

ASKAYNAK

GAZ EKİPMANLARI

by HARRIS

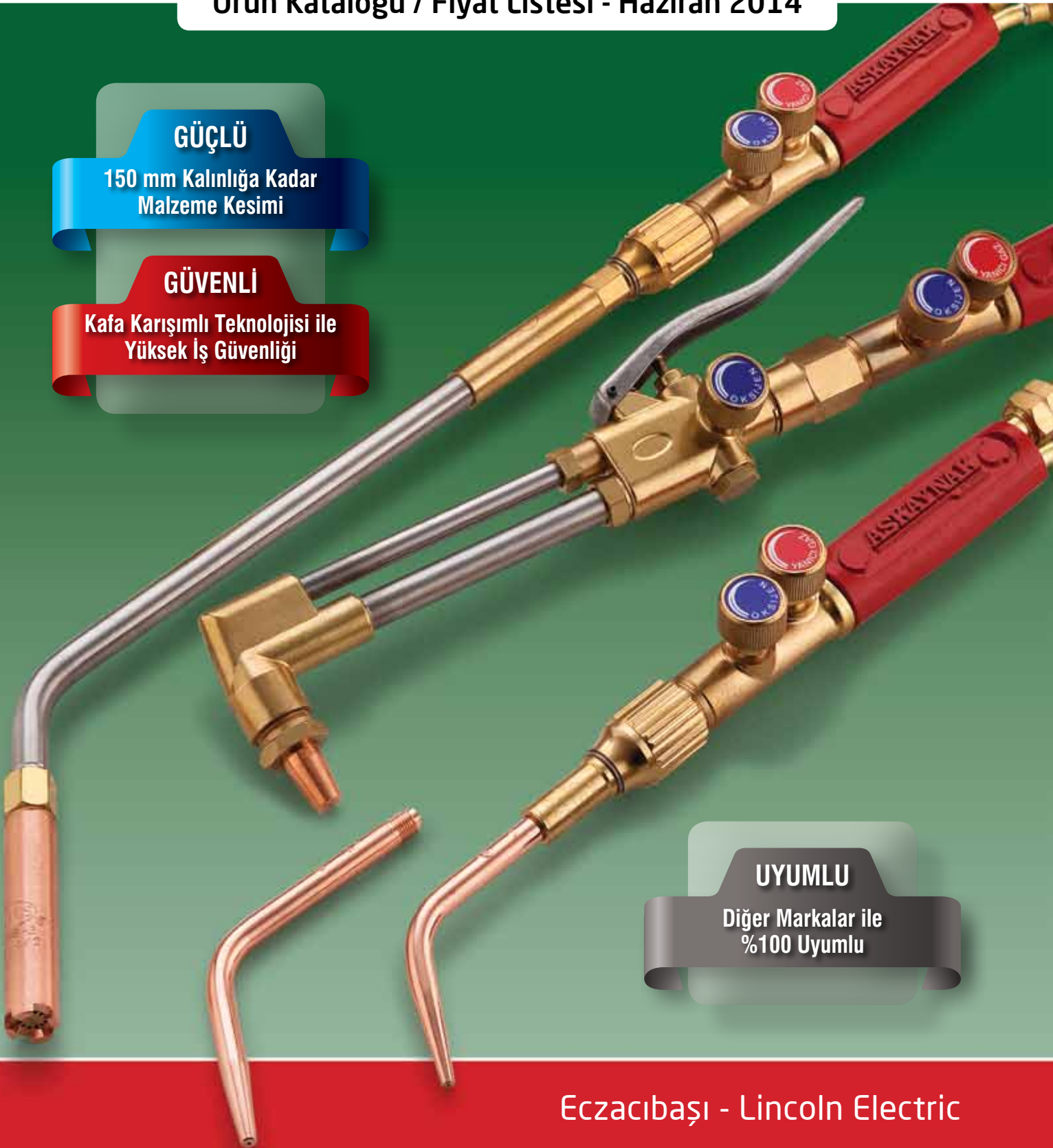
Ürün Kataloğu / Fiyat Listesi - Haziran 2014

GÜÇLÜ

150 mm Kalınlığa Kadar
Malzeme Kesimi

GÜVENLİ

Kafa Karışımı Teknolojisi ile
Yüksek İş Güvenliği



UYUMLU

Diğer Markalar ile
%100 Uyumlu

Eczacıbaşı - Lincoln Electric

Güçlü, Güvenli, Uyumlu Askaynak by Harris

ASKAYNAK, oksji-gaz ekipmanlarında dünyanın bir numaralı markası HARRIS ile birlikte büyük bir projeye imza attı.

- Kesme Hamlaçları
- Tavlama Hamlaçları
- Kaynak Hamlaçları

Askaynak by Harris gaz ekipmanları, pazara sunduğu zengin ürün yelpazesi sayesinde kaynakçılara yüksek güvenlik standartına sahip hızlı ve kaliteli çalışma olanağı sağlıyor.



ASKAYNAK

GAZ EKİPMANLARI

by HARRIS

Kaynak Tekniğı Sanayi ve Ticaret A.Ş. (ASKAYNAK)

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas OSB, Şekerpınar, 41420 Çayırova - KOCAELİ

İstanbul Bölge Satış Ofisi : (0216) 395 84 50

Ankara Bölge Satış Ofisi : (0312) 385 13 73

İzmir Bölge Satış Ofisi : (0232) 449 90 35

Adana Bölge Satış Ofisi : (0322) 359 59 67



www.askaynak.com.tr

Eczacıbaşı

LINCOLN®
ELECTRIC

İçindekiler

| | |
|---|--------------|
| Askaynak by Harris | 2 |
| Kafa Karışımli Kesme Ekipmanları | 3-7 |
| Kafa Karışımli Kesme Hamlaçlarının Çalışma Prensibi | 3 |
| Oksi-Asetilen Kesme Ekipmanları | 4-5 |
| Oksi-Propan / Doğalgaz Kesme Ekipmanları | 6-7 |
| Kaynak ve Sert Lehimleme Ekipmanları | 8-13 |
| Oksi-Asetilen Kaynak ve Sert Lehimleme Ekipmanları | 8-9 |
| Oksi-Propan / Doğalgaz Sert Lehimleme Ekipmanları | 10-11 |
| Oksi-Gaz Kaynak ve Sert Lehimleme Setleri | 12-13 |
| Oksi-Propan / Doğalgaz Tavlama Ekipmanları | 14-15 |
| Tüp Basınç Regülatörleri | 16-23 |
| Gaz Ekonomizörü | 16 |
| Tüp Basınç Regülatörlerinin Genel Özellikleri | 17 |
| Oksi-Gaz Kesme, Tavlama ve Sert Lehimleme Gaz Regülatörleri | 18-19 |
| MIG/MAG, TIG ve Diğer Kaynak Uygulamaları İçin Gaz Regülatörleri | 20-21 |
| Basınç Regülatörleri ve Diğer Uygulamalar | 22-23 |
| Regülatör Tipi Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatları | 24-26 |
| Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatının Özellikleri | 24-25 |
| Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatı Kullanım Şeması | 25 |
| Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatları ve Çekvalfler | 26 |
| Aksesuarlar | 27-30 |
| HARRIS Kaynak Hortumları | 27 |
| Gözlük, Somun Anahtarı, Kesme ve Kaynak Lüle Temizleyicileri, Çakmak Seti Tekerlekli Düz ve Dairesel Kesme Aparatı | 28 |
| EXPRESSWELD Kaynak Eldivenleri | 29-30 |
| Oksi-Gaz Ekipmanları ile Çalışanlar İçin Teknik Bilgiler | 31-35 |
| Teknik Servis | 36 |



1 Mart 1974'de örtülü kaynak elektrodu üretimi ile faaliyete geçen kuruluşumuz, 1980'li yılların başından itibaren gazaltı kaynak tellerinin üretimine başlamıştır. 1992 yılında, merkezi Amerika Birleşik Devletleri'nin Cleveland şehrinde bulunan **"The Lincoln Electric Company"** tarafından üretilen kaynak makinelerinin Türkiye distribütörlüğünü üstlenen Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş., The Lincoln Electric Company ile olan ilişkisini 5 Mayıs 1998'de eşit paylı ortaklığa dönüştürerek Avrupa, Rusya, Afrika ve Ortadoğu pazarlarında genişleme ve bu bölgelere yapılan ihracatta artış sağlama yolunda büyük bir adım atmıştır.

Kuruluşun yabancı ortağı konumundaki The Lincoln Electric Company, kaynak tüketim malzemeleri, kaynak makineleri, kaynak jeneratörleri, otomasyon ve robot sistemleri ve plazma kesme makineleri konularında dünyanın önde gelen kuruluşlarından biri olma özelliğine sahiptir. The Lincoln Electric Co. dünya genelinde sahip olduğu 18 ülkedeki şirket ortaklıkları ve 160 ülkede oluşturduğu satış ofisleri ile geniş bir coğrafyada hizmet vermektedir.

Kaynak Tekniği tarafından üretilen **"Askaynak"** markalı kaynak elektrodları ve kaynak telleri yoğun olarak kaynaklı imalat sanayinde kullanılırken, **"Kobatek"** markalı ürünler özellikle tamir ve bakım kaynağı uygulamaları için geliştirilmiştir. Kaynak Tekniği ayrıca, ortağı olduğu The Lincoln Electric Company tarafından üretilen **"Lincoln Electric"** markalı ürünlerin (kaynak elektrod ve telleri, kaynak makineleri...) Türkiye genelindeki satışını da sürdürmektedir. 2000'li yıllarda tescil ettirilerek satışına başlanan **"Starweld"** markalı paslanmaz çelik ve alüminyum MIG ve TIG kaynak telleri ile özlü kaynak telleri ile **"Expressweld"** markalı kaynak makineleri ise bir diğer önemli ürün grubunu oluşturmaktadır. Kaynak ekipmanlarının ve sarf malzemelerinin yanında **"Askaynak"** markalı aşındırıcılar ve **"Harris"** markalı gaz armatürleri kuruluşun satışını gerçekleştirdiği diğer ürün gruplarıdır.

Kaynak Tekniği tarafından üretilen ve pazara sunulan tüm ürünler yurt genelinde güçlü bir imaja ve kaliteye sahiptir. Kaynak Tekniği ihracat kapasitesini de her geçen yıl yükselterek artırmış ve ihracattaki bu hızlı büyümeye paralel olarak 2013 yılında 50'dan fazla ülkeye satış gerçekleştirilmiştir.

Kaynak Tekniği, müşteri memnuniyetini çalışmalarının ana ilkesi olarak kabul etmekte ve bu ilke doğrultusunda etkin hizmet verme ve pazara beklentilerden üstün özelliklere sahip ürünler sunma felsefesini varlığının temel nedeni olarak benimsemektedir.

1995 yılında Türkiye'de "ISO 9001 Kalite Güvence Sistemi Sertifikası" alan ilk kaynak kuruluşu olan Kaynak Tekniği yine "CE" sertifikasını almaya hak kazanan ilk kaynak kuruluşudur.

1999 yılında küçük ve orta ölçekli işletmeler kategorisinde "TÜSİAD-Kalder Kalite Büyük Ödülü"nü kazanan Kaynak Tekniği, pazarda sahip olduğu güçlü konumu bu ödülle bir kez daha belgelemiştir.

Eczacıbaşı-Lincoln Electric Askaynak, 2014 yılında, Türkiye'deki oksijen-gaz ekipmanları pazarına **"Askaynak by Harris"** markası ile yeni bir ürün grubu sunuyor. Askaynak by Harris gaz ekipmanları ürün grubu, pazarda gelenekselleşmiş yöntemleri kullanan son kullanıcılar dikkate alınarak tasarlanmıştır.

Askaynak by Harris ürün grubunda; tutamak, hamlaç, kesme lüleleri, kaynak kolları, tavlama kolları, tavlama lüleleri, kesme pergeli ve yine bu ürünlerden oluşan kesme setleri, lehimleme setleri ve tavlama setleri yer almaktadır.

Bu ürün grubundaki Model-552 kesme hamlacı ve Model-553A ve Model-553P kesme lüleleri 150 mm kesme kapasiteleriyle pazardaki rakiplerinin bir adım önündedir. Ayrıca gaz iletim boruları paslanmaz çelikten olan Model-552 kesme hamlacının hem asetilen, hem propan, hem de doğalgaz ile uyumlu olması önemli bir özellik olarak ön plana çıkmaktadır. Kesme lülelerinde ise Model-553P kesme lüleleri hem doğalgaz, hem de propan gazıyla kullanılabilir. Bu avantajlara ek olarak Askaynak by Harris'in Model-555 sert lehimleme kolları ve lüleleri sayesinde kullanıcılara propan gazı ile sert lehimleme yapabilme olanağı sunulmuştur.

Oksijen-gaz ekipmanları ile çalışırken geleneksel yöntemleri ve teknikleri kullanmayı tercih eden profesyonel müşteri grubumuz için geliştirilen Askaynak By Harris ürün grubu, Eczacıbaşı-Lincoln Electric Askaynak ile oksijen-gaz ekipmanları pazarında dünya lideri olan Harris Product Group güvencesi ve kalitesiyle pazara sunulmaktadır.

Eczacıbaşı-Lincoln Electric Askaynak kaynak sektörünün öncüsü ve siz müşterilerimizin çözüm ortağı olmaya devam edecektir.

Kafa Karışimli Kesme Hamlaçlarının Çalışma Prensipleri

Askaynak by Harris kesme hamlacı en yüksek kesme performansını elde edebilmek üzere her yanıcı gaz için özel olarak tasarlanmıştır.

■ Asetilen ve Alternatif Yanıcı Gazlar İçin Eşit Basıncılı Sistem:

- Kafa karışimli sisteme sahiptir.
- Eşit basınçta oksijen ve yanıcı gaz karışımı sayesinde alev geri tepmeye karşı dayanıklıdır.
- Kesme hamlacı tüm yanıcı gazlarla kullanılabilir. Tek yapılması gereken lülenizi değiştirmektir.

■ Propan ve Doğalgaz İçin Düşük Basıncılı Sistem:

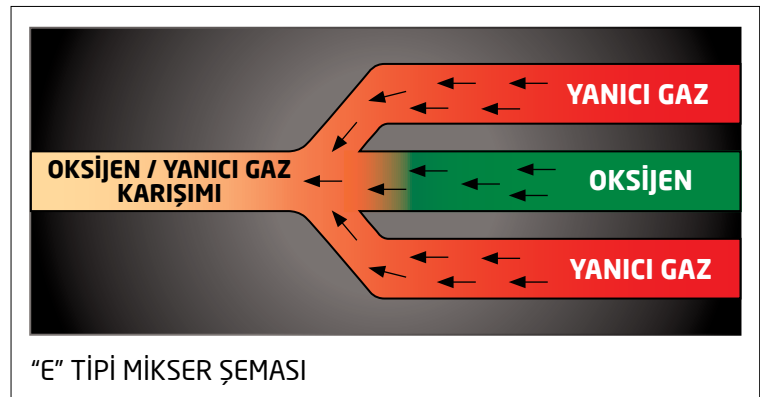
- Enjektör tipi tasarıma sahiptir.
- Düşük basınçlı kafa karışımı ile yanıcı gaz 0,015 bar kadar düşük basınçlarda kullanabilirsiniz
- Kesme boyunca sabit öntavlama alevi sağlar.
- Kesme boyunca daha az gaz kullanımı gerektirir.
- Tüpte kalan tüm gazı kullanarak maliyet avantajı sağlar

■ Yanıcı Gaz Mikseri

Askaynak by Harris markası ile üretilen oksijen-yanıcı gaz mikserleri eşit basınçlıdır. Eşit basınçlı gaz mikserler "E" tipi mikserler olarak ifade edilmektedir.

■ "E" Tipi Mikser Tasarımı

"E" tipi mikserde oksijen ve yanıcı gazın tam karışımı, oksijen ve yanıcı gazın basınçlarının eşit kontrolüyle gerçekleşir. Her iki gaz da karışım haznesine kontrollü bir şekilde girer. "E" tipi mikser kullanıcının oksijen/yanıcı gaz oranını daha iyi kontrol etmesini sağlar. Bu kontrol özellikle karbürleme alevi veya oksiyetleyici alev gerektiren uygulamalarda önemli bir avantaj sağlar. Bu tasarım aslında asetilen gazıyla kullanılsa da, yanıcı gazın pozitif basınç kontrolü sağlandığında, alternatif yanıcı gazlarla da kullanılabilir.

