FT
Ficha técnica

gala gar® WELDING

Dispositivo de corte (para Mango Universal)

Para procesos de corte con Oxígeno-Acetileno/Propano

Referencias:

AC: 70100000 / Prop. 70100030

Fecha: 13-11-2026

Acetileno



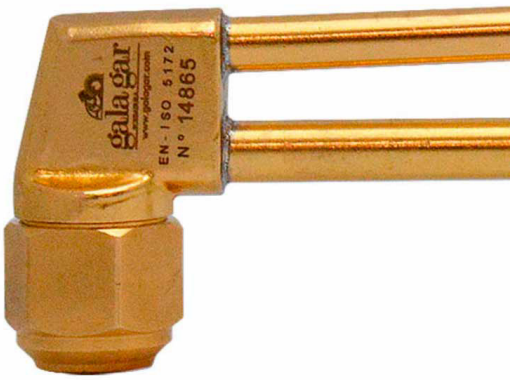
Propano



Descripción:
Equipo para medias y altas prestaciones. Existen accesorios necesarios para cortar con gases hasta 300 mm.

Aplicaciones:
Trabajos profesionales de calderería y chapistería con espesores elevados y donde son necesarias potencias caloríficas altas. Equipo específico para altas prestaciones.





Características técnicas básicas

Gas de uso		**Oxígeno - Acetileno / Propano**
Normas de aplicación		UNE-EN ISO 5172
Contraseña de homologación	Acetileno: No aplica	Prop.-Gas Natural: CBZ-0182
Norma materiales		UNE-EN-29539
Partes internas		Latón CuZn39Pb3
Partes externas		Latón CuZn39Pb3
Volantes de regulación		_ _ _ _ _
Boquillas		Latón CuZn39Pb3 / COBRE
Rosca de entrada		_ _ _ _ _
Ø Manguera		_ _ _ _ _
Peso	Acetileno: 615 grs.	Prop.-Gas Natural: 665 grs.
Dimensiones (largo x ancho x alto)	Acetileno: 300 x 50 x 110	Prop.-Gas Natural: 318 x 50 x 65

Ficha Web

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Dispositivo de corte (para Mango Universal)

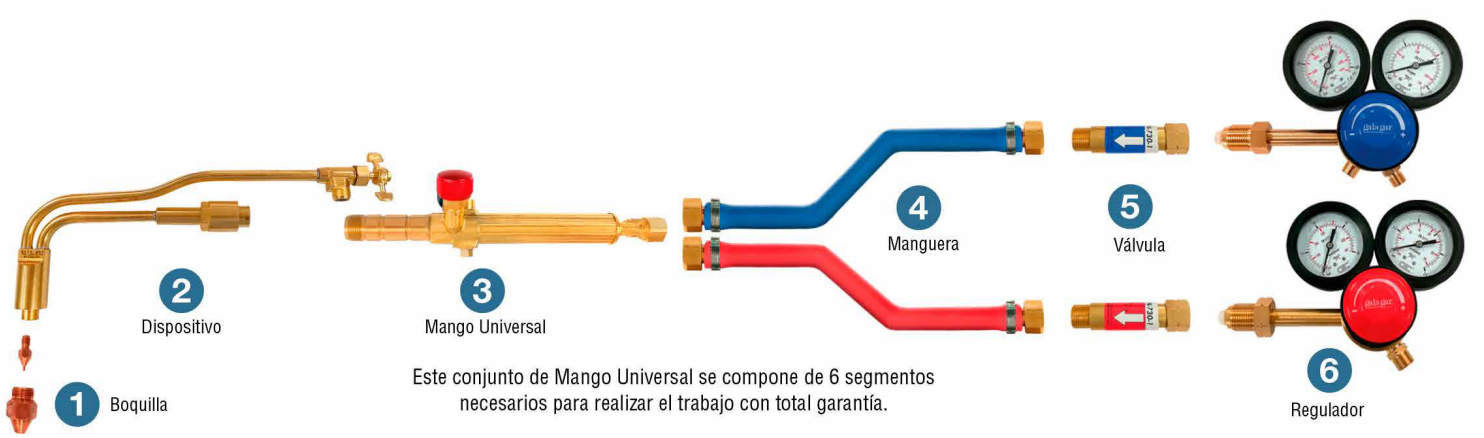
Para procesos de corte con Oxígeno-Acetileno/Propano

