

HYCUT

El hidrógeno hace que la tecnología del oxicorte sea más rentable y mejor para el medio ambiente y la salud humana



CONTENIDO

REGULADOR DE PRESIÓN DE BOTELLA CONSTANT 200-BAR-H2	1
REGULADOR DE PRESIÓN DE BOTELLA CONSTANT 200-BAR-O2	2
REGULADOR DE PRESIÓN DE BOTELLA CONSTANT 300-BAR-H2	3
REGULADOR DE PRESIÓN DE BOTELLA CONSTANT 300-BAR-O2	4
DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD.....	5
MANGUERAS.....	8
SOPLETES DE CORTE MANUAL STARCUT 5622	10
BOQUILLAS DE CORTE A MÁQUINA Y A MANO.....	10
SISTEMA DE ANTORCHA STAR	11
ENDEREZAMIENTO POR LLAMA.....	13
SISTEMA DE ANTORCHA MINITHERM.....	14

REGULADOR DE PRESIÓN DE BOTELLA CONSTANT 200-BAR-H2

HIDRÓGENO

Etapa única



<i>Presión máxima de trabajo</i>	<i>Conexión de botella</i>	<i>Conexión de manguera</i>	<i>Art.-No.</i>	<i>Cat.-No.</i>
2,5bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20403	023
Tuerca de unión G 3/8" LH			700.50040	008
Espiga DN 9			471.40090	008

HIDRÓGENO

Etapa única, con caudalímetro de salida

máx. 16 l/min



<i>Caudal máx.</i>	<i>Conexión de botella</i>	<i>Conexión de manguera</i>	<i>Art.-No.</i>	<i>Cat.-No.</i>
16 l/min	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20115	023
Tuerca de unión G 3/8" LH			700.50040	008
Espiga DN 9			471.40090	008

HIDRÓGENO

Etapa única, con compensación de la presión de entrada



<i>Presión máxima de trabajo</i>	<i>Conexiones de botella</i>	<i>Conexiones de mangueras</i>	<i>Art.-No.</i>	<i>Cat.-No.</i>
2,5bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20112	023
10bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20113	023
Tuerca de unión G 3/8" LH			700.50040	008
Espiga DN 9			471.40090	008

HIDRÓGENO

Doble etapa



<i>Presión máxima de trabajo</i>	<i>Conexiones de botella</i>	<i>Conexiones de mangueras</i>	<i>Art.-No.</i>	<i>Cat.-No.</i>
2,5bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20117	023
10bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20118	023
Tuerca de unión G 3/8" LH			700.50040	008
Espiga DN 9			471.40090	008

REGULADOR DE PRESIÓN DE LA BOTELLA CONSTANT 200-BAR-O2

Etapa única

OXÍGENO

<i>Presión máxima de trabajo</i>	<i>Conexiones de botellas</i>	<i>Conexiones de mangueras</i>	<i>Art.-No.</i>	<i>Cat.-No.</i>
10 bar	G 3/4"	G 1/4", DN 6	716.20100	025
20 bar	G 3/4"	G 1/4", DN 6	716.20101	025
50 bar	G 3/4"	Brazing nipple G 1/4", DN6	716.20333	026
Tuerca de unión G1/4"			700.50030	008
Espiga DN 6			700.50050	008



Con bonete de resorte de polímero para presiones de salida de hasta 20 bar

Doble etapa

OXÍGENO

<i>Presión máxima de trabajo</i>	<i>Conexiones de botellas</i>	<i>Conexiones de mangueras</i>	<i>Art.-No.</i>	<i>Cat.-No.</i>
1,5 bar	G 3/4"	G 1/4", DN 6	716.20104	026
2,5 bar	G 3/4"	G 1/4", DN 6	716.20105	026
10 bar	G 3/4"	G 1/4", DN 6	716.20106	026
Tuerca de unión G1/4"			700.50030	008
Espiga DN 6			700.50050	008



Etapa única

OXÍGENO

<i>Presión máxima de trabajo</i>	<i>Conexión de botellas</i>	<i>Conexión de mangueras</i>	<i>Art.-No.</i>	<i>Cat.-No.</i>
100 bar	G 3/4"	G 1/2", DN 15 **	716.20345	004



