



DELTA PLUS
40 YEARS OF SAFETY



**TERMÉKEK ÉS JAVASLATOK
HEGESZTÉSHEZ**



MEGOLDÁSOK HEGESZTÉSHEZ

foglalkozások szerint

BÁDOGOS

AWI/ AFI/ CFI

CASOUD3 P. 33

TIG15K P. 168



VESTEB P. 311

COBRA3 S3 SRC P. 355



IPARI HEGESZTÉS

PLAZMA (T4 - T12) / LÉZER

PACAYA T5 P. 15

TERK400 P. 166



TASOUBCE P. 311

COBRA3 S3 SRC P. 355



TOBA 3 T5 P. 33



TER250 P. 167



MANCHB P. 311



COBRA3 S3 SRC P. 355



VÍZVEZETÉKSZERELŐ HEGESZTŐPISZTOLY / AWI



BARRIER2 P. 30



CE
EN166
1F
EN379
1/1/1/2 / 4/5-9/9-13
EN175
F
ANSI Z87.1
Z87

SCREEN P. 32



CE
EN166
1F
EN379
1/1/1/2 / 4/9-13
EN175
F

SPIDERMASK P2W X5 P. 62



CE
EN149

CASOUD2HE P. 33



CE
EN166
1F/S
EN169
11
EN175
S

CASOUD3 P. 33



CE
EN166
1F/F
EN169
11
EN175
F

M2FP2VPLW P. 66



CE
EN149
NIOSH N99

TOBA 3 T5 P. 33



CE EN166 1FT/FT EN169 UV5 EN175 F

PACAYA T5 P. 15



CE EN166 1FT/FT EN169 UV5

LIPARI2 T5 P. 21



CE EN166 FT/FT EN169 UV5 ANSI Z87.1 Z87+

TASOUBCE P. 311



CE EN11611 A1. TÍPUS 2. OSZTÁLY

VESTEB P. 311



CE EN11611 A1. TÍPUS 2. OSZTÁLY

PANTAB P. 311



CE EN11611 A1. TÍPUS 2. OSZTÁLY

MANCHB P. 311



CE EN11611 A1. TÍPUS 2. OSZTÁLY

BARRIER2 P. 30

Állítható :
fényérzékenység,
árnyalat kiválasztása,
átváltási idő

Cserélhető
elemek
(CR2032)



⊕ Látómező
100 x 67 mm

⊕ 4 független
érzékelő

⊕ Készülék/
forrasztás üzemmód

SCREEN P. 32

Cserélhető
elemek
(CR2032)



⊕ Külső
árnyalat
beállítás



FÉMVÁZ- TARTÓSZERKEZET- ÉPÍTŐ

AFI/ CFI/ BEVONT ELEKTÓDÁS

CASOUD2HE P. 33



CA615K P. 169



MANCHB P. 311



COBRA3 S3 SRC P. 355



ÉPÜETLAKATOS

BEVONT ELEKTÓDÁS/ AWI/ AFI / HEGESZTŐPISZTOLY

BARRIER2 P. 30



TC716 P. 168



PANTAB P. 311



COBRA3 S3 SRC P. 355



TERK400 P. 166



CE
EN388
4 1 4 3
EN407
4, 1, 3, 4, X, 4
EN12477
A. TÍPUS

TER250 P. 167



CE
EN388
4 1 3 3
EN407
4, 1, 4, X, 4, X
EN12477
A. TÍPUS

TIG15K P. 168



CE
EN388
2 1 2 1
EN407
4, 1, X, X, 4, X
EN12477
B. TÍPUS

GFA115K P. 168



CE
EN388
2 1 1 1
EN407
4, 1, X, X, 4, X
EN12477
TYPE B

FC115 P. 168



CE
EN388
2 1 2 3 X
EN407
4, 1, 2, X, 4, X
EN12477
B. TÍPUS

TC716 P. 168



CE
EN388
3 1 3 3 X
EN407
4, 1, 2, X, 4, X
EN12477
A. TÍPUS

CA615K P. 169



CE
EN388
3 1 3 3
EN407
4, 1, 3, X, 4, X
EN12477
A. TÍPUS



KAROSSZÉRIALAKATOS

BEVONT ELEKTÓDÁS/AFI/CFI

SCREEN P. 32



GFA115K P. 168



MANCHB P. 311



COBRA3 S3 SRC P. 355



COBRA3 S3 SRC P. 355



CE
EN ISO 20349
WG HI-1
EN ISO 20345
S3 SRC



TIG15K P. 168

Láng-, és
hőálló, valamint
ellenáll az olvadt
fém jelentős
fröccsenéseivel
szemben



