



+40 AÑOS
»» de trayectoria

Argenflow®



**FORTIN
REPUBLICA**®
Proveedor de Insumos para Industrias



»» www.fortinrepublica.com.ar ««

Somos la distribuidora en insumos para la industria más importante de la Patagonia »

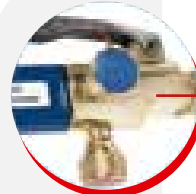


Soplete cortador con arresta-llamas

Para cortar hasta 200 mm (8") con asiento G1 y válvula de corte con apertura progresiva: AF8000A.

Nuevo diseño con apertura progresiva para poder pinchar chapas con mínima proyección de escoria. Al usar AF8000A y AF7000A con arrestallamas está evitando el uso de 4 abrazaderas por equipo en consecuencia eliminando posibles accidentes por desconexiones de mangueras.

Patente N° 102499.



Válvula de corte con apertura progresiva.



Incluye 1 asiento fijo (AF8550) para conectar toda la línea de consumibles Mach-Flow®



Volante de oxígeno próximo a la mano para cierre rápido en caso de retroceso de llama.



-  Máx. capac. de corte 200 mm (8").
-  Volantes con cierre seguro.
-  Asiento G1 tricónico, mezcla en el pico.
-  Volantes con llama firme.
-  Latón (bronce) de barra forjado.
-  Arrestallamas incorporadas.

- Corta hasta 200 mm (8").
- Conexiones de entrada de combustible con rosca izquierda como indican las normas internacionales.
- Válvulas de calentamiento con cierre de acero inoxidable.
- Mango metálico (aluminio).
- Sistema llama estable en las válvulas de calentamiento, para evitar variaciones en la llama al tocar los volantes.
- Palanca de acero inoxidable.
- Tres caños de acero inoxidable, soldados con aleación de plata.
- Porta-pico con paredes planas-paralelas para evitar deformaciones al sujetar con morsa.
- Válvula de corte con apertura progresiva.
- Válvulas "arrestallamas" incorporadas en el mango.

CONFIGURACIÓN ESPECIAL DEL SOPLETE CORTADOR		
CÓDIGO	LARGO	ÁNGULO DEL PORTA PICO
AF8000A	500 mm	90°
AF8001A	500 mm	180°
AF8005A	500 mm	120°

PICOS DE CORTE PARA ACETILENO - Mach-Flow®				
CÓDIGO DEL PICO DE CORTE	N° DEL PICO DE CORTE	ESPESOR A CORTAR (mm)	PRESIÓN DE OXÍGENO (bar)	PRESIÓN DE ACETILENO (bar)
AF8520	7/10	3 - 10	2.5 - 3.5	0.3
AF8521	10/10	10 - 25	3.0 - 4.0	0.3
AF8522	12/10	25 - 50	3.5 - 4.5	0.3
AF8523	16/10	50 - 80	4.5 - 5.5	0.5
AF8524	20/10	80 - 120	5.0 - 6.0	0.5
AF8525	25/10	120 - 200	5.0 - 6.5	0.5
AF8526*	30/10	200 - 300	6.0 - 7.5	0.8

PICOS DE CORTE PARA PROPANO / GLP - Mach-Flow®				
CÓDIGO DEL PICO DE CORTE	N° DEL PICO DE CORTE	ESPESOR A CORTAR (mm)	PRESIÓN DE OXÍGENO (bar)	PRESIÓN DE ACETILENO (bar)
AF8527	7/10	3 - 10	2.0	0.5
AF8528	10/10	10 - 25	3.0	0.5
AF8529	12/10	25 - 50	3.0	0.5
AF8530	16/10	50 - 80	3.5	0.5
AF8531	20/10	80 - 120	3.5	0.5
AF8532	25/10	120 - 200	3.5 - 6.0	0.5
AF8533*	30/10	200 - 300	4.0 - 7.0	0.5

Estos datos son teóricos, las presiones dependen mucho del largo de las mangueras, de la cantidad de accesorios conectados y de las condiciones climáticas. Tener en cuenta siempre que no se puede superar 1 bar al trabajar con Acetileno y que se necesitan 10 m³/h de Oxígeno por cada 100 m de espesor de chapa a cortar.

*Para sopletes de largos especiales consultar la ficha técnica de sopletes AF7000A.
*Tener en cuenta que el soplete AF8000A es apto para cortes de hasta 200 mm (8")



Calentador en anillo para calentamiento pesado

AFCP05-AFCP09AR

Para calentamiento de tubos.

Utilizar Stop-Flow alto caudal AF8351 y AF8353. Consultar por diámetros de calentador no disponibles en esta ficha.



Cabezal con doble articulación (anterior y lateral) regulable cada 30°. Pié y cabezal se venden por separado (AFCP200)



Utilizar manifold portátil para optimizar el rendimiento del equipo. Se vende por separado (AFCP13302M).



El mango se vende por separado (AF7020A).



Poder de calentamiento 15.000 kcal/h por boquilla.



Distribución de calor uniforme en toda la superficie del tubo.



Calentador con sist. articulado para alcanzar cualquier parte del tubo (opcional).



Opciones para distintos diámetros de tubing existentes en el mercado.

- Opción de calentador fijo o articulado (para tener acceso a cualquier parte del ducto).
- Opciones para los distintos diámetros de Tubing existentes en el mercado.
- Configurado con boquillas multillama. Cada boquilla entrega 15000 kcal/h.
- Pie y cabezal articulado se vende por separado (AFCP200).

