

1. **PRELUCRĂRI MECANICE**

---

2. **DIBLURI / SISTEME DE ANCORARE**

---

3. **PRODUSE CHIMICE**

---

4. **UNELTE / SCULE DE MÂNĂ**

---

5. **MAȘINI ELECTRICE / PNEUMATICE**

---

6. **ELECTRICE**

---

7. **SANITARE**

---

8. **PROTECȚIA MUNCII**

---

9. **LIPIRE / SUDARE**

---

10. **ELEMENTE DE ASAMBLARE**

---

11. **CONSTRUCȚII / DOTĂRI ȘANTIERE**

---

12. **AUTO / CARGO**

---

13. **SISTEME DEPOZITARE ORSY 100**





# Aliaje pentru lipit

Sarma - Ø mm	Bobina g	Art.-Nr.	U.A.
1,0	250	<b>987 111</b>	1/20
1,0	1000	<b>987 112</b>	1/10
1,5	250	<b>987 113</b>	1/20
1,5	1000	<b>987 114</b>	1/10

Sarma - Ø mm	Bobina g	Art.-Nr.	U.A.
0,7	250	<b>987 105</b>	1/20
1,0	250	<b>987 107</b>	1/20
1,0	1000	<b>987 108</b>	1/10
1,5	250	<b>987 109</b>	1/20
1,5	1000	<b>987 109 0</b>	1/10
2,0	250	<b>987 110 0</b>	1/20
2,0	1000	<b>987 110 1</b>	1/10

Sarma - Ø mm	Bobina g	Art.-Nr.	U.A.
2,0	250	<b>987 121</b>	1/20
2,0	1000	<b>987 122</b>	1/10

Sarma - Ø mm	Bobina g	Art.-Nr.	U.A.
3,0	250	<b>987 14</b>	1/20

Continut, ml	Nr. articol	U.A.
250	<b>987 141</b>	1

## Aliaj pentru electrotehnica nr.1

- 60 /40 staniu/plumb, conform DIN EN 29 453 (DIN 1707).
- Alimentare continua cu flux, conform DIN EN 29 454 -1/11.2.B (F - SW 26 DIN 8511) prin 5 fire.
- Temperatura scazuta de lipire.
- Resturile de flux pot avea efect coroziv.

## Aliaj pentru electronica nr. 10

- 60 /40 staniu/plumb, conform DIN EN 29 453 (DIN 1707).
- Alimentare continua cu flux, conform DIN EN 29 454 -1/11.3.B (F - SW 32 DIN 8511) prin 5 fire.
- Temperatura scazuta de lipire.
- Resturile de flux nu au efect coroziv.
- Special pentru placile imprimate.

## Aliaj pentru lipit metale nr. 2

- 60 /40 staniu/plumb, conform DIN EN 29 453 (DIN 1707).
- Nu contine clorura de zinc.
- Alimentare continua cu flux, conform DIN EN 29 454 - 1/2.1.3.B (F - SW 24 DIN 8511) prin 4 fire.
- Pentru otel, cupru, nichel, alama, zinc (nu se recomanda pentru conexiuni electrice si aluminiu).

## Aliaj pentru lipit metale nr. 4

- 50 / 50. staniu/plumb, conform DIN EN 29 453 (DIN 1707).
- Fara flux.
- Pentru instalatii de incalzire si climatizare (nu va fi utilizat la conducte de apa potabila).

## Solutie pentru lipit nr. 41

- Flux cu autoepurare conform DIN EN 29 454 - 1/2.1.2.A (F - SW 25 DIN 8511).
- Nu contine clorura de zinc.
- Resturile se spala cu apa.
- Recomandat pentru suprafetele puternic oxidate (nu este recomandat pentru contacte electrice).



