FT

Ficha técnica

Soplete cortador H-Optimus

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

Referencias:

AC: 75800001 / Prop: 75800011

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.

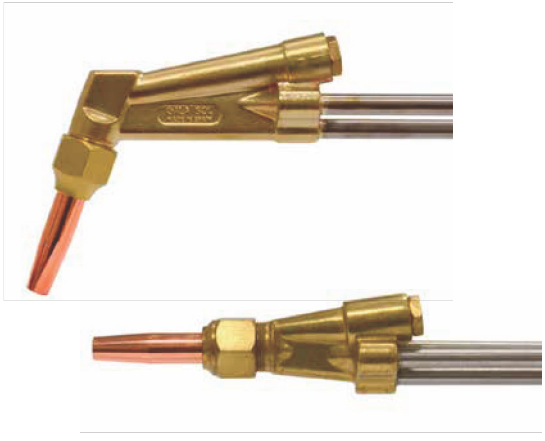
Aplicaciones:
Trabajos profesionales de calderería y chapistería con espesores elevados y donde son necesarias potencias caloríficas altas. Equipo específico para altas prestaciones.

Características técnicas básicas

Gas de uso		**Oxígeno - Acetileno / Propano**
Normas de aplicación		UNE-EN ISO 5172
Contraseña de homologación	Acetileno: NO APLICA	Propano: 05-CBZ-489
Norma materiales		UNE-EN-29539
Partes internas		Latón CuZn39Pb3/ACERO INOXIDABLE
Partes externas		Latón CuZn39Pb3
Volantes de regulación		Aluminio anodizado
Boquillas		Cobre (Ext.) / Latón CuZn39Pb3 (Int.)
Rosca de entrada		G1/4"RH / G3/8"LH
Ø manguera		Ø 6-8 mm.
Peso		1.300 grs.
Dimensiones (largo x ancho x alto)		475 x 75 x 90 mm.

Bajo pedido:

Sopletes H-Optimus con ángulos de cabezales de 70º y 180º y diferentes medidas de sopletes reforza-dos: 120, 150 y 250 centímetros.



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 H-Optimus

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

FT

gala gar WELDING

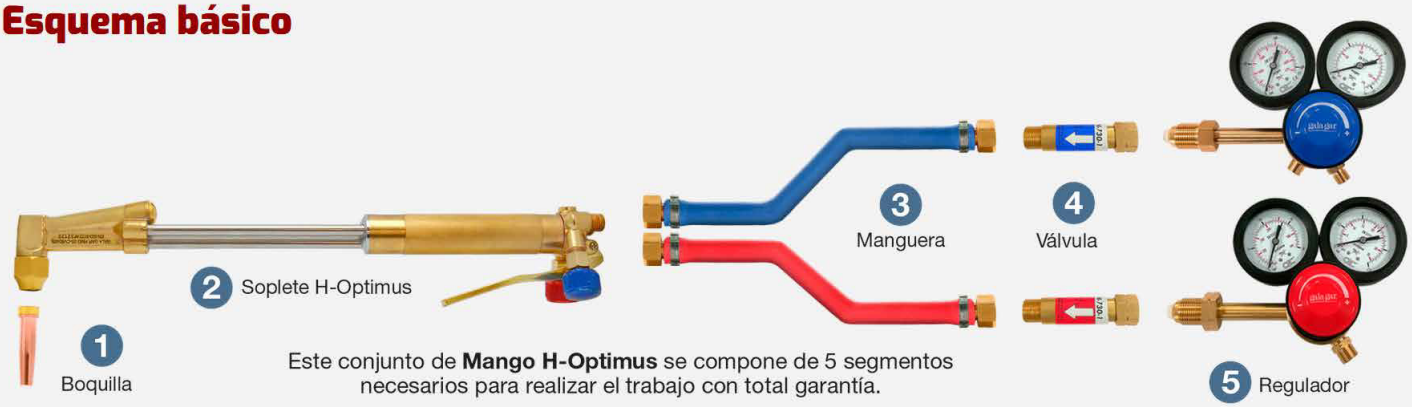
Características técnicas según boquilla de soldadura para GAS ACETILENO

