pinza di massa

W000260680

**Kit TIG composto da:**  
> torcia TIG WTT 9V-4m  
> riduttore di pressione EUROFRO per Ar o Ar/CO<sub>2</sub>  
> cavo per collegamento massa

W000270739

## Saldatura ad arco Impianto ad inverter saldatura MMA

**PRESTO 140 PFC**  
**PRESTO 160 PFC**  
**PRESTO 180 PFC**

### Inverter per la saldatura ad elettrodo rivestito.

Generatori a tecnologia inverter per la saldatura ad elettrodo rivestito in grado di saldare tutti i tipo di elettrodi escluso il cellulosico. Con dispositivo PFC che riduce i disturbi introdotti nella rete di alimentazione, aumenta la compatibilità a motogeneratore e riduce il consumo di energia. Il generatore può saldare anche in tig lift. Il controllo mediante microcontrollore garantisce delle performance eccezionali, Hot start, Arc Force, anticollaggio automatici.



|                                 | PRESTO 140 PFC          | PRESTO 160 PFC          | PRESTO 180 PFC          |
|---------------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| ALIMENTAZIONE V                 | 230 1ph                 |                         |                         |
| FREQUENZA DI RETE HZ            | 50 / 60                 |                         |                         |
| CONSUMO EFFETTIVO KVA           | 2,8                     | 3,5                     | 3,5                     |
| CONSUMO MASSIMO KVA             | 4,2                     | 5,0                     | 5,7                     |
| TENSIONE A VUOTO V              | 43,4                    |                         |                         |
| REGOLAZIONE CORRENTE A          | 5 - 140                 | 5 - 160                 | 10 - 180                |
| RAPPORTO DI INTERMITTENZA A (%) | 140 (40%)<br>100 (100%) | 160 (30%)<br>120 (100%) | 180 (20%)<br>120 (100%) |
| DIMENSIONI MM                   | 170 X 320 X 395         |                         |                         |
| PESO KG                         | 6,6                     |                         |                         |
| CLASSE DI ISOLAMENTO            | H                       |                         |                         |
| GRADO DI PROTEZIONE             | IP 23                   |                         |                         |
| NORMATIVE DI RIFERIMENTO        | EN 60974-1; EN 60974-10 |                         |                         |

**PRESTO 140 PFC**  
 Sorgente con cavo di alimentazione e spina

**PRESTO 160 PFC**  
 Sorgente con cavo di alimentazione e spina

**PRESTO 180 PFC**  
 Sorgente con cavo di alimentazione e spina

**KIT 25C25+**  
 Composto da cavi di saldatura, pinza porta elettrodo e pinza di massa

**KIT 25C50**  
 Composto da cavi di saldatura, pinza porta elettrodo e pinza di massa

**Kit Tig composto da:**  
 > torcia TIG WTT 17V-4m  
 > Riduttore di pressione EUROFRO per Ar/CO<sub>2</sub>  
 > cavo per collegamento massa

**Kit Tig composto da:**  
 > torcia TIG WTT 26V-4m  
 > riduttore di pressione EUROFRO per Ar/CO<sub>2</sub>  
 > cavo per collegamento massa

**Presto 140 PFC con cavi e pinze**

**Presto 160 PFC con cavi e pinze**

**Presto 180 PFC con cavi e pinze**

| Codice     | CT  |
|------------|-----|
| W000270360 | •   |
| W000270338 | •   |
| W000272659 | •   |
| W000260683 | • • |
| W000260684 | •   |
| W000270740 |     |
| W000270762 |     |
| EI.7       | •   |
| EI.8       | •   |
| EI.9       | •   |

## Saldatura ad arco Inverter per saldatura ad elettrodo

### PRESTO 220 VRD

#### Inverter per la saldatura ad elettrodo rivestito.

La PRESTO 220 VRD è un generatore estremamente robusto adatto ad applicazioni in cantiere o in officina. Possibilità d'impiego con qualsiasi tipologia di elettrodo incluso il cellulosico, sono dotate di presa per comando a distanza. Dispositivo di riduzione della tensione a vuoto per l'utilizzo in ambienti ad elevato rischio di scossa elettrica. Nuovo design con rollbar per facilitarne la maneggevolezza e riporre i cavi di saldatura. Permette di saldare anche in TIG Lift. Munita di display e pannello digitali che permette la regolazione dei parametri di saldatura inclusi Arc Force e Hot Start.



|                           |       | PRESTO 220 VRD           |
|---------------------------|-------|--------------------------|
| ALIMENTAZIONE             | V     | 400 3ph                  |
| FREQUENZA DI RETE         | Hz    | 50 / 60                  |
| CONSUMO EFFETTIVO         | KVA   | 6,3                      |
| CONSUMO MAX               | KVA   | 9,8                      |
| TENSIONE A VUOTO          | V     | 105 (14V-VRD)            |
| REGOLAZIONE CORRENTE      | A     | 5 - 220                  |
| RAPPORTO DI INTERMITTENZA | A (%) | 220 (40%)                |
|                           |       | 190 (60%)                |
|                           |       | 150 (100%)               |
| DIMENSIONI                | mm    | 250 x 470 x 450          |
| PESO                      | kg    | 19                       |
| CLASSE DI ISOLAMENTO      |       | H                        |
| GRADO DI PROTEZIONE       |       | IP 23                    |
| NORMATIVE DI RIFERIMENTO  |       | EN 60974-1 ; EN 60974-10 |

|  | Codice     | CT |
|--|------------|----|
| <b>PRESTO 220 VRD</b><br>Sorgente fornita con cavo di alimentazione e spina  | W000268693 | •  |
| <b>KIT ARC 25C50</b><br>Composto da cavi di saldatura, pinza porta elettrodo e pinza di massa  | W000260684 | •  |
| <b>Comando a distanza</b><br>Manuale 10m   | W000242069 |    |
| <b>Kit TIG composto da:</b><br>> torcia TIG WTT 26V-4m<br>> riduttore di pressione EUROFRO per Ar/CO <sub>2</sub><br>> cavo per collegamento massa | W000270762 |    |
| <b>PRESTO 220 VRD con cavi e pinze</b>   | EI.10      | •  |

## Saldatura ad arco Impianti ad inverter saldatura MIG/MAG, MMA

### DIGIMAG 380

#### Impianto in tecnologia inverter per la saldatura MIG/MAG ad alimentazione separata e regolazione sinergica.

Impianto a regolazione sinergica controllato da microprocessore per la saldatura MIG/MAG degli acciai non legati, inossidabili con corrente liscia. Possibilità di saldatura ad elettrodo. Estrema semplicità di regolazione, 30 canali di memoria. Munito di display per la visualizzazione dei parametri di saldatura. Raffreddabile sia ad aria che ad acqua. Predisposto per l'interfacciamento con impianti automatici. Compatibile con motogeneratore.



SALDATURA AD ARCO

|                                  |       | DIGIMAG 380              |
|----------------------------------|-------|--------------------------|
| ALIMENTAZIONE                    | V     | 400 3ph +/- 15%          |
| FREQUENZA DI RETE                | Hz    | 50 / 60                  |
| ASSORBIMENTO MAX                 | kVA   | 16,4                     |
| TENSIONE A VUOTO                 | V     | 58                       |
| REGOLAZIONE CORRENTE             | A     | 30 - 400                 |
| RAPPORTO DI INTERMITTENZA a 40°C | A (%) | 380 (50%)                |
|                                  |       | 350 (60%)                |
|                                  |       | 270 (100%)               |
| REGOLAZIONE TENSIONE             | V     | Continua                 |
| FILI SALDABILI                   | Ø mm  | 0,8 ÷ 1,6                |
| PIASTRA TRAINAFILO               |       | 4 rulli                  |
| DIMENSIONI                       | mm    | 640 x 250 x 428          |
| PESO                             | kg    | 31                       |
| CLASSE DI ISOLAMENTO             |       | H                        |
| GRADO DI PROTEZIONE              |       | IP 21 S                  |
| NORMATIVE DI RIFERIMENTO         |       | EN 60974-1 ; EN 60974-10 |

|  | Codice     | CT<br>aria | CT<br>acqua |
|--|------------|------------|-------------|
| <b>DIGIMAG 380</b><br>Generatore inverter MIG/MAG, cavo di alimentazione 3m, cavo massa 5m   | W000272361 | •          | •           |
| <b>ALIMENTATORE DV 500</b><br>Alimentatore da officina in metallo con 10 prg, 3 display digitali, presa cad, supporto torcia, flussimetro (opzione), carrello (opzione)  | W000272362 | •          | •           |
| <b>Cooler III Gruppo di raffreddamento</b>   | W000272366 |            | •           |
| <b>Fascio cavi raffreddamento gas 2m</b>   | W000055088 |            |             |
| <b>Fascio cavi raffreddamento gas 5m</b>   | W000055089 | •          |             |
| <b>Fascio cavi raffreddamento gas 10m</b>  | W000055090 |            |             |
| <b>Fascio cavi raffreddamento liquido 2m</b>   | W000055091 |            |             |
| <b>Fascio cavi raffreddamento liquido 5m</b>   | W000055092 |            | •           |
| <b>Fascio cavi raffreddamento liquido 10m</b>  | W000055093 |            |             |
| <b>Fascio cavi raffreddamento liquido 15m</b>  | W000055094 |            |             |
| <b>Carrello da officina per generatore</b>   | W000272365 | •          | •           |
| <b>Perno rotante per alimentatore DV 500</b>   | W000274267 | •          | •           |
| <b>Carrello per alimentatore DV 500</b>  | W000267595 |            |             |
| <b>Flussimetro per DV 500</b>  | W000267596 |            |             |
| <b>Comando a distanza</b>  | W000305112 |            |             |
| <b>TORCIA PROMIG NG 341 - 4</b><br>Torcia Promig NG raffreddata ad aria cavo 4m  | W000345067 | •          |             |
| <b>TORCIA PROMIG NG 341W - 4</b><br>Torcia Promig NG raffreddata ad acqua cavo 4m  | W000345070 |            | •           |
| <b>RIDUTTORE FRO JUNIOR</b><br>Riduttore munito di manuflessometro per Argon/CO <sub>2</sub>   | W000291306 | •          | •           |
| <b>DIGIMAG 380i Aria - Composizione Tipo MI.9</b><br>Composizione Tipo dell'impianto DIGIMAG 380 raffreddato ad aria con carrello generatore da officina e perno rotante, alimentatore DV 500, fascio cavi 5m aria, torcia aria 4m e riduttore di pressione              | MI.9       | •          |             |
| <b>DIGIMAG 380 liquid - Composizione Tipo MI.10</b><br>Composizione Tipo dell'impianto DIGIMAG 380 CON GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO con carrello generatore da officina e perno rotante, alimentatore DV 500, fascio cavi 5m acqua, torcia acqua 4m e riduttore di pressione | MI.10      |            | •           |

## Saldatura ad arco Impianti ad inverter saldatura MIG/MAG, MMA

### DIGIPULS 520

**Impianti, per la saldatura MIG/MAG ad alimentazione separata e regolazione sinergica pulsata.**

Impianto a regolazione sinergica controllato a microprocessore per la saldatura MIG/MAG degli acciai non legati, inossidabili e dell'alluminio e sue leghe con corrente liscia o pulsata.