# Lipire cu aliaj fără plumb

conform RoHS

## Aliaj de lipit Nr. 1 pentru electronică

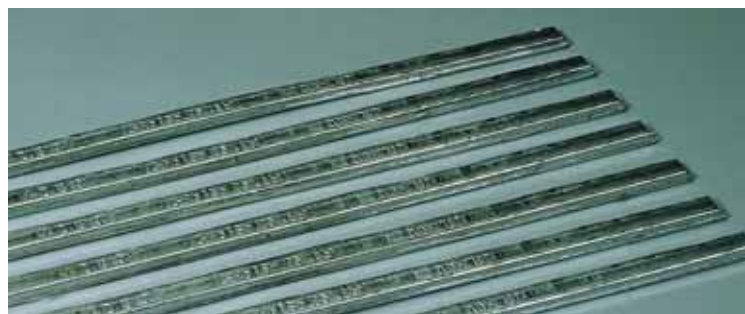
- S-Sn 99,3 Cu07 în concordantă cu DIN EN 29453.
- Compoziția fluxului 1.1.3.B în conformitate cu DIN EN 29454 cu aditivi activatori organici fără halogen.
- Temperatură de procesare 350 - 450°C.
- Temperatură de topire 227°C.
- Pentru lipire plăci electronice și instalații electrice.

Diametru fir în mm	Rola în gr	Art. Nr.	U.A.
1,0	250	<b>987 111 3</b>	1/20
1,5	250	<b>987 113 3</b>	1/20

Diametru fir în mm	Rola în gr	Art. Nr.	U.A.
0,7	250	<b>987 105 3</b>	1/20
1	250	<b>987 107 3</b>	1/20
1,5	250	<b>987 109 3</b>	1/20
2	250	<b>987 110 03</b>	1/20

## Aliaj de lipit Nr. 10 pentru electronică

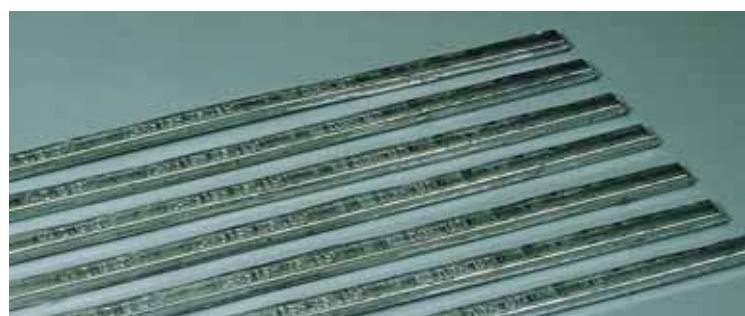
- S-Sn 99,3 Cu01 în concordantă cu DIN EN 29453.
- Compoziția fluxului 1.1.2.B în conformitate cu DIN EN cu aditivi activatori organici halogenici.
- Temperatură de procesare 350 - 450°C.
- Temperatură de topire 227°C.
- Pentru lipire fină, în ingineria telecomunicațiilor și componente electronice.



# Lipire cu aliaj fără plumb

- S-Sn92Cu8/S-Sn90Zn7Cu3
- Utilizat la lipiri fine împreună cu pasta de cositorire fără plumb.

Aliaj	Intervalul de topire	Temperatura de aplicare	Forma de livrare	Aplicații posibile	Art. Nr.	P.Kg.
S-Sn92Cu8	230 - 300°C	250 - 350°C	Bară plată	Radiatoare, caroserii	<b>982 111 20</b>	5/25
S-Sn90Zn7Cu3	200 - 250°C	220 - 300°C	Bară plată	Radiatoare, caroserii	<b>982 111 30</b>	



# Lipire aliaj cu plumb

- În conformitate cu DIN EN 29463 (DIN 1707)

