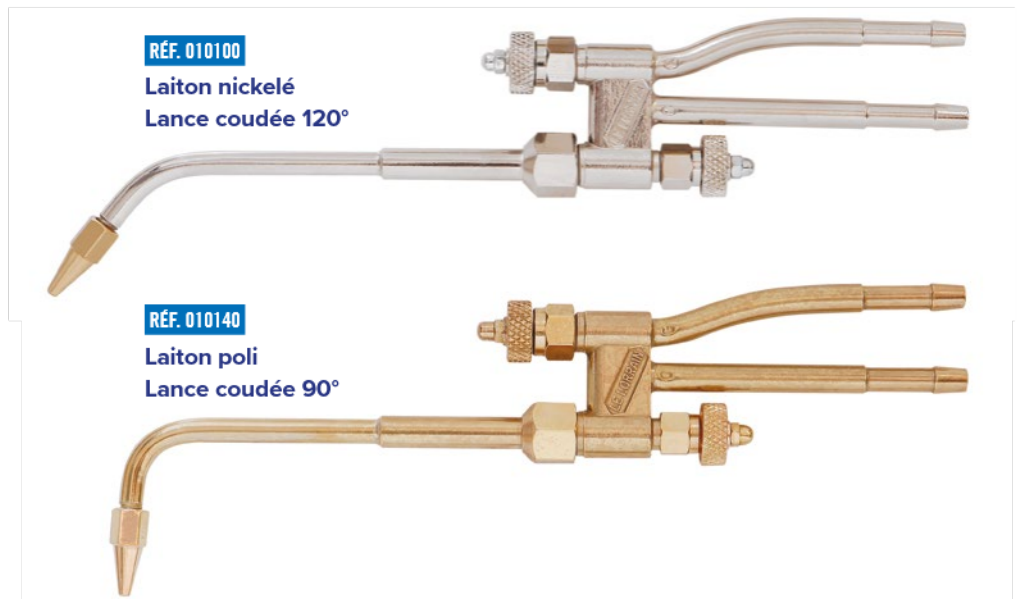


Type S00

Chalumeau destiné aux travaux de brasure fine : pour les prothésistes dentaires ou bijoutiers.

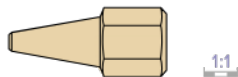
Possible de fonctionner en OX/Propane

Réf.	Capacité en mm	L. hors tout en mm	Poids standard en kg	Filetage	Livré avec
010100	0,10 à 1	220	0.110	6 x 100	6 becs de 10 à 100 L/h
010140	0,10 à 1	220	0.110	6 x 100	



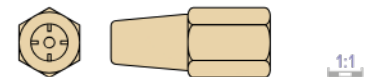
BECS ET BRÔLEURS

Monodard



Réf.	Débit l/h	Filetage
010010	10	6 x 100
010011	16	6 x 100
010012	25	6 x 100
010013	40	6 x 100
010014	63	6 x 100
010015	100	6 x 100

Annulaire OX/Propane



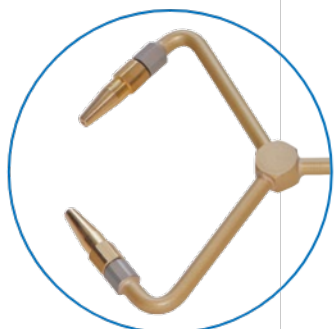
Réf.	Débit l/h	Filetage
010013	40	6 x 100
010014	63	6 x 100
010015	100	6 x 100

TABLEAU DE PERFORMANCES

Pression de service Oxygène en dynamique en bar	Pression de service Acétylène en dynamique en bar	Epaisseur à souder en mm	Débit du bec d'acétylène en l/h	Diamètre du métal d'apport en mm
1,3	0,3	0,1	10	Acier 0,6
1,3	0,3	0,2	16	Acier 0,6
1,3	0,5	0,3	25	Acier 0,6
1,3	0,3	0,4	40	Acier 0,6
1,3	0,3	0,5 à 0,7	63	Acier 0,8
1,3	0,5	0,8 à 1,0	100	Acier 1,0

Type S0

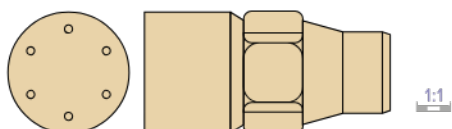
RÉF. 010200



Réf.	Capacité en mm	L. hors tout en mm	Poids en kg	Description et sous-type	Livré avec	Filetage
010150	0,40 à 4	330	0,32	Lance laiton	7 becs de 40 à 400 l/h	8 x 100
010355	0,40 à 4	330	0,33	Lance chromage dur		8 x 100
010200	0,40 à 4	340	0,33	Lance laiton avec un embout fer pour recevoir les becs		8 x 100
010300	0,40 à 4	350	0,39	Avec clapets anti-retour pare flamme incorporé		8 x 100
010270	2	Sur mesure	Selon la longueur	Lance bi-becs avec espace d'écartement sur mesure	1 bec monté à chacune des deux extrémités, débit au choix du client	8 x 100
010280	2	Sur mesure	Selon la longueur	Lance bi-becs avec espace d'écartement sur mesure Avec clapets anti-retour pare flamme incorporés		8 x 100

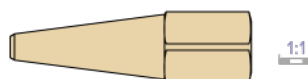
BECS ET BRÛLEURS

Multidards



Réf.	Débit l/h	Filetage
013202	400	8 x 100

Monodard



Réf.	Débit l/h	Filetage
010261	25	8 x 100
010262	40	8 x 100
010263	63	8 x 100
010264	100	8 x 100
010265	160	8 x 100
010266	250	8 x 100
010267	315	8 x 100
010268	400	8 x 100
010269	500	8 x 100

RÉF. 015101 étoile complète de 7 becs 40 à 400 l/h

TABLEAU DE PERFORMANCES

Pression de service Oxygène en dynamique en bar	Pression de service Acétylène en dynamique en bar	Epaisseur à souder en mm	Débit du bec en l/h	Diamètre du métal d'apport en mm
1,3	0,3	0,4	40	Acier 0,6
1,3	0,3	0,5 à 0,7	63	Acier 0,8
1,5	0,5	0,8 à 1,0	100	Acier 1,0
1,5	0,5	1,0 à 1,6	160	Acier 1,2
1,5	0,5	1,6 à 2,5	250	Acier 1,6
1,5	0,5	2,5 à 4,0	315	Acier 2,0
1,5	0,5	4,0 à 5,0	400	Acier 2,4

Type SOM

Chalumeaux particulièrement destinés aux artisans plombiers et frigoristes.



Réf.	Sous-type	Capacité en mm	L. hors tout en mm	Poids en kg	Accessoire	Filetage
012200	-	0,40 à 4	325	0.330	1 lance en laiton rigide avec clé porte becs et 7 becs de 40 à 400 l/h et 2 lances malléables en cuivre recuit.	8x100
012201	ARPF	0,40 à 4	340	0.390		8x100
012205	-	0,40 à 4	325	0.370		8x100
012203	ARPF	0,40 à 4	340	0.430		8x100

BECS ET BRÛLEURS

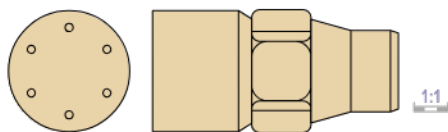
Lance malléable



Pour garder sa souplesse, la lance doit être recuite régulièrement.