Adatta per la saldobrasatura con materiale a base di leghe di bronzo e per la saldatura di spessori sottili. Possibilità di saldatura ad elettrodo. Estrema semplicità di regolazione.



|                                  |       | DIGIPULS 520             |
|----------------------------------|-------|--------------------------|
| ALIMENTAZIONE                    | V     | 400 3ph                  |
| FREQUENZA DI RETE                | Hz    | 50 / 60                  |
| ASSORBIMENTO MAX                 | kVA   | 31,3 (60%) ; 27 (100%)   |
| TENSIONE A VUOTO                 | V     | 113                      |
| REGOLAZIONE CORRENTE             | A     | 20 - 500                 |
| RAPPORTO DI INTERMITTENZA a 40°C | A (%) | 500 (60%)                |
|                                  |       | 440 (100%)               |
| REGOLAZIONE TENSIONE             | V     | Continua                 |
| FILI SALDABILI                   | Ø mm  | 0,6 ÷ 2,4                |
| PIASTRA TRAINAFILO               |       | 4 rulli                  |
| DIMENSIONI                       | mm    | 845 x 380 x 850          |
| PESO                             | kg    | 91                       |
| CLASSE DI ISOLAMENTO             |       | H                        |
| GRADO DI PROTEZIONE              |       | IP 23 S                  |
| NORMATIVE DI RIFERIMENTO         |       | EN 60974-1 ; EN 60974-10 |

## Saldatura ad arco Impianti ad inverter saldatura MIG/MAG, MMA

### DIGIPULS 520

|   | Codice     | CT |
|---|------------|----|
| <b>DIGI@PULS 520 liquid</b><br>Generatore inverter MIG/MAG, cavo di alimentazione 5m, cavo di massa 5m, tubo gas.   | W000270954 | •  |
| <b>ALIMENTATORE DV 400 CDR</b><br>Alimentatore standard per digi@puls completo di accessori acciaio d. 1,0-1,2  | W000055082 | •  |
| <b>ALIMENTATORE DV 400 WKS</b><br>Alimentatore da officina in metallo con 10 prg, 3 display digitali, presa cad, supporto torcia, flussimetro (opzione), carrello (opzione)   | W000267593 |    |
| Fascio cavi raffreddamento gas 2m   | W000055088 |    |
| Fascio cavi raffreddamento gas 5m   | W000055089 |    |
| Fascio cavi raffreddamento gas 10m  | W000055090 |    |
| Fascio cavi raffreddamento liquido 2m   | W000055091 |    |
| Fascio cavi raffreddamento liquido 5m   | W000055092 | •  |
| Fascio cavi raffreddamento liquido 10m  | W000055093 |    |
| Fascio cavi raffreddamento liquido 15m  | W000055094 |    |
| Fascio cavi raffreddamento liquido per alluminio 2m   | W000055095 |    |
| Fascio cavi raffreddamento liquido per alluminio 10m  | W000055096 |    |
| Fascio cavi raffreddamento liquido per alluminio 15m  | W000055097 |    |
| Fascio cavi raffreddamento liquido per alluminio 25m  | W000055098 |    |
| Carrello da officina per generatore   | W000055046 | •  |
| Ruote per alimentatore DV 400 CDR   | W000055050 |    |
| Ruote per alimentatore DV 400 WKS   | W000267595 |    |
| Perno rotante per alimentatore DV 400 CDR   | W000055048 | •  |
| Arco per sospensione verticale alimentatore DV 400 CDR  | W000055101 |    |
| Flussimetro per DV 400 WKS  | W000267596 |    |
| Braccio sollevamento torcia per alimentatore  | W000261846 |    |
| Comando a distanza  | W000273134 |    |
| Cavo per automazioni semplici<br>(interruttore con cavo 10m che porta fuori il consenso torcia da uscita posteriore N1)   | W000263419 |    |
| <b>TORCIA PROMIG NG 441W - 4</b><br>Torcia Promig NG raffreddata ad acqua cavo 4m   | W000345076 | •  |
| <b>RIDUTTORE FRO JUNIOR</b><br>Riduttore munito di manuflessometro per Argon/CO2  | W000291306 | •  |
| <b>DIGI@PULS 520 liquid - Composizione Tipo MI.8</b><br>Composizione Tipo dell'impianto Digi@puls 520 liquid con carrello generatore da officina, alimentatore DV 400 CDR, fascio cavi 5m acqua, torcia acqua 4m e riduttore di pressione | MI.8       | •  |

## Saldatura ad arco Inverter per il taglio plasma

### PRESTOJET 1

#### Inverter per il taglio plasma monofase.

L'impianto è INVERTER monofase portatile. La regolazione dell'impianto è elettronica ed un display digitale ne rende semplice l'utilizzo. La torcia di elevata qualità garantisce un taglio particolarmente pulito. Un sistema brevettato permette l'innesco in aria senza l'utilizzo dell'alta frequenza, garantendo più sicurezza, nessun rischio di interferenza con altri dispositivi e una lunga durata delle boccole.



|                                    |       | PRESTOJET 1                         |
|------------------------------------|-------|-------------------------------------|
| ALIMENTAZIONE                      | V     | 400                                 |
| FREQUENZA DI RETE                  | HZ    | 50 / 60                             |
| ASSORBIMENTO MAX                   | KVA   | 5,2                                 |
| PRESSIONE / PORTATA ARIA COMPRESSA |       | 4 bar - 120 V mn                    |
| TENSIONE A VUOTO                   | V     | 300                                 |
| REGOLAZIONE CORRENTE               | A     | 10 - 30                             |
| RAPPORTO DI INTERMITTENZA A 40°C   | A (%) | 30 (35%)                            |
| RAPPORTO DI INTERMITTENZA          | A (%) | 20 (100%)                           |
| SPESSORE DI TAGLIO SU FE-C*:       |       |                                     |
| - NOMINALE                         | MM    | 6                                   |
| - MASSIMO                          |       | 8                                   |
| - SEPARAZIONE                      |       | 10                                  |
| REGOLAZIONE TENSIONE               |       | continua                            |
| DIMENSIONI                         | MM    | 380 x 150 x 310                     |
| PESO                               | KG    | 8                                   |
| CLASSE DI ISOLAMENTO               |       | H                                   |
| GRADO DI PROTEZIONE                |       | IP 23                               |
| NORMATIVE DI RIFERIMENTO           |       | EN 60974-1; EN 60974-7; EN 60974-10 |

\* nominale (spessore tagliabile con buona velocità) - max (spessore max tagliabile con qualità) - separazione (spessore separabile, sovente serve un colpo di martello per staccare le parti)

#### Codice

**PRESTOJET 1**  
Sorgente completa di cavo di alimentazione, cavo massa, TORCIA CP 1 da 5m

W000271552



**ELETTRODO F**

W0000302575



**PATTINO GUIDA TN**

W000302630



**BOCCOLA FL 0,8**

W000302569

## Saldatura ad arco Inverter per il taglio plasma

### PRESTOJET 2

#### Inverter per il taglio plasma portatile trifase.

L'impianto Prestojet2 è INVERTER trifase portatile. Grazie al suo peso contenuto può essere trasportato facilmente. La regolazione dell'impianto è digitale ed un display digitale ne rende semplice l'utilizzo. La torcia di elevata qualità garantisce un taglio particolarmente pulito.

Un sistema brevettato permette l'innesco in aria senza l'utilizzo dell'alta frequenza, garantendo più sicurezza e nessun rischio di interferenza con altri dispositivi.

L'impianto può essere alimentato da un MOTOGENERATORE e possono essere interfacciati con sistemi di tipo automatico grazie ad uno specifico kit (opzione). Prestojet2 è provvisto di una specifica funzione di AUTOLINK in grado di riconoscere automaticamente la tensione di alimentazione 3ph e di adattarsi ad essa tra i 230V e 400V.

L'impianto è provvisto delle nuove modalità TAGLIO GRIGLIE e SCRICCATURA (per quest'ultima è necessaria l'usura apposita).



|                                    |       | PRESTOJET 2                         |
|------------------------------------|-------|-------------------------------------|
| ALIMENTAZIONE                      | V     | da 230 a 400 (+/- 10%) con AUTOLINK |
| FREQUENZA DI RETE                  | HZ    | 50 / 60                             |
| ASSORBIMENTO MAX                   | KVA   | 8,8                                 |
| PRESSIONE / PORTATA ARIA COMPRESSA |       | 5 bar - 180 V mn                    |
| TENSIONE A VUOTO                   | V     | 284                                 |
| REGOLAZIONE CORRENTE               | A     | 20 - 65                             |
| RAPPORTO DI INTERMITTENZA A 40°C   | A (%) | 65 (60%)                            |
| RAPPORTO DI INTERMITTENZA          | A (%) | 50 (100%)                           |
| SPESSORE DI TAGLIO SU FE-C*:       |       |                                     |
| - NOMINALE                         | MM    | 18                                  |
| - MASSIMO                          |       | 20                                  |
| - SEPARAZIONE                      |       | 25                                  |
| REGOLAZIONE TENSIONE               |       | continua                            |
| DIMENSIONI                         | MM    | 435 x 235 x 380                     |
| PESO                               | KG    | 25                                  |
| CLASSE DI ISOLAMENTO               |       | H                                   |
| GRADO DI PROTEZIONE                |       | IP 23 S                             |
| NORMATIVE DI RIFERIMENTO           |       | EN 60974-1; EN 60974-7; EN 60974-10 |

\* nominale (spessore tagliabile con buona velocità) - max (spessore max tagliabile con qualità) - separazione (spessore separabile, sovente serve un colpo di martello per staccare le parti)

#### Codice

#### PRESTOJET 2

Impianto completo di torcia equipaggiata di lunghezza 5m, cavo di massa lungo 3m con pinza di massa, tubo d'aria compressa lungo 5m, cavo di alimentazione lungo 6m e kit di prima usura (elettrodo FL, ugello tipo L diametro 1.2, cuffia di protezione esterna TN per taglio a contatto, TI per taglio a distanza e chiave per il montaggio dei pezzi d'usura torcia).

W000272670

Torcia completa CP 2.5 - 5m

W000302639

Torcia completa CP 2.5 - 12m

W000302640

Corpo torcia CP 2.5

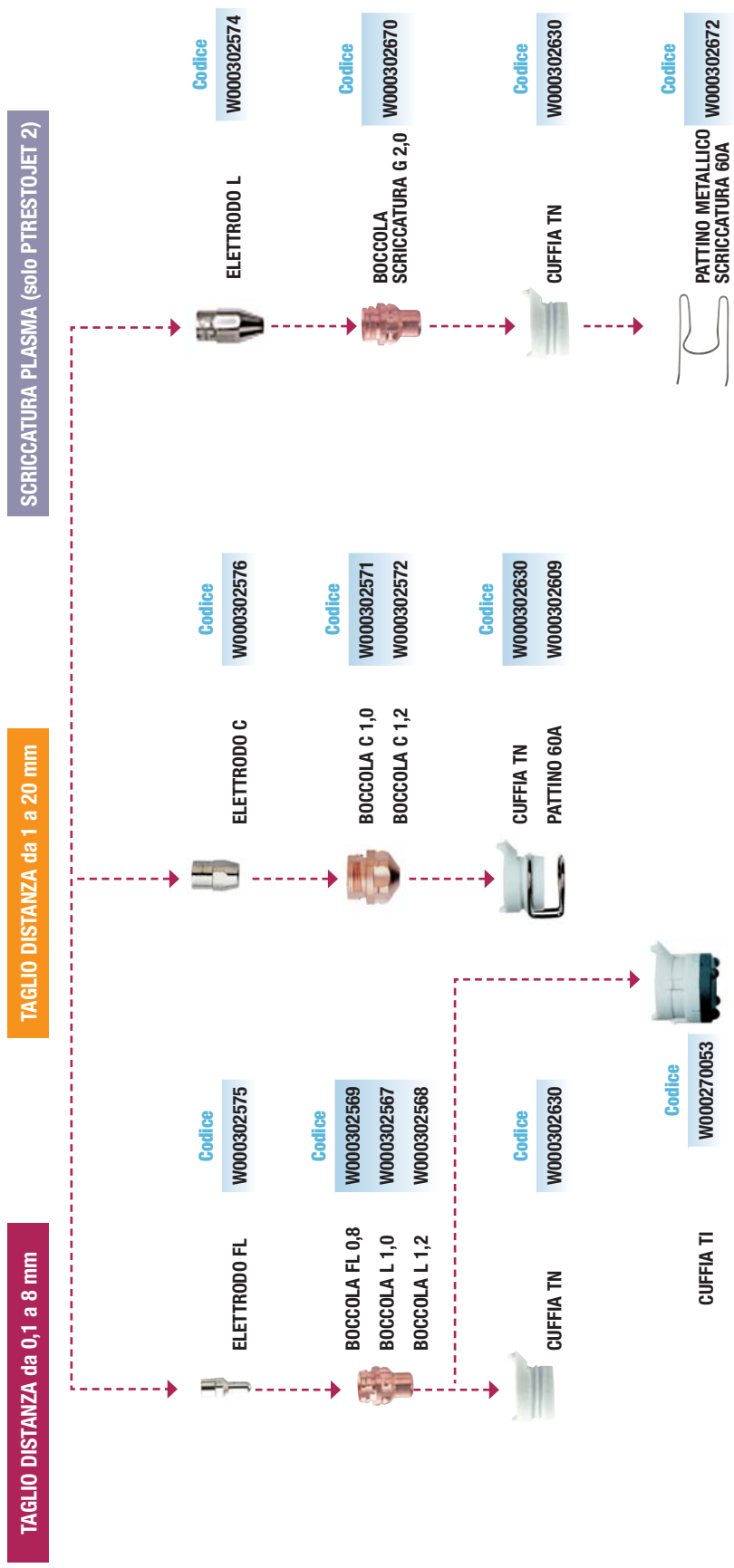
W000266529

Compasso

W000302512

# Saldatura ad arco Torce plasma

**PARTI DI USURA  
PER TORCIA  
PLASMA CP 2,5  
PER PRESTOJET 2**





## **Saldatura e taglio ossigas**

**NUOVI PRODOTTI 2009**

## Saldatura e taglio ossigas Accessori per saldatura ossigas

**SECURSPARK™**


### ECONOMIZZATORE GAS AD ACCENSIONE ELETTRONICA PER CANNELLI OSSIGAS.

Aumenta la sicurezza di utilizzo risparmiando gas e tempo di lavoro.

