

Mango Universal

Mango para procesos de corte, soldadura o calentamiento

Ref.: 70200100

Código:

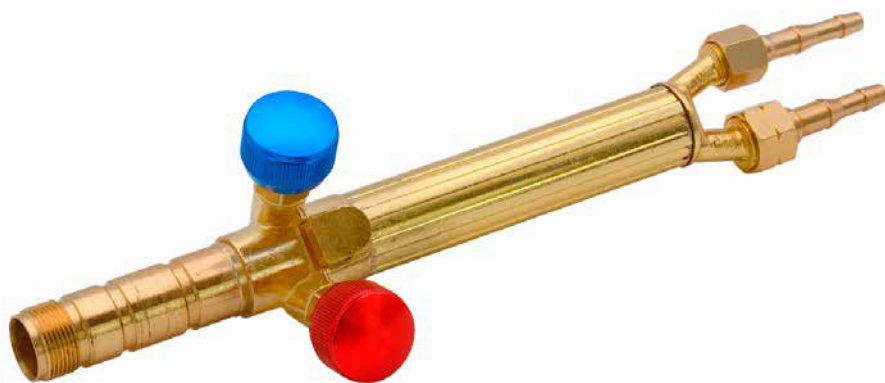
Fecha: 30-10-26

Descripción:

Equipo para medias y altas prestaciones. Contiene todos los elementos necesarios para soldar y cortar con gases hasta 300 mm.

Uso:

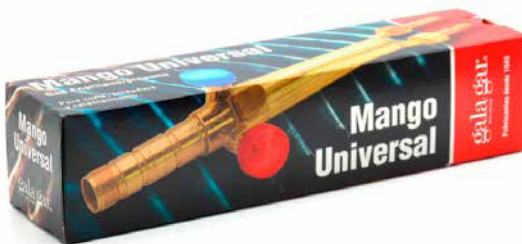
Trabajos profesionales de calderería y chapistería con espesores elevados y donde son necesarias potencias caloríficas altas. Equipo específico para altas prestaciones.



Características técnicas básicas

Gases de uso:	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Propano - Oxígeno-Gas natural
Materiales:	S/EN 29.539
Empuñadura	Latón CuZn39Pb3
Partes internas	Latón CuZn39Pb3
Volantes de regulación	Aluminio Anodizado
Cortador	Latón CuZn39Pb3
Lanzas	Latón CuZn39Pb3
Boquillas	COBRE
Roscas de entrada Ø	G1/4" RH -- G3/8" LH
Manguera	6,3 - 8 mm.
Normas de aplicación:	UNE-EN-ISO-5172
Contraseña de homologación:	CBZ-0182

PESO MANGO:	DIMENSIONES DEL ESTUCHE:			DIMENSIONES DEL SOPLATE:		
360 gramos	L=	390 mm.			L=	210 mm.
PESO CORTADOR:	P=	325 mm.			H=	75 mm.
220 gramos	H=	80 mm.			Ø=	25 mm.



Contiene todos los elementos necesarios para soldar y cortar con gases hasta 300 mm.

Ficha Web



Accesorios para gas acetileno

Características técnicas según boquilla de soldadura

Referencia	Descripción	Espesor	Ø Metal aportación	Presiones soldadura		Consumos (L/h)	
				P - Acetileno	P - Oxígeno	Q - Acetileno	Q - Oxígeno
704.00.000	Lanza de soldar nº0	0,5-1	1 mm.	<0,2 bar	1-2 bar	55	120
704.00.100	Lanza de soldar nº1	1-2	2 mm.	<0,2 bar	2-3 bar	95	235
704.00.200	Lanza de soldar nº2	2-4	3 mm.	<0,2 bar	2,5-4 bar	240	590
704.00.300	Lanza de soldar nº3	4-6	4 mm.	<0,4 bar	3,5-5 bar	470	1060
704.00.400	Lanza de soldar nº4	6-9	5 mm.	<0,4 bar	4-7 bar	820	1880
704.00.500	Lanza de soldar nº5	9-14	6 mm.	<0,4 bar	4,5-8 bar	1020	2350
704.00.600	Lanza de soldar nº6	14-20	7 mm.	<0,5 bar	5,5-9 bar	1380	3530
704.00.700	Lanza de soldar nº7	20-30	8 mm.	<0,5 bar	6-12 bar	1560	3760
724.19.501	Boquilla calent. Nº1			<0,4 bar	4-7 bar	1520	3700
724.19.502	Boquilla calent. Nº2			<0,5 bar	4,5-8 bar	1820	4600