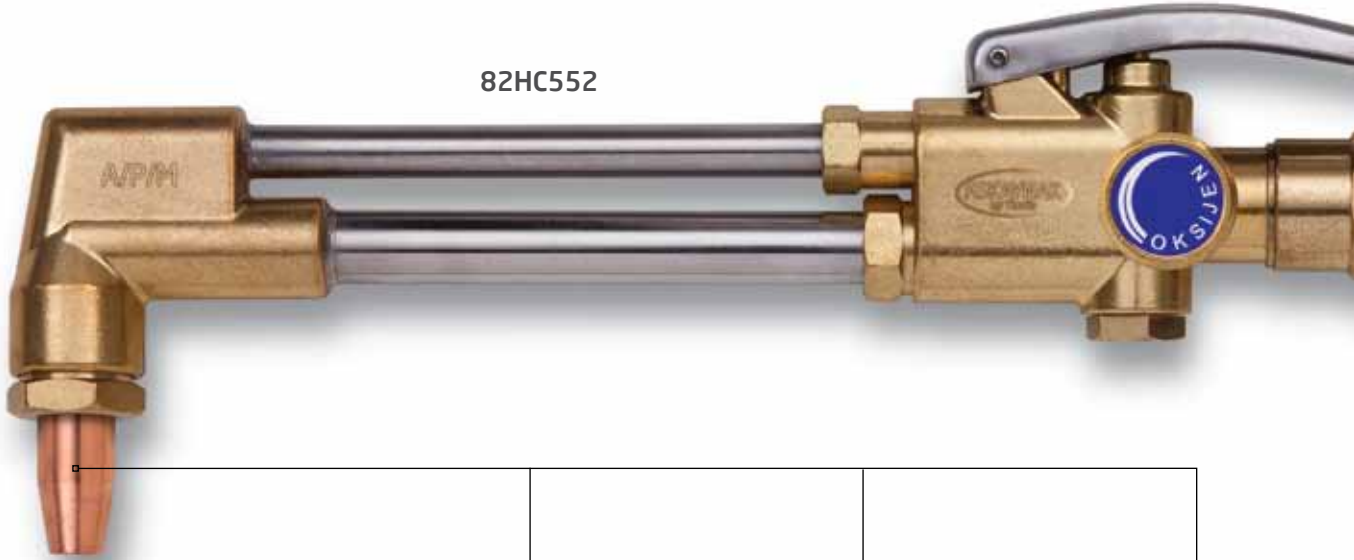


Oksi-Asetilen Kesme Ekipmanları



MODEL-552 KESME KOLU

| Ürün Kodu | Kesme Kapasitesi | Kullanılan Gazlar | Fiyat (TL) |
|-----------|------------------|------------------------------|------------|
| 82HC552 | 3-150 mm | Asetilen - Propan - Doğalgaz | 120,00 |



82HC552

82HC5521A
3-25 mm

82HC5522A
25-75 mm

82HC5523A
75-150 mm



KESME
KAPASİTESİ

150
mm

MODEL-552A OKSİ-ASETİLEN KESME LÜLELERİ

| Ürün Kodu | Sac Kalınlığı | Oksijen Basıncı | Asetilen Basıncı | Fiyat (TL) |
|-----------|---------------|------------------------------------|------------------|------------|
| 82HC5521A | 3-25 mm | 2,5-4 bar | 0,3 bar | 14,25 |
| 82HC5522A | 25-75 mm | 4-5 bar | 0,3 bar | 14,25 |
| 82HC5523A | 75-150 mm | 5-6 bar | 0,3 bar | 14,25 |
| 82HC552AT | 3-150 mm | Asetilen Kesme Lüleleri (3'lü Set) | | 42,75 |

82HC552D



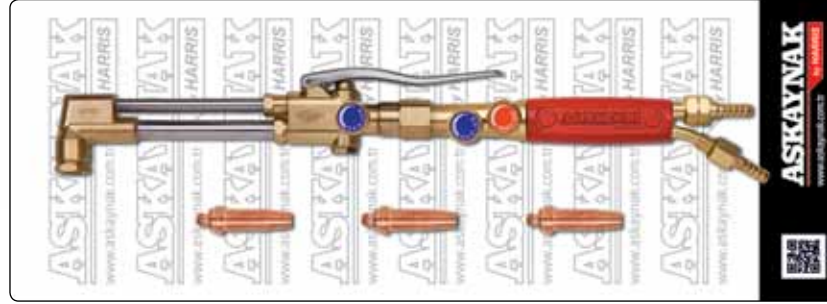
MODEL-552D KESME PERGELİ

| Ürün Kodu | Kesme Açısı (Sağ-Sol) | Maksimum Kesme Çapı | Fiyat (TL) |
|-----------|-----------------------|---------------------|------------|
| 82HC552D | 30° | 600 mm | 35,00 |

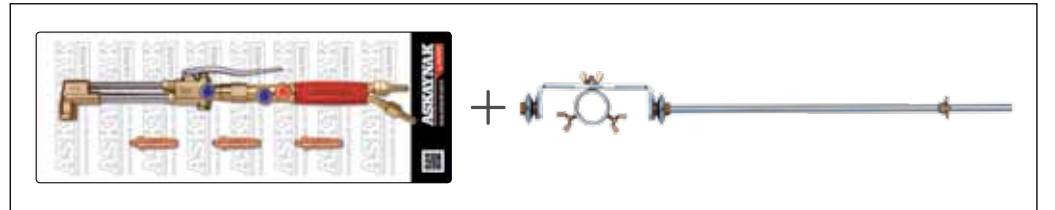


MODEL-551 TUTAMAK

| Ürün Kodu | Kaynak Kolu Bağlantı Çapı | Oksijen Gazı Bağlantısı | Yanıcı Gaz Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|-----------|---------------------------|-------------------------|-----------------------|------------|
| 82HC551 | Ø 16 mm | G 1/4" | G 3/8" Sol | 78,00 |



82HC553A



82HC553AD

MODEL-553A OKSİ-ASETİLEN KESME SETLERİ

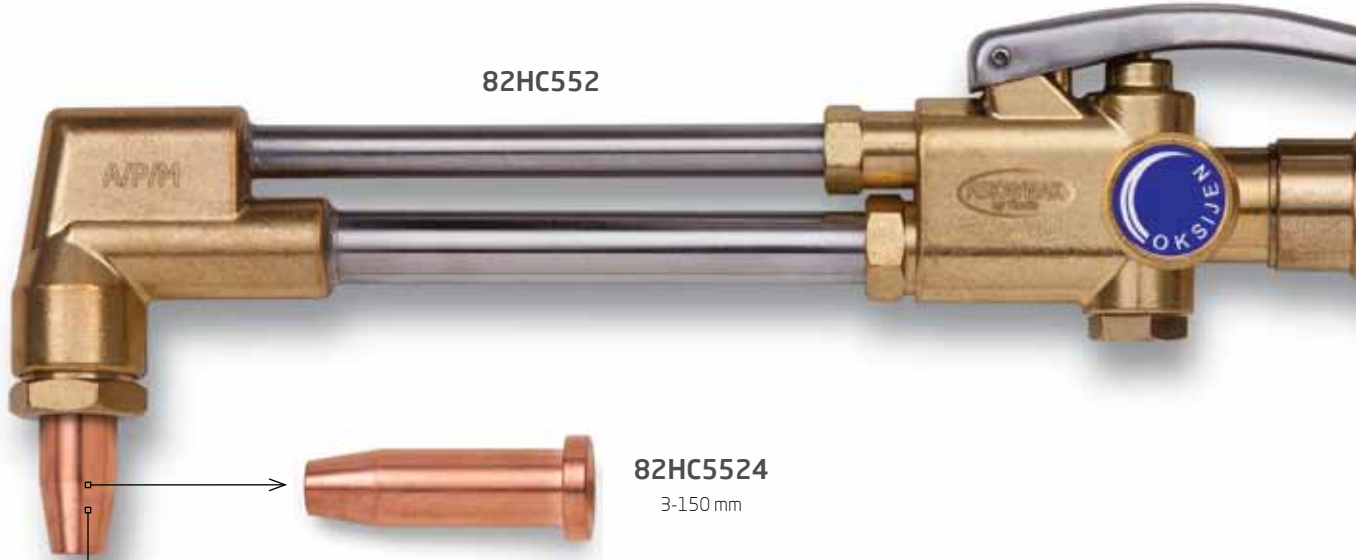
| Ürün Kodu | Set İçeriği | | Fiyat (TL) |
|-----------|-------------|---|------------|
| 82HC553A | 82HC551 | Model-551 Tutamak | 225,00 |
| | 82HC552 | Model-552 Kesme Kolu | |
| | 82HC552AT | 3-150 mm Asetilen Kesme Lüleleri (3'lü Set) | |
| 82HC553AD | 82HC551 | Model-551 Tutamak | 255,00 |
| | 82HC552 | Model-552 Kesme Kolu | |
| | 82HC552AT | 3-150 mm Asetilen Kesme Lüleleri (3'lü Set) | |
| | 82HC552D | Tekerlekli Düz ve Dairesel Kesme Aparatı | |

Oksi-Propan / Doğalgaz Kesme Ekipmanları



MODEL-552 KESME KOLU

| Ürün Kodu | Kesme Kapasitesi | Kullanılan Gazlar | Fiyat (TL) |
|-----------|------------------|------------------------------|------------|
| 82HC552 | 3-150 mm | Asetilen - Propan - Doğalgaz | 120,00 |



82HC552

82HC5524
3-150 mm

82HC5521P
3-25 mm

82HC5522P
25-75 mm

82HC5523P
75-150 mm



MODEL-552P OKSİ-PROPAN / DOĞALGAZ KESME LÜLELERİ

| Ürün Kodu | Sac Kalınlığı | Oksijen Gaz Basıncı | Yanıcı Gaz Basıncı | Fiyat (TL) |
|-----------|---------------|---|--------------------|------------|
| 82HC5521P | 3-25 mm | 2,5-4 bar | 0,3 bar | 8,00 |
| 82HC5522P | 25-75 mm | 4-5 bar | 0,3 bar | 8,00 |
| 82HC5523P | 75-150 mm | 5-6 bar | 0,3 bar | 8,00 |
| 82HC5524 | 3-150 mm | Bakır Kovan | | 9,75 |
| 82HC552PT | 3-150 mm | Propan / Doğalgaz Kesme Lüleleri (3'lü Set+Bakır Kovan) | | 33,75 |

82HC552D



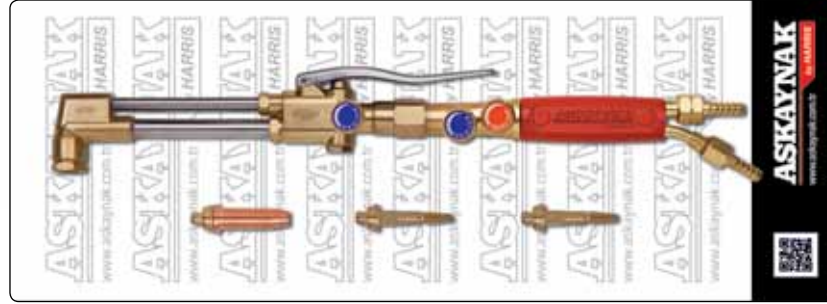
MODEL-552D KESME PERGELİ

| Ürün Kodu | Kesme Açısı (Sağ-Sol) | Maksimum Kesme Çapı | Fiyat (TL) |
|-----------|-----------------------|---------------------|------------|
| 82HC552D | 30° | 600 mm | 35,00 |

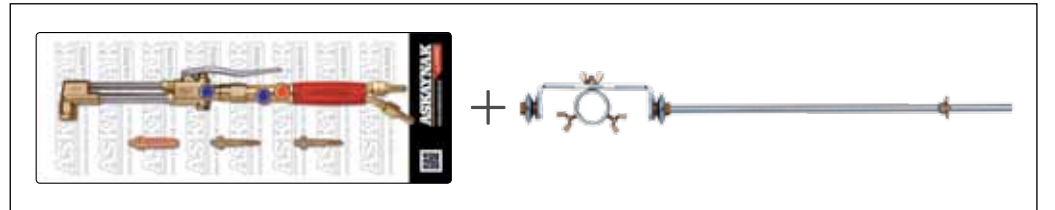


MODEL-551 TUTAMAK

| Ürün Kodu | Kaynak Kolu Bağlantı Çapı | Oksijen Gazı Bağlantısı | Yanıcı Gaz Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|-----------|---------------------------|-------------------------|-----------------------|------------|
| 82HC551 | Ø 16 mm | G 1/4" | G 3/8" Sol | 78,00 |



82HC553P



82HC553PD

MODEL-553P OKSİ-PROPAN / DOĞALGAZ KESME SETLERİ

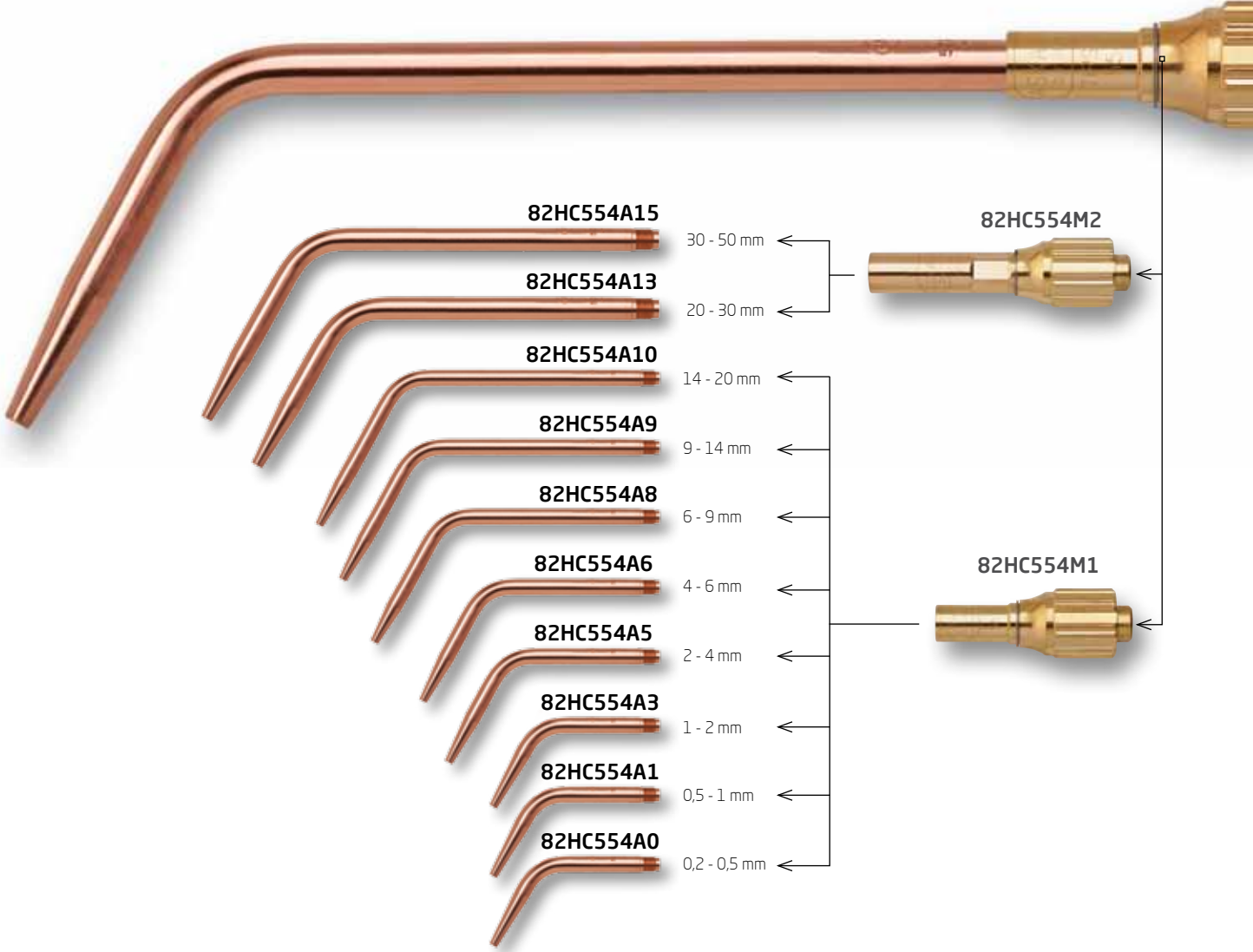
| Ürün Kodu | Set İçeriği | | Fiyat (TL) |
|-----------|-------------|--|------------|
| 82HC553P | 82HC551 | Model-551 Tutamak | 225,00 |
| | 82HC552 | Model-552 Kesme Kolu | |
| | 82HC552PT | 3-150 mm Propan / Doğalgaz Kesme Lüleleri (3'lü Set) | |
| 82HC553PD | 82HC551 | Model-551 Tutamak | 255,00 |
| | 82HC552 | Model-552 Kesme Kolu | |
| | 82HC552PT | 3-150 mm Propan / Doğalgaz Kesme Lüleleri (3'lü Set) | |
| | 82HC552D | Tekerlekli Düz ve Dairesel Kesme Aparatı | |

Oksi-Asetilen Kaynak ve Sert Lehimleme Ekipmanları

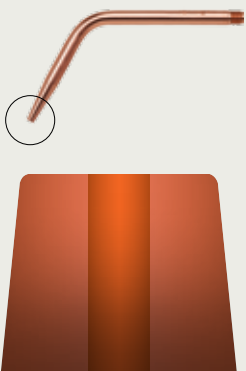


MODEL-554M KAYNAK MİKSERLERİ

| Ürün Kodu | Kaynatılan Malzeme Kalınlığı | Fiyat (TL) |
|-----------|------------------------------|------------|
| 82HC554M1 | 0,2 - 20 mm (M1 Tipi Mikser) | 26,00 |
| 82HC554M2 | 20 - 50 mm (M2 Tipi Mikser) | 44,00 |



Oksi-Asetilen Kaynak ve Sert Lehimleme Lüleleri Ağız Detayı



MODEL-554 OKSİ-ASETİLEN KAYNAK ve SERT LEHİMLEME LÜLELERİ

| Ürün Kodu | Sac Kalınlığı (mm) | Oksijen Gaz Basıncı (bar) | Asetilen Gaz Basıncı (bar) | Fiyat (TL) |
|------------|--------------------|---------------------------|----------------------------|------------|
| 82HC554A0 | 0,2 - 0,5 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 13,50 |
| 82HC554A1 | 0,5 - 1 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 13,50 |
| 82HC554A3 | 1 - 2 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 13,50 |
| 82HC554A5 | 2 - 4 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 15,00 |
| 82HC554A6 | 4 - 6 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 17,00 |
| 82HC554A8 | 6 - 9 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 18,00 |
| 82HC554A9 | 9 - 14 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 20,50 |
| 82HC554A10 | 14 - 20 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 20,50 |
| 82HC554A13 | 20 - 30 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 24,00 |
| 82HC554A15 | 30 - 50 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 26,50 |