Cositor %	Aliaj	Interval de topire	Forma de livrare	Possible aplicatii	Art. Nr.	P.Kg.
25 %	S-Pb74Sn25Sb1	186-270°C	Bară plată	Radiatoare, ateliere tinichigerie	<b>982 111</b>	5/25
30 %	S-Pb70Sn30	183-255°C	Bară triunghiulară	Ateliere tinichigerie, lucrări de instalații	<b>982 30</b>	
35 %	S-Pb65Sn35	183-245°C	Bară triunghiulară	Acoperisuri, telecomunicații	<b>982 35</b>	
40 %	S-Pb60Sn40	183-235°C	Bară triunghiulară	Acoperisuri, fitinguri, instalații în construcții	<b>982 3</b>	
50 %	S-Pb50Sn50	186-215°C	Bară triunghiulară	Instalații de încălzire, aparate utilizate în construcții	<b>982 50</b>	5
60 %	S-Sn60Pb40	183 - 190°C	Bară triunghiulară	Construcții din oțel, instalații electrice, acoperisuri	<b>982 36</b>	
63 %	S-Sn63Pb37	183°C	Bară triunghiulară	Instalații electrice, radiatoare	<b>982 63</b>	

## Pastă pentru lipit nr. 30 cu pensulă



- Sn 97 Cu 3, DIN EN 29 453 (aliaj SnCu3 conform DIN 1707), proportie din amestec 60%.
- Flux conform DIN EN 29454-1/3.1.1.C (F-SW21 DIN 8 511).
- Pentru instalatii de apă rece si caldă cu tevi din cupru, conform DVGW / GW 2 si GW 7.
- Resturile se pot spala cu apă rece.

Continut g	Art.-Nr.	U.A.
250	<b>987 130</b>	1/20

## Flux nr. 31



- Nu contine clorură de zinc.
- Flux conform DIN EN 29454-1/3.1.1.C (F-SW21 DIN 8 511).
- Se poate spăla cu apă, conform DVGW / GW 2 si GW 7.
- Flux conform DIN EN 29 454-1/2.1.2.C (F-SW25 DIN 8 511).
- Se utilizează împreună cu aliajul pentru lipit nr. 3.

Continut g	Art.-Nr.	U.A.
200	<b>987 131</b>	1/10

## Pastă de cositor



- Pastă de cositor gata preparată pentru acoperirea zonelor metalice.
- Se utilizează la reparatiile de caroserii auto, containere, recipiente etc.

Conc. %	Continut kg	Art.-Nr.	U.A.
25 %	1	<b>982 9</b>	1



## Flux universal nr. 50 FM pasta flux conforma cu DIN 8511 tip F-SH 1

- Culoare albă.
- Pentru îmbunătățirea lipirii tari.
- Pentru toate tipurile de materiale metalice si aliaje cu exceptia materialelor usoare cu temperatura de lucru cuprinsă între 500° C si 800° C.
- A se amesteca înainte de utilizare.
- Se aplică pe zona de lipit perfect curată.
- Resturile de flux trebuiesc îndepărtate fiind foarte corozive.

Continut g	Art.-Nr.	U.A.
100	<b>987 550</b>	1



## Solutie pentru lipit Nr. 41

- Solutie conformă cu DIN EN 29454-1/21.2.A
- Nu contine clorură de zinc.
- Se utilizează la lipirea moale a tevilor si pieselor din cupru, alamă, bronz si otel in combinatie cu metal solder nr.2, metal solder nr. 4
- Nu se utilizează la otel inox si contacte electrice.

Continut ml	Art.-Nr.	U.A.
250	<b>987 141</b>	1



## Aliaj pentru lipit fitinguri

- 97 / 3 S-Sn 97 Cu 3.
- 97% staniu, 3% cupru, conform DIN EN 29 453.
- Nu contine plumb.
- Pentru conducte de apa potabila, instalatii cu tevi de cupru, instalatii de climatizare, frigider.

