

PALNIK DO SPAWANIA I CIĘCIA typ PU-216A/X16

- w kasecie metalowej nr kat. 310-5310
- w opakowaniu tekturowym nr kat. 310-5311
- w kasecie metalowej - LIGHT nr kat. 310-5313

Symbol PKWiU 28.29.70.0
Symbol CN 8468 10 00

OPIS

Palnik PU-216A/X16 jest acetylenowo-tlenowym palnikiem z systemem mieszania inżektorowym (smoczkowym) przeznaczonym do ręcznego spawania stali o grubości do 12 mm oraz cięcia tlenem stali o grubości 3 ÷ 100 mm. Palnik ten wyróżnia się zwartą budową i małą masą. Nasadki do spawania wyposażone są w wyloty, natomiast nasadka do cięcia posiada dysze rowkowe i zawór tlenu tnącego z pokrętkiem.

ZASTOSOWANIE

Palnik PU-216A/X16 jest podstawowym narzędziem o szerokim zakresie zastosowania odpowiadającym najczęściej wykonywanym pracom spawania i cięcia. Znajduje powszechne zastosowanie, zarówno w dużych przedsiębiorstwach przemysłowych jak i małych warsztatach rzemieślniczych, przy wykonywaniu prac produkcyjnych, montażowych i remontowych wchodzących w zakres spawalnictwa gazowego. Służy do spawania stali, żeliwa, miedzi, mosiądzu, brązu, aluminium oraz innych metali i stopów, a także do cięcia tlenem konstrukcyjnych stali węglowych i niskostopowych. Umożliwia również wykonywanie prac pokrewnych spawaniu, takich jak podgrzewanie, lutowanie, opalanie.

OZNAKOWANIE PALNIKA

Rękojeść posiada następujące oznaczenie: PERUN - 216 - PN-EN ISO 5172 oraz nr fabryczny.
Oznaczenie części składowych nasadek do spawania podano w tabeli:

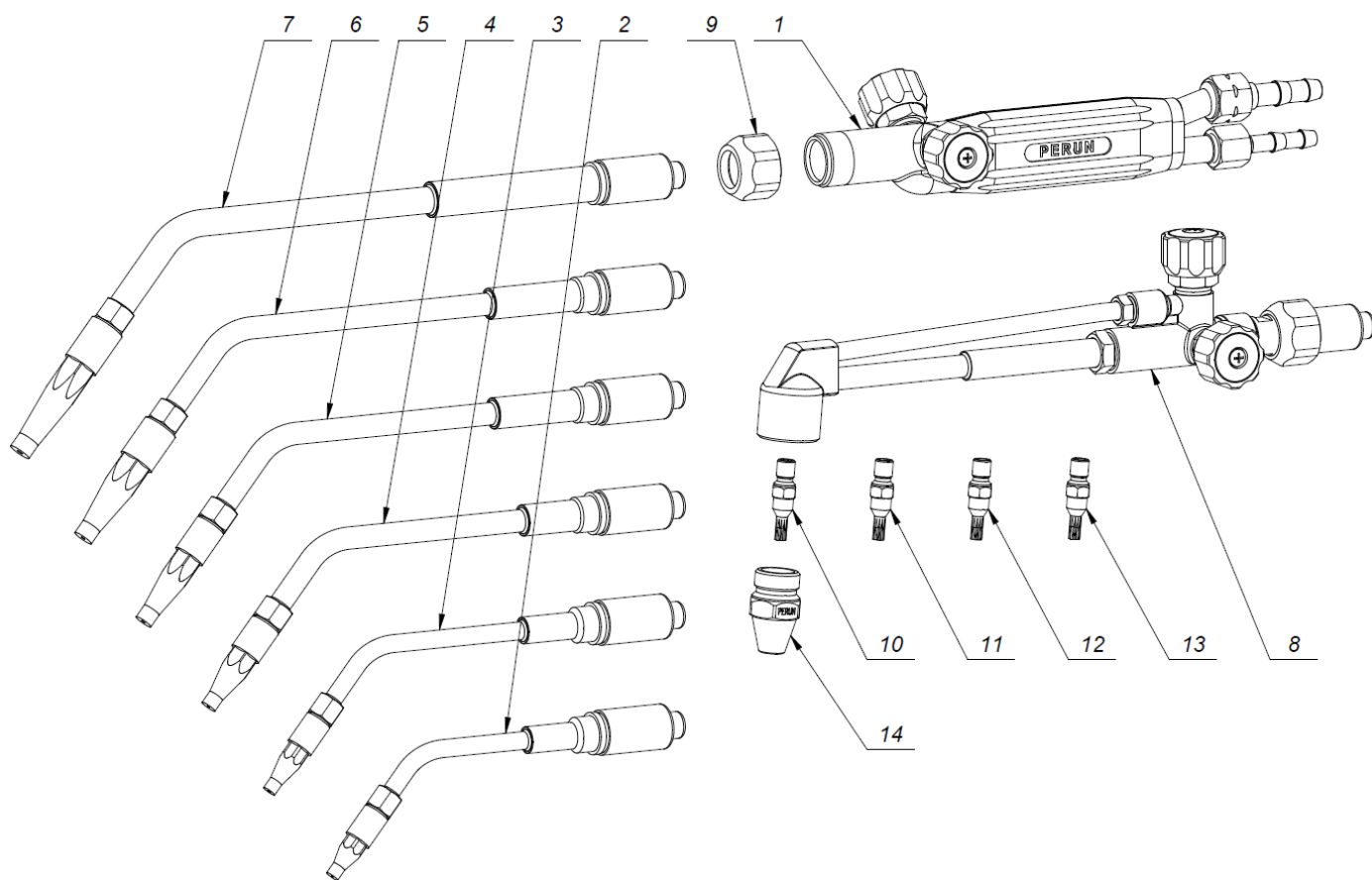
Nasadka do spawania nr	1	2	3	4	5	6
Inżektor	PERUN 1A	PERUN 2A	PERUN 3A	PERUN 4A	PERUN 5A	PERUN 6A
Komora mieszkowa	i-1A-PERUN-216 100-2,5 bar	i-2A-PERUN-216 160-2,5 bar	i-3A-PERUN-216 250-2,5 bar	i-4A-PERUN-216 400-2,5 bar	i-5A-PERUN-216 630-2,5 bar	i-6A-PERUN-216 1000-2,5 bar
Wylot	PERUN 1A	PERUN 2A	PERUN 3A	PERUN 4A	PERUN 5A	PERUN 6A