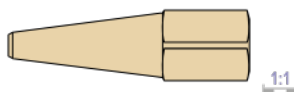
Réf.	Type	Débit en l/h
012010	Lance malléable	100
012014	Lance malléable	160
012220	Lance malléable	200
012025	Lance malléable	250
012230	Lance malléable	315
012040	Lance malléable	400
410120	Lance rigide	400

Multidards



Réf.	Débit l/h	Filetage
013202	400	8 x 100

Monodard



Réf.	Débit l/h	Filetage
010261	25	8 x 100
010262	40	8 x 100
010263	63	8 x 100

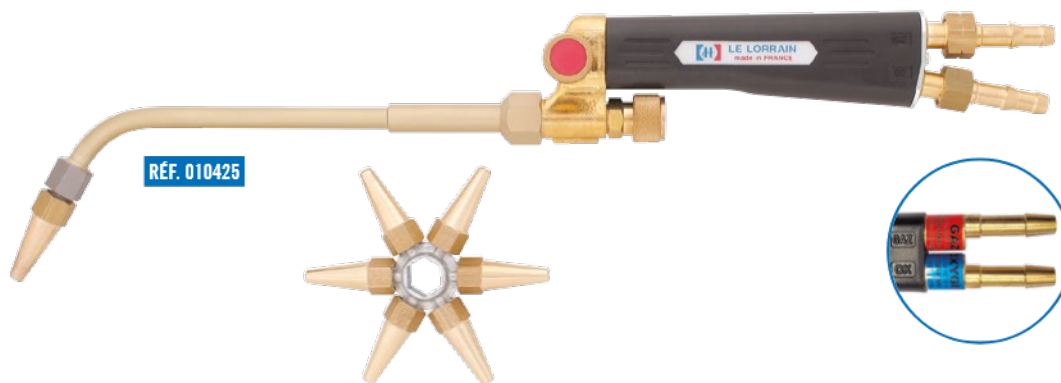
Réf.	Débit l/h	Filetage
010264	100	8 x 100
010265	160	8 x 100
010266	250	8 x 100
010267	315	8 x 100
010268	400	8 x 100
010269	500	8 x 100

RÉF. 015101 étoile complète 7 becs 40 à 400 l/h

TABLEAU DE PERFORMANCES

Pression de service Oxygène en dynamique en bar	Pression de service Acétylène en dynamique en bar	Epaisseur à souder en mm	Débit du bec en l/h	Diamètre du métal d'apport en mm
1,3	0,3	0,4	40	Acier 0,6
1,3	0,3	0,5 à 0,7	63	Acier 0,8
1,5	0,5	0,8 à 1,0	100	Acier 1,0
1,5	0,5	1,0 à 1,6	160	Acier 1,2
1,5	0,5	1,6 à 2,5	250	Acier 1,6
1,5	0,5	2,5 à 4,0	315	Acier 2,0
1,5	0,5	4,0 à 5,0	400	Acier 2,4

Type S1



Réf.	Sous-type	Capacité en mm	L. hors tout en mm	Poids en kg	Accessoire	Filetage
010425	-	2 à 10	430	0,700	1 Clé porte becs et 7 becs de 250 à 1000 l/h	12x150
010435	-	2 à 10	430	0,700	1 brûleur multidards de 1000 l/h	12x150
010422	ARPF	2 à 10	460	0,700	1 Clé porte becs et 7 becs de 250 à 1000 l/h	12x150
010440	ARPF	2 à 10	460	0,700	1 brûleur multidards de 1000 l/h	12x150

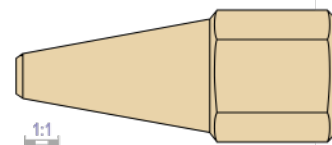
BECS ET BRÛLEURS

Multidards



Réf.	Débit l/h	Filetage
014401	1000	12 x 150

Monodard



Réf.	Débit l/h	Filetage
015411	250	12 x 150
015412	315	12 x 150
015413	400	12 x 150
015414	500	12 x 150
015415	630	12 x 150
015416	800	12 x 150
015417	1000	12 x 150

RÉF. 010426 étoile porte becs complète de 7 becs 250 à 1000 l/h

TABLEAU DE PERFORMANCES

Pression de service Oxygène en dynamique en bar	Pression de service Acétylène en dynamique en bar	Epaisseur à souder en mm	Débit du bec en l/h	Diamètre du métal d'apport en mm
1,5	0,5	1,6 à 2,5	250	Acier 1,6
1,5	0,5	2,5 à 4,0	315	Acier 2,0
1,5	0,5	4,0 à 5,0	400	Acier 2,4
1,5	0,5	5,0 à 6,0	500	Acier 3,0
1,5	0,5	6,0 à 8,0	630	Acier 4,0
1,5	0,5	8,0 à 10	800	Acier 4,0
1,5	0,5	10	1000	Acier 4,0

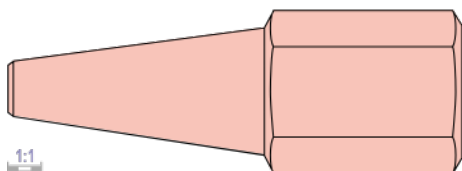
Type S2



Réf.	Sous-type	Capacité en mm	L. hors tout en mm	Poids en kg	Accessoires	Filetage
010500	-	10 à 45	580	1,300	1 clé porte becs et 6 becs de 1000 à 4000 l/h	14 x 150
010535	-	10 à 45	580	1,300	1 brûleur multidard de 4000 l/h	14 x 150
010520	ARPF	10 à 45	620	1,400	1 clé porte becs et 6 becs de 1000 à 4000 l/h	14 x 150
010540	ARPF	10 à 45	620	1,400	1 brûleur multidards de 4000 l/h	14 x 150
010590	-	10	580	1,200	1 bec de 1000 l/h	14 x 150

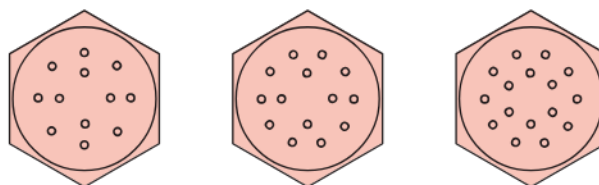
BECS ET BRÛLEURS

Monodard



Réf.	Débit l/h	Filetage
015502	1000	14 x 150
015503	1250	14 x 150
015504	1600	14 x 150
015505	2500	14 x 150
015506	3150	14 x 150
015507	4000	14 x 150

Multidards



REF. 015531

REF. 015532

REF. 015530

1:1

Réf.	Débit l/h	Filetage
015531	3000	14 x 150
015532	3500	14 x 150
015530	4000	14 x 150

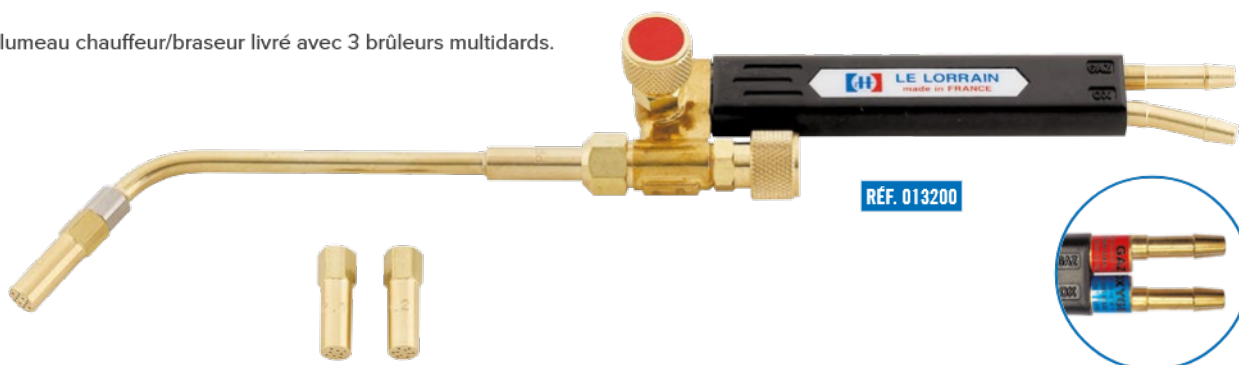
REF. 010501 étoile porte becs complète de 6 becs 1000 à 4000 l/h

TABLEAU DE PERFORMANCES

Épaisseur max à souder en mm	Pression OX en bar	Pression gaz en bar	Débit maxi OX en l/h	Débit maxi acétylène en l/h	Unité de puissance en kW (kilowatts)
45	3	0,3	4400	4000	49

Type S0

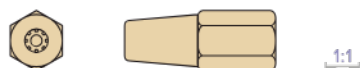
Chalumeau chauffeur/braseur livré avec 3 brûleurs multidards.