Sărmă Ø, mm	Bobină Ø, mm	Bobină g	Nr. articol	U.A.
3,0	44	250	<b>987 13</b>	1/20
2,0			<b>987 132</b>	1

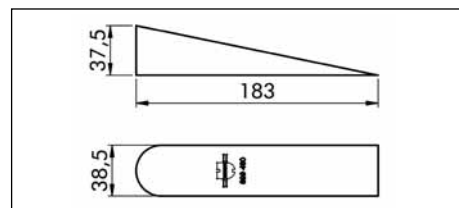
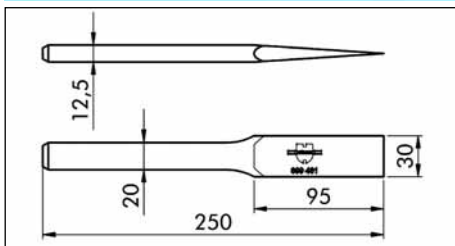
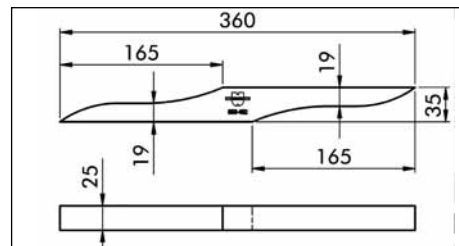




Dia. tevii în mm	Lungime în mm	Lungime sârmă în mm	Grosime sârmă în mm	Art.-Nr.	U.A.
15	150	20	0,15	714 69 315	1/10
18	150	20	0,15	714 69 318	
22	150	25	0,20	714 69 322	



Dimensiuni	Granulatie	Se poate folosi pe				Art.-Nr.	U.A.
		Polizor unghiular	Masina excentrica de slefuit	Masina de slefuit cu vibratie	Manual		
	100	-	-	+	+	<b>585 44 600</b>	10


**Art.-Nr. 899 480** U.A. 1

**Art.-Nr. 899 481** U.A. 1

**Art.-Nr. 899 482** U.A. 1


Lungime	Lățime	Art.-Nr.	U.A.
130 mm	12 mm	987 141 0	3

## Perie pentru fittinguri

- Executie din sârmă de otel inox, antioxidare
- Pentru curățarea fittingurilor de cupru la interior.



## Pâslă abrazivă

- Pentru curatarea tevilor din cupru, care urmează a fi lipite.

## Spatule pentru cositor

- Pentru modelarea cositorului topit.
- Executie din lemn.

## Perie pentru solutie decapantă

- Pentru pastă flux nr. 31.
- Pentru solutia de lipit nr. 41.



## Pistol de lipit

in trusa cu accesorii  
Nr. articol 965 94 01

- Ajunge la temperatura de lucru in 5 secunde.
- Carcasa din material plastic cu bec pentru iluminarea locului lipiturii.
- Cablu bifilar cu Euro-stecher.
- Izolatie conform normelor internationale.
- Greutate 650 g.
- In trusa completa.
- Trusa se potriveste la sistemul ORSY 100.

### Continutul trusei

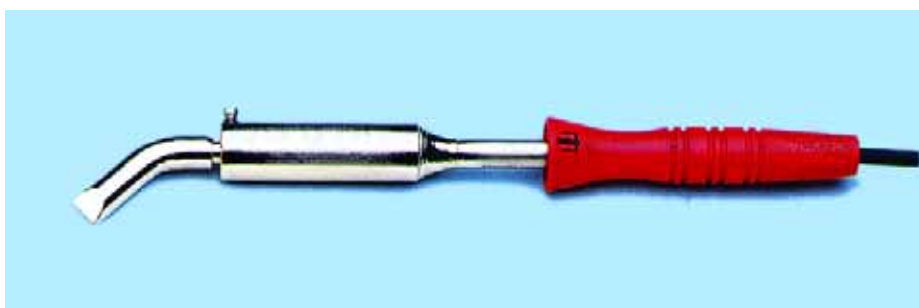
Denumire	Nr. articol	U.A.
Pistol de lipit 60 W, 220 V		1
Aliaj electric nr. 1, 250 g	<b>987 111</b>	
Piatra de lipit (tipirig)	<b>987 30</b>	



## Ciocan de lipit

- Cu stecher cu impamantare, **cablu de 1,5 m**, varf de cupru nichelat, cu maner din material plastic.
- Pentru lipituri fine la aparate electronice (radio, tv).

