FT

Ficha técnica

gala gar WELDING

Regulador reforzado ARMOR

Para gas argón, oxígeno, acetileno o propano.

Ref.: Argón 35400500
Ref.: Oxígeno 30400500
Ref.: Acetileno 31500500
Ref.: Propano 35100500

Fecha: 12-11-2026



Descripción:

Procesos de soldadura con arco eléctrico, corte y calentamiento con llama en la protección del cordón de soldadura.

Llenado de depósitos, barrido de conductos y cualquier regulación de presión de inertes.

Integra volante de regulación fina y protección blindada de manómetros.

Ventajas:

Goma envolvente doble para los dos manometros protegiéndolos de posibles golpes.

Ajuste “mas preciso” de caudal y presión de salida

Control de cierre de paso de gas, evitando fugas de gas y generando ahorros en el consumo (por ej. con sopletes abiertos sin uso)

Volante de regulación mas integrado en el cuerpo del regulador

Ficha WEB

Características generales			
Materiales	S/EN 29.539	**Filtro**	Latón sinterizado
Cuerpo (Tratamiento)	Latón CuZn39Pb3	**Membrana**	NBR
Tapa (Tratamiento)	Latón CuZn39Pb3	**Resorte cierre**	Acero inoxidable 17224
Cierre	Caucho	**Temp. Máx. de uso**	60ºC
Resorte presión	Acero DIN 2076 Zincado	**Temp. Mín. de uso**	-20ºC
Manómetros de presión	S/EN 5171 Clase 1.6	**Peso**	1,380 Kg.
Juntas	Nylon y EPDN	**Dimensiones LxPxH**	210x67x185 mm.



FABRICADO EN 2503 SEGÚN NORMA



Datos técnicos según GAS	35400500	30400500	31500500	35100500
	Argón	**Oxígeno**	**Acetileno**	**Propano**
Clase S/UNE-EN-2503 / 13.918***	10*	Clase 3**	Clase 2**	Clase 2**
Presión máxima de entrada (P1)	200 bar	200 bar	25 bar	25 bar
Presión máxima de salida (P2)	8 bar	10 bar	1,5 bar	1,5 bar
Caudal nominal (Q1)	25 l/min.	30 m3/h	5 m3/h	5 m3/h
Presión de salida estabilizada (P4)	8 bar	10,4 bar	1,6 bar	1,6 bar
Caudal máximo a presión P2 (Q máx.)	25 l/min.	50 Nm3/h	10 Nm3/h	10 Nm3/h
Coeficiente de incremento de presión (R)	0,06	0,04	0,08	0,08
Coeficiente de irregularidad (i)	-0,10	0,05	0,025	0,025
Rosca de entrada	*W21,8X14h. RH Int.*	*G5 / 8” RH Ext.*	*G5 / 8” LH Ext.*	*G5 / 8” LH Ext.*
Rosca de salida	*G1 / 4” RH*	*G1 / 4” RH*	*G3 / 8” LH*	*G3 / 8” LH*

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

DS

Technical datasheet

ARMOR reinforced regulator

For argon, oxygen, acetylene or propane gas.

Ref.: Argon 35400500
Ref.: Oxygen 30400500
Ref.: Acetylene 31500500
Ref.: Propane 35100500

Date: 12-11-2026



Description:

Electric arc welding processes, cutting and flame heating for shielding the weld bead.

Tank filling, line purging and any inert-gas pressure regulation.

Includes a fine-adjustment handwheel and armoured protection for the pressure gauges.

Benefits:

Double wrap-around rubber cover for both gauges, protecting them from knocks.

"More precise" adjustment of flow and outlet pressure. Gas shut-off control prevents leaks and helps reduce consumption (e.g. torches left open but not in use).

Adjustment handwheel better integrated into the regulator body.