Referencia	Descripción	Ø Agujero	Espesor de corte	Presiones soldadura		Consumos (L/h)	
				P acetileno	P oxígeno	P acetileno	P oxígeno
714.00.201	Boquilla de corte nº1	0,8	4-9	<0,6 bar	1,4-2,1 bar	235	590
714.00.202	Boquilla de corte nº2	1,2	9-25	<0,6 bar	2,1-2,8 bar	440	1100
714.00.203	Boquilla de corte nº3	1,6	25-50	<0,6 bar	2,8-3,4 bar	515	1290
714.00.204	Boquilla de corte nº4	2	50-75	<0,6 bar	3,4-4 bar	635	1595
714.00.205	Boquilla de corte nº5	2,4	75-150	<0,6 bar	4-4,8 bar	700	1755
714.00.206	Boquilla de corte nº6	2,8	150-200	<0,6 bar	4,8-5,4 bar	790	1975
714.00.207	Boquilla de corte nº7	3,2	200-300	<0,6 bar	5,4-6,3 bar	905	2260

Características técnicas según boquilla de soldadura para GAS PROPANO

Referencia	Descripción	Espesor de corte	Presiones soldadura		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

Esquema básico



Este conjunto de **Mango H-Optimus** se compone de 5 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

TD

Technical data sheet

H-Optimus cutting torch

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

References:

AC: 75800001 / Prop: 75800011

Date: 12-11-2026



Description:
Equipment for medium to high performance. Includes everything needed for gas welding and cutting up to 300 mm.

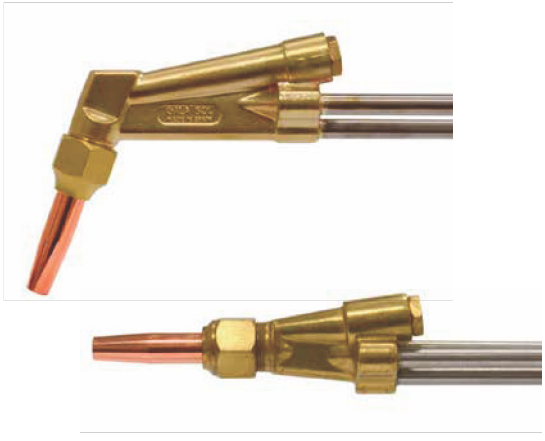
Applications:
Professional boiler-making and sheet-metal work on thicker sections where high heat output is required. High-performance kit designed for demanding applications.

Basic technical specifications

Operating gas		**Oxygen – Acetylene / Propane**
Applicable standards		UNE-EN ISO 5172
Type-approval code	Acetylene: NOT APPLICABLE	Propane: 05-CBZ-489
Material standard		UNE-EN-29539
Internal parts		Brass CuZn39Pb3 / STAINLESS STEEL
External parts		Brass CuZn39Pb3
Control knobs		Anodised
Nozzles	Copper (Outer) / Brass CuZn39Pb3 (Inner)	aluminium
Inlet thread		G1/4"RH / G3/8"LH
Hose Ø		Ø 6–8 mm.
Weight		1,300 g
Dimensions (length x width x height)		475 x 75 x 90 mm.

Made to order:

H-Optimus torches with 70º and 180º head angles, and reinforced torch lengths of 120, 150 and 250 centimetres.



Web data sheet

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

H-Optimus Cutting Torch

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

FT

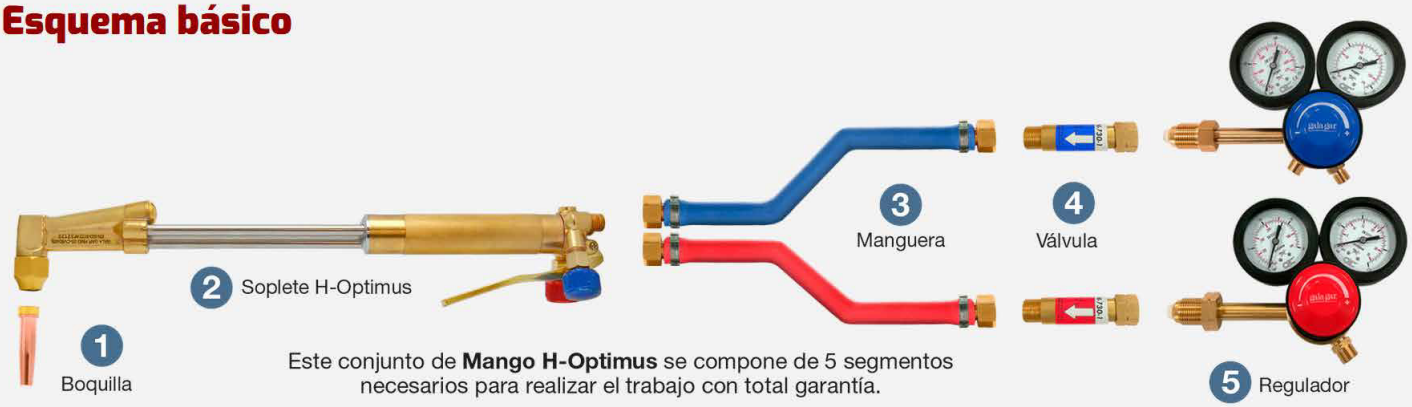
Technical specifications by welding nozzle for ACETYLENE GAS