**SECURSPARK™** è un esclusivo sistema brevettato che aumenta la sicurezza di utilizzo dei cannelli fiamma risparmiando gas e tempo di lavoro.

Con **SECURSPARK™** si può lavorare senza la necessità di chiudere i rubinetti del cannello, riaprirli e regolarli ad ogni riaccensione (memoria di regolazione).

Non serve più l'accendigas manuale perché un accenditore elettronico sostituisce la fiammella pilota tipica degli economizzatori tradizionali.

**SECURSPARK™** grazie al suo sistema brevettato protegge l'operatore e l'ambiente di lavoro eliminando:

- > il rischio di pericolose fughe di gas dovute allo spegnimento accidentale della fiamma pilota;
- > i rischi di scottature accidentali dovute alla fiamma pilota
- > il rischio di incendi dovuti alla fiamma pilota non sorvegliata.

**SECURSPARK™** si compone di: porta gomma fissi entrata gas, porta gomma fissi uscita gas, leva aggancio cannello, base di fissaggio e corpo gas in ottone stampato, zona accensione, vano batterie in acciaio inox contenente la scheda comando dell'accenditore elettronico.

**Codice**
**SECURSPARK®**
**W000269933**

| Gas combustibili utilizzabili  |            | Acetilene, Propano, Butano, Metano, Idrogeno |
|--|------------|--|
| Ø tubi di collegamento (porta gomma adatto per più diametri di tubo)       | mm<br>mm   | Ø = 5 ÷ 6<br>Ø = 8 ÷ 10                      |
| Pressione OSSIGENO (min – max)   | bar        | 0,8 – 5                                      |
| Pressione GAS COMBUSTIBILE (min – max)                                     | bar        | 0,05 – 2,5 *                                 |
| Portate gas combustibile (min –max) (riferiti ad acetilene)                | l/h        | 10 – 1.000                                   |
| Temperature di funzionamento (min – max)                                   | °C         | -10° +60°                                    |
| Alimentazione n° 2 batterie tipo C ½ torcia da 1,5 volt (batterie incluse) | N°         | 2  |
| Durata indicativa batterie (cicli di accensione)                           | N°         | 12.000                                       |
| Durata scarica circa   | Sec        | 4  |
| Dimensioni di ingombro   | Larghezza  | mm<br>130                                    |
|  | Altezza    | mm<br>145                                    |
|  | Profondità | mm<br>210                                    |
| Peso approssimativo (senza batterie)                                       |            | Kg<br>1,565                                  |

\* = Per acetilene P max < 1,5 bar.

## Saldatura e taglio ossigas Dispositivi di sicurezza ossigas

### DISPOSITIVI DI SICUREZZA OSSIGAS PER RIDUTTORI

Norme di riferimento EN 730-1 - ISO 5175 e ISO 3253 - EN 560

Certificazioni ULC e RINA su modelli specifici.

**Caratteristiche:** corpo in ottone stampato; dispositivo sinterizzato inox per arresto fiamma; dispositivo antiritorno gas ad alta sensibilità.

**PRESSIONI DI ESERCIZIO**

**Ossigeno:** P max 10 bar (Thermostop 2 max 15 bar)

**Acetilene:** P max 1,5 bar

**Altri gas combustibili:** P max 5 bar (Thermostop 1 max 4 bar)

#### SECURTOP 665



NORMA EUROPEA  
**EN 730-1**  
NORMA INTERNAZIONALE  
**ISO 5175**  
CLASSE 1

Testati idrogeno



Dado mobile

COMPATTA PER  
APPLICAZIONI STANDARD



La gamma di dispositivi di sicurezza contro i ritorni di fiamma per applicazioni su riduttori e posti presa per utilizzi ossigas. Caratteristiche:

- > Super compatti
- > **Rispondenti alle nuove norme europee EN730 Parte 1 ed alla severa norma internazionale ISO 5175 Classe 1**
- > Rispondenza alle norme testate dall'ente indipendente belga APRAGAZ
- > Tutti i dispositivi SECURTOP 665 come richiesto dalla norma sono marcati in modo indelebile con il nome del produttore ed il riferimento alla norma EN730-1
- > Forniti di dado mobile in ingresso che permette di montare e smontare il dispositivo dal riduttore senza smontare i tubi gomma dal dispositivo stesso
- > Dispositivo a 2 funzioni: antiritorno di fiamma + antiritorno di gas come previsto dalla Norma Europea EN 730-1

|                             | VALVOLA SIC.RID.SECURTOP<br>665 OSSIG.3/8DX | VALVOLA SIC.RID.SECURTOP<br>665 GAS 3/8SX   |
|-----------------------------|---|---|
| <b>GAS</b>                  | Ossigeno                                    | Acetilene, Propano, Tetrene, Metano, Idrogeno   |
| <b>PRESSIONE MAX</b>        | 10 bar                                      | Acetilene: 1,5 bar<br>Altri gas combustibili: 5 bar   |
| <b>PORTATA GAS</b>          | 43 m <sup>3</sup> /h                        | Acetilene 8,5 m <sup>3</sup> /h<br>Propano/Tetrene 17,5 m <sup>3</sup> /h<br>Metano 29,5 m <sup>3</sup> /h - Idrogeno 170 m <sup>3</sup> /h |
| <b>ATTACCO IN ENTRATA</b>   | G 3/8 DX Femmina                            | G 3/8 SX Femmina  |
| <b>ATTACCO IN USCITA</b>    | G 3/8 DX Maschio                            | G 3/8 SX Maschio  |
| <b>NORMA EUROPEA</b>        | EN 730 Parte 1                              | EN 730 Parte 1  |
| <b>NORMA INTERNAZIONALE</b> | ISO 5175 Classe 1                           | ISO 5175 Classe 1   |
| <b>TEST CONFORMITA'</b>     | Eseguiti da APRAGAZ                         | Eseguiti da APRAGAZ   |
| <b>DADO MOBILE</b>          | SI  | SI  |
| <b>MARCATURA NORMA</b>      | Indelebile sul corpo valvola                | Indelebile sul corpo valvola  |

#### Codice

|   |            |
|---|------------|
| Ossigeno G 3/8" DX 43 m <sup>3</sup> /h | W000290665 |
| Gas comb G 3/8" SX                      | W000290664 |
| Ossigeno G1/4" DX 43m <sup>3</sup> /h   | W000273081 |

## Saldatura e taglio ossigas Kit professionali Oxygen



### FROVERKIT 2 SL

**PER CANTIERE**



- ▶ Lancia per saldatura 80 lt/h
- ▶ Lancia per saldatura 160 lt/h
- ▶ Lancia per saldatura 315 lt/h
- ▶ Lancia per saldatura 500 lt/h
- ▶ Lancia curvabili acetilene 315 lt/h
- ▶ Lancia da taglio FROVER acetilene H1F
- ▶ Punta h1f acetilene 25 mm
- ▶ Punta h1f acetilene 50 mm
- ▶ SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 gas comb
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tg gas comb
- ▶ EUROFRO ossigeno
- ▶ EUROFRO acetilene a staffa
- ▶ Impugnatura FROVER in ottone

CODICE

**W000271508**

### FROVERKIT 1 SL

**PER OFFICINA**



- ▶ Impugnatura FROVER in ottone
- ▶ Lancia per saldare acetilene 80 lt/h
- ▶ Lancia per saldare acetilene 160 lt/h
- ▶ Lancia per saldare acetilene 315 lt/h
- ▶ Lancia per saldare acet 500 lt/h
- ▶ Lancia curvabili acetilene 315 lt/h
- ▶ Lancia da taglio FROVER h1f a rubinetto
- ▶ Punta h1f acetilene 25 mm
- ▶ Punta h1f acetilene 50 mm
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 gas comb

CODICE

**W000271507**

## Saldatura e taglio ossigas Kit professionali Oxygas

### SIRIO KIT ACE

**PER CANTIERE**



- ▶ EUROFROossigeno
- ▶ EUROFROacetilene
- ▶ Cannello SIRIOJET a leva
- ▶ SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 gas comb
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tg gas comb
- ▶ Punta taglio acetilene 50 mm
- ▶ Punta taglio acetilene 100 mm

CODICE

**W000271509**

### SIRIO KIT PROP

**PER CANTIERE**



- ▶ EUROFRO ossigeno
- ▶ EUROFRO propano
- ▶ Cannello SIRIOJET a leva
- ▶ SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 gas comb
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tg gas comb
- ▶ Punta taglio propano 50 mm
- ▶ Punta taglio propano 100 mm

CODICE

**W000271510**

### MINIKIT SL

**PER IDRAULICA**



- ▶ Impugnatura MINIFROVER
- ▶ Lancia per saldare 25 lt/h
- ▶ Lancia per saldare 80 lt/h
- ▶ Lancia per saldare 160 lt/h
- ▶ Lancia per saldare 500 lt/h
- ▶ Lancia curvabili acetilene 315 lt/h
- ▶ Lancia da taglio a rubinetto per acetilene
- ▶ Punta da taglio acetilene MINIFROVER 10 mm
- ▶ Punta da taglio acetilene MINIFROVER 25 mm
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 gas comb

CODICE

**W000271506**

## Saldatura e taglio ossigas Kit professionali Oxygen

### PROFIKIT

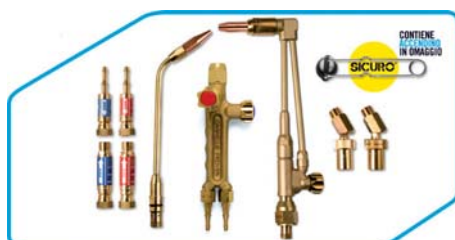


- ▶ Riduttori FRO JUNIOR ossigeno
- ▶ Riduttori FRO JUNIOR acetilene
- ▶ Impugnatura MINIFROVER
- ▶ Lancia per saldare 160 lt/h
- ▶ SECURTOP 665 tf ossigeno
- ▶ SECURTOPp 665 tf gas comb
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tf gas comb
- ▶ Accendisgas a molla

CODICE

W000271635

### KITOP SALDO-TAGLIO



- ▶ Impugnatura FROVER in ottone
- ▶ Lancia per saldare 315 lt/h
- ▶ Lancia da taglio FROVER h1f acetilene 90
- ▶ Punta da taglio H1F fro acetilene 50 mm
- ▶ SECURTOP 665 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 tf gas comb
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tf gas comb
- ▶ Raccordi ossigeno per ALTOP
- ▶ Raccordi acetilene per ALTOP
- ▶ Accendisgas a molla

CODICE

W000271634

### KITOP SALDO



- ▶ Impugnatura MINIFROVER
- ▶ Lancia per saldare 160 lt/h
- ▶ SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 gas comb
- ▶ Raccordi ossigeno per MINITOP
- ▶ Raccordi acetilene per MINITOP
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tf gas comb
- ▶ Accendisgas a molla

CODICE

W000271636

### STARTER KIT MINIFROVER



- ▶ Impugnatura MINIFROVER
- ▶ Lancia per saldare 160 lt/h
- ▶ Lancia da taglio MINIFROVER a rubinetto per acetilene
- ▶ Punta acetilene 25 mm
- ▶ SECURTOP 662 ossigeno 35 m<sup>3</sup>
- ▶ SECURTOP 662 gas comb. 8 m<sup>3</sup>
- ▶ Accendisgas a molla

CODICE

W000271640

### STARTER KIT 1



- ▶ Impugnatura FROVER in ottone
- ▶ Lancia per saldare 315 l/h
- ▶ Lancia taglia FROVER h1f acetilene 90
- ▶ Punta h1f acetilene 50mm
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno 35 m<sup>3</sup>
- ▶ SECURTOP 662 tf gas comb 8 m<sup>3</sup>
- ▶ Accendisgas a molla

CODICE

W000271637

### STARTER KIT 2



- ▶ Impugnatura FROVER in ottone
- ▶ Lancia per saldare 315l/h
- ▶ Lancia da taglio FROVER h1f a cetilene 90
- ▶ Punta h1f acetilene 50 mm
- ▶ SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 gas combin
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tf gas combin
- ▶ EUROFRO ossigeno
- ▶ EUROFRO acetilene
- ▶ Accendisgas a molla

CODICE

W000271639

## Saldatura e taglio ossigas **Leghe d'apporto per brasatura forte con argento**



### INFORMAZIONI UTILI

#### CHE COS'È LA BRASATURA?

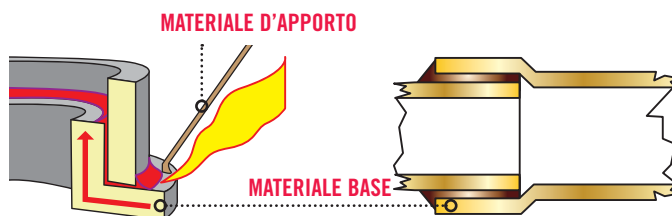
La brasatura è il più antico procedimento utilizzato dall'uomo per unire, per fusione, due pezzi metallici. Infatti era già conosciuto dai Fenici e dagli Etruschi. Attualmente è un processo utilizzato nell'industria e dagli artigiani.