Características técnicas según boquilla de corte - Cortador 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

Accesorios para gas propano y gas natural

Características técnicas según boquilla de soldadura

Referencia	Descripción	Espesor	Ø Metal aportación	Presiones (bar)			Consumos (L/h)			
				P - Prop	P - G.N.	P - Oxig.	Q - Prop.	Q - Oxig.	Q - G.N.	Q - Oxig.
704.00.005	Lanza de soldar nº0	0,5-1	1 mm.	<0,2	<0,2	1-2	60	295	70	120
704.00.105	Lanza de soldar nº1	1-2	2 mm.	<0,2	<0,2	2-3	100	590	140	235
704.00.205	Lanza de soldar nº2	2-4	3 mm.	<0,2	<0,2	2,5-4	150	765	250	590
704.00.305	Lanza de soldar nº3	4-6	4 mm.	<0,2	<0,2	3,5-5	265	1180	525	1060
704.00.405	Lanza de soldar nº4	6-9	5 mm.	<0,3	<0,3	4-7	410	2120	845	1880
704.00.505	Lanza de soldar nº5	9-14	6 mm.	<0,4	<0,4	4,5-8	610	3060	1140	2350
704.00.605	Lanza de soldar nº6	14-20	7 mm.	<0,6	<0,6	5,5-9	860	4590	1410	3530
704.00.705	Lanza de soldar nº7	20-30	8 mm.	<0,8	<0,8	6-12	1020	5290	1600	3760
724.19.511	Boquilla calent. Nº1			<0,5	<0,6	2,5	490	1250	1370	3700
724.19.512	Boquilla calent. Nº2			<0,6	<0,7	4	820	3300	2210	4600
755.00.200	Boquilla calent. 2NG			<0,5	<0,7	3,5	1100	4700	3650	5600
755.00.300	Boquilla calent. 3NG			<0,6	<0,8	5	1550	6500	5470	7760
755.00.400	Boquilla calent. 4NG			<0,7	<1	6	1880	8230	7570	11170

Características técnicas según boquilla de corte - Cortador 70100030

Referencia	Descripción	Espesor corte (mm.)	Presiones soldadura		Consumos (L/h)			
			P-Combustible	P - Oxígeno	Q - Oxig.	Q - Prop.	Q - Oxig.	Q - Gas Nat.
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

Universal Torch Handle

Handle for cutting, welding or heating operations

Ref.: 70200100

Code:

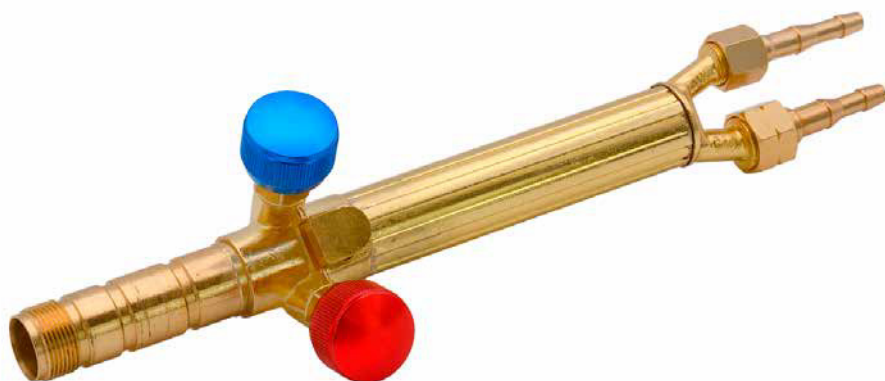
Date: 30-10-26

Description:

Medium- to high-performance kit. Includes everything required for gas welding and cutting up to 300 mm.