Réf.	Sous-type	L. hors tout en mm	Poids en kg	Filetage
013200	-	340	0,330	8x100
013210	ARPF	340	0,330	8x100

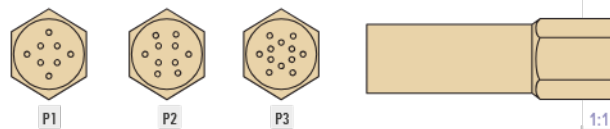
BECS ET BRÛLEURS

Annulaire



Réf.	Ø perçage	Filetage
013261	12/10	8 x 100
013262	16/10	8 x 100
013263	18/10	8 x 100
013264	20/10	8 x 100
013265	22/10	8 x 100

Multidards



Réf.	Débit g/h	Filetage
013201	120	8 x 100
013211	220	8 x 100
013221	300	8 x 100

TABLEAU DE PERFORMANCES

Épaisseur max de chauffe en mm	Pression OX en bar	Pression gaz en bar	Débit maxi OX en l/h	Débit maxi propane en g/h	Unité de puissance kW (kilowatts)
4	1,5	0,3	555	80	3,90

Type S1

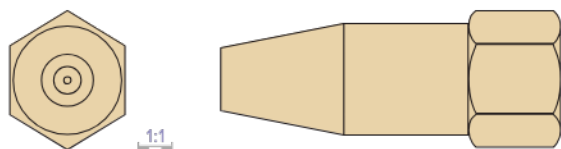
Chalumeau chauffeur/braiseur livré avec 3 brûleurs multidards.



L. hors tout en mm	Poids en kg	Filetage
430	0,700	12x150

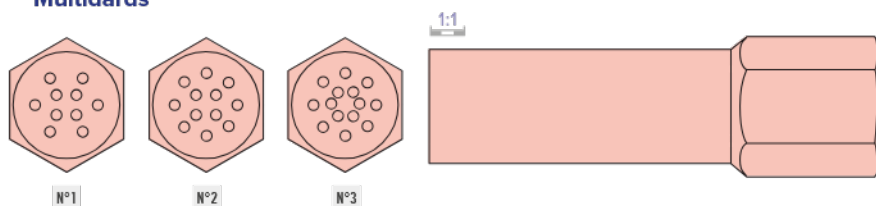
BECS ET BRÛLEURS

Annulaire



Réf.	Débit l/h	Filetage
015441	600	12 x 150
015442	900	12 x 150
015443	1200	12 x 150

Multidards



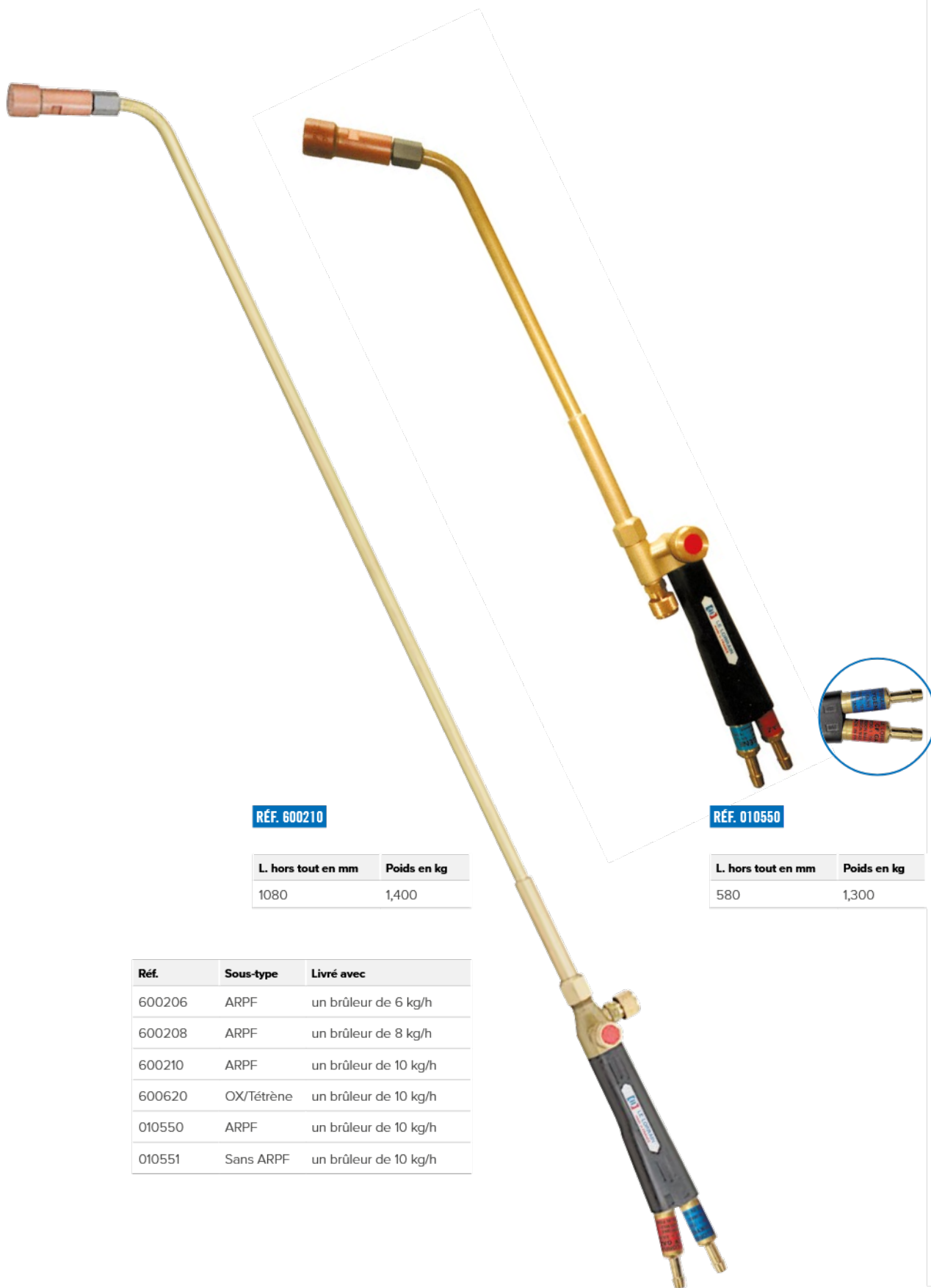
Réf.	Marquage	Débit l/h	Filetage
014402	Bec propane n°1	800	12 x 150
014403	Bec propane n°2	1000	12 x 150
014404	Bec propane n°3	1200	12 x 150

TABLEAU DE PERFORMANCES

Épaisseur max de chauffe en mm	Pression OX en bar	Pression gaz en bar	Débit maxi OX en l/h	Débit maxi propane en g/h	Unité de puissance kW (kilowatts)
10	2	0,3	220	315	8,06

Type fortes épaisseurs

Ces chalumeaux sont particulièrement destinés aux gros travaux de chauffage et de formage.



RÉF. 600210

L. hors tout en mm	Poids en kg
1080	1,400

RÉF. 010550

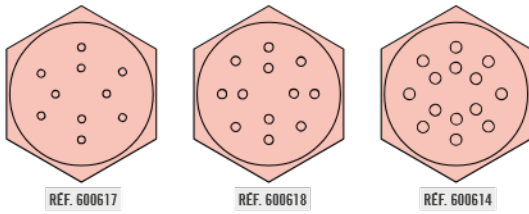
L. hors tout en mm	Poids en kg
580	1,300

Réf.	Sous-type	Livré avec
600206	ARPF	un brûleur de 6 kg/h
600208	ARPF	un brûleur de 8 kg/h
600210	ARPF	un brûleur de 10 kg/h
600620	OX/Tétrène	un brûleur de 10 kg/h
010550	ARPF	un brûleur de 10 kg/h
010551	Sans ARPF	un brûleur de 10 kg/h

Type fortes épaisseurs

BECS ET BRÛLEURS

Multidards

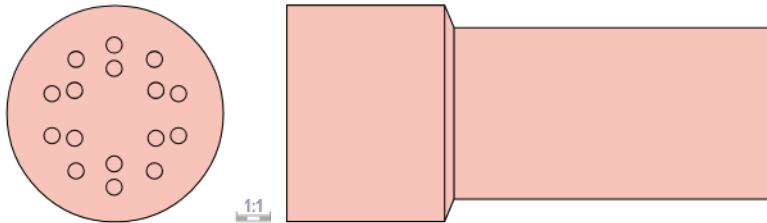


1:1

Réf.	Débit en g/h	Filetage
600617	2000	14 x 150
600618	3000	14 x 150
600614	4000	14 x 150