#### COME FUNZIONA?

La brasatura è un processo dove l'unione avviene per fusione del solo materiale d'apporto (chiamato comunemente bacchetta). I materiali base (le parti da unire) vengono riscaldati a temperature inferiori a quella di fusione. La brasatura sfrutta il fenomeno della capillarità e le caratteristiche di bagnabilità del materiale d'apporto che permettono al metallo d'apporto fuso di espandersi sulla superficie del metallo base e di penetrare all'interno del giunto.

#### I VANTAGGI DELLA BRASATURA

- Non richiede operazioni meccaniche di finitura.
- Deformazioni del pezzo trascurabili.
- Unione di pezzi di spessori diversi
- Unione di metalli diversi altrimenti non saldabili
- Ottimo aspetto estetico



#### QUANTI SONO I TIPI DI BRASATURA?

- 1 **Brasatura Dolce:** quando la temperatura di fusione del materiale d'apporto è  $<450^\circ$ .
- 2 **Brasatura Forte:** quando la temperatura di fusione del materiale d'apporto è  $>450^\circ$ .
- 3 **Saldobrasatura:** è come la Brasatura Forte ma con giunti tipici della saldatura.

#### QUANDO SI USA LA BRASATURA FORTE?

Quando si vogliono abbinare i vantaggi della brasatura con un'elevata tenuta meccanica del giunto.

#### CAMPI DI APPLICAZIONE DELLA BRASATURA FORTE

- Manutenzione.
- Riparazioni.
- Industria del freddo e della climatizzazione.
- Idraulica sanitaria.

#### QUALI LEGHE SI UTILIZZANO PER LA BRASATURA FORTE?

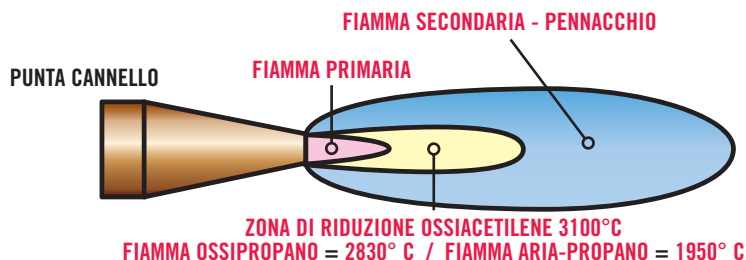
- Leghe ottone ad alto tenore d'argento per la brasatura di tutti i metalli ferrosi e non ferrosi (escluso alluminio).
- Leghe di rame per la giunzione di metalli base che contengono rame.

#### COME SI ESEGUE LA BRASATURA?

- 1 Pulire accuratamente le superfici del giunto rimuovendo oli e grassi.
- 2 Disporre il flusso disossidante (polvere o pasta o bacchette rivestite) sul giunto.
- 3 Riscaldare il giunto in modo uniforme utilizzando il pennacchio della fiamma del cannello ossigas.
- 4 Raggiunta la temperatura mettere la bacchetta a contatto con il pezzo e stendere il metallo d'apporto fuso sul giunto.
- 5 Effettuare la pulizia finale del giunto con acqua molto calda per evitare che residui di disossidante possano danneggiare il giunto.

## Saldatura e taglio ossigas Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

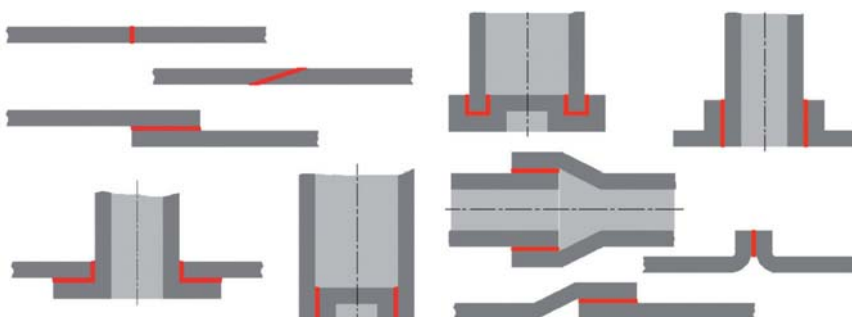
### FIAMMA OSSIACETILENICA



### A COSA SERVE IL FLUSSO (POLVERE O PASTA) DISSODIANTE?

Ha la funzione di dissolvere gli ossidi superficiali presenti sul giunto favorendo la scorrevolezza del metallo d'apporto liquefatto sul metallo base del giunto.

### TIPI DI GIUNTO CONSIGLIATI PER LA BRASATURA



### PERCHÉ È NECESSARIO USARE LEGHE ESENTI DA CADMIO?

L'elemento CADMIO (CE: 231-152-8) e suoi derivati, in particolare l'Ossido di Cadmio (CE: 231-146-2) sono stati ora classificati come materiali cancerogeni categoria 2, come risulta dalla direttiva Europea 2005/90/CE del 18 Gennaio 2006 riferita al 29esimo emendamento della direttiva 76/769/CEE.

La direttiva è divenuta obbligatoria il 24 Agosto 2007.

SAF-FRO ha scelto la sicurezza dell'utilizzatore creando una linea dedicata di bacchette per brasatura all'Argento PRIVE di CADMIO: nasce così la linea SAFAR.

### CARATTERISTICHE DELLA LINEA SAFAR

Le leghe all'Argento per brasatura forte SAF-FRO si distinguono per le seguenti caratteristiche:

- Ampia gamma fino al 56% d'argento per soddisfare le più svariate esigenze operative;
- Colorazione distintiva del rivestimento per una facile identificazione.
- Rivestimento flessibile RC e rivestimento ottimizzato superflessibile RFC per una maggiore facilità di utilizzo e riduzione degli sprechi di materiale;
- Speciale astuccio rigido (confezione da 250g, lunghezza bacchette 500mm) per garantire la qualità del rivestimento delle bacchette;
- Etichettatura già conforme alla regolamentazione europea REACH per una completa e più sicura informazione dell'utilizzatore professionale.

### SE USAVO BACCHETTE CON CADMIO ORA COSA POSSO USARE?

La scelta può essere fatta in due modi:

- Scegliendo bacchette con la stessa percentuale di Argento (il caso più frequente);
- Scegliendo bacchette con percentuale d'argento dal 5% al 10% più elevata (in casi particolari).

### VANTAGGI DEL RIVESTIMENTO RFC SOTTILE SUPERFLESSIBILE

- Maggiore resistenza del rivestimento.
- Riduzione dei fumi.
- Riduzione dei residui a fine brasatura più.



## Saldatura e taglio ossigas Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

**SAFAR 34 R  
SAFAR 34 RC**

**SENZA CADMIO**

**34 R**



**34 RC**



### CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 34% senza cadmio
- Conforme alla direttiva RoHS\*
- Ampio campo delle temperature di fusione, può essere impiegato nell'assemblaggio dove le tolleranze sono relativamente importanti.
- Lega ricercata quando i giunti sono sottoposti a riscaldi successivi.
- Buona fluidità.
- Precauzioni d'impiego:  
i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  - > **R** (bacchetta senza rivestimento disossidante)
  - > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile)

### APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio)
- Industria del freddo e della climatizzazione
- Riparazioni e meccanica

| METALLO D'APPORTO  | RIVESTIMENTO                         | DISOSSIDANTE DA USARE            | NUMERO NORMA   | NORMATIVA EN       | NORMATIVA DIN     |
|--------------------|--------------------------------------|----------------------------------|----------------|--------------------|-------------------|
| <b>SAFAR 34 R</b>  | Senza rivestimento                   | <b>DECARGENT pasta o polvere</b> |                | <b>1044 : 1999</b> | <b>8513</b>       |
| <b>SAFAR 34 RC</b> | Flessibile e resistente colore VERDE | Non necessario                   | <b>SIMBOLO</b> | <b>AG 106</b>      | <b>L-Ag 34 Sn</b> |

| COMPOSIZIONE |         |           |          | CARICO DI ROTTURA R <sub>m</sub> a 20°C | ALLUNGAMENTO a 20°C | DENSITÀ                | INTERVALLO DI FUSIONE |
|--------------|---------|-----------|----------|---|---------------------|------------------------|-----------------------|
| Argento Ag   | Rame Cu | Stagno Sn | Zinco Zn |   |                     |                        |                       |
| 34%          | 36%     | 3%        | 27%      | 460 MPa                                 | 25%                 | 8,7 kg/dm <sup>3</sup> | 630-730°C             |

| CONFEZIONAMENTO / CODICI        |          |               |   |
|---------------------------------|----------|---------------|---|
| METALLO D'APPORTO               | DIAMETRO | CODICE        | CONFEZIONAMENTO   |
| <b>SAFAR 34 R SENZA CADMIO</b>  | 1,5 mm   | W 000 293 802 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 34 R SENZA CADMIO</b>  | 2,0 mm   | W 000 293 805 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 34 RC SENZA CADMIO</b> | 1,5 mm   | W 000 293 808 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 34 RC SENZA CADMIO</b> | 2,0 mm   | W 000 293 811 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |

Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

### SCHEDE DI SICUREZZA

Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.  
La scheda è disponibile anche su [www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)

\*RoHS = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio

## Saldatura e taglio ossigas Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

**SAFAR 40 R**  
**SAFAR 40 RC**  
**SAFAR 40 RFC**

**SENZA CADMIO**



### CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 40% senza cadmio
- Conforme alla direttiva RoHS\*
- Per tutti i lavori dove è richiesta una buona estetica con elevate caratteristiche meccaniche.
- Fluidità molto buona.
- Precauzioni d'impiego:  
i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  - > **R** (bacchetta senza rivestimento disossidante)
  - > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile)
  - > **RFC** (Bacchetta con rivestimento sottile superflessibile)

### APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio)
- Manutenzione
- Idraulica sanitaria
- Industria del freddo

|              | NORMATIVA EN | NORMATIVA DIN |
|--------------|--------------|---------------|
| NUMERO NORMA | 1044 : 1999  | 8513          |
| SIMBOLO      | AG 105       | L-Ag 40 Sn    |

| METALLO D'APPORTO   | RIVESTIMENTO                            | DISOSSIDANTE DA USARE            |
|---------------------|---|----------------------------------|
| <b>SAFAR 40 R</b>   | Senza rivestimento                      | <b>DECARGENT</b> pasta o polvere |
| <b>SAFAR 40 RC</b>  | Flessibile e resistente colore BIANCO   | Non necessario                   |
| <b>SAFAR 40 RFC</b> | Sottile e superflessibile colore BIANCO | Non necessario                   |

| COMPOSIZIONE |         |           |          | CARICO DI ROTTURA Rm a 20°C | ALLUNGAMENTO a 20°C | DENSITÀ                | INTERVALLO DI FUSIONE |
|--------------|---------|-----------|----------|-----------------------------|---------------------|------------------------|-----------------------|
| Argento Ag   | Rame Cu | Stagno Sn | Zinco Zn |                             |                     |                        |                       |
| 40%          | 30%     | 2%        | 28%      | 480 MPa                     | 30%                 | 9,1 kg/dm <sup>3</sup> | 650-710°C             |

| CONFEZIONAMENTO / CODICI         |          |               |   |
|----------------------------------|----------|---------------|---|
| METALLO D'APPORTO                | DIAMETRO | CODICE        | CONFEZIONAMENTO   |
| <b>SAFAR 40 R SENZA CADMIO</b>   | 1,0 mm   | W 000 293 814 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 40 R SENZA CADMIO</b>   | 1,5 mm   | W 000 293 817 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 40 R SENZA CADMIO</b>   | 2,0 mm   | W 000 293 820 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 40 R SENZA CADMIO</b>   | 3,0 mm   | W 000 293 823 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 40 RC SENZA CADMIO</b>  | 1,5 mm   | W 000 293 826 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 40 RC SENZA CADMIO</b>  | 2,0 mm   | W 000 293 829 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 40 RFC SENZA CADMIO</b> | 1,5 mm   | W 000 293 832 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 40 RFC SENZA CADMIO</b> | 2,0 mm   | W 000 293 835 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |

Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

### SCHEDA DI SICUREZZA

Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.  
La scheda è disponibile anche su [www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)

\*RoHS = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio

## Saldatura e taglio ossigas Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

**SAFAR 45 R  
SAFAR 45 RC**

**SENZA CADMIO**



### CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 45% senza cadmio
- Conforme alla direttiva RoHS\*
- Per tutti i lavori dove è richiesta una buona estetica con elevate caratteristiche meccaniche.
- Fluidità molto buona.
- Precauzioni d'impiego:  
i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  - > **R** (bacchetta senza rivestimento disossidante)
  - > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile)

### APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio)
- Manutenzione
- Industria del freddo
- Idraulica, impieghi sanitari nei casi di difficile accesso
- Parti in contatto con alimenti e vino

| METALLO D'APPORTO  | RIVESTIMENTO                          | DISSODDANTE DA USARE                | NUMERO NORMA   | NORMATIVA EN | NORMATIVA DIN |
|--------------------|---------------------------------------|-------------------------------------|----------------|--------------|---------------|
| <b>SAFAR 45 R</b>  | Senza rivestimento                    | <b>DECARGENT</b><br>pasta o polvere | <b>SIMBOLO</b> | 1044 : 1999  | 8513          |
| <b>SAFAR 45 RC</b> | Flessibile e resistente colore BIANCO | Non necessario                      |                | AG 104       | L-Ag 45 Sn    |

| COMPOSIZIONE |         |           |          | CARICO DI ROTTURA R <sub>m</sub> a 20°C | ALLUNGAMENTO a 20°C | DENSITÀ                | INTERVALLO DI FUSIONE |
|--------------|---------|-----------|----------|---|---------------------|------------------------|-----------------------|
| Argento Ag   | Rame Cu | Stagno Sn | Zinco Zn |   |                     |                        |                       |
| 45%          | 27%     | 2%        | 26%      | 550 MPa                                 | 25%                 | 9,1 kg/dm <sup>3</sup> | 640-680°C             |

| CONFEZIONAMENTO / CODICI        |          |               |   |
|---------------------------------|----------|---------------|---|
| METALLO D'APPORTO               | DIAMETRO | CODICE        | CONFEZIONAMENTO   |
| <b>SAFAR 45 R SENZA CADMIO</b>  | 2,0 mm   | W 000 293 844 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 45 R SENZA CADMIO</b>  | 3,0 mm   | W 000 293 847 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 45 RC SENZA CADMIO</b> | 1,5 mm   | W 000 293 838 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |
| <b>SAFAR 45 RC SENZA CADMIO</b> | 2,0 mm   | W 000 293 841 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |

Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

### SCHEDA DI SICUREZZA

Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.  
La scheda è disponibile anche su [www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)

\*RoHS = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio

## Saldatura e taglio ossigas Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

**SAFAR 56 RC**
**SENZA CADMIO**
**56 RC**


### CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 56% senza cadmio
- Conforme alla direttiva RoHS\*
- Ideale per uso nel settore alimentare e vinicolo.
- Elevata fluidità, bagnabilità e scorrevolezza.
- Precauzioni d'impiego: i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  - > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile)

### APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio)
- Gas puri e fluidi medicali
- Brasatura d'acciaio inossidabile, acciaio normale, rame e sue leghe.
- Manutenzione
- Industria del freddo

| METALLO D'APPORTO  | RIVESTIMENTO                        | DISOSSIDANTE DA USARE |              | NORMATIVA EN | NORMATIVA DIN |
|--------------------|-------------------------------------|-----------------------|--------------|--------------|---------------|
| <b>SAFAR 56 RC</b> | Flessibile e resistente colore ROSA | Non necessario        | NUMERO NORMA | 1044 : 1999  | 8513          |
|                    |                                     |                       | SIMBOLO      | AG 102       | L-Ag 56 Sn    |

| COMPOSIZIONE |         |           |          | CARICO DI ROTTURA R <sub>m</sub> a 20°C | ALLUNGAMENTO a 20°C | DENSITÀ                | INTERVALLO DI FUSIONE |
|--------------|---------|-----------|----------|---|---------------------|------------------------|-----------------------|
| Argento Ag   | Rame Cu | Stagno Sn | Zinco Zn |   |                     |                        |                       |
| 56%          | 22%     | 5%        | 17%      | 420 MPa                                 | 30%                 | 9,1 kg/dm <sup>3</sup> | 620-655°C             |

| CONFEZIONAMENTO / CODICI        |          |               |   |
|---------------------------------|----------|---------------|---|
| METALLO D'APPORTO               | DIAMETRO | CODICE        | CONFEZIONAMENTO   |
| <b>SAFAR 56 RC SENZA CADMIO</b> | 1,5 mm   | W 000 293 850 | Bacchette lunghezza 500 mm<br>Astuccio in plastica da 250 g |

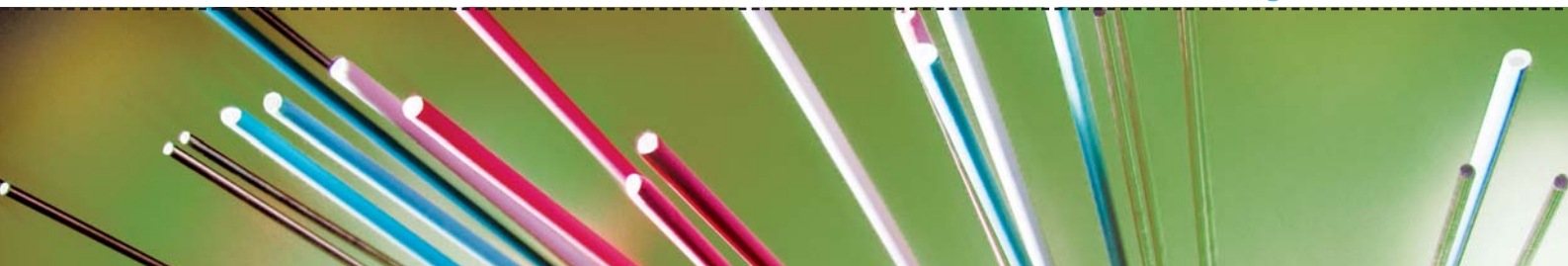
Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

### SCHEDA DI SICUREZZA

Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.  
La scheda è disponibile anche su [www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)

\*RoHS = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio

## Saldatura e taglio ossigas **Leghe d'apporto per brasatura forte con argento**



### LEGHE D'APPORTO PER BRASATURA FORTE CON ARGENTO

**SENZA CADMIO**

#### LA GAMMA IN SINTESI

| CODICE        | DESCRIZIONE            | CONTENUTO ARGENTO | TIPO RIVESTIMENTO       | Ø      | LUNGHEZZA | PESO CONFEZIONE | DISSODIANTE DA USARE      |
|---------------|------------------------|-------------------|-------------------------|--------|-----------|-----------------|---------------------------|
| W 000 293 802 | BACCHETTA SAFAR 34 R   | 34%               | Senza rivestimento      | 1,5 mm | 500 mm    | 250 gr          | DECARGENT polvere o pasta |
| W 000 293 805 | BACCHETTA SAFAR 34 R   | 34%               | Senza rivestimento      | 2,0 mm | 500 mm    | 250 gr          | DECARGENT polvere o pasta |
| W 000 293 808 | BACCHETTA SAFAR 34 RC  | 34%               | Flessibile              | 1,5 mm | 500 mm    | 250 gr          | Non necessario            |
| W 000 293 811 | BACCHETTA SAFAR 34 RC  | 34%               | Flessibile              | 2,0 mm | 500 mm    | 250 gr          | Non necessario            |
| W 000 293 814 | BACCHETTA SAFAR 40 R   | 40%               | Senza rivestimento      | 1,0 mm | 500 mm    | 250 gr          | DECARGENT polvere o pasta |
| W 000 293 817 | BACCHETTA SAFAR 40 R   | 40%               | Senza rivestimento      | 1,5 mm | 500 mm    | 250 gr          | DECARGENT polvere o pasta |
| W 000 293 820 | BACCHETTA SAFAR 40 R   | 40%               | Senza rivestimento      | 2,0 mm | 500 mm    | 250 gr          | DECARGENT polvere o pasta |
| W 000 293 823 | BACCHETTA SAFAR 40 R   | 40%               | Senza rivestimento      | 3,0 mm | 500 mm    | 250 gr          | DECARGENT polvere o pasta |
| W 000 293 826 | BACCHETTA SAFAR 40 RC  | 40%               | Flessibile              | 1,5 mm | 500 mm    | 250 gr          | Non necessario            |
| W 000 293 829 | BACCHETTA SAFAR 40 RC  | 40%               | Flessibile              | 2,0 mm | 500 mm    | 250 gr          | Non necessario            |
| W 000 293 832 | BACCHETTA SAFAR 40 RFC | 40%               | Sottile superflessibile | 1,5 mm | 500 mm    | 250 gr          | Non necessario            |
| W 000 293 835 | BACCHETTA SAFAR 40 RFC | 40%               | Sottile superflessibile | 2,0 mm | 500 mm    | 250 gr          | Non necessario            |
| W 000 293 838 | BACCHETTA SAFAR 45 RC  | 45%               | Flessibile              | 1,5 mm | 500 mm    | 250 gr          | Non necessario            |
| W 000 293 841 | BACCHETTA SAFAR 45 RC  | 45%               | Flessibile              | 2,0 mm | 500 mm    | 250 gr          | Non necessario            |
| W 000 293 844 | BACCHETTA SAFAR 45 R   | 45%               | Senza rivestimento      | 2,0 mm | 500 mm    | 250 gr          | DECARGENT polvere o pasta |
| W 000 293 847 | BACCHETTA SAFAR 45 R   | 45%               | Senza rivestimento      | 3,0 mm | 500 mm    | 250 gr          | DECARGENT polvere o pasta |
| W 000 293 850 | BACCHETTA SAFAR 56 RC  | 56%               | Flessibile              | 1,5 mm | 500 mm    | 250 gr          | Non necessario            |

## Saldatura e taglio ossigas Disossidanti per brasatura

### BRASURAL



Polvere disossidante per la saldo-brasatura dell'alluminio (e leghe con magnesio 1% max)

| PESO  | CONFEZIONE | CODICE VECCHIO | CODICE NUOVO |
|-------|------------|----------------|--------------|
| 200 g | In polvere | W000149661     | W000293735   |

### SAFAL



Polvere disossidante per la saldatura ossiacetilenica di alluminio (e leghe con magnesio 1% max)

Sostituisce il prodotto **SOLVAL**

| PESO  | CONFEZIONE | CODICE VECCHIO | CODICE NUOVO |
|-------|------------|----------------|--------------|
| 200 g | In polvere | W000149670     | W000293736   |

### DECABROX PATE



Pasta disossidante per la saldo-brasatura dei metalli ad esclusione dell'alluminio

Si usa con metalli d'apporto FRO NB2 e FRO TENAX

Sostituisce il prodotto **SUPERBRASFLUX**

| PESO  | CONFEZIONE | CODICE VECCHIO | CODICE NUOVO |
|-------|------------|----------------|--------------|
| 200 g | In pasta   | W000149663     | W000293731   |

### DECABROX POUFRE



Polvere disossidante per la saldo-brasatura dei metalli ad esclusione dell'alluminio

Si usa con metalli d'apporto FRO NB2 e FRO TENAX

Sostituisce il prodotto **SUPERBRASFLUX**

| PESO  | CONFEZIONE | CODICE VECCHIO | CODICE NUOVO |
|-------|------------|----------------|--------------|
| 200 g | In polvere | W000149662     | W000293728   |