Putere	Temperatura varfului	Timp de incalzire	Nr. articol	U.A.	Varf de schimb Nr. articol	U.A.
15 Watt (220 V)	cca. +320°C	1,5 min	<b>715 94 03</b>	1	<b>715 94 07</b>	3
30 Watt (220V)	cca. +410°C	1,5 min	<b>715 94 04</b>		<b>715 94 08</b>	



- Pentru lipituri in serie, lucrari diverse in ateliere, lipirea tablelor cu grosime pana la 1 mm.

Putere	Temperatura varfului	Timp de incalzire	Nr. articol	U.A.	Varf de schimb Nr. articol	U.A.
100 Watt (220 V)	cca. +500°C	2 min	<b>715 94 05</b>	1	<b>715 94 09</b>	3
200Watt (220V)	cca. +530°C	4 min	<b>715 94 06</b>		<b>715 94 10</b>	1



## Invertor sudură MAX INVERTOR 160

Invertor sudură cu posibilitatea schimbării de la sudura cu electrod la sudura WIG.

Art.Nr. 702 984 165

- Ideal pentru utilizarea atât în interior cât și în exterior.
- Dimensiuni și greutate extrem de reduse. Usor de transportat și manipulat.
- Cutie pentru transport cu posibilitatea depozitării accesoriilor.
- Port-electrod și cablu de masă cu lungimea de 3m.
- Ideal pentru sudarea cu electrozi, cu posibilitatea de utilizare și pentru sudura WIG utilizând un pistol cu conectare la o butelie de gaz inert.
- Permite utilizarea de electrozi tip rutil, basic, inox și alte tipuri de electrozi.
- Posibilitatea de reglare a curentului între 5A și 16 A.

### Date tehnice

Putere maxima absorbită	KVA	4,5
Tensiunea de alimentare	V	1x230
Randament		0,9
Frecvență	Hz	50/60
Tensiunea de mers în gol	V	63
Domeniu de intensitate	A	5-165
Factor de utilizare	100%	140 A
	60%	165 A
Clasa de protecție		IP23
Standard / Norme		EN 60974-1 / 50199
Greutate	Kg	6,2
Dimensiuni	mm	135 x 300 x 210
Diametrul electrozilor	mm	1,5 ÷ 4,0

\*) Include:

- cablu de masă 25 mm<sup>2</sup>, 2,5m;
- cablu cu clește de sudură 25 mm<sup>2</sup>, 3,5m;
- cutie de transport.

## Set cabluri

Clește de sudură + Cablu de masă  
25 mm<sup>2</sup>, 3,5 m

Art.Nr. 702 984 100



## Pistol pentru sudură în metoda WIG/TIG

### WLW 17

Art.Nr. 702 984 215

- Duză și electrod  $\varnothing 2,4$  mm;
- Secțiunea cablului  $25$  mm<sup>2</sup>;
- Curent maxim admisibil (la 60%DA<sup>\*)</sup>) la sudarea în amestecuri **150A**;
- Răcire cu gaz/aer;
- Dotat cu robinet pentru reglarea debitului de gaz protector;
- Se conectează la polul "-" al aparatului de sudură **MAX INVERTER 165** și la o butelie de gaz inert (Argon sau Helium).
- Piesa ce trebuie sudată se leagă cu cablul de masă la polul pozitiv "+" al inverterului.

\*) DA = Durata activă relativă de lucru

## Accesorii pentru sudură în metoda WIG/TIG

### Accesorii pentru pistol WIG/TIG WLW 17



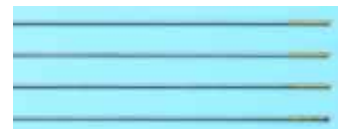
**Pensetă  $\varnothing 2,4$  mm**  
Art.Nr. 984 150 24



**Duză pentru pensetă  $\varnothing 2,4$  mm**  
Art.Nr. 984 150 024



**Duză ceramică Nr. 7**  
Art.Nr. 984 150 17



**Electrod Wolfram  $\varnothing 2,4$  mm**  
Art.Nr. 984 150 124





# Aparat de sudură MIG/MAG - **MM 230**

Aparat de sudură pentru sudarea cu sârmă de aluminiu, oțel și oțel inoxidabil. Ideal pentru lucrări de montaj, service echipamente industriale, ateliere mecanice și de reparatii auto.

