

# MANCHE UNIVERSEL POUR SOUDAGE ET COUPE

Ref: 702.00.100

1/2

## Caractéristiques Constructives:

<b>DESCRIPTION</b>	Équipement pour prestations moyennes et élevées. Contient tous les éléments nécessaires pour souder et couper au gaz jusqu'à 300 mm.		
<b>GAZ À UTILISER :</b>	OXYGÈNE-ACÉTYLÈNE, OXYGÈNE-PROPANE, OXYGÈNE-GAZ NATUREL		
<b>NORMES D'APPLICATION :</b>	UNE-EN-ISO-5172	<b>VIGNETTE DE VALIDITÉ D'HOMOLOGATION :</b>	CBZ-0182
<b>APPLICATIONS :</b>	Travaux professionnels de chaudronnerie et tôlerie avec épaisseurs importantes qui requièrent des puissances calorifiques élevées. Équipement spécial prestations élevées.		
<b>MATÉRIAUX :</b>	SELON EN 29.539		
<b>Poignée</b>	LAITON CUZN39PB3	<b>Parties internes</b>	LAITON CUZN39PB3
<b>Volants de réglage</b>	ALUMINIUM ANODISÉ	<b>Coupeur</b>	LAITON CUZN39PB3
<b>Lances</b>	LAITON CUZN39PB3	<b>Buses</b>	CUIVRE

<b>FILETAGES D'ENTRÉE :</b>	G1/4"RH / G3/8"LH	<b>Ø TUYAU :</b>	Ø 6,3 - 8 mm.
-----------------------------	-------------------	------------------	---------------

POIDS DU MANCHE :	DIMENSIONS DU COFFRET :			DIMENSIONS DU CHALUMEAU :		
360 grammes	<b>L=</b>	390 mm.		<b>L=</b>	210 mm.	
<b>POIDS DU COUPEUR :</b>	<b>P=</b>	325 mm.		<b>H=</b>	75 mm.	
220 grammes	<b>H=</b>	80 mm.		<b>Ø=</b>	25 mm.	

## Accessoires pour gaz acétylène:

### Caractéristiques Techniques selon la buse :

Référence	Description	Épaisseur	Ø Métal d'apport	Pressions de soudage		Consommations (l/h)	
				P <sub>acétylène</sub>	P <sub>oxygène</sub>	Q <sub>acétylène</sub>	Q <sub>oxygène</sub>
704.00.000	Lance de soudage N° 0	0,5-1	1 mm.	<0,2 bar	1-2 bar	55	120
704.00.100	Lance de soudage N° 1	1-2	2 mm.	<0,2 bar	2-3 bar	95	235
704.00.200	Lance de soudage N° 2	2-4	3 mm.	<0,2 bar	2,5-4 bar	240	590
704.00.300	Lance de soudage N° 3	4-6	4 mm.	<0,4 bar	3,5-5 bar	470	1060
704.00.400	Lance de soudage N° 4	6-9	5 mm.	<0,4 bar	4-7 bar	820	1880
704.00.500	Lance de soudage N° 5	9-14	6 mm.	<0,4 bar	4,5-8 bar	1020	2350
704.00.600	Lance de soudage N° 6	14-20	7 mm.	<0,5 bar	5,5-9 bar	1380	3530
704.00.700	Lance de soudage N° 7	20-30	8 mm.	<0,5 bar	6-12 bar	1560	3760
724.19.501	Buse de chauffe N° 1			<0,4 bar	4-7 bar	1520	3700
724.19.502	Buse de chauffe N° 2			<0,5 bar	4,5-8 bar	1820	4600



