FT

Ficha técnica

Soplete cortador Monoblock

Para cortar aceros hasta 300 mm. con Ox-Acetileno / Propano

Referencias: 75500010

Código:

Fecha: 12-11-2026

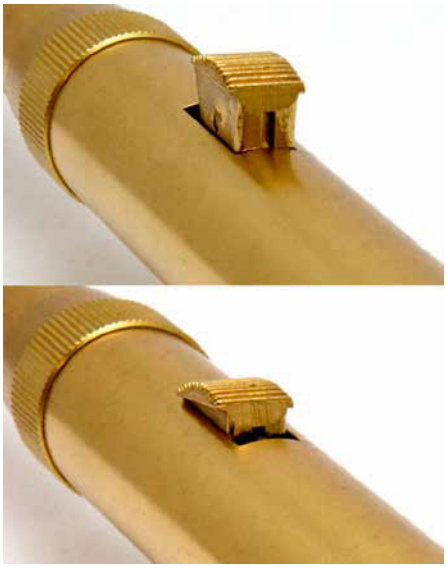


Descripción:
Equipo para medias y altas prestaciones.
Contiene todos los elementos necesarios para soldar y cortar con gases hasta 300 mm.
Recomendado para usuarios no expertos.
No tiene retrocesos de llama porque usa boquillas de asiento cónico.

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	- - - -
Norma materiales	UNE-EN-29539
Partes internas	Latón CuZn39Pb3
Partes externas	Latón CuZn39Pb3
Volantes de regulación	Aluminio anodizado
Boquillas	Cobre (Asiento cónico)
Rosca de entrada	M16x1,5RH / M16x1,5LH
Ø manguera	Ø 6-8 mm.
Peso	1.700 grs.
Dimensiones (largo x ancho x alto)	545 x 65 x 60



Detalle del gatillo para fijar el proceso de corte.



Bajo pedido:
Sopletes Monoblock con cabezales de 180º y de 1 y 1,5 metros.

Ficha Web

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

Soplete cortador Monoblock

Para cortar aceros hasta 300 mm. con Ox-Acetileno/Propano

FT

gala gar WELDING

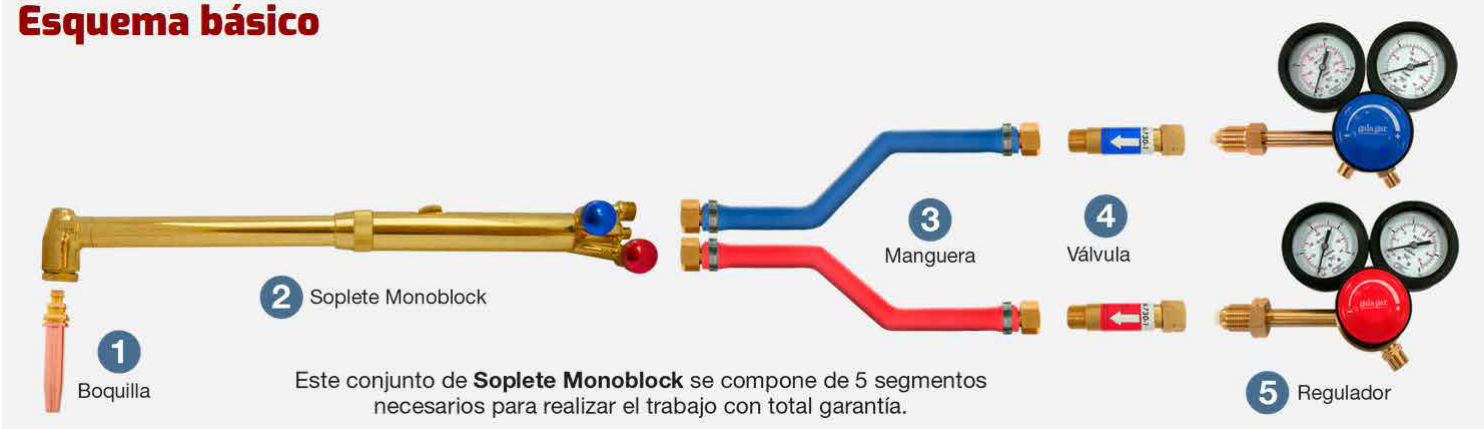
Características técnicas según boquilla de soldadura para GAS ACETILENO