MODEL-551 TUTAMAK

| Ürün Kodu | Kaynak Kolu Bağlantı Çapı | Oksijen Gazı Bağlantısı | Yanıcı Gaz Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|-----------|---------------------------|-------------------------|-----------------------|------------|
| 82HC551 | Ø 16 mm | G 1/4" | G 3/8" Sol | 78,00 |

82HC551

G 3/8" Sol



| | |
|--------------|-----------|
| 30 - 50 mm | 82HC55410 |
| 20 - 30 mm | 82HC5549 |
| 14 - 20 mm | 82HC5548 |
| 9 - 14 mm | 82HC5547 |
| 6 - 9 mm | 82HC5546 |
| 4 - 6 mm | 82HC5545 |
| 2 - 4 mm | 82HC5544 |
| 1 - 2 mm | 82HC5543 |
| 0,5 - 1 mm | 82HC5542 |
| 0,2 - 0,5 mm | 82HC5541 |

MODEL-554 OKSİ-ASETİLEN KAYNAK ve SERT LEHİMLEME KOLLARI (Mikser + Lüle)

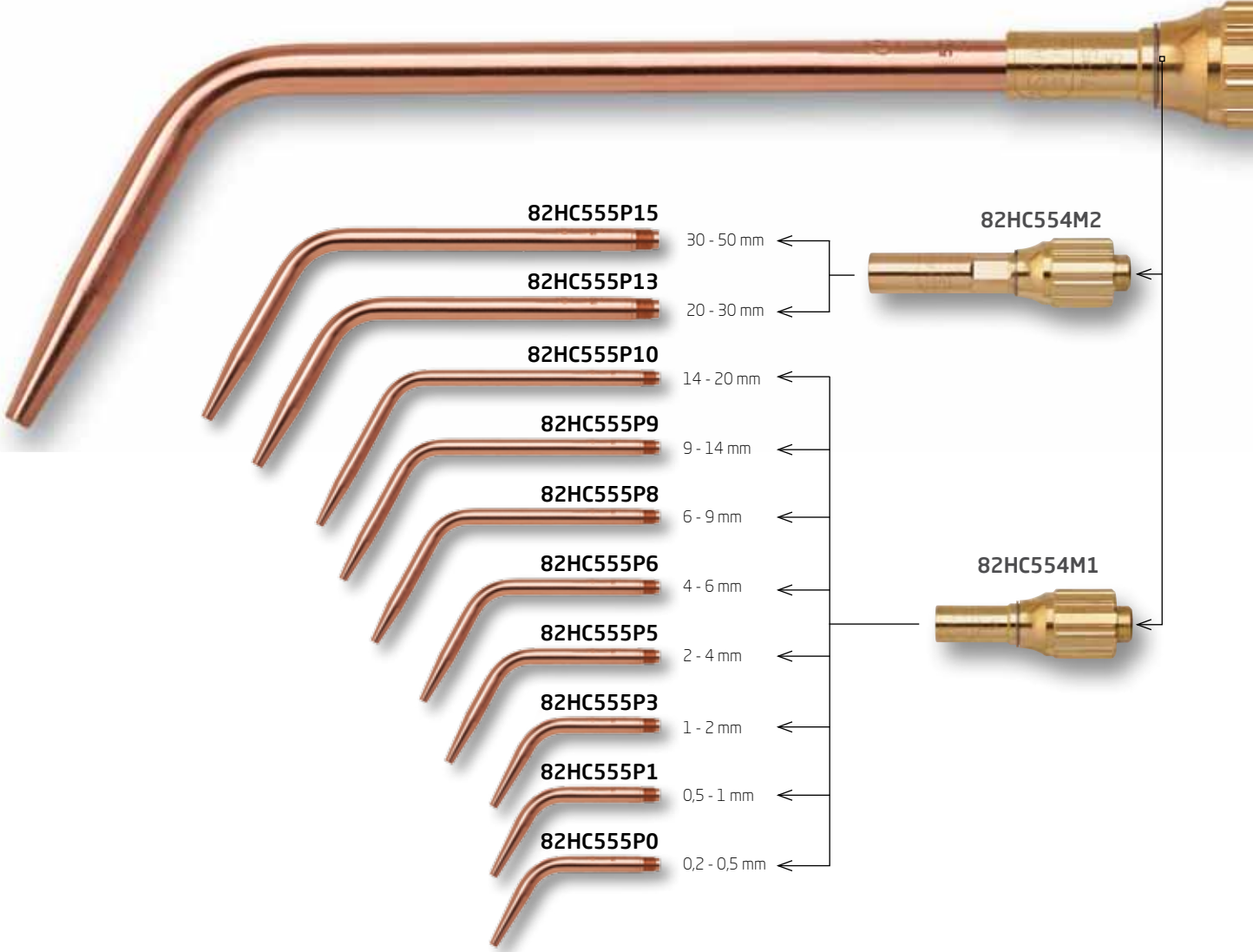
| Ürün Kodu | Sac Kalınlığı (mm) | Oksijen Gaz Basıncı (bar) | Asetilen Gaz Basıncı (bar) | Ürünler | Fiyat (TL) |
|-----------|--------------------|---------------------------|----------------------------|------------------------------------|------------|
| 82HC5541 | 0,2 - 0,5 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC554A0 Lüle | 31,00 |
| 82HC5542 | 0,5 - 1 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC554A1 Lüle | 31,00 |
| 82HC5543 | 1 - 2 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC554A3 Lüle | 31,00 |
| 82HC5544 | 2 - 4 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC554A5 Lüle | 33,00 |
| 82HC5545 | 4 - 6 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC554A6 Lüle | 35,00 |
| 82HC5546 | 6 - 9 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC554A8 Lüle | 37,00 |
| 82HC5547 | 9 - 14 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser+ 82HC554A9 Lüle | 40,00 |
| 82HC5548 | 14 - 20 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC554A10 Lüle | 44,00 |
| 82HC5549 | 20 - 30 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M2 Mikser + 82HC554A13 Lüle | 48,00 |
| 82HC55410 | 30 - 50 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M2 Mikser + 82HC554A15 Lüle | 55,00 |

Oksi-Propan / Doğalgaz Sert Lehimleme Ekipmanları

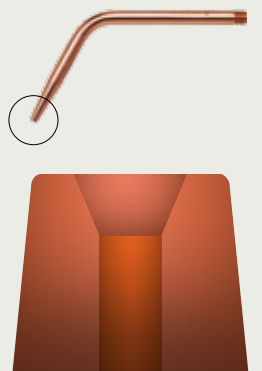
Askaynak by Harris ürün gamı son kullanıcılara Propan gazı ile sert lehimleme yapabileme imkanı sunmaktadır. Özellikle oksi-gaz ekipmanları pazarında asetilen gazı ile kullanıma uygun lehimleme kolları ve lülelerinin propan gazı ile sert lehimleme için kullanıldığı görülmektedir. Askaynak by Harris ürün gamında yer alan Model-555 sert lehimleme kolları propan gazı ile sert lehimleme yapılabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

MODEL-554M KAYNAK MİKSERLERİ

| Ürün Kodu | Kaynatılan Malzeme Kalınlığı | Fiyat (TL) |
|-----------|------------------------------|------------|
| 82HC554M1 | 0,2 - 20 mm (M1 Tipi Mikser) | 26,00 |
| 82HC554M2 | 20 - 50 mm (M2 Tipi Mikser) | 44,00 |



Oksi-Propan / Doğalgaz (LPG) Sert Lehimleme Lüleleri Ağız Detayı



MODEL-555 PROPAN / DOĞALGAZ SERT LEHİMLEME LÜLELERİ

| Ürün Kodu | Sac Kalınlığı (mm) | Oksijen Gaz Basıncı (bar) | Propan / Doğalgaz Basıncı (bar) | Fiyat (TL) |
|------------|--------------------|---------------------------|---------------------------------|------------|
| 82HC555P0 | 0,2 - 0,5 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 15,00 |
| 82HC555P1 | 0,5 - 1 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 15,00 |
| 82HC555P3 | 1 - 2 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 15,00 |
| 82HC555P5 | 2 - 4 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 17,00 |
| 82HC555P6 | 4 - 6 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 19,00 |
| 82HC555P8 | 6 - 9 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 21,00 |
| 82HC555P9 | 9 - 14 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 23,00 |
| 82HC555P10 | 14 - 20 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 23,00 |
| 82HC555P13 | 20 - 30 | 0,3 - 1 | 0,3 - 1 | 26,00 |
| 82HC555P15 | 30 - 50 | 0,3 - 1 | 0,3 - 1 | 30,00 |

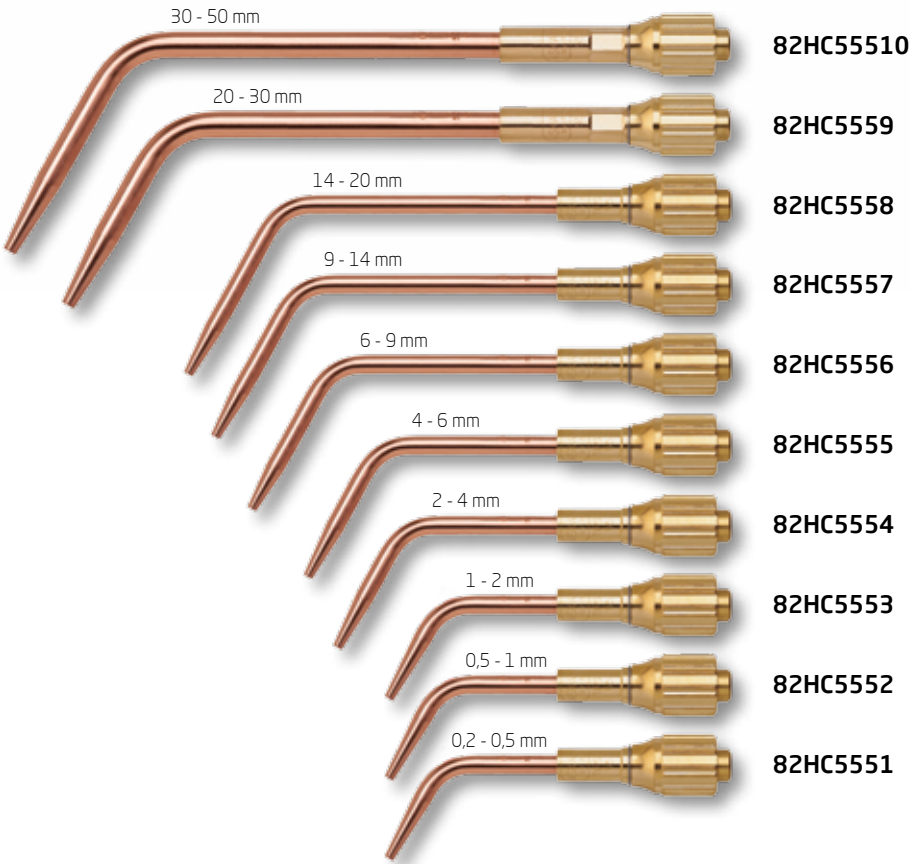


MODEL-551 TUTAMAK

| Ürün Kodu | Kaynak Kolu Bağlantı Çapı | Oksijen Gazı Bağlantısı | Yanıcı Gaz Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|-----------|---------------------------|-------------------------|-----------------------|------------|
| 82HC551 | Ø 16 mm | G 1/4" | G 3/8" Sol | 78,00 |

82HC551

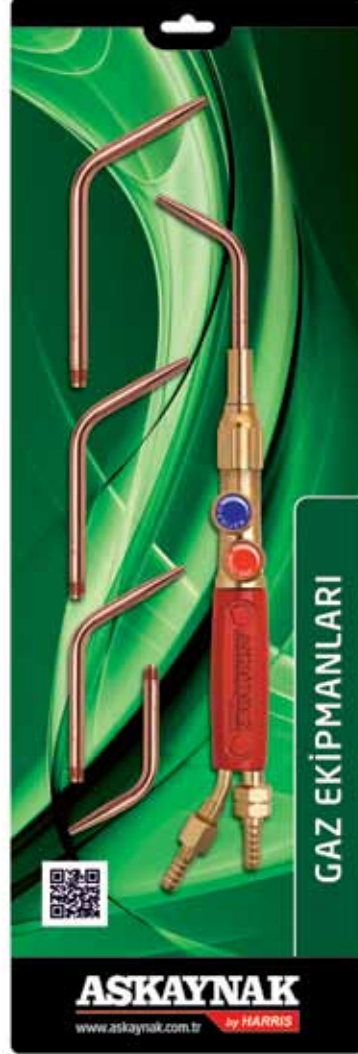
G 3/8" Sol



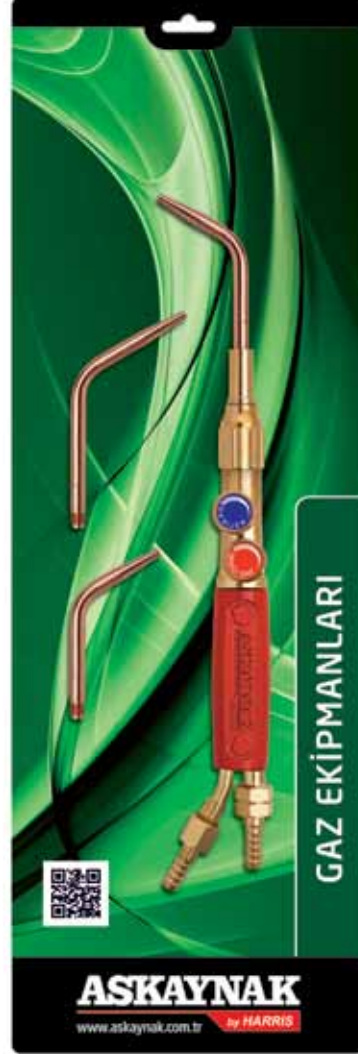
MODEL-555 PROPAN / DOĞALGAZ SERT LEHİMLEME KOLLARI (Mikser + Lüle)

| Ürün Kodu | Sac Kalınlığı (mm) | Oksijen Gaz Basıncı (bar) | Propan / Doğalgaz Basıncı (bar) | Ürünler | Fiyat (TL) |
|-----------|--------------------|---------------------------|---------------------------------|------------------------------------|------------|
| 82HC5551 | 0,2 - 0,5 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC555P0 Lüle | 35,00 |
| 82HC5552 | 0,5 - 1 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC555P1 Lüle | 35,00 |
| 82HC5553 | 1 - 2 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC555P3 Lüle | 35,00 |
| 82HC5554 | 2 - 4 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC555P5 Lüle | 37,00 |
| 82HC5555 | 4 - 6 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC555P6 Lüle | 40,00 |
| 82HC5556 | 6 - 9 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC555P8 Lüle | 42,00 |
| 82HC5557 | 9 - 14 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC555P9 Lüle | 44,00 |
| 82HC5558 | 14 - 20 | 0,3 - 0,8 | 0,3 - 0,8 | 82HC554M1 Mikser + 82HC555P10 Lüle | 46,00 |
| 82HC5559 | 20 - 30 | 0,3 - 1 | 0,3 - 1 | 82HC554M2 Mikser + 82HC555P13 Lüle | 55,00 |
| 82HC55510 | 30 - 50 | 0,3 - 1 | 0,3 - 1 | 82HC554M2 Mikser + 82HC555P15 Lüle | 60,00 |

Oksi-Asetilen Kaynak ve Sert Lehimleme Setleri



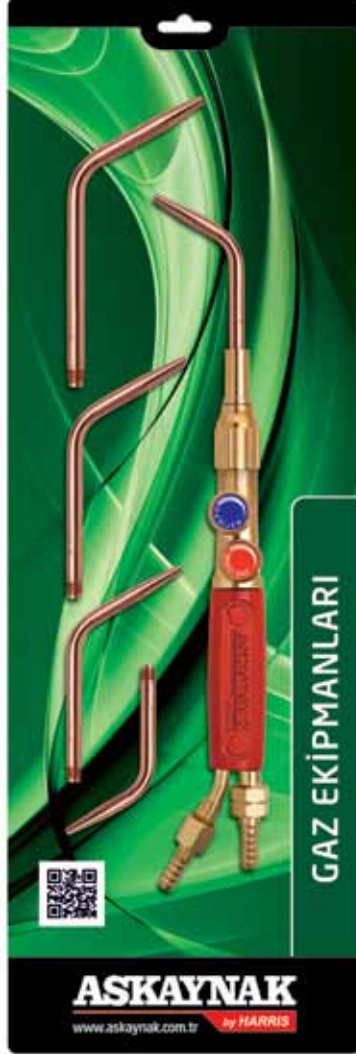
82HC55411



82HC55412

| MODEL-554 OKSİ-ASETİLEN KAYNAK ve SERT LEHİMLEME SETLERİ | | | |
|--|-------------|--|------------|
| Ürün Kodu | Set İçeriği | | Fiyat (TL) |
| 82HC55411 | 82HC551 | Model-551 Tutamak | 210,00 |
| | 82MC554M1 | Mikser (M1) | |
| | 82HC554A1 | 0,5 - 1 mm Kaynak ve Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC554A3 | 1 - 2 mm Kaynak ve Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC554A5 | 2 - 4 mm Kaynak ve Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC554A6 | 4 - 6 mm Kaynak ve Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC554A8 | 6 - 9 mm Kaynak ve Sert Lehimleme Lülesi | |
| 82HC55412 | 82HC551 | Model-551 Tutamak | 150,00 |
| | 82MC554M1 | Mikser (M1) | |
| | 82HC554A1 | 0,5 - 1 mm Kaynak ve Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC554A3 | 1 - 2 mm Kaynak ve Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC554A5 | 2 - 4 mm Kaynak ve Sert Lehimleme Lülesi | |