Nasadka do cięcia posiada następujące oznaczenia:

- Inżektor znak uproszczony () - A05
- Komora mieszkowa i-PERUN-216A-X16
- Główka nr fabryczny
- Dysze tnące i dysza podgrzewająca oznaczenie wg tabeli

SKŁAD KOMPLETU

L.p.	Nazwa części	Nr katalogowy	Nr katalogowy palnika		
			310-5310	310-5311	310-5313
1	Rękojeść typ 216	190-1001	1szt.	1szt.	1szt.
2	Nasadka do spawania nr 1	153-2912	1szt.	1szt.	---
3	Nasadka do spawania nr 2	153-2922	1szt.	1szt.	1szt.
4	Nasadka do spawania nr 3	153-2932	1szt.	1szt.	1szt.
5	Nasadka do spawania nr 4	153-2942	1szt.	1szt.	1szt.
6	Nasadka do spawania nr 5	153-2952	1szt.	1szt.	---
7	Nasadka do spawania nr 6	153-2962	1szt.	1szt.	---
8	Nasadka do cięcia	053-3000	1szt.	1szt.	1szt.
9	Nakrętka dociskowa	153-1802	1szt.	1szt.	1szt.
10	Dysza tnąca X16 nr 1 (3÷10)	196-3510	1szt.	1szt.	1szt.
11	Dysza tnąca X16 nr 2 (10÷30)	196-3520	1szt.	1szt.	1szt.
12	Dysza tnąca X16 nr 3 (30÷60)	196-3530	1szt.	1szt.	1szt.
13	Dysza tnąca X16 nr 4 (60÷100)	196-3540	1szt.	1szt.	1szt.
14	Dysza podgrzewająca X16 nr 1 (3÷100)	196-3600	1szt.	1szt.	1szt.
15	Przystawka do cięcia	190-7500	1szt.	1szt.	---
16	Komplet uszczelek zapasowych	100-2010	1szt.	1szt.	1szt.
17	Opakowanie: kaseta metalowa	M0671-300-009	1szt.	---	1szt.
18	Opakowanie: pudełko tekturowe	OP-11 OP-11.2.01 OP-11.4.04	---	1szt.	---
19	Przepisy obsługi	PD050	1szt.	1szt.	1szt.
20	Ulotka techniczna	UT051	1szt.	1szt.	1szt.



DANE TECHNICZNE**Dane do spawania**

Grubość materiału spawanego	mm	< 1	1÷2	2÷3	3÷5	5÷8	8÷12
Nasadka	nr	1	2	3	4	5	6
Ciśnienie tlenu	bar (MPa)	2,5 (0,25)					
Ciśnienie acetylenu	bar (MPa)	0,1÷0,3 (0,01÷0,03)					
Zużycie tlenu	dm ³ /h	120	185	280	450	730	1150
Zużycie acetylenu	dm ³ /h	100	160	250	400	630	1000

Masa palnika do spawania w zależności od nr nasadki wynosi 0,7÷0,9 kg.

Dane do cięcia

Grubość cięcia	mm	3÷10	10÷30	30÷60	60÷100
Dysza tnąca	Oznaczenie (nr)	X16A* 5-10 (1)	X16A 10-30 (2)	X16A 30-60 (3)	X16A 60-100 (4)
Dysza podgrzewająca	Oznaczenie (nr)	X16A 3-100 (1)			
Ciśnienie tlenu	bar (MPa)	2÷3 (0,2÷0,3)	2,5÷4 (0,25÷0,4)	3,5÷5 (0,35÷0,5)	4,5÷6 (0,45÷0,6)
Ciśnienie acetylenu	bar (MPa)	0,2÷0,4 (0,02÷0,04)			
Odległość dyszy od materiału	mm	5÷15			
Prędkość cięcia	mm/min	600÷450	450÷300	350÷250	250÷150
Zużycie tlenu	m ³ /h	1,5÷2,5	2,5÷4	4÷8	10÷11
Zużycie acetylenu	m ³ /h	0,3÷0,5	0,4÷0,7	0,6÷0,9	0,8÷1

*Dysza tnąca X16A 5-10 umożliwia ręczne cięcie w zakresie grubości 3÷10 mm.

Są to wartości dla stali niskowęglowej o zawartości do 0,3 % C oraz dla tlenu o czystości 99,5 %.

Masa palnika do cięcia - 1,30 kg.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Do kompletu palnika załączane są "Przepisy obsługi palników smoczkowych (inżektorowych)" wg nr PD050.
2. Wyrób objęty jest dożywotnią gwarancją producenta. Szczegółowe informacje znajdują się na stronie internetowej: www.perun.pl oraz u każdego sprzedawcy.
3. Dożywotnia gwarancja nie dotyczy tzw. części szybko zużywających się jak: wyloty, dysze oraz pierścienie uszczelniające typu O-ring na złączach eksploatacyjnych (rozłączanych podczas normalnej pracy wyrobu) oraz elementów wyposażenia dodatkowego - przystawka do cięcia.