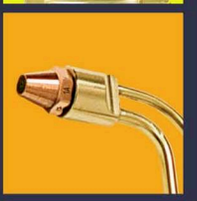
PERUN®

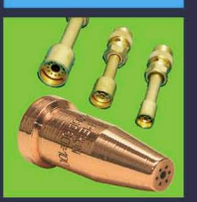
ROK ZAŁOŻENIA 1910

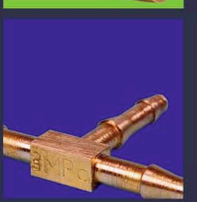














KATALOG 2007

POLSKI REJESTR STATKÓW 1936

ISO 9001
Akredytacja PCA

Spis treści

HISTORIA FIRMY 4-5

CERTYFIKATY 6



REDUKTORY 7-17
- butlowe jednostopniowe 8-10
- butlowe dwustopniowe 11-12
- centralne 13
- butlowe i sieciowe 14
- sieciowe dużej wydajności 15
- butlowe specjalne z zaworem odcinającym 16
- butlowe jednostopniowe do propanu-butanu 17



PALNIKI RĘCZNE 19-27
- uniwersalne do spawania i cięcia 20
- do spawania 21
- do cięcia tlenem 22-24
- do podgrzewania, lutowania i cięcia złomu 25
- do specjalnego przeznaczenia 26-27



PALNIKI MASZYNOWE 28-30
- do cięcia tlenem



PALNIKI PROPANOWO-POWIETRZNE 31-36
- do lutowania 32-33
- do podgrzewania 34
- specjalnego przeznaczenia 35-36



ELEMENTY PALNIKÓW 37-46
- ręcznych 38-43
- ręcznych i propanowo-powietrznych 44
- maszynowych 45-46



OSPRZĘT I PRZECINARKI 47-56

OFERTA UZUPEŁNIAJĄCA 57

GŁÓWNI DYSTRYBUTORZY 58

PUNKTY SERWISOWE 59

S PRODUKTY W CIAGŁEJ SPRZEDAŻY

Z PRODUKTY NA ZAMÓWIENIE



„PERUN" S.A.

03-842 Warszawa
ul. Grochowska 301/305

centrala:
tel. (022) 810 80 41 do 46
sekretariat:
tel. (022) 810 14 02
fax. (022) 870 76 52
dział marketingu:
tel. (022) 813 04 39
sklep firmowy:
tel. (022) 810 80 47
e-mail: sklep.firmowy@perun.pl
dział handlowy:
tel./fax (022) 810 56 39
fax. (022) 813 52 33
e-mail: dzial.handlowy@perun.pl
www.perun.pl

oddział zamiejscowy:

08-200 ŁOSICE
ul. Kolejowa 25
tel. (083) 357 29 94
fax (083) 357 26 16

Historia firmy

1910
Francuskie Towarzystwo Akcyjne L'Air Liquide zakłada pierwszą fabrykę tlenu w Warszawie przy ulicy Leszno 138. Jednocześnie w tym samym roku w Petersburgu powstaje Spółka Akcyjna „PERUN".

1913
Francuskie Towarzystwo Akcyjne L'Air Liquide łączy się w państwie rosyjskim ze Spółką Akcyjną „PERUN". Wytwórnia gazów technicznych zostaje przeniesiona na ulicę Grochowską w Warszawie, gdzie powstaje także pomocniczy warsztat spawalniczy.

1918
Francuska Spółka Akcyjna „PERUN" działa już wyłącznie na terenie Polski, rozszerzając produkcję sprzętu i obejmując istniejące wytwórnie gazów technicznych w Poznaniu, Bydgoszczy, Lwowie, Trzebini oraz Dąbrówce Małej na Śląsku. Wybudowano nową wytwórnię tlenu w Skarżysku-Kamiennej, a w Bydgoszczy wytwórnię acetylenu.

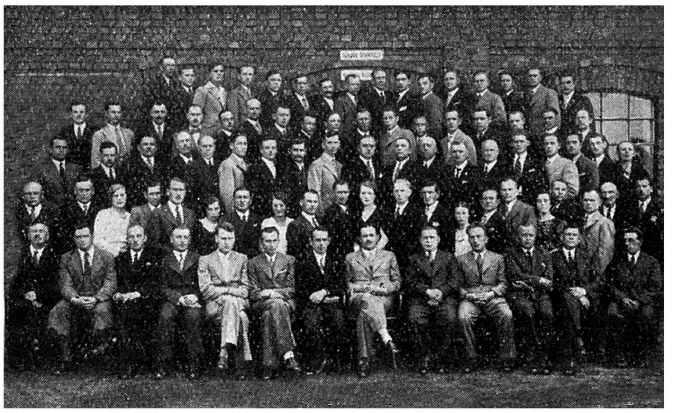


Personel fabryki Perun w Warszawie w 1918 roku.

1918–1920
Następuje dynamiczny rozwój produkcji sprzętu spawalniczego. Spółka Akcyjna „PERUN" jako pierwsza w kraju organizuje produkcję urządzeń do spawania gazowego i armatury związanej z produkcją i użytkowaniem gazów technicznych. Produkcję uruchomiono w oparciu o dokumentację, wzory oraz dostawy niektórych części i zespołów z „Air Liquide" – współakcjonariusza Spółki Akcyjnej „PERUN". W kolejnych latach wpowadzano do produkcji i sprzedaży także sprzęt opracowany w kraju.

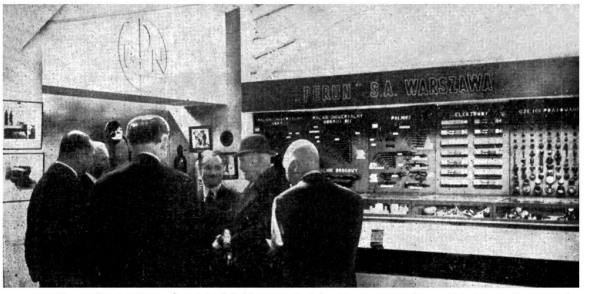
1924
„PERUN" uruchamia pierwszą wytwórnię elektrod do spawania łukowego. Następuje rozpoczęcie produkcji transformatorów spawalniczych typu „Pertrans", „Pertrans 3F" oraz spawalnic wirujących typów „Peral",„A.L.T." i „Monobloc".

1929–1930
„PERUN" w całości wykonuje pierwszą spawaną konstrukcję budowlaną w Polsce – gmach banku PKO w Warszawie. Wykonanie tak wielkiej konstrukcji – całkowicie spawanej – dla budownictwa (700ton) stało się osiągnięciem na skalę europejską.



Załoga Peruna w 1935 roku.

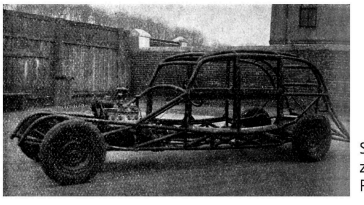
1936
„PERUN" otrzymuje za całokształ produkcji złoty medal na Wystawie Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego w Warszawie.



Prezydent RP prof. I. Mościcki przy stoisku Peruna podczas Wystawy Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego - rok 1936

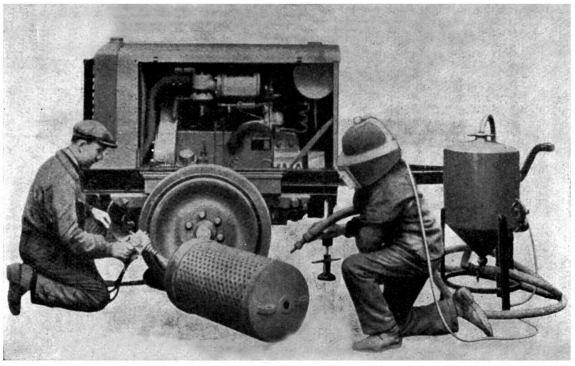
1939-1944
W czasie okupacji fabryka pracowała pod nadzorem niemieckim, jednak zarząd był polski. Działalność fabryki jednak była poważnie ograniczona a produkcja zmniejszona. Produkowano tylko gazy techniczne i podstawowy sprzęt spawalniczy w skali niezbędnej dla funkcjonowania fabryki.

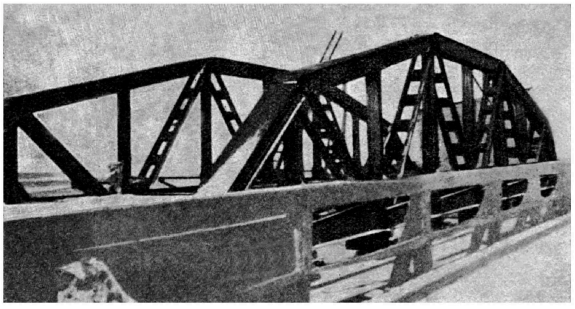
1944-1945
Nastąpiło wzowienie produkcji w nowych warunkach politycznych. Firma została upaństwowiona otrzymując nową nazwę – Warszawska Fabryka Gazów Technicznych i Sprzętu Spawalniczego.

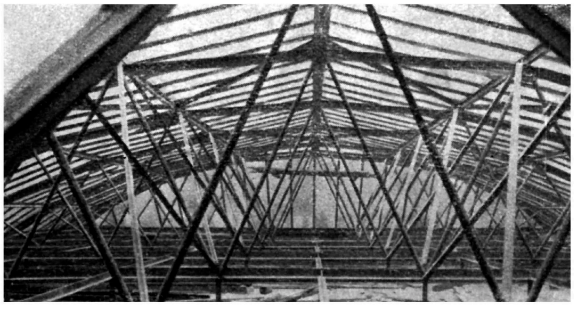


Szkieletowa konstrukcja samochodowa z rur spawanych acetylenem Perun rok 1935

Historia firmy









1956
Zakończono budowę nowej Wytwórni Gazów Tech-nicznych Warszawa-Targówek, która została następ-nie wydzielona z fabryki jako samodzielne przedsię-biorstwo.
Fabrykę przekształcono w Warszawską Fabrykę Sprzę-tu Spawalniczego „PERUN".

1957
Powstaje Zakładowe Biuro Konstrukcyjne. Od tego momentu projekty nowego typu sprzętu i moder-nizacja sprzętu dotychczas produkowanego opraco-wywane są na miejscu.

1964-1970
„PERUN" nawiązuje współpracę z Instytutem Spawalnictwa w Gliwicach co owocuje opracowa-niem automatycznych przecinarek sterowanych magnetycznie i fotoelektrycznie.

1970-1980
Dekada ta, to dalszy rozwój własnych opracowań konstrukcyjnych i technologicznych. Powstają we współpracy z Instytutem Spawalnictwa w Gliwicach przecinarki wielkogabarytowe ze sterowaniem numerycznym CNC.

lata 90-te
Wraz ze zmianą sytuacji polityczno-gospodarczej w kraju konieczne stało się szybkie dostosowanie do nowych warunków i wymogów gospodarki rynkowej. Śledzenie potrzeb klientów i ich wzras-tające wymagania jakościowe oraz rosnąca w siłę konkurencja wymuszały szybkie reagowanie na zachodzące na tym rynku zmiany. Firma dzięki zmianom wewnętrznym i poszerzeniu oferty asorty-mentowej sprostała tym wymaganiom utrzymując pozycję jednego z głównych dostawców sprzętu spawalniczego w kraju

wrzesień 1999
Początek procesu prywatyzacji WFSS „PERUN".

maj 2003
Proces prywatyzacji zostaje zakończony - PERUN pozostaje w polskich rękach.
Zaczyna działalność na nowych zasadach jako Perun Sp. z o.o.

lipiec 2005
Perun Sp. z o.o. wprowadza certyfikat jakości ISO 9001:2000.

luty 2006
Zmiana formy własności na spółkę akcyjną.

czerwiec 2007
Cztery lata działalności jako prywatnej firmy - PERUN umacnia swoją pozycję na rynku spawalniczym; wprowadza nowe rozwiązania, zwiększa sprzedaż. Okres zmian wewnętrznych i przystosowania się do nowych warunków funkcjonowania firmy zbiegł się z czasem przygotowań i wejścia Polski do Unii Europejskiej. Tym większym sukcesem jest utrzymanie przez PERUN S.A. pozycji największego polskiego producenta sprzętu spawalniczego-gazowego.

Certyfikaty



INSTYTUT SPAWALNICTWA
Ośrodek Certyfikacji
ul. Bł. Czesława 16/18, 44-100 Gliwice
AC 029

CERTYFIKAT Nr C-W/001/05
zgodności z Polską Normą

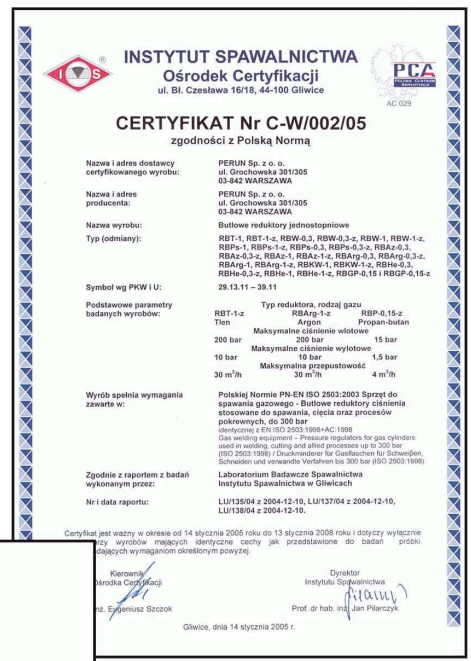
Nazwa i adres dostawcy certyfikowanego wyrobu:	PERUN Sp. z o. o. ul. Grochowska 301/305 03-842 WARSZAWA
Nazwa i adres producenta:	PERUN Sp. z o. o. ul. Grochowska 301/305 03-842 WARSZAWA
Nazwa wyrobu:	Butlowe reduktory jednostopniowe
Typ (odmiany):	RBA-1,5 i RBA-1,5-z
Symbol wg PKW i U:	29.13.11 – 39.11
Podstawowe parametry dla RBA-1,5-z:	rodzaj gazu: acetylen maksymalne ciśnienie wlotowe 25,0 bar maksymalne ciśnienie wylotowe 1,1 bar przepustowość znamionowa 5,0 m^3/h
Wyrób spełnia wymagania zawarte w:	Polskiej Normie PN-EN ISO 2503:2003 Sprzęt do spawania gazowego - Butlowe reduktory ciśnienia stosowane do spawania, cięcia oraz procesów pokrewnych, do 300 bar identycznej z EN ISO 2503:1998+AC:1998 Gas welding equipment – Pressure regulators for gas cylinders used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar (ISO 2503:1998) / Druckminderer für Gasflaschen für Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren bis 300 bar (ISO 2503:1998)
Zgodnie z raportem z badań wykonanym przez:	Laboratorium Badawcze Spawalnictwa Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach
Nr i data raportu:	LU/136/04 z 2004-12-10.

Certyfikat jest ważny w okresie od 14 stycznia 2005 roku do 13 stycznia 2008 roku i dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów mających identyczne cechy jak przedstawione do badań próbki i odpowiadających wymaganiom określonym powyżej.

Kierownik Ośrodka Certyfikacji
Dr inż. Eugeniusz Szczok

Dyrektor Instytutu Spawalnictwa
Prof. dr hab. inż. Jan Pilarczyk

Gliwice, dnia 14 stycznia 2005 r.



INSTYTUT SPAWALNICTWA
Ośrodek Certyfikacji
ul. Bł. Czesława 16/18, 44-100 Gliwice
AC 029

CERTYFIKAT Nr C-W/002/05
zgodności z Polską Normą

Nazwa i adres dostawcy certyfikowanego wyrobu:	PERUN Sp. z o. o. ul. Grochowska 301/305 03-842 WARSZAWA
Nazwa i adres producenta:	PERUN Sp. z o. o. ul. Grochowska 301/305 03-842 WARSZAWA
Nazwa wyrobu:	Butlowe reduktory jednostopniowe
Typ (odmiany):	RBT-1, RBT-1-z, RBW-0,3, RBW-0,3-z, RBW-1, RBW-1-z, RBPs-1, RBPs-1-z, RBPs-0,3, RBPs-0,3-z, RBAz-0,3, RBAz-0,3-z, RBAz-1, RBAz-1-z, RBArg-0,3, RBArg-0,3-z, RBArg-1, RBArg-1-z, RBKW-1, RBKW-1-z, RBHe-0,3, RBHe-0,3-z, RBHe-1, RBHe-1-z, RBGP-0,15 i RBGP-0,15-z
Symbol wg PKW i U:	29.13.11 – 39.11
Podstawowe parametry badanych wyrobów:	Typ reduktora, rodzaj gazu RBT-1-z / RBArg-1-z / RBP-0,15-z Tlen / Argon / Propan-butan Maksymalne ciśnienie wlotowe 200 bar / 200 bar / 15 bar Maksymalne ciśnienie wylotowe 10 bar / 10 bar / 1,5 bar Maksymalna przepustowość 30 m^3/h / 30 m^3/h / 4 m^3/h
Wyrób spełnia wymagania zawarte w:	Polskiej Normie PN-EN ISO 2503:2003 Sprzęt do spawania gazowego - Butlowe reduktory ciśnienia stosowane do spawania, cięcia oraz procesów pokrewnych, do 300 bar identycznej z EN ISO 2503:1998+AC:1998 Gas welding equipment – Pressure regulators for gas cylinders used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar (ISO 2503:1998) / Druckminderer für Gasflaschen für Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren bis 300 bar (ISO 2503:1998)
Zgodnie z raportem z badań wykonanym przez:	Laboratorium Badawcze Spawalnictwa Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach
Nr i data raportu:	LU/135/04 z 2004-12-10, LU/137/04 z 2004-12-10, LU/138/04 z 2004-12-10.

Certyfikat jest ważny w okresie od 14 stycznia 2005 roku do 13 stycznia 2008 roku i dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów mających identyczne cechy jak przedstawione do badań próbki i odpowiadających wymaganiom określonym powyżej.

Kierownik Ośrodka Certyfikacji
inż. Eugeniusz Szczok

Dyrektor Instytutu Spawalnictwa
Prof. dr hab. inż. Jan Pilarczyk

Gliwice, dnia 14 stycznia 2005 r.



POLSKI REJESTR STATKÓW

CERTYFIKAT
CERTIFICATE

Przyznany organizacji:
Issued for:

"PERUN" Spółka Akcyjna
ul. Grochowska 301/305
03-842 Warszawa

Biuro Certyfikacji Polskiego Rejestru Statków S.A. zaświadcza, że System Zarządzania Jakością wyżej wymienionej organizacji został oceniony i stwierdzono zgodność z wymaganiami:

Certification Bureau of Polski Rejestr Statków S.A. certifies that the Quality Management System of the above organization has been assessed and found to be in accordance with the requirements of:

ISO 9001:2000

Zakres certyfikacji:

PROJEKTOWANIE I PRODUKCJA SPRZĘTU GAZOWEGO DO SPAWANIA, CIĘCIA, PALNIKÓW, REDUKTORÓW I REDUKTORÓW SPECJALNYCH, CZĘŚCI I PODZESPOŁÓW ARMATURY GAZOWEJ SERWIS GWARANCYJNY I POGWARANCYJNY WYROBÓW WŁASNYCH USŁUGI HANDLOWE

Scope of certification:

DESIGN AND MANUFACTURE OF GAS EQUIPMENT FOR WELDING AND CUTTING, BURNERS, PRESSURE REGULATORS AND SPECIAL PURPOSE PRESSURE REGULATORS, PARTS AND COMPONENTS OF GAS SYSTEM FITTINGS WARRANTY AND POST-WARRANTY SERVICE OF OWN PRODUCTS TRADE SERVICES

Pierwsze wydanie Certyfikatu: Certificate first issue: **28.07.2005**

Certyfikat jest ważny do: The Certificate is valid until: **27.07.2008**

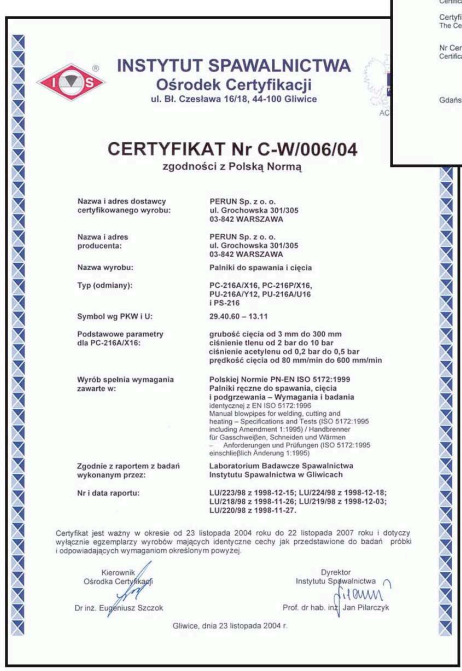
Nr Certyfikatu: Certificate No.: **NC-1207**

Jan Jankowski

Bogdan Przybylski

Gdańsk, 10.03.2006

PCA
AC 014
QMS



INSTYTUT SPAWALNICTWA
Ośrodek Certyfikacji
ul. Bł. Czesława 16/18, 44-100 Gliwice

CERTYFIKAT Nr C-W/006/04
zgodności z Polską Normą

Nazwa i adres dostawcy certyfikowanego wyrobu:	PERUN Sp. z o. o. ul. Grochowska 301/305 03-842 WARSZAWA
Nazwa i adres producenta:	PERUN Sp. z o. o. ul. Grochowska 301/305 03-842 WARSZAWA
Nazwa wyrobu:	Palniki do spawania i cięcia
Typ (odmiany):	PC-216A/X16, PC-216P/X16, PU-216A/Y12, PU-216A/U16 i PS-216
Symbol wg PKW i U:	29.40.60 – 13.11
Podstawowe parametry dla PC-216A/X16:	grubość cięcia od 3 mm do 300 mm ciśnienie tlenu od 2 bar do 10 bar ciśnienie acetylenu od 0,2 bar do 0,5 bar prędkość cięcia od 80 mm/min do 600 mm/min
Wyrób spełnia wymagania zawarte w:	Polskiej Normie PN-EN ISO 5172:1999 Palniki ręczne do spawania, cięcia i podgrzewania – Wymagania i badania identycznej z EN ISO 5172:1996 Manual blowpipes for welding, cutting and heating – Specifications and Tests (ISO 5172:1995 including Amendment 1:1998) / Handbrenner für Gasschweißen, Schneiden und Wärmen – Anforderungen und Prüfungen (ISO 5172:1995 einschließlich Änderung 1:1998)
Zgodnie z raportem z badań wykonanym przez:	Laboratorium Badawcze Spawalnictwa Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach
Nr i data raportu:	LU/223/98 z 1998-12-15; LU/224/98 z 1998-12-18; LU/218/98 z 1998-11-26; LU/219/98 z 1998-12-03; LU/220/98 z 1998-11-27.