# Solutions du soudage

INNOVONS • FABRIQUONS • FORMONS • CONSEILLONS

# MANCHE UNIVERSEL POUR SOUDAGE ET COUPE

Ref: 702.00.100

2/2

## Caractéristiques Techniques selon la buse de coupe (coupeur 701.00.000):

Référence buse intérieur	Description	Référence buse intérieur	Description	Épaisseur de coupe (mm)	Pressions de coupe	
					P <sub>acétylène</sub>	P <sub>oxygène</sub>
701.19.201	Buse intérieur n° 1	701.19.101	Buse intérieur n° 1	3-12	<0,3	1-2 bar
701.19.202	Buse intérieur n° 2	701.19.102	Buse intérieur n° 2	15-25	<0,3	2-3 bar
701.19.203	Buse intérieur n° 3	701.19.103	Buse intérieur n° 3	25-30	<0,4	2,5-4 bar
701.19.204	Buse intérieur n° 4	701.19.103	Buse intérieur n° 3	30-50	<0,4	3,5-5 bar
701.19.205	Buse intérieur n° 5	701.19.103	Buse intérieur n° 3	50-100	<0,5	4-7 bar
701.19.206	Buse intérieur n° 6	701.19.104	Buse intérieur n° 4	100-150	<0,5	4,5-8 bar
701.19.207	Buse intérieur n° 7	701.19.104	Buse intérieur n° 4	150-200	<0,5	5,5-9 bar
701.19.208	Buse intérieur n° 8	701.19.104	Buse intérieur n° 4	200-300	<0,6	8-12 bar

## Accessoires pou gaz propane et gaz naturel:

### Caractéristiques Techniques selon la buse:

Référence	Description	Épaisseur	Ø Métal d'apport	Pressions (bar)			Consommations (l/h)			
				P <sub>pro.</sub>	P <sub>g.nat.</sub>	P <sub>oxy.</sub>	Q <sub>pro.</sub>	Q <sub>oxy.</sub>	Q <sub>g.nat.</sub>	Q <sub>oxy.</sub>
704.00.005	Lance de soudage N° 0	0,5-1	1 mm.	<0,2	<0,2	1-2	60	295	70	120
704.00.105	Lance de soudage N° 1	1-2	2 mm.	<0,2	<0,2	2-3	100	590	140	235
704.00.205	Lance de soudage N° 2	2-4	3 mm.	<0,2	<0,2	2,5-4	150	765	250	590
704.00.305	Lance de soudage N° 3	4-6	4 mm.	<0,2	<0,2	3,5-5	265	1180	525	1060
704.00.405	Lance de soudage N° 4	6-9	5 mm.	<0,3	<0,3	4-7	410	2120	845	1880
704.00.505	Lance de soudage N° 5	9-14	6 mm.	<0,4	<0,4	4,5-8	610	3060	1140	2350
704.00.605	Lance de soudage N° 6	14-20	7 mm.	<0,6	<0,6	5,5-9	860	4590	1410	3530
704.00.705	Lance de soudage N° 7	20-30	8 mm.	<0,8	<0,8	6-12	1020	5290	1600	3760
724.19.511	Buse de chauffe N° 1			<0,5	<0,6	2,5	490	1250	1370	3700
724.19.512	Buse de chauffe N° 2			<0,6	<0,7	4	820	3300	2210	4600
755.00.200	Buse de chauffe 2NG			<0,5	<0,7	3,5	1100	4700	3650	5600
755.00.300	Buse de chauffe 3NG			<0,6	<0,8	5	1550	6500	5470	7760
755.00.400	Buse de chauffe 4NG			<0,7	<1	6	1880	8230	7570	11170

## Caractéristiques Techniques selon la buse de coupe (coupeur 701.00.000):

Référence	Description	Épaisseur de coupe	Pressions de soudage		Consommations (l/h)			
			P <sub>combustible</sub>	P <sub>oxygène</sub>	Q <sub>oxygène</sub>	Q <sub>propane</sub>	Q <sub>oxygène</sub>	Q <sub>gaz nat.</sub>
756.00.201	Buse de coupe n°. 1	4-9	0,1 bar	2-2,5 bar	915	275	675	205
756.00.202	Buse de coupe n°. 2	9-25	0,15 bar	2,5-3 bar	955	280	730	225
756.00.203	Buse de coupe n°. 3	25-50	0,15 bar	3-3,5 bar	1080	290	830	240
756.00.204	Buse de coupe n°. 4	50-75	0,2 bar	3,5-4 bar	1280	310	900	250
756.00.205	Buse de coupe n°. 5	75-150	0,2 bar	4-4,5 bar	1365	335	1195	320
756.00.206	Buse de coupe n°. 6	150-200	0,25 bar	4,5-5 bar	1500	450	1220	335
756.00.207	Buse de coupe n°. 7	200-300	0,3 bar	5-6 bar	1815	550	1345	340



# Solutions du soudage

INNOVONS • FABRIQUONS • FORMONS • CONSEILLONS