**Art.Nr. 702 352 0**

- Reglarea treptelor și a avansului: cele 7 trepte garantează o reglare optimă a curentului de sudare pentru o plajă mare de grosimi de materiale.
- Procesor încorporat pentru gestionarea operației de sudare: reglarea curentului de sudare, avansul sârmei, debitul de gaz, tactul - în cazul sudării cu curent pulsant.
- Schimbarea modului de lucru: 2 sau 4 timpi (pornire-oprire).
- Răcire cu aer pentru timpi de sudură lungi.
- Protecție la supraîncălzire.
- Priza centrală compactă tip Euro.
- Reglajul se face foarte rapid deoarece viteza de avans este predefinită pentru fiecare treaptă. În consecință pe panoul frontal există un singur buton destinat reglajelor fine.  
↳ reglare foarte simplă pentru diverse situații (ex. table subțiri, poziții dificile de sudare etc.)

## Complet de livrare

Descriere	Art.-Nr.
Pistolet de sudare complet, 3m lungime	<b>984 260 130</b>
Cablu de masă 25mm <sup>2</sup> , 2,5m lungime	<b>984 150 7</b>
Regulator presiune cu manometru și debitmetru	<b>984 018 03</b>

## Caracteristici tehnice

Domeniu de sudare	30 ÷ 230A / 15,5 ÷ 25V
Tensiune de mers în gol	16,8 ÷ 32,6V
Reglarea tensiunii	7 trepte
Durata activă 100% 40°C	115A
Durata activă 20% 40°C	230A
Sârmă de oțel	0,6 ÷ 1,0 mm Ø
Sârmă de Al	1,0 ÷ 1,2 mm Ø
Viteză avans sârmă	1 ÷ 23 m/min
Tensiune rețea	400V/3~
Frecvență rețea	50/60 Hz
Siguranță	16A tr/C
Curent absorbit, max.	9,8A
Putere absorbită, max.	6,8kVA
Factor de putere	0,89 cosφ
Tip răcire	F
Clasă izolație	F
Tip protecție	IP23
Tip arzător (IEC 529)	ML 2500
Gabarit	830x390x690mm
Greutate	66Kg
Clasă protecție	⊕/I



# Pistol pentru sudură în metoda MIG/MAG

## MB 25AK

Art.Nr. 984 260 130

- Priză centrală tip Euro.
- Mâner ergonomic pentru utilizare ușoară.
- Răcire cu aer.

### Date tehnice cu referire la EN 60974-9:

Tip curent	curent continuu (DC)
Polaritate electrod	pozitivă
Diametru sârmă	Ø 0,8 ÷ 1,2 mm
Tip răcire	aer
Curent CO <sub>2</sub>	230 A
Curent ptr. gaz în amestec M21 (conform EN 439)	200 A ; 60% ED
Debit gaz	10 ÷ 18 l/min

## Accesorii pentru sudură în metoda MIG/MAG



Duză de gaz conică Ø15  
Art.-Nr. 984 260 14

Rolă de presoare sârmă oțel Ø0,8 - Ø1 mm  
Art.-Nr. 984 352 01

Rolă de presoare sârmă oțel Ø1 - Ø1,2 mm

Art.-Nr. 984 352 02

Rolă de presoare sârmă Al Ø1 - Ø1,2 mm

Art.-Nr. 984 352 03



Duză de curent ptr. sârmă de oțel Ø0,8 / Art.Nr. 984 260 108  
Ø1,0 / Art.Nr. 984 260 110  
Ø1,2 / Art.Nr. 984 260 112  
ptr. sârmă de aluminiu Ø0,8 / Art.Nr. 984 260 115  
Ø1,0 / Art.Nr. 984 260 116  
Ø1,2 / Art.Nr. 984 260 117