Referencia	Descripción	Ø Agujero	Espesor de corte	Presiones soldadura		Consumos (L/h)	
				P acetileno	P oxígeno	P acetileno	P oxígeno
755.10.100	Boquilla de corte nº1	0,8	4-9	<0,6 bar	1,5-2 bar	235	605
755.10.200	Boquilla de corte nº2	1,2	9-25	<0,6 bar	2-2,5 bar	440	990
755.10.300	Boquilla de corte nº3	1,6	25-50	<0,6 bar	2,5-3,5 bar	515	1380
755.10.400	Boquilla de corte nº4	2	50-80	<0,6 bar	3,5-4 bar	635	1650
755.10.500	Boquilla de corte nº5	2,4	80-120	<0,6 bar	4-4,5 bar	700	2000
755.10.600	Boquilla de corte nº6	2,8	120-200	<0,6 bar	4,5-5,5 bar	790	2190
755.10.700	Boquilla de corte nº7	3,2	200-300	<0,6 bar	5,5-6,5 bar	900	2440

Características técnicas según boquilla de soldadura para GAS PROPANO

Referencia	Descripción	Espesor de corte	Presiones de corte			Consumos (L/h)			
			P propano	P gas natural	Q propano	Q propano	Q oxígeno	Q gas natural	Q oxígeno
755.01.100	Boquilla de corte nº1	3-10	0,2-0,5	0,3-0,5	235	120	530	190	650
755.01.200	Boquilla de corte nº2	10-25	0,2-0,5	0,3-0,5	440	200	800	200	720
755.01.300	Boquilla de corte nº3	25-50	0,2-0,5	0,3-0,5	515	210	870	230	950
755.01.400	Boquilla de corte nº4	50-80	0,3-0,5	0,4-0,7	635	220	930	240	1250
755.01.500	Boquilla de corte nº5	80-120	0,3-0,5	0,4-0,7	700	250	1340	250	1370
755.01.600	Boquilla de corte nº6	120-200	0,3-0,5	0,4-0,7	790	275	1400	270	1450
755.01.700	Boquilla de corte nº7	200-300	0,3-0,5	0,4-0,7	900	290	1450	300	1530

Esquema básico



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

Monoblock cutting torch

For cutting steel up to 300 mm with oxy-acetylene / propane

Reference: 75500010

Code:

Date: 12-11-2026

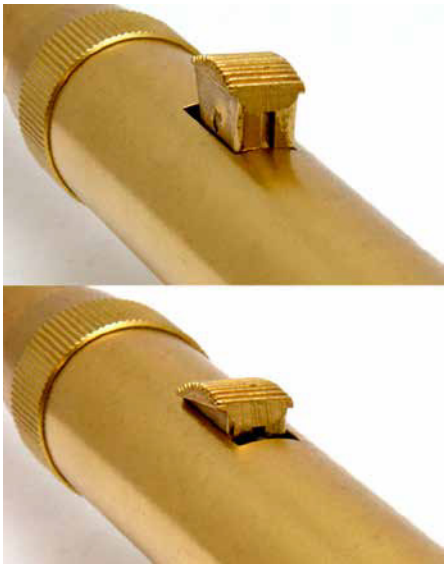


Description:
Equipment for medium to high performance. Includes everything needed for gas welding and cutting up to 300 mm. Recommended for non-expert users. Prevents flashback thanks to conical-seat nozzles.

Applications:
Professional boiler-making and sheet-metal work on thick sections where high heat output is required. Purpose-built for high-performance applications.

Basic technical specifications

Operating gas	**Oxygen – Acetylene / Propane**
Applicable standards	UNE-EN ISO 5172
Approval code	- - - -
Material standard	UNE-EN-29539
Internal parts	Brass CuZn39Pb3
External parts	Brass CuZn39Pb3
Control knobs	Anodised aluminium
Nozzles	Copper (conical seat)
Inlet thread	M16x1,5RH / M16x1,5LH
Hose Ø	Ø 6-8 mm.
Weight	1,700 g
Dimensions (length x width x height)	545 x 65 x 60



Trigger detail for locking the cutting process.



Made to order:
Monoblock torches with 180° heads, and 1 m and 1.5 m lengths.