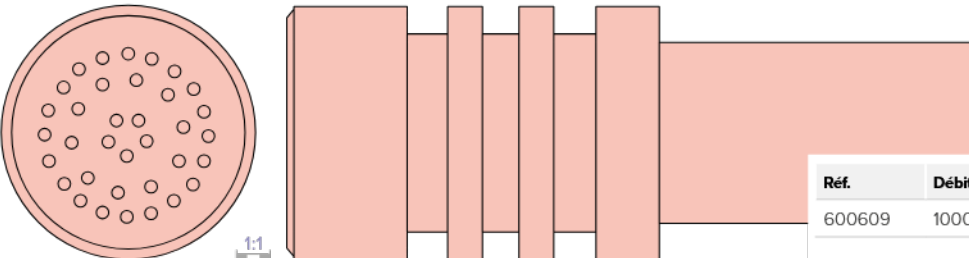


Multidards (utilisé aussi pour le propylène)



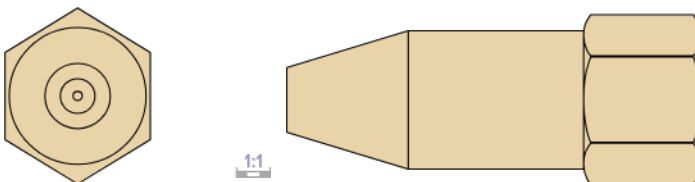
Réf.	Débit en g/h	Filetage
600615	6000	14 x 150
600616	8000	14 x 150
600608	10000	14 x 150

Multidards OX/Ethylène



Réf.	Débit en g/h	Filetage
600609	10000	14 x 150

Annulaire



Réf.	Débit en g/h	Filetage
015524	1500	14 x 150
015525	2000	14 x 150
015526	3000	14 x 150
015527	4000	14 x 150

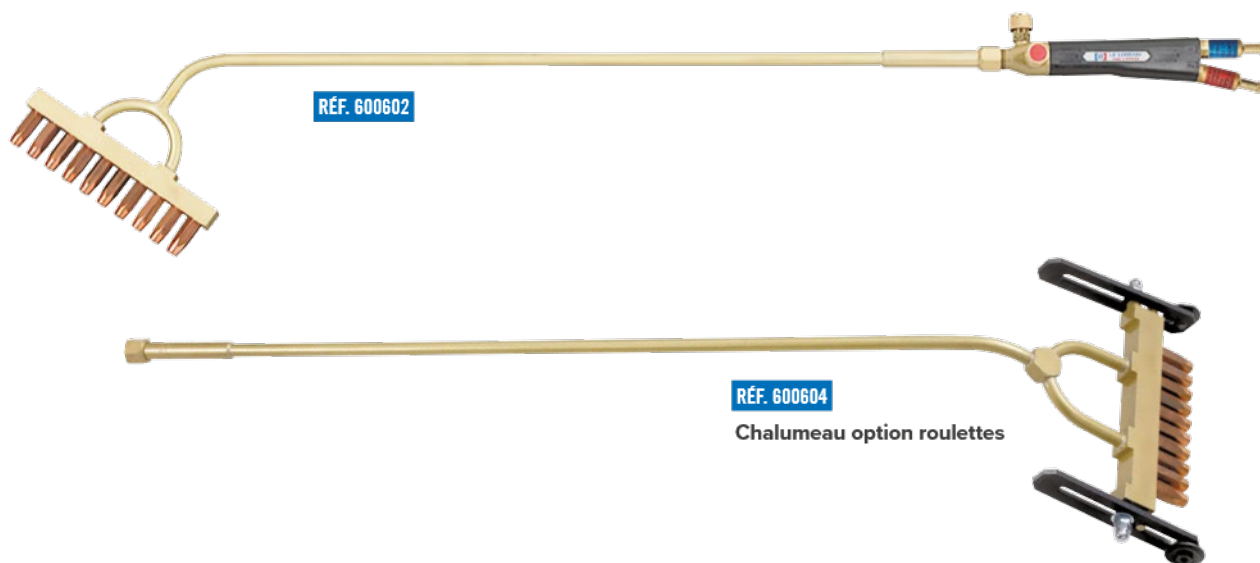
TABLEAU DE PERFORMANCES

Épaisseur max de chauffe en mm	Pression OX en bar	Pression gaz en bar	Débit maxi OX en l/h	Débit maxi Propane en g/h	Unité de puissance kW (kilowatts)
45	4	0,7	18375	2625	128,00

Grandes longueurs

POUR GROS TRAVAUX

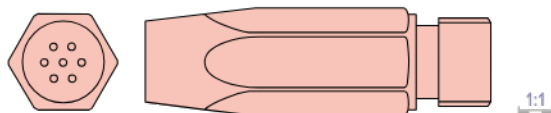
Le râteau de chauffe est composé de 10 becs multidards (débit de chaque bec 1000 l/h), inclinaison de la lance à la demande. Il existe une variante : 5 becs 7 dards/bec. Fonctionne aussi au GAZ naturel, nous contacter.



Réf.	Description	Larg. en mm	L. hors tout en mm	Poids en kg
600601	Râteau 5 becs multidards	110	1080	1,400
600601	Râteau 10 becs multidards	200	1080	1,400
600601	Râteau 10 becs multidards avec roulette	230	1080	1,600

BECS ET BRÛLEURS

Brûleur rateau



Réf.	Marquage	Débit g/h	Filetage
600605	OX/PRO	1000	12 x 125

TABLEAU DE PERFORMANCES

Épaisseur max de chauffe en mm	Type	Pression OX en bar	Pression gaz en bar	Débit maxi OX en l/h	Débit maxi gaz en g/h	Unité de puissance kW (kilowatts)
25	Râteau 5 becs	4	0,7	9187	1300	64,00
50	Râteau 10 becs	4	0,7	18375	2625	128,00

Type DH3

RÉF. 017000

Chalumeau chauffeur haute pression à mélange dans la tête particulièrement destiné à la chauffe ou au décalaminage de pièces de fortes épaisseurs. Livré sans brûleur.



ATTENTION

Avec le mélange oxygène + propane :
Pour un fonctionnement optimal sans risque d'endommagement, ce chalumeau nécessite obligatoirement d'être mis en service sur un cadre oxygène de 8 bouteilles minimum + 1 ou plusieurs bouteilles de propane couplées.

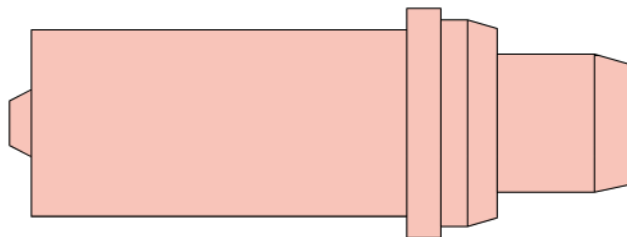
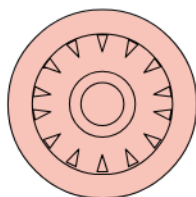
Un bon équipement se compose de :

- 1 détendeur gros débit oxygène 070150 équipé d'un ARPF gros débit 900303.
- 1 détendeur propane 3S 035200 équipé d'un ARPF 063006.
- 2 x 20 mètres de tuyaux EN559 / ISO3821 diamètre intérieur 10 mm minimum sans raccord qui freinerait l'alimentation du chalumeau.