- Utilizar Manifold portátil para alimentar el calentador con 2 tubos de propano en el lugar de aplicación. Se vende por separado (AFCP1332M).
- La combustión Propano-Oxígeno provee una temperatura de aprox. 2700°C.
- Mango AF7020A se vende por separado.

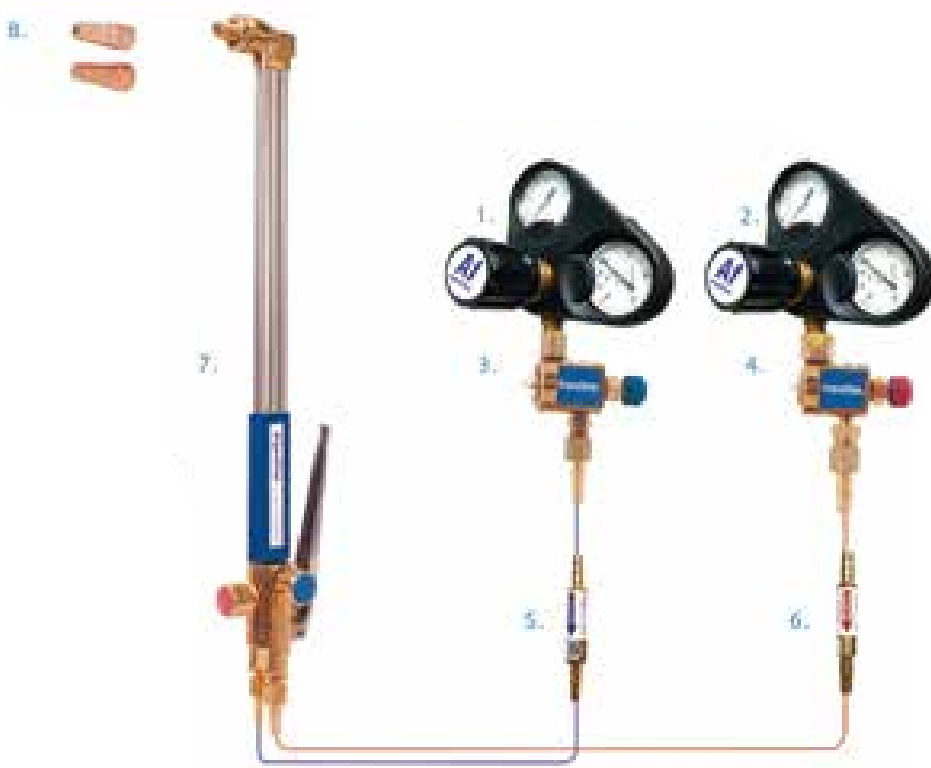
CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	DIAMETRO DE TUBO A CALENTAR (pulgadas)	CANTIDAD DE BOQUILLAS
AFCP05	Calentador anillo fijo Propano - Oxígeno	P/Tubo de 5"	8
AFCP07		P/Tubo de 7"	10
AFCP09		P/Tubo de 9"	12
AFCP05AR	Calentador anillo articulado Propano- Oxígeno	P/Tubo de 5"	8
AFCP07AR		P/Tubo de 7"	10
AFCP09AR		P/Tubo de 9"	12

EQUIPOS COMPLEMENTARIOS:

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
AFCP200	Pie y cabezal articulado para calentador anillo
AFCP13302M	Manifold portátil para 2 tubos propano
AF8351	Válvula Stop-Flow® oxígeno alto caudal
AF8353	Válvula Stop-Flow® combustible alto caudal

*Utilizar Stop-Flow alto caudal AF8351 y AF8353.

*Consultar por diámetros de calentador no disponibles en esta ficha.



Equipo de Oxicorte Completo

*El Soplete AF7000A ya viene con arrestallamas incorporadas en el mango del soplete.

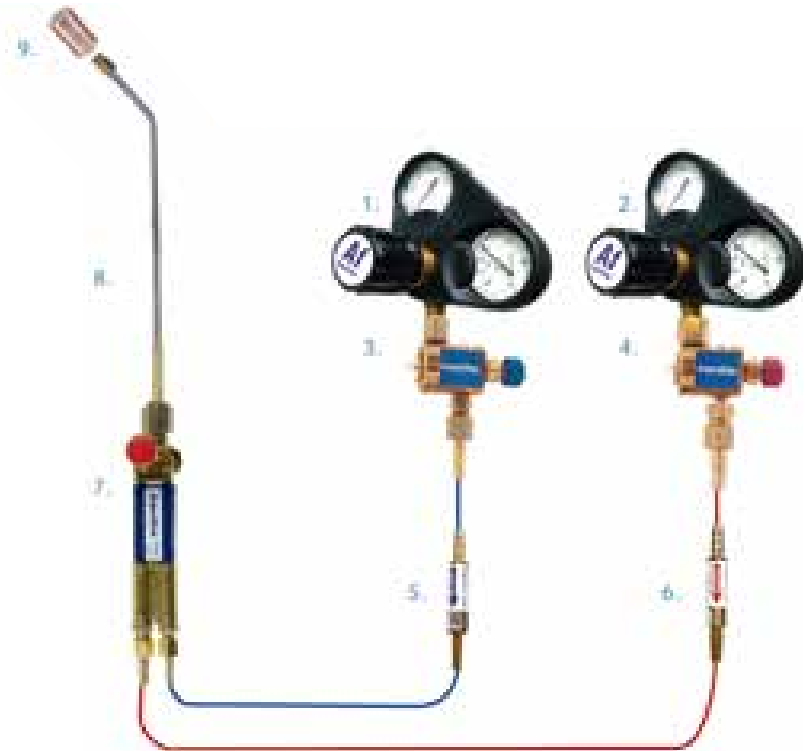
— Manguera de oxígeno
— Manguera de combustible