FT

gala gar WELDING

Características técnicas según boquilla de corte para GAS ACETILENO					Dispositivo 70100000	
Referencia Boquilla Interior	Descripción	Referencia Boquilla Exterior	Descripción	Espesor corte (mm)	Presiones soldadura	
					P acetileno	P oxígeno
701.19.201	Boquilla Interior nº1	701.19.101	Boquilla Exterior nº1	3-12	<0,3	1-2 bar
701.19.202	Boquilla Interior nº2	701.19.102	Boquilla Exterior nº2	15-25	<0,3	2-3 bar
701.19.203	Boquilla Interior nº3	701.19.103	Boquilla Exterior nº3	25-30	<0,4	2,5-4 bar
701.19.204	Boquilla Interior nº4	701.19.103	Boquilla Exterior nº3	30-50	<0,4	3,5-5 bar
701.19.205	Boquilla Interior nº5	701.19.103	Boquilla Exterior nº3	50-100	<0,5	4-7 bar
701.19.206	Boquilla Interior nº6	701.19.104	Boquilla Exterior nº4	100-150	<0,5	4,5-8 bar
701.19.207	Boquilla Interior nº7	701.19.104	Boquilla Exterior nº4	150-200	<0,5	5,5-9 bar
701.19.208	Boquilla Interior nº8	701.19.104	Boquilla Exterior nº4	200-300	<0,6	8-12 bar

Características técnicas según boquilla de corte para GAS PROPANO					Dispositivo 70100030			
Referencia	Descripción	Espesor de corte	Presiones soladura		Consumos L/h			
			P combustible	P oxígeno	Q oxígeno	Q propano	Q oxígeno	Q gas natural
756.00.201	Boquilla de corte nº1	4-9	0,1 bar	2-2,5 bar	915	275	675	205
756.00.202	Boquilla de corte nº2	9-25	0,15 bar	2,5-3 bar	955	280	730	225
756.00.203	Boquilla de corte nº3	25-50	0,15 bar	3-3,5 bar	1080	290	830	240
756.00.204	Boquilla de corte nº4	50-75	0,2 bar	3,5-4 bar	1280	310	900	250
756.00.205	Boquilla de corte nº5	75-150	0,2 bar	4-4,5 bar	1365	335	1195	320
756.00.206	Boquilla de corte nº6	150-200	0,25 bar	4,5-5 bar	1500	450	1220	335
756.00.207	Boquilla de corte nº7	200-300	0,3 bar	5-6 bar	1815	550	1345	340



Este conjunto de Mango Universal se compone de 6 segmentos necesarios para realizar el trabajo con total garantía.

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

DS
Technical data sheet

gala gar® WELDING

Cutting attachment (for Universal Handle)

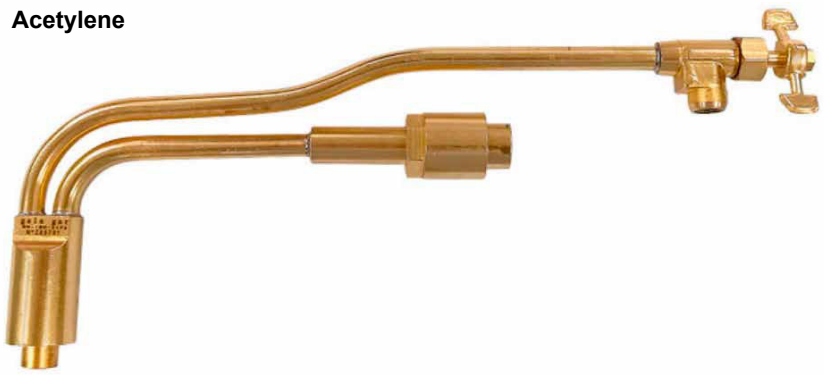
For Oxygen–Acetylene/Propane cutting processes

References:

AC: 70100000 / Prop.: 70100030

Date: 13-11-2026

Acetylene



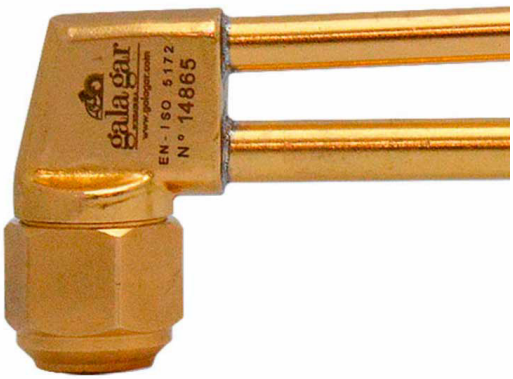
Propane



Description:
Equipment for medium to high performance. Required accessories are available for gas cutting up to 300 mm.

Applications:
Professional boiler-making and sheet-metal work on heavy gauges where high heat output is required. Purpose-built for high-performance use.





Basic technical specifications

Gas used		**Oxygen – Acetylene / Propane**
Applicable standards		UNE-EN ISO 5172
Type-approval code	Acetylene: Not applicable	Propane–Natural Gas: CBZ-0182
Material standard		UNE-EN-29539
Internal parts		Brass CuZn39Pb3
External parts		Brass CuZn39Pb3
Adjustment handwheels		_ _ _ _ _
Nozzles		Brass CuZn39Pb3 / COPPER
Inlet thread		_ _ _ _ _
Hose Ø		_ _ _ _ _
Weight	Acetylene: 615 g	Prop.-Natural Gas: 665 g
Dimensions (length x width x height)	Acetylene: 300 x 50 x 110	Prop.-Natural Gas: 318 x 50 x 65

Web datasheet

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Cutting attachment (for Universal Handle)

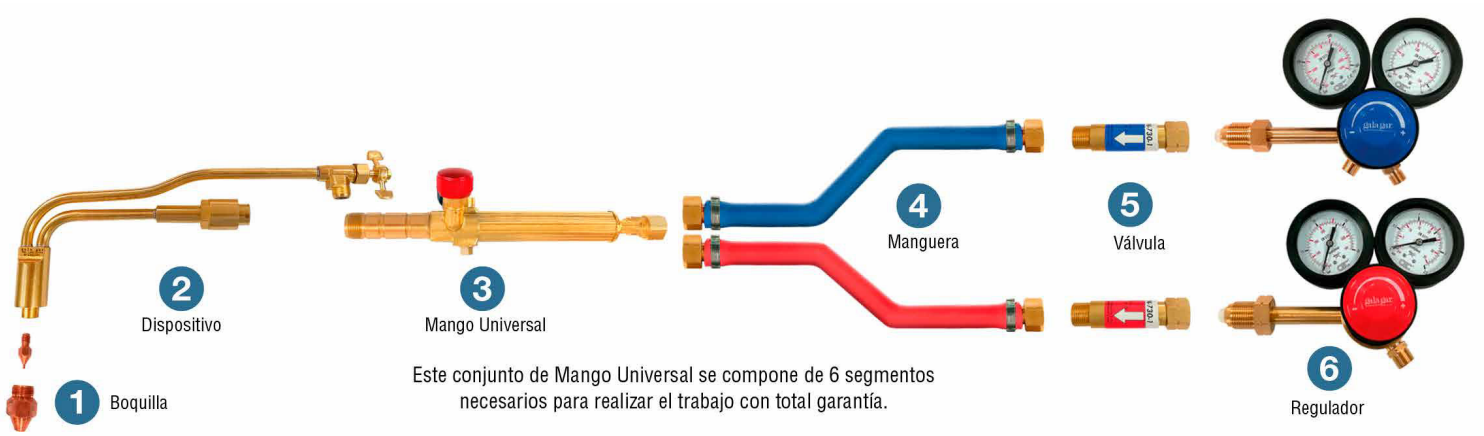
For cutting operations using Oxygen–Acetylene/Propane