**Espiga soldable incluida en el suministro

REGULADOR DE PRESIÓN DE BOTELLA CONSTANT 300-BAR-H2

HIDRÓGENO

Etapa única



<i>Caudal máx.</i>	<i>Conexiones de botellas</i>	<i>Conexiones de mangueras</i>	<i>Art.-No.</i>	<i>Cat.-No.</i>
16 l/min	W30x2LH - Ø 15.2/20.2	G 3/8" LH, DN 9	716.30129	026
Tuerca de unión G 3/8" LH			700.50040	008
Espiga DN 9			471.40090	008

HIDRÓGENO

Etapa única



<i>Presión máxima de trabajo</i>	<i>Conexiones de botellas</i>	<i>Conexiones de mangueras</i>	<i>Art.-No.</i>	<i>Cat.-No.</i>
2,5bar	W30x2LH - Ø 15.2/20.2	G 3/8" LH, DN 9	716.30122	026
10bar	W30x2LH - Ø 15.2/20.2	G 3/8" LH, DN 9	716.30123	026
Tuerca de unión G 3/8" LH			700.50040	008
Espiga DN 9			471.40090	008

HIDRÓGENO

Doble etapa



<i>Presión máxima de trabajo</i>	<i>Conexiones de botellas</i>	<i>Conexiones de mangueras</i>	<i>Art.-No.</i>	<i>Cat.-No.</i>
1,5bar	W30x2LH - Ø 15.2/20.2	G 3/8" LH, DN 9	716.30147	026
2,5bar	W30x2LH - Ø 15.2/20.2	G 3/8" LH, DN 9	716.30148	026
10 bar	W30x2LH - Ø 15.2/20.2	G 3/8" LH, DN 9	716.30149	026
Tuerca de unión G 3/8" LH			700.50040	008
Espiga DN 9			471.40090	008

REGULADOR DE PRESIÓN DE BOTELLA CONSTANT 300-BAR-O2

Etapa única					OXÍGENO
Presión máx. trabajo	Conexiones de botella	Conexiones mangueras	Art.-No.	Cat.-No.	
10 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30100	026	
20 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30101	026	
50 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	Boquilla de soldadura G 1/4", DN 6 **	716.30102	026	
Tuerca de unión G1/4"			700.50030	008	
Espiga DN 6			700.50050	008	

** Tetina incluida en el suministro

Etapa única					OXÍGENO
Presión máx. trabajo	Conexiones de botella	Conexiones mangueras	Art.-No.	Cat.-No.	
100 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/2", DN 15 **	716.30103	026	
** Tetina incluida en el suministro					

Etapa única, con compensación de la presión de la entrada					OXÍGENO
Presión máx. trabajo	Conexiones de botella	Conexiones mangueras	Art.-No.	Cat.-No.	
2,5bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30120	026	
10bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30121	026	
Tuerca de unión G1/4"			700.50030	008	
Espiga DN 6			700.50050	008	

Doble etapa					OXÍGENO
Presión máx. trabajo	Conexiones de botella	Conexiones mangueras	Art.-No.	Cat.-No.	
1,5bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30138	026	
2,5bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30139	026	
10bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30140	026	
Tuerca de unión G1/4"			700.50030	008	
Espiga DN 6			700.50050	008	

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

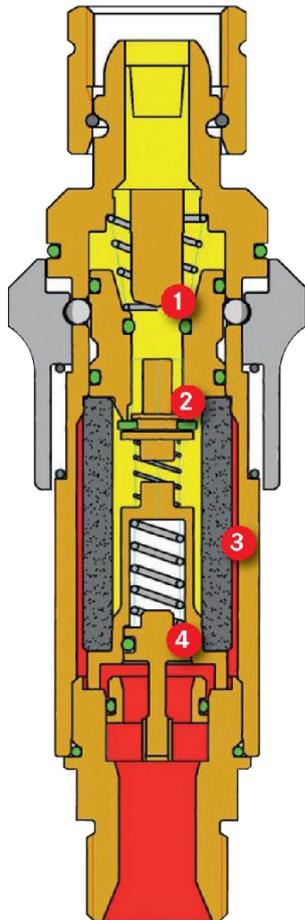
CONFÍE EN LA SEGURIDAD CERTIFICADA

Los dispositivos de seguridad para gases técnicos ofrecen una protección fiable contra el flujo inverso de gas y los retrocesos de llama para reguladores de presión, puntos de suministro de tuberías y botellas individuales, mangueras, equipos de oxicorte y máquinas de oxicorte, así como estaciones de suministro de gas. Impiden la entrada de aire u oxígeno en las tuberías de suministro o en las botellas individuales y evitan que se produzcan retrocesos de llama y que continúe el suministro de gas en caso de retroceso de la llama. Los filtros incorporados protegen contra impurezas y garantizan una larga vida útil y de funcionamiento.