Se puede completar y optimizar las conexiones utilizando nuestra línea de acoples rápidos (Art.: AF8308-AF8320)

- 1) Regulador R18 a pistón Manoblock 2.0 Oxígeno (Art.: AF-110M).
- 2) Regulador R18 a pistón Manoblock 2.0 Combustible (Art.: AF1120M/AF1121M/AF1133M).
- 3) Válvula de corte por exceso de caudal Stop-Flow® Oxígeno (Art.: AF8301).
- 4) Válvula de corte por exceso de caudal Stop-Flow® Combustible (Art.: AF8303).
- 5) Válvula Arresta-flow® Oxígeno (Art.: AF8326A).
- 6) Válvula Arresta-flow® Combustible (Art.: AF8325A).
- 7) Soplete cortador con Arrestallamas incorporado (Art.: AF7000A).
- 8) Pico de Corte Mach-Flow® (AF8520-AF8534).

IMPORTANTE: las escalas de las imágenes no son representativas de los tamaños reales de los equipos.



Equipo de Calentamiento Completo

*El mango AF7020A ya viene con arrestallamas incorporadas.

— Manguera de oxígeno
— Manguera de combustible



Se puede completar y optimizar las conexiones utilizando nuestra línea de acoples rápidos (Art.: AF8308-AF8320)

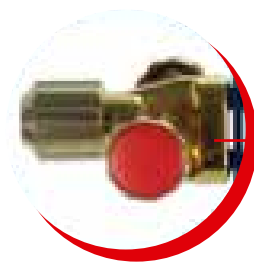
- 1) Regulador R18 a pistón Manoblock 2.0 Oxígeno (Art.: AF1110M)
- 2) Regulador R18 a pistón Manoblock 2.0 Combustible (Art.: AF1120M/AF1121M/AF1133M)
- 3) Válvula de corte por exceso de caudal Stop-Flow® Oxígeno (Art.: AF8301)
- 4) Válvula de corte por exceso de caudal Stop-Flow® Combustible (Art.: AF8303)
- 5) Válvula Arresta-flow® Oxígeno (Art.: AF8326A)
- 6) Válvula Arresta-flow® Combustible (Art.: AF8325A)
- 7) Mango con arrestallamas incorporado (art.:AF7020A)
- 8) Caña de calentamiento (Art.: AF8210-AF8215)
- 9) Boquilla de calentamiento multillama (Art.: AF0222-AF0228)

IMPORTANTE: las escalas de las imágenes no son representativas de los tamaños reales de los equipos.

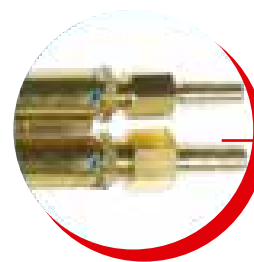


Mango con arrestallama incorporada

Para soldar, cortar y calentar:
AF7020A



Permite regulación con una sola mano, apto para zurdos y diestros.



Válvulas arrestallamas incorporadas bajo norma EN730-1.



Máx. capac. de corte
150 mm



Espesor de soldadura
30 mm



Poder de calentamiento
59.000 kcal/h



Válvulas arrestallamas incorporadas



Volantes con llama firme



Volantes con cierre seguro

- Dos válvulas arrestallamas EN730-1.
- A diferencia de los M24, los volantes no se pueden desconectar a mano.
- Rosca izquierda para combustible.
- Más liviano.
- Con el dedo pulgar se regula la llama sin soltar el metal de aporte.
- Los volantes están configurados para poder operar la cabeza de cortar a mariposa, sin chocar con los mismos.
- Corta hasta 150 mm y suelda desde 0,5 a 30 mm.

- Calentamiento desde 15.400 kcal/h a 59.000 kcal/h.
- Válvulas "arrestallamas" incorporadas en el mango.
- Válvulas de calentamiento con cierre de acero inoxidable, para evitar variaciones en la llama al tocar los volantes.
- Conexiones de entrada de combustible con rosca izquierda como indican las normas internacionales.
- Cachas metálicas (aluminio).

GAS	ROSCA DE ENTRADA	TOMA-GOMA
Oxígeno	1/4" BSP	8 mm
Combustible	3/8" BSP Izq.	10 mm

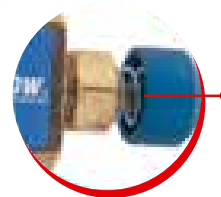


Al usar el mango AF7020 con arrestallamas incoporadas esta evitando el uso de 4 abrazaderas por equipo; en consecuencia eliminando posibles accidentes por desconexiones de mangueras.



Válvula de corte Stop-Flow®

Por exceso de caudal bajo norma DIN EN730-2: AF8301-AF8303



Reset con venteo capturado.



Bajo norma europea DIN EN730-2.



Máx. capac. de corte 150 mm.



Espesor de soldadura 30 mm.



Poder de calentamiento 59.000 kcal/h.



Caudal máx. a 8 bar 15 m³/h de oxígeno.



Presión máx. de trabajo 10 bar de oxígeno



Presión máx. de trabajo 01 bar de acetileno.