FT

gala gar WELDING

Technical specifications by cutting nozzle for ACETYLENE GAS					Device 70100000	
Inner nozzle reference	Description	Outer nozzle reference	Description	Cutting thickness (mm)	Welding pressures	
					P acetylene	P oxygen
701.19.201	Inner nozzle No. 1	701.19.101	Outer Nozzle No. 1	3-12	<0,3	1-2 bar
701.19.202	Inner Nozzle No. 2	701.19.102	Outer Nozzle No. 2	15-25	<0,3	2-3 bar
701.19.203	Inner Nozzle No. 3	701.19.103	Outer Nozzle No. 3	25-30	<0,4	2,5-4 bar
701.19.204	Inner Nozzle No. 4	701.19.103	Outer Nozzle No. 3	30-50	<0,4	3,5-5 bar
701.19.205	Inner Nozzle No. 5	701.19.103	Outer Nozzle No. 3	50-100	<0,5	4-7 bar
701.19.206	Inner Nozzle No. 6	701.19.104	Outer Nozzle No. 4	100-150	<0,5	4,5-8 bar
701.19.207	Inner Nozzle No. 7	701.19.104	Outer Nozzle No. 4	150–200	<0,5	5,5-9 bar
701.19.208	Inner Nozzle No. 8	701.19.104	Outer Nozzle No. 4	200–300	<0,6	8-12 bar

Technical specifications by cutting nozzle for PROPANE GAS					Device 70100030			
Reference	Description	Cutting thickness	Welding pressures		Consumption L/h			
			P fuel gas	P oxygen	Q oxygen	Q propane	Q oxygen	Q natural gas
756.00.201	Cutting nozzle No. 1	4-9	0,1 bar	2-2,5 bar	915	275	675	205
756.00.202	Cutting nozzle No. 2	9-25	0,15 bar	2,5-3 bar	955	280	730	225
756.00.203	Cutting nozzle No. 3	25-50	0,15 bar	3-3,5 bar	1080	290	830	240
756.00.204	Cutting nozzle No. 4	50–75	0.2 bar	3.5–4 bar	1280	310	900	250
756.00.205	Cutting nozzle No. 5	75–150	0.2 bar	4–4.5 bar	1365	335	1195	320
756.00.206	Cutting nozzle No. 6	150–200	0.25 bar	4.5–5 bar	1500	450	1220	335
756.00.207	Cutting nozzle No. 7	200–300	0.3 bar	5–6 bar	1815	550	1345	340



Este conjunto de Mango Universal se compone de 6 segmentos necesarios para realizar el trabajo con total garantía.

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

FT
Fiche technique

gala gar WELDING

Dispositif de coupe (pour poignée universelle)

Pour les opérations de coupe à l'Oxygène-Acétylène/Propane

Références :

AC : 70100000 / Prop. 70100030

Date : 13-11-2026

Acétylène



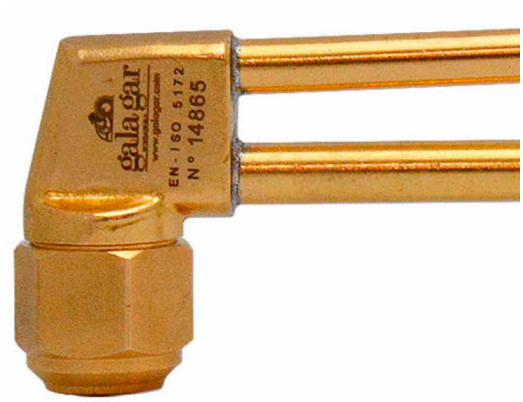
Propane



Description :
Équipement de performances moyennes à élevées. Des accessoires sont disponibles pour réaliser des coupes au gaz jusqu'à 300 mm.

Applications :
Travaux professionnels de chaudronnerie et de tôlerie sur fortes épaisseurs, lorsque de fortes puissances calorifiques sont requises. Équipement dédié aux hautes performances.