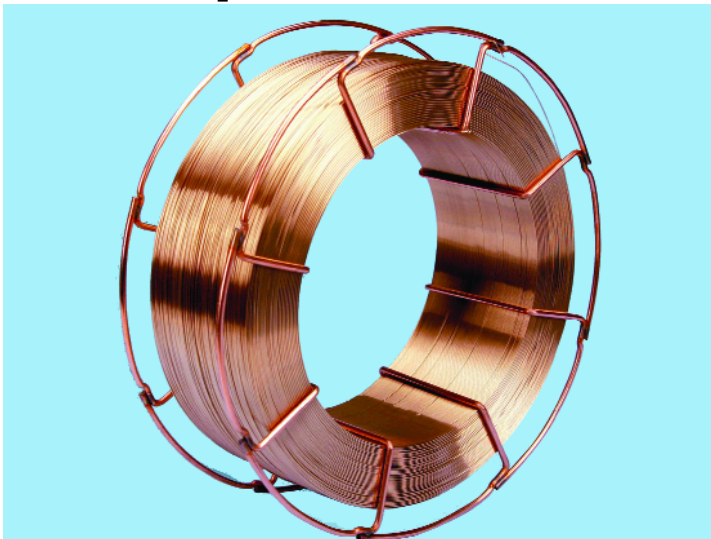


Tub teflon Ø1,0 ÷ Ø2,3mm / 3m  
Art.-Nr. 984 300 05



Regulator presiune Argon/CO<sub>2</sub>, prindere 1/4"  
Art.-Nr. 984 018 03

## Sârmă pentru sudură în gaz inert MIG/MAG



DIN 8559 SG2  
AWS A5. 18.93 EN 440  
cuprată

- Pentru sudarea în gaz inert, indiferent de poziția de sudare.
- Specială pentru sudarea tablelor sau profilelor galvanizate.
- Utilizată pentru sudarea dintr-o trecere sau din treceri multiple a oțelurilor nealiate cu rezistență până la 560 N/mm<sup>2</sup>.
- Nu produce stropi de sudură.

### Utilizare

Construcții vehicule, ateliere tinichigerie, cazane și recipiente, construcții metalice, instalații industriale etc.

Ø in mm	Acoperire	Rolă in kg	Tip rolă	Art.-Nr.	U.A.
0,8	da	15	Cos	982 088	1
1,0	da	15	Cos	982 090	



# WELNOX 1

**Unitate pentru curățarea  
cordoanelor de sudură la  
otel inoxidabil.**

**Art. Nr. 702 353 100**

- Unitate de curățire prin metoda electrochimică a straturilor de oxizi și a zonelor de influență termică apărute la sudarea oțelului inoxidabil.
- Rezistența la coroziune a oțelului inoxidabil este refăcută rapid și fără efort.
- Perfect pentru utilizarea în instalații industriale, ateliere de confecții metalice, șantiere construcții navale, ateliere confecții scări și balustrade, industria auto, spitale și industria alimentară.

## Complet de livrare

Denumire	Art. Nr.	U.A.
Anod de carbon 60°	<b>984 250 1</b>	1
Cablu electric, roșu ,incl. mufa, 2m	<b>715 53 883</b>	
Cablu electric, negru ,incl. mufa, 2m	<b>715 53 884</b>	
Crocodii, Ø4mm	<b>715 53 830</b>	
Servet curățare, 20 buc.	<b>984 250 2</b>	
Electrolit, 0,5litri	<b>987 144</b>	
Recipient electrolit, gol	<b>987 144 0</b>	
Siguranță fuzibilă, 5A, 1 buc	<b>730 20 5</b>	
Inel "O" (Ø30 x 2,0mm), 10buc.	<b>468 030 20</b>	
Manual de utilizare	-	
Fisa de securitate	-	