Certyfikat jest ważny w okresie od 23 listopada 2004 roku do 22 listopada 2007 roku i dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów mających identyczne cechy jak przedstawione do badań próbki i odpowiadających wymaganiom określonym powyżej.

Kierownik Ośrodka Certyfikacji
Dr inż. Eugeniusz Szczok

Dyrektor Instytutu Spawalnictwa
Prof. dr hab. inż. Jan Pilarczyk

Gliwice, dnia 23 listopada 2004 r.



INSTYTUT SPAWALNICTWA
Ośrodek Certyfikacji
ul. Bł. Czesława 16/18, 44-100 Gliwice
AC 029

CERTYFIKAT Nr C-W/008/01/P
...awniający do oznaczania wyrobu znakiem bezpieczeństwa
(przedłużenie okresu ważności certyfikatu Nr C-W/008/01)

Nazwa i adres dostawcy certyfikowanego wyrobu:	PERUN Sp. z o.o. ul. Grochowska 301/305, 03-842 WARSZAWA
Nazwa i adres producenta:	PERUN Sp. z o.o. ul. Grochowska 301/305, 03-842 WARSZAWA
Nazwa wyrobu:	Minibezpiecznik suchy przypalnikowy
Typ (odmiany):	MBSA-1, MBSA-2, MBSP-1, MBSP-2, MBST-1 i MBST-2
Symbol wg SWW: Symbol wg PKWiU:	0744-38 29.13.11-75.17
Podstawowe parametry wyrobu:	Rodzaj gazu Tlen / Acetylen / Propan Maksymalne ciśnienie wlotowe 10 bar / 1,5 bar / 1,5 bar Maksymalna przepustowość 45 m^3/h / 8,5 m^3/h / 6,5 m^3/h Rodzaj gwintu G 1/4 / G 1/4 LH / G 1/4 LH G 3/8 / G 3/8 LH / G 3/8 LH
Wyrób spełnia wymagania zawarte w:	Polskiej Normie PN-EN 730-1:2003 (U) Sprzęt do spawania gazowego – Urządzenia zabezpieczające – Część 1: Zawierające zaporę płomieniową
Zgodnie z raportem z badania wykonanym przez:	Laboratorium Badawcze Spawalnictwa Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach
Nr i data raportu:	LU/210/01 z 2001-06-29

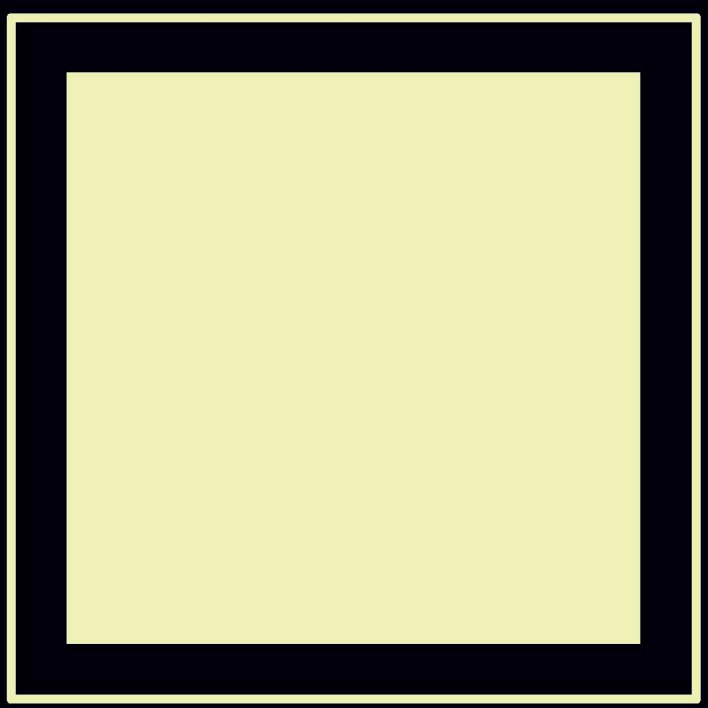
Certyfikat jest ważny w okresie od 1 sierpnia 2004 roku do 31 lipca 2009 roku i dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów mających identyczne cechy bezpieczeństwa jak przedstawione do badań próbki i odpowiadających wymaganiom określonym powyżej.

Kierownik Ośrodka Certyfikacji
Dr inż. Eugeniusz Szczok

Z-ca Dyrektora Instytutu Spawalnictwa
dr inż. Bogusław Czwórnóg

Gliwice, dnia 30 lipca 2004 r.

REDUKTORY

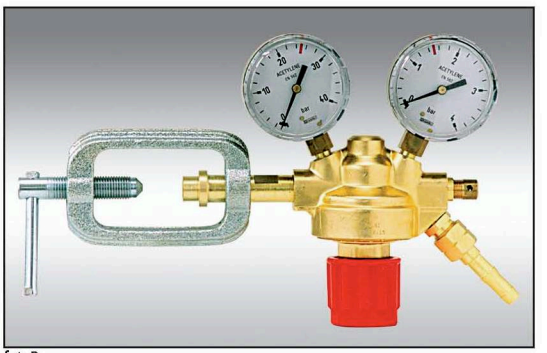




Reduktory
butlowe jednostopniowe

1


fot.1


fot. 2

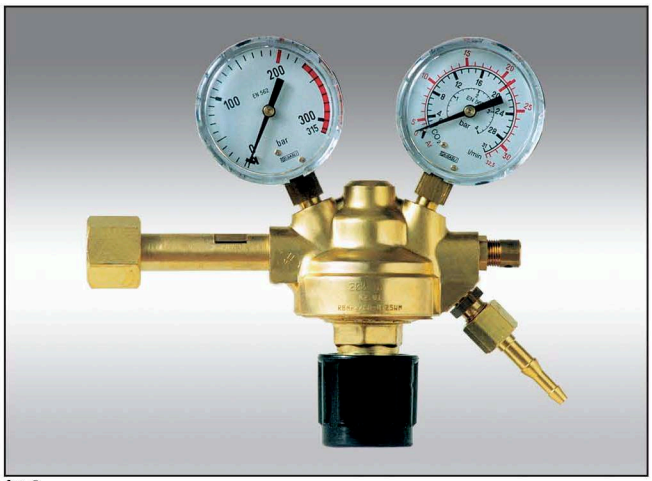
		typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	znamionowa przepustowość *[m³/h]*	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża *[mm]*	
S	212-9211	RBA – 1,5*	2-A	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	0,1÷1,1 (0,01÷0,11)	5	G 3/8 LH 8	
S	212-9212	RBA – 1,5–z*	2-A	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	0,1÷1,1 (0,01÷0,11)	5	G 3/8 LH 8	
S	212-6301	RBT – 1	3-O-200	TLEN G 3/4	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	FOT. 1
S	212-6311	RBA – 0,15	2-A	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	5	G 3/8 LH 8	FOT. 2
S	212-6321	RBW – 0,3	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	15	G 3/8 LH 8	
S	212-6322	RBW – 1	3-H-200	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 LH 6,3	
S	212-6331	RBPs – 1	3-N-200	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnętrzny)	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
S	212-6332	RBPs – 0,3	200 bar	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnętrzny)	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	6	G 3/8 8	
S	212-6341	RBAz – 0,3	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	6	G 3/8 8	
S	212-6342	RBAz – 1	3-N-200	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
S	212-6351	RBGP – 0,15	15 bar	PROPAN–BUTAN W 21,8 x 1/14" LH	15 (1,5)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	4	G 3/8 LH 8	
S	212-6361	RBArg – 0,3	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	6	G 3/8 8	
S	212-6362	RBArg – 1	3-Na-200	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
S	212-6371	RBKW – 0,15	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	2,5	G 3/8 8	
S	212-6372	RBKW – 1	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,5÷10 (0,05÷1)	15	G 1/4 6,3	
S	212-6391	RBHe – 0,3	200 bar	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	6	G 3/8 8	
S	212-6392	RBHe – 1	3-Nh-200	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	

*- reduktory zgodne z normą PN-EN ISO 2503: 2003

Reduktory
butlowe jednostopniowe



do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym przepływu gazu



fot. 3

		typ reduktora	rodzaj gazu	znakowanie reduktora	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	zakres przepustowości *[dm³/min]*	gwint nakrętki na wlocie	gwint króćca na wylocie końcówka do węża *[mm]*	
S	262-8562	RBArg/KW -0,25 WM	ARGON	200 bar	200 (20)	0,2÷2,5 (0,02÷0,25)	0÷20	W 21,8 x 1/14"	G 1/4 4 / 6,3	FOT. 3
S	262-8562	RBArg/KW -0,25 WM	DWUTLENEK WĘGLA	200 bar	185 (18,5)	0,2÷2,5 (0,02÷0,25)	0÷20	W 21,8 x 1/14"	G 1/4 4 / 6,3	

do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym przepływu gazu „MINI"



fot. 4

		typ reduktora	rodzaj gazu	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	zakres przepustowości *[dm³/min]*	gwint nakrętki na wlocie	gwint króćca na wylocie końcówka do węża *[mm]*	
S	268-1563	RBArg/ KW–0,25 WMm	ARGON	200 (20,0)	0,2÷2,5 (0,02÷0,25)	0÷12	W 21,8 x 1/14"	G 1/4 4 / 6,3	FOT. 4
S	268-1563	RBArg/ KW–0,25 WMm	DWUTLENEK WĘGLA	75 (7,5)	0,2÷2,5 (0,02÷0,25)	0÷12	W 21,8 x 1/14"	G 1/4 4 / 6,3	

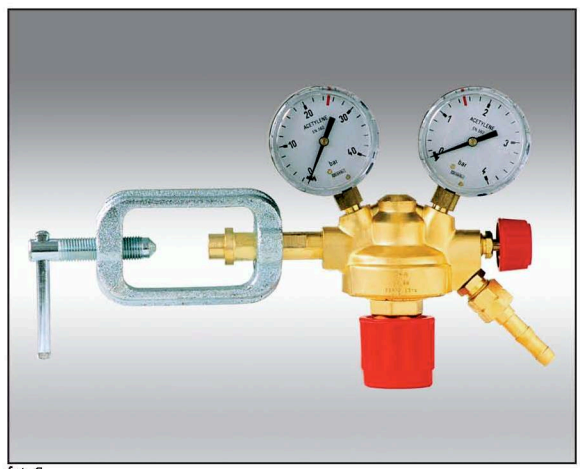


Reduktory
butlowe jednostopniowe
z zaworem odcinającym

1



fot. 5



fot. 6

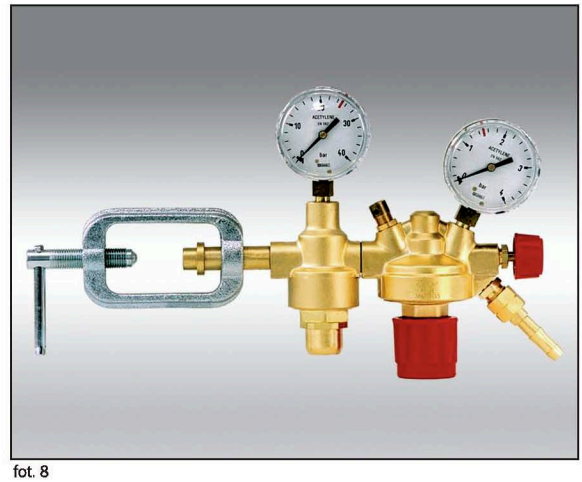
		typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	znamionowa przepustowość *[m³/h]*	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża *[mm]*	
S	212-8201	RBT–3–z	200 bar	TLEN G 3/4	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	40	G 1/4 6,3	
Z	212-8223	RBW–3–z	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	40	G 1/4 LH 6,3	
S	212-8231	RBPs–3–z	200 bar	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnętrzny)	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	40	G 1/4 6,3	
S	212-8241	RBAz–3–z	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	40	G 1/4 6,3	
Z	212-8261	RBArg–3–z	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	40	G 1/4 6,3	
Z	212-8291	RBHe–3–z	200 bar	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	40	G 1/4 6,3	
Z	212-8271	RBKW–3–z	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	2÷30 (0,2÷3)	25	G 1/4 6,3	
S	212-7701	RBT–1–z	3–O–200	TLEN G 3/4	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	FOT. 5
S	212-7711	RBA–0,15–z	2–A	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	5	G 3/8 LH 8	FOT. 6
Z	212-7721	RBW–0,3–z	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	15	G 3/8 LH 8	
Z	212-7722	RBW–1–z	3–H–200	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 LH 6,3	FOT. 5
Z	212-7732	RBPs–0,3–z	200 bar	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnętrzny)	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	6	G 3/8 8	FOT. 5
Z	212-7731	RBPs–1–z	3–D–200	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnętrzny)	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
S	212-7741	RBAz–0,3–z	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	6	G 3/8 8	
S	212-7742	RBAz–1–z	3–N–200	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	FOT. 5
Z	212-7751	RBGP–0,15–z	15 bar	PROPAN-BUTAN W 21,8 x 1/14" LH	15 (1,5)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	4	G 3/8 LH 8	
Z	212-7761	RBArg–0,3–z	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	6	G 3/8 8	
Z	212-7762	RBArg–1–z	3–Na–200	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	FOT. 5
Z	212-7771	RBKW–0,15–z	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	2,5	G 3/8 8	
Z	212-7772	RBKW–1–z	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,5÷10 (0,05÷1)	15	G 1/4 6,3	
Z	212-7791	RBHe–0,3–z	200 bar	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	6	G 3/8 8	FOT. 5
Z	212-7792	RBHe–1–z	3–Nh–200	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	

Reduktory
butlowe dwustopniowe





fot. 7



fot. 8

		typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	znamionowa przepustowość *[m³/h]*	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża *[mm]*	
Z	242-7901	2RBT–0,3	200 bar	TLEN G 3/4	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7902	2RBT–1	3–O–200	TLEN G 3/4	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
S	242-7903	2RBT–2	200 bar	TLEN G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	35	G 1/4 6,3	
S	242-7911	2RBA–0,15	25 bar	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	1÷1,5 (0,01÷0,15)	3	G 3/8 LH 8	FOT. 8
S	242-7921	2RBW–0,3	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	6	G 1/4 LH 6,3	FOT. 7
S	242-7922	2RBW–1	3–H–200	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 LH 6,3	
S	242-7931	2RBPs–0,3	200 bar	SPRĘŻONE POW. G 5/8 (zewn.)	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7932	2RBPs–1	3–D–200	SPRĘŻONE POW. G 5/8 (zewn.)	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
S	242-7933	2RBPs–2	200 bar	SPRĘŻONE POW. G 5/8 (zewn.)	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	35	G 1/4 6,3	
S	242-7941	2RBAz–0,3	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7942	2RBAz–1	3–N–200	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
S	242-7943	2RBAz–0,15	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	3	G 1/4 6,3	
S	242-7961	2RBArg–0,3	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7962	2RBArg–1	3–Na–200	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
S	242-7963	2RBArg–0,15	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	3	G 1/4 6,3	
S	242-7971	2RBKW–0,3	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7972	2RBKW–1	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,5÷10 (0,05÷1)	15	G 1/4 6,3	
S	242-7973	2RBKW–0,15	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	2	G 1/4 6,3	
S	242-7991	2RBHe–0,3	200 bar	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7992	2RBHe–1	3–Nh–200	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
S	262-7960	2RBArg/ KW–0,25–WM	200 bar	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,2÷2,5 (0,02÷0,25)	0÷20 dm³/min	G 1/4 4/6,3	



Reduktory
butlowe dwustopniowe

1

z rotametrem



fot. 9

	typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu / gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	zakres przepustowości reduktora przy ciśnieniu wylotowym ustawionym na stole: zakres podziałki rotametru *[dm³/min] [m³/h]*	zakres przepustowości reduktora przy ciśnieniu wylotowym ustawionym na stole: *bar [MPa]*	gwint nakrętki na wylocie / końcówka do węża *[mm]*	
S 252-8021	2RBW–0,3R	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	10÷50 (0,6÷3,0)	3±0,15 (0,3±0,015)	G 1/4 LH 6,3	FOT. 9
S 252-8041	2RBAz–0,3R	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	8÷60 (0,48÷3,6)	3±0,15 (0,3±0,015)	G 1/4 6,3	
S 252-8061	2RBArg–0,15R	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	5÷20 (0,3÷1,2)	1,5±0,07 (0,15±0,007	G 1/4 6,3	
S 252-8062	2RBArg–0,3R	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	14÷60 (0,84÷3,6)	3±0,15 (0,3±0,015)	G 1/4 6,3	
S 252-8063	2RBArg/ KW–0,15R	200 bar	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	200 (20)	5÷20 (0,3÷1,2)	1,5±0,07 (0,15±0,007	G 1/4 6,3	
S 252-8071	2RBKW–0,15R	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	5÷20 (0,3÷1,2)	1,5±0,07 (0,15±0,007	G 1/4 6,3	

do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym przepływu gazu z podgrzewaczem



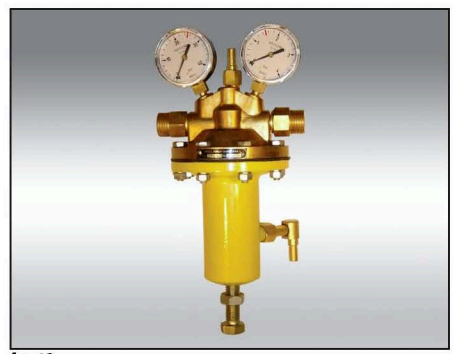
fot. 10

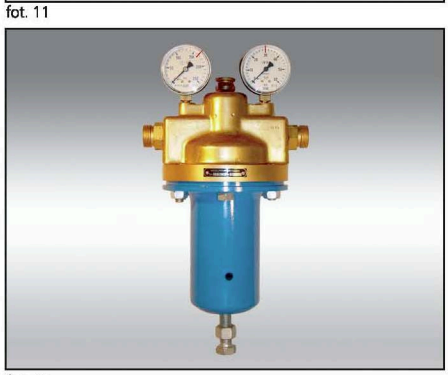
	typ reduktora	znakowanie reduktora	zakres przepustowości *[dm³/min]*	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	pobór mocy *[W]* / napięcie zasilania *[V]*	masa *[kg]*	gwint nakrętki na wlocie	gwint nakrętki na wylocie / końcówka do węża *[mm]*	
Z 262-8563	RBNd/Na –2,5 WM-PG	200 bar	0÷20	200 (20)	84 W +5% –10% 24V AC 50Hz	1,85	W 21,8x1/14"	G 1/4 4 / 6,3	FOT. 10
		W KOMPLECIE: – reduktor z podgrzewaczem (1szt.) – uszczelka zapasowa (2szt.) – przepisy obsługi (2szt.) – ulotka techniczna sposób pakowania: tekturowe pudełko			wtyczka zasilania - SzR 16 P2 NG 5 (z kołkami)				