### SAFCOP



Polvere disossidante per la saldatura ossiacetilenica del rame e leghe di rame

Si usa con metalli d'apporto FRO TENAX, FRO SO, FRO UNIO, FRO NB2 e FRO UNIO C

Sostituisce il prodotto **DEOXID** e **CUPXITE**

| PESO  | CONFEZIONE | CODICE VECCHIO | CODICE NUOVO |
|-------|------------|----------------|--------------|
| 200 g | In polvere | W000149671     | W000293732   |

## Saldatura e taglio ossigas Disossidanti per brasatura

### DECARGENT G



Disossidante per brasatura dell'acciaio, del rame e delle sue leghe

Si usa con metalli d'apporto  
FRO AG11, FRO AG40SN e FRO UNIO

Sostituisce il prodotto **AGIFLUX**

| PESO  | CONFEZIONE | CODICE VECCHIO | CODICE NUOVO |
|-------|------------|----------------|--------------|
| 200 g | In polvere | W000264179     | W000272289   |

### DECARGENT POWDRE



Disossidante per brasatura dell'acciaio, del rame e delle sue leghe

Si usa con metalli d'apporto  
FRO AG11, FRO AG40SN e FRO UNIO

Sostituisce il prodotto **AGIFLUX**

| PESO  | CONFEZIONE | CODICE VECCHIO | CODICE NUOVO |
|-------|------------|----------------|--------------|
| 200 g | In polvere | W000149664     | W000293743   |

### SAFINOX



Polvere disossidante per la saldatura ossiacetilénica degli acciai

Si usa con metalli d'apporto FRO SF e FRO SFR

Sostituisce il prodotto **FERROFLUX**

| PESO  | CONFEZIONE | CODICE VECCHIO | CODICE NUOVO |
|-------|------------|----------------|--------------|
| 200 g | In polvere | W000149669     | W000293734   |

### DECAPETAIN



Pasta disossidante per la brasatura a stagno

Sostituisce il prodotto **PASTA SN**

| PESO  | CONFEZIONE | CODICE VECCHIO | CODICE NUOVO |
|-------|------------|----------------|--------------|
| 200 g | In pasta   | W000102495     | W000293746   |

### SAFETAIN PATE



Metallo d'apporto in pasta per la stagnatura e la brasatura dolce a stagno

| PESO  | CONFEZIONE | CODICE VECCHIO | CODICE NUOVO |
|-------|------------|----------------|--------------|
| 500 g | In pasta   | W000158807     | W000293725   |





## Accessori Weldline

**NUOVI PRODOTTI 2009**

## Accessori Weldline ~~Morsetti~~ Morsetti in brassa

### WELVADA 35-36-37



Morsetto di massa interamente in ottone.  
Collegamento contatti con treccia di rame

#### Codice

MORSETTO WELVADA 35 CON FISSAGGIO A MOLLA

W 000 335 178

MORSETTO WELVADA 36 CON FISSAGGIO A MOLLA

W 000 335 179

MORSETTO WELVADA 37 CON FISSAGGIO A MOLLA

W 000 335 180

### GUIDA ALLA SCELTA

| Denominazione | A (35%) | Ø CAVO (mm <sup>2</sup> ) | PESO (g) |
|---------------|---------|---------------------------|----------|
| HIPPO 200     | 200     | 25                        | 210      |
| HIPPO 400     | 400     | 70                        | 370      |
| HIPPO 600     | 600     | 70                        | 390      |
| CROCODILE 300 | 300     | 50                        | 370      |
| CROCODILE 600 | 600     | 95                        | 590      |
| MAGNETIC 500  | 500     | 70                        | 920      |
| MAGNETIC 600  | 600     | 95                        | 1600     |
| ROTARY 800    | 800     | 2 X 95                    | 3680     |
| MUSCLOR 300   | 300     | 50                        | 455      |
| MUSCLOR 600   | 600     | 70                        | 780      |
| CLAMP 500     | 500     | 70                        | 985      |
| CLAMP 900     | 900     | 95                        | 1190     |
| DRAGON 600    | 600     | 95                        | 900      |
| WELVADA 35    | 250     | 35                        | 230      |
| WELVADA 36    | 300     | 50                        | 400      |
| WELVADA 37    | 500     | 95                        | 410      |

## Accessori Weldline Impianto per decapare e lucidare

**OPTICLEAN  
PER DECAPARE  
L'INOX 300  
CON PROCEDIMENTO  
TIG**

### Inverter per la saldatura TIG.

Elimina:

- il rischio di aloni dopo il decapaggio;
- il problema dello smaltimento delle acque tossiche;
- > Migliora le condizioni di lavoro dell'operatore professionale.
- > Risparmia tempo e denaro.
- > Evita l'operazione di passivazione.
- > Utilizza prodotti "ecologici" non nocivi per l'operatore.



### OPTICLEAN

**CARATTERISTICHE** Munita di torcia con pompa manuale con tubetto liquido per decapare inserito sulla torcia stessa.

È a tecnologia inverter



#### Codice

#### OPTICLEAN PER IL DECAPAGGIO

W000271933

Una torcia

Un inverter

1 punta stretta in acciaio inox a 60°

1 punta stretta in acciaio inox a 90°

1 punta larga in acciaio inox a 60°

1 punta larga in acciaio inox a 90°

1 massa

1 tracolla

5 tamponi per punta stretta a 90°

5 tamponi per punta larga a 90°

5 tamponi per punta stretta a 60°

5 tamponi per punta larga a 90°

1 flacone OPTICLEAN liquido ecologico da 100 cc

1 flacone OPTICLEAN liquido soft da 100 cc.

#### Codice

#### KIT DI RICAMBIO PER IL DECAPAGGIO

W000271938

1 punta stretta in acciaio inox a 60°

1 punta stretta in acciaio inox a 90°

1 punta larga in acciaio inox a 60°

1 punta larga in acciaio inox a 90°

5 tamponi per punta stretta a 90°

5 tamponi per punta larga a 90°

5 tamponi per punta stretta a 60°

5 tamponi per punta larga a 60°

1 flacone OPTICLEAN liquido ecologico da 100 cc

1 flacone OPTICLEAN liquido soft da 100cc

1 torcia

## Accessori Weldline Impianto per decapare e lucidare

**OPTICLEAN  
PER LUCIDARE  
L'ACCIAIO INOX LUCIDO**

| PEZZI DI RICAMBIO DISPONIBILI DEL KIT DI DECAPAGGIO | Ordinativo minimo | Codice     |
|---|-------------------|------------|
| Punta stretta in acciaio inox a 60°                 | conf da 10 pz     | W000272355 |
| Punta stretta in acciaio inox a 90°                 | conf da 10 pz     | W000272354 |
| Punta larga in acciaio inox a 60°                   | conf da 10 pz     | W000272357 |
| Punta larga in acciaio inox a 90°                   | conf da 10 pz     | W000272356 |
| Tamponi per punta stretta a 90°                     | conf da 10 pz     | W000272351 |
| Tamponi per punta larga a 90°                       | conf da 10 pz     | W000272348 |
| Tamponi per punta stretta a 60°                     | conf da 10 pz     | W000272352 |
| Tamponi per punta larga a 60°                       | conf da 10 pz     | W000272349 |
| Flacone opticlean liquido ecologico da 100 cc       | 1 flacone         | W000272038 |
| Flacone opticlean soft da 100cc                     | 1 flacone         | W000272346 |

### Per decapare l'acciaio inox lucido

Con lo stesso inverter, cambiando solo alcuni pezzi che potrai ordinare con il kit lucidatura si potrà anche effettuare la LUCIDATURA dell'acciaio inox serie 300. **Solo dove è stato effettuato il decapaggio.**



| KIT PER LA LUCIDATURA                   | Codice     |
|---|------------|
| 1 punta in grafite da 11mm              | W000271935 |
| 1 punta in grafite da 22 mm             |            |
| 5 Tamponi per punta graf 11 mm          |            |
| 5 Tamponi per punta graf 22 mm          |            |
| 1 Anello per punta 11 mm                |            |
| 1 Anello per punta 22 mm                |            |
| 1 flacone Liquido per lucidatura 100 cc |            |

| PEZZI DI RICAMBIO DISPONIBILI PER IL KIT LUCIDATURA | Ordinativo minimo | Codice     |
|---|-------------------|------------|
| Punta in grafite da 11mm                            | 1 pezzo           | W000272028 |
| Punta in grafite da 22 mm                           | 1 pezzo           | W000272030 |
| Tampone per punta graf 11 mm                        | conf. da 10 pz    | W000272034 |
| Tampone per punta graf 22 mm                        | conf. da 10 pz    | W000272036 |
| Anello per punta 11 mm                              | conf. da 10 pz    | W000272035 |
| Anello per punta 22 mm                              | conf. da 10 pz    | W000272037 |
| Liquido per lucidatura 100 cc                       | 1 flacone         | W000272347 |

**MARCATURA DEL  
MANUFATTO CON LOGO**

Con la nuova Opticlean si può: basta ordinare il kit marcatura e il cliché fornendoci il tuo logo o qualsiasi altra scritta; potrai marcare il manufatto almeno 1000 volte! (Nei colori bianco e nero)

#### MISURE INTERNE STANDARD DISPONIBILI:

|         |            |         |          |
|---------|------------|---------|----------|
| 54 X 32 | 128 X 42,5 | 85 X 54 | 170 X 54 |
|---------|------------|---------|----------|

#### Codice

| KIT MARCATURA                      | W000271936 |
|------------------------------------|------------|
| 1 Liquido marcatura 100cc          |            |
| 20 Tamponi per marcatura           |            |
| 1 Punta grafite per marcatura 35mm |            |

| PEZZI DI RICAMBIO DISPONIBILI PER IL KIT MARCATURA | Ordinativo minimo | Codice     |
|--|-------------------|------------|
| Liquido marcatura 100cc                            | 1 flacone         | W000272041 |
| Tampone per marcatura conf, 20 pz                  | conf 20 pz        | W000272040 |
| Punta grafite per marcatura 35mm                   | 1 pezzo           | W000272039 |

## Accessori Weldline Accessori vari

### SPRAY ANTIADESIVI MIG SVD MIG SVB MIG SIB MIG H2O MIG H2O FLUIDO



Senza l'utilizzo di un prodotto antiadesivo i residui degli spruzzi di saldatura si incollano sulla superficie del pezzo rendendo necessarie rifiniture costose in termini di tempo.

Ecco perché Weldline propone una gamma completa (a base acqua, liquido o spray, con solvente a base idrocarburi o con diclorometano) per tutte le esigenze dell'operatore professionale.

| Codice        | DENOM. COMMERCIALE   | PROPELLENTE                  | SOLVENTE                       | CONTIENE SILICONE? | CONTENUTO    |
|---------------|----------------------|------------------------------|--------------------------------|--------------------|--------------|
| W 000 271 574 | SVD                  | CO2 non infiammabile         | Diclorometano non infiammabile | No                 | 400 ml netto |
| W 000 010 001 | Spray MIG H2O        | CO2 non infiammabile         | Base Acqua                     | No                 | 400 ml netto |
| W 000 011 074 | Spray MIG H2O fluido |                              | Acqua                          | No                 | 20 lt        |
| W 000 011 093 | Spray MIG SIB        | Propano-Butano* infiammabile | Base idrocarburi infiammabile  | Si**               | 400 ml netto |
| W 000 011 092 | Spray MIG SVB        | Propano-Butano* infiammabile | Base idrocarburi infiammabile  | No                 | 400 ml netto |

\*\* Lo **Spray MIG SIB** è l'unico che contiene silicone, ed è per questa ragione che i metalli trattati con lo Spray MIG SIB non possono essere riverniciati. Pertanto l'uso del SIB è consigliato prevalentemente per quei metalli (tipo acciaio inox) che non verranno riverniciati dopo il procedimento di saldatura.

\* Lo **Spray MIG SIB** e lo **Spray MIG SVB** sono gli unici ad avere propellente Propano - Butano infiammabile. Pertanto questi spray non potranno essere usati su parti calde.

## Accessori Weldline Fornetti per elettrodi

### FORNETTI PORTATILI PW8 - PW15



I fornetti portatili modello PW8 e PW15 vengono impiegati per mantenere, presso il luogo dove avviene la saldatura, gli elettrodi esenti da umidità al fine di evitare che si formino inclusioni di idrogeno nelle saldature. I fornetti portatili della serie PW8 e PW15, dotati di maniglia atermica per il trasporto, vengono forniti completi di cestello estraibile che permette di chiudere il fornello dopo ogni estrazione degli elettrodi, evitando dispersioni di calore.