Use:

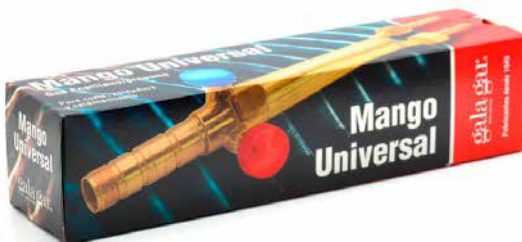
For professional boiler-making and sheet-metal work on thicker sections, where high heat output is required. A kit designed specifically for high-performance applications.



Basic technical specifications

Gases used:	Oxygen-Acetylene Oxygen-Propane - Oxygen-Natural gas
Materials:	S/EN 29.539
Handle	Brass CuZn39Pb3
Internal parts	Brass CuZn39Pb3
Control knobs	Anodised aluminium
Cutter	Brass CuZn39Pb3
Lances	Brass CuZn39Pb3
Nozzles	COPPER
Inlet thread Ø	G1/4" RH -- G3/8" LH
Hose	6.3 - 8 mm.
Applicable standards:	UNE-EN-ISO-5172
Approval code:	CBZ-0182

PESO MANGO:	DIMENSIONES DEL ESTUCHE:			DIMENSIONES DEL SOPLETE:		
360 gramos	L=	390 mm.			L=	210 mm.
PESO CORTADOR:	P=	325 mm.			H=	75 mm.
220 gramos	H=	80 mm.			Ø=	25 mm.



Includes everything needed for gas welding and cutting up to 300 mm.



Accessories for acetylene gas

Technical specifications by welding nozzle

Reference	Description	Thickness	Ø Filler metal filler	Welding pressures		Consumption (L/h)	
				P - Acetylene	P - Oxygen	Q - Acetylene	Q - Oxygen
704.00.000	Welding torch no. 0	0,5-1	1 mm.	<0,2 bar	1-2 bar	55	120
704.00.100	Welding torch no. 1	1-2	2 mm.	<0,2 bar	2-3 bar	95	235
704.00.200	Welding torch no. 2	2-4	3 mm.	<0,2 bar	2,5-4 bar	240	590
704.00.300	Welding torch no. 3	4-6	4 mm.	<0,4 bar	3,5-5 bar	470	1060
704.00.400	Welding torch no. 4	6-9	5 mm.	<0,4 bar	4-7 bar	820	1880
704.00.500	Welding torch no. 5	9-14	6 mm.	<0,4 bar	4,5-8 bar	1020	2350
704.00.600	Welding torch no. 6	14-20	7 mm.	<0,5 bar	5,5-9 bar	1380	3530
704.00.700	Welding torch no. 7	20-30	8 mm.	<0,5 bar	6-12 bar	1560	3760
724.19.501	Heating nozzle No. 1			<0,4 bar	4-7 bar	1520	3700
724.19.502	Heating nozzle No. 2			<0,5 bar	4,5-8 bar	1820	4600

Technical specifications by cutting nozzle - Cutter 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

Accessories for propane gas and natural gas

Technical specifications by welding nozzle

Reference	Description	Thickness	Ø Filler metal	Pressures (bar)			Consumption (L/h)			
				P - Propane	P - Natural gas	P - Oxyg.	Q - Prop.	Q - Oxyg.	Q - N.G.	Q - Oxyg.
704.00.005	Welding torch no. 0	0,5-1	1 mm.	<0.2	<0.2	1-2	60	295	70	120
704.00.105	Welding torch no. 1	1-2	2 mm.	<0.2	<0.2	2-3	100	590	140	235
704.00.205	Welding torch no. 2	2-4	3 mm.	<0.2	<0.2	2,5-4	150	765	250	590
704.00.305	Welding torch no. 3	4-6	4 mm.	<0.2	<0.2	3,5-5	265	1180	525	1060
704.00.405	Welding torch no. 4	6-9	5 mm.	<0.3	<0.3	4-7	410	2120	845	1880
704.00.505	Welding torch no. 5	9-14	6 mm.	<0.4	<0.4	4,5-8	610	3060	1140	2350
704.00.605	Welding torch no. 6	14-20	7 mm.	<0.6	<0.6	5,5-9	860	4590	1410	3530
704.00.705	Welding torch no. 7	20-30	8 mm.	<0.8	<0.8	6-12	1020	5290	1600	3760
724.19.511	Heating nozzle No. 1			<0.5	<0.6	2,5	490	1250	1370	3700
724.19.512	Heating nozzle No. 2			<0.6	<0.7	4	820	3300	2210	4600
755.00.200	Heating nozzle 2NG			<0.5	<0.7	3,5	1100	4700	3650	5600
755.00.300	Heating nozzle 3NG			<0.6	<0.8	5	1550	6500	5470	7760
755.00.400	Heating nozzle 4NG			<0.7	<1	6	1880	8230	7570	11170