Reference	Description	Ø Hole	Cutting thickness	Welding pressures		Consumption (L/h)	
				P acetylene	P oxygen	P acetylene	P oxygen
714.00.201	Cutting nozzle No. 1	0,8	4-9	<0,6 bar	1,4-2,1 bar	235	590
714.00.202	Cutting nozzle No. 2	1,2	9-25	<0,6 bar	2,1-2,8 bar	440	1100
714.00.203	Cutting nozzle No. 3	1,6	25-50	<0,6 bar	2,8-3,4 bar	515	1290
714.00.204	Cutting nozzle No. 4	2	50–75	<0,6 bar	3,4-4 bar	635	1595
714.00.205	Cutting nozzle No. 5	2,4	75–150	<0,6 bar	4-4,8 bar	700	1755
714.00.206	Cutting nozzle No. 6	2,8	150–200	<0,6 bar	4,8-5,4 bar	790	1975
714.00.207	Cutting nozzle No. 7	3,2	200–300	<0,6 bar	5,4-6,3 bar	905	2260

Technical specifications by welding nozzle for PROPANE GAS

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

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

Chalumeau de coupe H-Optimus

Pour découper des aciers jusqu'à 300 mm avec oxy-acétylène/propane

Références :

AC : 75800001 / Prop : 75800011

Date : 12-11-2026



Description :

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

Applications :

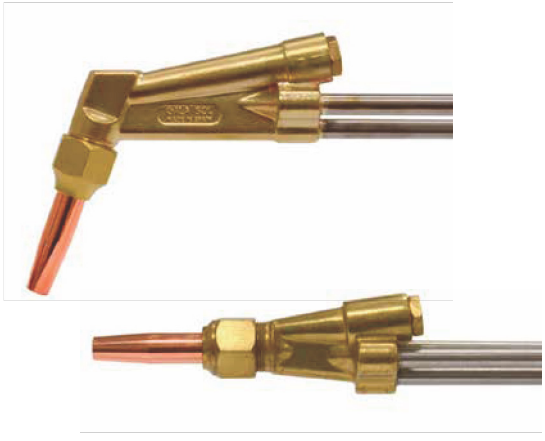
Travaux professionnels de chaudronnerie et de tôlerie sur fortes épaisseurs, lorsque de hautes puissances calorifiques sont requises. Équipement dédié aux hautes performances.

Caractéristiques techniques de base

Gaz utilisé		**Oxygène - Acétylène / Propane**
Normes applicables		UNE-EN ISO 5172
Code d'homologation	Acétylène : NON APPLICABLE	Propane : 05-CBZ-489
Norme des matériaux		UNE-EN-29539
Pièces internes		Laiton CuZn39Pb3 / ACIER INOXYDABLE
Pièces externes		Laiton CuZn39Pb3
Volants de réglage		Aluminium anodisé
Buses		Cuivre (Ext.) / Laiton CuZn39Pb3 (Int.)
Filetage d'entrée		G1/4"RH / G3/8"LH
Ø tuyau		Ø 6-8 mm.
Poids		1 300 g.
Dimensions (longueur x largeur x hauteur)		475 x 75 x 90 mm.

Sur commande :

Chalumeaux H-Optimus avec têtes inclinées à 70º et 180º, et différentes longueurs de chalumeaux renfor-cés : 120, 150 et 250 centimètres.



