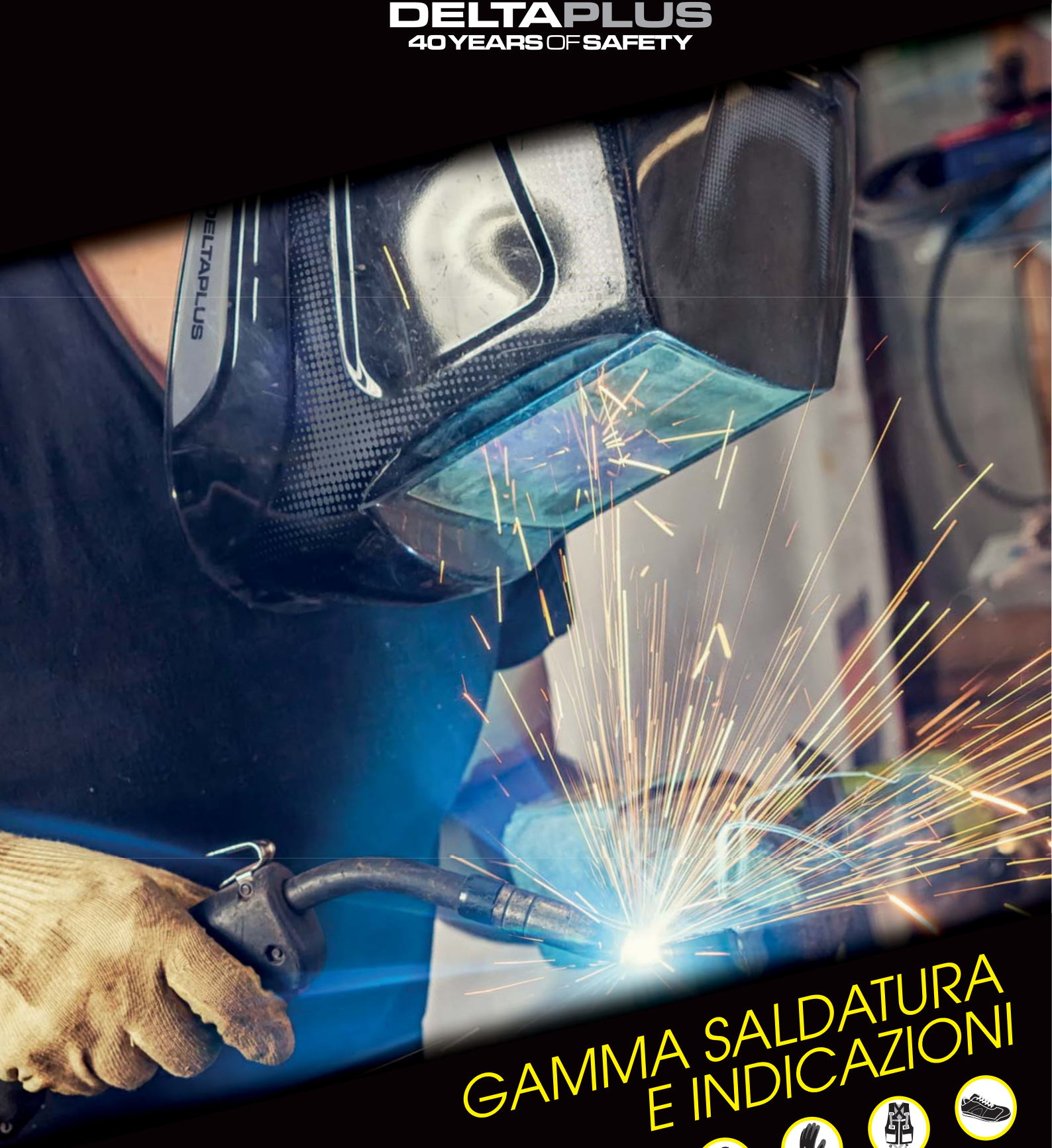




**DELTA PLUS**  
40 YEARS OF SAFETY



**GAMMA SALDATURA  
E INDICAZIONI**



# LE SOLUZIONI PER LA SALDATURA

## per ambito lavorativo

### PRODUZIONE DI CALDAIE

TIG / MIG / MAG

CASOUD3 P. 33

TIG15K P. 168



VESTEB P. 311

COBRA3 S3 SRC P. 355



### INDUSTRIA

PLASMA (T4 A T12) / LASER

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



### IDRAULICA

FIAMMA OSSIDRICA / TIG



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 TIPO A1 CLASSE 2

VESTEB P. 311



CE EN11611 TIPO A1 CLASSE 2

PANTAB P. 311



CE EN11611 TIPO A1 CLASSE 2

MANCHB P. 311



CE EN11611 TIPO A1 CLASSE 2

BARRIER2 P. 30

Regolazioni : sensibilità, selezione della tinta, tempo di commutazione

Batterie sostituibili (CR2032)



Campo visivo : 100 x 67 mm

4 sensori indipendenti

Modalità molatura / brasatura

SCREEN P. 32

Batterie sostituibili (CR2032)