Ref.	Filetage	L. hors tout en mm	Poids en kg
017000	Entrée 20 x 150 D - OX 20 x 150 G - GAZ	1200	2,4

BECS ET BRÛLEURS

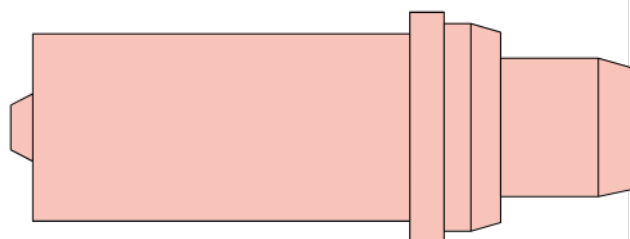
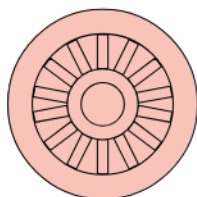
DH3 OX/Acétylène



Réf.	Débit en l/h	Poids en kg
017001	6000	0,32
017002	8000	0,32

 Pour le brûleur DH3 OX/Acétylène, il est impératif de posséder des cadres OX et AC de 8 bouteilles équipées de détendeurs gros débit et des ARPF correspondants.

DH3 OX / Propane



Réf.	Débit en g/h	Poids en kg
017030	7000	0,32
017031	10000	0,32
017032	14000	0,32

TABLEAU DE PERFORMANCES

Épaisseur max de chauffe en mm	Pression OX en bar	Pression gaz en bar	Débit maxi OX en l/h	Débit maxi gaz en l/h	Unité de puissance kW (kilowatts)
80	6	0,7	9000	8000 acétylène	97,44
70	4	1	25725	14700 propane	179,00

Type SC0 G

Ce chalumeau, par simple changement de buse, permet de découper ou souder. Sur des petites épaisseurs, il évite les fortes déformations lors des découpes. Ses têtes de coupe de petites taille le rendent plus économique. Tout en étant très léger et très maniable, il est particulièrement recommandé pour les postes de soudage portables.

RÉF. 201531



Réf.	Sous-type	Capacité en mm	L. hors tout en mm	Poids en kg	Accessoire
201531	Soudeur/coupeur		320	0,450	Étoile complète 7 becs+ 2 têtes de coupe 7 et 10/10 + intermédiaire
201541	Soudeur/coupeur/ARPF	• Soudage de 0,4 à 4	320	0,515	Étoile complète 7 becs+ 2 têtes de coupe 7 et 10/10 + intermédiaire
201530	Coupeur	• Coupe jusqu'à 50	330	0,450	Livré avec 2 têtes de coupe acétylène 7 et 10/10
201540	Coupeur / ARPF		330	0,515	Livré avec 2 têtes de coupe acétylène 7 et 10/10

TÊTES DE COUPE

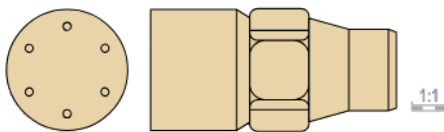
Pour les réglages et consommations des têtes de coupe, se référer au tableau page 33.



Réf.	Gaz	Calibre	Épaisseur de coupe en mm
201514	Acétylène	5 / 10	0,5 à 3
201515	Acétylène	7 / 10	3 à 10
201516	Acétylène	10 / 10	10 à 25
201517	Acétylène	12 / 10	20 à 50
301515	Propane	7 / 10	3 à 10
301516	Propane	10 / 10	10 à 25
201551	Pièce intermédiaire soudeur		

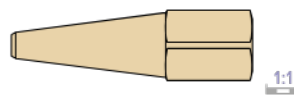
BECS ET BRÛLEURS

Multidards



Réf.	Débit l/h	Filetage
013202	400	8 x 100

Monodard



Réf.	Débit l/h	Filetage
010261	25	8 x 100
010262	40	8 x 100
010263	63	8 x 100

Réf.	Débit l/h	Filetage
010264	100	8 x 100
010265	160	8 x 100
010266	250	8 x 100
010267	315	8 x 100
010268	400	8 x 100
010269	500	8 x 100

RÉF. 015101 étoile complète 7 becs 40 à 400 l/h

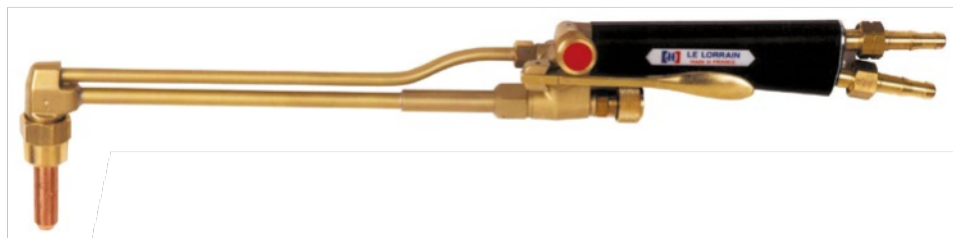
TABLEAU DE PERFORMANCES

Pression de service Oxygène en dynamique en bar	Pression de service Acétylène en dynamique en bar	Épaisseur à souder en mm	Débit du bec en l/h d'Acétylène	Diamètre du métal d'apport en mm
1,3	0,3	0,4	40	0,6
1,3	0,3	0,5 à 0,7	63	0,8
1,5	0,5	0,8 à 1,0	100	1,0
1,5	0,5	1,0 à 1,6	160	1,2
1,5	0,5	1,6 à 2,5	250	1,6
1,5	0,5	2,5 à 4,0	315	2,0
1,5	0,5	4,0 à 5,0	400	2,4

Type DV-MP1

RÉF. 201675

Chalumeau à mélange préalable (basse pression) permettant une coupe de meilleure qualité et un travail avec un réglage à faible pression. Ouverture de l'oxygène de coupe par une gâchette (levier) de coupe sur le côté facile à actionner à l'aide du pouce de la main droite. Fonctionnement Acétylène ou Propane par simple changement de tête de coupe. Les chalumeaux sont livrés nus.



RÉF. 204675 Titan

La version TITAN DV-MP1 ne peut fonctionner qu'avec un mélange d'oxygène et de propane ou de gaz naturel. La grande longueur du tube mélangeur ne permet pas de travailler en toute sécurité avec un mélange oxygène + acétylène qui manquerait de stabilité. Les chalumeaux sont livrés nus.

Pour TOUTES autres longueurs et inclinaisons, nous consulter



Réf.	Type	Sortie	Description	Entrée	Longueur en mm	Poids en kg
201675	Coupeur DV-MP1	MP1	Coude à 90°	16 x 150 D 16 x 150 G	480	1,2
204675	Coupeur DV-MP1 TITAN	MP1	Coude à 120°	16 x 150 D 16 x 150 G	750	1,35

TÊTES DE COUPE

Pour les réglages et consommations des têtes de coupe, se référer au tableau page 33.



1:1



1:1

Réf.	Gaz	Calibre	Epaisseur de coupe en mm
780A07	Acétylène	7 / 10	3 à 10
780A10	Acétylène	10 / 10	10 à 20
780A15	Acétylène	15 / 10	20 à 60
780A20	Acétylène	20 / 10	60 à 100
780A25	Acétylène	25 / 10	100 à 180
780A30	Acétylène	30 / 10	180 à 300
780P07	Propane	7 / 10	3 à 10
780P10	Propane	10 / 10	10 à 20
780P15	Propane	15 / 10	20 à 60
780P20	Propane	20 / 10	60 à 100
780P25	Propane	25 / 10	100 à 180
780P30	Propane	30 / 10	180 à 300

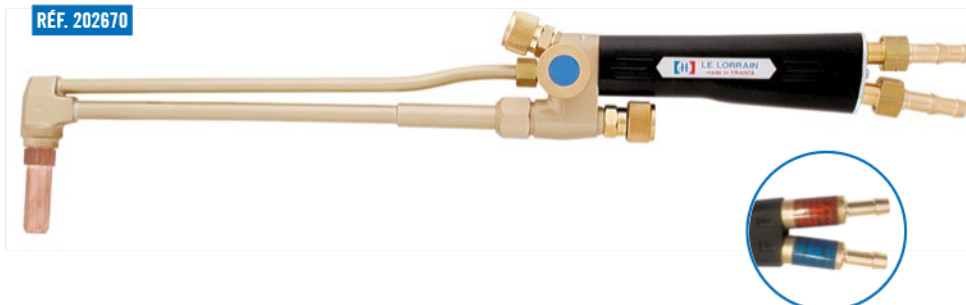
Tous gaz

Type DV1 R

Un chalumeau à mélange préalable (basse pression) permettant une coupe de meilleure qualité et un travail avec un réglage à faible pression. Fonctionnement tous gaz, par simple changement de têtes de coupe.

