

HARRIS REDUKTORY PRZEMYSŁOWE



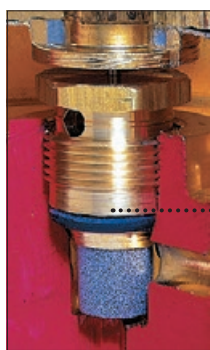
LINCOLN[®]
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS[®]



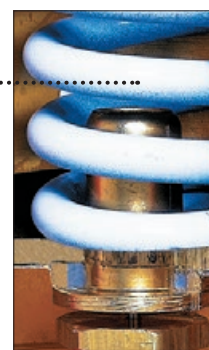
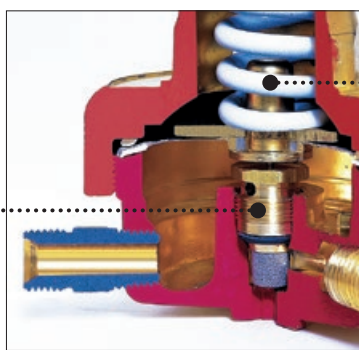
REDUKTORY

Cechy ogólne:

- Wszystkie reduktory przemysłowe Harris posiadają 7 lat gwarancji
- Reduktory Harris są zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z najnowszymi normami międzynarodowymi:
 - ISO 2503 Butlowe reduktory ciśnienia
 - ISO 5171 Manometry
- Gniazdo w obudowie wysokociśnieniowej z powierzchnią uszczelniającą z PTFE
- Korpus i dzwon z kutego mosiądzu
- Zaworek redukcyjny w postaci jednoczęściowego elementu
- Filtr o dużej powierzchni, z węglików spiekanych
- Reduktory sprężonego gazu w wersji D posiadają wewnętrzny, bezobsługowy, samonastawny zawór bezpieczeństwa (IRV)



**Jednoelementowe gniazdo
w obudowie z wewnętrznym filtrem**



**Wewnętrzny, samonastawny,
bezobsługowy zawór bezpieczeństwa IRV**

Model 601

BUTLOWY REDUKTOR JEDNOSTOPNIOWY, KOMPAKTOWY

Cechy ogólne:

- Maksymalne ciśnienie wejściowe 230 barów
- Tylne przyłącze wejściowe

Zastosowanie:

Cięcie, lutowanie, spawanie gazowe i elektryczne (MIG/MAG, TIG)



MODEL	GAZ	MAKS. CIŚNIENIE WLOTOWE [BAR]	MAKS. CIŚNIENIE ROBOCZE [BAR]	MAKS. PRZEPŁYW [L/MIN]	GWINT WEJŚCIOWY	GWINT WYJŚCIOWY	UWAGI
601D-10-OX	Tlen	230	10	-	G3/4"	G1/4"	
601-1.5-AC	Acetylen	25	1,5	-	Jarzmo	G3/8"LH	2 manometry
601-4-LP	Propan	25	4	-	W21.8x1/14"LH	G3/8"LH	
601P-4-LP	Propan	25	4	-	W21.8x1/14"LH	G3/8"LH	1 manometr
601D-30L-AR/CD	Argon, CO ₂ , mieszanki	230	-	30	W21.8x1/14"	końc. węża	manometr i manometryczny wskaźnik przepływu

Model 801 / Model 821

BUTLOWY REDUKTOR JEDNOSTOPNIOWY

Cechy ogólne:

- Maksymalne ciśnienie wejściowe 230 barów
- Poziom przepływ tlenu umożliwia cięcie do 300 mm
- Płynna regulacja, duża precyzja

Zastosowanie:

801 - cięcie, podgrzewanie, spawanie gazowe i elektryczne (MIG/MAG, TIG)