Reduktory
centralne




fot. 11


fot. 12


fot. 13


fot. 14

		typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe*	zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	znamionowa przepustowość *[m³/h]*	rozstaw króćców *[mm]*	gwint króćca na wylocie lub kołnierz	
Z	232-5804	RCT–20/100-Z	TLEN G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	100	266	8-G 3/8	FOT. 14
S	232-5803	RCT–20/100	TLEN G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	100	220	G 3/4	FOT. 11
S	232-5403	RCT–30 S	TLEN M 30x2	165 (16,5)	2÷30 (0,2÷3)	220	208	M 30x2	FOT. 13
Z	232-5404	RCT–30 S-K	TLEN kołnierz	165 (16,5)	2÷30 (0,2÷3)	220	267	kołnierz	
S	232-5812	RCA–1,5	ACETYLEN G 3/4	25 (2,5)	0,1÷1,1 (0,01÷0,11)	15	157	G 3/4	FOT. 12
Z	232-5421	RCW–30 S	WODÓR M 30x2	165 (16,5)	2÷30 (0,2÷3)	250	208	M 30x2	FOT. 13
Z	232-5431	RCPs–30 S	SPRĘŻONE POW. M 30x2	165 (16,5)	2÷30 (0,2÷3)	220	208	M 30x2	
Z	232-5461	RCArg–30 S	ARGON M 30x2	165 (16,5)	2÷30 (0,2÷3)	160	208	M 30x2	
Z	232-5462	RCArg–30 S-K	ARGON kołnierz	165 (16,5)	2÷30 (0,2÷3)	160	267	kołnierz	
Z	232-5471	RCKW–30 S	DWUTLENEK WĘGLA M 30x2	75 (7,5)	2÷30 (0,2÷3)	160	208	M 30x2	
Z	232-5442	RCAz–30 S	AZOT G 3/4	165 (16,5)	2÷30 (0,2÷3)	220	208	G 3/4	
Z	232-5441	RCAz–30 S-K	AZOT kołnierz	165 (16,5)	2÷30 (0,2÷3)	220	267	kołnierz	FOT. 11
Z	232-5831	RCPs–20/100	SPRĘŻONE POW. G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5871	RCKW–20/60	DWUTLENEK WĘGLA G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	60	220	G 3/4	
Z	232-5821	RCW–20/100	WODÓR G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5841	RCAz–20/100	AZOT G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5861	RCArg–20/100	ARGON G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5891	RCHe–20/100	HEL G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5851	RCGP–1,5/100	PROPAN-BUTAN G 3/4	15 (1,5)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	10	220	G 3/4	

Z – z zaworem odcinającym **K** – podłączenie kołnierzowe ***** - końcówka do węża



Reduktory
butlowe i sieciowe

1

butlowy do amoniaku

Z | PERUN | 262-0291 | typ reduktora RBAm–0,25 | FOT. 15

znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	18 (1,8)
zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	0,2÷2,5 (0,02÷0,25)
znamionowa przepustowość *[m³/h]*	5
gwint nakrętki na wlocie	W 21,8 x 1/14"
końcówka do węża *[mm]*	8


fot. 15

sieciowy do tlenu

PERUN | 222-7601 | typ reduktora RST–1 | FOT. 16

znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	30 (3)
zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	0,5÷10 (0,05÷1)
znamionowa przepustowość *[m³/h]*	10
gwint nakrętki na wlocie	G 3/4
gwint nakrętki na wylocie	G 1/4
końcówka do węża *[mm]*	6,3

S


fot. 16

sieciowy do sprężonego powietrza

PERUN | 222-7631 | typ reduktora RSPs–1

znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	30 (3)
zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	0,5÷10 (0,05÷1)
znamionowa przepustowość *[m³/h]*	10
gwint nakrętki na wlocie	G 5/8 zewn.
gwint nakrętki na wylocie	G 1/4
końcówka do węża *[mm]*	6,3

S


fot. 17

sieciowy do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym

PERUN | 222-9060 | typ reduktora RSNa/Nd–2,5WM | FOT. 17

znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	30 (3)
zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	0÷2,5 (0÷0,25)
znamionowa przepustowość *[dm³/min]*	0÷20
gwint nakrętki na wlocie	G 3/4
gwint nakrętki na wylocie	G 1/4
końcówka do węża *[mm]*	4 / 6,3

S


fot. 18

sieciowe do gazów technicznych z rotametrem i bez

	PERUN	typ reduktora	rodzaj gazu / gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	znamionowa przepustowość *[m³/h]*	gwint króćca na wylocie	końcówka do węża *[mm]*	
Z	222-9170	RSNd–1,5 R	DWUTLENEK WĘGLA G 3/4	30 (3)	1,5÷0,07 (0,15÷0,007	0,3 – 1,2	G 1/4	6,3	FOT. 18
Z	222-9160	RSNa–1,5 R	ARGON G 3/4	30 (3)	1,5÷0,07 (0,15÷0,007	0,3 – 1,2	G 1/4	6,3	
Z	222-9161	RSNa–3 R	ARGON G 3/4	30 (3)	3÷0,15 (0,3÷0,015)	0,84 – 3,6	G 1/4	6,3	
S	222-9162	RSNa/Nd –1,5 R	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA G 3/4	30 (3)	1,5÷0,07 (0,15÷0,007	0,3 – 1,2	G 1/4	6,3	
Z	222-9140	RSN–3 R	AZOT G 3/4	30 (3)	3÷0,15 (0,3÷0,015)	0,48 – 3,6	G 1/4	6,3	
Z	222-9120	RSH–3 R	WODÓR G 3/4	30 (3)	3÷0,15 (0,3÷0,015)	0,6 – 3	G 1/4 LH	6,3	
Z	ZJ-21-2005	RSNa/Nd –1,5 R	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8x1/14"	30 (3)	1,5÷0,07 (0,15÷0,007)	5÷20	G 1/4	6,3	
Z	ZJ-22-2005	RSNa/Nd –2,5 WM	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8x1/14"	30 (3)	0÷2,5 (0÷0,25)	0÷20	G 1/4	4/6,3	

Reduktory
sieciowe dużej wydajności





fot. 19

	PERUN	typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	znamionowa przepustowość *[m³/h]*	gwint na wylocie (zewn.)	rozstaw króćców *[mm]*	
Z	**278-1300**	RST–1S	TLEN G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	250	G 1	195	FOT. 19
Z	**278-1320**	RSW–1S	WODÓR G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	300	G 1	195	
Z	**278-1330**	RSPs–1S	SPRĘŻONE POW. G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	250	G 1	195	
Z	**278-1340**	RSAz–1S	AZOT G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	250	G 1	195	
Z	**278-1360**	RSArg–1S	ARGON G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	220	G 1	195	
Z	**278-1370**	RSKW–1S	DWUTLENEK WĘGLA G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	220	G 1	195	

S – specjalne



Reduktory
butlowe specjalne

1

z zaworem odcinającym



fot. 20

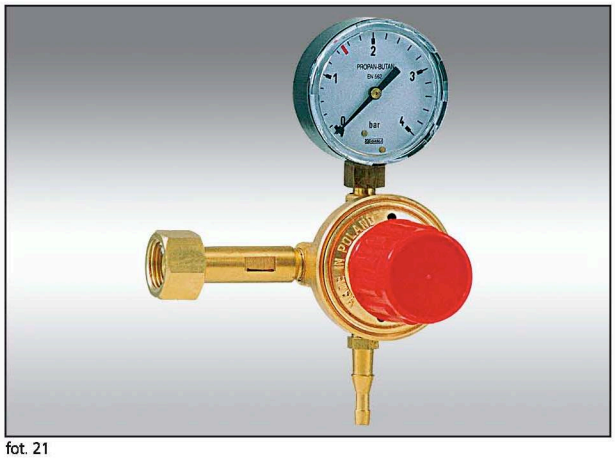
		typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	znamionowa przepustowość *[m³/h]*	gwint króćca na wylocie	* średnica rury zewn./wewn. *[mm]*	
Z	268-1600	RBT–6 S	TLEN G 3/4	200 (20)	5÷60 (0,5÷6)	10	G 3/4	8/4	FOT. 20
Z	268-1200	RBT–10 S	TLEN G 3/4	200 (20)	5÷100 (0,5÷10)	40	G 3/4	8/4	
Z	268-1700	RBT–15 S	TLEN G 3/4	200 (20)	10÷150 (1÷15)	40	G 3/4	8/4	
Z	268-1620	RBW–6 S	WODÓR W 21,8x1/14" LH	200 (20)	5÷60 (0,5÷6)	10	G 3/4	8/4	
Z	268-1220	RBW–10 S	WODÓR W 21,8x1/14" LH	200 (20)	5÷100 (0,5÷10)	40	G 3/4	8/4	
Z	268-1720	RBW–15 S	WODÓR W 21,8x1/14" LH	200 (20)	10÷150 (1÷15)	40	G 3/4	8/4	
Z	268-1630	RBPs–6 S	SPRĘŻONE POW. G 5/8 zewn.	200 (20)	5÷60 (0,5÷6)	10	G 3/4	8/4	
Z	268-1230	RBPs–10 S	SPRĘŻONE POW. G 5/8 zewn.	200 (20)	5÷100 (0,5÷10)	40	G 3/4	8/4	
Z	268-1730	RBPs–15 S	SPRĘŻONE POW. G 5/8 zewn.	200 (20)	10÷150 (1÷15)	40	G 3/4	8/4	
Z	268-1640	RBAz–6 S	AZOT W 24,32x1/14"	200 (20)	5÷60 (0,5÷6)	10	G 3/4	8/4	
Z	268-1240	RBAz–10 S	AZOT W 24,32x1/14"	200 (20)	5÷100 (0,5÷10)	40	G 3/4	8/4	
Z	268-1740	RBAz–15 S	AZOT W 24,32x1/14"	200 (20)	10÷150 (1÷15)	40	G 3/4	8/4	
Z	268-1660	RBArg–6 S	ARGON W 21,8x1/14"	200 (20)	5÷60 (0,5÷6)	10	G 3/4	8/4	
Z	268-1260	RBArg–10 S	ARGON W 21,8x1/14"	200 (20)	5÷100 (0,5÷10)	40	G 3/4	8/4	
Z	268-1760	RBArg–15 S	ARGON W 21,8x1/14"	200 (20)	10÷150 (1÷15)	40	G 3/4	8/4	

*– zalecany materiał:
M1Er÷M3Gr.
Połączenie na LS 45

Reduktory
butlowe jednostopniowe



do propanu-butanu

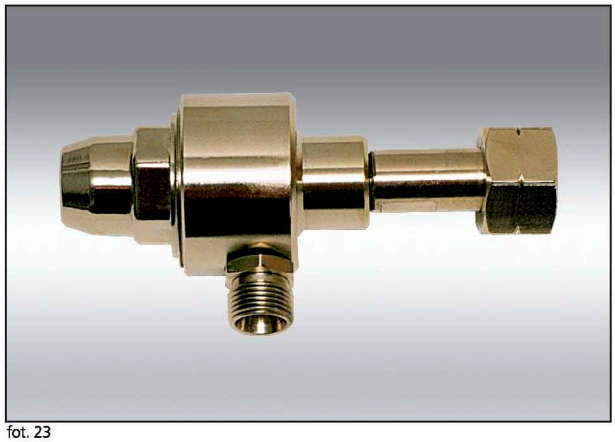


fot. 21

	PERUN	typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	znamionowa przepustowość *[m³/h]*	gwint króćca na wylocie	końcówka do węża *[mm]*	
S	**212-7851**	**do butli 33kg**							FOT. 21
		RBGP–0,15/04	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	4	M12x1,5 (zewn.)	6,3	
S	**218-1150**	**do butli 11kg oraz 33kg**							FOT. 21
		RBGP–0,4	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	0,2÷4 (0,02÷0,4)	6	G 3/8 LH	6,3	

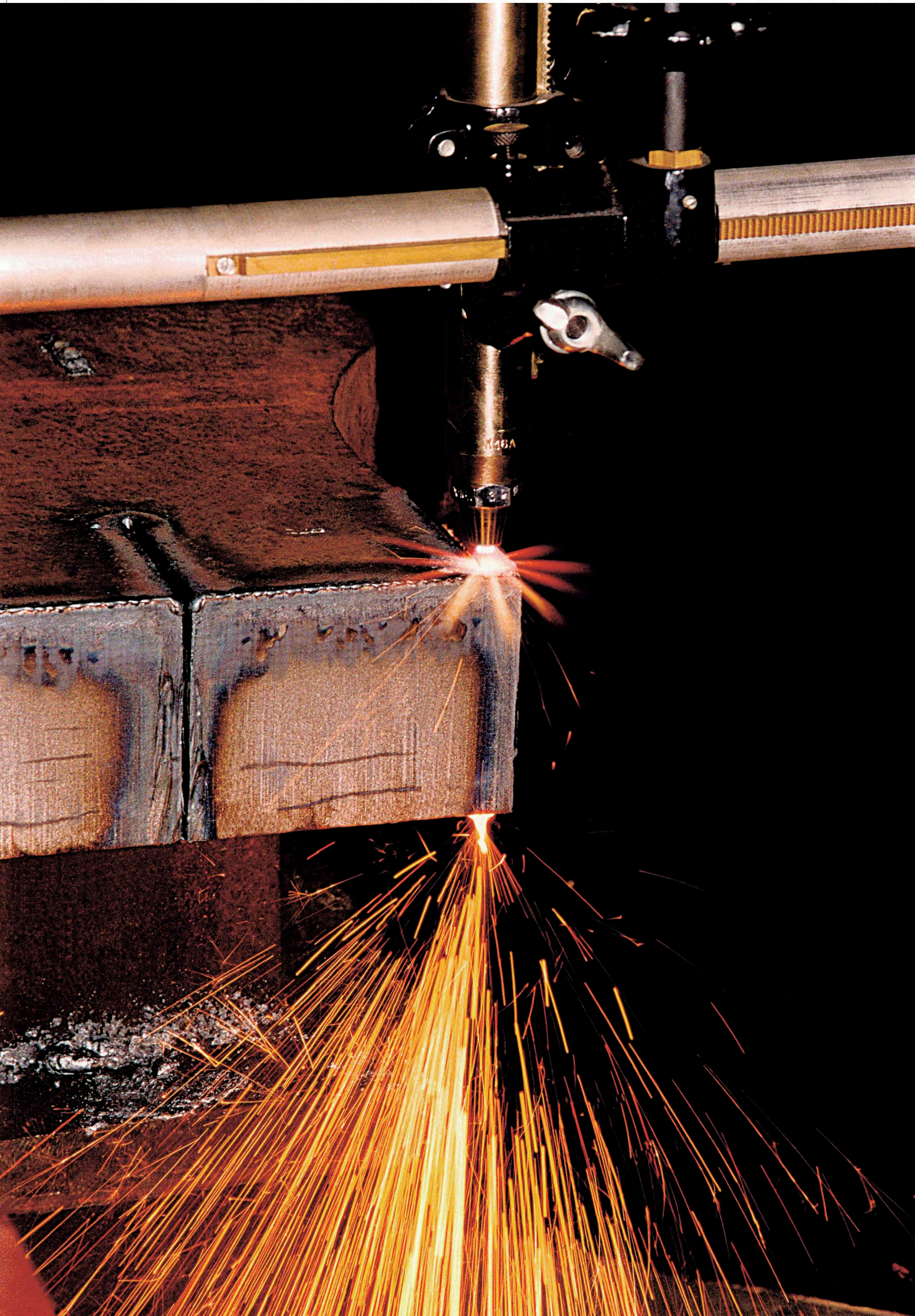


fot. 22

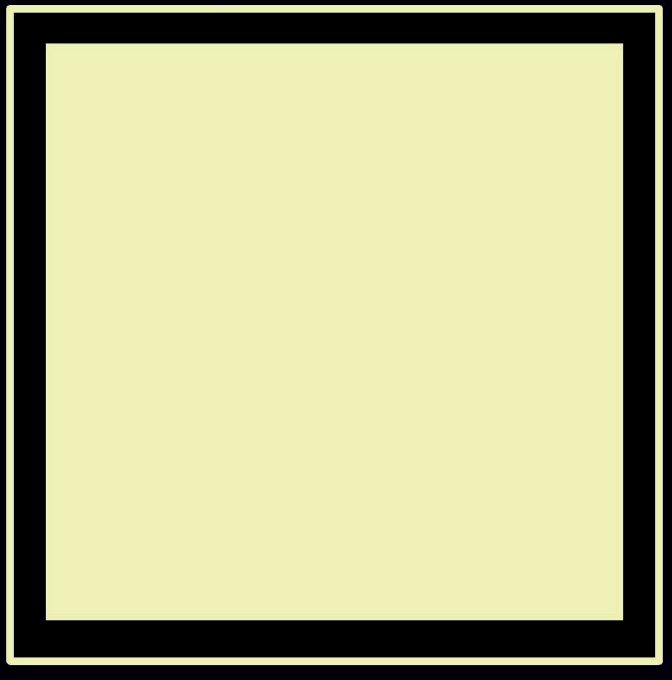


fot. 23

	PERUN	typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	ciśnienie wylotowe (robocze) *bar [MPa]*	znamionowa przepustowość *[m³/h]*	gwint króćca na wylocie	
S	**218-0951**	RBGP–0,15 S1	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	1,5 (0,15)	4	G 3/8 LH	FOT. 23
S	**218-0955**	RBGP–0,2 S1	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	2 (0,2)	6	G 3/8 LH	
S	**218-0953**	RBGP–0,3 S1	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	3 (0,3)	6	G 3/8 LH	
S	**218-0954**	RBGP–0,2 S	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	2 (0,2)	6	G 3/8 LH	FOT. 22
S	**218-0952**	RBGP–0,3 S	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	3 (0,3)	6	G 3/8 LH	



PALNIKI RĘCZNE





Palniki ręczne
uniwersalne do spawania i cięcia

2



fot. 24

acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścienowymi

FOT. 24

S	311-5310	PU-216A/Y12	w metalowej kasecie
S	311-5312	PU-216A/Y12	w opak. tekturowym

W KOMPLECIE
- rękojeść 216
- 6 nasadek do spawania z wylotami
- nasadka do cięcia
- komplet dysz do cięcia
- przystawka do cięcia
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych
- klucz

ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA – do 12mm
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷100mm



fot. 25

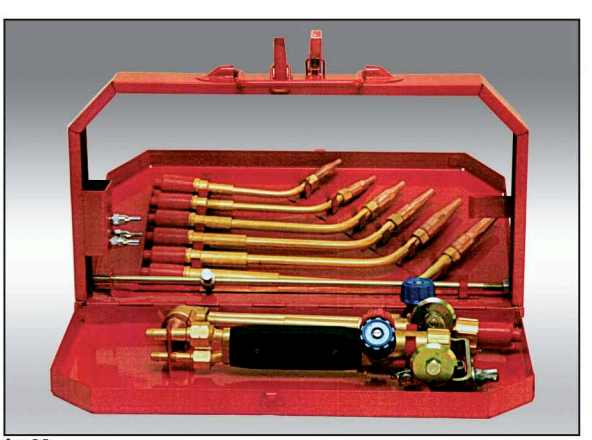
acetylenowo-tlenowy z dyszami otworowymi

FOT. 25

S	311-9011	PU-216A/U16	w metalowej kasecie
S	311-9012	PU-216A/U16	w opak. tekturowym

W KOMPLECIE
- rękojeść 216
- 6 nasadek do spawania z wylotami
- nasadka do cięcia
- komplet dysz do cięcia
- przystawka do cięcia
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych
- klucz

ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA – do 12mm
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷100mm



fot. 26

acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi

FOT. 26

S	310-5310	PU-216A/X16	w metalowej kasecie
S	310-5311	PU-216A/X16	w opak. tekturowym

W KOMPLECIE
- rękojeść 216
- 6 nasadek do spawania z wylotami
- nasadka do cięcia
- komplet dysz do cięcia
- przystawka do cięcia
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych
- klucz

ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA – do 12mm
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷100mm

Palniki ręczne
do spawania



acetylenowo-tlenowy

			FOT. 27
S	321-5310	PS-216A	w metalowej kasecie
S	321-5312	PS-216A	w opak. tekturowym

W KOMPLECIE
- rękojeść 216
- 6 nasadek do spawania z wylotami
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA - do 12mm



fot. 27

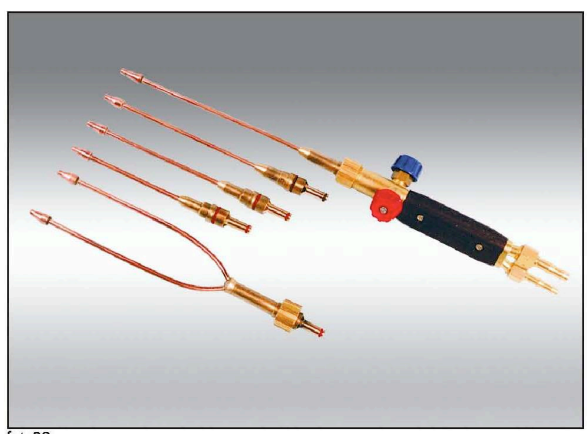
acetylenowo-tlenowy z nasadkami giętkimi

			FOT. 28
S	321-9412	PS-216A/g	w opak. tekturowym

W KOMPLECIE
- rękojeść 216
- 4 nasadki pojedyncze
- 1 nasadka podwójna*
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych
- klucz

ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA - do 5mm

* – wyposażenie dodatkowe



fot. 28

acetylenowo-tlenowy (iglicowy)

			FOT. 29
S	321-8512	PS-103A	w opak. tekturowym

W KOMPLECIE
- palnik z wylotem
- klucz z 6 wylotami
- komplet uszczelek zapasowych

ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA - do 4mm

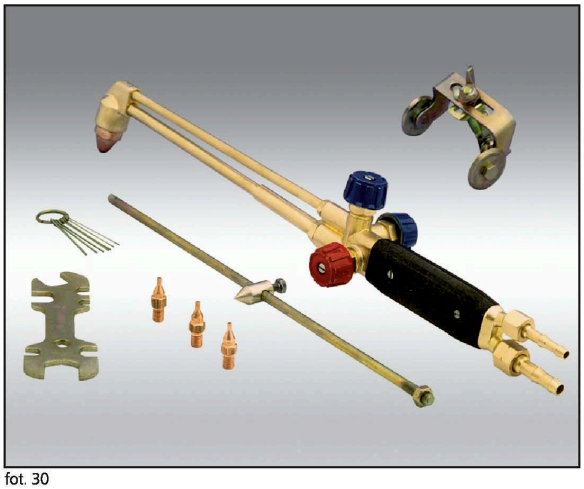


fot. 29



Palniki ręczne
do cięcia tlenem

2



fot. 30

acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

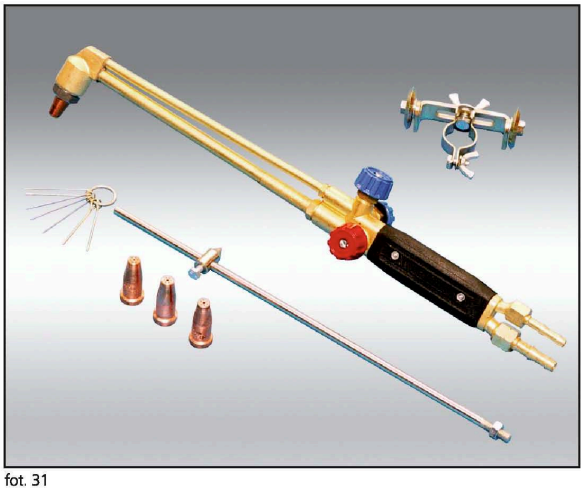
FOT. 30

S	341-5512	PC-116A/Y12	kompletny
Z	341-5514	PC-116A/Y12	bez dysz i wyposażenia

W KOMPLECIE
- komplet dysz
- przystawka do cięcia
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷100mm



fot. 31

acetylenowo-tlenowy z dyszami otworowymi

FOT. 31

S	341-9213	PC-116A/U16	kompletny
Z	341-9214	PC-116A/U16	bez dysz i wyposażenia

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷100mm



fot. 32

acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

FOT. 32

S	341-5012	PC-211A/Y11	kompletny
S	341-5014	PC-211A/Y11	bez dysz i wyposażenia

propanowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

S	341-5152	PC-211P/Y11	kompletny
S	341-5154	PU-211P/Y11	bez dysz i wyposażenia

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3÷300mm

Palniki ręczne
do cięcia tlenem



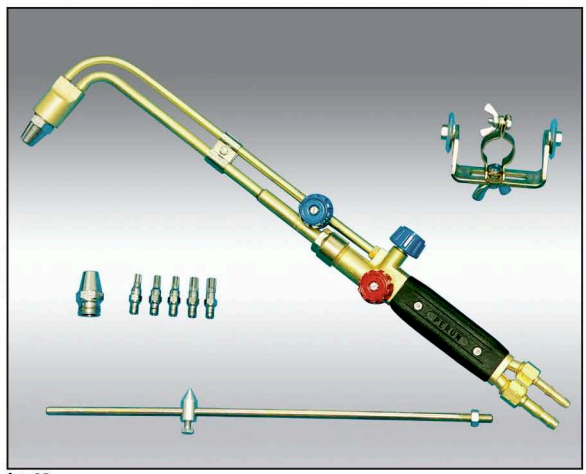
acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi

				FOT. 33
S	340-5210	PC-211A/X16	kompletny	
Z	340-5211	PC-211A/X16	bez dysz i wyposażenia	

propanowo-tlenowy z dyszami rowkowymi

S	340-5250	PC-211P/X16	kompletny
Z	340-5251	PC-211P/X16	bez dysz i wyposażenia

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷300mm



fot. 33

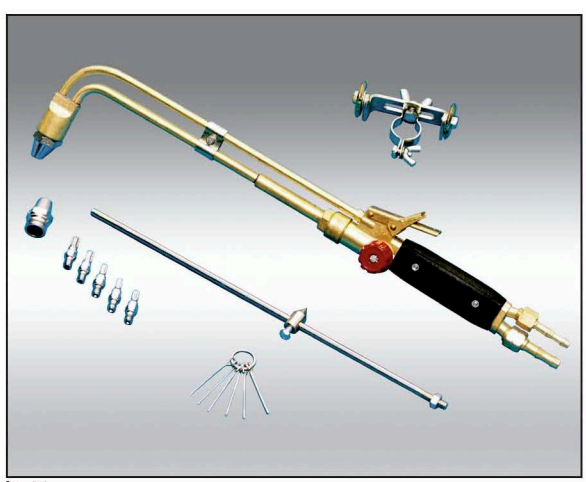
acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi (z dźwignią)

				FOT. 34
S	341-9610	PC-216A/X16	kompletny	
Z	341-9611	PC-216A/X16	bez dysz i wyposażenia	

propanowo-tlenowy z dyszami rowkowymi (z dźwignią)

S	341-9650	PC-216P/X16	kompletny
Z	341-9651	PC-216P/X16	bez dysz i wyposażenia

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷300mm



fot. 34

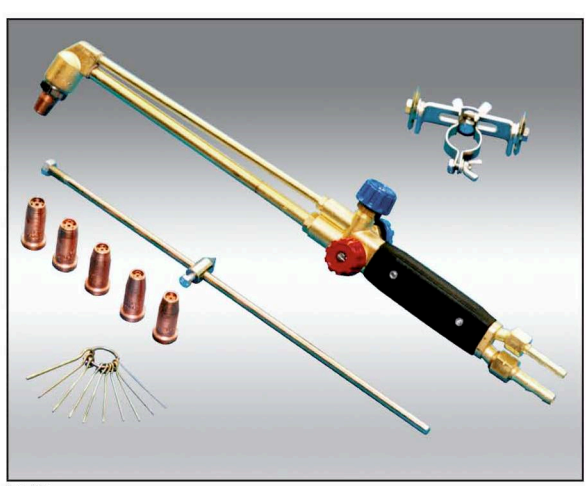
propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen z dyszami otworowymi

				FOT. 35
S	341-9253	PC-216PZ/U16	kompletny	
Z	341-9254	PC-216PZ/U16	bez dysz i wyposażenia	

W KOMPLECIE
- komplet dysz
- przystawka do cięcia
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷300mm



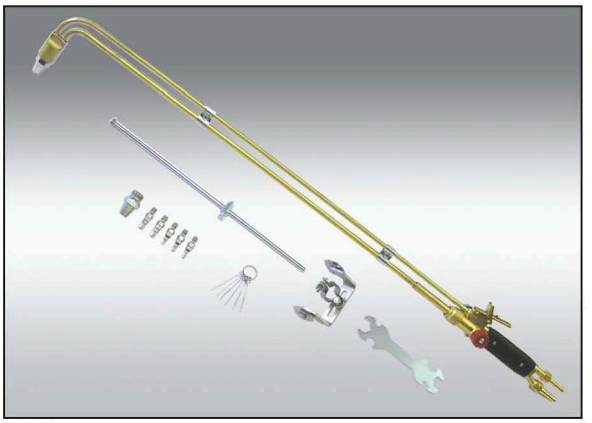
fot. 35



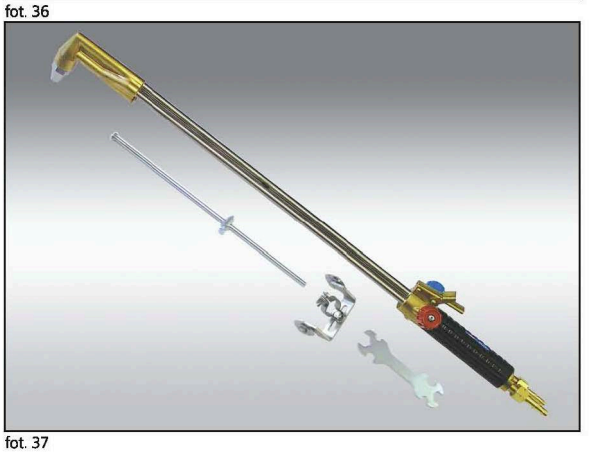
Palniki ręczne

do podgrzewania, lutowania i cięcia złomu

2



fot. 36



fot. 37

acetylenowo-tlenowy
z układem mieszania w główce palnika

	z dyszami rowkowymi (z dźwignią)		
S	340-6010	PC-316A/X19 kompletny	L=780mm
S	340-6011	PC-316A/X19	L=780mm
Z	340-6012	PC-316A/X19kompletny	L=1050mm
Z	340-6013	PC-316A/X19	L=1050mm
Z	340-6014	PC-316A/X19 kompletny	L=1300mm
Z	340-6015	PC-316A/X19	L=1300mm

propanowo-tlenowy
z układem mieszania w główce palnika

	z dyszami rowkowymi (z dźwignią)		
S	340-6050	PC-316F/X19 kompletny	L=780mm
S	340-6051	PC-316F/X19	L=780mm
Z	340-6052	PC-316F/X19kompletny	L=1050mm
Z	340-6053	PC-316F/X19	L=1050mm
Z	340-6054	PC-316F/X19 kompletny	L=1300mm
Z	340-6055	PC-316F/X19	L=1300mm

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300mm

W KOMPLECIE
- przystawka do cięcia
- klucz specjalny lub komplet kluczy handlowych
- komplet dysz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

propanowo-tlenowy

	z dyszami rowkowymi (z dźwignią) FOT. 36		
Z	ZJ 01-2005	PC-216P/X16	L=800mm
Z	ZJ 02-2005	PC-216P/X16	L=1000mm
Z	ZJ 03-2005	PC-216A/X16	L=750mm
Z	ZJ 04-2005	PC-216P/X16	L=1000mm

GŁÓWKA POD KĄTEM 75 STOPNI
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300mm

W KOMPLECIE
- przystawka do cięcia
- klucz
- komplet dysz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

acetylenowo-tlenowy
z układem mieszania w główce palnika

	z dyszami rowkowymi (z dźwignią) FOT. 37		
S	340-6110	PC-316A/X16 kompletny	L=780mm
S	340-6111	PC-316A/X16	L=780mm
Z	340-6112	PC-316A/X16kompletny	L=1050mm
Z	340-6113	PC-316A/X16	L=1050mm
Z	340-6114	PC-316A/X16 kompletny	L=1300mm
Z	340-6115	PC-316A/X16	L=1300mm

propanowo-tlenowy
z układem mieszania w główce palnika

	z dyszami rowkowymi (z dźwignią)		
S	340-6150	PC-316F/X16 kompletny	L=780mm
S	340-6151	PC-316F/X16	L=780mm
Z	340-6152	PC-316F/X16kompletny	L=1050mm
Z	340-6153	PC-316F/X16	L=1050mm
Z	340-6154	PC-316F/X16 kompletny	L=1300mm
Z	340-6155	PC-316F/X16	L=1300mm

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300mm

W KOMPLECIE
- przystawka do cięcia
- klucz specjalny lub komplet kluczy handlowych
- komplet dysz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

Palniki ręczne

do podgrzewania, lutowania i cięcia złomu



acetylenowo-tlenowy

do podgrzewania — FOT. 38

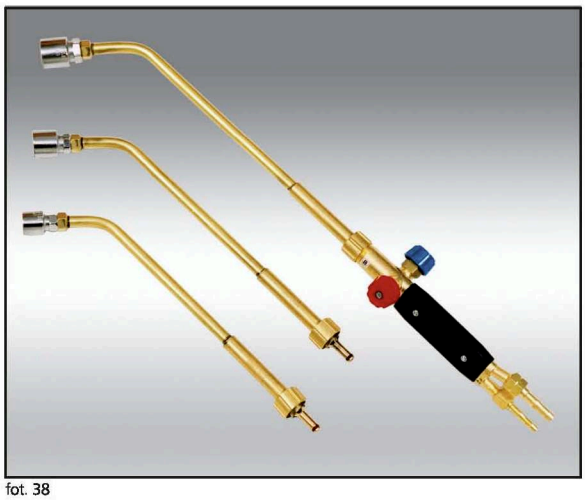
S 370-5610 PG-217A — zużycie acetylenu do 2600dm³/h

propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen

S 371-5952 PG-216PZ — zużycie propanu-butanu do 1200dm³/h, gazu ziemnego do 2600dm³/h

W KOMPLECIE:
- rękojeść 216
- 3 nasadki z dyszami wielopłomieniowymi
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko



fot. 38

acetylenowo-tlenowy

do podgrzewania — FOT. 39

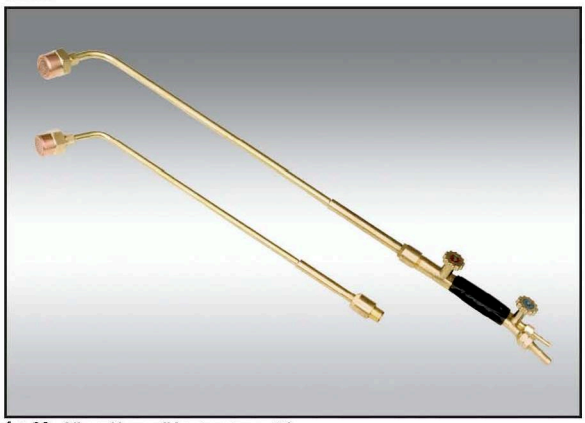
S 371-1412 PG-22A — zużycie acetylenu do 6400dm³/h

propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen

S 371-1452 PG-22PZ — zużycie propanu-butanu do 3300dm³/h, gazu ziemnego do 7500dm³/h

W KOMPLECIE:
- rękojeść
- 2 nasadki z dyszami wielopłomieniowymi
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko



fot. 39 *(długość nasadki-patrz strona 42)*

propanowo-tlenowy (iglicowy)

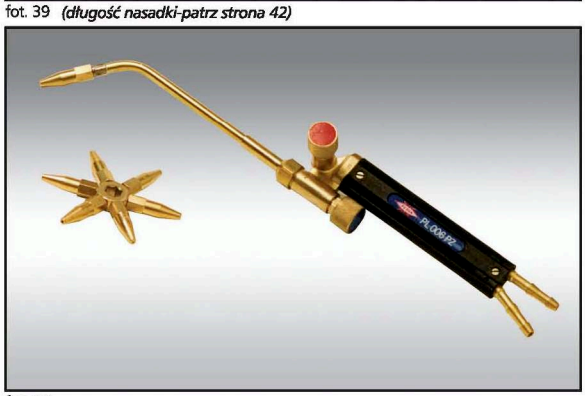
do lutowania — FOT. 40

S 331-9352 PL-006PZ

W KOMPLECIE:
- palnik z wylotem
- klucz z 6 wylotami
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZUŻYCIE PROPANU-BUTANU DO 100dm³/h, TLENU 350dm³/h



fot. 40

propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen dyszami otworowymi wydłużony

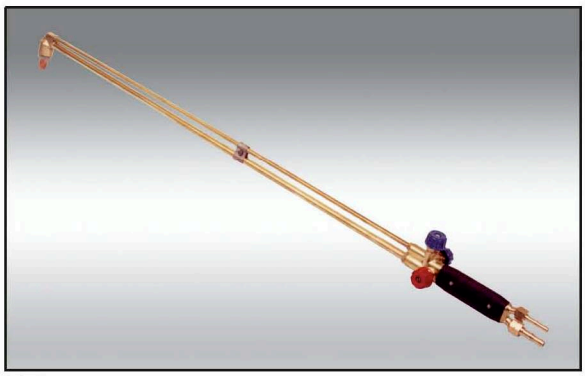
do cięcia złomu — FOT. 41

Z 341-9258 PC-216PZ/U16/W

W KOMPLECIE:
- komplet dysz do cięcia
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300mm



fot. 41



Palniki ręczne
specjalnego przeznaczenia

2



fot. 42

do prostowania płomieniowego
acetylenowo-tlenowy

FOT. 42

Z 390-5710 PPP-202A — zużycie acetylenu do 1600dm³/h

W KOMPLECIE
- rękojeść 216
- nasadka 202A z dwoma wylotami nr 4A
- klucz
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: torba foliowa

ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI – 35mm
GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali) – 3÷12mm

acetylenowo-tlenowy

FOT. 42

Z 390-5810 PPP-203A — zużycie acetylenu do 2200dm³/h

W KOMPLECIE
- rękojeść 216
- nasadka 203A z trzema wylotami nr 4A
- klucz
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: torba foliowa

ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI – 35mm
GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali) – 3÷12mm

acetylenowo-tlenowy

FOT. 42

Z 390-5910 PPP-205A — zużycie acetylenu do 2600dm³/h

W KOMPLECIE
- rękojeść 216
- nasadka 205A z pięcioma wylotami nr 4A
- klucz
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: torba foliowa

ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI - 35mm
GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali) - 3÷12mm



fot. 43

do hartowania rozjazdów kolejowych

Z 390-5410 PHR-01A — ACETYLENOWO-TLENOWY, zużycie acetylenu do 6000dm³/h

- rękojeść palnika (114-1000)
- nasadka do hartowania (prosta)
- dysza do hartowania HRA

FOT. 43

Z 390-5450 PHR-01P — PROPANOWO-TLENOWY, zużycie propanu-butanu do 3300dm³/h

- rękojeść palnika (114-1000)
- nasadka do hartowania (prosta)
- dysza do hartowania HRP

FOT. 43

Z 390-5510 PHR-02A — ACETYLENOWO-TLENOWY, zużycie acetylenu do 6000dm³/h

- rękojeść palnika (114-1000)
- nasadka do hartowania (kątowa)
- dysza do hartowania HRA

Z 390-5550 PHR-02P — PROPANOWO-TLENOWY, zużycie propanu-butanu do 3300dm³/h

- rękojeść palnika (114-1000)
- nasadka do hartowania (kątowa)
- dysza do hartowania HRP

Palniki ręczne
specjalnego przeznaczenia



do żłobienia

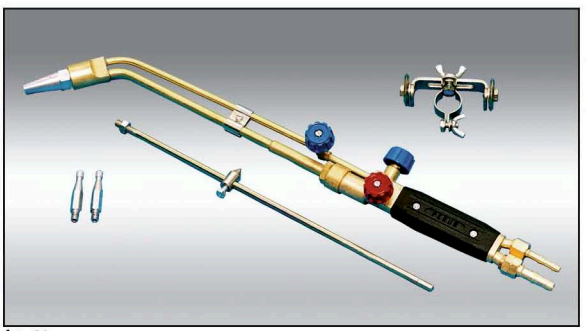
acetylenowo-tlenowy — FOT. 44

Z 351-9910 PŻ-211A

W KOMPLECIE
- komplet dysz
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

SZEROKOŚĆ ŻŁOBIENIA - 2÷12mm
GŁĘBOKOŚĆ ŻŁOBIENIA - 1÷6mm



fot. 44

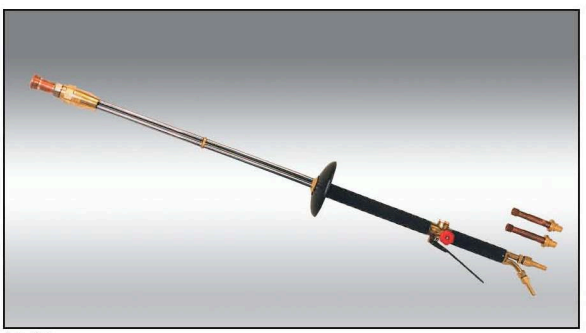
hutniczy

gaz ziemny-tlen — FOT. 45

Z 360-5080 PH-206M/HR06

Z [redacted]-206M/HR06 BEZ DYSZ

[redacted] - 40÷80mm
[redacted]A - do 9mm
CIŚNIENIE TLENU - **8÷10bar (0,8÷1MPa)**
CIŚNIENIE GAZU ZIEMNEGO - **0,5÷1 bar (0,05÷0,1MPa)**
ZUŻYCIE TLENU - **140÷200m³/h**
ZUŻYCIE GAZU ZIEMNEGO - **6÷7m³/h**



fot. 45

lanca tlenowa

FOT. 46

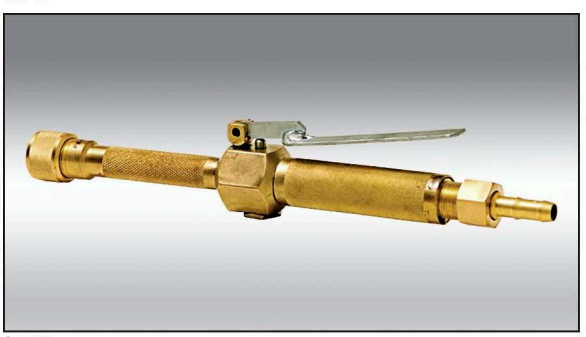
Z 907-7100 LT-1 - średnica mocowanej rury Ø 3/8"

Z 907-7101 LT-2 - średnica mocowanej rury Ø 1/2"

Z 907-7102 LT-3 - średnica mocowanej rury Ø 3/4"