- Evita accidentes por roturas o desconexiones de mangueras, cortando inmediatamente el paso del gas.
- Aptas para soldadura-corte y calentamiento con llama.
- El botón de reset no ventea al exterior.

- Se conectan directamente a la salida del regulador de presión.
- Diseñado bajo norma DIN EN 730-2.
- Homologadas en todas las plantas de Tenaris Siderca.
- Esta válvula cumple con sus funciones hasta la 1ª arrestallama.

CÓD. / DES.	LONG. DE MANGUERA	D. INTERNO MANGUERA	CAUDAL MÁXIMO	PRESIÓN MÁXIMA	PRESIÓN MÍNIMAD.	CONEXIÓN DE SALIDA	CONEXIÓN DE ENTRADA
AF8301 Válvula Stop-Flow oxígeno	10 m	8 mm	15 m³/h	7 bar	2.5 bar	1/4" BSP Macho con toma-goma de 8 mm	1/4" BSP Hembra
	20 m		15 m³/h	8 bar	3.5 bar		
	30 m		15 m³/h	9 bar	4.5 bar		
AF8303 Válvula Stop Flow combustible (2)	10 m	9.5 mm	1 m³/h	1.5 bar (1)	0.3 bar	3/8" BSP Izq. Macho con toma-goma de 10 mm	3/8" BSP Izq. Hembra
	20 m		1 m³/h	1.5 bar (1)	0.3 bar		
	30 m		1 m³/h	1.5 bar (1)	0.4 bar		
	10 m		2 m³/h	0.5 bar (1)	0.3 bar		
	20 m		2 m³/h	0.5 bar (1)	0.3 bar		
	30 m		2 m³/h	0.5 bar (1)	0.4 bar		

(1) No superar 1 bar al trabajar con acetileno.

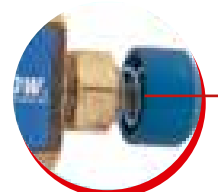
(2) Existe la versión con rosca derecha de 3/8" AF8302 (esta configuración esta fuera de la nomra DIN EN).

Existe la versión con acople rápido incorporado AF8333-AF8335.
Esta válvula no reemplaza la Válvula Arrestallama Arrestafflow®.





Válvula de corte Stop-Flow® acetileno-oxígeno



Reset con venteo capturado.



Bajo norma europea DIN EN730-2.

Las válvulas de corte de flujo convencionales fueron diseñadas para la siderurgia pesada que utiliza sopletes con arrestallama incorporada y la manguera libre de arrestallamas para no limitar el caudal. En cambio, las industrias petrolera, minera, de cemento y canteras de piedra exigen también una arrestallama en la manguera. Para esto hemos diseñado estas válvulas Stop-Flow® para uso con acetileno-oxígeno que pueden operar manteniendo su capacidad de corte de flujo en sistemas con sopletes con arrestallama incorporada, arrestallama en la manguera, hasta 25 m de manguera y que corten con las bajas presiones que requiere el acetileno.



Máx. capac. de corte 150 mm.



Espesor de soldadura 30 mm.



Poder de calentamiento 59.000 kcal/h.



Caudal máx. a 8 bar 15 m³/h de oxígeno.



Presión máx. de trabajo 10 bar de oxígeno



Presión máx. de trabajo 01 bar de acetileno.

- Evita accidentes por roturas o desconexiones de mangueras, cortando inmediatamente el paso del gas.
- Aptas para soldadura-corte y calentamiento con llama.
- El botón de reset no ventea al exterior.
- Hecho a partir de barras de latón macizo.
- Se conectan directamente a la salida del regulador de presión.

- Diseñado bajo norma DIN EN 730-2.
- Homologadas en todas las plantas de Tenaris Siderca.
- Funcionan en sistemas con soplete con arrestallamas incorporadas en el mango, arrestallama en la manguera y con largos de manguera de hasta 25 m.

CÓD. / DES.	LONG. DE MANGUERA	D. INTERNO MANGUERA	CAUDAL MÁXIMO	PRESIÓN MÁXIMA	PRESIÓN MÍNIMA	CONEXIÓN DE SALIDA	CONEXIÓN DE ENTRADA
AF83010X Válvula Stop-Flow oxígeno	25 m	8 mm	15 m³/h	9 bar	4.5 bar	1/4" BSP Macho con toma-goma de 8 mm	1/4" BSP Hembra
AF8303AC Válvula Stop Flow Acetileno	25 m	10 mm	2 m³/h	1.5 bar (1)	0.4 bar	3/8" BSP Izq. Macho con toma-goma de 10 mm	3/8" BSP Izq. Hembra

(1) No superar 1 bar al trabajar con acetileno.

(2) Existe la versión con rosca derecha de 3/8" AF8302AC (esta configuración esta fuera de la norma DIN EN).

*El soplete AF7000A ya viene con arrestallamas incorporadas en el mango del soplete.

*(Hasta 25 metros de manguera)



Management System
ISO 9001:2015



BPM según Disposición 3266/13



www.tuv.com
ID 9108638336

www.tuv.com
ID 9108638336

Existe la versión con acople rápido incorporado AF8333-AF8335. Esta válvula no reemplaza la Válvula Arrestallama Arrestafflow®.