Oksi-Propan / Doğalgaz Sert Lehimleme Setleri



82HC55511



82HC55512

| MODEL-555 OKSİ-PROPAN / DOĞALGAZ SERT LEHİMLEME SETLERİ | | | |
|---|-------------|----------------------------------|------------|
| Ürün Kodu | Set İçeriği | | Fiyat (TL) |
| 82HC55511 | 82HC551 | Model-551 Tutamak | 230,00 |
| | 82MC554M1 | Mikser (M1) | |
| | 82HC555P1 | 0,5 - 1 mm Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC555P3 | 1 - 2 mm Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC555P5 | 2 - 4 mm Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC555P6 | 4 - 6 mm Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC555P8 | 6 - 9 mm Sert Lehimleme Lülesi | |
| 82HC55512 | 82HC551 | Model-551 Tutamak | 180,00 |
| | 82MC554M1 | Mikser (M1) | |
| | 82HC555P1 | 0,5 - 1 mm Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC555P3 | 1 - 2 mm Sert Lehimleme Lülesi | |
| | 82HC555P5 | 2 - 4 mm Sert Lehimleme Lülesi | |

Oksi-Propan / Doğalgaz Tavlama Ekipmanları

82HC556M



82HC2357-3



TAVLAMA MİKSERİ ve ADAPTÖRÜ

| Ürün Kodu | Ürün Tanımı | Fiyat (TL) |
|------------|---------------------|------------|
| 82HC556M | Tavlama Mikseri (M) | 35,00 |
| 82HC2357-3 | Tavlama Adaptörü | 10,50 |

82HC556T1



T1



82HC556T2



T2



82HC556T3



T3



82HC556T4



T4



82HC556T5



T5



670 mm

82HC5565

600 mm

82HC5564

490 mm

82HC5563

420 mm

82HC5562

420 mm

82HC5561



MODEL-551 TUTAMAK

| Ürün Kodu | Kaynak Kolu Bağlantı Çapı | Oksijen Gazı Bağlantısı | Yanıcı Gaz Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|-----------|---------------------------|-------------------------|-----------------------|------------|
| 82HC551 | Ø 16 mm | G 1/4" | G 3/8" Sol | 78,00 |

82HC551

G 3/8" Sol



G 1/4"

MODEL-556T OKSİ-PROPAN / DOĞALGAZ TAVLAMA LÜLELERİ

| Ürün Kodu | Açıklama | Oksijen Gaz Basıncı (bar) | Propan / Doğalgaz Basıncı (bar) | Fiyat (TL) |
|-----------|----------|---------------------------|---------------------------------|------------|
| 82HC556T1 | T1 Lüle | 1 - 2 | 0,5 | 40,00 |
| 82HC556T2 | T2 Lüle | 2 - 3 | 0,5 | 40,00 |
| 82HC556T3 | T3 Lüle | 2 - 5 | 1 | 52,50 |
| 82HC556T4 | T4 Lüle | 3 - 6 | 1 | 82,00 |
| 82HC556T5 | T5 Lüle | 4 - 8 | 1 - 2 | 105,00 |

MODEL-556T OKSİ-PROPAN / DOĞALGAZ TAVLAMA KOLLARI

| Ürün Kodu | Ürünler | | Boy (mm) | Oksijen Gaz Basıncı (bar) | Propan / Doğalgaz Basıncı (bar) | Fiyat (TL) |
|-----------|------------|---------------------|----------|---------------------------|---------------------------------|------------|
| 82HC5561 | 82HC556M | Tavlama Mikseri | 420 | 1 - 2 | 0,5 | 85,00 |
| | 82HC2357-3 | Tavlama Adaptörü | | | | |
| | 82HC55642 | Tavlama Tüpü | | | | |
| | 82HC556T1 | Tavlama Lülesi (T1) | | | | |
| 82HC5562 | 82HC556M | Tavlama Mikseri | 420 | 2 - 3 | 0,5 | 85,00 |
| | 82HC2357-3 | Tavlama Adaptörü | | | | |
| | 82HC55642 | Tavlama Tüpü | | | | |
| | 82HC556T2 | Tavlama Lülesi (T2) | | | | |
| 82HC5563 | 82HC556M | Tavlama Mikseri | 490 | 2 - 5 | 1 | 105,00 |
| | 82HC2357-3 | Tavlama Adaptörü | | | | |
| | 82HC55649 | Tavlama Tüpü | | | | |
| | 82HC556T3 | Tavlama Lülesi (T3) | | | | |
| 82HC5564 | 82HC556M | Tavlama Mikseri | 600 | 3 - 6 | 1 | 105,00 |
| | 82HC2357-3 | Tavlama Adaptörü | | | | |
| | 82HC55660 | Tavlama Tüpü | | | | |
| | 82HC556T4 | Tavlama Lülesi (T4) | | | | |
| 82HC5565 | 82HC556M | Tavlama Mikseri | 670 | 4 - 8 | 1 - 2 | 150,00 |
| | 82HC2357-3 | Tavlama Adaptörü | | | | |
| | 82HC55667 | Tavlama Tüpü | | | | |
| | 82HC556T5 | Tavlama Lülesi (T5) | | | | |

MODEL 603

Gaz Ekonomizörü



82HC603Z003

Uygulamalar:

- MIG/MAG (gazaltı) ve TIG kaynağında her kaynağın başında oluşan ani basınç artışını ortadan kaldırmak ve sabit bir akış ve basınç sağlamak için tasarlanan gaz tasarruf ekonomizörü %60'dan fazla gaz tasarrufu sağlar.

Özellikler:

- Harris gaz ekonomizörü koruyucu gaz tasarrufunu iki şekilde sağlar;
 - Gaz hortumundaki basıncı azaltmak için tasarlandığından, MIG/MAG (gazaltı) veya TIG torcu her kullanıldığında oluşan aşırı gaz akışını engelleyerek gaz kaybını azaltır.
 - Kontrollü bir gaz akış debisi sağlayarak gaz kaybını engeller.
- Kaynak operatörleri genelde koruyucu gaz debisini gereğinden fazla seviyede ayarlarlar. Gaz ekonomizörü bir kez istenilen seviyede ayarlandıktan sonra gaz akışını sabitleyerek gaz israfını ortadan kaldırır.

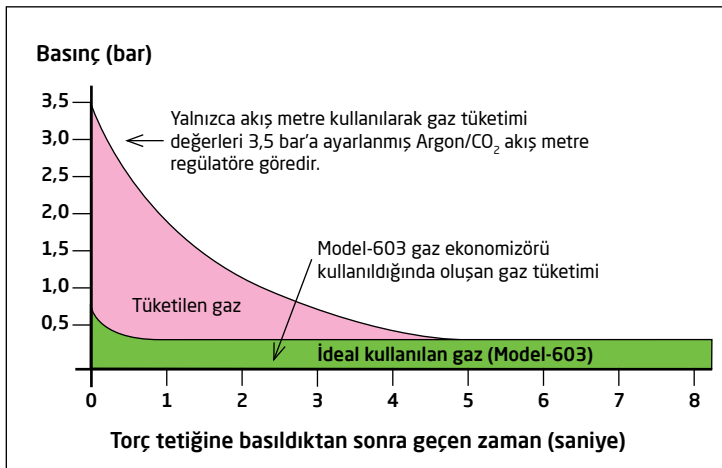
| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Gaz Çıkış Basıncı (bar) | Ana Regülatör Gaz Çıkışına Bağlantısı | Hortum Bağlantı Soketi | Fiyat (TL) |
|-------------|---|----------------------------------|-------------------------|---------------------------------------|------------------------|------------|
| 82HC603Z003 | Argon, Argon-CO ₂ Karışımları ve % 100 Karbondioksit | 15 | 0,6 - 0,9 | G 1/4" Sağ | G 1/4" Sağ | 85,00 |

Kullanım:

Model 603 gaz ekonomizörü; normal akış göstergeli regülatörlerin gaz çıkışı ile gazaltı kaynak makinesine giden gaz hortumu arasında kullanılır.

603 Gaz Ekonomizörünün Kullanıldığı Regülatörler:

- 82HC801D30L-AR
- 82HC801D15L-CD
- 82HC801D30F-AR
- 82HC801D15F-CD
- 82HC901D30L-AR
- 82HC901D15L-CD
- Piyasada gaz çıkışı 1/4" olan argon-karışım gaz ve karbondioksit regülatörlerinin tamamı

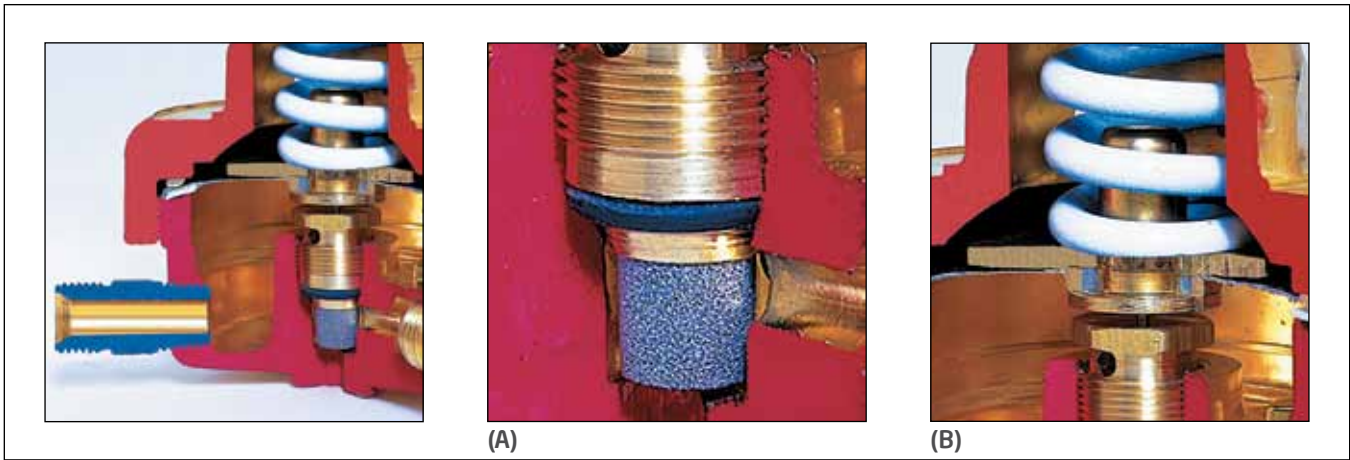


- Bu eğri MIG/MAG (gazaltı) veya TIG torcu her kullanıldığında oluşan gaz israfının ne kadar maliyetli olabileceğini gösteriyor. Aşağıdaki yatay çizgi ise Harris gaz ekonomizörü'nün sabit bir akış debisi sağlayarak gaz israfını önemli miktarda azalttığını göstermektedir.

- Argon, karbondioksit ve diğer koruyucu gazlarda sağlanan gaz tasarrufları her farklı gazaltı veya TIG kaynak uygulamasının gerekliliklerine göre farklılıklar gösterir. Örnekte azami 15 litre/dakika akış debisinde 0,8 bar çıkış basınçlı fabrika ayarı kullanılmıştır.

Tüp Basınç ve Akış Regülatörlerinin Genel Özellikleri

- HARRIS regülatörleri en güncel uluslararası standartlara göre tasarlanmakta ve üretilmektedir:
 - Tüp Basınç ve Tüp Akış regülatörleri: EN ISO 2503 / TS EN ISO 2503
 - Tüm Regülatör Göstergeleri: EN 562
- Sızdırmaz teflon (PTFE) yüzeyli yüksek basınç kapsül yuvası **(A)**.
- "D" tipi basınçlı gaz regülatörlerinde sübap yatağına kendinden oturan korumalı basınç tahliye vanası (IRV) **(B)** bulunmaktadır.



MODEL 601

Propan ve LPG Tüp Regülatörü



82HC601P4-LP

Uygulamalar:

- Kesme, tavlama ve sert lehimleme

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- Yüksek hassasiyetli ayar
- Tek kademe
- Yan giriş bağlantısı
- Maksimum dayanıklılık için dövme pirinç gövde
- Krom başlık
- Yüksek performans gaz akışı

| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Gaz Çıkış Basıncı (bar) | Maksimum Gaz Çıkış Debisi (m ³ /h) | Tüp Bağlantısı | Gaz Çıkış Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|--------------|-------------|----------------------------------|-------------------------|---|------------------|----------------------|------------|
| 82HC601P4-LP | Propan, LPG | 25 | 0 - 4 | 20 | W21,80x1/14" Sol | G 3/8" Sol | 73,00 |

| AKSESUARLAR | Kullanılan Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatları | Fiyat (TL) | Çalışma Basıncı Manometresi 82HC8E601 -5 | Fiyat (TL) | Oksi-Propan LPG ve Doğalgaz İkili Kaynak Hortumu 82HCTA8X8LP | Fiyat (TL/m) |
|--|---|------------|--|------------|--|--------------|
| | | | | | | |
| 82HC1882TLGB (60 m ³ /saat) (3 Emniyetli) | 84,00 | 8,00 | | | | |

MODEL 801

Propan ve LPG Tüp Regülatörü



82HC801P4-LP

Uygulamalar:

- Kesme, tavlama ve sert lehimleme

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- Yüksek hassasiyetli ayar
- Tek kademe
- Yan giriş bağlantısı
- Maksimum dayanıklılık için dövme pirinç gövde
- Krom başlık
- Yüksek performans gaz akışı

| AKSESUARLAR | Kullanılan Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatları | Fiyat (TL) | Çalışma Basıncı Manometresi 82HC8E661 | Fiyat (TL) | Oksi-Propan LPG ve Doğalgaz İkili Kaynak Hortumu 82HCTA8X8LP | Fiyat (TL/m) |
|--|---|------------|---------------------------------------|------------|--|--------------|
| | | | | | | |
| 82HC1882TLGB (60 m ³ /saat) (3 Emniyetli) | 84,00 | 8,00 | | | | |

MODEL 801

Oksijen Tüp Regülatörü



82HC801D10-OX

Uygulamalar:

- Kesme, tavlama ve sert lehimleme ve kaynak

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- 300 mm çeliği kesmeye yetebilecek kadar gaz akışı
- Yüksek hassasiyetli ayar
- Yan giriş bağlantısı
- Krom başlık

| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Gaz Çıkış Basıncı (bar) | Maksimum Gaz Çıkış Debisi (m³/h) | Tüp Bağlantısı | Gaz Çıkış Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|---------------|-----------|----------------------------------|-------------------------|----------------------------------|----------------|----------------------|------------|
| 82HC801D10-OX | Oksijen | 230 | 0 - 10 | 155 | G 3/4" Sağ | G 3/8" Sağ | 107,00 |

| AKSESUARLAR | Kullanılan Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatları | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | | Fiyat (TL/m) |
|-------------|---|------------|---|--------------------------------|--|
| | | | | | |
| | 82HC188TRGB (100 m³/saat) (3 Emniyetli) | 42,00 | Çalışma Basıncı Manometresi 82HC8E619-OX | 14,00 | Oksi-Asetilen İkili Kaynak Hortumu 82HCTA6X6 82HCTA8X8 |
| | 82HC1882TRGB (180 m³/saat) (3 Emniyetli) | 84,00 | Tüp Basıncı Manometresi 82HC8E615-OX | 7,50 | |
| | | | | Kauçuk Koruyucu 82HCCPR6333 | 8,00 |

MODEL 801

Asetilen Tüp Regülatörü



82HC8011/5-AC

Uygulamalar:

- Kesme, tavlama, sert lehimleme ve kaynak

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- Yüksek hassasiyetli ayar
- Yan giriş bağlantısı
- Krom başlık

| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Gaz Çıkış Basıncı (bar) | Maksimum Gaz Çıkış Debisi (m³/h) | Tüp Bağlantısı | Gaz Çıkış Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|---------------|-----------|----------------------------------|-------------------------|----------------------------------|------------------|----------------------|------------|
| 82HC8011/5-AC | Asetilen | 25 | 0 - 1,5 | 30 | W23,10x1/18" Sağ | G 3/8" Sol | 107,00 |

| AKSESUARLAR | Kullanılan Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatları | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | | Fiyat (TL/m) |
|-------------|---|------------|---|--------------------------------|--|
| | | | | | |
| | 82HC188TLGB (30 m³/saat) (3 Emniyetli) | 42,00 | Çalışma Basıncı Manometresi 82HC8E686-AC | 14,00 | Oksi-Asetilen İkili Kaynak Hortumu 82HCTA6X6 82HCTA8X8 |
| | 82HC1882TLGB (60 m³/saat) (3 Emniyetli) | 84,00 | Tüp Basıncı Manometresi 82HC8E617-AC | 14,00 | |
| | | | | Kauçuk Koruyucu 82HCCPR6333 | 6,00 |

MODEL 801

Argon ve Karışım Gaz Akış Regülatörü (Flowmetreli)



82HC801D30F-AR

Uygulamalar:

- MIG-karışım gaz (gazaltı) kaynağı, TIG kaynağı, lazer kaynağı kaynak banyosunu koruma
- Argon ve argon-karbondioksit karışımları gaz uygulamaları

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- Tek kademe
- Flowmetreli
- Yüksek hassasiyetli ayar
- Düşük basınçlarda dahi algılama mekanizması ile çalışma imkanı
- Yan giriş bağlantısı
- Yüksek dayanım için dövme pirinç gövde
- Krom başlık

| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Gaz Çıkış debisi (Litre/Min.) | Gaz çıkış göstergesi | Regülatör- Tüp bağlantısı | Regülatör çıkış bağlantısı | Fiyat (TL) |
|----------------|----------------------------|----------------------------------|-------------------------------|----------------------|---------------------------|----------------------------|------------|
| 82HC801D30F-AR | Argon ve Argon Karışımları | 230 | 0 - 30 | Flowmetreli | G 5/8" Sağ (Dış) | G 1/4" Sağ | 145,00 |

| AKSESUARLAR | | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) |
|---|-------|---|------------|--------------------------------------|------------|
| <p>Gaz Ekonomizörü 82HC603Z003 (Regülatör-Hortum arasına takılır)</p> | 85,00 | <p>Tüp basınç manometresi 82HC8E615</p> | 14,00 | <p>Flowmetre 82HC86130L-ARC2</p> | 50,00 |
| | | <p>Kauçuk koruyucu 82HC6R333</p> | 6,00 | | |