Web data sheet

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

Monoblock Cutting Torch

For cutting steel up to 300 mm with Oxy-acetylene/Propane

FT

gala gar WELDING

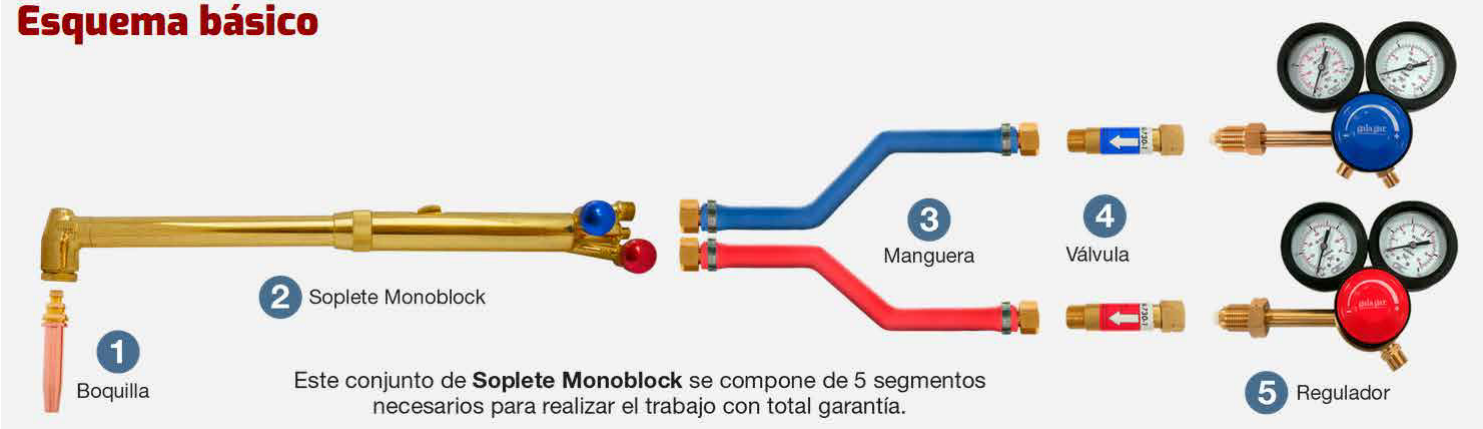
Technical specifications by welding nozzle for ACETYLENE GAS

Reference	Description	Ø Hole	Cutting thickness	Welding pressures		Consumption (L/h)	
				P acetylene	P oxygen	P acetylene	P oxygen
755.10.100	Cutting nozzle No. 1	0,8	4-9	<0,6 bar	1,5-2 bar	235	605
755.10.200	Cutting nozzle No. 2	1,2	9-25	<0,6 bar	2-2,5 bar	440	990
755.10.300	Cutting nozzle No. 3	1,6	25-50	<0,6 bar	2,5-3,5 bar	515	1380
755.10.400	Cutting nozzle No. 4	2	50-80	<0,6 bar	3,5-4 bar	635	1650
755.10.500	Cutting nozzle No. 5	2,4	80-120	<0,6 bar	4-4,5 bar	700	2000
755.10.600	Cutting nozzle No. 6	2,8	120-200	<0,6 bar	4,5-5,5 bar	790	2190
755.10.700	Cutting nozzle No. 7	3,2	200-300	<0,6 bar	5,5-6,5 bar	900	2440

Technical specifications by welding nozzle for PROPANE GAS

Reference	Description	Cutting thickness	Cutting pressures			Consumption (L/h)			
			P propane	P natural gas	Q propane	Q propane	Q oxygen	Q natural gas	Q oxygen
755.01.100	Cutting nozzle No. 1	3-10	0,2-0,5	0,3-0,5	235	120	530	190	650
755.01.200	Cutting nozzle No. 2	10-25	0,2-0,5	0,3-0,5	440	200	800	200	720
755.01.300	Cutting nozzle No. 3	25-50	0,2-0,5	0,3-0,5	515	210	870	230	950
755.01.400	Cutting nozzle No. 4	50-80	0,3-0,5	0,4-0,7	635	220	930	240	1250
755.01.500	Cutting nozzle No. 5	80-120	0,3-0,5	0,4-0,7	700	250	1340	250	1370
755.01.600	Cutting nozzle No. 6	120-200	0,3-0,5	0,4-0,7	790	275	1400	270	1450
755.01.700	Cutting nozzle No. 7	200-300	0,3-0,5	0,4-0,7	900	290	1450	300	1530

Esquema básico



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

Chalumeau de coupe Monoblock

Pour couper des aciers jusqu'à 300 mm avec Oxy-acétylène / Propane

Références : 75500010

Code :