Fiche web

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

Chalumeau coupeur H-Optimus

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

FT

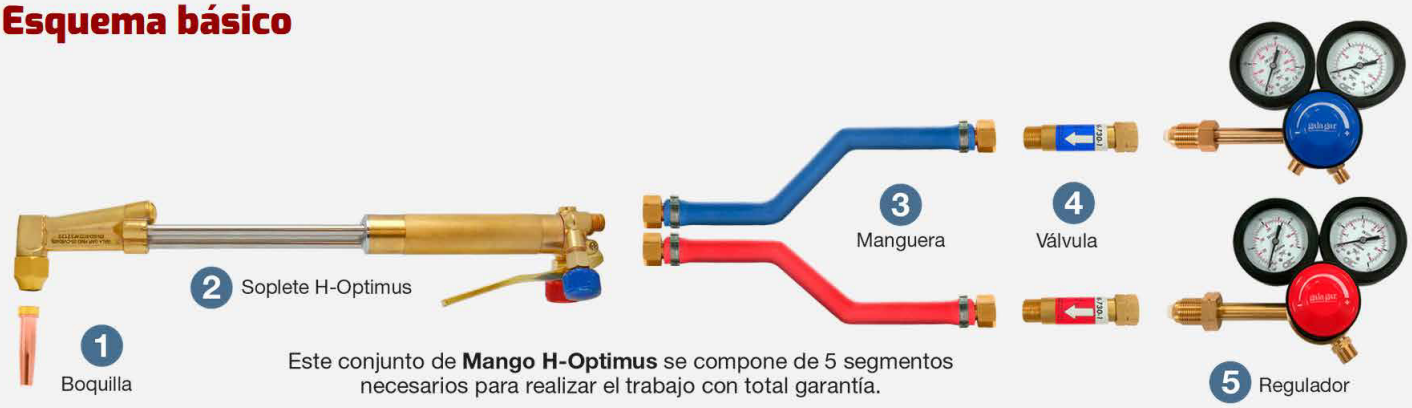
Caractéristiques techniques selon la buse de soudage pour GAZ ACÉTYLÈNE

Référence	Description	Ø Orifice	Épaisseur de coupe	Pressions de soudage		Consommations (L/h)	
				P acétylène	P oxygène	P acétylène	P oxygène
714.00.201	Buse de coupe n°1	0,8	4-9	<0,6 bar	1,4-2,1 bar	235	590
714.00.202	Buse de coupe n°2	1,2	9-25	<0,6 bar	2,1-2,8 bar	440	1100
714.00.203	Buse de coupe n°3	1,6	25-50	<0,6 bar	2,8-3,4 bar	515	1290
714.00.204	Buse de coupe n°4	2	50-75	<0,6 bar	3,4-4 bar	635	1595
714.00.205	Buse de coupe n°5	2,4	75-150	<0,6 bar	4-4,8 bar	700	1755
714.00.206	Buse de coupe n°6	2,8	150-200	<0,6 bar	4,8-5,4 bar	790	1975
714.00.207	Buse de coupe n°7	3,2	200-300	<0,6 bar	5,4-6,3 bar	905	2260

Caractéristiques techniques selon la buse de soudage pour GAZ PROPANE

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

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 H-Optimus

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

Referências:

AC: 75800001 / Prop: 75800011

Data: 12-11-2026



Descrição:
Equipamento de desempenho médio a elevado. Inclui todos os componentes necessários para soldar e cortar com gases até 300 mm.

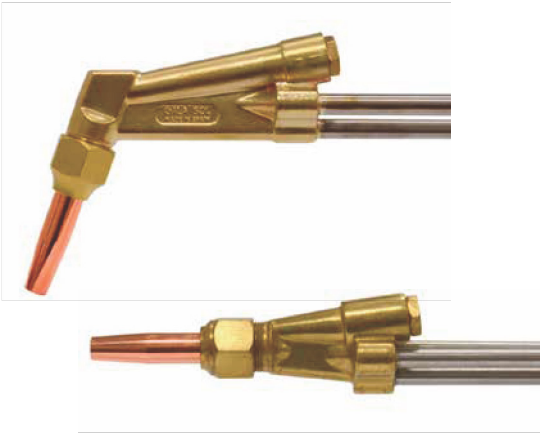
Aplicações:
Trabalhos profissionais de caldeiraria e chaparia com grandes espessuras, onde são necessárias potências térmicas elevadas. Equipamento específico de alto desempenho.