MODEL 801

Karbondioksit Gaz Akış Regülatörü (Flowmetreli)



82HC801D15F-CD

Uygulamalar:

- % 100 karbondioksit (CO₂) gazının kullanıldığı yer
- Sade karbonlu çeliklerin kaynağı

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- Tek kademe
- Flowmetreli
- Yüksek hassasiyetli ayar
- Düşük basınçlarda dahi algılama mekanizması ile çalışma imkanı
- Yan giriş bağlantısı
- Yüksek dayanım için dövme pirinç gövde
- Krom başlık

| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Gaz Çıkış debisi (Litre/Min.) | Gaz çıkış göstergesi | Regülatör- Tüp bağlantısı | Regülatör çıkış bağlantısı | Fiyat (TL) |
|----------------|---------------------|----------------------------------|-------------------------------|----------------------|---------------------------|----------------------------|------------|
| 82HC801D15F-CD | % 100 Karbondioksit | 230 | 0 - 15 | Flowmetreli | W 21,80 x 1/14" | G 1/4" Sağ | 145,00 |

| AKSESUARLAR | | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | | |
|---|-------|--|------------|---|------------|--------------------------------------|-------|
| <p>Gaz Ekonomizörü 82HC603Z003 (Regülatör-Hortum arasına takılır)</p> | 85,00 | <p>Karbndioksit Gaz Isıtıcı 82HNR2455W</p> | 80,00 | <p>Tüp basınç manometresi 82HC8E615</p> | 14,00 | <p>Flowmetre 82HC86115L-ARC2</p> | 50,00 |
| | | <p>Kauçuk koruyucu 82HC6R333</p> | 6,00 | | | | |

MODEL 801

Argon ve Karışım Gaz Akış Regülatörü (Flowgauge)



82HC801D30L-AR

Uygulamalar:

- MIG/MAG (gazaltı) kaynağı, TIG kaynağı, lazer kaynağı kaynak sıvısını koruma
- Argon ve argon-karbondioksit karışım gaz uygulamaları

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- Tek kademe
- Flowgauge
- Yüksek hassasiyetli ayar
- Düşük basınçlarda dahi algılama mekanizması ile çalışma imkanı
- Yan giriş bağlantısı
- Yüksek dayanım için dövme pirinç gövde
- Krom başlık

| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Gaz Çıkış debisi (Litre/Min.) | Gaz çıkış göstergesi | Regülatör- Tüp bağlantısı | Regülatör çıkış bağlantısı | Fiyat (TL) |
|----------------|----------------------------|----------------------------------|-------------------------------|----------------------|---------------------------|----------------------------|------------|
| 82HC801D30L-AR | Argon ve Argon Karışımları | 230 | 0 - 30 | Litre/Dakika | G 5/8" Sağ (Dış) | G 1/4" Sağ | 107,00 |

| AKSESUARLAR | | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) |
|---|-------|---|------------|--|------------|
| <p>Gaz Ekonomizörü 82HC603Z003 (Regülatör-Hortum arasına takılır)</p> | 85,00 | <p>Gaz akış göstergesi 82HC8E6003</p> | 14,00 | <p>Kauçuk koruyucu 82HCCPR6333</p> | 6,00 |
| | | <p>Tüp basınç manometresi 82HC8E615</p> | 14,00 | | |

MODEL 801

Karbondioksit Gaz Akış Regülatörü (Flowgauge)



82HC801D15L-CD

Uygulamalar:

- MAG (gazaltı) kaynağı, sade karbonlu çeliklerin kaynağı

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- Tek kademe
- Flowgauge
- Yüksek hassasiyetli ayar
- Düşük basınçlarda dahi algılama mekanizması ile çalışma imkanı
- Yan giriş bağlantısı
- Yüksek dayanım için dövme pirinç gövde
- Krom başlık

| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Gaz Çıkış debisi (Litre/Min.) | Gaz çıkış göstergesi | Regülatör- Tüp bağlantısı | Regülatör çıkış bağlantısı | Fiyat TL |
|----------------|---------------------|----------------------------------|-------------------------------|----------------------|---------------------------|----------------------------|----------|
| 82HC801D15L-CD | % 100 Karbondioksit | 230 | 0 - 15 | Litre/Dakika | W 21,80 x 1/14" | G 1/4" Sağ | 107,00 |

| AKSESUARLAR | | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | | |
|---|-------|--|---|---|------------|--|------|
| <p>Gaz Ekonomizörü 82HC603Z003 (Regülatör-Hortum arasına takılır)</p> | 85,00 | <p>Karbndioksit Gaz Isıtıcı 82HNR2455W</p> | 80,00 | <p>Gaz akış göstergesi 82HC8E6001</p> | 14,00 | <p>Kauçuk koruyucu 82HCCPR6333</p> | 6,00 |
| | | | <p>Tüp basınç manometresi 82HC8E615</p> | 14,00 | | | |

MODEL 801

Azot ve Helyum Regülatörleri



82HC801D10-N

Uygulamalar:

- **Azot:** Kök paso kaynak uygulamalarında kök gazı olarak kullanılması Bakır kaynağı uygulamalarında
- **Helyum:** Alüminyum ve bakır gibi ısı iletkenliği yüksek metallerin ve kalın kesitli metallerin kaynak uygulamaları

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- Tek kademe
- Yüksek hassasiyetli ayar
- Düşük basınçlarda dahi algılama mekanizması ile çalışma imkanı
- Yan giriş bağlantısı
- Yüksek dayanım için dövme pirinç gövde
- Krom başlık

| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Maksimum Gaz Çıkış Debişi (m ³ /h) | Gaz çıkış göstergesi | Regülatör- Tüp bağlantısı | Regülatör çıkış bağlantısı | Fiyat (TL) |
|---------------|-------------|----------------------------------|---|----------------------|---------------------------|----------------------------|------------|
| 82HC801D10-N | Azot (N) | 230 | 0 - 10 | 155 | W24,32 x 1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 107,00 |
| 82HC801D10-HE | Helyum (He) | 230 | 0 - 10 | 155 | W21,80 x 1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 107,00 |

| AKSESUARLAR | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) |
|---------------------------------------|------------|----------------------------------|------------|
| Çalışma basınç manometresi 82HC8E6003 | 14,00 | Tüp basınç manometresi 82HC8E615 | 14,00 |
| | | Kauçuk koruyucu 82HCCPR6333 | 6,00 |

MODEL 825

Tüp Regülatörleri



82HC825D10-AR

Uygulamalar:

- Ağır tip kesme, tavlama ve diğer uygulamalar

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- Tek kademe
- 230 bar maksimum gaz giriş basıncı
- Düşük basınçlarda dahi algılama mekanizması ile çalışma imkanı
- Yan giriş bağlantısı
- Çalışma basıncını stabilize eden 70mm'lik geniş diyafram
- 400 mm çeliği kesmeye yetecek kadar gaz akışı
- Yüksek dayanım için dövme pirinç gövde
- Dayanıklı krom başlık

| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Maksimum Gaz Çıkış Debişi (m ³ /h) | Gaz çıkış göstergesi | Regülatör- Tüp bağlantısı | Regülatör çıkış bağlantısı | Fiyat (TL) |
|---------------|----------------|----------------------------------|---|----------------------|---------------------------|----------------------------|------------|
| 82HC8251/5-AC | Asetilen | 25 | 0 - 1,5 | 52 | W23,10 x 1/18" R | G 3/8" Sol | 190,00 |
| 82HC825D10-OX | Oksijen | 230 | 0 - 10 | 170 | G 3/4" Sağ | G 3/8" Sağ | 190,00 |
| 82HC825D10-AR | Argon | 230 | 0 - 10 | 170 | W23x1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 190,00 |
| 82HC825D10-CD | Karbondiyoksit | 230 | 0 - 10 | 170 | W21,80x1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 190,00 |

| AKSESUARLAR | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) |
|---|-------------------------|---|-------------------------|
| Çalışma basınç manometresi 82HC8E619 (Argon ve CO ₂ için) 82HC8E619-OX (Oksijen için) 82HC8E686-AC (Asetilen için) | 14,00 14,00 14,00 | Tüp basınç manometresi 82HC8E615 (Argon ve CO ₂ için) 82HC8E615-OX (Oksijen için) 82HC8E617-AC (Asetilen için) | 14,00 14,00 14,00 |
| | | Kauçuk koruyucu 82HCCPR6333 | 6,00 |

MODEL 896

Çift Kademeli Tüp Regülatörleri



82HC896D10-OX

Uygulamalar:

- Stabil çıkış basıncı gerektiren yüksek kaliteli kesim
- Laboratuvar sistemleri ve hassas kesim uygulamaları

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- 230 bar maksimum gaz giriş basıncı
- Yan giriş bağlantılı (dik giriş bağlantısı opsiyonel)
- Dayanıklı krom başlık
- Yüksek dayanım için dövme pirinç gövde
- İlk kademe tüp basıncını yaklaşık %90 düşürür
- İkinci kademe 70 mm'lik diyafram ile çıkış basıncını tam kontrol eder
- Düşük basınçlarda dahi algılama mekanizması ile çalışma imkanı

| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Maksimum Gaz Çıkış Debisi (m ³ /h) | Gaz çıkış göstergesi | Regülatör- Tüp bağlantısı | Regülatör çıkış bağlantısı | Fiyat (TL) |
|---------------|---------------|----------------------------------|---|----------------------|---------------------------|----------------------------|------------|
| 82HC896D10-OX | Oksijen | 230 | 0 - 10 | 100 | G 3/4" Sağ | G 3/8" Sağ | 365,00 |
| 82HC896D10-AR | Argon | 230 | 0 - 10 | 100 | W23x1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 365,00 |
| 82HC896D10-CD | Karbondioksit | 230 | 0 - 10 | 100 | W21,80x1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 365,00 |
| 82HC896D10-N | Azot | 230 | 0 - 10 | 100 | W24,32x1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 365,00 |
| 82HC896D10-HE | Helyum | 230 | 0 - 10 | 100 | W21,80x1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 365,00 |

| AKSESUARLAR | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) |
|--|-------------------------|--|-------------------------|
| <p>Çalışma basınç manometresi 82HC8E619 (Argon ve CO2 için) 82HC8E619-OX (Oksijen için) 82HC8E686-AC (Asetilen için)</p> | 14,00 14,00 14,00 | <p>Tüp basınç manometresi 82HC8E615 (Argon ve CO2 için) 82HC8E615-OX (Oksijen için) 82HC8E617-AC (Asetilen için)</p> | 14,00 14,00 14,00 |
| <p>Kauçuk koruyucu 82HCCPR6333</p> | | | 6,00 |

MODEL 901

Tüp Regülatörleri



82HC901D10-OX

Uygulamalar:

- Kesme, tavlama, sert lehimleme ve kaynak

Özellikler:

- TS EN ISO 2503 standardına uygunluk
- 300 bar maksimum gaz giriş basıncı
- Tek kademeli
- Yan giriş bağlantılı
- Dayanıklı krom başlık
- Yüksek dayanım için dövme pirinç gövde
- 300 mm çeliği kesmeye yetecek kadar gaz akışı
- Düşük basınçlarda dahi algılama mekanizması ile çalışma imkanı
- Kel-F (CTFE) yüzeyli sızdırmaz yüksek basınçlı kapsül yuvası

| Ürün Kodu | Gaz Cinsi | Maksimum Gaz Giriş Basıncı (bar) | Maksimum Gaz Çıkış Debisi (m ³ /h) | Gaz çıkış göstergesi | Regülatör- Tüp bağlantısı | Regülatör çıkış bağlantısı | Fiyat (TL) |
|---------------|---------------|----------------------------------|---|----------------------|---------------------------|----------------------------|------------|
| 82HC901D10-OX | Oksijen | 300 | 0 - 10 | 175 | G 3/4" Sağ | G 3/8" Sağ | 200,00 |
| 82HC901D10-AR | Argon | 300 | 0 - 10 | 175 | W23x1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 200,00 |
| 82HC901D10-CD | Karbondioksit | 300 | 0 - 10 | 175 | W21,80x1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 200,00 |
| 82HC901D10-N | Azot | 300 | 0 - 10 | 175 | W24,32x1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 200,00 |
| 82HC901D10-HE | Helyum | 300 | 0 - 10 | 175 | W21,80x1/14" Sağ | G 1/4" Sağ | 200,00 |

| AKSESUARLAR | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) | Fiyat (TL) |
|--|-------------------------|--|-------------------------|
| <p>Çalışma basınç manometresi 82HC8E619 (Argon ve CO2 için) 82HC8E619-OX (Oksijen için) 82HC8E686-AC (Asetilen için)</p> | 14,00 14,00 14,00 | <p>Tüp basınç manometresi 82HC8E615 (Argon ve CO2 için) 82HC8E615-OX (Oksijen için) 82HC8E617-AC (Asetilen için)</p> | 14,00 14,00 14,00 |
| <p>Kauçuk koruyucu 82HCCPR6333</p> | | | 6,00 |

Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatının Özellikleri

Oksi-gaz ekipmanları ile yapılan uygulamalarda yanıcı ve patlayıcı gazlar ile çalışıldığı için güvenlik açısından alev geri tepme emniyet tertibatlarının kullanılması önemli bir konu olup, **6331 sayılı iş güvenlik kanunu** çerçevesinde denetlenen tüm üretim tesislerinin oksi-gaz sistemlerinde alev geri tepme emniyet tertibatları kullanmaları **zorunludur**.

Oksi-gaz ekipmanları ile yapılan kesme, tavlama, lehimleme ve kaynak uygulamalarında alevin geri tepmesinin nedenleri aşağıda belirtilmiştir:

- Anlık gaz basınç değişimleri
- Ekipmanların hatalı kullanılması
- Ekipman bağlantılarının gevşek olması
- Lüle ağzının kirlenmesi veya çapakla tıkanması
- Enjektör sistemine uygun olmayan yanıcı gaz ile çalışılması
- Uygulama sonucunda ısıya maruz kalan gaz ekipmanının aşırı ısınması
- Oksijen ve yanıcı gaz hortumlarının hortum rakorlarına ters bağlanması

Alevin geri tepmesi durumunda hamlaç kısmında, hortumlarda, regülatörlerde ve tüplerde ağır hasarlar meydana gelebilir. Bunun sonucunda ise maddi ve manevi kayıplar yaşanabilir.

Oksi-gaz ekipmanlarında tehlike oluşturan 4 durum vardır. Bunlar :

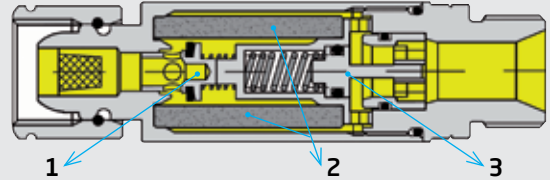
- **Ters akış :** Oksijenin yanıcı gaz tarafına karışması veya yanıcı gazın oksijen tarafına karışması.
- **Alevin anlık geri tepmesi :** Alevin, hamlaç içerisine anlık bir şekilde girmesiyle patlaması ve sönməsi.
- **Alevin geriye gitmesi :** Ekipman içerisinde alevin tüplere doğru yanarak ilerlemesi ve tüplere patlatması.
- **Yanmanın sürekli geride devam etmesi :** Gaz ekipmanı içerisinde alevin herhangi bir bölgede sürekli yanarak o bölgede patlaması.

Yaygın olarak kullanılan alev geri tepme emniyet tertibatlarında regülatörlerde 3, hamlaç gaz girişlerinde ise 2 emniyet noktası bulunmaktadır.

Regülatör Tipi Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatının Bölümleri:

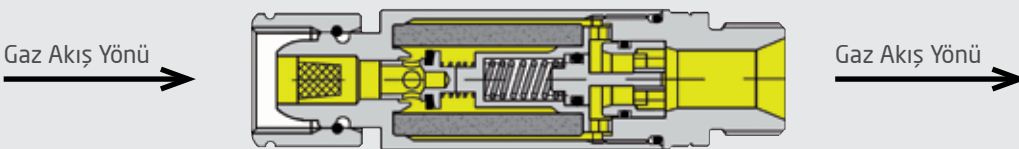
- 1) Çek Valf
- 2) Alev Tutucu Krom-Nikel Sinterli Filtre
- 3) Termik Valf

Not: Hamlaç Arkası gaz girişi alev geri tepme emniyet tertibatlarında termik valf bulunmamaktadır.



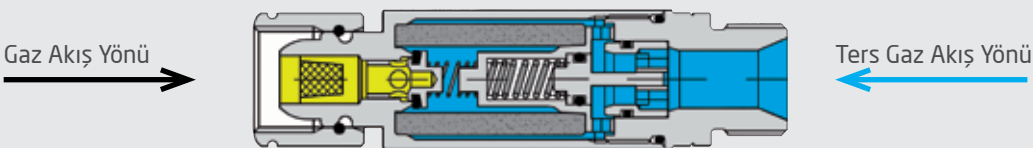
Alev Geri Tepme Nasıl Çalışır ?

A) Normal Çalışma



Regülatörden gelen gaz; çek valf yayını iter, alev tutucu filtreden geçerek hortuma gaz akışını sağlar.

B) Ters Akış



Normal gaz akışı devam ederken herhangi bir sebepten dolayı ters yönlü bir gaz akışı olduğunda (örneğin; hamlaç lülesinin ağzının kirlenmesi veya çapakla tıkanması vb) çek valf kapanarak tüplere doğru gazın akışına engel olur.