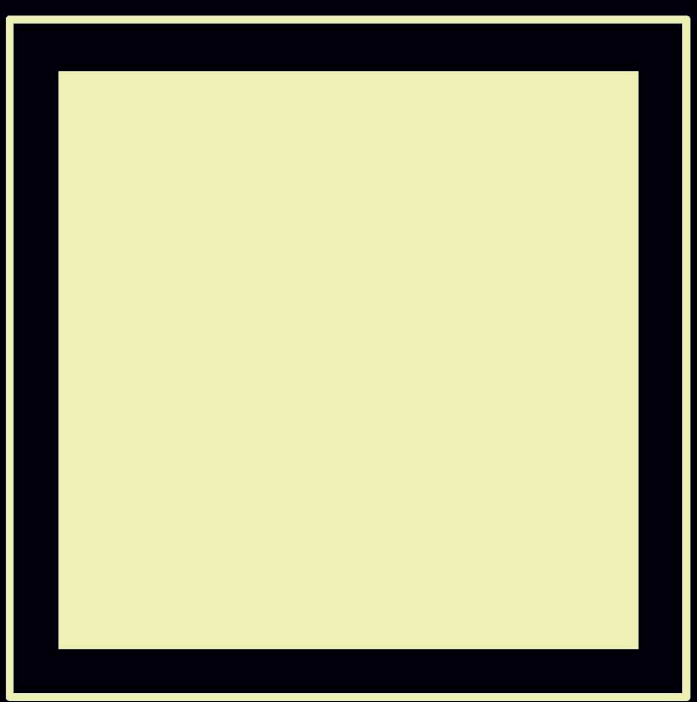
W KOMPLECIE
- trzon lancy
- dźwignia zaworu
- okładzina
- przyłączka 12,5-G3/4
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko lub torba foliowa



fot. 46

PALNIKI MASZYNOWE



Palniki maszynowe
do cięcia tlenem



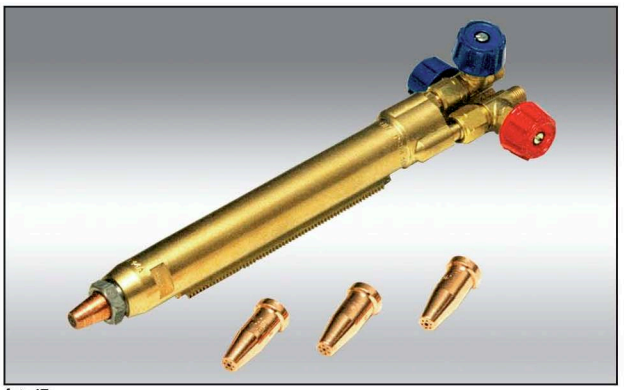
z dyszami otworowymi

PCM-114PZ PCM-114PZ/U16
PCM-114A/U14 PCM-116A/U15
PCM-216PZ/U16

341-6310 341-6650
341-6810 341-6657

W KOMPLECIE
- palnik bez dysz i zaworów
- zawór odcinający gazu palnego (1szt.)
- zawór odcinający tlenu podgrz. (1szt.)
- dysze wg. tabeli
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: torba foliowa



fot. 47

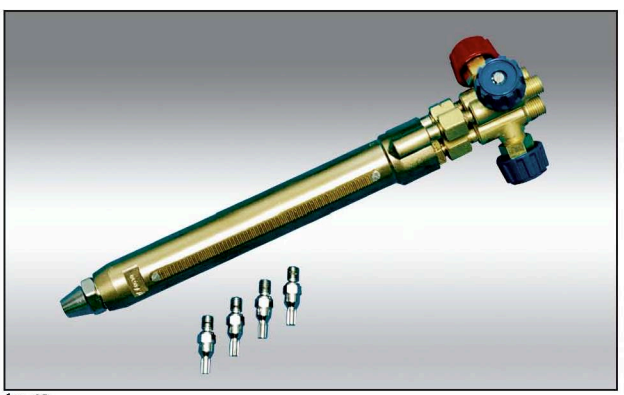
z dyszami rowkowymi

PCM 117A/X16 PCM-118A/X16 PCM-218A/X16
PCM-117P/X16 PCM-118P/X16 PCM-218P/X16
PCM-117M/X16

341-7110 341-7180 341-7250 341-7550
341-7111 341-7181 341-7251 341-7551
341-7150 341-7210 341-7510
341-7151 341-7211 341-7511

W KOMPLECIE
- palnik bez dysz i zaworów
- zawór odcinający gazu palnego (1szt.)
- zawór odcinający tlenu podgrz. (1szt.)
- dysze wg. tabeli
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: torba foliowa



fot. 48

z dyszami rowkowo-stożkowymi

PCM-119A/X19 PCM-119P/X19 PCM-119M/X19

341-7310 341-7350 341-7380
341-7311 341-7351 341-7381

PCM-218A/X16

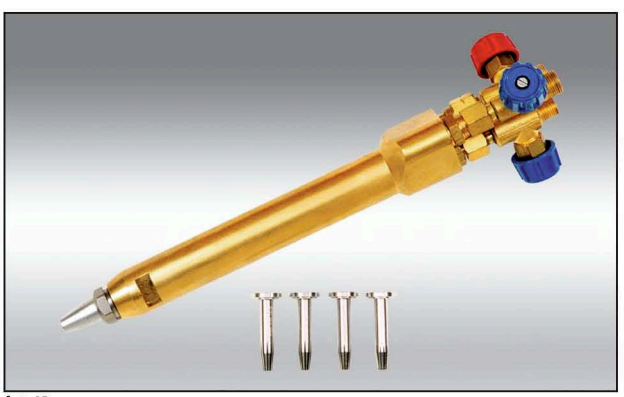
341-7510 341-7511

PCM-219P/X19 PCM-219M/X19

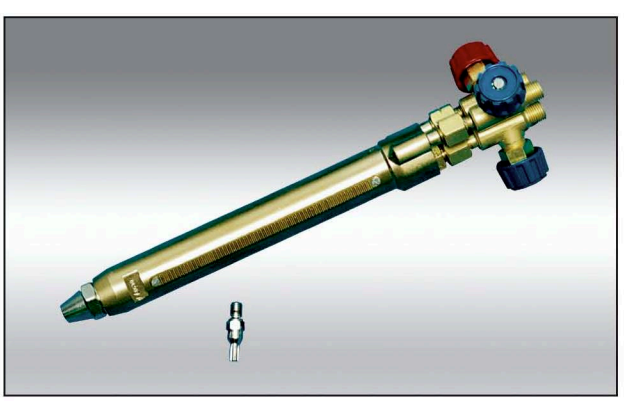
341-7650 341-7680
341-7651 341-7681

W KOMPLECIE
- palnik bez dysz i zaworów
- zawór odcinający gazu palnego (1szt.)
- zawór odcinający tlenu podgrz. (1szt.)
- dysze wg. tabeli
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: torba foliowa



fot. 49



fot. 50



Palniki maszynowe
do cięcia tlenem

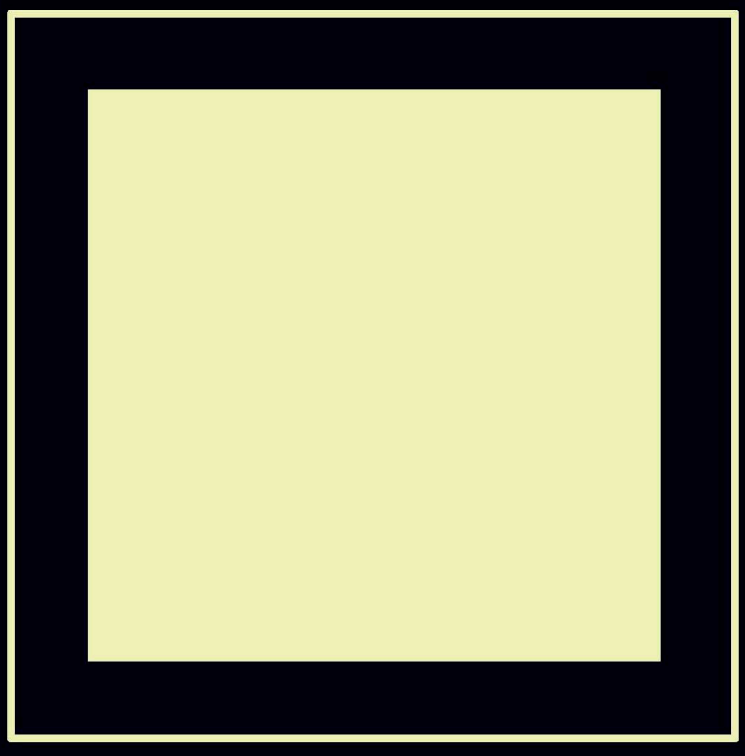
PERUN® ROK ZAŁOŻENIA 1910

3

	PERUN	typ palnika		zakres grubości cięcia [mm]	typoszereg dysz	uwagi	
Z	341-6310	PCM-114A/U14 ACETYLENOWO-TLENOWY		3÷100	typ U14A (4szt.)	w komplecie	FOT. 47
Z	341-6311			3÷100	typ U14A	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-6650	PCM-114PZ/U16 PROPANOWO-TLENOWY LUB GAZ ZIEMNY-TLEN		3÷100	typ U16PZ (4szt.)	w komplecie	
Z	341-6651			3÷100	typ U16PZ	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-6810	PCM-116A/U15 ACETYLENOWO-TLENOWY		3÷100	typ U15A (4szt.)	w komplecie	
Z	341-6811			3÷100	typ U15A	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-6657	PCM-216PZ/U16 PROPANOWO-TLENOWY LUB GAZ ZIEMNY-TLEN		100÷300	typ U16PZ (2szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-6658			100÷300	typ U16PZ tnące	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
S	341-7210	PCM-118A/X16 ACETYLENOWO-TLENOWY		3÷100		w komplecie	FOT. 48
Z	341-7211			3÷100	typ X16A (1szt.) podgrzewające	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
S	341-7250	PCM-118P/X16 PROPANOWO-TLENOWY		3÷100		w komplecie	
Z	341-7251			3÷100	typ X16P (1szt.) podgrzewające	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7110	PCM-117A/X16* ACETYLENOWO-TLENOWY		3÷100	typ X16A (5szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7111			3÷100	typ X16A (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7150	PCM-117P/X16* PROPANOWO-TLENOWY		3÷100	typ X16P (5szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7151			3÷100	typ X16P (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7180	PCM-117M/X16* GAZ ZIEMNY-TLEN		3÷100	typ X16P (5szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7181			3÷100	typ X16P (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7510	PCM-218A/X16 PROPANOWO-TLENOWY		100÷300	typ X16A (2szt.) tnące	w komplecie	FOT. 50
Z	341-7511			100÷300	typ X16A (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7550	PCM-218P/X16 PROPANOWO-TLENOWY		100÷300	typ X16P (2szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7551			100÷300	typ X16P (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7310	PCM-119A/X19* ACETYLENOWO-TLENOWY		3÷100	typ X19A (5szt.) tnące typ X19A	w komplecie	FOT. 49
Z	341-7311			3÷100		bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7350	PCM-119P/X19* PROPANOWO-TLENOWY		3÷100	typ X19P (5szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7351			3÷100	typ X19P (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7380	PCM-119M/X19* GAZ ZIEMNY-TLEN		3÷100	typ X19F (5szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7381			3÷100	typ X19F (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7650	PCM-219P/X19 PROPANOWO-		100÷300	typ X19F	w komplecie	FOT. 49
Z	341-7651			100÷300	typ X19F	bez dysz, zaworów	
Z	341-7680	PCM-219M/X19 GAZ ZIEMNY-TLEN		100÷300	typ X19F	w komplecie	
Z	341-7681			100÷300	typ X19F	bez dysz, zaworów	

* – średnica trzonu palnika Ø32mm (standard europejski)

PALNIKI PROPANOWO-POWIETRZNE





Palniki
propanowo-powietrzne

4


fot. 51

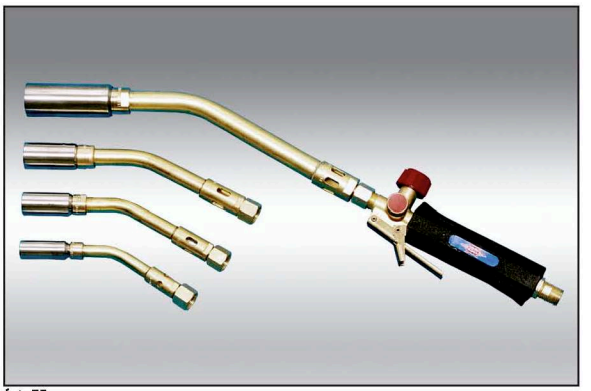
do lutowania miękkiego

PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 — przeznaczony do lutowania drobnych części — FOT. 51

S 331-8152* PL-002Ppa
S 331-8154

W KOMPLECIE
– rękojeść
– 3 nasadki do lutowania
– wąż z przyłączkami o długości 2m* lub 5m
– komplet uszczelek zapasowych
sposób pakowania: pudełko z tworzywa

ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM


fot. 52

do twardego lutowania cyklonowego

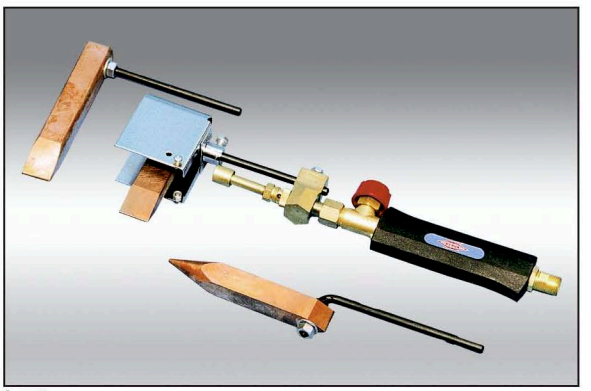
PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 — przeznaczony do lutowania miedzianych elementów instalacji wodnych — FOT. 52

S 330-0851 PL-017Ppa z rękojeścią P33
Z 330-0852 PL-017Ppa z rękojeścią P31

W KOMPLECIE
– rękojeść
– 4 nasadki do lutowania
– komplet uszczelek zapasowych
sposób pakowania: tekturowe pudełko

zużycie propanu-butanu 0,15÷1,25kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa)

ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM


fot. 53

lutownica płomieniowa

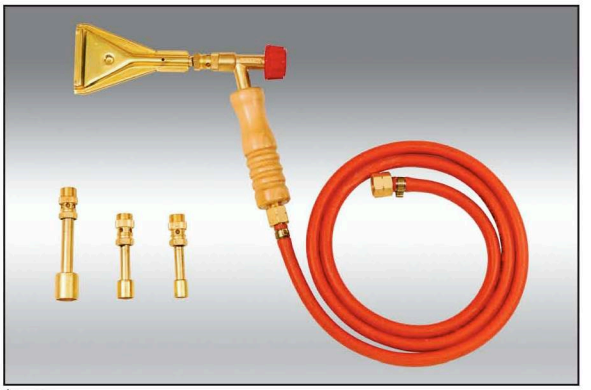
PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 — FOT. 53

S 330-0950 PL-018pa

przeznaczony do wykonywania połączeń lutowanych w pracach blacharsko-dekarskich przy użyciu spoiw ołowiowo-kadmowychoraz tradycyjnych spoiw cynowo-ołowianych

W KOMPLECIE
– rękojeść typu P31
– groty grzejne (3szt.)
– nasadka nr 2 (1szt.)
– osłona kompletna
– trójnik
– komplet uszczelek zapasowych
sposób pakowania: pudełko tekturowe

zużucie propanu-butanu 0,06kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa) moc cieplna płomienia 0,75kW


fot. 54

do lutowania i opalania

PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 — FOT. 54

S 331-8153* PL-002Ppa
S 331-8155

przeznaczony do lutowania i opalania drobnych części
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

W KOMPLECIE
– rękojeść
– nasadki do lutowania (3szt.)
– nasadka płaska do opalania (1szt.)
– wąż z przyłączkami o długości 2m* lub 5m
– komplet uszczelek zapasowych
sposób pakowania: pudełko z tworzywa

Palniki
propanowo-powietrzne



do obkurczania gorącym powietrzem

PERUN — FOT. 55

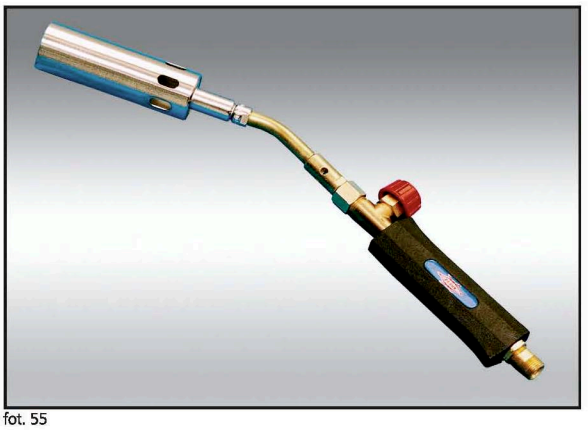
S **370-0151** PG-010Ppa (z rękojeścią P33)

Z **370-0152** PG-010Ppa (z rękojeścią P31)

zużycie propanu-butanu 0,15kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa)
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

W KOMPLECIE
– rękojeść
– nasadki do obkurczania gorącym powietrzem
– komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: pudełko tekturowe



fot. 55

do obkurczania płomieniowego

PERUN — FOT. 56

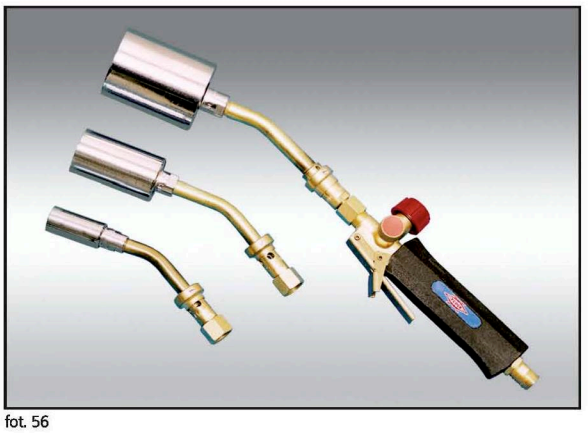
S **370-0251** PG-011Ppa (z rękojeścią P33)

Z **370-0252** PG-011Ppa (z rękojeścią P31)

zużycie propanu-butanu 0,26-2,6kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa)
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

W KOMPLECIE
– rękojeść
– nasadki (3szt.)
– komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: pudełko tekturowe



fot. 56

PERUN — FOT. 57

S **370-1452** PG-020Ppa (z rękojeścią P31)

przeznaczony do zastosowań w energetyce
zużycie propanu-butanu 0,85kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa)
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

W KOMPLECIE
– rękojeść P31
– nasadka
– komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: pudełko tekturowe



fot. 57

do lutowania

PERUN — FOT. 58

S **330-2051** PI-003Ppa

S **330-2052** PI-003Ppa (z rękojeścią)

zużycie propanu-butanu 0,85kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa)
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

W KOMPLECIE
– rękojeść
– 3 nasadki do lutowania
– komplet uszczelek zapasowych
– wąż z przyłączkami o długości 2m lub 5m

sposób pakowania: pudełko tekturowe

do lutowania i opalania

PERUN

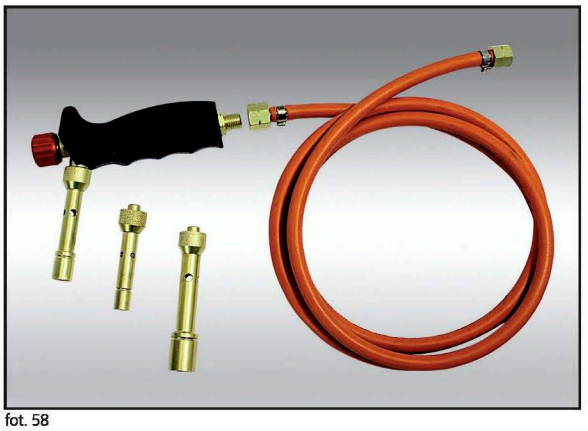
S **330-2053** PI-003Ppa

S **330-2054** PI-003Ppa

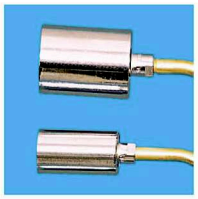
zużycie propanu-butanu 0,85kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa)
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

W KOMPLECIE
– rękojeść
– 3 nasadki do lutowania
– 1 nasadka płaska do opalania
– komplet uszczelek zapasowych
– wąż z przyłączkami o długości 2m lub 5m

sposób pakowania: pudełko tekturowe

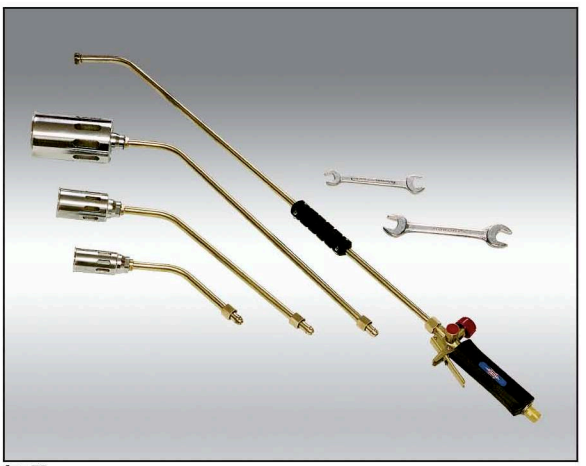


fot. 58



Palniki
propanowo-powietrzne

4



fot. 59

do podgrzewania papy i asfaltu

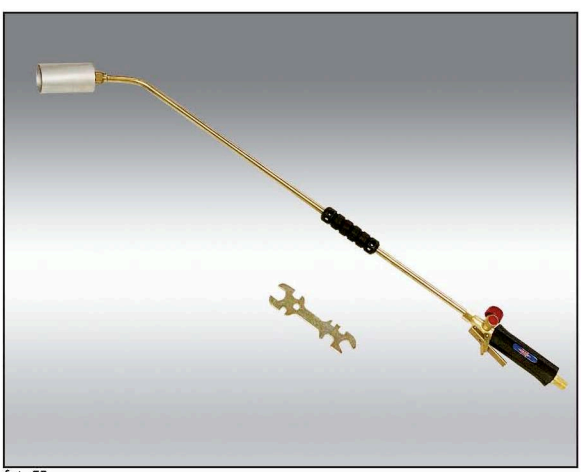
FOT. 59

S 370-0450 PG-013Ppa

zużycie propanu-butanu 2-6kg/h przy ciśnieniu 2-4bar (0,2-0,4MPa)
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