#### Codice

Forno portatile per elettrodi Mod. PW 8 - 230 V **W 000 120 427**

Forno portatile per elettrodi Mod. PW 15 - 230 V **W 000 120 428**

|                                  | FORNO PW8                   | FORNO PW15                  |
|----------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| PORTATA ELETTRIDI                | 100 elettrodi diam. 3,25 mm | 200 elettrodi diam. 3,25 mm |
| TEMPERATURA MASSIMA DI ESERCIZIO | 120° C                      | 150° C                      |
| POTENZA                          | 0,13 KW                     | 0,275 KW                    |
| CAPACITÀ DI CARICO               | 5 Kg                        | 10 Kg                       |
| ALIMENTAZIONE MONOFASE           | 230 V                       |                             |
| DIMENSIONI INTERNE (l x p x h)   | 7,2 x 7,2 x 47 cm           | 10 x 10 x 47 cm             |
| DIMENSIONI ESTERNE (l x p x h)   | 14 x 18 x 63 cm             | 18 x 22 x 63 cm             |
| PESO                             | 5 Kg                        | 8 Kg                        |
| IMBALLAGGIO (l x p x h)          | 16 x 21 x 64 cm             | 21 x 24 x 66 cm             |
| PESO DI SPEDIZIONE               | 6 Kg                        | 9 Kg                        |

### FORNI WELDRY MW PER MANTENIMENTO ELETTRIDI



I forni di mantenimento modello MW sono usati per mantenere gli elettrodi nelle condizioni di assenza di umidità dopo il trattamento di essiccamento, allo scopo di evitare inclusioni di idrogeno nella saldatura. I forni modello MW sono dotati di una apparecchiatura di comando digitale IP 44 che permette di gestire il ciclo completo di mantenimento. Il pannello di comando è dotato di un sezionatore generale con lampade di segnalazione (presenza rete-resistenze attive), un termoregolatore per la temperatura di esercizio regolabile fino a 300°C ed un termoregolatore per protezione delle resistenze regolabile fino a 500°C. Il controllo della temperatura avviene tramite termocoppia. Le strutture interna ed esterna sono isolate termicamente da doppia intercapedine ed uno speciale pannello di lana di roccia per mantenere le condizioni ideali di temperatura nel forno. La parte superiore è caratterizzata da speciali valvole a manopola per la fuoriuscita dell'umidità e dei fumi. Le resistenze, a serpentina corazzate in acciaio inox, sono poste alternativamente sotto i ripiani per assicurare una efficiente distribuzione del calore.

#### Codice

Forno per mantenimento elettrodi Mod. MW2 - 230 V **W 000 120 430**

Forno per mantenimento elettrodi Mod. MW4 - 230 V **W 000 120 431**

Forno per mantenimento elettrodi Mod. MW6 - 230 V **W 000 120 454**

|  | WELDRY MW2              | WELDRY MW4              | WELDRY MW6              |
|--|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| NUMERO RIPIANI                                 | 2                       | 4                       | 6                       |
| PORTATA ELETTRIDI<br>PER CIASCUN CESTELLO      | 1500                    |                         |                         |
| TERMOSTATO DI REGOLAZIONE<br>DELLA TEMPERATURA | fino a 300° C           |                         |                         |
| POTENZA  | 2,7 KW                  | 2,7 KW                  | 4,5 KW                  |
| CAPACITÀ DI CARICO                             | 135 Kg 3.000 el. Ø 3,25 | 270 Kg 6.000 el. Ø 3,25 | 405 Kg 9.000 el. Ø 3,25 |
| ALIMENTAZIONE                                  | 230 V - 50/60 Hz - 1 Ph |                         | 230 V - 50/60 Hz - 3 Ph |
| DIMENSIONE INTERNE (l x p x h)                 | 72 x 51 x 35 cm         | 72 x 51 x 62 cm         | 72 x 51 x 89 cm         |
| DIMENSIONE ESTERNE (l x p x h)                 | 83 x 69 x 76 cm         | 83 x 69 x 140 cm        | 82 x 69 x 131 cm        |
| PESO   | 90 Kg                   | 92 Kg                   | 112 Kg                  |
| IMBALLAGGIO (l x p x h)                        | 85 x 71 x 78 cm         | 85 x 71 x 142 cm        | 84 x 71 x 133 cm        |
| PESO LORDO                                     | 95 Kg                   | 135 Kg                  | 160 Kg                  |

## Accessori Weldline Fornetti per elettrodi

### FORNI WELDRY "TIPO CW" PER ESSICCAMENTO ELETTRUDI



I forni di essiccamento CW3, CW6, CW9 sono impiegati per il trattamento degli elettrodi per saldatura e successivo mantenimento. Riscaldano gli elettrodi a temperature intorno ai 350-400°C per un periodo prefissato. In questo modo l'umidità presente negli elettrodi viene smaltita garantendo saldature di qualità, esenti da inclusioni di idrogeno che potrebbero compromettere la sicurezza della saldatura stessa. I forni di essiccamento CW3, CW6 e CW9 sono forniti di apparecchiatura di comando digitale che permette di impostare e gestire il ciclo completo di essiccamento e successivo mantenimento. Il pannello di comando è dotato di un sezionatore generale con lampade di segnalazione (presenza rete-resistenze attive), un termoregolatore per la temperatura di esercizio regolabile fino a 400°C ed un termoregolatore per protezione delle resistenze regolabile fino a 500°C per evitare di danneggiare il rivestimento dell'elettrodo. Il controllo della temperatura avviene tramite termocoppia. I modelli base si differenziano per la capacità di carico e dal numero di ripiani estraibili disponibili all'interno del forno. La buona capacità di carico è atta a soddisfare ogni esigenza. Tutti i modelli sono inoltre disponibili anche con sistema di ventilazione che favorisce una migliore circolazione dell'aria all'interno del forno ed uniformità nella diffusione del calore, riducendo i tempi di essiccamento.

#### Codice Nuovo

|   |                      |
|---|----------------------|
| Forno per essiccamento elettrodi Mod. CW3 - 380 V | <b>W 000 120 466</b> |
| Forno per essiccamento elettrodi Mod. CW6 - 380 V | <b>W 000 120 467</b> |
| Forno per essiccamento elettrodi Mod. CW9 - 380 V | <b>W 000 120 468</b> |

|   | WELDRY CW3       | WELDRY CW6       | WELDRY CW9       |
|---|------------------|------------------|------------------|
| NUMERO RIPIANI                              | 3                | 6                | 9                |
| NUMERO RESISTENZE                           | 3                | 6                | 9                |
| PORTATA ELETTRUDI                           | 4.500 - 3,25 Ø   | 9.000 - 3,25 Ø   | 13.500 - 3,25 Ø  |
| CAPACITÀ DI CARICO                          | 203 Kg           | 404 Kg           | 608 Kg           |
| TERMOSTATO DI REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA | fino a 400°C     |                  |                  |
| POTENZA                                     | 4,5 KW           | 9,0 KW           | 13,5 KW          |
| ALIMENTAZIONE TRIFASE                       | 380 V - 50/60 Hz |                  |                  |
| DIMENSIONE INTERNE                          | 56 x 74 x 56 cm  | 56 x 74 x 98 cm  | 56 x 74 x 143 cm |
| DIMENSIONE ESTERNE                          | 80 x 88 x 103 cm | 80 x 88 x 148 cm | 80 x 88 x 188 cm |
| PESO  | 140 Kg           | 200 Kg           | 266 Kg           |
| IMBALLAGGIO                                 | 90 x 90 x 105 cm | 90 x 90 x 150 cm | 90 x 90 x 190 cm |
| PESO DI SPEDIZIONE                          | 150 Kg           | 215 Kg           | 280 Kg           |

## Accessori Weldline Fornetti per elettrodi

### FORNI WELDRY "TIPO FW" A TRAMOGGIA PER FLUSSI



I forni a tramoggia FW sono impiegati per l'essiccamento dei flussi per saldatura ad arco sommerso. Riscaldando il flusso a temperature intorno ai 350-400°C per un periodo prefissato, l'umidità presente viene smaltita, garantendo la qualità delle saldature. Gli elementi riscaldanti sono posti all'interno della tramoggia a contatto diretto con il flusso per un riscaldamento ottimale. L'apparecchiatura di comando digitale di cui questi modelli sono dotati consente il trattamento del flusso in modo completamente automatico con ciclo di essiccamento e successivo mantenimento. Il pannello di comando è dotato di un sezionatore generale con lampade di segnalazione (presenza rete-resistenze attive), un termoregolatore per la temperatura di esercizio regolabile fino a 400°C ed un termoregolatore per protezione delle resistenze regolabile fino a 500°C. Il controllo della temperatura avviene tramite termocoppia. I modelli disponibili a singola o doppia tramoggia si differenziano per la capacità di carico atta a soddisfare ogni esigenza. In modo particolare il modello W400 può essere dotato di doppia apparecchiatura di comando che permette di effettuare in maniera continua i cicli di essiccamento e mantenimento utilizzando tempi diversificati.

#### Codice Nuovo

|   |                      |
|---|----------------------|
| Forno per essiccamento elettrodi Mod. C/100 - 400 V | <b>W 000 120 469</b> |
| Forno per essiccamento elettrodi Mod. C/200 - 400 V | <b>W 000 120 470</b> |
| Forno per essiccamento elettrodi Mod. C/400 - 400 V | <b>W 000 120 471</b> |

|   | <b>WELDRY FW100</b>     | <b>WELDRY FW200</b>       | <b>WELDRY FW400</b>      |
|---|-------------------------|---------------------------|--------------------------|
| CAPACITÀ DI CARICO                            | <b>60 Kg</b>            | <b>160 Kg</b>             | <b>320 Kg</b>            |
| TERMOSTATO DI REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA   | <b>fino a 400 °C</b>    |                           |                          |
| POTENZA                                       | <b>4 KW</b>             | <b>4 KW</b>               | <b>8 KW</b>              |
| ALIMENTAZIONE TRIFASE                         | <b>380 V - 50/60 Hz</b> |                           |                          |
| DIMENSIONE INTERNE                            | <b>53 x 39 x 64 cm</b>  | <b>69 x 69 x 74 cm</b>    | <b>69 x 69 x 74 cm</b>   |
| DIMENSIONE ESTERNE                            | <b>67 x 71 x 130 cm</b> | <b>82,5 x 82 x 133 cm</b> | <b>162 x 85 x 134 cm</b> |
| ALTEZZA DEL PORTELLO PER ALIMENTAZIONE FLUSSO | <b>550 mm</b>           | <b>450 mm</b>             | <b>450 mm</b>            |
| PESO LORDO                                    | <b>100 Kg</b>           | <b>130 Kg</b>             | <b>225 Kg</b>            |
| PESO DI SPEDIZIONE                            | <b>114 Kg</b>           | <b>164 Kg</b>             | <b>264 Kg</b>            |

## Accessori Weldline D.P.I protezione occhi e viso: maschere

### NUOVO CASCO ZEPHYR



#### A cosa servono?

Per proteggere gli occhi e il viso dalle radiazioni ultraviolette e infrarosse e per allontanare i fumi di saldatura dalla postazione di saldatura.

#### CARATTERISTICHE DEL CASCO DELLA NUOVA ZEPHYR

- 1 Forma avvolgente per una protezione ottimale del viso;
- 2 Colore verde zaffiro;
- 3 Casco collegato al sistema di air flow attraverso un tubo;
- 4 Poggiatesta a cremagliera regolabile (4 posizioni) completo di cus cino di appoggio;
- 5 La circolazione del flusso di aria può avvenire:
  - a. dall'alto (da sopra la testa)
  - b. o da entrambi le parti a livello della bocca
  - c. oppure si può scegliere di utilizzare entrambe con temporaneamente.