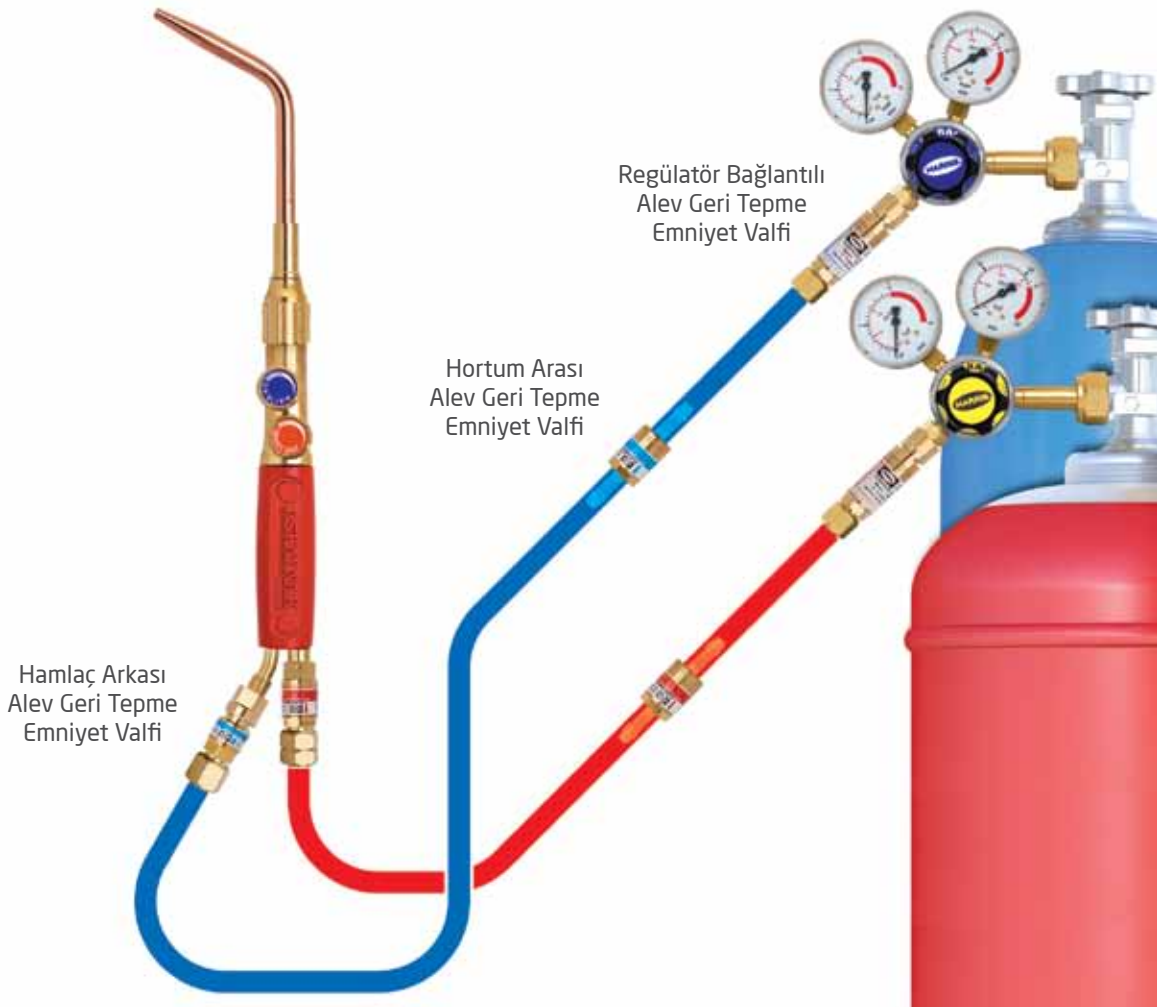
C) Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatında Termik Valfin Çalışması



Regülatörden gaz akışı gerçekleşirken herhangi bir sebepten dolayı, hortum içerisinde alevlenme olduğunda alev filtreye kadar gelir ve filtreden geçmez, ancak tehlikeli yanma olayı devam eder. Termik valfi tutan lehim bağlantısı ısı etkisiyle zayıflayarak lehim çözülür (Anlık alev geri tepmelerde ise termik valf devreye girmez).

Lehim bağlantısının çözülmesiyle birlikte termik valfteki sıkıştırılmış yay mekanizmayı iterek her iki yönde de gaz akışını keser. Böyle bir olayın oluşması durumunda alev geri tepme emniyet tertibatı yenisi ile değiştirilir.

Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatı Kullanım Şeması



Alev Geritepme Emniyet Tertibatları ve Çekvalfleri

G 3/8" Regülatör Bağlantılı Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatları



G 3/8"



G 3/8"

82HC188TRGB

82HC188TLGB

Üç Emniyetli : Tek Yön Gaz Akış Valfi - Alev Geçirmez Filtre - Termik Valf

| Ürün Kodu | Yanıcı Gaz | Maksimum Gaz Çıkış Debisi (m³/h) | Maksimum Basınç (bar) | | | | Hortum Bağlantısı | Hımlaç Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|--------------|------------|----------------------------------|-----------------------|----------|--------|----------|-------------------|-------------------|------------|
| | | | Oksijen | Asetilen | Propan | Hidrojen | | | |
| 82HC188TLGB | Yanıcı Gaz | 30 | - | 1,5 | 5 | 3,5 | G 3/8" Sol | G 3/8" Sol | 42,00 |
| 82HC188TRGB | Oksijen | 100 | 15 | - | - | - | G 3/8" Sağ | G 3/8" Sağ | 42,00 |
| 82HC1882TLGB | Yanıcı Gaz | 60 | - | 1,5 | 5 | 3,5 | G 3/8" Sol | G 3/8" Sol | 84,00 |
| 82HC1882TRGB | Oksijen | 180 | 15 | - | - | - | G 3/8" Sağ | G 3/8" Sağ | 84,00 |

Hımlaç Arkası Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatları



G 3/8" Sol



G 1/4" Sağ

82HC1881GR8

82HC1881GBL8

İki Emniyetli : Alev Geçirmez Filtre - Tek Yön Gaz Akış Valfi

| Ürün Kodu | Yanıcı Gaz | Maksimum Gaz Çıkış Debisi (m³/h) | Maksimum Basınç (bar) | | | | Hortum Bağlantısı | Hımlaç Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|--------------|------------|----------------------------------|-----------------------|----------|--------|----------|-------------------|-------------------|------------|
| | | | Oksijen | Asetilen | Propan | Hidrojen | | | |
| 82HC1881GBL8 | Yanıcı Gaz | 20 | - | 1,5 | 5 | 3,5 | Ø 8 mm | G 3/8" Sol | 42,00 |
| 82HC1881GR8 | Oksijen | 65 | 15 | - | - | - | Ø 8 mm | G 1/4" Sağ | 42,00 |
| 82HC1881GBL6 | Yanıcı Gaz | 20 | - | 1,5 | 5 | 3,5 | Ø 6 mm | G 3/8" Sol | 84,00 |
| 82HC1881GR6 | Oksijen | 65 | 15 | - | - | - | Ø 6 mm | G 1/4" Sağ | 84,00 |

Hımlaç Arkası Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatları ve Çekvalfler



G 1/4" Sağ

82HC188SHTGR



Çekvalf
G 1/4" Sağ

82HC883SVR



G 1/4" Sağ

82HC188SHTGBL



Çekvalf
G 3/8" Sol

82HC886GBL

İki Emniyetli : Alev Geçirmez Filtre - Tek Yön Gaz Akış Valfi

| Ürün Kodu | Yanıcı Gaz | Maksimum Gaz Çıkış Debisi (m³/h) | Maksimum Basınç (bar) | | | | Hortum Bağlantısı | Hımlaç Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|----------------------------------|------------|----------------------------------|-----------------------|----------|--------|----------|-------------------|-------------------|------------|
| | | | Oksijen | Asetilen | Propan | Hidrojen | | | |
| 82HC188SHTGBL | Yanıcı Gaz | 15 | - | 1,5 | 5 | 3,5 | G 3/8" Sol | G 3/8" Sol | 39,00 |
| 82HC188SHTGR | Oksijen | 40 | 15 | - | - | - | G 1/4" Sağ | G 1/4" Sağ | 39,00 |
| 82HC188GGGBL | Yanıcı Gaz | 20 | - | 1,5 | 5 | 3,5 | G 3/8" Sol | G 3/8" Sol | 39,00 |
| 82HC188GGGR | Oksijen | 65 | 15 | - | - | - | G 1/4" Sağ | G 1/4" Sağ | 39,00 |
| Çekvalf : Tek Yön Gaz Akış Valfi | | | | | | | | | |
| 82HC886GBL | Yanıcı Gaz | 20 | - | 1,5 | 5 | 3,5 | G 3/8" Sol | G 3/8" Sol | 17,00 |
| 82HC883SVR | Oksijen | 65 | 15 | - | - | - | G 3/8" Sağ | G 1/4" Sağ | 17,00 |

Hortum Arası Alev Geri Tepme Emniyet Tertibatları



82HC188TTR8



82HC188TTL8

| Ürün Kodu | Yanıcı Gaz | Maksimum Gaz Çıkış Debisi (m³/h) | Maksimum Basınç (bar) | | | | Hortum Bağlantısı | Hımlaç Bağlantısı | Fiyat (TL) |
|-------------|------------|----------------------------------|-----------------------|----------|--------|----------|-------------------|-------------------|------------|
| | | | Oksijen | Asetilen | Propan | Hidrojen | | | |
| 82HC188TTL8 | Yanıcı Gaz | 20 | - | 1,5 | 5 | 3,5 | Ø 8 mm | Ø 8 mm | 29,00 |
| 82HC188TTR8 | Oksijen | 65 | 15 | - | - | - | Ø 8 mm | Ø 8 mm | 29,00 |
| 82HC188TTL6 | Yanıcı Gaz | 20 | - | 1,5 | 5 | 3,5 | Ø 6 mm | Ø 6 mm | 29,00 |
| 82HC188TTR6 | Oksijen | 65 | 15 | - | - | - | Ø 6 mm | Ø 6 mm | 29,00 |

Aksesuarlar

HARRIS Kaynak Hortumları

Oksi-gaz ekipmanları ile yapılan uygulamalarda kaynak hortumları kullanılması gerekirken ne yazık ki çoğu zaman kullanıcıların hava hortumlarını tercih ettikleri görülmektedir.

Hava hortumlarının malzemesi polivinil klorür iken kaynak hortumları sentetik kauçuktan üretilmektedir. Hava hortumları üzerine düşen küçük sıcak iş parçaları/kıvılcıklar PVC'yi hızlı bir şekilde eriterek hortum içerisine gömülürler. Bu durumda hortum içindeki gaza ulaşan parçalar/kıvılcıklar yanmaya ya da patlamaya neden olabilir. Sentetik kauçuk kaynak hortumlarında ise hortum üzerine düşen küçük sıcak iş parçalarının/kıvılcıkların hortuma temas ettikleri noktalarda hortuma tutunmadan kayarak aşağıya düşerler. Böylece herhangi bir tehlike anında, kaynak hortumları hem patlama riskini en aza indirir hem de tehlikeye karşı gerekli tedbirleri alabilmesi için kullanıcıya zaman kazandırır. Bu nedenle oksi-gaz sistemlerinde kaynak hortumu kullanmak iş güvenliği açısından oldukça önemlidir.



Kaynak hortumları birbirine yapışık iki hortumdan oluşmaktadır. Bu iki hortumdan bir tanesi oksijen gazının gösteren mavi renktedir. Diğersinin rengi ise yanıcı gaz türüne göre değişmektedir. Harris kaynak hortumlarında yanıcı gaz hortum rengi propan/lpg ve doğalgaz için turuncu, asetilen gazı için kırmızı renktedir. Bu renk ayrımı sayesinde kullanıcının hangi gaz ile çalıştığı kolaylıkla anlaşılabilir.

Türk Standardları Enstitüsü 18.07.2013 tarihinden itibaren kaynak hortumlarını **EN ISO 3821'e** göre sertifikalandırmaktadır. Harris kaynak hortumları da **EN ISO 3821'e** göre üretilmektedir. **6331 sayılı iş güvenlik kanunu** çerçevesinde denetlenen tüm üretim tesislerinin oksi-gaz sistemlerinde kullandıkları kaynak hortumları **EN ISO 3821'e** uygun olmalıdır.



82HCTA8X8
82HCTA8X6



82HCTA8X8LP

OKSİ-ASETİLEN İKİLİ HORTUM

| Ürün Kodu | Hortum Çapı | Fiyat (TL/m) |
|-----------|-------------|--------------|
| 82HCTA8X8 | 8 mm | 7,50 |
| 82HCTA6X6 | 6 mm | 7,50 |

OKSİ-PROPAN / DOĞALGAZ İKİLİ HORTUM

| Ürün Kodu | Hortum Çapı | Fiyat (TL/m) |
|-------------|-------------|--------------|
| 82HCTA8X8LP | 8 mm | 7,50 |

HARRIS Kaynak Aksesuarlar



82HCAPS010

GÖZLÜK

| Ürün Kodu | Açıklama | Fiyat (TL) |
|------------|------------------------|------------|
| 82HCAPS010 | Oksi-Gaz kesme gözlüğü | 15,00 |



82HCI62X

SOMUN ANAHTARI

| Ürün Kodu | Açıklama | Fiyat (TL) |
|-----------|----------------------|------------|
| 82HCI62X | Somun sıkma anahtarı | 12,00 |



82HCE9

KESME LÜLE TEMİZLEYİCİ

| Ürün Kodu | Açıklama | Fiyat (TL) |
|-----------|-----------------------------|------------|
| 82HCE9 | Otomatik kesme hamlacı için | 36,00 |



82HCC9

KESME ve KAYNAK LÜLE TEMİZLEYİCİ

| Ürün Kodu | Açıklama | Fiyat (TL) |
|-----------|--------------------------------------|------------|
| 82HCC9 | Hamlaç Kesme ve Kaynak Lüleleri için | 8,00 |

82HC26SL



82HC26L



ÇAKMAK SETİ

| Ürün Kodu | Açıklama | Fiyat (TL) |
|-----------|--------------------------------------|------------|
| 82HC26SL | Oksi-Gaz ekipman çakmağı | 7,00 |
| 82HC26L | Dahili yedek çakmak taşları (5 adet) | 2,50 |



82HC552D

Sağa veya sola 30° ye kadar açılı kesim ile kaynak ağızı açma
600 mm çapında daire kesim
4 mm gövde kalınlığı ve sağlam tasarım
Isıya ve sıçramalara karşı krom kaplama aksamlar
Tekerleklerin kesintisiz dönebilmesi için pirinç teker yatakları
Tekerleklerin salınım yapmadan dönebilmesi için ölçülendirilmiş tasarım

TEKERLEKLİ DÜZ ve DAİRESEL KESME APARATI

| Ürün Kodu | Kesme Açısı (Sağ-Sol) | Maksimum Kesme Çapı | Fiyat (TL) |
|-----------|-----------------------|---------------------|------------|
| 82H552D | 30° | 600 mm | 35,00 |

Expressweld® Kaynak Eldivenleri

Kaynak Eldivenlerinde Expressweld Kalitesi

Expressweld, kaynak makinelerindeki kalite anlayışını, kaynakçılar için vazgeçilmez bir tamamlayıcı ürün olan kaynak eldivenlerine de taşıdı. Expressweld kaynak eldivenleri, farklı ihtiyaçlara yönelik modelleri ile zor çalışma şartlarında yüksek dayanım, etkin koruma ve güvenli çalışma olanağı sağlar.



82EXG10-C1



82EXG10-C2

EN 388



- 4 - Aşınma direnci
- 1 - Kesilme direnci
- 2 - Yırtılma direnci
- 2 - Delinme direnci



| Expressweld STANDARD ELDİVEN | | | |
|------------------------------|------------|----------|------------|
| Ürün Kodu | Özellik | Boy (cm) | Fiyat (TL) |
| 82EXG10-C1 | Takviyesiz | 35 | 8,02 |
| 82EXG10-C2 | Takviyeli | 35 | 8,99 |

Expressweld STANDARD serisi kaynak eldivenleri, yüksek dayanıma sahip yarma siğir derisinden üretilmiş olup iç kısmı polar astar ile desteklenmiştir.

Isıya ve kaynak sırasında oluşan sıçrıntılara karşı etkin koruma sağlar.

Avuç içi takviyeli ve takviyesiz olarak iki farklı çeşidi vardır.

89/686/EECCAt. II EN 388/407'ye uygun olup Avrupa normu talimatnamesine göre test edilmiştir.

Kullanım Alanları: Özellikle genel kaynak işlerine uygun olup, kaynak harici genel uygulamalarda da kullanılabilir.



82EXG10-A1



82EXG10-A2

EN 388



- 4 - Aşınma direnci
- 1 - Kesilme direnci
- 2 - Yırtılma direnci
- 2 - Delinme direnci

EN 407



- 4 - Yanma davranışı
- 3 - Isı taşıma özelliği
- 1 - Temas ısısı
- X - Işıma ısısı
- X - Ergimiş metal Sıçramaları



EN 12477 / 2001
TYPE A

| Expressweld COMFORT ELDİVEN | | | |
|-----------------------------|------------|----------|------------|
| Ürün Kodu | Özellik | Boy (cm) | Fiyat (TL) |
| 82EXG10-A1 | Takviyesiz | 35 | 11,42 |
| 82EXG10-A2 | Takviyeli | 35 | 12,39 |

Expressweld COMFORT serisi kaynak eldivenleri,

1. sınıf yarma siğir derisinden üretilmiş olup iç kısmı 1. sınıf polar astar ile desteklenmiştir.

Isıya ve kaynak sırasında oluşan sıçrıntılara karşı mükemmel koruma sağlar.

Kevlar ipliğe ve içten dikişli bir yapıya sahiptir.