W KOMPLECIE
- rękojeść P33
- dysza (3szt.)
- łącznik (4szt.)
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: pudełko tekturowe



fot. 60

do podgrzewania z jedną dyszą

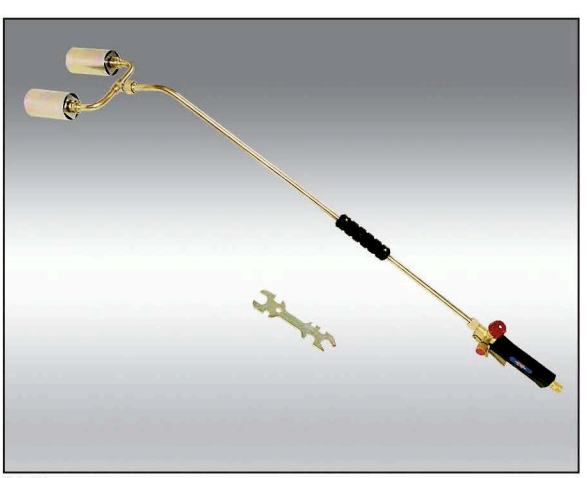
FOT. 60

S 370-1850 PG-025Ppa/1

zużycie propanu-butanu 2,3kg/h przy ciśnieniu 1-1,5bar (0,1-0,15MPa)
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

W KOMPLECIE
- rękojeść P33
- łącznik
- komplet uszczelek zapasowych
- klucz
- dysza
- uchwyt

sposób pakowania: pudełko tekturowe



fot. 61

do podgrzewania z dwiema dyszami

FOT. 61

S 370-1851 PG-025Ppa/2

zużycie propanu-butanu 4,6kg/h przy ciśnieniu 1-1,5bar (0,1-0,15MPa)
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

W KOMPLECIE
- rękojeść P33
- łącznik
- uchwyt
- klucz
- dysza (2szt.)
- łącznik podwójny
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: opakowanie kartonowe

Palniki

propanowo-powietrzne specjalnego przeznaczenia



wielofunkcyjny

PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 — FOT. 62

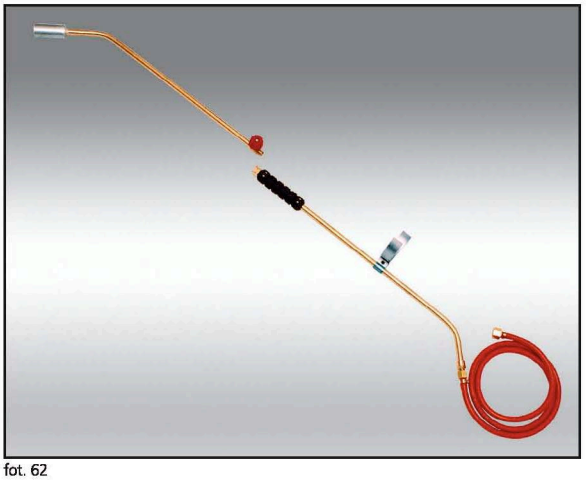
S 370-1150 PG-023Ppa

zużycie propanu-butanu 0,62kg/h

W KOMPLECIE
- wylot
- rurka z uchwytem i zaworem gazu
- łącznik przedłużający z podpórką przedramienia
- wąż zasilający

sposób pakowania: pudełko tekturowe lub z tworzywa

ZASILANY PROPANEM-BUTANEM
I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM



fot. 62

zespolony do podgrzewania papy

PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 — FOT. 63

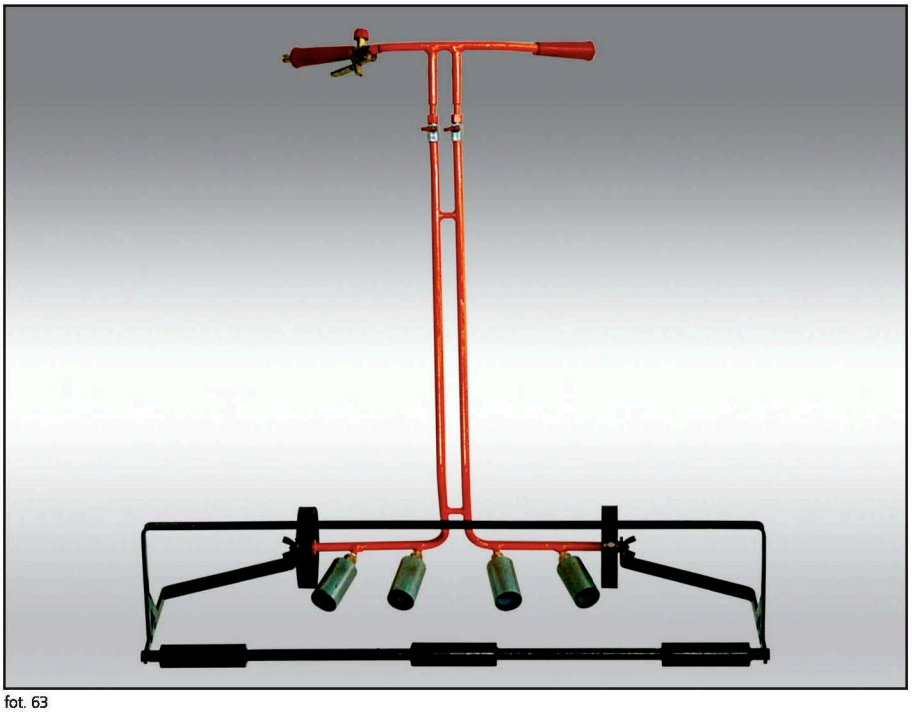
S 370-1750 PG-024Ppa

zużycie propanu-butanu 3,4÷6,8kg/h
przy ciśnieniu 1÷1,5bar (0,1÷0,15MPa)

W KOMPLECIE
- wózek z zaworami
- uchwyt z rękojeścią P34
- dysza (4 szt.)
- stelaż z rolką

sposób pakowania: pudełko tekturowe lub z tworzywa

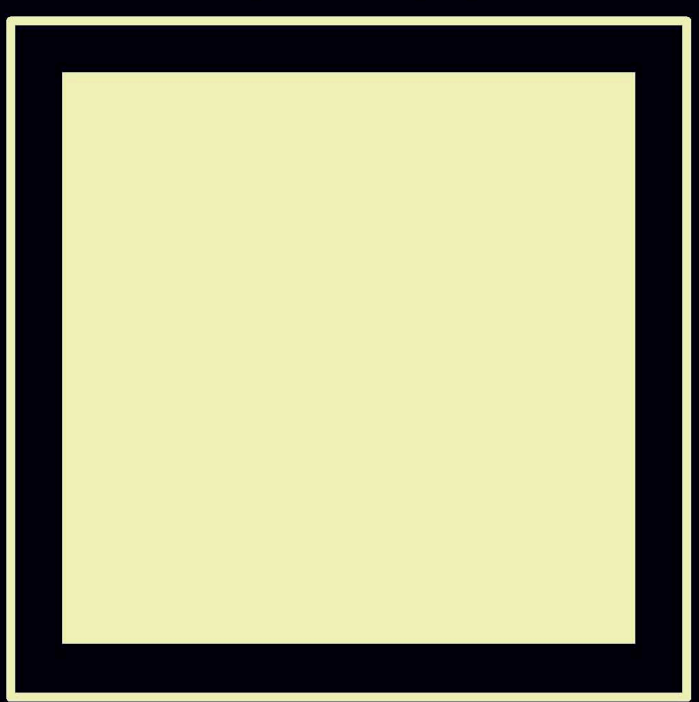
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM
I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM



fot. 63



ELEMENTY PALNIKÓW





Elementy palników
ręcznych

5



fot. 64



fot. 65



fot. 66



fot. 67

	nasadki do spawania		FOT. 64
S	153-2912	nr 1A	do 1mm
S	153-2922	nr 2A	1÷2mm
S	153-2932	nr 3A	2÷3mm
S	153-2942	nr 4A	3÷5mm
S	153-2952	nr 5A	5÷8mm
S	153-2962	nr 6A	8÷12mm
S	153-2972	nr 7A	12÷20mm

	wyloty do PU-216A i PS-216A		FOT. 65
S	153-2714	nr 1A	do 1mm
S	153-2724	nr 2A	1÷2mm
S	153-2734	nr 3A	2÷3mm
S	153-2744	nr 4A	3÷5mm
S	153-2754	nr 5A	5÷8mm
S	153-2764	nr 6A	8÷12mm
S	153-2774	nr 7A	12÷20mm

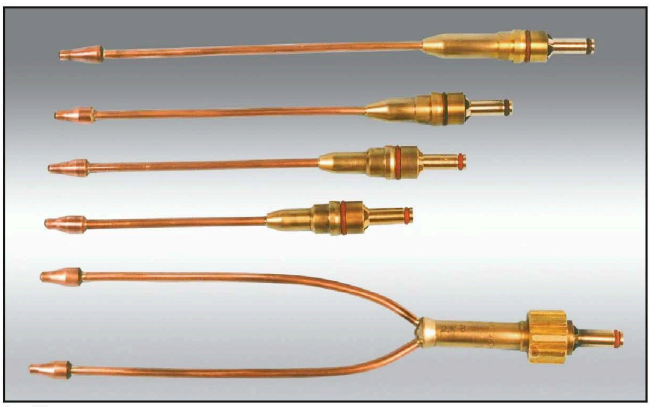
	wyloty do PS-103A		FOT. 66
S	184-0210	A25	do 0,3mm
S	184-0220	A50	0,3÷0,5mm
S	184-0230	A80	0,5÷0,8mm
S	184-0240	A100	0,8÷1mm
S	184-0250	A160	1÷2mm
S	184-0260	A250	2÷3mm
S	184-0270	A315	3÷4mm

	wyloty do PL-006PZ	FOT. 67
S	193-0210	1PZ
S	193-0220	2PZ
S	193-0230	3PZ
S	193-0240	4PZ
S	193-0250	5PZ
S	193-0260	6PZ
S	193-0270	7PZ

Elementy palników ręcznych



	PERUN	nasadki do spawania giętkie do PS-216A/G FOT. 68
S	194-2910	nr 1 A
S	194-2920	nr 2 A
S	194-2930	nr 3 A
S	194-2940	nr 4 A
Z	194-2980	nr 5 A
	PODWÓJNA-ZAKRES SPAWANIA 2÷3 mm	



fot. 68

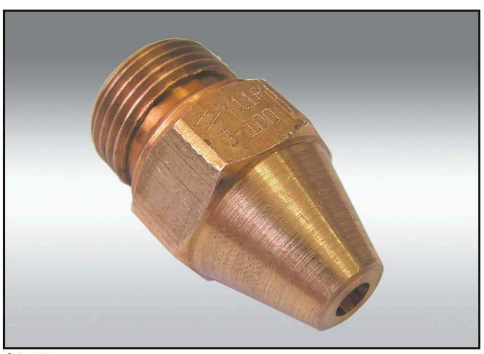
dysze tnące pierścieniowe

dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

	PERUN	do palnika PC-211A/Y11						PERUN	
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
S	117-0010	Y11A	1	3÷15		Y11A	1	3÷100	117-0060 S
S	117-0020	Y11A	2	15÷40		Y11A	2	100÷300	117-0070 S
S	117-0030	Y11A	3	40÷100					
S	117-0040	Y11A	4	100÷200					
S	117-0050	Y11A	5	200÷300					



fot. 69



fot. 70

dysze tnące pierścieniowe

dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

	PERUN	FOT. 69 do palnika PC-211P/Y11 FOT. 70						PERUN	
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
S	122-0010	Y11P	1	3÷15		Y11P	1	3÷100	122-0060 S
S	122-0020	Y11P	2	15÷40		Y11P	2	100÷300	122-0070 S
S	122-0030	Y11P	3	40÷100					
S	122-0040	Y11P	4	100÷200					
S	122-0050	Y11P	5	200÷300					



Elementy palników
ręcznych

5


fot. 71


fot. 72

dysze tnące pierścieniowe

dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

		FOT. 71	do palników PU-216A/Y12 PC-116A/Y12			FOT. 72			
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
S	153-3510	Y12A	1	3÷10		Y12A	1	3÷100	153-3600 S
S	153-3520	Y12A	2	10÷30					
S	153-3530	Y12A	3	30÷60					
S	153-3540	Y12A	4	60÷100					


fot. 71a


fot. 72a

dysze tnące rowkowe

dysze podgrzewające do dysz tnących rowkowych

		FOT. 71a	do palników PC-211A/X16 PC-216A/X16 PU-216A/X16			FOT. 72a			
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
S	196-3510	X16A	1	5÷10*		X16A	1	3÷100	196-3600 S
S	196-3520	X16A	2	10÷30		X16A	2	100÷300	196-3610 S
S	196-3530	X16A	3	30÷60					
S	196-3540	X16A	4	60÷100					
S	196-3550	X16A	5	100÷200					
S	196-3560	X16A	6	200÷300					

* – umożliwia cięcie ręczne w zakresie grubości 5÷10

Elementy palników ręcznych



dysze tnące rowkowe

		FOT. 73 do palników PC-211P/X16, PC-216P/X16		
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]
S	172-7510	X16P	1	5÷10*
S	172-7520	X16P	2	10÷30
S	172-7530	X16P	3	30÷60
S	172-7540	X16P	4	60÷100
S	196-7550	X16P	5	100÷200
S	196-7560	X16P	6	200÷300

* – umożliwia cięcie ręczne w zakresie grubości 5÷10

dysze podgrzewające do dysz tnących rowkowych

FOT. 74			
typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
X16P	1	3÷100	172-7600 S
X16P	2	100÷300	196-7610 S



fot. 73



fot. 74



fot. 75

dysze tnące otworowe

		do palników PU-216A/U16 PC-116A/U16 FOT. 72		
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]
S	192-3011	U16A	1	3÷10
S	192-3021	U16A	2	10÷30
S	192-3031	U16A	3	30÷60
S	192-3041	U16A	4	60÷100

dysze tnące otworowe

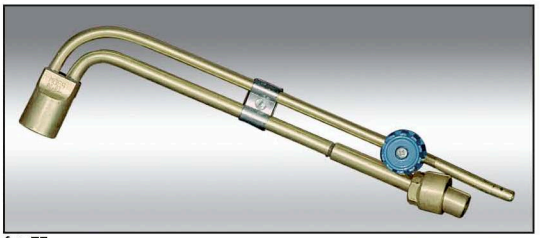
do palnika PC-216PZ/U16 FOT. 72			
typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
U16PZ	1	3÷10	166-3010 S
U16PZ	2	10÷30	166-3020 S
U16PZ	3	30÷60	166-3030 S
U16PZ	4	60÷100	166-3040 S
U16PZ	5	100÷200	166-3050 S
U16PZ	6	200÷300	166-3060 S

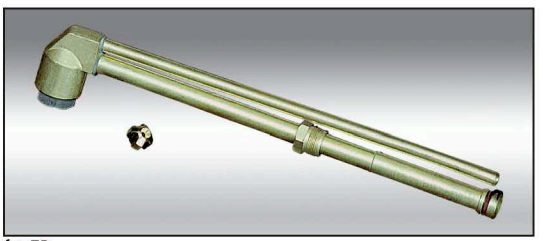


Elementy palników
ręcznych

5

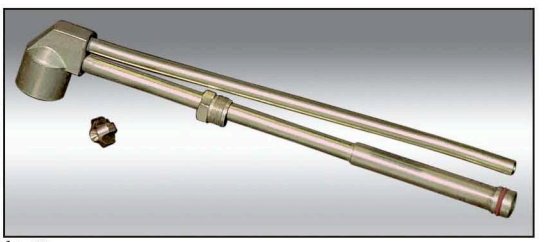

fot. 76


fot. 77


fot. 78

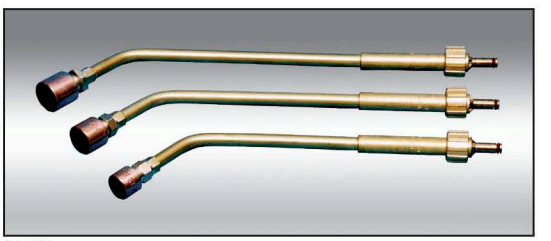
nasadki do cięcia

	typ palnika			
S	157-3001	U16A	do PU-216A/U16	FOT. 76
S	153-3001	Y12A	do PU-216A/Y12	
S	053-3000	X16A	do PU-216A/X16	
S	052-7000	X16P	do PC-211P/X16	FOT. 77
S	052-3000	X16A	do PC-211A/X16	
S	196-3000	X16A	do PC-216A/X16	
S	196-7000	X16P	do PC-216P/X16	
S	150-3020	Y11A	do PC-211A/Y11	
S	151-7000	Y11P	do PC-211P/Y11	
S	192-3000	U16A	do PC-116A/U16	FOT. 78
S	192-6000	U16Pz	do PC-216PZ/U16	
S	155-3000	Y12A	do PC-116A/Y12	FOT. 79

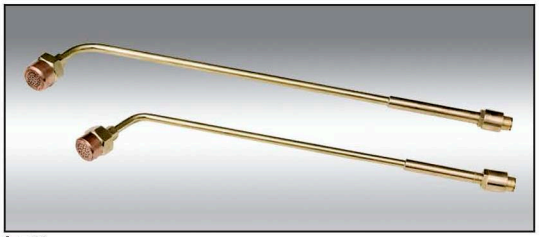

fot. 79

nasadki do podgrzewania

		do PG-216PZ		FOT. 80
		nasadka	do grubości stali [mm]	
S	159-5960	nr 6PZ	do 8	
S	159-5970	nr 7PZ	8÷12	
S	159-5980	nr 8PZ	12÷20	
		do PG-217A		**FOT. 81**
S	056-2060	nr 6A	do 8	
S	056-2070	nr 7A	8÷12	
S	056-2080	nr 8A	12÷20	
		do PG-22A		**FOT. 82**
		nasadka	do grubości stali [mm]	długość nasadki [mm]
S	114-2090	nr 9A	20÷40	~660
S	114-2100	nr 10A	30÷50	~780
		do PG-22Z		**FOT. 82**
S	114-2110	nr 9PZ	20÷40	~660
S	114-2120	nr 10PZ	30÷50	~780


fot. 80


fot. 81


fot. 82

Elementy palników ręcznych

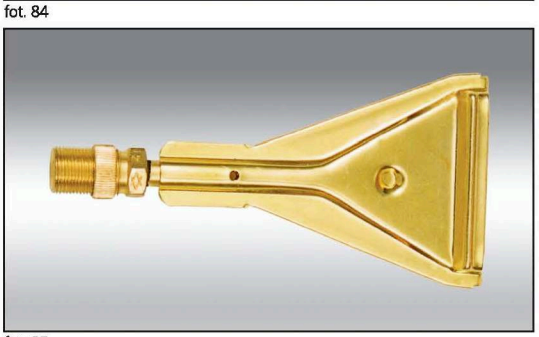


nasadki do prostowania płomieniowego

		nasadka	do grubości stali [mm]	FOT. 83
Z	057-2000	nr 202A	3÷12	
Z	058-2000	nr 203A	3÷12	
Z	059-2000	nr 205A	3÷12	



fot. 84



fot. 85



fot. 83

nasadki do PL-002Ppa

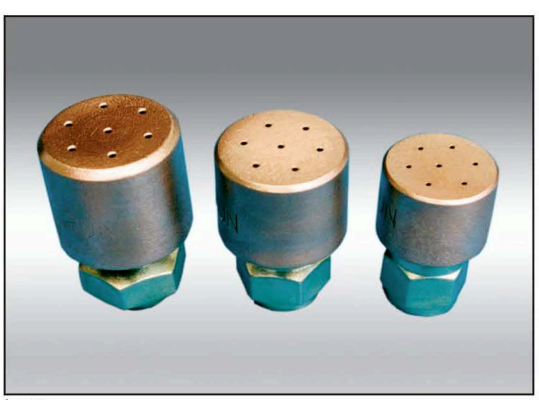
			FOT. 84
	(lutowanie)		
S	181-0750	nr 1	
S	181-0760	nr 2	
S	181-0770	nr 3	
	(opalanie)		FOT. 85
S	181-0780	opalanie	