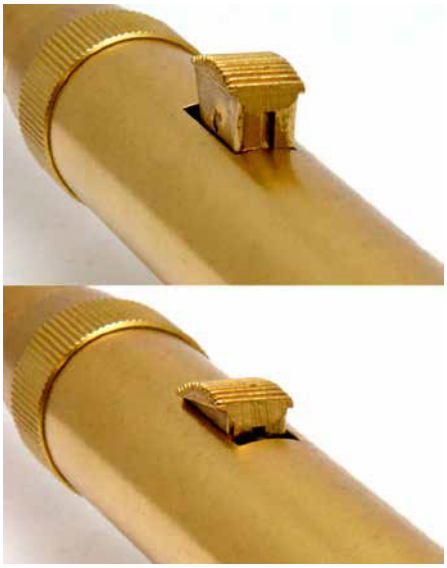
Date : 12-11-2026



Description :
Équipement de performances intermédiaires à élevées. Comprend tous les éléments nécessaires pour souder et couper au gaz jusqu'à 300 mm. Recommandé aux utilisateurs débutants. Pas de retours de flamme grâce à l'utilisation de buses à siège conique.

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

Caractéristiques techniques de base	
Gaz utilisé	**Oxygène - Acétylène / Propane**
Normes applicables	UNE-EN ISO 5172
Référence d'homologation	- - - -
Norme matériaux	UNE-EN-29539
Pièces internes	Laiton CuZn39Pb3
Pièces externes	Laiton CuZn39Pb3
Volants de réglage	Aluminium anodisé
Buses	Cuivre (siège conique)
Filetage d'entrée	M16x1,5RH / M16x1,5LH
Ø tuyau	Ø 6-8 mm.
Poids	1 700 g
Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	545 x 65 x 60



Détail de la gâchette permettant de verrouiller l'opération de coupe.



Sur commande :
Chalumeaux Monoblock avec têtes à 180° et longueurs de 1 m et 1,5 m.

Fiche web

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

Chalumeau de coupage Monobloc

Pour couper des aciers jusqu'à 300 mm avec Oxy-acétylène/Propane

FT

gala gar WELDING

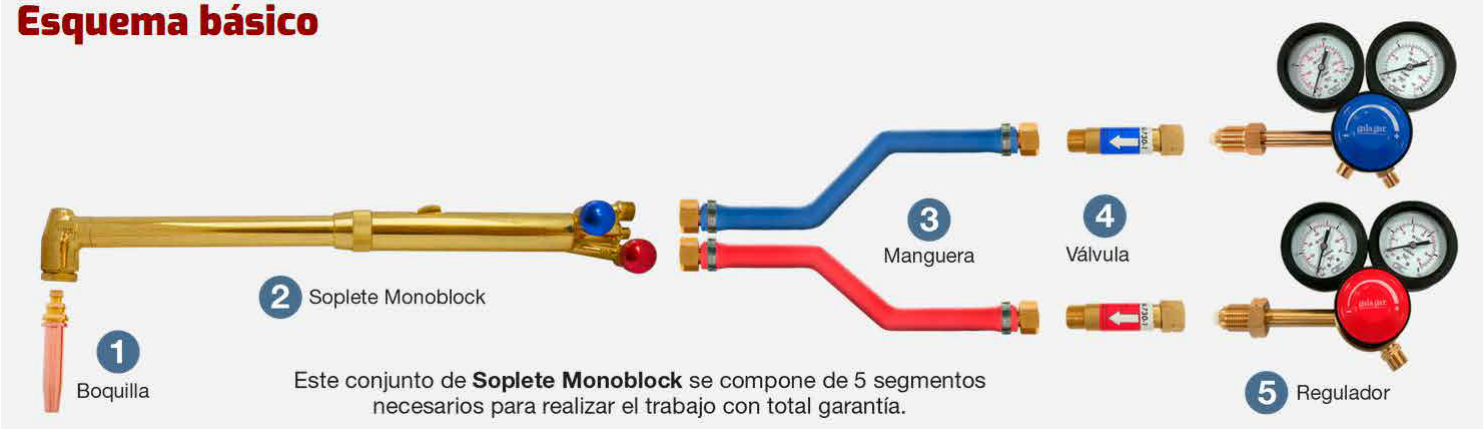
Caractéristiques techniques selon la buse de soudage pour GAZ ACÉTYLÈNE