Caractéristiques techniques de base

Gaz utilisé		**Oxygène - Acétylène / Propane**
Normes applicables		UNE-EN ISO 5172
Code d'homologation	Acétylène : Non applicable	Prop.-Gaz naturel : CBZ-0182
Norme des matériaux		UNE-EN-29539
Pièces internes		Laiton CuZn39Pb3
Pièces externes		Laiton CuZn39Pb3
Volants de réglage		_ _ _ _ _
Buses		Laiton CuZn39Pb3 / CUIVRE
Filetage d'entrée		_ _ _ _ _
Ø Tuyau		_ _ _ _ _
Poids	Acétylène : 615 g	Prop.-Gaz naturel : 665 g
Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	Acétylène : 300 x 50 x 110	Prop.-Gaz naturel : 318 x 50 x 65

Fiche Web

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tél. : (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Dispositif de coupe (pour poignée universelle)

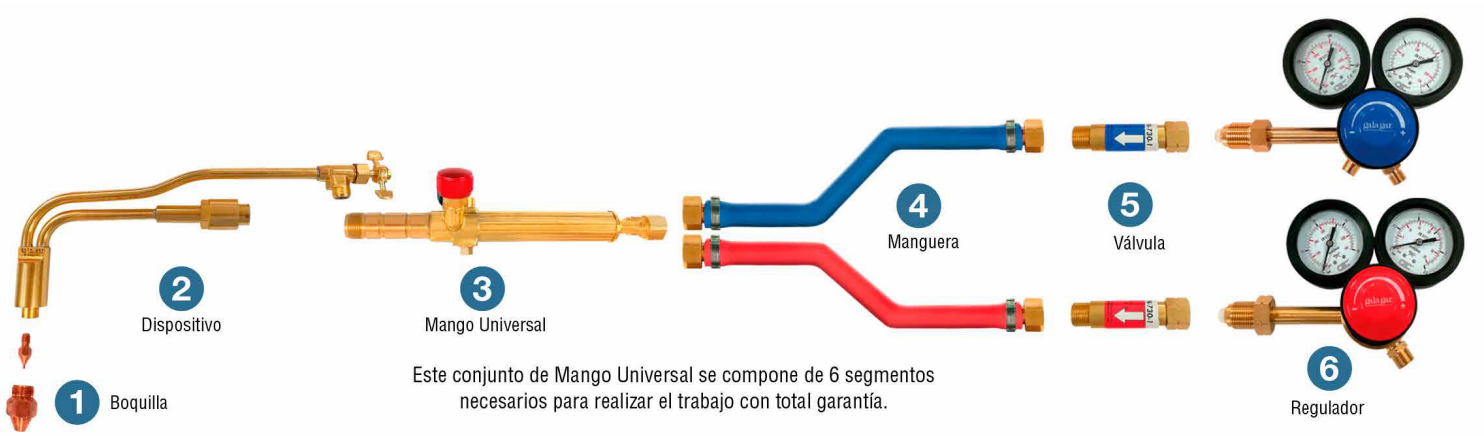
Pour les opérations de coupe à l'Oxygène-Acétylène/Propane

FT

gala gar WELDING

Caractéristiques techniques selon la buse de coupe pour GAZ ACÉTYLÈNE					Dispositif 70100000	
Référence buse intérieure	Description	Référence buse extérieure	Description	Épaisseur de coupe (mm)	Pressions de soudage	
					P acétylène	P oxygène
701.19.201	Buse intérieure n°1	701.19.101	Buse extérieure n°1	3-12	<0,3	1-2 bar
701.19.202	Buse intérieure n°2	701.19.102	Buse extérieure n°2	15-25	<0,3	2-3 bar
701.19.203	Buse intérieure n°3	701.19.103	Buse extérieure n°3	25-30	<0,4	2,5-4 bar
701.19.204	Buse intérieure n°4	701.19.103	Buse extérieure n°3	30-50	<0,4	3,5-5 bar
701.19.205	Buse intérieure n°5	701.19.103	Buse extérieure n°3	50-100	<0,5	4-7 bar
701.19.206	Buse intérieure n°6	701.19.104	Buse extérieure n°4	100-150	<0,5	4,5-8 bar
701.19.207	Buse intérieure n°7	701.19.104	Buse extérieure n°4	150-200	<0,5	5,5-9 bar
701.19.208	Buse intérieure n°8	701.19.104	Buse extérieure n°4	200-300	<0,6	8-12 bar

Caractéristiques techniques selon la buse de coupe pour GAZ PROPANE					Dispositif 70100030			
Référence	Description	Épaisseur de coupe	Pressions de soudage		Consommations L/h			
			P combustible	P oxygène	Q oxygène	Q propane	Q oxygène	Q gaz naturel
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



Este conjunto de Mango Universal se compone de 6 segmentos necesarios para realizar el trabajo con total garantía.