Avuç içi takviyeli ve takviyesiz olarak iki farklı çeşidi vardır.

89/686/EECCAt. II EN 388/407'ye uygun olup Avrupa normu talimatnamesine göre test edilmiştir.

Kullanım Alanları: Özellikle ağır kaynak işleri için uygundur



82EXG10-G1

Expressweld TIG WELDER KAYNAK ELDİVENİ

| Ürün Kodu | Özellik | Boy (cm) | Fiyat (TL) |
|------------|-------------|----------|------------|
| 82EXG10-G1 | Keçi derisi | 35 | 12,87 |



EN 388

4 - Aşınma direnci
1 - Kesilme direnci
2 - Yırtılma direnci
2 - Delinme direnci



EN 407

4 - Yanma davranışı
3 - Isı taşıma özelliği
1 - Temas ısısı
X - Işıma ısısı
X - Ergimiş metal Sıçramaları



EN 12477 / 2001 TYPE A

Expressweld TIG WELDER serisi kaynak eldivenlerinin el kısmı 1. sınıf yumuşak keçi derisinden, 15 cm'lik konç kısmı ise 1. sınıf yarma siğir derisinden üretilmiştir.

Isıya karşı dayanıklıdır.

Kevlar ipliğe sahiptir.

89/686/EECCAt. II EN 388/407'ye uygun olup Avrupa normu talimatnamesine göre test edilmiştir.

Kullanım Alanları: Özellikle TIG (Argon) ve hassas kaynak işleri için idealdir.



82EXG10-M1

Expressweld MONTAJ ELDİVENİ

| Ürün Kodu | Özellik | Boy (cm) | Fiyat (TL) |
|------------|------------|----------|------------|
| 82EXG10-M1 | Takviyesiz | 27.5 | 4,61 |



EN 388

4 - Aşınma direnci
1 - Kesilme direnci
2 - Yırtılma direnci
2 - Delinme direnci



Expressweld MONTAJ serisi kaynak eldivenlerinin avuç içi ve parmak kısmı dayanıklı yarma derisinden üretilmiştir.

7 cm'lik kırmızı konç kısmı ise 1. sınıf buffalo derisinden imal edilmiş olup, darbelerle karşı mükemmel koruma sağlar.

Yırtılma direncini arttırmak için sırt kısmı kırmızı kot kumaştan üretilmiştir.

89/686/EECCAt. II EN 388'e uygun olup Avrupa normu talimatnamesine göre test edilmiştir.

Kullanım Alanları: Her türlü mekanik işler ve montaj işleri için idealdir. Ayrıca demir doğrama atölyelerinde kullanıma da uygundur.



82EXG10-P2

Expressweld PREMIUM ELDİVEN

| Ürün Kodu | Özellik | Boy (cm) | Fiyat (TL) |
|------------|-----------|----------|------------|
| 82EXG10-P2 | Takviyeli | 37 | 17,24 |



EN 388

4 - Aşınma direnci
1 - Kesilme direnci
2 - Yırtılma direnci
2 - Delinme direnci



EN 407

4 - Yanma davranışı
3 - Isı taşıma özelliği
1 - Temas ısısı
X - Işıma ısısı
X - Ergimiş metal Sıçramaları



EN 12477 / 2001 TYPE A

Expressweld PREMIUM serisi kaynak eldivenleri, 1. sınıf yarma siğir derisinden üretilmiş olup iç kısmı "Hava Yastığı" astar ile desteklenmiştir. Bu sayede çok yüksek derecedeki ısıya ve kaynak sırasında oluşan sıçranta karşı etkin koruma ve kullanım sırasında yumuşaklık hissi sağlar.

Kevlar ipliğe ve içten dikişli bir yapıya sahiptir.

Derisi süet olarak işlenmiştir.

Avuç içi tamamen takviyelidir.

89/686/EECCAt. II EN 388/407'ye uygun olup Avrupa normu talimatnamesine göre test edilmiştir.

Kullanım Alanları: Dökümhane kalıpları gibi yüksek sıcaklık içeren malzemelerin tutulması ve ağır kaynak uygulamaları için idealdir.

Oksi-Gaz Ekipmanları ile Çalışanlar için Teknik Bilgiler

Oksi-Gaz ekipmanları ile çalışırken uyulması gereken genel kurallar:

- Dolu ve boş tüpler şartnamede belirtilen kurallara göre depolanmalıdır.
- Regülatörler tüplere takılmadan önce dolu tüp üzerindeki vana (volan) blöf aç-kapa yapılarak gaz çıkış ağzındaki tozlar temizlenmelidir. Tüp değişimlerinde bu işlem yapılmadığı durumlarda regülatör içerisindeki mevcut filtre tıkanabilir, ayrıca oksijen tüplerindeki gaz çıkış ağzındaki tozlar tutuşarak tehlike oluşturabilir.
- Oksijen ve yanıcı gaz tesisatları ve bağlantıları periyodik aralıklarla gaz kaçak kontrolleri yapılmalıdır.
- Oksi-Gaz ekipmanlarında kullanılan hortum uzunluğu 5 metreden daha kısa mesafede olmamalıdır.
- Tüplere 1,5 metreden daha yakın mesafede; hamlaçlarla kaynak yapmak, sigara içmek ve ateşle yaklaşmak tehlikeli ve yasaktır.
- Oksi-Gaz ekipmanı ile çalışılacak ortamdan yanıcı içerikli maddeler (boya, tiner vb.) uzaklaştırılmalıdır.
- Oksi-Gaz ekipmanı ile çalışılacak ortamda yangın söndürücü hazır bulundurulmalıdır.
- Oksi-Gaz tüpleri dik konumda ve devrilmeye karşı zincir vb. elemanlarla bağlanarak emniyet tedbirleri alınmalıdır.
- Oksi-Gaz tüpleri yatay konumda nakledilmemeli ve yatık konumda iken kesinlikle çalışılmamalıdır.
- Oksi-Gaz tüp regülatör çıkışlarına; içerisinde termik valf özelliği de bulunan alev geri tepme emniyet tertibatları mutlaka takılmalıdır.
- Oksi-Gaz hamlaç arkasına; alev geri tepme emniyet valfleri veya çekvalfler takılmalıdır.

Oksijenin Özellikleri ve Tehlikeleri:

Oksijen soluduğumuz havanın % 21'ini oluşturur. Sanayide kullandığımız oksijen havanın sıvılaştırılması ile elde edilmektedir. Yanıcı değil yakıcı ve yanmayı hızlandırıcı özelliktedir. Çeşitli nedenlerden doğabilecek oksijen patlaması maddi hasarlara, yaralanmalara ve can kayıplarına sebebiyet verebilir.

Kimya kurallarına göre yanma olayının gerçekleşmesi için üç özelliğin bir arada olması gerekir. Bunlar; Yanıcı madde (Propan, asetilen vb.) + Yakıcı madde (Oksijen) + Isı (Yanıcı maddenin tutuşma sıcaklığının üzerinde oluşan sıcaklık).

Ortamda kıvılcım olmasa bile bazı kimyasal reaksiyonlar sonucu tutuşma sıcaklığı kendiliğinden oluşur (Örnek; basınçlı oksijen ile yağın bir arada bulunması).

Oksijenin Tehlikeleri:

- Oksijen tüpü veya basınçlı oksijen hattı içerisinde oksijen ile yağ bir araya geldiğinde şiddetli patlama meydana gelir. Oksijen hattı bağlantılarına yağ veya gres gibi maddelerin leke oluşturacak miktarlarda bile bulaşmaları, sistem vanaları açıldığı an şiddetli patlama için yeterlidir.
- Kapalı ortamlarda yanıcı gazların cinsine göre kritik oranlarda oksijenle karışması; şiddetli patlamaya hazır hale getirir. Gaz kaçaklarının fark edilmesi durumunda dahi kişinin üzerindeki statik elektrik akışı veya ortamdaki eşyalar üzerindeki statik elektrik akışı ile şiddetli patlama gerçekleşebilir.
- Oksijen tüp vanasının ani açılması sonucu tüp içerisindeki yüksek basınçlı oksijen gazının kinetik enerjisi artarak hız kazanır ve ilk çarpmanın gerçekleştiği noktada yaklaşık 3000°C'ye kadar yükselen sıcaklık artışı oluşabilir. Bu sıcaklığa ulaşan bölge hızlı bir oksitlenmeyle yanar ve oyuk oluşturarak metal gövdesini parçalar. Bu durumda basınçlı oksijen kontrolsüz olarak etrafa saçılır. Bu olay oksijen-metal yanması olarak ifade edilir.
- Dolu oksijen tüpleri ve diğer dolu tüpler düşürüldüklerinde çarpma sonucu tüp içerisindeki yüksek basınçlı gaz tepki basınç oluşturur ve tüp gövdesinin mekanik dayanımı en zayıf noktasından parçalayabilir.
- Havalandırılmış kapalı ortamlardaki oksijen miktarı yaklaşık % 21 oranındadır. Bu ortamlarda bulunan oksijen hattında oluşabilecek gaz sızıntısı; ortamda bulunan oksijen miktarı % 30 ve üzerine çıkması durumunda, yanma reaksiyonu normal hava koşullarına göre çok daha hızlı oluşur ve parlayarak yanma veya patlama meydana gelebilir.
- Çalışan üzerindeki iş önlüğü, tulum gibi kıyafetlerin tozlandığı ve kirlendiği gerekçesiyle kesme hamlacı üzerindeki basınçlı oksijen mandalına basılarak kesinlikle temizlik yapılmamalıdır. Aksi durumda çalışan üzerindeki iş önlüğü veya tulumun tüm yüzeyini saran ve kontrol edilemeyen ani bir şekilde tutuşma meydana gelebilir, yanarak ağır yaralanmalara sebebiyet verebilir.

- Oksijenin kokusuz bir gaz olması nedeni ile oksijen hattında oluşabilecek gaz sızıntısı durumunda çalışanlar tarafından fark edilemez. Tüp değişimlerinde ve günlük periyotlarda gaz sızıntı kontrolleri yapılmalıdır.

Asetilen (C_2H_2) Gazının Özellikleri ve Tehlikeleri:

Asetilen gazının özgül ağırlığı $1,095 \text{ kg/m}^3$ (hava 20°C de 1.205 kg/m^3) havadan hafiftir. Karpit ile suyun reaksiyonu sonucu açığa çıkan yanıcı gazdır. Çürük sarımsak koku özelliğini karpitin içerisinde ayrıca bulunan hidrojenli fosfordan alır. Asetilen saf oksijenle karışarak yandığında nötr alevin sıcaklığı yaklaşık 3200°C 'ye ulaşır. Kendiliğinden tutuşma sıcaklığı 335°C dir. Kaynak, sert lehimleme, kesme ve tavlama uygulamalarında yanıcı gazlar içerisinde oksijen-asetilen; en yüksek sıcaklığa sahiptir.

Asetilen tüplerinin içerisi gözenekli yapıya sahip madde ile kaplıdır. Ayrıca tüp içerisindeki poröz maddeye 15 litre kadar aseton emdirilmiştir. Tüp içerisine doldurulan asetilen gazı; aseton etkisi ile sıvılaşmaktadır. Bir litre aseton 400 litre asetilen gazını sıvılaştırır.

Asetilen; iki karbon ve iki hidrojen molekülünün (C_2H_2) bileşiminden oluşur. Kararsız bir yapıya sahip olduğu için tehlikeli sonuçlar doğurabilecek ayrışma eğilimi vardır.

Asetilen(C_2H_2) Gazı ile çalışırken bilinmesi gereken diğer hususlar:

- Asetilen; $1,5$ Atmosfer basınç ve 60°C sıcaklık üzerine çıkılması durumunda asetilenin molekül yapısı kendiliğinden ayrışarak 11 kat hacim büyür. Aşırı basınç artışı nedeniyle yanma olmadan patlama gerçekleşir.
- Asetilen tüpleri güneş ışınlarına maruz bırakılmamalı, tavlama fırınları gibi sıcaklığı yüksek ortamların yakınlarında konumlandırılmamalıdır.
- Asetilen; bakır boru tesisatında kullanılmamalıdır. (Asetilen bakır veya gümüş ile reaksiyona girerek patlayıcı özellik kazanır.)
- Asetilen tesisatı veya bağlantılarından kaynaklanan sızıntı durumunda; bulunduğu kapalı alandaki hava içerisinde % 2,4 - % 80 oranlarında asetilen gazı birikmesi şiddetli patlayıcı özelliğe sahiptir.
- Saf oksijen ile % 2,4 - % 93 oranlarında asetilen karışımları şiddetli patlayıcı özelliğe sahiptir.
- Asetilen tüp regülatör çıkışlarına; içerisinde termik valf özelliği de bulunan alev geri tepme emniyet tertibatları mutlaka takılmalıdır.

LPG (Likit Petrol Gazı)'nin Özellikleri ve Tehlikeleri:

Türkiye'deki LPG ; % 30 Propan (C_3H_8) ve % 70 Bütan (C_4H_{10}) karışımlarından oluşmaktadır. Evsel ve endüstriyel yakittir. Propanın özgül ağırlığı 1.882 kg/m^3 Bütanın özgül ağırlığı 2.489 kg/m^3 (hava 20°C de 1.205 kg/m^3) havadan ağırdır, sızıntı durumunda zeminde yoğunlaşır. Saf oksijenle yandığında yaklaşık olarak; propan 2950°C , bütan 2750°C sıcaklık verir. Oksi-gaz sistemlerinde; kesme, tavlama ve sert lehimleme amaçlı kullanılır. Propan -42°C , bütan $-0,5^\circ\text{C}$ 'nin üzerindeki sıcaklıklarda gazlaşır. Tam dolu haldeki LPG tüp hacminin %85 sıvı, %15'i gaz halinde ayarlanır. Kokusuzdur; sızıntı durumunda anlaşılabilmesi için kokulandırıcı madde (etilmerkaptan) katılır. Zehirsizdir. Yandığı ortamda yeterince oksijen bulunmaması durumunda; karbonmonoksit (CO) gazının açığa çıkmasından dolayı zehirlenme gerçekleşir. Kapalı alanlarda kaçak olduğu takdirde havanın yerini alacağından boğucu etkiye neden olabilir.

LPG ile çalışırken bilinmesi gereken diğer hususlar:

- LPG tesisatı veya bağlantılarından kaynaklanan sızıntı durumunda; bulunduğu kapalı alandaki hava içerisinde % 2 - % 9 oranlarında LPG gazı birikmesi şiddetli patlayıcı özelliğe sahiptir.
- Saf oksijen ile % 2 - % 55 oranlarında LPG karışımları şiddetli patlayıcı özelliğe sahiptir.
- Dar kapalı alanlarda çalışılması durumunda; çalışma süresi içerisinde temiz hava ile kesintisiz havalandırılmalıdır.
- LPG'nin plastik malzemeleri çözücü özelliğe sahip olması ve plastik malzemelerin hızlı tutuşma özelliği nedeniyle LPG tesisatlarında kesinlikle hava hortumları kullanılmamalıdır.
- LPG tüplerinin içerisindeki gazlar büyük oranda sıvı fazda bulunduğu için yatık konumda kullanılmamalıdır.
- LPG tüp regülatör çıkışlarına; içerisinde termik valf özelliği de bulunan alev geri tepme emniyet tertibatları mutlaka takılmalıdır.

Doğalgaz'ın Özellikleri ve Tehlikeleri:

Doğalgaz % 90'ın üzerinde metan (CH_4), geriye kalan kısmını; etilen (C_2H_4), propan (C_3H_8), bütan (C_4H_{10}), azot (N_2) gazları oluşturmaktadır. Özgül ağırlığı 0.668 kg/m^3 (hava 20°C de 1.205 kg/m^3) havadan hafif olduğu için kapalı ortamlarda doğalgaz kaçaqları tavanda birikir. Gaz haline geçiş sıcaklığı -161°C , kendiliğinden tutuşma sıcaklığı 640°C 'dir. Oksijen ile oluşturduğu alev sıcaklığı 2750°C 'dir. Kokusuzdur, kokulandırıcı madde olarak bütilmerkaptan kullanılır. Zehirsizdir, sızıntı durumunda havanın yerini aldığı için havasızlıktan boğulma riski vardır.

Doğalgaz ile çalışırken bilinmesi gereken diğer hususlar:

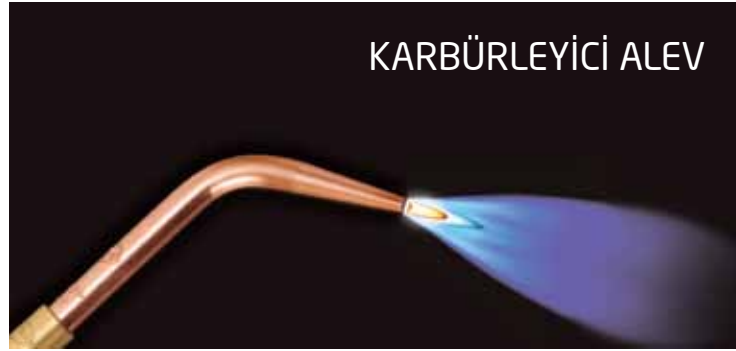
- Doğalgaz tesisatı veya bağlantılarından kaynaklanan sızıntı durumunda; bulunduğu kapalı alandaki hava içerisinde % 5 - % 15 oranlarında doğalgaz birikmesi şiddetli patlayıcı özellik kazanır.
- Saf oksijen ile % 5 - % 60 oranlarında doğalgaz karışımları şiddetli patlayıcı özelliğe sahiptir.
- Doğalgaz tüp regülatör çıkışlarına; içerisinde termik valf özelliği de bulunan alev geri tepme emniyet tertibatları mutlaka takılmalıdır.