Référence	Description	Ø Orifice	Épaisseur de coupe	Pressions de soudage		Consommations (L/h)	
				P acétylène	P oxygène	P acétylène	P oxygène
755.10.100	Buse de coupe n°1	0,8	4-9	<0,6 bar	1,5-2 bar	235	605
755.10.200	Buse de coupe n°2	1,2	9-25	<0,6 bar	2-2,5 bar	440	990
755.10.300	Buse de coupe n°3	1,6	25-50	<0,6 bar	2,5-3,5 bar	515	1380
755.10.400	Buse de coupe n°4	2	50-80	<0,6 bar	3,5-4 bar	635	1650
755.10.500	Buse de coupe n°5	2,4	80-120	<0,6 bar	4-4,5 bar	700	2000
755.10.600	Buse de coupe n°6	2,8	120-200	<0,6 bar	4,5-5,5 bar	790	2190
755.10.700	Buse de coupe n°7	3,2	200-300	<0,6 bar	5,5-6,5 bar	900	2440

Caractéristiques techniques selon la buse de soudage pour GAZ PROPANE

Référence	Description	Épaisseur de coupe	Pressions de coupe			Consommations (L/h)			
			P propane	P gaz naturel	Q propane	Q propane	Q oxygène	Q gaz naturel	Q oxygène
755.01.100	Buse de coupe n°1	3-10	0,2-0,5	0,3-0,5	235	120	530	190	650
755.01.200	Buse de coupe n°2	10-25	0,2-0,5	0,3-0,5	440	200	800	200	720
755.01.300	Buse de coupe n°3	25-50	0,2-0,5	0,3-0,5	515	210	870	230	950
755.01.400	Buse de coupe n°4	50-80	0,3-0,5	0,4-0,7	635	220	930	240	1250
755.01.500	Buse de coupe n°5	80-120	0,3-0,5	0,4-0,7	700	250	1340	250	1370
755.01.600	Buse de coupe n°6	120-200	0,3-0,5	0,4-0,7	790	275	1400	270	1450
755.01.700	Buse de coupe n°7	200-300	0,3-0,5	0,4-0,7	900	290	1450	300	1530

Esquema básico



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

Maçarico de corte Monoblock

Para corte de aços até 300 mm com Oxigénio-Acetileno / Propano

Referências: 75500010

Código:

Data: 12-11-2026

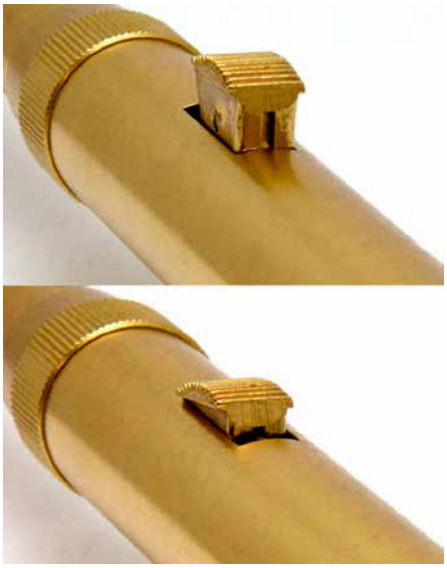


Descrição:
Equipamento de desempenho médio a elevado. Inclui todos os componentes necessários para soldar e cortar a gás até 300 mm. Recomendado para utilizadores sem experiência. Evita retrocessos de chama graças ao uso de bicos com assento cónico.

Aplicações:
Trabalhos profissionais de caldeiraria e chaparia em grandes espessuras, quando são necessárias elevadas potências caloríficas. Equipamento específico de alto desempenho.

Características técnicas essenciais

Gás de utilização	**Oxigénio - Acetileno / Propano**
Normas aplicáveis	UNE-EN ISO 5172
Credencial de homologação	- - - -
Norma de materiais	UNE-EN-29539
Componentes internos	Latão CuZn39Pb3
Componentes externos	Latão CuZn39Pb3
Volantes de regulação	Alumínio anodizado
Bicos	Cobre (assento cónico)
Rosca de entrada	M16x1,5RH / M16x1,5LH
Ø da mangueira	Ø 6-8 mm.
Peso	1.700 g
Dimensões (comprimento x largura x altura)	545 x 65 x 60



Detalhe do gatilho para fixar o processo de corte.



Sob encomenda:
Maçaricos Monoblock com cabeças a 180º e comprimentos de 1 e 1,5 metros.