Technical specifications by cutting nozzle - Cutter 70100030

Reference	Description	Cutting thickness (mm)	Welding pressures		Consumption (L/h)			
			P - Fuel gas	P - Oxygen	Q - Oxyg.	Q - Prop.	Q - Oxyg.	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

Manche universel

Manche pour opérations de découpe, de soudage ou de chauffage

Réf. : 70200100

Code :

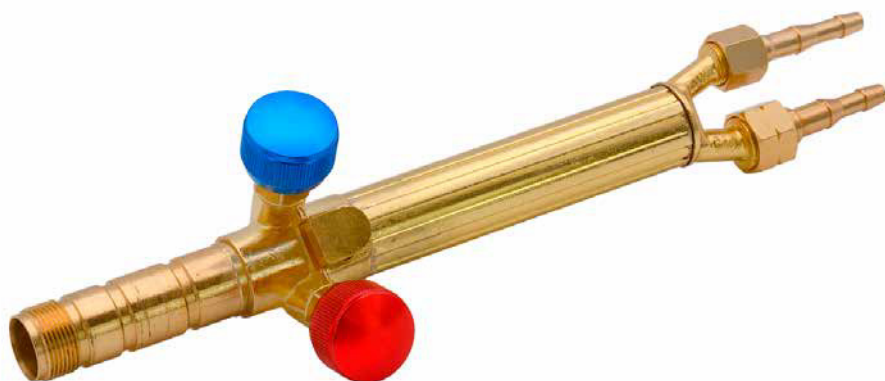
Date : 30-10-26

Description :

Équipement pour des performances intermédiaires à élevées. Il comprend tous les éléments nécessaires pour souder et découper au gaz jusqu'à 300 mm.

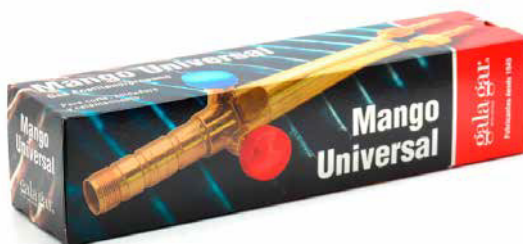
Utilisation :

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 utilisés :	Oxygène-acétylène Oxygène-propane - Oxygène-gaz naturel
Matériaux :	S/EN 29.539
Poignée	Laiton CuZn39Pb3
Pièces internes	Laiton CuZn39Pb3
Volants de réglage	Aluminium anodisé
Coupeur	Laiton CuZn39Pb3
Lances	Laiton CuZn39Pb3
Buses	CUIVRE
Filetages d'entrée Ø	G1/4" RH -- G3/8" LH
Tuyau	6,3 - 8 mm.
Normes d'application :	UNE-EN-ISO-5172
Code d'homologation :	CBZ-0182



Inclut tous les éléments nécessaires pour souder et couper aux gaz jusqu'à 300 mm.

PESO MANGO:	DIMENSIONES DEL ESTUCHE:			DIMENSIONES DEL SOPLETE:		
360 gramos	L=	390 mm.			L=	210 mm.
PESO CORTADOR:	P=	325 mm.			H=	75 mm.
220 gramos	H=	80 mm.			Ø=	25 mm.



Accessoires pour gaz acétylène

Caractéristiques techniques selon la buse de soudage

Référence	Description	Épaisseur	Ø métal métal d'apport	Pressions de soudage		Consommations (L/h)	
				P - Acétylène	P - Oxygène	Q - Acétylène	Q - Oxygène
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

Caractéristiques techniques selon la buse de coupe - Chalumeau 70100000

Référence de la buse intérieure	Description	Référence de la 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

Accessoires pour gaz propane et gaz naturel

Caractéristiques techniques selon la buse de soudage

Référence	Description	Épaisseur	Ø métal d'apport	Pressions (bar)			Consommations (L/h)			
				P - Propane	P - Gaz nat.	P - Oxyg.	Q - Prop.	Q - Oxyg.	Q - G.N.	Q - Oxyg.
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 - Chalumeau 70100030