821 - spawanie elektryczne TIG z jednoczesną osłoną grani



MODEL	GAZ	MAKS. CIŚNIENIE WLOTOWE [BAR]	MAKS. CIŚNIENIE ROBOCZE [BAR]	MAKS. PRZEPŁYW [L/MIN]	GWINT WEJŚCIOWY	GWINT WYJŚCIOWY	UWAGI
801DB-10-OX	Tlen	230	10	-	G3/4"	G1/4"	
801B-1.5-AC	Acetylen	25	1,5	-	Jarzmo	G3/8"LH	
801B-4-LP	Propan	25	4	-	W21.8x1/14"LH	G3/8"LH	2 manometry
801DB-10-AR/CD	Argon, CO ₂	230	10	-	W21.8x1/14"	G1/4"	
801DB-10-N	Azot	230	10	-	W24.32x1/14"	G1/4"	
801DB-10-AIR	Powietrze	230	10	-	G5/8"A	G1/4"	
801DB-15L-AR/CD	Argon, CO ₂ , mieszanki	230	-	15	W21.8x1/14"	G1/4"	manometr i manometryczny wskaźnik przepływu
801DB-30L-AR/CD	Argon, CO ₂ , mieszanki	230	-	30	W21.8x1/14"	G1/4"	
801DB-15F-AR/CD	Argon, CO ₂ , mieszanki	230	-	15	W21.8x1/14"	G1/4"	manometr i przepływomierz
801DB-30F-AR/CD	Argon, CO ₂ , mieszanki	230	-	30	W21.8x1/14"	G1/4"	
821DB-15F-AR/CD	Argon, CO ₂ , mieszanki	230	-	15	W21.8x1/14"	G1/4"	manometr i 2 przepływomierze
821DB-30F-AR/CD	Argon, CO ₂ , mieszanki	230	-	30	W21.8x1/14"	G1/4"	

Model 842

BUTLOWY REDUKTOR JEDNOSTOPNIOWY, Z ZAWOREM ODCINAJĄCYM

Cechy ogólne:

- Maksymalne ciśnienie wejściowe 230 barów
- Poziom przepływ tlenu umożliwia cięcie do 300 mm
- Płynna regulacja, duża precyzja

Zastosowanie:

Cięcie, podgrzewanie, spawanie gazowe i elektryczne (MIG/MAG, TIG)



MODEL	GAZ	MAKS. CIŚNIENIE WLOTOWE [BAR]	MAKS. CIŚNIENIE ROBOCZE [BAR]	MAKS. PRZEPŁYW [L/MIN]	GWINT WEJŚCIOWY	GWINT WYJŚCIOWY	UWAGI
842DW-10-OX	Tlen	230	10	-	G3/4"	G1/4"	2 manometry
842W-1.5-AC	Acetylen	25	1.5	-	Jarzmo	G3/8"LH	
842W-30L-AR/CD	Argon, CO ₂ , mieszanki	230	-	30	W21.8x1/14"	G1/4"	manometr i manometryczny wskaźnik przepływu

Model 711

BUTLOWY REDUKTOR JEDNOSTOPNIOWY, Z PODGRZEWACZEM

Cechy ogólne:

- Maksymalne ciśnienie wejściowe 230 barów
- Wbudowany podgrzewacz 220V
- Dwa elementy grzejne, termostat
- Precyzyjna regulacja

Zastosowanie:

Spawanie elektryczne (MAG)



MODEL	GAZ	MAKS. CIŚNIENIE WLOTOWE [BAR]	MAKS. CIŚNIENIE ROBOCZE [BAR]	MAKS. PRZEPŁYW [L/MIN]	GWINT WEJŚCIOWY	GWINT WYJŚCIOWY	UWAGI
711-25F-CD	CO ₂	230	-	25	W21.8x1/14"	G1/4"	manometr i przepływomierz

Model 651

BUTLOWY REDUKTOR DWUSTOPNIOWY, Z EKONOMIZEREM

Cechy ogólne:

- Maksymalne ciśnienie wejściowe 230 barów
- Oszczędność gazu osłonowego w czasie spawania
- Dwustopniowa redukcja ciśnienia
- Tylne przyłącze wejściowe
- Precyzyjna regulacja

Zastosowanie:

Spawanie elektryczne (MIG/MAG, TIG)

Model 651 zapewnia optymalny przepływ gazu osłonowego od samego początku spawania. Tradycyjne reduktory nie kontrolują początkowego skoku ciśnienia, co powoduje niepotrzebnie wysoki przepływ gazu. Skutkuje to dużymi stratami gazu osłonowego (nawet do 50%). Im większa ilość startów podczas spawania, tym większa ilość gazu jest tracona. Dodatkowo, wyrównanie przepływu gazu na starcie, poprawia także jakość spoiny.