Nuestros productos cumplen los requisitos de las normas estándar DIN EN 561, DIN EN ISO 5175 e ISO 7289. Están certificados como “certificados BAM bajo supervisión” y cuentan con las homologaciones mundiales necesarias. Todos los dispositivos de seguridad y acoplamientos han sido sometidos a una comprobación de diseño y se someten a pruebas al 100 %.

Con el uso de dispositivos de seguridad, usted cumple el requisito normativo de utilizar el equipo adecuado cuando trabaja con gases y cumple la normativa de prevención de accidentes BGV D1.

DISPOSITIVO DE SEGURIDAD DE MESSER CUTTING SYSTEMS



1 Sistema de corte de gas sensible a la presión (PV)

El corte de gas controlado por presión impide que continúe el flujo de gas si se producen ondas de choque. El flujo de gases puede restablecerse manualmente (Typ: DS sólo)

2 Válvula de cierre de gas (NV)

La válvula de cierre de gas permite que los gases fluyan sólo en una dirección y evita de forma fiable un reflujo repentino o progresivo de aire u oxígeno en el sistema de distribución o en la botella.

3 Apagallamas (FA)

Los apagallamas detienen cualquier llama procedente del lado de salida del gas y reducen la temperatura de la llama hasta situarla por debajo del punto de ignición, de modo que el gas de la zona de entrada no pueda encenderse.

4 Sistema térmico de corte de gas (TV)

El corte de gas controlado por temperatura consiste en una válvula accionada por resorte que se mantiene abierta mediante un fusible. Si el dispositivo de seguridad se calienta demasiado a causa de un retroceso o un petardeo, la válvula se cierra automáticamente al fundirse el fusible, cortando así el flujo de gas.

Para la protección de reguladores de botellas y tapping points

DGN

Tipo de gas	Conexiones	Presión de funcionamiento/ caudal	Art.-No.	Cat.-No.
Oxígeno	G 1/4" RH	25 bar / 11 m³/h	0.463.283	041
Oxígeno	G 3/8" RH	25 bar / 33 m³/h	0.463.345	041
Gas combustible	G 3/8" LH	5,0 bar / 4 m³/h	0.463.282	041

Elementos de seguridad: FA, NV, TV

Gas combustible. Presión de servicio (máx.): Acetileno 1,5 bar, Hidrógeno 3,5 bar
También disponible con acoplamientos rápidos (Tipo: DGN-DK)



Para la protección de reguladores de botellas y tapping points

DG 91 N

Tipo de gas	Conexiones	Presión de funcionamiento/ caudal	Art.-No.	Cat.-No.
Oxígeno	G 1/4" RH	25 bar / 52 m³/h	0.463.291	041
Oxígeno	G 3/8" RH	25 bar / 52 m³/h	0.463.330	041
Oxígeno	G 1/2" RH	25 bar / 52 m³/h	0.463.331	041
Gas combustible	G 3/8" LH	5,0 bar / 6 m³/h	0.463.290	041
Gas combustible	G 1/2" LH	5,0 bar / 19 m³/h	0.463.329	041

Elementos de seguridad: FA, NV, TV

Gas combustible. Presión de funcionamiento (máx): Acetileno 1,5 bar, Hidrógeno 4,0 bar



Para la protección de los equipos de trabajo

GG

Tipo de gas	Conexiones	Presión de funcionamiento/ caudal	Art.-No.	Cat.-No.
Oxígeno	G 1/4" RH	20 bar	0.463.790	041
Oxígeno	G 3/8" RH	20 bar	0.463.791	041
Gas combustible	G 3/8" LH	5,0 bar	0.463.792	041

Elementos de seguridad: FA, NV,

Gas combustible. Presión de funcionamiento (máx.): Acetileno 1,5 bar, Hidrógeno 3,5 bar



Para la protección de reguladores de botellas y tapping points

DS 2000

Tipo de gas	Conexiones	Presión de funcionamiento/ caudal	Art.-No.	Cat.-No.
Oxígeno	G 1/4" RH	15 bar / 16 m³/h	0.463.652	041
Oxígeno	G 3/8" RH	15 bar / 42 m³/h	0.463.584	041
Gas combustible	G 3/8" LH	5,0 bar / 6 m³/h	0.463.650	041