Référence	Description	Épaisseur de coupe (mm)	Pressions de soudage		Consommations (L/h)			
			P-Combustible	P - Oxygène	Q - Oxyg.	Q - Prop.	Q - Oxyg.	Q - Gaz nat.
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

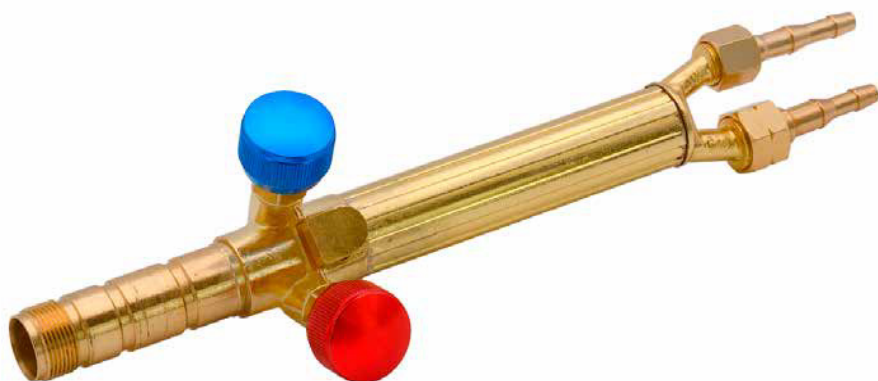
Punho Universal

Punho para operações de corte, soldadura ou aquecimento

Ref.: 70200100

Código:

Data: 30-10-26



Descrição:

Equipamento de desempenho médio a elevado. Inclui todos os componentes necessários para soldar e cortar a gás até 300 mm.

Utilização:

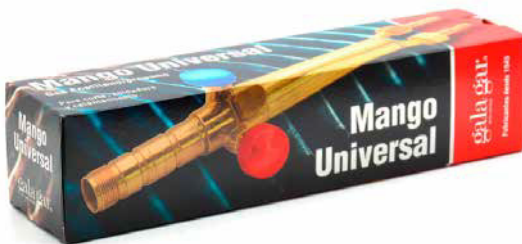
Trabalhos profissionais de caldeiraria e chaparia com grandes espessuras, onde são necessárias elevadas potências caloríficas. Equipamento específico de alto desempenho.



Características técnicas básicas

Gases de utilização:	Oxigénio-Acetileno Oxigénio-Propano - Oxigénio-Gás natural
Materiais:	S/EN 29.539
Punho	Latão CuZn39Pb3
Componentes internos	Latão CuZn39Pb3
Volantes de regulação	Alumínio anodizado
Cortador	Latão CuZn39Pb3
Lanças	Latão CuZn39Pb3
Bicos	COBRE
Roscas de entrada Ø	G1/4" RH -- G3/8" LH
Mangueira	6,3 - 8 mm.
Normas aplicáveis:	UNE-EN-ISO-5172
Senha de homologação:	CBZ-0182

PESO MANGO:	DIMENSIONES DEL ESTUCHE:			DIMENSIONES DEL SOPLETE:		
360 gramos	L=	390 mm.			L=	210 mm.
PESO CORTADOR:	P=	325 mm.			H=	75 mm.
220 gramos	H=	80 mm.			Ø=	25 mm.



Inclui todos os componentes necessários para soldar e cortar a gás até 300 mm.