Web datasheet

General specifications			
Materials	S/EN 29.539	**Filter**	Sintered brass
Body (Treatment)	CuZn39Pb3 brass	**Diaphragm**	NBR
Cover (Surface treatment)	CuZn39Pb3 brass	**Shut-off spring**	Stainless steel 17224
Shut-off	Rubber	**Max. operating temp.**	60ºC
Pressure spring	DIN 2076 steel, zinc-plated	**Min. operating temp.**	-20ºC
Pressure gauges	To EN 5171, Class 1.6	**Weight**	1.380 kg
Seals	Nylon and EPDN	**Dimensions LxWxH**	210x67x185 mm



FABRICADO EN 2503 SEGÚN NORMA

Technical data by GAS	35400500	30400500	31500500	35100500
	Argon	**Oxygen**	**Acetylene**	**Propane**
Class to UNE-EN 2503 / 13.918***	10*	Class 3**	Class 2**	Class 2**
Maximum inlet pressure (P1)	200 bar	200 bar	25 bar	25 bar
Maximum outlet pressure (P2)	8 bar	10 bar	1.5 bar	1.5 bar
Nominal flow rate (Q1)	25 l/min	30 m3/h	5 m3/h	5 m3/h
Stabilised outlet pressure (P4)	8 bar	10.4 bar	1.6 bar	1.6 bar
Maximum flow at P2 pressure (Q max.)	25 l/min	50 Nm3/h	10 Nm3/h	10 Nm3/h
Pressure rise coefficient (R)	0.06	0.04	0.08	0.08
Irregularity coefficient (i)	-0.10	0.05	0.025	0.025
Inlet thread	*W21,8X14h. RH Int.*	*G5 / 8" RH Ext.*	*G5 / 8" LH Ext.*	*G5 / 8" LH Ext.*
Outlet thread	*G1 / 4" RH*	*G1 / 4" RH*	*G3 / 8" LH*	*G3 / 8" LH*



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 renforcé ARMOR

Pour gaz argon, oxygène, acétylène ou propane.

Réf. : Argon 35400500
Réf. : Oxygène 30400500
Réf. : Acétylène 31500500
Réf. : Propane 35100500
Date : 12-11-2026



Description :

Procédés de soudage à l'arc électrique, de coupe et de chauffage à la flamme pour la protection du cordon de soudure.

Remplissage de réservoirs, purge de conduites et toute régulation de pression des gaz inertes.

Intègre une molette de réglage fin et une protection blindée des manomètres.

Avantages :

Double enveloppe en caoutchouc pour les deux manomètres, les protégeant des chocs éventuels.

Réglage « plus précis » du débit et de la pression de sortie. Contrôle de fermeture du passage de gaz, limitant les fuites et générant des économies de consommation (p. ex. chalumeaux ouverts non utilisés).

Molette de réglage davantage intégrée au corps du régulateur

Fiche WEB

Caractéristiques générales			
Matériaux	S/EN 29.539	**Filtre**	Laiton fritté
Corps (traitement)	Laiton CuZn39Pb3	**Membrane**	NBR
Couvercle (traitement)	Laiton CuZn39Pb3	**Ressort de fermeture**	Acier inoxydable 17224
Fermeture	Caoutchouc	**Temp. max. d'utilisation**	60ºC
Ressort de pression	Acier DIN 2076 zingué	**Temp. min. d'utilisation**	-20ºC
Manomètres de pression	S/EN 5171 Classe 1.6	**Poids**	1,380 kg
Joints	Nylon et EPDN	**Dimensions L x P x H**	210x67x185 mm