Kecskebőr :
• Rugalmasság,
fogásbiztonság
• Jó mechanikai ellenállás

COBRA3 S3 SRC P. 355

Lábfej
megtartására
belső gumirozott
betét









Tépőzárral rögzíthető,
külső védőnyelv

Hegesztési revék
elleni védelem

EN ISO 20349 2010 szabvány -
speciális WG hegesztő bakancs

HEGESZTÉSI ELJÁRÁSOK

Hegesztés	BEVONT ELEKTÓDÁS	AFI	CFI	AWI	Hegesztőpisztoly	Plazma	Lézer
Eljárás	Elektromos ív + Elektóda 			Elektromos ív + Tungsten elektóda 	Hegesztőpisztoly lángja 	Elektromos ív + Elektóda 	Lézersugár 
Gáz alkalmazása	Nem	Inert védőgáz (Argon vagy Hélium)	Aktív védőgáz (Argon/CO ₂ vagy Argon/Oxigén)	Semleges védőgáz (Argon)	éghető gáz (acetilén, propán, bután vagy metán) + égést tápláló gáz (oxigén - hidrogén vagy természetes gáz)	Argon (fő vagy központi gáz) + Hidrogén vagy Hélium (a fő gázt gyúrtároló körülvéve gáz)	Nem
	3500°C - 7000°C			3500°C	3150°C	15000°C - 25000°C	
Fém hozaganyag	Igen (olvasható elektóda)	Igen (fémhuzal-tekeres)		Igen (fémhuzal)	Igen	Nem	Nem
Példák az eljárástípust alkalmazó mesterségekre	Kézműves, lakatos, épületlakatos, karos-szérialakatos	Fémváz-, tartószerkezet-építő, rézműves, épületlakatos/vasműves, vasút- és hajóépítő		Rézműves, épületlakatos/vasműves	Víz-, gáz, fűtés-, hűtés szerelő, lakatos	Repülőgépgyártás, Könnyűipar és gyógyszeripar	Könnyűipar és gyógyszeripar
Anyagok	Acél, Rozsdamentes acél, Öntöttvas, Aluminium	Tiszta vagy gyengén ötvözött* acél	Rozsdamentes acél (inox) és rézötvözet*	Bármilyen típusú fém (kivéve a könnyű alumíniumötvözeteket*)	Réz, ón, sárgaréz, alumínium, cink	Acél, rozsdamentes acél, alumínium és ötvözetek*	Fémek és műanyagok
Vastagság	2 mm - 10 mm	0,5 mm - 10 mm		0,3 mm - 6 mm	2 mm-nél vékonyabb	Mikro plazma: 0,01 - 1 mm Plazma: 1 - 3 mm Plazmasugár: 3 mm - 8 mm	2 mm - 8 mm
Sajátosságok	Gazdaságos, jó minőségű hegesztési varrat	Magas sebesség, szabályosan beépülő, minőségi huzal		«Tiszta» hegesztési varrat, rendkívül magas minőség, lassú eljárás	Önálló és könnyen elhelyezhető készülék. Könnyen tanulható, de átlagos kinézetű hegesztési varratot eredményez.	Minőségi hegesztés (finom és pontos). Gépesíthető eljárás, de elég lassú. + Munkadarab- vágás lehetséges	«Tiszta» hegesztési varrat és rendkívül magas minőség, de költséges + nagyszériás munkadarab-vágás

Az ötvözet egy fém és egy vagy több egyéb kémiai elem összeolvasztásával létrehozott anyag, az alapfém mechanikai tulajdonságainak módosítása céljából.

Példák ismert ötvözetekre:

- Öntöttvas: vas + szén (2,1 és 6,7% közötti széntartalom)
- Acél: vas + szén (2,1%-nál alacsonyabb széntartalom)
- Sárgaréz: réz + cink
- Bronz: réz + ón

Teljes termékínálatunkat megtalálja a
www.deltaplus.eu


DELTA PLUS
40 YEARS OF SAFETY