Les chalumeaux sont livrés nus.

Le faible encombrement du coude porte buse, et la finesse de la tête de coupe permettent d'araser les tôles de manière précise et/ou de retirer les cordons de soudure.



Réf.	Sous-type	L. hors tout en mm	Poids en kg	Spécificité
202670	DV1 R Top Naval	480	1,060	-
202685	DVR Top Naval ARPF	520	1,100	-
202673	DV1 R Top injection	480	1,180	Report du mélange au niveau du coude porte-buse pour plus de sécurité.
202683	DV1 R Top injection tête à 180°	520	1,180	

TÊTES DE COUPE

Pour les réglages et consommations des têtes de coupe, se référer au tableau page 33.



Réf.	Gaz	Calibre	Épaisseur de coupe en mm
702C07	Ethylène ou propane	7 / 10	3 à 10
702C10	Ethylène ou propane	10 / 10	10 à 20
702C15	Ethylène ou propane	15 / 10	20 à 60
702C20	Ethylène ou propane	20 / 10	60 à 100
702C25	Ethylène ou propane	25 / 10	100 à 180
702C30	Ethylène ou propane	30 / 10	180 à 300



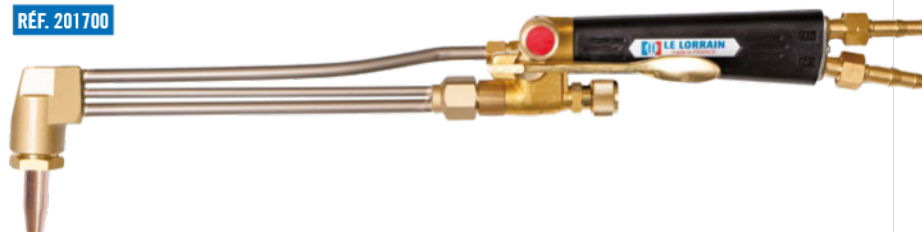
Réf.	Gaz	Calibre	Épaisseur de coupe en mm
720A10	Acétylène	10 / 10	10 à 20
720A15	Acétylène	15 / 10	20 à 60
720A20	Acétylène	20 / 10	60 à 100
720A25	Acétylène	25 / 10	100 à 180
720A30	Acétylène	30 / 10	180 à 300

Type DH1

Chalumeaux coupeurs haute pression fonctionnant sur le principe du mélange de l'oxygène et du gaz combustible dans la tête. Ce type de mélange assure à l'utilisateur une minimisation des retours de flamme.

Ouverture de l'oxygène de coupe par une gâchette (levier) de coupe sur le côté facile à actionner à l'aide du pouce de la main droite. Il existe une version équipée d'un robinet de coupe en lieu et place de la gâchette. Chalumeau livré nu.

RÉF. 201700



RÉF. 201750



Grandes longueurs disponibles, idéales pour les opérations de ferrailage.

Réf.	Sous-type	L. Hors tout mm	Poids en kg	Description
201700	DH1G	470	1,200	Gâchette
201720	DH1G - ARPF	520	1,200	Gâchette
201722	DH1R	470	1,200	Robinet
201721	DH1R - ARPF	520	1,200	Robinet
201750	DH1G	770	1,200	Gâchette - Coude à 120°
201760	DH1G - ARPF	820	1,200	Gâchette - Coude à 120°

Type HP1

RÉF. 202400

Type HP1 blindé

Livré nu

OPTIONS

RÉF. 202450

Coude à 120°

RÉF. 202460

Coude à 180°

RÉF. 252400

Coude à 90° ARPF

RÉF. 252460

Coude à 120° ARPF

RÉF. 252850

Coude à 180° ARPF

RÉF. 200400

Type HP1

Livré nu

OPTIONS

RÉF. 200450

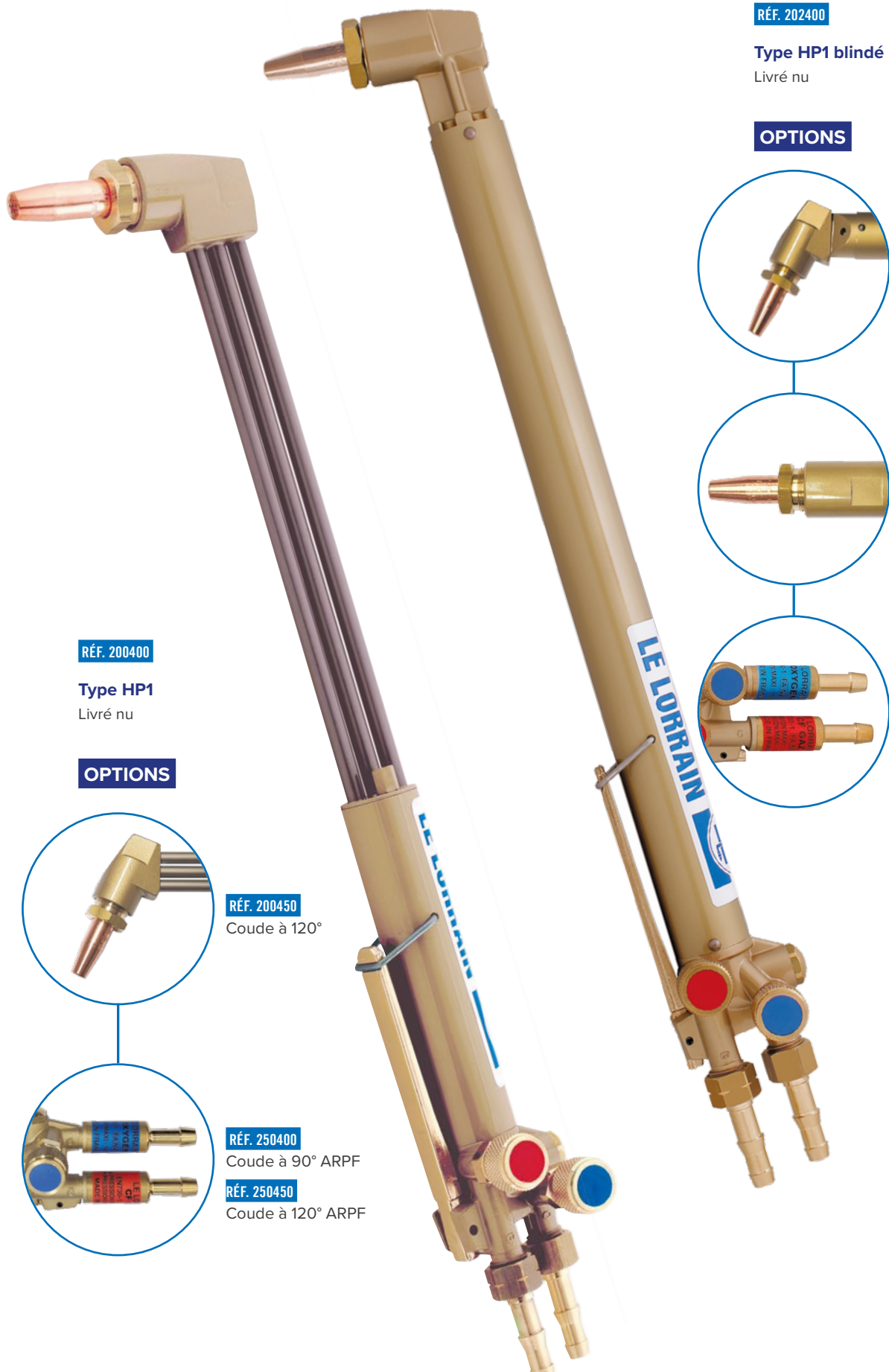
Coude à 120°

RÉF. 250400

Coude à 90° ARPF

RÉF. 250450

Coude à 120° ARPF



Type HP1 et HP1 blindés

Les chalumeaux sont livrés nus.

STANDARDS

Les deux atouts majeurs de cette gamme de produits sont la robustesse, la simplicité de fonctionnement et d'entretien.