Elementos de seguridad: FA, NV, TV, PV
PV se puede desbloquear manualmente

Gas combustible. Presión de funcionamiento (máx.): Acetileno 1,5 bar, Hidrógeno 4,0 bar



FA = Apagallamas, **NV** = Válvula antirretorno,
TV = corte termosensible **PV** = corte sensible a la presión

DGN-DK

Para la protección de reguladores de botellas y tapping points



Tipo de gas	Conexiones	Presión de funcionamiento/ caudal	Art.-No.	Cat.-No.
Oxígeno	G 1/4" RH	15 bar / 8 m³/h	0.463.347	041
Oxígeno	G 3/8" RH	15 bar / 22 m³/h	0.463.348	041
Gas combustible	G 3/8" LH	5,0 bar / 3 m³/h	0.463.346	041

Elementos de seguridad: FA, NV, TV
Con acoplamiento rápido

Gas combustible. Presión de funcionamiento (máx.): Acetileno 1,5 bar, Hidrógeno 3,5 bar

DKSG

Para la protección de los equipos de trabajo



Tipo de gas	Conexiones	Presión de funcionamiento (máx.)	Art.-No.	Cat.-No.
Oxígeno	G 1/4" RH	20 bar	0.463.296	041
Oxígeno	G 3/8" RH	20 bar	0.463.373	041
Gas combustible	G 3/8" LH	5,0 bar	0.463.356	041

Elementos de seguridad: FA, NV
Con acoplamiento rápido

Gas combustible. Presión de funcionamiento (máx.): Acetileno 1,5 bar, Hidrógeno 3,5 bar

DKG

Para la protección de reguladores de botellas y tapping points



Tipo de gas	Conexiones	Art.-No.	Cat.-No.
Gas combustible	G 3/8" LH	0.463.305	041
Oxígeno	G 1/4" RH	0.463.306	041
Oxígeno	G 3/8" RH	0.463.358	041
Gases inertes	G 1/4" RH	0.463.307	041
Gases inertes	G 3/8" RH	0.463.359	041

Elementos de seguridad: SV
Con acoplamiento rápido

Gas combustible. Presión de funcionamiento (máx.): Acetileno 1,5 bar, Hidrógeno 3,0 bar

D1**D4**

Pines de acoplamiento rápido para equipos de trabajo



Tipo de gas	Conexiones	Art.-No D1.	Art.-No D4.	Cat.-No.
Gas combustible	G 3/8" LH	0.463.299	0.463.432	041
Oxígeno	G 1/4" RH	0.463.300	0.463.430	041
Oxígeno	G 3/8" RH	0.463.363	0.463.431	041
Gases inertes	G 1/4" RH	0.463.301	0.463.433	041
Gases inertes	G 3/8" RH	0.463.364	0.463.434	041

MANGUERAS

Mangueras de oxígeno según DIN EN ISO 3821, color azul

Dimensiones	Marcado	Sistema de torcha	Art.-No.	Cat.-No.
DN 6 x 5	Messer	STAR / STARCUT	051.01010	043
DN 8 x 3,5	Messer		0.469.033	000

Se vende por metros sin conexiones



Mangueras para todos los gases según DIN EN ISO 3821, color rojo/naranja

Dimensiones	Marcado	Sistema de torcha	Art.-No.	Cat.-No.
DN 9 x 3,5	Messer	STAR / STARCUT	0.462.859	043

Se vende por metros sin conexiones



Mangueras para soplete MINITHERM

Dimensiones	Gas	Sistema de torcha	Art.-No.	Cat.-No.
DN 3,2 x 1,8	Gas combustible/ rojo	MINITHERM	0.140.078	043
DN 3,2 x 1,8	Oxígeno/ azul	MINITHERM	0.140.079	043

Se vende por metros sin conexiones



Montaje de mangueras según DIN EN 1256

La fijación de las mangueras de oxicorte se definió con la norma DIN EN 1256: 2008-3 .

Cotización: DIN EN 1256 Pkt. 4.2.3 "Conexiones de mangueras":

"Las mangueras deben conectarse con una fijación de manguera adecuada mediante una boquilla de conexión de manguera, para construir una unión reproducible. Se prohíbe el uso de bridas sin fin u otras conexiones sueltas".

Esta normativa obliga al usuario a trabajar con conexiones adecuadas, por ejemplo, cartuchos exprimidos.