Equipo de Oxicorte Completo

*Con arrestallamas en manguera

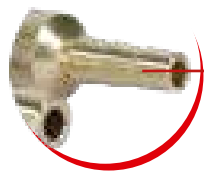


Manguera de oxígeno Manguera de combustible

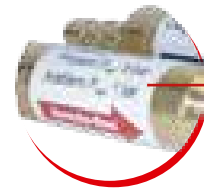


Válvula arrestallamas Arrestaflow

Bajo norma EN 730-1:
AF8325A-AF8327A



Opciones de conexión para mangueras de 8 y 10 mm



Detienen retroceso de llama estáticos (norma EN) y dinámicos (norma ISO)



Máx. capac. de corte 300 mm.



Válvulas arrestallamas incorporadas



Hecho a partir de barras de latón

- Para montar en las mangueras de oxígeno y combustible.
- Función para de llama (FA): Compuesta por un elemento sinterizado que es el encargado de apagar el retroceso de llama. Este elemento es un filtro sinterizado de acero inoxidable.
- Función anti-retorno (NV): El anti-retorno o válvula unidireccional, evita que se mezclen los gases en las mangueras.

Importante:

1. Reemplazar la válvula luego de un retroceso de la llama.
2. Utilizar solo válvulas bajo norma.
3. El ente francés SYMOP (*) recomienda reemplazar las válvulas arrestallamas cada 3 años.

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
AF8325A	Arrestaflow combustible toma-goma fijo 10 mm
AF8326A	Arrestaflow oxígeno toma-goma fijo 8 mm
AF8327A	Arrestaflow combustible toma-goma fijo 8 mm

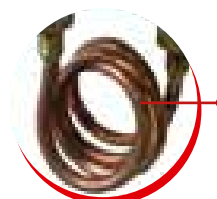
GAS	PRESIÓN MÁXIMA (bar)	CAUDAL MÁXIMO (m ³ /h)
Acetileno (combustible)	1	5
Propano (combustible)	5	9
Oxígeno	10	40

No olvide conectar válvulas de corte por exceso de caudal(anti-explosivas) Stop-Flow en las salidas de los reguladores de presión.



Regulador a pistón 2ET para CO2 con intercambiador de calor anticongelamiento

Con Flowmeter para soldar MAG:
AF3550-AF3551









Con intercambiador de calor que evita el congelamiento del CO2



Ambas etapas del regulador son a pistón, haciendo el regulador más robusto y de bajo mantenimiento



-  Regulación de presión a pistón
-  Caudal Máx.: 30 l/min
-  Anti congelamiento
-  Regulación fina de caudal.
-  Válvula de alivio incorporada
-  2 etapas

- Regulador anti congelamiento, no necesita calefactor.
- Con intercambiador de calor hecho a partir de tubo de cobre recocido sin costura.
- Ahorra gas manteniendo la presión constante, sobre todo al dar puntadas.
- Regula el caudal mediante un Flowmeter con escala en litros por minuto (caudalímetro).
- Reguladores a pistón, compactos y robustos, hechos a partir de reguladores D35.

- Minimiza el efecto "Rise" (aumento de la presión de salida a medida que se vacía el tubo o cilindro).
- Ahorra energía eléctrica al no necesitar una resistencia.
- Elimina el riesgo de electrocución.
- Evita sobrecargas en la máquina de soldar al no necesitar enchufarse en la misma.

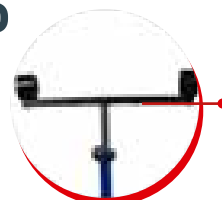
CÓDIGO	GAS	PRESIÓN DE ENTRADA	PRESIÓN MÁXIMA DE TRABAJO	CAUDAL (lts/min)	CONEXIÓN DE SALIDA	CONEXIÓN DE ENTRADA	USO RECOMENDADO
AF3550	CO2 conexión vieja	200 bar	3.5 bar	30 l/min	1/4" BSP con toma-goma de 8 mm	G 21.8 x 14 H Hembra	Soldar MAG
AF3551	CO2 conexión nueva	200 bar	3.5 bar	30 l/min	1/4" BSP con toma-goma de 8 mm	G 5/8" x 14 H Macho	

Tener en cuenta la conexión que tiene el cilindro de CO2 provisto.



Soplón estrella para calentamiento pesado

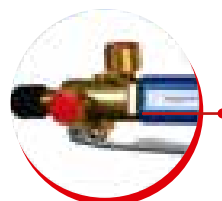
Para construcción de ductos, con piloto y estabilizado de llama:
AFCP1204SE-AFCP2406SE



Pié y cabezal se venden por separado (AFCP0100).



Utilizar manifold portátil para optimizar el rendimiento del equipo. Se vende por separado (AFCP13302M).



El mango viene incluido junto con el Soplón.



Poder de calentamiento 42000 kcal/h por tobera.



Volantes con llama firme.



Latón (bronce) de barra forjado.



Volantes con cierre seguro.

- Uso principal: calentamiento de ductos previo a su soldadura.
- Posee múltiples toberas con estabilizador de llama, para operar en zonas ventosas.
- Válvula piloto con regulación fina.
- Pie y cabezal se venden por separado (AFCP0100).
- Utilizar Manifold portátil para optimizar el rendimiento del equipo (AFCP13302M). Se vende por separado.

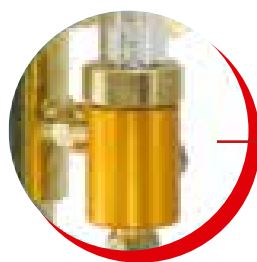
- El mango viene incluido junto con el soplón.
- Válvulas de regulación con volante de bronce y cierre de acero inoxidable.
- Palanca de acero inoxidable para abrir y cerrar la llama previamente regulada.
- Conexión de entrada para combustible con rosca 3/8" izquierda, según normas internacionales (DIN).