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tél. : (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

FT
Ficha técnica

Dispositivo de corte (para Punho Universal)

Para processos de corte com Oxigénio-Acetileno/Propano

Referências:

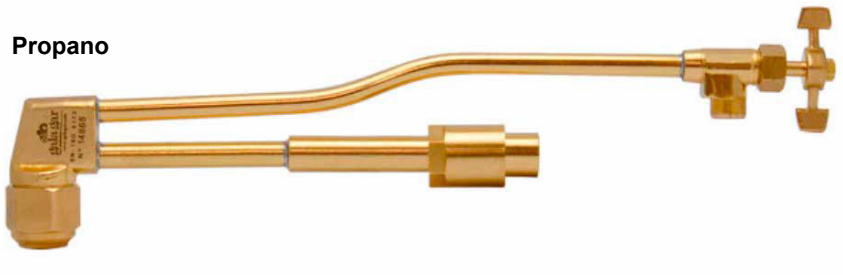
AC: 70100000 / Prop. 70100030

Data: 13-11-2026

Acetileno



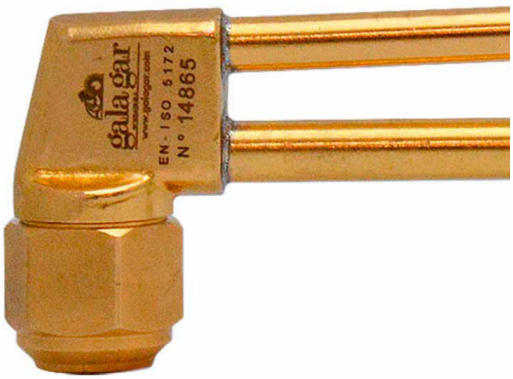
Propano



Descrição:
Equipamento de desempenho médio e elevado. Existem acessórios necessários para cortar com gases até 300 mm.

Aplicações:
Trabalhos profissionais de caldeiraria e chaparia com espessuras elevadas e em que são necessárias potências caloríficas altas. Equipamento específico para altas prestações.





Características técnicas básicas

Gás utilizado		**Oxigénio - Acetileno / Propano**
Normas aplicáveis		UNE-EN ISO 5172
Código de homologação	Acetileno: Não aplicável	Prop.-Gás Natural: CBZ-0182
Norma de materiais		UNE-EN-29539
Componentes internos		Latão CuZn39Pb3
Componentes externos		Latão CuZn39Pb3
Volantes de regulação		_ _ _ _ _
Bicos		Latão CuZn39Pb3 / COBRE
Rosca de entrada		_ _ _ _ _
Ø da mangueira		_ _ _ _ _
Peso	Acetileno: 615 g	Prop.-Gás Natural: 665 g
Dimensões (comprimento x largura x altura)	Acetileno: 300 x 50 x 110	Prop.-Gás Natural: 318 x 50 x 65

Ficha Web

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Dispositivo de corte (para Punho Universal)