FABRICADO EN 2503 SEGÚN NORMA



Données techniques selon le gaz	35400500	30400500	31500500	35100500
	Argon	**Oxygène**	**Acétylène**	**Propane**
Classe S/UNE-EN-2503 / 13.918***	10*	Classe 3**	Classe 2**	Classe 2**
Pression maximale d'entrée (P1)	200 bar	200 bar	25 bar	25 bar
Pression maximale de sortie (P2)	8 bar	10 bar	1,5 bar	1,5 bar
Débit nominal (Q1)	25 l/min.	30 m3/h	5 m3/h	5 m3/h
Pression de sortie stabilisée (P4)	8 bar	10,4 bar	1,6 bar	1,6 bar
Débit maximal à la pression P2 (Q max.)	25 l/min.	50 Nm3/h	10 Nm3/h	10 Nm3/h
Coefficient d'augmentation de pression (R)	0,06	0,04	0,08	0,08
Coefficient d'irrégularité (i)	-0,10	0,05	0,025	0,025
Filetage d'entrée	*W21,8X14h. RH int.*	*G5 / 8" RH ext.*	*G5 / 8" LH ext.*	*G5 / 8" LH ext.*
Filetage de sortie	*G1 / 4" RH*	*G1 / 4" RH*	*G3 / 8" LH*	*G3 / 8" LH*

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 reforçado ARMOR

Para gás árgon, oxigénio, acetileno ou propano.

Ref.: Árgon 35400500
Ref.: Oxigénio 30400500
Ref.: Acetileno 31500500
Ref.: Propano 35100500

Data: 12-11-2026



Descrição:

Processos de soldadura por arco elétrico, corte e aquecimento por chama na proteção do cordão de soldadura.

Enchimento de depósitos, purga de condutas e qualquer tipo de regulação de pressão de gases inertes.

Integra volante de ajuste fino e proteção blindada dos manómetros.

Vantagens:

Revestimento duplo em borracha para os dois manómetros, protegendo-os de eventuais impactos.

Ajuste “mais preciso” do caudal e da pressão de saída. Controlo de fecho da passagem de gás, evitando fugas e gerando poupança no consumo (por ex., com maçaricos abertos sem utilização).

Volante de regulação mais integrado no corpo do regulador

Ficha WEB

Características gerais			
Materiais	S/EN 29.539	**Filtro**	Latão sinterizado
Corpo (Tratamento)	Latão CuZn39Pb3	**Membrana**	NBR
Tampa (Tratamento)	Latão CuZn39Pb3	**Mola de fecho**	Aço inoxidável 17224
Fecho	Borracha	**Temp. máx. de utilização**	60ºC
Mola de pressão	Aço DIN 2076 zincado	**Temp. mín. de utilização**	-20ºC
Manómetros de pressão	S/EN 5171 Classe 1.6	**Peso**	1,380 Kg.
Juntas	Nylon e EPDN	**Dimensões CxPxA**	210x67x185 mm.

Dados técnicos por GÁS	35400500	30400500	31500500	35100500
	Árgon	**Oxigénio**	**Acetileno**	**Propano**
Classe S/UNE-EN-2503 / 13.918***	10*	Classe 3**	Classe 2**	Classe 2**
Pressão máxima de entrada (P1)	200 bar	200 bar	25 bar	25 bar
Pressão máxima de saída (P2)	8 bar	10 bar	1,5 bar	1,5 bar
Caudal nominal (Q1)	25 l/min.	30 m3/h	5 m3/h	5 m3/h
Pressão de saída estabilizada (P4)	8 bar	10,4 bar	1,6 bar	1,6 bar
Caudal máximo à pressão P2 (Q máx.)	25 l/min.	50 Nm3/h	10 Nm3/h	10 Nm3/h
Coeficiente de aumento de pressão (R)	0,06	0,04	0,08	0,08
Coeficiente de irregularidade (i)	-0,10	0,05	0,025	0,025
Rosca de entrada	*W21,8X14h. RH Int.*	*G5 / 8” RH Ext.*	*G5 / 8” LH Ext.*	*G5 / 8” LH Ext.*
Rosca de saída	*G1 / 4” RH*	*G1 / 4” RH*	*G3 / 8” LH*	*G3 / 8” LH*



FABRICADO EN 2503 SEGÚN NORMA



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