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	DIÁMETRO DE TUBO A CALENTAR (pulgadas)	CANTIDAD DE TOBERAS	CONEXIÓN DE ENTRADA DE COMBUSTIBLE
AFCP1204SE	Soplón Estrella para Calentamiento Pesado	12"	4	3/8" BSP Izq. con toma-goma de 10 mm
AFCP2406SE		24"	6	
AFCP3606SE		36"	6	

No utilizar válvula arrestallama con soplon. Solo usar válvula de corte por exceso de caudal o antiexplosiva Stop-Flow Alto Caudal (AF8353).



Reg. economizador de argon-mezclas y CO2
Con flowmeter para soldar
MAG-MAG-TIG: AF3350-AF3370



Con flowmeter



No se congela con dióxido de carbono y ahorra gas

Ahorra hasta un 50% de gas. Se paga solo!

-  Regulación de presión a pistón
-  Caudal 20 litros/min
-  Economizador
-  Hecho a partir de barras de latón
-  Válvula de alivio incorporada
-  2 etapas

- Línea de reguladores economizadores de doble etapa a pistón.
- Para Argón-Mezclas y CO2.
- Para MIG-MAG-TIG ahorra gas manteniendo la presión constante, sobre todo al dar puntadas.
- Regula el caudal mediante un flowmeter con escala en litros por minuto (caudalímetro).

- Reguladores a pistón, compactos y robustos hechos 100% de barra de bronce.
- No se congela con CO2.
- Ahorra hasta un 50% de gas. Se paga solo!
- No necesita calefactor.

CÓDIGO	GAS	PRESIÓN DE ENTRADA	PRESIÓN MÁXIMA DE TRABAJO	CAUDAL (lts/min)	CONEXIÓN DE SALIDA	CONEXIÓN DE ENTRADA	USO RECOMENDADO
AF3350	CO2 conexión vieja	200 bar	3.5 bar	20 l/min	1/4" BSP con toma-goma de 8 mm	G 21.8 x 14 H Hembra	Soldar MIG MAG TIG
AF3360	Argón / CO2 / Mezclas Argón-CO2	200 bar	3.5 bar	20 l/min	1/4" BSP con toma-goma de 8 mm	G 5/8" x 14 H Macho	
AF3370	Mezclas Argón-Hidrógeno	200 bar	3.5 bar	20 l/min	1/4" BSP con toma-goma de 8 mm	G 5/8" x 14 H Macho izq.	

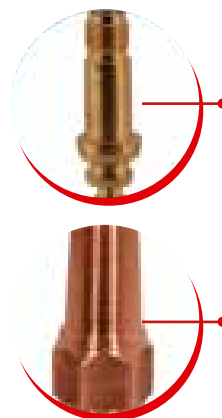
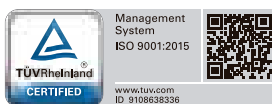
La conexión para Dióxido de carbono / CO2 que figura en la tabla para el AF3360 está vigente desde el año 2006 (IRAM), si posee tubos viejos con la rosca "G 21.8 x 14 H" por favor pedir el AF3350.

No desperdicie Argón, utilice economizadores con regulación a pistón.



Boquillas de Oxi-corte manual

Prácticas y robustas, compatibles con todos los sopletes
G1: AF8520-AF8533



Asiento fijo (AF8550) esta parte no es consumible y sirve para todos los gases y espesores.

Boquillas de corte, vienen para Acetileno y Propano, esta parte solamente es consumible.

Sistema de oxi-corte con asiento fijo en el soplete.



Máxima capacidad de corte 300 mm.



Asiento G1 tricónico, mezcla en el pico.

- Con este sistema único en el mercado nacional, el mezclador queda fijo en el soplete, permitiendo reemplazar la boquilla consumible sin dañar el mismo.
- Se pueden colocar con una pequeña llave fija, sin necesidad de montar el soplete en una morsa para utilizar una llave francesa que tiene tanta palanca que termina dañando el asiento del soplete.

- Para cortes de alta velocidad con pantógrafo existe la línea **Mach-flow® HS**
- Estos picos son especiales para trabajos de precisión manual, si necesita hacer desguase pesado le aconsejamos la línea de Picos Frescos®.
- Superan todos los ensayos exigidos por la norma ISO5172 en conjunto con un soplete cortador Argenflow.

PICOS DE CORTE PARA ACETILENO -

CÓDIGO DEL PICO DE CORTE	Nº DEL PICO DE CORTE	ESPESOR A CORTAR (MM)	PRESIÓN DE OXÍGENO (BAR)	PRESIÓN DE ACETILENO (BAR)
AF8520	7/10	3 - 10	2.5 - 3.5	0.3
AF8521	10/10	10 - 25	3.0 - 4.0	0.3
AF8522	12/10	25 - 50	3.5 - 4.5	0.3
AF8523	16/10	50 - 80	4.5 - 5.5	0.5
AF8524	20/10	80 - 120	5.0 - 6.0	0.5
AF8525	25/10	120 - 200	5.0 - 6.5	0.5
AF8526	30/10	200 - 300	6.0 - 7.5	0.8

BOQUILLAS DE CORTE PARA PROPANO / GLP - Mach-flow®

CÓDIGO DE BOQUILLA CORTE	Nº DEL PICO DE CORTE	ESPESOR A CORTAR (MM)	PRESIÓN DE OXÍGENO (BAR)	PRESIÓN DE PROPANO (BAR)
AF8527	7/10	3 - 10	2.0	0.5
AF8528	10/10	10 - 25	3.0	0.5
AF8529	12/10	25 - 50	3.0	0.5
AF8530	16/10	50 - 80	3.5	0.5
AF8531	20/10	80 - 120	3.5	0.5
AF8532	25/10	120 - 200	3.5 - 6.0	0.5
AF8533	30/10	200 - 300	4.0 - 7.0	0.5

Estos datos son teóricos, las presiones dependen mucho del largo de las mangueras, de la cantidad de accesorios conectados y de las condiciones climáticas. Tener en cuenta siempre que no se puede superar 1 bar al trabajar con Acetileno y que se necesitan 10 m³/h de Oxígeno cada 100 mm de espesor de chapa a cortar.