## Date tehnice

Tensiune de mers în gol	32 V
Setări curent	presetat
Tensiune de alimentare	230 V / 50 Hz
Siguranță principală	5A /
Cablu principal	1,5 m/m <sup>2</sup>
Conectare rețea	Schuko 16A
Clasa de protecție (IEC529)	IP41
Greutate	4,0 Kg

## Avantaje

- Simplu și ușor de folosit la curățarea cordoanelor de sudură.
- Îndepărtarea arderilor de material apărute în zonele de influență termică.
- Curățare ecologică.
- Curățarea și polisarea componentelor din oțel inoxidabil până la nivel de foarte fin (singura metodă de polisare posibilă în cazul suprafețelor tridimensionale).
- Nu afectează zonele adiacente cordoanelor de sudură.
- Rezistență foarte bună datorită refacerii stratului pasiv la cordoanele de sudură.
- Anodul de carbon se poate șlefui pentru a-l adapta cerințelor speciale.
- Poate fi folosit de asemenea pentru îndepărtarea ruginei și depunerilor.

## Domenii de utilizare

- Construcția de echipamente, fațade, magazine, lifturi, tevi și instalații chimice și petro-chimice, utilaje alimentare, etc.



\* Capetele de sudura de 6 - 14 mm si de taiere de 30 - 100 mm nu sunt cuprinse in garnitura standard, dar pot fi comandate suplimentar.



Grosime material mm	Nr. articol	U.A.
0,5 - 1,0	<b>984 017 1</b>	1
1,0 - 2,0	<b>984 017 2</b>	
2,0 - 4,0	<b>984 017 3</b>	

Grosime material mm	Nr. articol	U.A.
4,0 - 6,0	<b>984 017 4</b>	1
6,0 - 9,0	<b>984 017 5</b>	
9,0 - 14,0	<b>984 017 6</b>	



**Duze din cupru pentru capete de sudura**

Grosime material mm	Nr. articol	U.A.
0,5 - 1,0	<b>984 017 21</b>	1
1,0 - 2,0	<b>984 017 22</b>	
2,0 - 4,0	<b>984 017 23</b>	

Grosime material mm	Nr. articol	U.A.
4,0 - 6,0	<b>984 017 24</b>	1
6,0 - 9,0	<b>984 017 25</b>	
9,0 - 14,0	<b>984 017 26</b>	

## Garnitura completa pentru sudare si taiere

- Pentru oxigen / acetilena.
- Coadă Ø 17 mm.
- Pentru sudare de la 0,5 la 6 mm.
- Pentru taiere de la 3 la 30 mm.
- In cutie din tabla.

**Nr. articol 984 017**

### Continutul garniturii\*

Denumire articol	Nr.
1 maner	<b>984 017 0</b>
Capete pentru sudura: 0,5 mm - 1,0 mm	<b>984 017 1</b>
1,0 mm - 2,0 mm	<b>984 017 2</b>
2,0 mm - 4,0 mm	<b>984 017 3</b>
4,0 mm - 6,0 mm	<b>984 017 4</b>
Diuze pentru taiere: 3 mm - 10 mm	<b>984 017 31</b>
10 mm - 30 mm	<b>984 017 32</b>
1 aprinzator	<b>984 017 9</b>
1 arzator pentru taiere	<b>984 017 010</b>
Parghie cu arc, carucior ghidaj circular	
1 cheie universala	
1 curatitor pentru duze	<b>984 017 90</b>

### Maner<sup>1</sup>

- Coadă Ø 17 mm cu ventil demontabil (monobloc).
- Racorduri furtun 6/9 mm.

**Nr. articol 984 017 0**

### Piulita de cuplare<sup>2</sup>

- Diametru Ø 17 mm.
- Racorduri furtun 6/9 mm.

**Nr. articol 984 017 01**

### Capete de sudura pentru acetilena