Tous les chalumeaux coupeurs haute pression de type HP1 fonctionnent sur le principe du mélange de l'oxygène et du gaz combustible dans la tête.

Ce type de mélange assure à l'utilisateur une minimisation des retours de flamme.

Optimisation de sa prise en main de part sa poignée ronde et la position du levier (gâchette) de coupe. Le coude à 120° facilite l'oxycoupage de pièces au sol en permettant à l'utilisateur de rester debout ou à distance.

BLINDÉS

Les chalumeaux blindés sont dédiés aux travaux difficiles.

Les trois atouts majeurs de cette gamme de produits sont :

- 1 Plus robuste grâce à son blindage extérieur.
La forme de son coude porte buse permet une meilleure résistance de l'ensemble.
- 2 Une légèreté conservée malgré le blindage.
- 3 Une simplicité de fonctionnement et d'entretien.

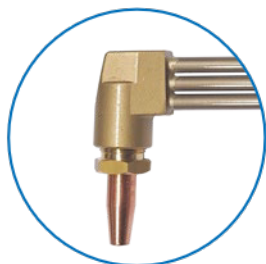
Réf.	Description et sous-type	Longueur en mm	Poids kg
200400	90°	470	1,120
200450	120°	470	1,120
202450	Blindé + 120°	470	1,270
202460	Blindé + 180°	480	1,350
250400	90° + ARPF	530	1,150
250450	120° + ARPF	530	1,150
252400	Blindé + 90° + ARPF	530	1,300
252460	Blindé + 120° + ARPF	530	1,300
252850	Blindé + 180° + ARPF	530	1,380

Type HP1 grande longueur

RÉF. 203610
Coude à 120°

RÉF. 202850
Blindé coude à 90°

OPTIONS



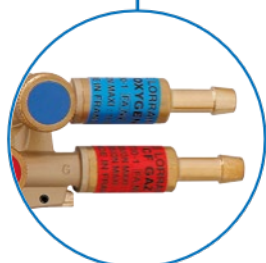
RÉF. 203600
Coude à 90°



RÉF. 202852
Blindé
Coude à 120°



RÉF. 202860
Blindé
Coude à 180°



RÉF. 253600
RÉF. BLINDÉ 202855
Avec ARPF



Pour toutes autres longueurs de 60cm à 6m, nous consulter.

Réf.	Sortie cône	Longueur en mm	Poids en kg
203610	G1	1000	1,6

Réf.	Sortie cône	Longueur en mm	Poids en kg
202850	G1	1000	1,9

TÊTES DE COUPE

Pour les réglages et consommations des têtes de coupe, se référer au tableau page 33.

Pour chalumeaux type DH1 et HP1

Les têtes de coupe G1 sont à trois cônes, mélange dans la tête.

OX/ACÉTYLÈNE



1:1

Réf. G1	Calibre	Épaisseur de coupe en mm
205A07	7/10	3 à 10
205A10	10/10	10 à 25
205A12	12/10	25 à 50
205A16	16/10	50 à 80
205A20	20/10	80 à 120
205A25	25/10	120 à 200
205A30	30/10	200 à 300

OX/PROPANE



1:1

Réf. G1	Calibre	Épaisseur de coupe en mm
200P07	7/10	3 à 10
200P10	10/10	10 à 25
200P12	12/10	25 à 50
200P16	16/10	50 à 80
200P20	20/10	80 à 120
200P25	25/10	120 à 200
200P30	30/10	200 à 300

OXY/PROPYLÈNE (OU GAZ SIMILAIRE)



1:1

Réf. G1	Calibre	Épaisseur de coupe en mm
205T07	7/10	3 à 10
205T10	10/10	10 à 25
205T12	12/10	25 à 50
205T16	16/10	50 à 80
205T20	20/10	80 à 120
205T25	25/10	120 à 200
205T30	30/10	200 à 300

TÊTES DE COUPE

Pour les réglages et consommations des têtes de coupe, se référer au tableau page 33.

Pour chalumeaux type DH1 et HP1

CHAUFFE RENFORCÉE OX/GAZ NATUREL OU OX/PROPANE

Tête de coupe pour Chalumeau type HP1 Monobloc haute résistance, permet de découper jusqu'à 360 mm. Montage sur chalumeau HP1 avec écrou Ø17 réf. 200429.



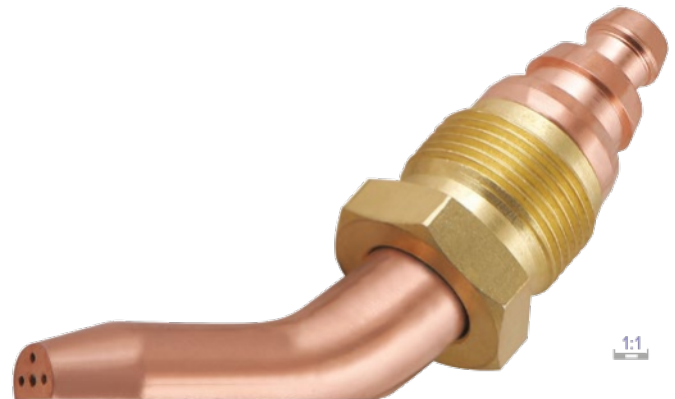
Réf.	Type	Calibre
850014	Simple couronne de chauffe	40/10
850015	Double couronne de chauffe	40/10



DÉRIVETAGE OX/ACÉTYLÈNE

Permet l'oxycoupage au plus près de la tôle ; réduit le temps de meulage.

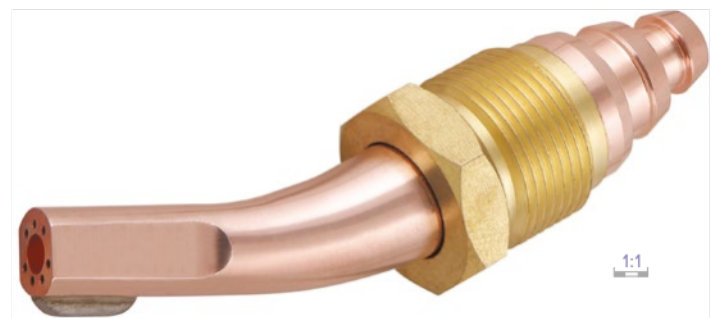
Réf.	Calibre	Epaisseur de dérivetage en mm
205D20	20/10	Maxi 80



GOUGEAGE OX/ACÉTYLÈNE

Permet de chasser les cordons de soudure (dessoudage).

Réf.	Calibre	Epaisseur de gougeage en mm
205G16	16 / 10	maxi 10
205G20	20 / 10	maxi 15
205G25	25 / 10	maxi 25

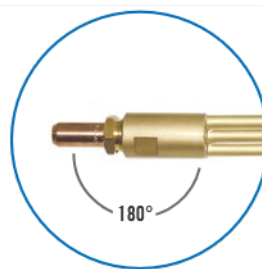
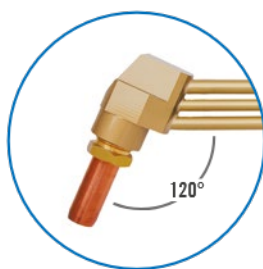