Son aptos para pantógrafos pero no son de alta velocidad, para alta velocidad se recomienda la línea AF855X. El asiento fijo es el código AF8550, no es consumible y sirve para todos los gases y espesores.

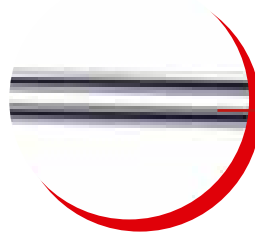


Cañas de calentamiento

Con mezcla en el porta pico:
AF8230-AF8233



La mezcla de combustible se realiza en el portapico



Los gases van separados para evitar explosiones



Poder de calentamiento
35.370 kcal/h de acetileno



Poder de calentamiento
57.200 kcal/h de glp/propano



Hecho a partir de barras de latón

- Mayor seguridad. Gracias a los dos caños, el oxígeno y el combustible necesarios para efectuar el calentamiento, llegan en forma independiente al pico multi-llama.
- Se evita el riesgo de tener la mezcla de los gases en todo el largo de la caña de calentamiento.
- Se ajustan al mango sin usar herramientas.

- Vienen en dos medidas 300 y 800 mm de largo y dos ángulos de cabeza 120° y 180°.
- Calentamiento desde 15.400 kcal/h hasta 57.200 kcal/h.
- Compatibles con los mangos Argenflow AF7020-AF8020 y AF8030.

AF8230	Caña "2 caños" a 120° con asiento fijo AF8550 incorporado (realiza la mezcla en pico de calentamiento)
AF8231	Caña "2 caños" a 120° extra larga (800 mm) con asiento fijo AF8550 incorporado (realiza la mezcla en pico de calentamiento)
AF8232	Caña "2 caños" a 180° con asiento fijo AF8550 incorporado (realiza la mezcla en pico de calentamiento)
AF8233	Caña "2 caños" a 180° extra larga (800 mm) con asiento fijo AF8550 incorporado (realiza la mezcla en pico de calentamiento)

Tener en cuenta que cada tubo de acetileno puede entregar 1/7 de su capacidad x hora; por ejemplo: un tubo de 7 kg entregará 1 kg x hora (aprox. 1 m³/h), entonces si se desea aumentar el caudal de acetileno se deben agregar tubos en paralelo



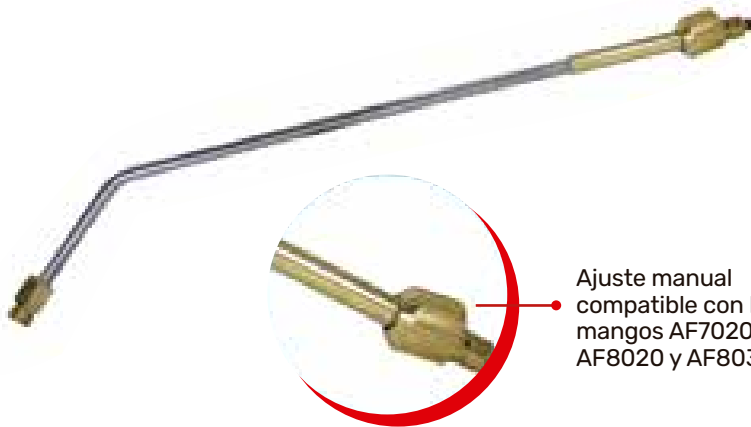
Cañas de calentamiento

Con mezcla en el porta pico:
AF8230-AF8233

DENOMINACIÓN DEL PICO MULTILLAMA Y CÓDIGO. (1)	DENOMINACIÓN DE LA CAÑA DE CALENTAMIENTO Y CÓDIGO	CAUDAL DE OXÍGENO (m³/h)	CAUDAL DE ACETILENO (m³/h)	CAUDAL PROPANO / GLP (m³/h)	PODER CALORÍFICO (kcal/h)	PODER CALORÍFICO (btu)	CANTIDAD DE TUBOS EN PARALELO
ACETILENO AC1 AF0222	AF8230-AF8233	1.8	1.5	-	19.650	77.976	-
ACETILENO AC2 AF0223	AF8230-AF8233	3.5	2.7	-	35.370	140.357	3 (tubos de 9 kg)
ACETILENO AC3 AF0224	No apta para AC3	-	-	-	-	-	-
GLP PROPANO GL0 AF0225	AF8230-AF8233	3.3	-	0.7	15.400	61.111	-
GLP PROPANO GL1 AF0226	AF8230-AF8233	6	-	1.3	28.600	113.492	2 (tubos de 45 kg)
GLP PROPANO GL2 AF0227	AF8230-AF8233	9.3	-	2	44.000	174.603	3 (tubos de 45 kg)
GLP PROPANO GL3 AF0228	AF8230-AF8233	12.5	-	2.6	57.200	226.984	4 (tubos de 45 kg)



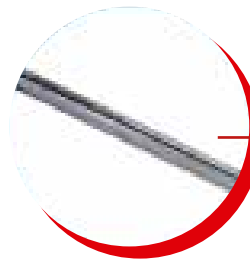
Tener en cuenta que cada tubo de acetileno puede entregar 1/7 de su capacidad x hora; por ejemplo: un tubo de 7 kg entregará 1 kg x hora (aprox. 1 m³/h), entonces si se desea aumentar el caudal de acetileno se deben agregar tubos en paralelo.