dysze wielopłomieniowe

		do PG-216PZ		FOT. 86
		dysza	do grubości stali [mm]	
S	124-1091	nr 6PZ	do 8	
S	124-1101	nr 7PZ	8÷12	
S	124-1111	nr 8PZ	12÷20	

dysze wielopłomieniowe

		do PG-217A		
		dysza	do grubości stali [mm]	
S	056-2960	nr 6A	do 8	
S	056-2970	nr 7A	8÷12	
S	056-2980	nr 8A	12÷20	
		do PG-22A		FOT. 87
S	114-3090	nr 9A	20÷40	
S	114-3190	nr 10A	30÷50	
		do PG-22PZ		FOT. 87
S	114-3100	nr 9PZ	20÷40	
S	114-3200	nr 10PZ	30÷50	



fot. 86

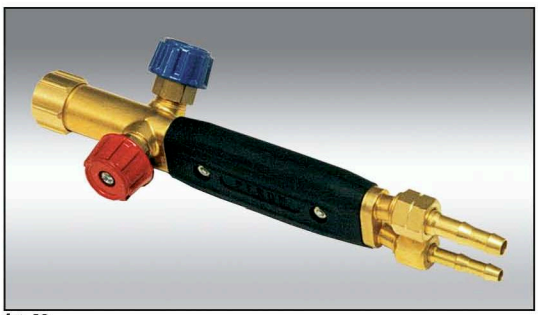


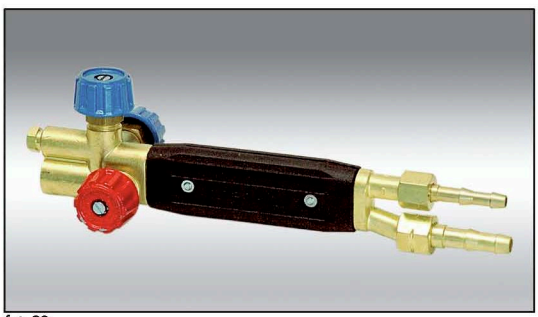
fot. 87

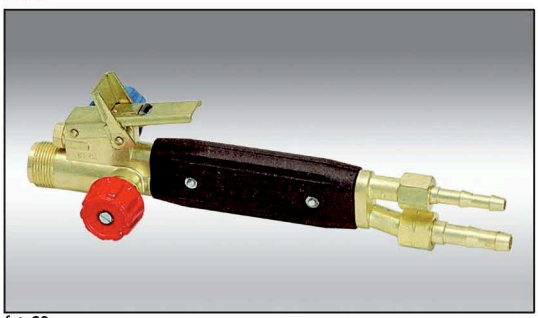


Elementy palników
ręcznych i propanowo-powietrznych

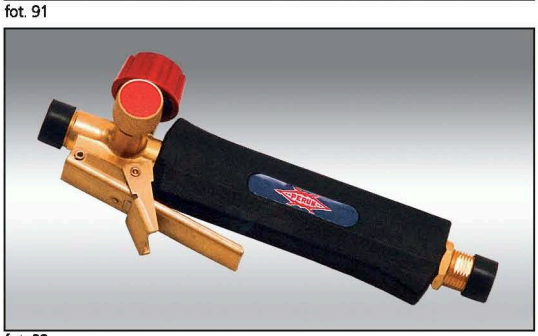
5


fot. 88


fot. 89


fot. 90


fot. 91


fot. 92

rękojeści do palników ręcznych

S	190-1001	PU-216A/X16 PU-216A/Y12 PU-216A/U16 PS-216A PG-217A PG-216PZ	FOT. 88
S	145-1001	PC-211	
S	196-1000	PC-216.../X16	FOT. 90
S	192-1001	PC-116A/Y12 PC-116A/U16	FOT. 89
S	192-1010	PC-216PZ	FOT. 89

rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu P31

			FOT. 91
Z	001-1000	PL-017Ppa PL-010Ppa PG-011Ppa PG-018Ppa PG-020Ppa	

rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu P33

			FOT. 92
S	004-1000	PL-017Ppa PL-010Ppa PG-011Ppa PG-013Ppa PG-025Ppa/1 PG-025Ppa/2 KPG-1P KPG-2P	

Elementy palników maszynowych



dysze do palników maszynowych

		numer	zakres cięcia [mm]	typ dyszy
	PCM-114A/U14			FOT. 93
S	154-3010	1	3÷10	U14A
S	154-3020	2	10÷30	U14A
S	154-3030	3	30÷60	U14A
S	154-3040	4	60÷100	U14A
	PCM-116A/U15			FOT. 93
Z	168-3010	1	3÷10	U15A
Z	168-3020	2	10÷30	U15A
Z	168-3030	3	30÷60	U15A
Z	168-3040	4	60÷100	U15A
	PCM-114PZ/U16			FOT. 94
S	166-3010	1	3÷10	U16PZ
S	166-3020	2	10÷30	U16PZ
S	166-3030	3	30÷60	U16PZ
S	166-3040	4	60÷100	U16PZ
	PCM-216PZ/U16			FOT. 95
S	166-3050	1	100÷200	U16PZ
S	166-3060	2	200÷300	U16PZ



fot. 93



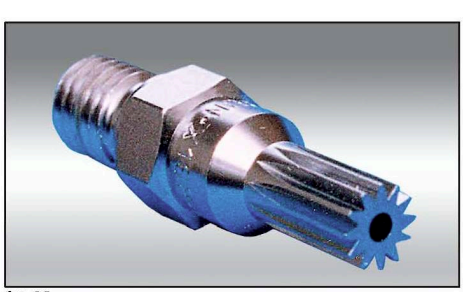
fot. 94



fot. 95

dysze tnące

		numer	zakres cięcia [mm]	typ dyszy
	PCM-118A/X16, PCM-117A/X16			FOT. 96
S	196-3500		3÷5	X16A
S	196-3510	1	5÷10	X16A
S	196-3520	2	10÷30	X16A
S	196-3530	3	30÷60	X16A
S	196-3540	4	60÷100	X16A
	podgrzewająca nr 1			FOT. 97
S	196-3600	1	3÷100	X16A
	PCM-218A/X16			FOT. 96
S	196-3550	5	100÷200	X16A
S	196-3560	6	200÷300	X16A
	podgrzewająca nr 2			FOT. 97
S	196-3610	2	100÷300	X16A


fot. 96


fot. 97

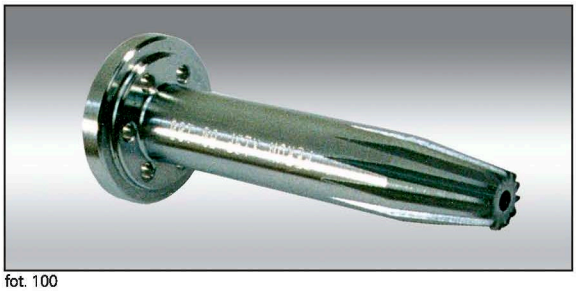


Elementy palników
maszynowych

5


fot. 98


fot. 99


fot. 100


fot. 101

dyszе tnące do palników

	PCM-118P/X16, PCM-117P/X16 PCM-117M/X16	numer	zakres cięcia [mm]	typ dyszy	FOT. 98
S	172-7500	0	3÷5	X16P	
S	172-7510	1	5÷10	X16P	
S	172-7520	2	10÷30	X16P	
S	172-7530	3	30÷60	X16P	
S	172-7540	4	60÷100	X16P	
	podgrzewająca nr 1				FOT. 99
S	172-7600	1	3÷100	X16P	
	PCM-119A/X19				FOT. 100
Z	173-3500	0	3÷5	X19A	
Z	173-3510	1	5÷10	X19A	
Z	173-3520	2	10÷30	X19A	
Z	173-3530	3	30÷60	X19A	
Z	173-3540	4	60÷100	X19A	
	podgrzewająca nr 1				FOT. 101
Z	173-3600	1	3÷100	X19A	

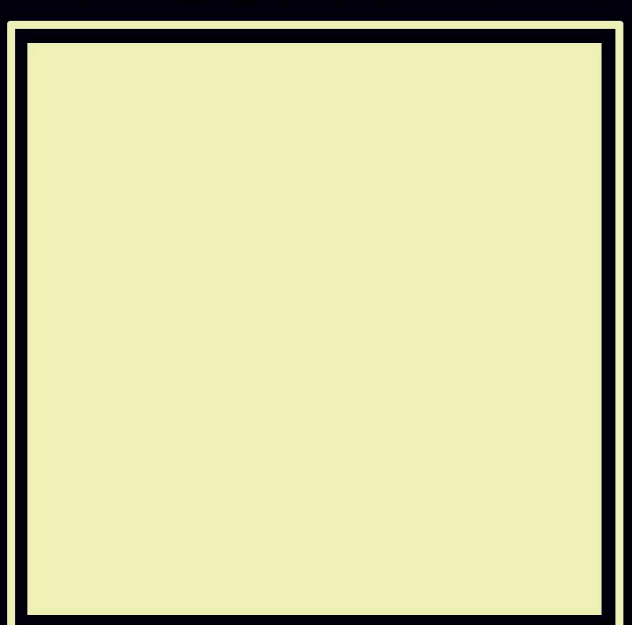

fot. 102


fot. 103

dyszе tnące

	PCM-119P/X19, PCM-119M/X19	numer	zakres cięcia [mm]	typ dyszy	FOT. 102
Z	173-7500		3÷5	X19F	
Z	173-7510	1	5÷10	X19F	
Z	173-7520	2	10÷30	X19F	
Z	173-7530	3	30÷60	X19F	
Z	173-7540	4	60÷100	X19F	
	podgrzewająca nr 1				FOT. 103
Z	173-7600	1	3÷100	X19F	

OSPRZĘT I PRZECINARKI





minibezpieczniki przypalnikowe*

* – Charakterystyki przepływu gazu wg ulotek technicznych zgodnie z PN-EN 730



fot. 104



fot. 105

		typ reduktora	rodzaj gazu	zakres ciśnień roboczych *bar [MPa]*	gwint króćca	
S	877-5310	MBSA–1	ACETYLEN	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 1/4 LH	FOT. 104
S	877-5311	MBSA–2	ACETYLEN	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 3/8 LH	
S	877-5301	MBST–1	TLEN	1÷10 (0,1÷1)	G 1/4	FOT. 105
S	877-5302	MBST–2	TLEN	1÷10 (0,1÷1)	G 3/8	
S	877-5350	MBSP–1	PROPAN	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 1/4 LH	FOT. 104
S	877-5351	MBSP–2	PROPAN	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 3/8 LH	

bezpieczniki suche przyreduktorowe



fot. 106



fot. 107

		typ reduktora	rodzaj gazu	zakres ciśnień roboczych *bar [MPa]*	gwint króćca	
S	877-8511	BSA–1,5–1	ACETYLEN	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 1/4 LH	FOT. 106
S	877-8512	BSA–1,5–2	ACETYLEN	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 3/8 LH	
S	877-8501	BST–10–1	TLEN	1÷10 (0,1÷1)	G 1/4	
S	877-8502	BST–10–2	TLEN	1÷10 (0,1÷1)	G 3/8	
S	877-8551	BSP–1,5–1	PROPAN	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 1/4 LH	FOT. 107
S	877-8552	BSP–1,5–2	PROPAN	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 3/8 LH	



oszczędzacz gazów

S PERUN 857-5110 VO–2 FOT. 108

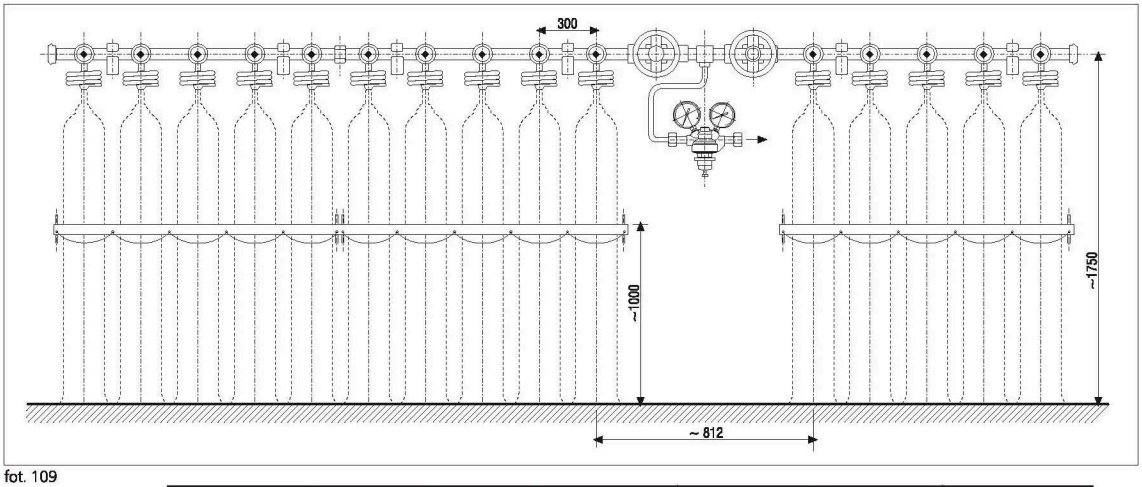
zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	
– acetylenu:	0,05÷0,4 (0,005÷0,04)
– tlenu:	do 2 (0,25)
przepustowość *[dm³/h]:*	2500
przyłączki	
– do tlenu:	6,3-G 1/4
– do acetylenu:	8-G 3/8 LH



fot. 108

typowe rampy przyścienne – dwustronne*

* – Rampy wykonujemy na indywidualne zamówienie



fot. 109

	typ ramy	ilość butli (punktów) *[szt.]*	zespół armatury z reduktorem	** zakres ciśnień roboczych *bar [MPa]*	** znamionowa przepustowość reduktora *[m³/h]*	zalecany typ rampy przy zużyciu gazu na 8 godzin *[m³]*	
Z	RP*–3	2 x 3	RB*–1	5÷10 (0,5÷1)	30	25	FOT. 109
Z	RP*–3	2 x 3	RB*–3	2÷30 (0,2÷3)	40	25	
Z	RP*–4	2 x 4	RB*–3	2÷30 (0,2÷3)	40	40	
Z	RP*–4	2 x 4	RC*–20/100	2÷20 (0,2÷2)	100	40	
Z	RP*–5	2 x 5	RB*–1	5÷10 (0,5÷1)	30	50	
Z	RP*–5	2 x 5	RC*–20/100	2÷20 (0,2÷2)	100	50	
Z	RP*–10	2 x 10	RC*–20/100	2÷20 (0,2÷2)	100	100	
Z	RP*–10	2 x 10	RC*–30 S	2÷30 (0,2÷3)	220	100	

*- O-tlen D-powietrze Na-argon N-azot Nd-CO **- np. dla tlenu



zawory odcinające



fot. 110



fot. 111



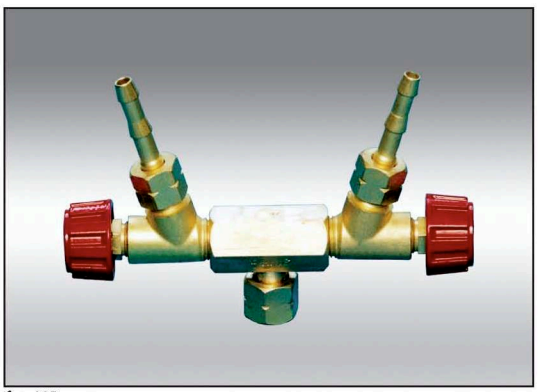
fot. 112

		typ zaworu	średnica przelotowa *[mm]*	znamionowe (maksymalne) ciśnienie *bar [MPa]*	średnica przelotowa *[mm]*		
					wlot	wylot	
Z	**833-1700**	ZCW–12	12	150 (15)	G 1	G 1	FOT. 110
Z	**833-1701**	ZCW–12	12	150 (15)	G 1	G 3/4	FOT. 110
Z	**833-0100**	ZCW–4	4	200 (20)	G 3/4	G 3/4	FOT. 111
Z	**833-0210**	ZCN–4*	4	25 (2,5)	W21,8x1/14"LH	G 3/4	FOT. 112
Z	**833-0400**	ZCN–8	8	30 (3)	G 3/4	G 3/4	FOT. 111
Z	**833-0300**	ZCN–16	16	30 (3)	G 1	G 1	FOT. 110
Z	**833-3100**	ZCWm–4	4	200 (20)	M 16x1,5	G 3/4	

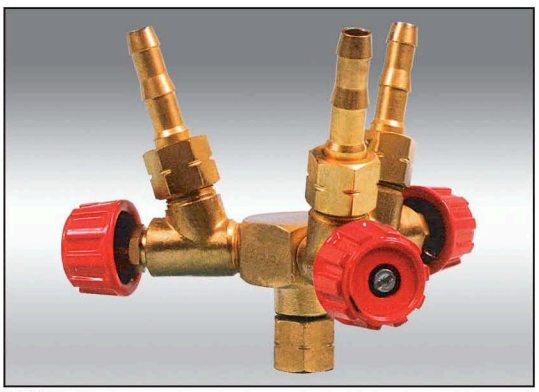
*- do acetylenu



rozgałęziacze

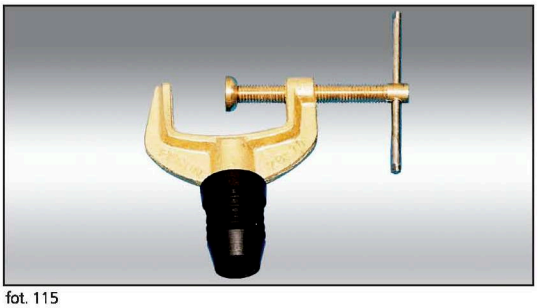


fot. 113



fot. 114

		typ rozgałęziacza	gwint na wlocie	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża *[mm]*	uwagi	
Z	5803-080	R–2–2–z	G 3/8	G 1/4 6,3	2 ZAWORY NA WYLOCIE	FOT. 113
Z	5803-081		G 3/8 LH	G 1/4 LH 6,3		
Z	5803-082		G 3/8	G 3/8 8		
Z	5803-083		G 3/8 LH	G 3/8 LH 8		
Z	5803-070	R–3–3–z	G 3/8	G 1/4 6,3	3 ZAWORY NA WYLOCIE	FOT. 114
Z	5803-071		G 3/8 LH	G 1/4 LH 6,3		
Z	5803-072		G 3/8	G 3/8 8		
Z	5803-073		G 3/8 LH	G 3/8 LH 8		



fot. 115



fot. 116

zaciski biegunowe

		typ zaworu	max. przew. prąd przy P 60 *[A]*	max. łącz. przewód *[mm]*	masa zacisku *[kg]*	
S	104-3730	ZBS–25	150	25	0,20	FOT. 115
S	104-3731	ZBS–50	250	50	0,25	
S	104-3732	ZBS–70	300	70	0,30	
S	104-3733	ZBS–95	400	95	0,45	

młotek spawalniczy

S	104-3830	MST-400	FOT. 116
		DŁUGOŚĆ MŁOTKA – 280mm CIĘŻAR MŁOTKA – 0,5kg	



6

węże spawalnicze



fot. 117

wąż do tlenu ∅ 6,3mm

		typ węża	długość węża [m]	uwagi	
S	889-1000	WT–5	5		FOT. 117
S	889-1001	WT–10	10	z przyłączkami nakrętka G 1/4	
S	889-1003	WT–25	25		
S	889-1004	WT–50	50		



fot. 118

wąż do acetylenu ∅ 8mm

		typ węża	długość węża [m]	uwagi	
S	889-1110	WA–5	5		FOT. 118
S	889-1111	WA–10	10	z przyłączkami nakrętka G 3/8 LH	
S	889-1113	WA–25	25		
S	889-1114	WA–50	50		



fot. 119

wąż do propanu

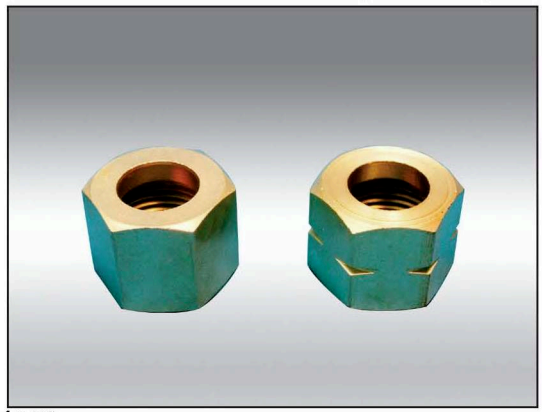
		typ węża	długość węża [m]	średnica węża [mm]	nakrętka węża	
S	889-1351	WP–2/4	2	4	G 1/4 LH G 3/8 LH	FOT. 119
S	889-1352	WP–5/4	5	4	G 1/4 LH G 3/8 LH	
S	889-1250	WP–2/6,3	2	6,3	G 3/8 LH	
S	889-1251	WP–5/6,3	5	6,3	G 3/8 LH	
S	889-1252	WP–10/6,3	10	6,3	G 3/8 LH	
S	889-1253	WP–25/6,3	25	6,3	G 3/8 LH	



końcówki i nakrętki węża



fot. 120

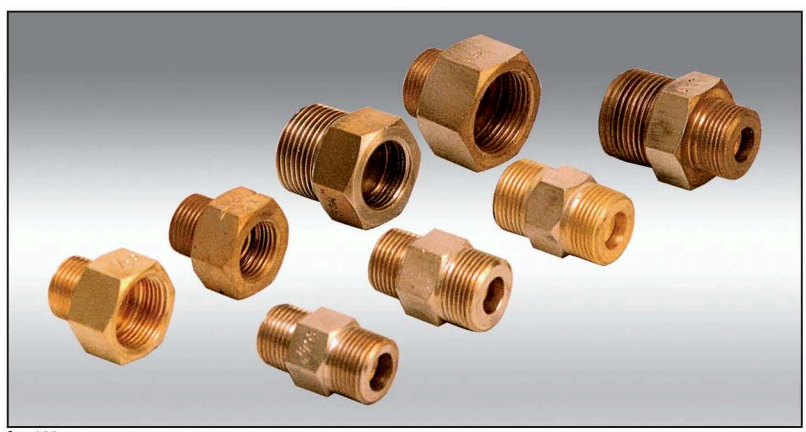


fot. 121

		końcówki	FOT. 120
S	692-6110	4–G 1/4	
S	692-6170	4–G 3/8	
S	692-6120	6,3–G 1/4	
S	692-6181	6,3–G 3/8	
S	692-6130	8–G 3/8	
S	692-6140	10–G 1/2	
S	692-6150	12,5–G 1/2	
S	692-6190	4/6,3–G 1/4	

		nakrętki	FOT. 121
S	110-3190	G 1/4	
S	111-0010	G 1/4 LH	
S	208-0580	G 3/8	
S	225-0580	G 3/8 LH	
S	123-0910	G 1/2	
S	114-3060	G 1/2 LH	

redukcje jednoelementowe



fot. 122

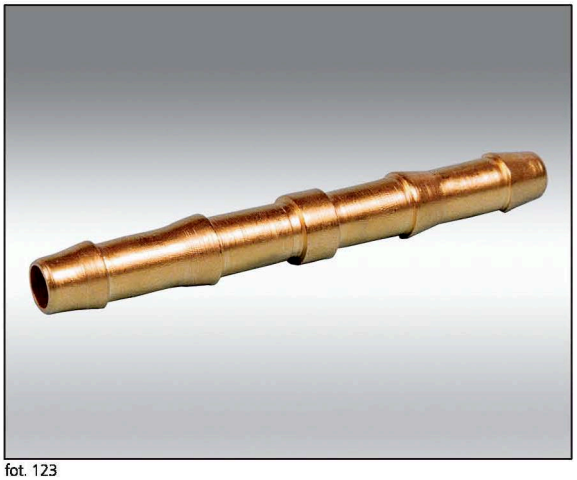
		gwint zewnętrzny	gwint wewnętrzny
Z	5803-133	M 12x1,5	G 1/2
Z	5803-138	G 1/2	M 20x1,5
Z	5803-142	W 21,8x1/14"LH	W 21,8x1/14"LH
Z	5803-143*	W 21,8x1/14"LH	W 21,8x1/14"LH
Z	5803-148	G 3/8 LH	G 3/8 LH

		gwint zewnętrzny	gwint wewnętrzny
Z	5803-241	G 3/8 LH	W 21,8x1/14"LH
Z	5803-255*	W 21,8x1/14"	G 3/8 LH
Z	5803-256	G 3/8 LH	W 21,8x1/14"LH