OKSİ-GAZ KESME, TAVLAMA, LEHİMLEME VE KAYNAK İŞLEMLERİNDE KULLANILAN ALEV ÇEŞİTLERİ

Karbürleyici Alev: Yanıcı gazı fazla alevdir. Nötr alev konumunda iken yanıcı gaz akış miktarı fazlalaştırılır ya da oksijen gaz akış miktarı azaltılarak ayarlanır.

Kullanıldığı yerler:

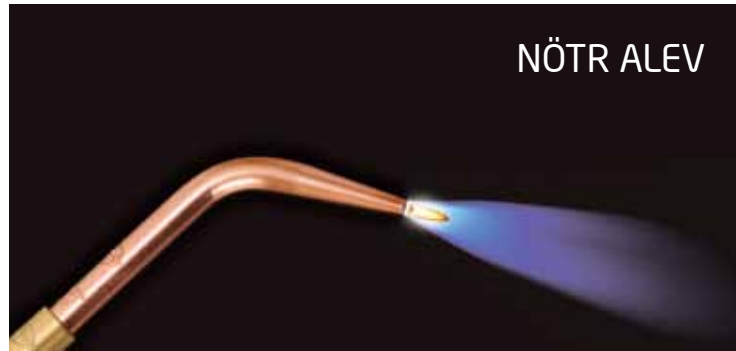
Hafif Karbürleyici: Alüminyum kaynağı, Harris Blockade lehim teli ile bakır-bakır alaşımlarının sert lehimleme işlemi.
Kuvvetli karbürleyici: Dökmedemir kaynağı, yüzey dolgu işlemleri



Nötr Alev: yanıcı gazı ve oksijeni dengeli yanan alevdir. Nötr alev gaz cinsine göre değişkenlik gösterir. Bu oranlar;
Asetilen/Oksijen (1/1.1 hacim oranları)
Doğalgaz/Oksijen (1/2 hacim oranları)
Propan/Oksijen (1/4 hacim oranları)

Kullanıldığı yerler:

Çeliklerin kaynağı, bakır kaynağı (oksi-asetilen ile) Gümüş-bakır alaşımlı lehim telleri ile sert lehimleme uygulaması (tüm yanıcı gazlar ile)



Oksitleyici Alev: Oksijeni fazla alevdir. Nötr alev konumunda iken yanıcı gaz akış miktarı azaltılır ya da oksijen gaz akış miktarı fazlalaştırılarak ayarlanır.

Kullanıldığı yerler:

Pirinç kaynağı, çinko kaynağı (asetilen ile) Doğrultma, sertleştirme ve tavlama işlemleri (tüm yanıcı gazlar ile) Pirinç lehim teli ile sert lehimleme (tüm yanıcı gazlar ile)



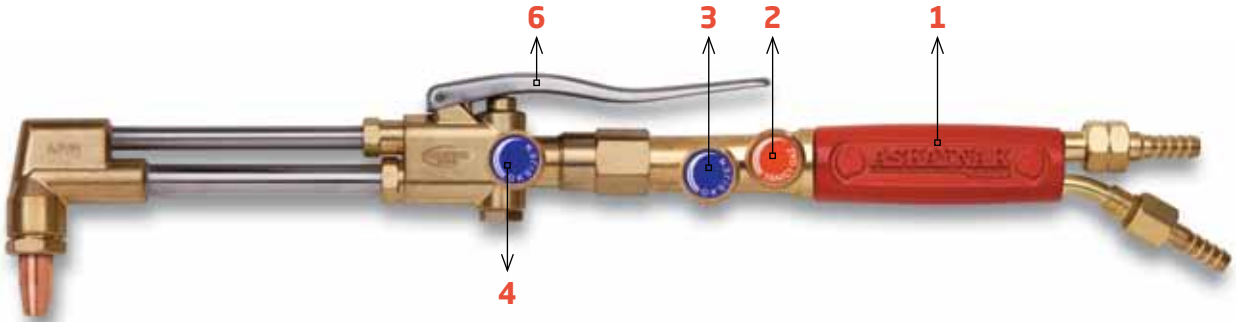
KESME İŞLEMLERİ

Yanıcı gaz ve Oksijen regülatörlerinin çalışma basıncı ayarları; Katalog üzerinde, malzeme kalınlığına uygun kesme lülesi seçilen tablodaki değerlere göre yapılmalıdır. Belirtilen basınç değerlerinin üzerinde ayarlanması durumunda; kesim hızı belirli bir miktarda artar fakat kesilen yüzey kalitesin bozulmasının yanı sıra gaz tüketimleri, kesim yüzeyinin tesviye işlemlerine bağlı zaman ve işçilik aşırı artmaktadır.

OKSİ-ASETİLEN ALEV OLUŞTURMA (Model-552 için)

1. Tutamak (1) üzerindeki kırmızı yakıt gaz valfini (2) yaklaşık ½ tur döndürerek açınız ve tutuşturunuz.
2. Alev, duman çıkarmayı sonlandırınca kadar valfi açmaya devam ediniz.
3. Parlak alev konisi oluşuncaya kadar tutamak üzerindeki mavi oksijen valfini (3) açmaya devam ediniz.
4. Kesme hamlacında bulunan tavlama kıvamına geldikten sonra kesme oksijen mandalina (6) basılarak, kesme işlemine başlayabilirsiniz.

Not: Kesme işlemi sırasında kesme lülesi parçaya temas etmemeli ve kesme işlemini sağlayacak kadar parçadan yukarıda tutulmalıdır.



OKSİ-PROPAN (LPG, DOĞALGAZ) ALEV OLUŞTURMA (Model-552 için)

1. Tutamak (1) üzerindeki kırmızı yakıt gaz valfini (2) yaklaşık ¼ tur döndürerek açınız ve tutuşturunuz. Alev lülenin ağzından ayrılırsa vanayı hafifçe kısınız. İkinci alev yok olana kadar mavi oksijen valfini (3) sonuna kadar açınız.
2. İstenen alev yoğunluğu sağlanıncaya kadar her iki valf de ayarlayınız.
3. Kesme hamlacında bulunan tavlama kıvamına geldikten sonra kesme oksijen mandalina (6) basılarak, kesme işlemine başlayınız.

Not: Kesme işlemi sırasında kesme lülesi parçaya temas etmemeli ve kesme işlemini sağlayacak kadar parçadan yukarıda tutulmalıdır.

Not: Kesme hamlacı kullanırken, tutamak üzerindeki oksijen valfini (3) tam olarak açınız. Oksijen alevini, kesme kolu üzerindeki oksijen valfinden (4) ayarlayınız.

KESME İŞLEMİNİN SONLANDIRILMASI VE HAMLACIN KAPATILMASI (Model-552 için)

- **Oksi-Asetilen için;** önce kesme kolu üzerindeki oksijen valfini (4) kapatınız. Daha sonra tutamak üzerindeki yanıcı gaz valfini (2) kapatınız. En son olarak da tutamak üzerindeki oksijen valfini (3) kapatınız.
- **Oksi-Propan (LPG, Doğalgaz) için;** önce tutamak üzerindeki yanıcı gaz valfini (2) kapatınız. Sonra kesme kolu üzerindeki oksijen valfini (4) kapatınız. Daha sonra tutamak üzerindeki oksijen valfini (3) kapatınız.

GAZ TÜPLERİNİ AÇMA KURALI

Hamlaç üzerindeki yanıcı gaz ve oksijen ventilinin kapalı konumda olduğundan emin olunuz.

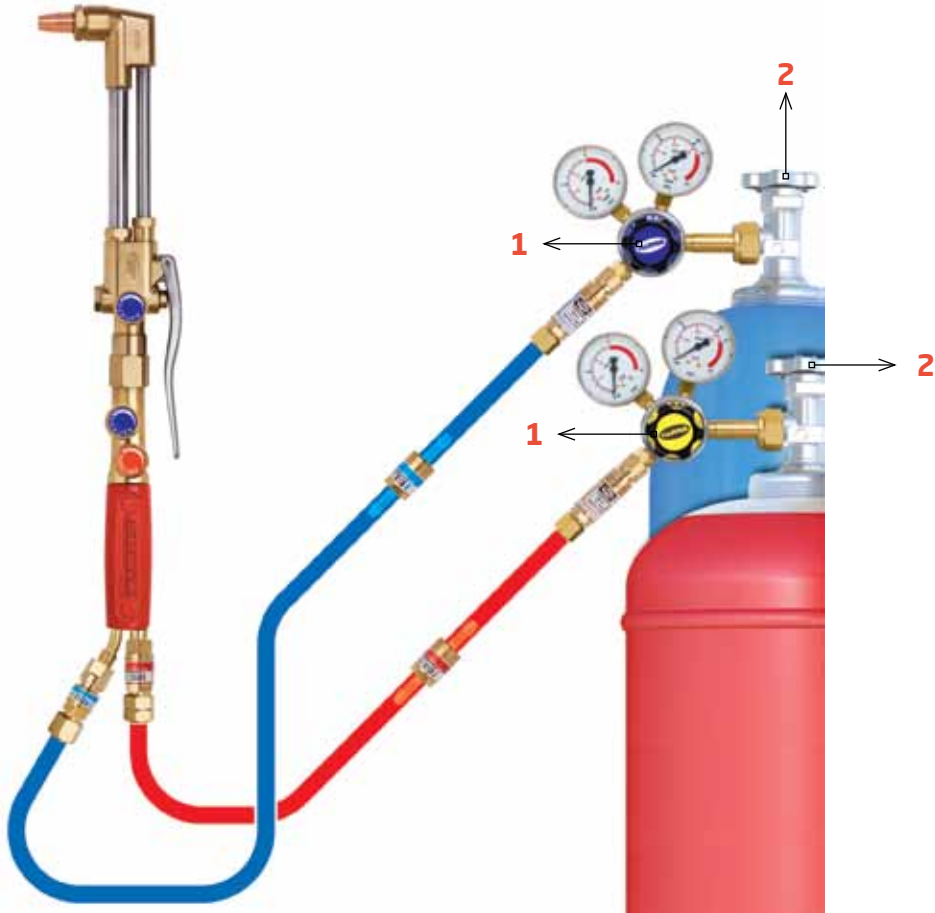
1. Yanıcı gaz ve oksijen regülatörleri üzerindeki basınç ayar tutamağını (1) saat yönünün tersine çevirerek gevşek konuma getiriniz.
2. Yanıcı gaz ve oksijen tüpleri üzerindeki ana ventilleri (2) yavaş yavaş ½ tur çevirerek açınız. Oksijen tüpünün ventilini tamamen açılana kadar yavaş yavaş açmaya devam ediniz.
3. Regülatör üzerindeki basınç ayar tutamağını (1) saat yönünde çevirerek yavaş yavaş sıkınız; istediğiniz çalışma basınç değerine gelince bırakınız.

Not: Tüp ventilleri takılarak ani açılıyorsa veya başka bir aletle açılıyorsa bu tüpleri kesinlikle kullanmayınız. Gaz dolum ve satış firmasına haber vererek güvenlik nedeniyle tüp ventilinin değiştirilmesi konusunda talimat veriniz.

GAZ TÜPLERİNİ KAPATMA KURALI

1. Yanıcı gaz ve oksijen tüpleri üzerindeki ventilleri (2) tam kapatınız.
2. Hamlaçtaki önce yanıcı gaz ventilini açarak regülatör ve hortum içerisindeki basınçlı yanıcı gaz boşalana kadar tahliye ediniz. Lüle ucundaki gaz akışı bitince hamlaç üzerindeki yanıcı gaz ventilini kapatınız. Bu işlem tamamlandığında yanıcı gaz regülatörü üzerindeki manometrelerin göstergeleri "0" konumuna gelmeli.
3. Hamlaç üzerindeki oksijen ventilini açarak regülatör ve hortum içerisindeki basınçlı oksijen gazı boşalana kadar tahliye ediniz. Lüle ucundaki gaz akışı bitince hamlaç üzerindeki oksijen ventilini kapatınız. Bu işlem tamamlandığında oksijen regülatörü üzerindeki manometrelerin göstergeleri "0" konumuna gelmeli.
4. Tüplere bağlı olan yanıcı gaz ve oksijen regülatörleri üzerindeki basınç ayar tutamağını (1) saat yönünün tersine çevirerek gevşek konuma getiriniz.

Not: Tüpleri açma ve kapatma kuralları Asetilen, Propan, LPG ve Doğalgaz için aynıdır.





Hızlı ve Kaliteli Servis Hizmeti

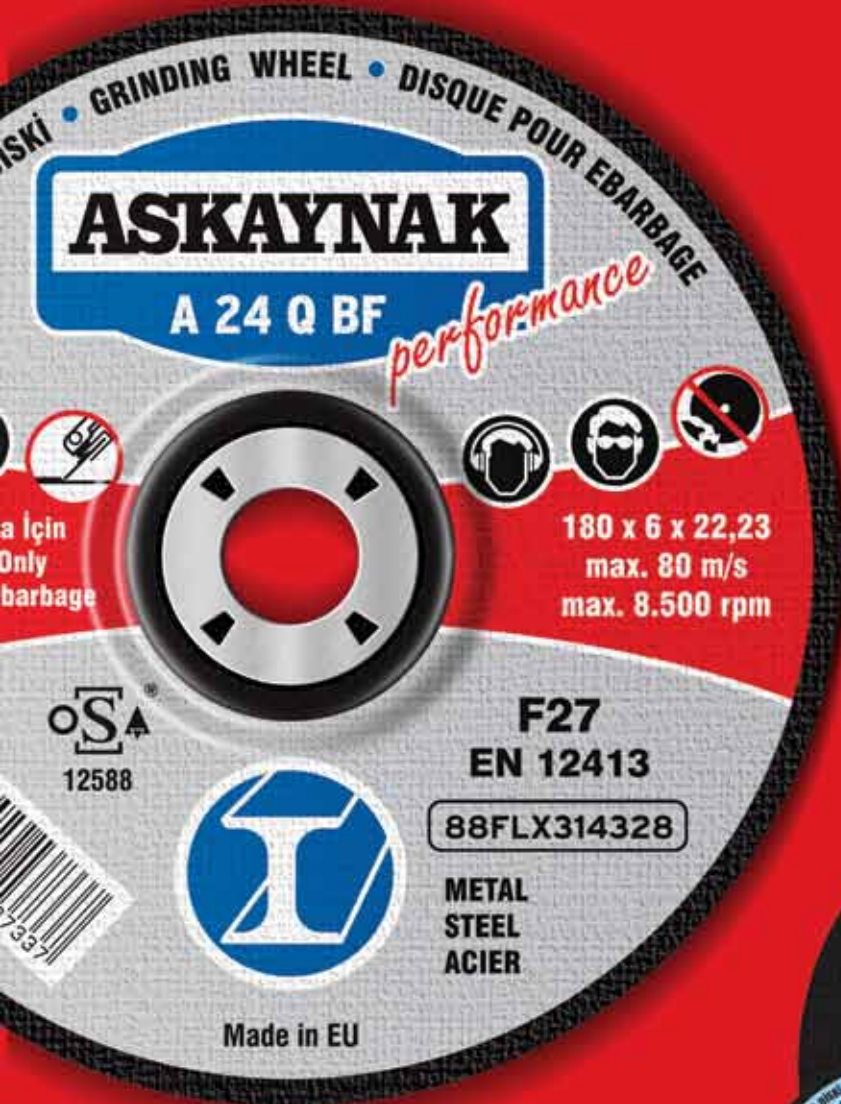
Orjinal Harris Yedek Parçaları

Son Teknoloji Test ve Tamir Ekipmanları

Ücretsiz Kargo

TEKNİK SERVİS HİZMET HATI
0262 679 77 14-15-16

ÇOOK ÇALIŞIR,
AZZZZ aşınır...



Kaynak teknolojilerinde Türkiye'nin lider kuruluşu ASKAYNAK şimdi, güvenle kullanacağınız "Aşındırıcı Ürün Grubu" ile iş verimliliğinizi daha da arttırıyor.

Farklı kullanım alanları için geniş seçeneklere sahip, kaliteli ve dayanıklı "Askaynak Aşındırıcılar" yüksek aşındırma fonksiyonları ile üstün performans sağlıyor.



Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. (ASKAYNAK)

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas OSB, Şekerpınar, 41420 Çayırova - KOCAELİ

İstanbul Bölge Satış Ofisi : (0216) 395 84 50 Ankara Bölge Satış Ofisi : (0312) 385 13 73

İzmir Bölge Satış Ofisi : (0232) 449 90 35 Adana Bölge Satış Ofisi : (0322) 359 59 67

www.askaynak.com.tr

Eczacıbaşı

LINCOLN
ELECTRIC

ASKAYNAK

GAZ EKİPMANLARI

by HARRIS



Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi, 2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova - KOCAELİ
Tel: (0262) 679 78 00 Faks: (0262) 679 77 00

İstanbul Bölge Satış Bürosu : Rauf Orbay Cad, Evliya Çelebi Mah, Ak İş Merkezi, No: 33, İçmeler, 34944 Tuzla - İSTANBUL
Tel: (0216) 395 84 50 - 395 56 77 Faks: (0216) 395 84 02

Ankara Bölge Satış Bürosu : Ostim Sanayii Sitesi, Ahi Evran Caddesi, No: 83, 06370, Ostim - ANKARA
Tel: (0312) 385 13 73 - pbx Faks: (0312) 354 02 84

İzmir Bölge Satış Bürosu : Mersinli Mahallesi, 1. Sanayii Sitesi, 2822. Sokak, No: 25, 35120, İZMİR
Tel: (0232) 449 90 35 - 449 01 64 Faks: (0232) 449 01 65

Adana Bölge Satış Bürosu : Kızılay Caddesi, Karasoku Mahallesi, 6. Sokak, Baykan İşhanı, No: 9/E, 01010, ADANA
Tel: (0322) 359 59 67 - 359 60 45 Faks: (0322) 359 60 01

www.askaynak.com.tr