Ficha Web

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

Maçarico de corte Monoblock

Para cortar aços até 300 mm com Oxigénio-Acetileno/Propano

FT

gala gar WELDING

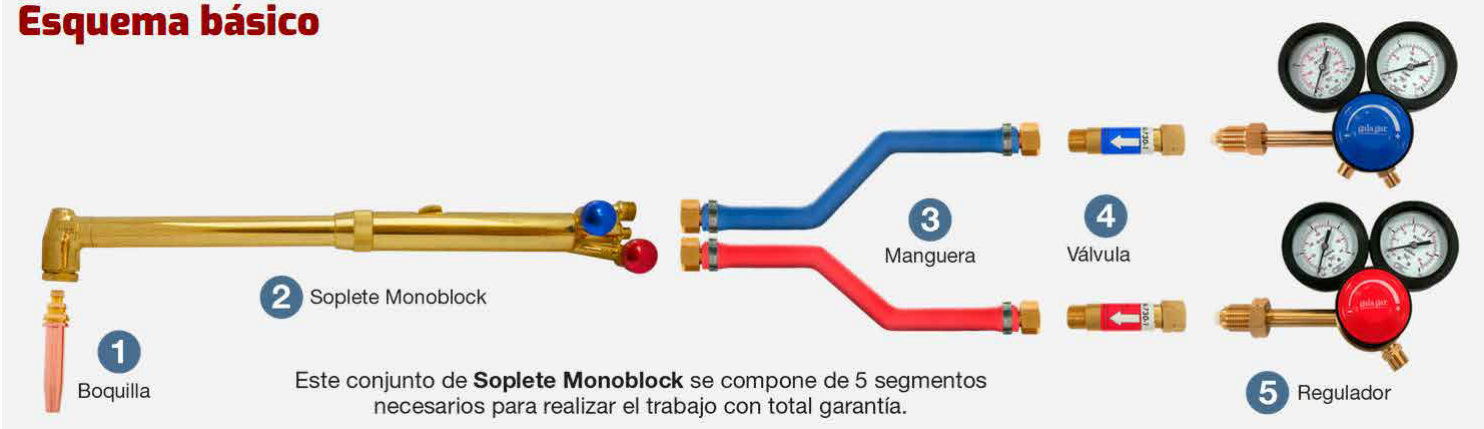
Características técnicas de acordo com o bico de soldadura para GÁS ACETILENO

Referência	Descrição	Ø do orifício	Espessura de corte	Pressões de soldadura		Consumos (L/h)	
				P acetileno	P oxigénio	P acetileno	P oxigénio
755.10.100	Bico de corte n.º 1	0,8	4-9	<0,6 bar	1,5-2 bar	235	605
755.10.200	Bico de corte n.º 2	1,2	9-25	<0,6 bar	2-2,5 bar	440	990
755.10.300	Bico de corte n.º 3	1,6	25-50	<0,6 bar	2,5-3,5 bar	515	1380
755.10.400	Bico de corte n.º 4	2	50-80	<0,6 bar	3,5-4 bar	635	1650
755.10.500	Bico de corte n.º 5	2,4	80-120	<0,6 bar	4-4,5 bar	700	2000
755.10.600	Bico de corte n.º 6	2,8	120-200	<0,6 bar	4,5-5,5 bar	790	2190
755.10.700	Bico de corte n.º 7	3,2	200-300	<0,6 bar	5,5-6,5 bar	900	2440

Características técnicas de acordo com o bico de soldadura para GÁS PROPANO

Referência	Descrição	Espessura de corte	Pressões de corte			Consumos (L/h)			
			P propano	P gás natural	Q propano	Q propano	Q oxigénio	Q gás natural	Q oxigénio
755.01.100	Bico de corte n.º 1	3-10	0,2-0,5	0,3-0,5	235	120	530	190	650
755.01.200	Bico de corte n.º 2	10-25	0,2-0,5	0,3-0,5	440	200	800	200	720
755.01.300	Bico de corte n.º 3	25-50	0,2-0,5	0,3-0,5	515	210	870	230	950
755.01.400	Bico de corte n.º 4	50-80	0,3-0,5	0,4-0,7	635	220	930	240	1250
755.01.500	Bico de corte n.º 5	80-120	0,3-0,5	0,4-0,7	700	250	1340	250	1370
755.01.600	Bico de corte n.º 6	120-200	0,3-0,5	0,4-0,7	790	275	1400	270	1450
755.01.700	Bico de corte n.º 7	200-300	0,3-0,5	0,4-0,7	900	290	1450	300	1530

Esquema básico



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