Además, se aplican las normas nacionales de prevención de accidentes, DGUV 100-500, capítulo 2.26: Las mangueras de gas deben prepararse de forma que se evite que se desprendan de las abrazaderas y que las conexiones y fijaciones de las mangueras cumplan los requisitos del tipo de gas utilizado.

SOPLETES DE CORTE MS 932

MS 932

Antorcha de corte de tres mangueras para boquillas cilíndricas
Sistema de cambio rápido de boquillas



Tipo	Longitud	Gas	Art.-No.	Cat.-No.
MS 932 / 110	110mm	H	716.11653	014
MS 932 / 250	250mm	H	716.11649	014

Diámetro del eje: 32 mm / Rango de corte: hasta 300 mm

Para máquinas de oxicorte de la serie:
MINISEC, PORTACUT, SECATOR 2, CORTA, STATOSEC, MULTISEC, OMNIMAT, SICOMAT, CORTINA, SANCUT, COMCUT, EASYTHERM

Tipo H para gas combustible: Hidrógeno

VÁLVULAS DE AJUSTE

Accesorios para sopletes de corte



Tipo	Conexiones	Art.-No.	Cat.-No.
Calentamiento con oxígeno	G 1/4", DN 6	718.00500	005
Oxígeno de corte (para material hasta 100mm)	G 3/8", DN 9	718.00501	005
Gas combustible	G 3/8"LH, DN 9	718.00502	005

Válvulas de ajuste para soplete de corte MS 932

ACCESORIOS

Opcional: para soplete de corte MS 932
Suministro de oxígeno de corte sin pérdida de presión al cortar más de 100 mm



Tipo	Conexiones	Art.-No.	Cat.-No.
Válvula de bola	G 3/8"-DN10-O2	722.44775	100103
NV- dispositivo de seguridad GRV 91 UA (FA,NV)	G 1/2"(M) – G3/8" (F)	77005116	043

SOPLETES DE CORTE MANUAL STARCUT 5622

Para boquillas cilíndricas O-ring, regulación de oxígeno de corte con palanca de resorte

STARCUT 5622-H

Tipo	Cabeza de antorcha	Longitud soplete	Art.-No. Tipo H	Cat.-No.
STARCUT 5622 DIN G1/4RH G3/8"LH"	95°	500 mm	716.08083	014
STARCUT 5622 DIN G1/4RH G3/8"LH"	135°	1000 mm	716.08085	014
Antorcha de corte manual STARCUT 5622 tipo H para Hidrógeno				
Tornillo de presión M22x1,5			677.13036	008



Cabezal de soplete para nuestras boquillas patentadas MS 932:

- HYCUT 9250-H para gas combustible: Hidrógeno
- Uso adicional de los sopletes de corte para el corte manual tras su aplicación en una máquina de oxicorte
- Sistema patentado de cambio rápido de boquilla, la boquilla de corte y la lanza de calentamiento se cambia manualmente
- Optimización de las existencias mediante el uso de un único tipo de boquilla para los sopletes de corte mecánico (MS932) y los sopletes manuales

BOQUILLAS DE CORTE PARA MÁQUINA Y CORTE MANUAL

Boquillas cilíndricas para soplete de corte a máquina MS 932 y soplete de corte manual STARCUT 5622

HYCUT 9250-H

Tipo	Rango de corte	Art.-No.	Cat.-No.
HYCUT 9250-H	5 - 15 mm	716.16922	014
	15 - 25 mm	716.16923	014
	25 - 40 mm	716.16924	014
	40 - 60 mm	716.16925	014
	60 - 100 mm	716.16926	014
	100 - 150 mm	716.16927	014
	150 - 230 mm	716.16928	014
Boquilla de calentamiento	5 - 100 mm	716.16920	014
	100 - 300 mm	716.16930	014



Las boquillas HYCUT 9250-H puede utilizarse con el soplete de corte manual STARCUT 5622-H / STAR 5730-H y el soplete de corte mecánico MS 932-H.

SISTEMA DE TORCHA STAR

MANGOS		Robusto, sin mantenimiento y fácil de reparar			
	Tipo	Descripción	Conexiones	Art.-No.	Cat.-Nr.
	STAR 2020	Disposición de válvula lateral	Oxígeno: G 1/4" Gas comb.: G 3/8" LH	716.06820	024
	STAR 2020 MB	Disposición de válvula lateral	Oxígeno: G 3/8" Gas comb.: G 3/8" LH	716.07230	024
	STAR 1010	Válvula en V posicionado	Oxígeno: G 1/4" Gas comb.: G 3/8" LH	716.07725	024
	STAR 1010 MB	Válvula en V posicionado	Oxígeno: G 3/8" Gas comb.: G 3/8" LH	Bajo pedido	024

Longitud: aprox. 230 mm, Diámetro del eje: 20 mm, Peso: aprox. 550 g
 El diseño ergonómico y especialmente robusto de nuestros mangos STAR permiten un manejo sencillo, un trabajo sin fatiga y una gran comodidad de manejo. Los retenes radiales autotensables permiten un sellado rápido y seguro, la tuerca de unión puede ser apretada fácilmente con la mano.