Regolazione esterna della tinta



## CARPENTERIA METALLICA

MIG / MAG / MMA

CASOUD2HE P. 33

CA615K P. 169



MANCHB P. 311

COBRA3 S3 SRC P. 355



## METALLURGIA FERRO BATTUTO

MMA / TIG / MIG / FIAMMA OSSIDRICA

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  
TIPO A

TER250 P. 167



CE  
EN388  
4 1 3 3  
EN407  
4, 1, 4, X, 4, X  
EN12477  
TIPO A

TIG15K P. 168



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

GFA115K P. 168



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

FC115 P. 168



CE  
EN388  
2 1 2 3 X  
EN407  
4, 1, 2, X, 4, X  
EN12477  
TIPO B

TC716 P. 168



CE  
EN388  
3 1 3 3 X  
EN407  
4, 1, 2, X, 4, X  
EN12477  
TIPO A

CA615K P. 169



CE  
EN388  
3 1 3 3  
EN407  
4, 1, 3, X, 4, X  
EN12477  
TIPO A

## CARROZZERIA

MMA / MIG / MAG

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

Resistente  
alla fiamma,  
calore e  
consistenti  
spruzzi di  
metallo fuso



Pelle di capra :  
• Flessibilità, destrezza  
• Buona resistenza  
meccanica

COBRA3 S3 SRC P. 355

Miglior  
mantenimento del  
piede grazie a un  
elastico interno


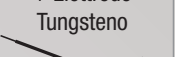

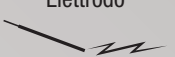




Linguetta esterna di protezione  
con chiusura velcro

Protezione  
da schizzi da  
saldatura

Norma speciale saldatura  
EN ISO 20349 2010 - WG

# LE TECNICHE DI SALDATURA

Saldatura	MMA	MIG	MAG	TIG	Fiamma ossidrica	Plasma	Laser
Procedimento	Arco elettrico + Elettrodo 			Arco elettrico + Elettrodo Tungsteno 	Fiamma ossidrica 	Arco elettrico + Elettrodo 	Raggi laser 
Apporto di gas	No	Gas di protezione inerte (Argon o Elio)	Gas di protezione attivo (Argon/CO2 o Argon/Ossigeno)	Gas neutro (Argon)	un gas combustibile (acetilene, propano, butano o metano) + un gas ossidante (ossigeno - idrogeno o gas naturale)	Argon (principalmente) + Idrogeno o Elio (anulare)	No
	3500°C a 7000°C			3500°C	3150°C	15000°C a 25000°C	
Apporto metallo	Sì (elettrodo fusibile)	Sì (bobina metallo)		Sì (bacchetta metallo)	Sì	No	No
Esempi di ambiti lavorativi che utilizzando questo tipo di procedimento	Artigiani, fabbri, operai metallurgici, carrozzieri	Carpenteria metallica, riscaldamento, metallurgia/ferro battuto, industria ferroviaria e navale		Riscaldamento, metallurgia / ferro battuto	Idraulico, tecnico del riscaldamento o della refrigerazione, ferro battuto	Aeronautica, industria leggera e farmaceutica	Industria leggera e farmaceutica
Materiali	Acciaio, acciaio inox, ghisa, alluminio	Acciaio puro oppure leggermente in lega*	Acciaio inossidabile (inox) et in lega di rame	Qualsiasi tipo di metallo (ad eccezione leghe leggere in alluminio)	Rame, stagno, ottone, alluminio, zinco	Acciaio inox, alluminio e leghe*	Metalli e plastiche
Spessore	da 2 mm a 10 mm	da 0,5 mm a 10 mm		da 0,3 mm a 6 mm	Inferiore a 2 mm	Microplasma : da 0,01 mm a 1 mm Plasma: da 1 mm a 3 mm Plasma a getto: da 3 mm a 8 mm	da 2 mm a 8 mm
Particolarità	Economico e saldatura di buona qualità	Velocità elevata, cavo regolare e di qualità		Saldatura «pulita», ottima qualità, procedimento lento	Dispositivo autonomo e facile da installare. Semplice da imparare ma di risultato medio	Saldatura di qualità (fine e precisa). Procedimento automatizzabile ma piuttosto lento. + Possibile taglio del pezzo	Saldatura «pulita» e di ottima qualità ma onerosa + taglio del pezzo a livello industriale

Una lega è la combinazione di un elemento metallico con uno o più elementi chimici per fusione, con l'obiettivo di modificare le proprietà meccaniche del metallo di base

## Esempi di leghe conosciute:

- Ghisa : ferro + carbone (tra 2,1 e 6,7% in massa di carbone)
- Acciaio: ferro + carbone (meno di 2,1% in massa di carbone)
- Ottone: rame + zinco
- Bronzo : rame + stagno

Trovate la nostra gamma completa  
SU [www.deltaplus.eu](http://www.deltaplus.eu)

**DELTA PLUS**  
40 YEARS OF SAFETY