Acessórios para gás acetileno

Características técnicas por bico de soldadura

Referência	Descrição	Espessura	Ø Metal adição	Pressões de soldadura		Consumos (L/h)	
				P - Acetileno	P - Oxigénio	Q - Acetileno	Q - Oxigénio
704.00.000	Lança de soldadura nº0	0,5-1	1 mm.	<0,2 bar	1-2 bar	55	120
704.00.100	Lança de soldadura nº1	1-2	2 mm.	<0,2 bar	2-3 bar	95	235
704.00.200	Lança de soldadura nº2	2-4	3 mm.	<0,2 bar	2,5-4 bar	240	590
704.00.300	Lança de soldadura nº3	4-6	4 mm.	<0,4 bar	3,5-5 bar	470	1060
704.00.400	Lança de soldadura nº4	6-9	5 mm.	<0,4 bar	4-7 bar	820	1880
704.00.500	Lança de soldadura nº5	9-14	6 mm.	<0,4 bar	4,5-8 bar	1020	2350
704.00.600	Lança de soldadura nº6	14-20	7 mm.	<0,5 bar	5,5-9 bar	1380	3530
704.00.700	Lança de soldadura nº7	20-30	8 mm.	<0,5 bar	6-12 bar	1560	3760
724.19.501	Bico de aquecimento Nº1			<0,4 bar	4-7 bar	1520	3700
724.19.502	Bico de aquecimento Nº2			<0,5 bar	4,5-8 bar	1820	4600

Características técnicas conforme o bico de corte - Cortador 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 nº2	15-25	<0,3	2-3 bar
701.19.203	Bico interior nº3	701.19.103	Bico exterior nº3	25-30	<0,4	2,5-4 bar
701.19.204	Bico interior nº4	701.19.103	Bico exterior nº3	30-50	<0,4	3,5-5 bar
701.19.205	Bico interior nº5	701.19.103	Bico exterior nº3	50-100	<0,5	4-7 bar
701.19.206	Bico interior nº6	701.19.104	Bico exterior nº4	100-150	<0,5	4,5-8 bar
701.19.207	Bico interior nº7	701.19.104	Bico exterior nº4	150-200	<0,5	5,5-9 bar
701.19.208	Bico interior nº8	701.19.104	Bico exterior nº4	200-300	<0,6	8-12 bar

Acessórios para gás propano e gás natural

Características técnicas por bico de soldadura

Referência	Descrição	Espessura	Ø Metal de adição	Pressões (bar)			Consumos (L/h)			
				P - Propano	P - G.N.	P - Oxig.	Q - Prop.	Q - Oxig.	Q - G.N.	Q - Oxig.
704.00.005	Lança de soldadura nº0	0,5-1	1 mm.	<0,2	<0,2	1-2	60	295	70	120
704.00.105	Lança de soldadura nº1	1-2	2 mm.	<0,2	<0,2	2-3	100	590	140	235
704.00.205	Lança de soldadura nº2	2-4	3 mm.	<0,2	<0,2	2,5-4	150	765	250	590
704.00.305	Lança de soldadura nº3	4-6	4 mm.	<0,2	<0,2	3,5-5	265	1180	525	1060
704.00.405	Lança de soldadura nº4	6-9	5 mm.	<0,3	<0,3	4-7	410	2120	845	1880
704.00.505	Lança de soldadura nº5	9-14	6 mm.	<0,4	<0,4	4,5-8	610	3060	1140	2350
704.00.605	Lança de soldadura nº6	14-20	7 mm.	<0,6	<0,6	5,5-9	860	4590	1410	3530
704.00.705	Lança de soldadura nº7	20-30	8 mm.	<0,8	<0,8	6-12	1020	5290	1600	3760
724.19.511	Bico de aquecimento Nº1			<0,5	<0,6	2,5	490	1250	1370	3700
724.19.512	Bico de aquecimento Nº2			<0,6	<0,7	4	820	3300	2210	4600
755.00.200	Bico de aquec. 2NG			<0,5	<0,7	3,5	1100	4700	3650	5600
755.00.300	Bico de aquec. 3NG			<0,6	<0,8	5	1550	6500	5470	7760
755.00.400	Bico de aquec. 4NG			<0,7	<1	6	1880	8230	7570	11170

Características técnicas conforme o bico de corte - Cortador 70100030

Referência	Descrição	Espessura de corte (mm.)	Pressões de soldadura		Consumos (L/h)			
			P-Combustível	P - Oxigénio	Q - Oxig.	Q - Prop.	Q - Oxig.	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 nº4	50-75	0,2 bar	3,5-4 bar	1280	310	900	250
756.00.205	Bico de corte nº5	75-150	0,2 bar	4-4,5 bar	1365	335	1195	320
756.00.206	Bico de corte nº6	150-200	0,25 bar	4,5-5 bar	1500	450	1220	335
756.00.207	Bico de corte nº7	200-300	0,3 bar	5-6 bar	1815	550	1345	340