SOLDADURA Y PUNTERAS DE CALENTAMIENTO Z-H		Salida de llama central, boquillas reemplazables				
	Tamaño	Consumo-O ₂	Rango de soldadura	Art.-No. Lanza completa	Art.-No. boquillas	Cat.-No.
	1	0,08 m ³ /h	0,5 – 1,0 mm	716.56001	716.55991	014
	2	0,16 m ³ /h	1,0 – 2,0 mm	716.56002	716.55992	014
	3	0,315 m ³ /h	2,0 – 4,0 mm	716.56003	716.55993	014
	4	0,5 m ³ /h	4,0 – 6,0 mm	716.56004	716.55994	014
	5	0,8 m ³ /h	6,0 – 9,0 mm	716.56005	716.55995	014
	6	1,25 m ³ /h	9,0 – 14,0 mm	716.56006	716.55996	014
	7	1,8 m ³ /h	14,0 – 20,0 mm	716.56007	716.55997	014
	8	2,5 m ³ /h	20,0 – 30,0 mm	716.56008	716.55998	014
	9	4,7 m ³ /h	30,0 – 35,0 mm	716.56009	716.55999	014
	10	5,8m ³ /h	>35,0 mm	716.56010	716.56000	014

Consejos para soldar y calentar por puntos con hidrógeno

LANZA PARA SOLDADURA Y CALENTAMIENTO F-H		Salida de llama laminada, boquillas reemplazables			
	Tamaño	Consumo-O ₂	Art.-No. Lanza completa	Art.-No. Boquillas	Cat.-No.
	3	0,3 – 0,7 m ³ /h	716.56073	716.56063	014
	4	0,7 – 1,2 m ³ /h	716.56074	716.56064	014
	6	1,2 – 2,1 m ³ /h	716.56076	716.56066	014

Consejos para la soldadura laminar y el calentamiento con hidrógeno

Salida de llama laminar, boquillas reemplazables

**LANZA PARA SOLDADURA Y
CALENTAMIENTO FB-H**

Tamaño	Consumo-O ₂	Art.-No. Lanza completa	Art.-No. Boquillas	Cat.-No.
5	1,1 m ³ /h	716.56035	716.56025	014
6	1,9 m ³ /h	716.56036	716.56026	014
7	2,3 m ³ /h	716.56037	716.56027	014
8	3,3 m ³ /h	716.56038	716.56028	014
9	5,5 m ³ /h	716.56039	716.56029	014
10	6,1 m ³ /h	716.56040	716.56030	014



Consejos para la soldadura laminar y el calentamiento con hidrógeno
Especialmente silencioso-sobre 75dB

Para corte manual con llama
Gas combustible: Hidrógeno

**ACCESORIO DE CORTE
STAR**

Tipo	Tipo de boquillas	Art.-No.	Cat.-No.
STAR 5730-H	HYCUT 9250-H	716.08086	014



Cabezal de soplete para nuestras boquillas MS 932:

- HYCUT 9250-H para gas combustible: Hidrógeno
- Uso adicional de los sopletes para corte manual tras su aplicación en una máquina de oxicorte
- Sistema de cambio rápido de boquillas, la boquilla de corte y el capuchón se cambian a mano
- Almacenamiento optimizado mediante el uso de un solo tipo de boquilla para los sopletes de corte a máquina (MS932) y los sopletes manuales.

ENDEREZAMIENTO CON LLAMA

El enderezamiento mediante llama es una forma rápida y suave de eliminar la contracción transversal-longitudinal y la distorsión angular causadas por la soldadura.

El enderezamiento por llama es un método de producción probado en las empresas de soldadura. El procedimiento es fácil de utilizar. Sin embargo, el requisito previo es una buena cualificación de los empleados.

EFFECTO DE CALENTAMIENTO DURANTE EL ENDEREZADO CON LLAMA

Calentamiento local limitado.