La nuova maschera zephyr è prevista nelle due versioni:

- 1 con filtro advance 3000 (stesso filtro della eurolux jet advance 3000)
- 2 con filtro advance 4000 (stesso filtro della eurolux jet advance 4000)

#### CARATTERISTICHE DEI FILTRI DELLE MASCHERE EUROLUX JET ADVANCE

|                                    | ADVANCE 3000 V4/9-13                       | ADVANCE 4000 V4/9-13                                     |
|------------------------------------|--|--|
| CLASSE OTTICA                      | 1 / 3 / 1                                  | 1 / 3 / 1  |
| TEMPO DI OSCURAMENTO               | 0,05 ms                                    | 0,05 ms  |
| TEMPO DI RITORNO ALLO STATO CHIARO | In continuo da 0,1 a 1 sec                 | 10 posizioni digitali                                    |
| REGOLAZIONE SENSIBILITÀ            | In continuo                                | 10 posizioni digitali                                    |
| SENSORI OTTICI                     | 4 sensori ottici indipendenti              | 4 sensori ottici indep. + Sensib. elettromagnetica pos X |
| CAMPO VISIVO                       | 97 x 60 mm                                 | 97 x 60 mm   |
| DIN ALLO STATO CHIARO              | Indice 4                                   | Indice 4   |
| DIN ALLO STATO OSCURATO            | Regolabile con potenziometro da DIN 9 a 13 | Regolazione digitale da DIN 9 a 13                       |
| MODALITÀ MOLATURA                  | No   | Si - DIN 4   |
| MODALITÀ TAGLIO/FIAMMA             | No   | Si da DIN 5 a 9  |
| PROTEZIONE PERMANENTE UV / IR      | Si   | Si   |
| TIPO DI BATTERIE                   | Lithium CR2450 3 Volt                      | Lithium CR2450 3 Volt                                    |
| CELLULA SOLARE                     | Si   | Si   |
| TEMPERATURE                        | Esercizio                                  | da -5°C a + 55 °C  |
|                                    | Stoccaggio                                 | da -30°C a + 70 °C                                       |
| NORME EUROPEE PROTEZIONE OCCHI     | CE EN 379                                  | CE EN 379  |



ADVANCE 3000 V4/9-13



ADVANCE 4000 V4/9-13

## Accessori Weldline D.P.I protezione occhi e viso: maschere

### NUOVO CASCO ZEPHYR



#### COME VIENE FORNITA:

la nuova maschera Zephyr viene fornita in una borsa all'interno della quale potrete trovare:

- 1 maschera zephyr 4000 o 3000 completa di cassetta
- 2 il sistema Air Flow della maschera
- 3 il tubo rivestito di un materiale apposito
- 4 una cintura per spalle
- 5 un carica batterie
- 6 un flussometro
- 7 un filtro extra
- 8 la cuffia è realizzata per un 25% in kevlar e un 85% in cotone.



#### IL SISTEMA AIR FLOW: CARATTERISTICHE

- 1 Il sistema di air flow prevede due livelli di flussi: basso 160l/min e alto 200 l/min).
- 2 L'attrezzatura include una indicazione del flusso scelto, una indicazione del livello della batteria e due allarmi in caso di flusso insufficiente: un suono e una vibrazione. E' un particolare importante per i saldatori che lavorano spesso in ambienti rumorosi. Il suono passa anche attraverso il tubo per arrivare direttamente al saldatore
- 3 La cintura, così come la cintura a strappo per le spalle, è fatta in materiale ritardante di fiamma.
- 4 La cintura include un cuscino che garantisce un buon livello di comfort.
- 5 Disconnettere la batteria è facile: basta premere un bottone. E' una batteria al litio con durata di 6 ore
- 6 due simboli indicano se la scatola filtro è aperta o chiusa. Le istruzioni sul posizionamento del filtro sono visibili anche all'interno della scatola, una volta aperta.

|                                       | Codice        |
|---------------------------------------|---------------|
| maschera completa zephyr advance 4000 | W 000 271 201 |
| cassetta 4000                         | W 000 260 974 |
| maschera completa zephyr advance 3000 | W 000 271 202 |
| cassetta 3000                         | W 000 260 839 |
| cintura e cuscino                     | W 000 271 203 |
| cintura strappo per le spalle         | W 000 271 204 |
| tubo                                  | W 000 271 205 |
| protezione del tubo                   | W 000 271 206 |
| prefiltro                             | W 000 271 207 |
| filtro anti particolato               | W 000 271 208 |
| filtro a carboni attivi               | W 000 271 209 |
| batteria                              | W 000 271 210 |
| carica batterie                       | W 000 271 211 |
| casco                                 | W 000 271 212 |

## Accessori Weldline D.P.I. protezione occhi: vetri per maschere di saldatura

### VETRI INATTINICI SPECCHIATI

I vetri inattinici specchiati golden protane (98x75) proteggono di più alle alte temperature e ad alti amperaggi, rispetto ai normali vetri inattinici. Forniti in confezione da 5 pezzi.

|                         | Codice        |
|-------------------------|---------------|
| VETRI SPECCHIATI DIN 9  | W 000 335 173 |
| VETRI SPECCHIATI DIN 10 | W 000 335 174 |
| VETRI SPECCHIATI DIN 11 | W 000 335 175 |
| VETRI SPECCHIATI DIN 12 | W 000 335 176 |
| VETRI SPECCHIATI DIN 13 | W 000 335 177 |

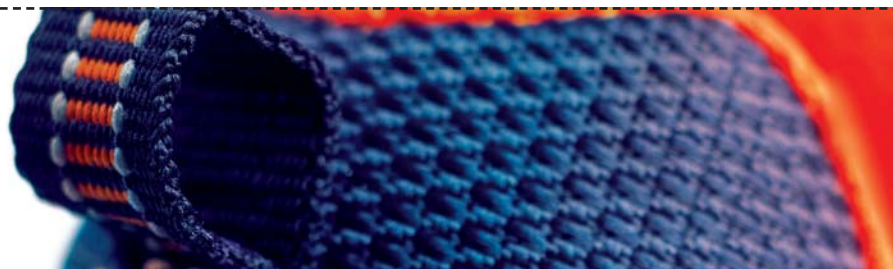
### SCHERMI CR 3P (POLICARBONATO)

### VETRI DI INGRANDIMENTO





| CF / Misura | Conf. 5 pz    | Conf. 200 pz  |
|-------------|---------------|---------------|
| 98x75       | W 000 335 100 | W 000 335 099 |
| 105x50      | W 000 335 020 | W 000 335 019 |
| 108x51      | W 000 335 058 | W 000 335 057 |
| 110x90      | W 000 335 046 | W 000 335 045 |
| 135x110     | W 000 335 071 | W 000 335 070 |

| Misura/Diottrie | Codice        |
|-----------------|---------------|
| 1,0             | W 000 335 031 |
| 1,5             | W 000 335 032 |
| 2,0             | W 000 335 057 |
| 2,5             |               |





## Accessori Weldline Calzature di sicurezza. Informazioni generali



### GAMMA TOP WL

| LIVELLO DI SICUREZZA | TIPO  | TOMAIA                                  | PUNTALE  | LAMINA ANTIFORO | MODELLO           |   |
|----------------------|-------|---|----------|-----------------|-------------------|---|
| S3                   | Alta  | Pelle crosta scamosciata idrorepellente | Composit | Fibra           | PENTATHLON TOP WL |    |
|                      | Bassa |   |          |                 | RUGBY TOP WL      |    |
| S1P                  | Alta  | Pelle crosta scamosciata                | Composit | Fibra           | BASKET TOP WL     |   |
|                      | Bassa |   |          |                 | FOOTING TOP WL    |  |

### GAMMA CLASSIC WL

| LIVELLO DI SICUREZZA | TIPO  | TOMAIA                                      | PUNTALE | LAMINA ANTIFORO | MODELLO       |   |
|----------------------|-------|---|---------|-----------------|---------------|---|
| S3                   | Alta  | Pelle crosta con trattamento idrorepellente | Acciaio | Acciaio         | PENTATHLON WL |  |
|                      | Bassa |   |         |                 | RUGBY WL      |  |
| S1P                  | Alta  | Pelle crosta pigmentata                     | Acciaio | Acciaio         | OXYGEN WL     |  |
|                      | Bassa | Pelle crosta scamosciata                    |         |                 | GOLF WL       |  |

## Accessori Weldline D.P.I. protezione arti inferiori: calzature di sicurezza

### PENTATHLON TOP WL 2 GAMMA TOP



#### CALZATURA ALTA REALIZZATA IN MORBIDA PELLE FIORE

> Particolarmente indicata per l'industria meccanica, manutentori, magazzinieri. Può essere utilizzata anche nel settore edile. > indicata anche per chi lavora in ambienti umidi con accidentali contatti con liquidi (acqua idrocarburi, ecc.)

> Puntale in composit, lamina in fibra > Ottima flessibilità fornita dalla suola in PU > Fodera in tessuto traspirante e resistente all'abrasione > Il requisito Metal Free permette di passare senza conseguenze i metal detector (banche, aeroporti, negozi)

#### Codice

|   |               |
|---|---------------|
| Calzatura PENTATHLON TOP WL 2 - Taglia 39 | W 000 272 541 |
| Calzatura PENTATHLON TOP WL 2 - Taglia 40 | W 000 272 542 |
| Calzatura PENTATHLON TOP WL 2 - Taglia 41 | W 000 272 543 |
| Calzatura PENTATHLON TOP WL 2 - Taglia 42 | W 000 272 544 |
| Calzatura PENTATHLON TOP WL 2 - Taglia 43 | W 000 272 545 |
| Calzatura PENTATHLON TOP WL 2 - Taglia 44 | W 000 272 546 |
| Calzatura PENTATHLON TOP WL 2 - Taglia 45 | W 000 272 547 |
| Calzatura PENTATHLON TOP WL 2 - Taglia 46 | W 000 272 549 |
| Calzatura PENTATHLON TOP WL 2 - Taglia 47 | W 000 272 550 |



### RUGBY TOP WL 2 GAMMA TOP



#### CALZATURA BASSA REALIZZATA IN MORBIDA PELLE FIORE

> Particolarmente indicata per l'industria meccanica, manutentori, magazzinieri. Può essere utilizzata anche nel settore edile. > Indicata anche per chi lavora in ambienti umidi con accidentali contatti con liquidi (acqua idrocarburi, ecc.) > Puntale in composit, lamina in fibra > Ottima flessibilità fornita dalla suola in PU > Fodera in tessuto traspirante e resistente all'abrasione. > Il requisito Metal Free permette di passare senza conseguenze i metal detector (banche, aeroporti, negozi..)

#### Codice

|                                      |               |
|--------------------------------------|---------------|
| Calzatura RUGBY TOP WL 2 - Taglia 39 | W 000 272 638 |
| Calzatura RUGBY TOP WL 2 - Taglia 40 | W 000 272 639 |
| Calzatura RUGBY TOP WL 2 - Taglia 41 | W 000 272 640 |
| Calzatura RUGBY TOP WL 2 - Taglia 42 | W 000 272 641 |
| Calzatura RUGBY TOP WL 2 - Taglia 43 | W 000 272 642 |
| Calzatura RUGBY TOP WL 2 - Taglia 44 | W 000 272 643 |
| Calzatura RUGBY TOP WL 2 - Taglia 45 | W 000 272 644 |
| Calzatura RUGBY TOP WL 2 - Taglia 46 | W 000 272 645 |
| Calzatura RUGBY TOP WL 2 - Taglia 47 | W 000 272 646 |



## Accessori Weldline Accessori indispensabili

### MAGLITE AL LED



**MAGLITE AL LED** Per un fascio di luce potenziato e un consumo energetico limitato.

#### Codice

|                            |               |
|----------------------------|---------------|
| MAGLITE LED 2D             | W 000 272 761 |
| MAGLITE LED 3D             | W 000 272 762 |
| MAGLITE LED 4D             | W 000 272 763 |
| MAGLITE LED upgrade 2D     | W 000 272 764 |
| MAGLITE LED upgrade 3D     | W 000 272 765 |
| MAGLITE LED upgrade 4D     | W 000 272 766 |
| MINIMAGLITE LED AA box     | W 000 272 767 |
| MINIMAGLITE LED AA blister | W 000 272 768 |

### RICAMBI PER TORCE MAGLITE

#### Codice

|   |               |
|---|---------------|
| Lampada torcia Solitaire conf. 2 pz.      | W 000 211 653 |
| Lampada torcia Minimaglite AA conf. 2 pz. | W 000 211 972 |
| Lampada torcia Maglite D2CELL conf. 2 pz  | W 000 211 973 |
| Lampada torcia Maglite D3CELL conf. 2 pz  | W 000 211 974 |
| Lampada torcia Maglite D4CELL conf. 2 pz. | W 000 211 975 |













## Contatti

**FRO - AIR LIQUIDE Welding ITALIA S.p.A.**

Via Torricelli 15/A

37135 Verona

Tel. +39 045 82 91 511

Fax +39 045 82 91 500

[info@saf-fro.it](mailto:info@saf-fro.it)

[www.saf-fro.it](http://www.saf-fro.it)