Ajuste manual compatible con los mangos AF7020A, AF8020 y AF8030

Cañas de calentamiento

Con pre-mezcla :
AF8210-AF8215



Cada caña fue calculada para hacer rendir al máximo el pico sin contraexplosiones



Poder de calentamiento 59.000 kcal/h de acetileno



Poder de calentamiento 57.200 kcal/h de propano / glp



Hecho a partir de barras de latón

- Calentamiento desde 15.400 kcal/h hasta 59.000 kcal/h.
- Caño de acero inoxidable soldado en ambos extremos, para evitar roscas que se puedan desconectar.
- Las cañas N°2 y N°3 son más largas que la N°1. También existe la caña GL3 extra larga (70 cm) AF8215 para alejar aún mas la llama del usuario.
- Se ajustan al mango sin usar herramientas.
- Compatibles con los mangos AF7020A, AF8020 y AF8030.
- Cada caña fue calibrada para el N° de pico correspondiente y el gas combustible.

DENOMINACIÓN DEL PICO MULTILLAMA Y CÓDIGO. (1)	DENOMINACIÓN DE LA CAÑA DE CALENTAMIENTO Y CÓDIGO	CAUDAL DE OXÍGENO (m³/h)	CAUDAL DE ACETILENO (m³/h)	CAUDAL PROPANO / GLP (m³/h)	PODER CALORÍFICO (kcal/h)	PODER CALORÍFICO (btu/seg)	CANTIDAD DE TUBOS EN PARALELO
ACETILENO AC1 AF0222	AC-GL 0 A 1 AF8210	1.8	1.5	-	19.650	77.976	-
ACETILENO AC2 AF0223	AC2 AF8214	3.5	2.7	-	35.370	140.357	3 (tubos de 9 kg)
ACETILENO AC3 AF0224	AC3 AF8212	5.6	4.5	-	59.000	-	4 (tubos de 9 kg)
GLP PROPANO GLO AF0225	AC-GL 0 A 1 AF8210	3.3	-	0.7	15.400	61.111	-
GLP PROPANO GL1 AF0226	AC-GL 0 A 1 AF8210	6	-	1.3	28.600	113.492	2 (tubos de 45 kg)
GLP PROPANO GL2 AF0227	GL2 AF8213	9.3	-	2	44.000	174.603	3 (tubos de 45 kg)
GLP PROPANO GL3 AF0228	GL3 AF8211 / AF8215	12.5	-	2.6	57.200	226.984	4 (tubos de 45 kg)

» (1) No superar 1 bar al trabajar con acetileno. Esta tabla es válida para trabajos intermitentes con ciclos máximos de 15 min. También existe la caña GL3 extra larga (70 cm) AF8215.

Regulador ind. de presión eolo

Para soldar-cortar y calentar: AF1310- AF1330



Regular hasta 14 bar (oxígeno)



Regulación de presión a pistón



Máx. capac. de corte 400 mm



Caudal máx. a 8 bar 80³ m³/h de oxígeno



Presión máxima de trabajo 14 bar de oxígeno



Presión máx. de trabajo 01 bar de acetileno



Latón (bronce) de barra maciza

- Hechos a partir de barra maciza de latón.
- Caudal a 8 bar 40m³/h (en oxígeno) permite cortar hasta 400mm.
- Mecanismo robusto y confiable.
- Para corte, calentamiento y soldadura.

- Regulación a pistón.
- Ideal para pantógrafos (oxígeno de corte).
- Mantenimiento muy sencillo (se pueden encontrar Eolos de más de 30 años en talleres).

CÓDIGO	GAS / DETALLE ADICIONAL	PRESIÓN DE ENTRADA	PRESIÓN MÁXIMA DE TRABAJO	CAUDAL (lts/min)	CONEXIÓN DE SALIDA	CONEXIÓN DE ENTRADA	USO RECOMENDADO
AF1310	Oxígeno	200 bar	14 bar	80 m ³ /h a 8 bar	1/4" BSP con toma-goma de 8 mm	G 21.8 x 14 H Hembra	Soldar hasta 30 mm, Cortar hasta 300 mm a 8 bar y Calentar hasta 59000 kcal/h
AF1320	Acetileno (grampa)	20 bar	1 bar	12 m ³ /h a 1 bar	3/8" BSP Izq. con toma-goma de 10 mm	Grampa con tornillo prisionero	Alimentar cañerías con varios equipos.
AF1321	Acetileno (rosca)	20 bar	1 bar	12 m ³ /h a 1 bar	3/8" BSP Izq. con toma-goma de 10 mm	G 3/4" x 14 H Macho	
AF1330	Propano GLP 2 (manómetros)	20 bar	4 bar	16 m ³ /h a 3 bar	3/8" BSP Izq. con toma-goma de 10 mm	NGO 22.5 x 14 H Izq. Macho	

Existen las versiones de Eolo para cañerías, grandes caudales.