El calentamiento debe ser rápido, se tiene que crear una acumulación de calor .

El nivel de temperatura depende del material. El material debe calentarse hasta el rango de plástico.

Acero 550 - 700 °C (color rojo oscuro)

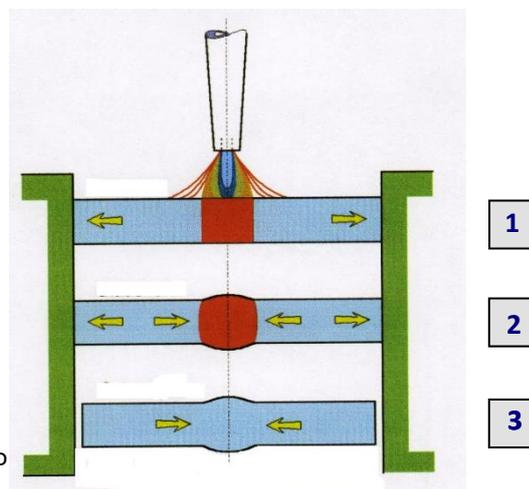
Metales ligeros 350 - 400 °C

Compresión de la zona calentada por impedimento de la dilatación térmica.

Esto es importante para tener un estiramiento óptimo. El frío es la desventaja de estiramiento más natural. El calentamiento por mucho tiempo (la elección incorrecta de la antorcha y el gas combustible incorrecto) crean un obstáculo en el estiramiento.

Si el impedimento de la expansión térmica debido al ambiente frío no es suficiente, son útiles las ayudas mecánicas.

Los elementos auxiliares no deben sujetar, sólo sostener.



Como resultado se acumulan tensiones de compresión y se produce una deformación plástica

Contracción y acortamiento tras el enfriamiento.

El resultado del enderezado por llama sólo es visible cuando el material se ha enfriado a temperatura ambiente. Normalmente el enfriamiento tiene lugar al aire, pero en algunos casos se aumenta la velocidad de enfriamiento, enfriando con agua. Esto es útil antes de definir el siguiente perfil térmico.

INSERTO STAR PARA ENDEREZAMIENTO CON LLAMA

Para enderezamiento con llama
Gas combustible: Hidrógeno, Boquillas reemplazables



Tipo	Longitud	Tamaño	Art.-No.	Cat.-No.
reversible para llamas 3/2"	500 mm	4 – 6 mm	716.08090	014
reversible para llamas 3/2"	1000 mm	4 – 6 mm	716.08091	014
para 3 llamas	500 mm	4 – 6 mm	716.08092	014
para 3 llamas	1000 mm	4 – 6 mm	716.08093	014

SISTEMA DE SOPLETE MINITHERM

Mango pequeño con gran eficacia de caudal, para soldar, calentar y cortar

MANGOS

Tipo	Art.-No.	Cat.-No.
Mango MINITHERM Con conexiones de manguera de 3,2 mm	716.06109	024
Mango MINITHERM Con conexiones de manguera de 3,2 mm + mangueras de 3m	716.06111	024
Mango MINITHERM Con conexiones de manguera de 3,2 mm + mangueras 5m	716.07753	024



Longitud: 120 mm (sin conexión de manguera), diámetro del eje: 10 mm, peso aproximado 90 g (sin mangueras)

El mango MINITHERM proporciona la base para los trabajos especialmente difíciles y delicadas para aplicaciones especialmete difíciles y delicadas cuando se utiliza la llama de oxicorte de forma constante, en zonas pequeñas o en lugares que no se puede acceder con los sopletes convencionales.

Insertos de aguja rectos

**MICRO-INSERTO DE AGUJA
G-H**

Tamaño	Consumo-O ₂	Presión-O ₂	Inyector	Art.-No.	Cat.-No.
1	9-15 l/h	0,5-1,5 bar	716.50811	716.05795	004
2	9-15 l/h	0,5-1,5 bar	716.50811	716.05796	004
3	9-21 l/h	0,5-2,0 bar	716.50811	716.05797	004
4	9-24 l/h	0,5-2,0 bar	716.50811	716.05798	004