Type HP2

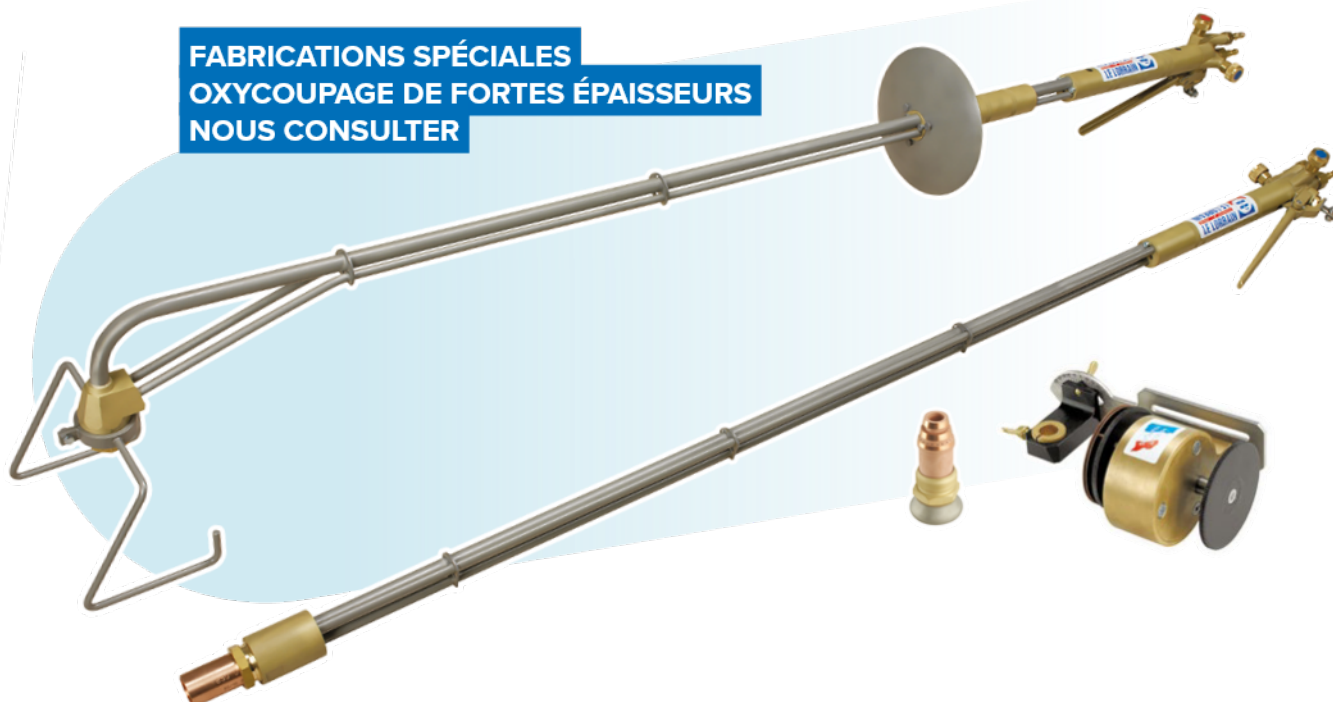
Chalumeau coupeur manuel permettant de couper des épaisseurs de 300 à 900 mm par simple changement de tête de coupe. Ouverture de l'oxygène de coupe par robinet. Fonctionne à tous les gaz par simple changement de tête de coupe.

Livré nu. Possibilité de modifier la longueur à la demande.

Réf.	L. Hors tout en mm	Poids standard en kg
203400	760	3.750
203405	800	3.750
203410	850	3.780



FABRICATIONS SPÉCIALES
OXYCOUPAGE DE FORTES ÉPAISSEURS
NOUS CONSULTER



TÊTES DE COUPE

Pour les réglages et consommations des têtes de coupe, se référer au tableau page 33.

Pour chalumeaux HP2/G2

OX/PROPANE

Têtes de coupe démontables pour chalumeaux machine ou manuel.



Réf.	Calibre	Épaisseur de coupe en mm
203P35	35/10	300 à 400
203P40	40/10	400 à 500
203P45	45/10	500 à 600
203P50	50/10	600 à 750
203P55	55/10	750 à 900
203P60	60/10	900 à 1050



OX/ACÉTYLÈNE

Réf.	Gaz	Calibre	Épaisseur de coupe en mm
230P30	Propane	30/10	200 à 300
230P35	Propane	35/10	300 à 400
230P40	Propane	40/10	400 500
230P45	Propane	45/10	500 à 600
230P50	Propane	50/10	600 à 750
230P55	Propane	55/10	750 à 900
230P60	Propane	60/10	900 à 1050

Réf.	Gaz	Calibre	Épaisseur de coupe en mm
230A30	Acétylène	30/10	200 à 300
230A35	Acétylène	35/10	300 à 400
230A40	Acétylène	40/10	400 à 500
230A45	Acétylène	45/10	500 à 600
230A50	Acétylène	50/10	600 à 750
230A55	Acétylène	55/10	750 à 900
230A60	Acétylène	60/10	900 à 1050

OX/PROPANE

Têtes de coupe monoblocs machine chauffe renforcée.

Elles sont destinées à la démolition :

Réglage OX = 10 bars min.

Réglage gaz = 0,8 bars min.



Réf.	Gaz	Calibre	Épaisseur de coupe en mm
230P70	Propane	70/10	600 à 900
230P80	Propane	80/10	800 à 1110
230P90	Propane	90/10	1000 à 1300

Type longueurs spéciales sur demande

Fabrication sur demande



RÉF. 230850

**TYPE GD3 AVEC
VANNE OX DE COUPE**

Voir réf. tête
de coupe pages 27 et 28

Trois arrivées avec deux robinets de réglage et une vanne 1/4 de tour à boisseau sphérique pour l'oxygène de coupe. Entrées M16x150D pour l'oxygène de chauffe, M16 x150D pour l'oxygène de coupe, M16 x150G pour le gaz combustible.

Fourreau standard diam. 32 mm. Longueur standard du fourreau 350 mm. Livré sans crémaillère ni tête de coupe. Fonctionne avec tous gaz combustibles par simple changement de tête de coupe. Reçoit des têtes de coupe type HP1 (adaptable G1) de 7 à 40/10, permettant des coupes de 3 à 360 mm d'épaisseur. En option : crémaillère, autre filetage d'entrée.



RÉF. 230401

TYPE M4

Chalumeau machine conçu pour la sidérurgie, notamment pour la découpe de billettes en coulée continue. Reçoit des têtes de coupe dont le cône est de type 853 et sont équipés d'origine d'un système de refroidissement. Fourreau standard diam. 50 mm. La tête de coupe, la longueur du chalumeau et les filetages d'entrées sont fonction de l'installation à laquelle le chalumeau est destiné.



RÉF. 230400

TYPE HP2 MACHINE

Voir réf. tête
de coupe page 30

Chalumeau machine à trois arrivées (robinet, vanne et refroidissement en option). Entrées 16 x 150D pour l'oxygène de chauffe, 20 x 150D pour l'oxygène de coupe, 16 x 150G pour le gaz combustible (en option refroidissement eau, entrée et sortie 16 x 150D). Fourreau standard diam. 50 mm. Longueur hors-standard du fourreau à préciser à la commande. Livré sans crémaillère ni tête de coupe. Fonctionne avec tous gaz combustibles par simple changement de tête de coupe. Reçoit des têtes de coupe type HP2 (adaptable G2 ou cône adaptable 853) de 30 à 70/10, permettant des coupes de 300 à 800 mm d'épaisseur.

**TYPE COUPEX OX/PROPANE
+ OPTION ARPF**

RÉF. 220400



**TYPE COUPEX OX/ACÉTYLÈNE
+ OPTION ARPF**

RÉF. 220410



Trois arrivées avec deux robinets de réglage et une vanne pour l'oxygène de coupe. Entrées 16 x 150D pour OX de coupe, 16 x 150G pour Propane ou Acétylène. Fourreau Ø 32 en option ARPF et autres filetages d'entrées sur demande. Reçoit les têtes de coupe COUPEX OX/Propane ou OX/Acétylène permettant des coupes de 3 à 300 mm. Filetages d'entrées sur demande.

TÊTES DE COUPE

Pour les réglages et consommations des têtes de coupe, se référer au tableau page 33.

OX/ACÉTYLÈNE



Réf.	Épaisseur de coupe en mm	Pression de service en bar
220A10	3/25	3,5 OX / 0,3
220A12	25/50	5,0 OX / 0,4
220A16	50/80	6,0 OX / 0,5
220A20	80/120	7,0 OX / 0,6
220A25	120/200	9,0 OX / 0,7
220A30	200/300	10,0 OX / 0,7

OX/PROPANE



Réf.	Épaisseur de coupe en mm	Pression de service en bar
220P10	3/25	3,5 OX / 0,3
220P12	25/50	5,0 OX / 0,4
220P16	50/80	6,0 OX / 0,5
220P20	80/120	7,0 OX / 0,6
220P25	120/200	9,0 OX / 0,7
220P30	200/300	10,0 OX / 0,7