*- posiada gniazdo na uszczelkę



złączki

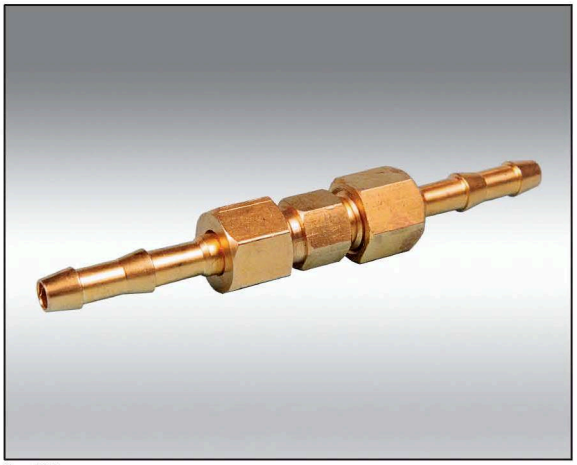


fot. 123

		średnica wewnętrzna węża [mm]	długość całkowita złączki [mm]	
S	5803-001	4	71	FOT. 123
S	5803-002	6,3	71	
S	5803-003	8	71	
Z	5803-004	10	71	
Z	5803-005	12,5	75	
Z	5803-006	16	75	

element gazoszczelny pod ciśnieniem 30bar (3MPa)

dwuzłączki

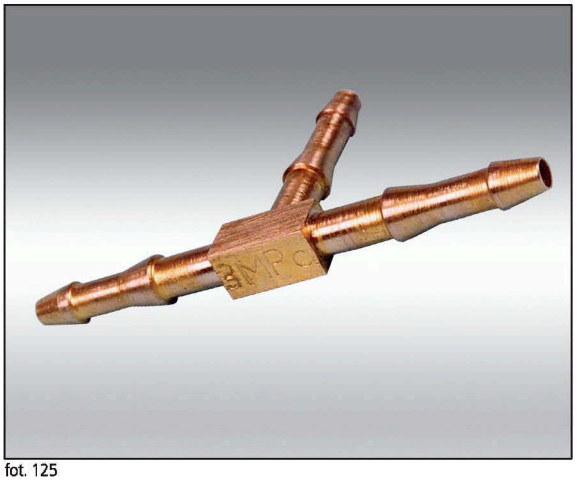


fot. 124

		końcówka	nakrętka	
S	5803-090	6,3 G 1/4	G 1/4	FOT. 124
S	5803-091	6,3 G 1/4	G 1/4 LH	
S	5803-092	8 G 3/8	G 3/8	
S	5803-093	8 G 3/8	G 3/8 LH	
Z	5803-094	10 G 1/2	G 1/2	
Z	5803-095	10 G 1/2	G 1/2 LH	
Z	5803-096	16 G 3/4	G 3/4	
Z	5803-097	16 G 3/4	G 3/4 LH	

połączenia i części gazoszczelne pod ciśnieniem 30bar (3MPa)

trójzłączki



fot. 125

		średnica wewnętrzna węża [mm]	wymiary liniowe złączki [mm]	
S	5803-040	4	82 x 41	FOT. 125
S	5803-041	6,3	82 x 43	
S	5803-042	8	82 x 44	

połączenia i części gazoszczelne pod ciśnieniem 30bar (3MPa)
BUDOWA: trójnik + 3 końcówki





fot. 128

urządzenie plecakowe acetylenowo-tlenowe do spawania i cięcia

PERUN — FOT. 128

Z 415-3510	UPU-5A/Y12	z palnikiem PU-216A/Y12
Z 415-3511	UPU-5A/U16	z palnikiem PU-216A/U16

W KOMPLECIE

- konstrukcja nośna
- butle: tlenowa 5dm³ acetylenowa 5dm³
- reduktory: tlenowy RBT-1 acetylenowy RBA-0,15
- palnik
- nasadki 1÷4
- dysze 1÷3
- dysza podgrzewająca nr 1
- klusz – 1 sztuka
- wąż tlenowy acetylenowy
- okulary spawalnicze
- wałeczki do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych
- torba na nasadki
- minibezpieczniki

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷60mm
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA – do 5mm

urządzenie przewoźne acetylenowo-tlenowe do spawania i cięcia



fot. 129

PERUN — FOT. 129

Z 465-3310	UPSC-5A/Y12	z palnikiem PU-216A/Y12
Z 465-3311	UPSC-5A/U16	z palnikiem PU-216A/U16

W KOMPLECIE

- konstrukcja nośna
- butle: tlenowa 5dm³ acetylenowa 5dm³
- reduktory: tlenowy RBT-1 acetylenowy RBA-0,15
- palnik
- nasadki 1÷4
- dysze 1÷3
- dysza podgrzewająca nr 1
- klucz – 1 sztuka
- wąż tlenowy acetylenowy
- wspornik na nasadki do cięcia
- okulary spawalnicze
- wałeczki do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych
- minibezpieczniki

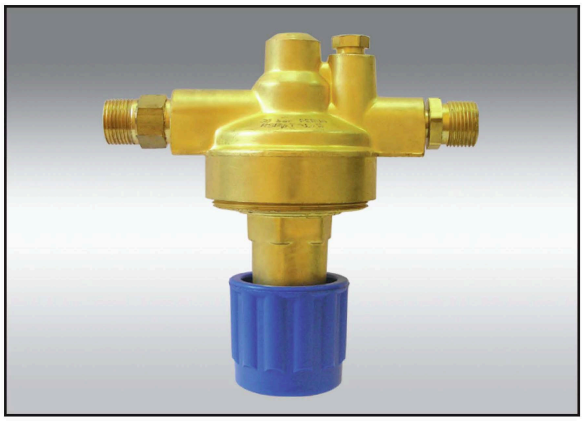
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷60mm
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA – do 5mm



Osprzęt

reduktory sieciowe do przecinarek

	typ reduktora	rodzaj gazu gwint zewnętrzny na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe *bar [MPa]*	zakres ciśnień wylotowych *bar [MPa]*	znamionowa przepustowość *[m³/h]*	gwint zewnętrzny na wylocie	
276-2501	RSPpT-1	TLEN G3/8	20 (2)	0,5÷8 (0,05÷0,8)	15	G3/8	FOT. 129
276-2503	RSPpT-1,5		30 (3)	2÷15 (0,2÷1,5)			
276-2500	RSPiT-1	TLEN G1/2	30 (3)	1÷10 (0,1÷1)	45 (przy p=6÷10bar)	G1/2	
276-2502	RSPiT-1,5			2÷15 (0,2÷1,5)	15		



fot. 129

elektryczny podgrzewacz do gazów



fot. 130

FOT. 130

S 857-7470 PGNd-2

- znamionowe ciśnienie wlotowe: **200bar (20MPa)**
- przepływ CO (maksymalny): **1000dm3/h**
- zasilanie: **24V AC 50Hz**
- wtyczka zasilania: **SzR 16 P2 NG 5 (z kołkami)**
- gwint nakrętki na wlocie: **W 21,8x1/14"**
- gwint nakrętki na wylocie: **W 21,8x1/14"**
- masa: **0,8kg**

W KOMPLECIE

- podgrzewacz - 1 sztuka
- uszczelki zapasowe - 2 sztuki
- instrukcja obsługi - 1 sztuka
- ulotka techniczna - 1 sztuka

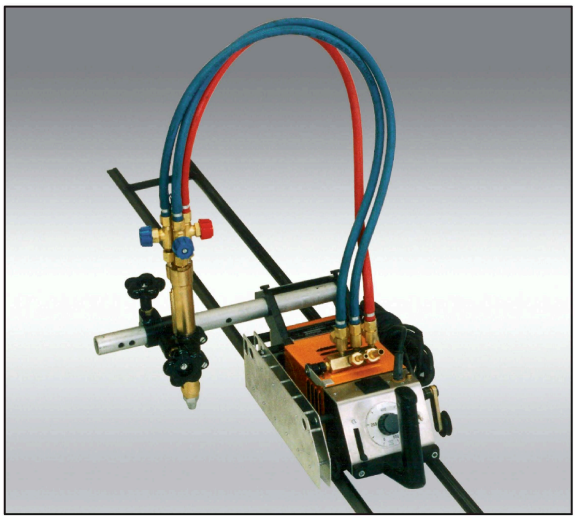
sposób pakowania: tekturowe pudełko

Przecinarki

przecinarki półautomatyczne



do cięcia tlenem z napędem elektrycznym



fot. 131

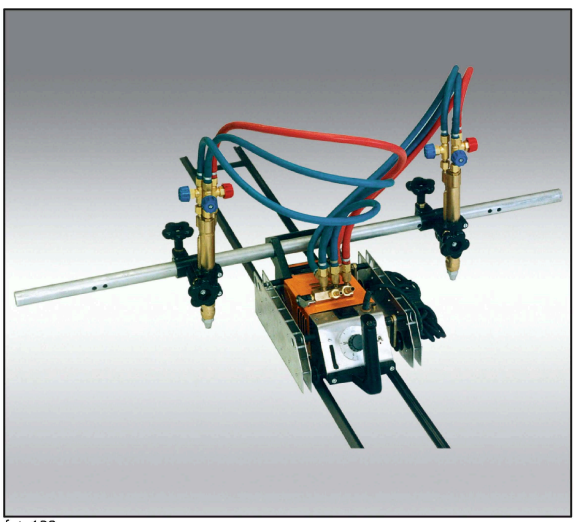
PERUN® ROK ZAŁOŻENIA 1910 — FOT. 131

S	525-3010	PPA-100A
S	525-3052	PPA-100P

W KOMPLECIE
– palnik
– wózek
– prowadnica szynowa
– cyrkiel

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷100mm
ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN–TLEN LUB PROPAN–TLEN

do cięcia tlenem z napędem elektrycznym



fot. 132

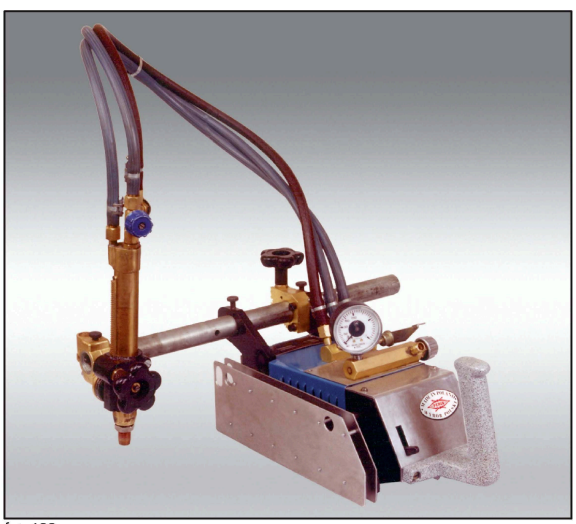
PERUN® ROK ZAŁOŻENIA 1910 — FOT. 132

S	525-3011	PPA-100/1000A
S	525-3053	PPA-100/1000P

W KOMPLECIE
– palnik - 2sztuki
– wózek
– prowadnica szynowa
– cyrkiel

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3÷100mm
SZEROKOŚĆ CIĘCIA PASA: 75÷340mm, 340÷1000mm
ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN–TLEN LUB PROPAN–TLEN

do cięcia tlenem z napędem pneumatycznym



fot. 133

PERUN® ROK ZAŁOŻENIA 1910 — FOT. 133

Z	525-3811	PPT-300A
Z	525-3853	PPT-300P

W KOMPLECIE
– palnik
– wózek
– prowadnica szynowa
– cyrkiel

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA:
PPT-100 (3÷100mm), PPT-300 (100÷300mm)
ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN–TLEN LUB PROPAN–TLEN

PROJEKTUJEMY I WYKONUJEMY NA SPECJALNE ZAMÓWIENIE

- rampy zbiorcze do gazów technicznych
- palniki specjalne
- reduktory specjalne
- części i podzespoły armatury gazowej





SKLEP FIRMOWY OFERUJE W CIĄGŁEJ SPRZEDAŻY

- spawarki transformatorowe, prostownikowe do spawania metodą MIG / MAG i TIG wraz z niezbędnym wyposażeniem (w cenach producenta)
- butle do gazów technicznych
- cieplarki i suszarki do elektrod
- kompresory
- szlifierki
- elektronarzędzia
- elektrody i druty spawalnicze
- urządzenia wentylacyjne
- środki ochrony osobistej spawaczy: okulary, maski, przyłbice, fartuchy, rękawice i inne akcesoria

PROWADZIMY SPRZEDAŻ WYSYŁKOWĄ PEŁNEGO ASORTYMENTU

Dzięki prowadzonej przez nas sprzedaży wysyłkowej kompletnego asortymentu proponowanych przez naszą firmę wyrobów otrzymują Państwo doskonałe narzędzie do szybkiego i fachowego zaopatrzenia się w niezbędny sprzęt. Jedynym warunkiem jej skuteczności jest czytelne podanie dokładnego adresu wraz z kodem pocztowym, numeru NIP, informacji o formie realizacji zamówienia oraz upoważnienie do wystawienia faktury VAT bez podpisu odbiorcy.



dodatkowe informacje
mogą Państwo uzyskać pod numerami:

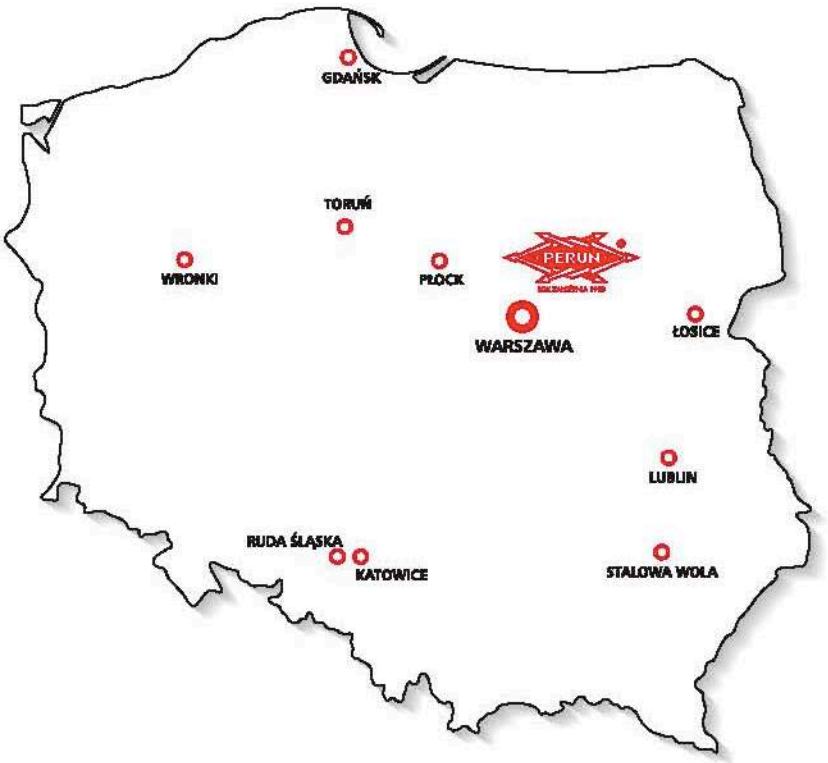
tel./fax (022) 810 56 39 - Dział Handlowy
tel. (022) 810 80 47 - Sklep Firmowy

Zapewniamy dobrą jakość i konkurencyjność cen w stosunku do podobnych wyrobów innych firm krajowych i zagranicznych oraz fachowe doradztwo w sprawach związanych ze spawalnictwem i cięciem gazowym.

Punkty serwisowe

„PERUN" S.A.
03-842 **WARSZAWA**
ul. Grochowska 301/305
tel. (022) 810 80 41-46
fax (022) 870 76 52

Oddział zamiejscowy:
„PERUN" SA
03-842 **ŁOSICE**
ul. Kolejowa 25
tel. (083) 357 29 94
fax (083) 357 26 16



GDAŃSK

„MIKRO-TEST" Sp. Jawna
80-554 Gdańsk
ul. Handlowa 12
tel. (058) 343 63 98

KATOWICE

„IZMET"
Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe
40-826 Katowice
ul. Grabskiego 25D
tel. (032) 254 82 14

LUBLIN

„JARSPAW"
Zakład Usługowy
20-141 Lublin
ul. Jarzębinowa 25
tel. (081) 747 68 91

ŁOWICZ

„MUTECH"
Przedsiębiorstwo Handlowo-Usługowe
99-400 Łowicz
ul. Mickiewicza 31
tel. (046) 837 04 44

PŁOCK

Mazowieckie Centrum Spawalnicze
09-402 Płock
ul. Łączna 3
tel. (024) 262 47 27

STALOWA WOLA

„REGASPAW"
37-464 Stalowa Wola 6
ul. Agatówka 92
tel. (015) 843 25 90

RUDA ŚLĄSKA

„REFLEKS"
Przedsiębiorstwo Handlowo-Usługowe
41-708 Ruda Śląska
ul. Pawła 8
tel. (032) 340 06 88

TORUŃ

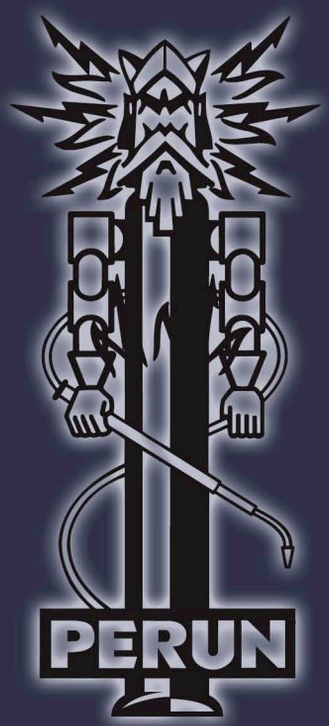
„RYWAL RHC"
87-100 Toruń
ul. Polna 140B
tel. (056) 669 38 50

WARSZAWA

Hurtowe Centrum Spawalnicze
„HEFT" Sp. Jawna
03-681 Warszawa
ul. Bajeczna 1A
tel. (022) 678 45 35

WRONKI

Przedsiębiorstwo „WROKLECH"
64-510 Wronki
Stare Miasto 32
tel. (067) 254 07 08


PERUN

