



**DELTA PLUS**  
40 YEARS OF SAFETY



**OFERTA WYPOSAŻENIA  
SPAWALNICZEGO I ZALECENIA**



# WYPOSAŻENIE SPAWALNICZE

## według specjalizacji

### KOTLARNIA

TIG / MIG / MAG

CASOUD3 P. 33

TIG15K P. 168



VESTEB P. 311

COBRA3 S3 SRC P. 355



### PRZEMYSŁ

PLAZMA (T4 A T12) / LASER

PACAYA T5 P. 15

TERK400 P. 166



TASOUB P. 311

COBRA3 S3 SRC P. 355



TOBA 3 T5 P. 33



TER250 P. 167



MANCHB P. 311



COBRA3 S3 SRC P. 355



### HYDRAULIKA

PALNIK / 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 FT

PACAYA T5 P. 15



CE EN166 1FT/FT EN169 UV5

LIPARI2 T5 P. 21



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

TASOUB P. 311



CE EN11611 TYP A1 KLASA 2

VESTEB P. 311



CE EN11611 TYP A1 KLASA 2

PANTAB P. 311



CE EN11611 TYP A1 KLASA 2

MANCHB P. 311



CE EN11611 TYP A1 KLASA 2

BARRIER2 P. 30

Systemy regulacji:  
czułość, dobór stopnia  
zaciemnienia, czas  
przechodzenia

Wymienne  
baterie(CR2032)



⊕ Pole widzenia  
100 x 67 mm

⊕ 4 niezależne  
czujniki

⊕ Tryb szlifowania/  
lutowania

SCREEN P. 32

Wymienne  
baterie(CR2032)



⊕ Zewnętrzna  
regulacja stopnia  
zaciemnienia

## KONSTRUKCJE METALOWE

MIG / MAG / MMA

CASOUD2HE P. 33

CA615K P. 169



MANCHB P. 311

COBRA3 S3 SRC P. 355



## OBRÓBKA METALU ZELAZA

MMA / TIG / MIG / PALNIK

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  
TYP A

TER250 P. 167



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

TIG15K P. 168



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

GFA115K P. 168



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

FC115 P. 168



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

TC716 P. 168



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

CA615K P. 169



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



## BLACHARNIA

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

Odporność  
na ogień,  
wysokie  
temperatury i  
silne rozpryski  
stopionego  
metal



Skóra kozia:  
• Elastyczność, zachowana  
sprawność manualna  
• Dobra wytrzymałość  
mechaniczna

COBRA3 S3 SRC P. 355

Trzymanie stopy  
za pomocą  
wewnętrznej  
gumki



Zakładka ochronna  
zamykana na rzep









Ochrona przed  
odpryskami

Specjalna norma dotycząca spawaczy  
EN ISO 20349 2010 - WG



# TECHNIKI SPAVALNICZE

Spawanie	MMA	MIG	MAG	TIG	Palnik	Plazma	Laser
Procedura	Łuk elektryczny + elektroda 			Łuk elektryczny + elektroda wolframowa 	Płomień palnika 	Łuk elektryczny + elektroda 	Wiązka laserowa 
Udział gazu	Nie	Ochronny gaz obojętny (argon lub hel)	Ochronny gaz aktywny (argon/CO2 lub argon/tlen)	Gaz neutralny (argon)	Gaz napędowy (acetylen, propan, butan lub metan) + Gaz utleniający (tlen - wodór lub gaz ziemny)	Argon (główny) + Wodór lub hel (pierścieniowy)	Nie
	3500°C do 7000°C			3500°C	3150°C	15000°C do 25000°C	
Udział metalu	Tak (elektroda topiwi)	Tak (szpula metalowa)		Tak (pręt metalowy)	Tak	Nie	Nie
Przykłady specjalizacji wykorzystujących dany rodzaj procedury	Rzemiosło, ślusarstwo, obróbka metalu, blacharstwo	Konstrukcje metalowe, kotłownia, obróbka metalu/żelaza, konstrukcje kolejowe i morskie		Kotłownia, obróbka metalu/żelaza	Hydraulika, ciepłownictwo, chłodnictwo, ślusarstwo	Aeronautyka, przemysł lekki, farmaceutyka	Przemysł lekki, farmaceutyka
Materiały	Stal, stal nierdzewna, żeliwo, aluminium	Stal czysta lub niskostopowa*	Stal nierdzewna (Inox) i stopy* miedzi	Wszystkie rodzaje metali (oprócz lekkich stopów* aluminium)	Miedź, cyna, mosiądz, aluminium, cynk	Stal, stal nierdzewna, aluminium i stopy*	Metale i tworzywa sztuczne
Grubość	2 mm do 10 mm	0,5 mm do 10 mm		0,3 mm do 6 mm	Poniżej 2 mm	Mikroplazma: 0,01 do 1 mm Plazma: 1 do 3 mm Plazma ze strumieniem przelotowym: 3 mm do 8 mm	2 mm do 8 mm
Dane szczegółowe	Ekonomiczna metoda, dobra jakość spawu	Wysoka prędkość, regularny brzeg wysokiej jakości		„Schludny” spaw, bardzo wysokiej jakości, powolna procedura	Autonomiczne urządzenie, łatwe do zainstalowania. Łatwe w nauce obsługi, ale dające średni efekt wizualny.	Wysokiej jakości spaw (delikatny i precyzyjny). Procedura podlegająca automatyzacji, ale dość powolna. + Możliwe wycinanie części	„Schludny” spaw, bardzo wysokiej jakości, ale uciążliwy + Seryjne wycinanie części

Stop to połączenie elementu metalowego z jednym lub kilkoma pierwiastkami chemicznymi poprzez stopienie w celu zmodyfikowania właściwości mechanicznych metalu podstawowego.

## Przykłady popularnych stopów:

- Żeliwo: żelazo + węgiel (między 2,1 a 6,7% węgla w masie)
- Stal: żelazo + węgiel (poniżej 2,1% węgla w masie)
- Mosiądz: miedź + cynk
- Brąz: miedź + cyna

Odkryj pełną kolekcję naszych produktów na stronie  
[www.deltaplus.eu](http://www.deltaplus.eu)