MODEL	GAZ	MAKS. CIŚNIENIE WLOTOWE [BAR]	MAKS. CIŚNIENIE ROBOCZE [BAR]	MAKS. PRZEPŁYW [L/MIN]	GWINT WEJŚCIOWY	GWINT WYJŚCIOWY	UWAGI
651-30L-AR/CD	Argon, CO ₂ , mieszanki	300	-	30	W21.8x1/14"	G1/4"	manometr i przepływomierz

Model 803 / Model 603

EKONOMIZERY GAZÓW OSŁONOWYCH

Cechy ogólne:

- Utrzymuje stały przepływ i ciśnienie na początku każdego spawania MIG/MAG i TIG
- Pozwala na oszczędności gazu do 60%

Zastosowanie:

Spawanie elektryczne (MIG/MAG, TIG)

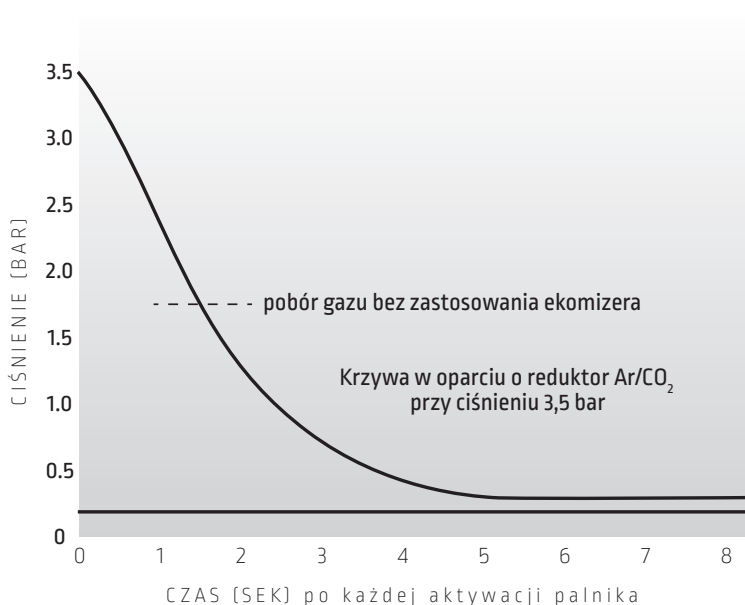


MODEL	GAZ	MAKS. CIŚNIENIE WLOTOWE [BAR]	MAKS. CIŚNIENIE ROBOCZE [BAR]	MAKS. PRZEPŁYW [L/MIN]	GWINT WEJŚCIOWY	GWINT WYJŚCIOWY	UWAGI
803P	Argon, CO ₂ , mieszanki	15	0,6 ÷ 0,9	15	G1/4"	G1/4"	
603Z	Argon, CO ₂ , mieszanki	15	0,6 ÷ 0,9	15	G1/4"	G1/4"	kompaktowy

Ekonomizery gazu osłonowego są zaprojektowane tak, aby gaz oszczędzać na dwa sposoby:

- poprzez zmniejszenie wzrostu ciśnienia gazu w węży zasilającym; straty gazu są redukowane przy aktywacji uchwytu spawalniczego.
- poprzez dostarczanie gazu o kontrolowanym współczynnikiem przepływu.

Przy zastosowaniu ekonomizera, raz ustawiony przez nadzorującego poziom przepływu gazu zapewnia dostarczenie dokładnej ilości gazu dla konkretnego zastosowania, eliminując niepotrzebne straty gazu.



Krzywa na wykresie ilustruje wielkość strat gazu osłonowego, która występuje przy każdej aktywacji uchwytu spawalniczego na stanowiskach bez zastosowania ekonomizera. Linia prosta ilustruje jak ekonomizer gazu osłonowego może wydatnie zmniejszyć straty gazu. Rzeczywiste oszczędności argonu, dwutlenku węgla i innych gazów osłonowych zależą od szczególnych wymagań procesu spawalniczego MIG/MAG i TIG.



CUSTOMER ASSISTANCE POLICY

The business of The Lincoln Electric Company® is manufacturing and selling high quality welding equipment, consumables, and cutting equipment. Our challenge is to meet the needs of our customers and to exceed their expectations. On occasion, purchasers may ask Lincoln Electric for information or advice about their use of our products. Our employees respond to inquiries to the best of their ability based on information provided to them by the customers and the knowledge they may have concerning the application. Our employees, however, are not in a position to verify the information provided or to evaluate the engineering requirements for the particular weldment. Accordingly, Lincoln Electric does not warrant or guarantee or assume any liability with respect to such information or advice. Moreover, the provision of such information or advice does not create, expand, or alter any warranty on our products. Any express or implied warranty that might arise from the information or advice, including any implied warranty of merchantability or any warranty of fitness for any customers' particular purpose is specifically disclaimed.

Lincoln Electric is a responsive manufacturer, but the selection and use of specific products sold by Lincoln Electric is solely within the control of, and remains the sole responsibility of the customer. Many variables beyond the control of Lincoln Electric affect the results obtained in applying these types of fabrication methods and service requirements.

Subject to Change – This information is accurate to the best of our knowledge at the time of printing. Please refer to www.lincolnelectric.com for any updated information.