FT

Ficha técnica

Regulador Gasweld - Argón CO2

Regulación de gases para soldadura o corte con llama

Ref.: 36500001

Código:

Fecha: 24-09-26



Descripción:

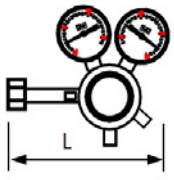
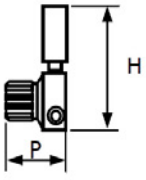
Descompresión de gases industriales para soldadura, corte y procesos afines.

Uso:

Procesos de soldadura con arco eléctrico en la protección del cordón de soldadura.

Llenado de depósitos, presurización y barrido de conductos y cualquier regulación de presión de gases combustibles o inertes.

Características técnicas básicas			
Gas de uso	Argon-CO2	Rosca de salida	G 1/4" RH
Clase S/UNE-EN-2503	Clase 10	Materiales	UNE-EN 29539
Presión máxima de entrada (P1)	200 bar	Cuerpo	Latón CuZn39Pb3
Presión máxima de salida (P2)	8 bar	Juntas	Nylon y EPDM
Caudal nominal (Q1)	25 Nl/min	Tapa	Zamak
Presión de salida estabilizada (P4)	10,7	Filtro	Latón sinterizado
Caudal máximo a presión (P2)	25 Nl/min	Cierre	Caucho
Coeficiente de incremento de presión (R)	0,13	Membrana	NBR
Coeficiente de irregularidad (i)	-0,18	Resorte presión	Acero DIN 2076 Zincado
Manómetros de presión	S/EN ISO 5171 Clase 1.6	Resorte cierre	Acero inoxidable 17224
Rosca de entrada	W21.8 x 1/14”	Normas de aplicación	EN-ISO-2503

PESO:	925 grs.	**DIMENSIONES:**			**L=**	19 cm.
Tª máxima uso:	60ºC				**P=**	12 cm.
Tª mínima uso:	-20ºC				**H=**	15 cm.

Ficha Web

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

Gasweld Regulator - Argon CO2

Gas regulation for welding or flame cutting

Ref.: 36500001

Code:

Date: 24-09-26



Description:

Pressure reduction for industrial gases used in welding, cutting and related processes.

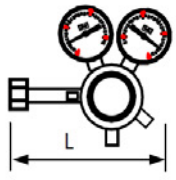
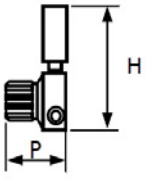
Use:

Arc welding processes for shielding the weld bead.

Tank filling, pressurisation and line purging, plus any pressure regulation for fuel or inert gases.

Basic technical specifications

Service gas	Argon-CO2	Outlet thread	G 1/4" RH
Class acc. to UNE-EN-2503	Class 10	Materials	UNE-EN 29539
Maximum inlet pressure (P1)	200 bar	Body	Brass CuZn39Pb3
Maximum outlet pressure (P2)	8 bar	Seals	Nylon and EPDM
Nominal flow rate (Q1)	25 Nl/min	Cap	Zamak
Stabilised outlet pressure (P4)	10,7	Filter	Sintered brass
Maximum flow at pressure (P2)	25 Nl/min	Shut-off	Rubber
Pressure increase coefficient (R)	0.13	Diaphragm	NBR
Irregularity coefficient (i)	-0.18	Pressure spring	DIN 2076 zinc-plated steel
Pressure gauges	As per EN ISO 5171, Class 1.6	Shut-off spring	Stainless steel 17224
Inlet thread	W21.8 x 1/14”	Applicable standards	EN ISO 2503

PESO:	925 grs.	**DIMENSIONES:**			**L=**	19 cm.
Tª máxima uso:	60ºC				**P=**	12 cm.
Tª mínima uso:	-20ºC				**H=**	15 cm.