Características técnicas básicas

Gás utilizado	**Oxigénio - Acetileno / Propano**
Normas aplicáveis	UNE-EN ISO 5172
Código de homologação	Acetileno: NÃO APLICÁVEL / Propano: 05-CBZ-489
Norma de materiais	UNE-EN-29539
Componentes internos	Latão CuZn39Pb3/AÇO INOXIDÁVEL
Componentes externos	Latão CuZn39Pb3
Manípulos de regulação	Alumínio anodizado
Bicos	Cobre (Ext.) / Latão CuZn39Pb3 (Int.)
Rosca de entrada	G1/4"RH / G3/8"LH
Ø da mangueira	Ø 6-8 mm.
Peso	1.300 g
Dimensões (comprimento x largura x altura)	475 x 75 x 90 mm.

Sob encomenda:

Maçaricos H-Optimus com cabeças a 70º e 180º e várias dimensões de maçaricos reforça-dos: 120, 150 e 250 centímetros.



Ficha online

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

Maçarico de corte H-Optimus

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

FT

gala gar WELDING

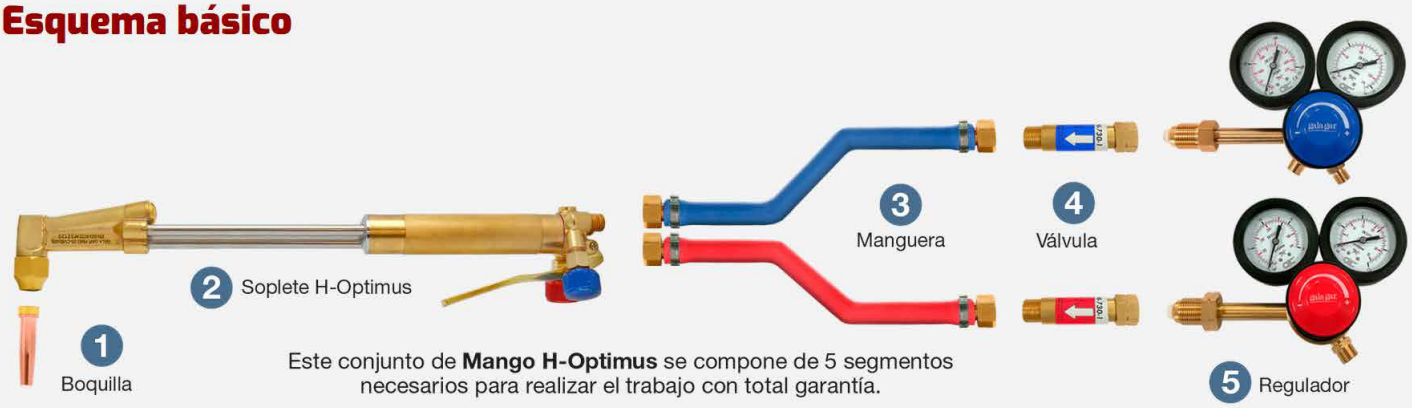
Características técnicas conforme bico de soldadura para GÁS ACETILENO

Referência	Descrição	Ø do orifício	Espessura de corte	Pressões de soldadura		Consumos (L/h)	
				P acetileno	P oxigénio	P acetileno	P oxigénio
714.00.201	Bico de corte nº1	0,8	4-9	<0,6 bar	1,4-2,1 bar	235	590
714.00.202	Bico de corte nº2	1,2	9-25	<0,6 bar	2,1-2,8 bar	440	1100
714.00.203	Bico de corte nº3	1,6	25-50	<0,6 bar	2,8-3,4 bar	515	1290
714.00.204	Bico de corte n.º 4	2	50-75	<0,6 bar	3,4-4 bar	635	1595
714.00.205	Bico de corte n.º 5	2,4	75-150	<0,6 bar	4-4,8 bar	700	1755
714.00.206	Bico de corte n.º 6	2,8	150-200	<0,6 bar	4,8-5,4 bar	790	1975
714.00.207	Bico de corte n.º 7	3,2	200-300	<0,6 bar	5,4-6,3 bar	905	2260

Características técnicas conforme o bico de soldadura para GÁS PROPANO

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

Esquema básico



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