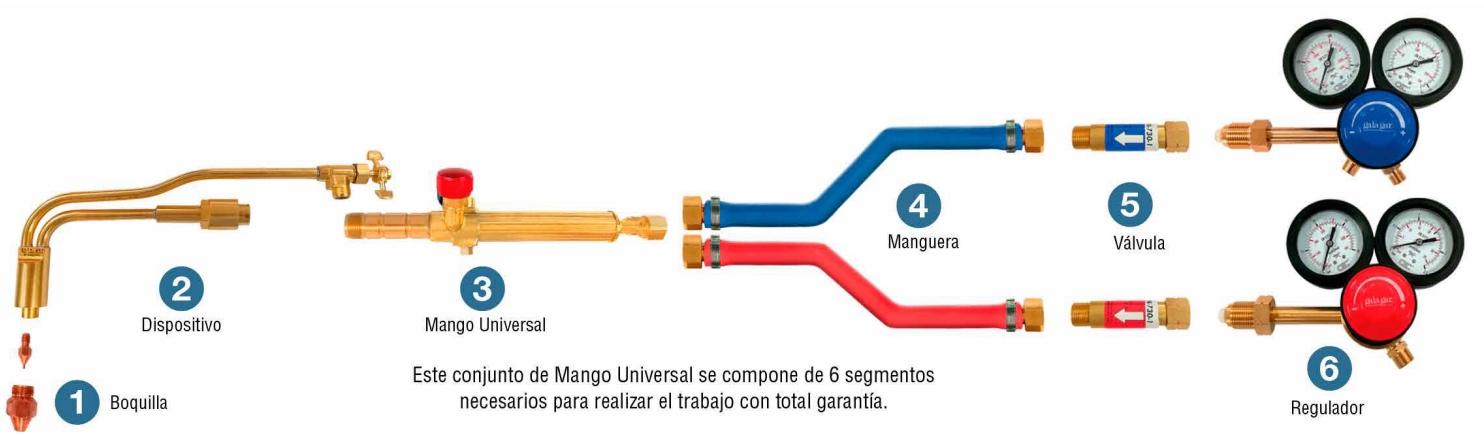
Para processos de corte com Oxigénio-Acetileno/Propano

FT

gala gar WELDING

Características técnicas conforme o bico de corte para GÁS ACETILENO						Dispositivo 70100000
Referência do Bico Interior	Descrição	Referência do Bico Exterior	Descrição	Espessura de corte (mm)	Pressões de soldadura	
					P acetileno	P oxigénio
701.19.201	Bico Interior n.º 1	701.19.101	Bico exterior n.º 1	3-12	<0,3	1-2 bar
701.19.202	Bico interior n.º 2	701.19.102	Bico exterior n.º 2	15-25	<0,3	2-3 bar
701.19.203	Bico interior n.º 3	701.19.103	Bico exterior n.º 3	25-30	<0,4	2,5-4 bar
701.19.204	Bico interior n.º 4	701.19.103	Bico exterior n.º 3	30-50	<0,4	3,5-5 bar
701.19.205	Bico interior n.º 5	701.19.103	Bico exterior n.º 3	50-100	<0,5	4-7 bar
701.19.206	Bico interior n.º 6	701.19.104	Bico exterior n.º 4	100-150	<0,5	4,5-8 bar
701.19.207	Bico interior n.º 7	701.19.104	Bico exterior n.º 4	150-200	<0,5	5,5-9 bar
701.19.208	Bico interior n.º 8	701.19.104	Bico exterior n.º 4	200-300	<0,6	8-12 bar

Características técnicas por bico de corte para GÁS PROPANO								Dispositivo 70100030
Referência	Descrição	Espessura de corte	Pressões de soldadura		Consumos L/h			
			P combustível	P oxigénio	Q oxigénio	Q propano	Q oxigénio	Q gás natural
756.00.201	Bico de corte nº1	4-9	0,1 bar	2-2,5 bar	915	275	675	205
756.00.202	Bico de corte nº2	9-25	0,15 bar	2,5-3 bar	955	280	730	225
756.00.203	Bico de corte nº3	25-50	0,15 bar	3-3,5 bar	1080	290	830	240
756.00.204	Bico de corte n.º 4	50-75	0,2 bar	3,5-4 bar	1280	310	900	250
756.00.205	Bico de corte n.º 5	75-150	0,2 bar	4-4,5 bar	1365	335	1195	320
756.00.206	Bico de corte n.º 6	150-200	0,25 bar	4,5-5 bar	1500	450	1220	335
756.00.207	Bico de corte n.º 7	200-300	0,3 bar	5-6 bar	1815	550	1345	340



Este conjunto de Mango Universal se compone de 6 segmentos necesarios para realizar el trabajo con total garantía.

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com