Web datasheet

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

Régulateur Gasweld - Argon CO2

Régulation des gaz pour soudage ou découpe à la flamme

Réf. : 36500001

Code :

Date : 24-09-26



Description :

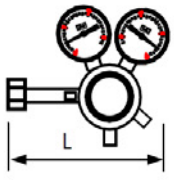
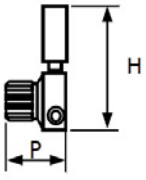
Détente de gaz industriels pour le soudage, la découpe et les procédés connexes.

Utilisation :

Procédés de soudage à l'arc électrique pour la protection du cordon de soudure.

Remplissage de réservoirs, mise sous pression et purge de conduites, ainsi que toute régulation de pression de gaz combustibles ou inertes.

Caractéristiques techniques essentielles			
Gaz d'utilisation	Argon-CO2	Filetage de sortie	G 1/4" RH
Classe S/UNE-EN-2503	Classe 10	Matériaux	UNE-EN 29539
Pression d'entrée maximale (P1)	200 bar	Corps	Laiton CuZn39Pb3
Pression de sortie maximale (P2)	8 bar	Joints	Nylon et EPDM
Débit nominal (Q1)	25 Nl/min	Capot	Zamak
Pression de sortie stabilisée (P4)	10,7	Filtre	Laiton fritté
Débit maximal sous pression (P2)	25 Nl/min	Fermeture	Caoutchouc
Coefficient d'augmentation de pression (R)	0,13	Membrane	NBR
Coefficient d'irrégularité (i)	-0,18	Ressort de pression	Acier DIN 2076 zingué
Manomètres de pression	S/EN ISO 5171 Classe 1.6	Ressort de fermeture	Acier inoxydable 17224
Filetage d'entrée	W21.8 x 1/14"	Normes applicables	EN-ISO-2503

PESO:	925 grs.	**DIMENSIONES:**			**L=**	19 cm.
Tª máxima uso:	60ºC				**P=**	12 cm.
Tª mínima uso:	-20ºC				**H=**	15 cm.

Fiche Web

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

FT

Ficha técnica

gala gar WELDING

Regulador Gasweld - Árgon CO2

Regulação de gases para soldadura ou corte por chama

Ref.: 36500001

Código:

Data: 24-09-26



Descrição:

Descompressão de gases industriais para soldadura, corte e processos afins.

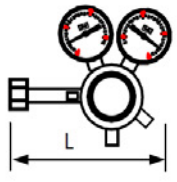
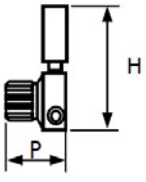
Utilização:

Processos de soldadura por arco elétrico na proteção do cordão de soldadura.

Enchimento de depósitos, pressurização e purga de condutas, bem como qualquer regulação de pressão de gases combustíveis ou inertes.

Características técnicas básicas

Gás de utilização	Árgon-CO2	Rosca de saída	G 1/4" RH
Classe S/UNE-EN-2503	Classe 10	Materiais	UNE-EN 29539
Pressão máxima de entrada (P1)	200 bar	Corpo	Latão CuZn39Pb3
Pressão máxima de saída (P2)	8 bar	Juntas	Nylon e EPDM
Caudal nominal (Q1)	25 Nl/min	Tampa	Zamak
Pressão de saída estabilizada (P4)	10,7	Filtro	Latão sinterizado
Caudal máximo à pressão (P2)	25 Nl/min	Válvula de fecho	Borracha
Coeficiente de aumento de pressão (R)	0,13	Membrana	NBR
Coeficiente de irregularidade (i)	-0,18	Mola de pressão	Aço DIN 2076 zincado
Manómetros de pressão	S/EN ISO 5171 Classe 1.6	Mola de fecho	Aço inoxidável 17224
Rosca de entrada	W21.8 x 1/14”	Normas aplicáveis	EN-ISO-2503

PESO:	925 grs.	**DIMENSIONES:**			**L=**	19 cm.
Tª máxima uso:	60ºC				**P=**	12 cm.
Tª mínima uso:	-20ºC				**H=**	15 cm.

Ficha Web

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