Los insertos se suministran sin inyector



Inyector para insertos de aguja G-H

INECTOR

Tamaño	Art.-No.	Cat.-No.
000	716.50811	004



MICRO-INSERTOS MG-AH

Puntas curvadas pequeñas para hidrógeno/ acetileno



Tamaño	Consumo-O ₂	Presión-O ₂	Inyector	Art.-No.	Cat.-No.
2	6 -9 l/h	0,2-0,5 bar	716.50813	716.05783	004
3	9-15 l/h	0,5-1,5 bar	716.50813	716.05784	004
4	32-39 l/h	0,5-0,8 bar	716.50814	716.05785	004
5	39-43 l/h	0,8-1,0 bar	716.50814	716.05786	004
6	43-54 l/h	1,0-1,5 bar	716.50814	716.05787	004
7	54-76 l/h	1,5-2,5 bar	716.50814	716.05788	004

Los insertos se suministran sin inyector

INYECTOR

Inyector para Micro – insertos MG-AH



Tamaño	Art.-No.	Cat.-No.
000	716.50813	004
0	716.50814	004

Seleccione el inyector según la tabla de los insertos

B3-AHInserto soldadura fuerte, calentamiento, soldadura
Con boquillas individuales intercambiables

Tipo	Consumo-O ₂	Presión-O ₂	Longitud	Art.-No.	Cat.-No.
B3-AH	1400 l/h	1,0 – 3,0bar	311mm	716.04348	024

**ANTORCHA BIFURCADA
Z-AH**

Para calentar y soldar, con salida de llama central



Tamaño	Longitud	Distancia entre boquillas	Art.-No.	Cat.-No.
Z-AH 0	ca. 210mm	30mm	716.50464	039
Z-AH 1	ca. 210mm	30mm	716.50465	039
Z-AH 2	ca. 210mm	30mm	716.02560	039
Z-AH 3	ca. 210mm	30mm	716.50466	039

Soplete de horquilla tipo Z-AH para calentar y soldar con hidrógeno o acetileno

Para calentamiento, soldadura fuerte y soldadura blanda con salida de llama laminar, boquillas intercambiables

FKZ-AH

Tamaño	Consumo-O ₂	Art.-No.	Cat.-No.
FKZ 1	210-350 l/h	716.50808	024
FKZ 2	210-420 l/h	716.50809	024
FK 3	270-540 l/h	716.50810	039

Insertos MINITHERM FK/FKZ-AH para calentamiento y soldadura con hidrógeno o acetileno



Para calentamiento y soldadura con salida de llama laminar, boquillas intercambiables

ANTORCHA BIFURCADA

FKZ-AH

Tamaño	Consumo-O ₂	Art.-No.	Cat.-No.
FKZ 1	420-700 l/h	716.50820	039
FKZ 2	550-840 l/h	716.50821	039

Torcha bifurcada para MINITHERM FKZ-AH para calentamiento y soldadura con hidrógeno o acetileno

Longitud aproximada 210 mm, peso aproximado 130 g, espacio entre boquillas: 30 mm



Boquilla de calentamiento para insertos FKZ/FK-AH

BOQUILLA DE CALENTAMIENTO

FKZ / FK-AH

Tamaño	Art.-No.	Cat.-No.
FKZ 1	716.50798	039
FKZ 2	716.50799	039
FK 3	716.03008	039





CREATING SOLUTIONS BEYOND MACHINES

Lo que representamos

PRODUCT

AUTOMATION

DIGITAL

SERVICES

KNOW-HOW

Messer Cutting Systems es un proveedor global de tecnología punta para la industria metalúrgica. Con más de 900 empleados en todo el mundo en más de 50 países, mantenemos un diálogo constante con nuestros clientes para lograr una innovación sostenible orientada al usuario.

Nuestra cartera abarca los temas PRODUCTO, DIGITAL, SERVICIOS, AUTOMATIZACIÓN y CONOCIMIENTO. Haremos honor a nuestro lema "Creating Solutions Beyond Machines" no solo con los más modernos sistemas de corte y soluciones para la tecnología de oxiacorte.

Los servicios y la formación adecuados, nuestras propias aplicaciones de software, así como la integración de soluciones de nuestros socios tecnológicos, por ejemplo, en el campo de la automatización, completan la máquina para ofrecer soluciones totales con visión de futuro.

Nuestro know-how combinado con nuestra actitud y acciones orientadas al cliente nos convierten en el socio mundial de elección para soluciones totales innovadoras en todos los aspectos de los sistemas de corte desde hace 125 años.

Messer Cutting Systems Ibérica S.L.

C/ de la tecnología, 380 | 33211 Gijón, Asturias
España

Tel. +34 984 198 982

Fax +34 984 190 751

Mail info-iberica@messer-cutting.com

messer-cutting.com

