

CANNELLI - LANCE - PUNTE

SCelta DELLE PRESSIONI IN FUNZIONE DELL'APPLICAZIONE

LANCE SALDARE

Ossigeno bar	Acetilene bar	Erogazione lt/h	Ossigeno bar	Propano bar
1,5	0,1	25	2,5	0,2
1,5	0,2	40	2,5	0,2
1,5	0,2	80	2,5	0,2
1,5	0,2	160	2,5	0,2
2,5	0,2	225	2,5	0,2
2,5	0,2	315	2,5	0,2
2,5	0,2	500	2,5	0,2
2,5	0,20,2	800	3,0	0,2
2,5	0,2	1250	3,5	0,3
2,5	0,2	1800		
3,0	0,3	2500		
3,5	0,4	3150		
4,0	0,5	5000		



LE PRESSIONI RIPORTATE NELLA TABELLA DEVONO INTENDERSI COME INDICATIVE E POSSONO VARIARE IN CONSEGUENZA DELLA LUNGHEZZA DEL TUBO DI GOMMA, DELL'APPLICAZIONE DI VALVOLE DI SICUREZZA E DELLO STATO DELLA VOSTRA PUNTA

LANCE DA RISCALDO

Ossigeno bar	Acetilene bar	Erogazione lt/h	Ossigeno bar	Propano bar
2,5	0,2	800-1250	2,0	0,3
3,0	0,5	1800-2500	2,0	0,5
3,5	0,5	3150-4000	3,5	0,6
4,0	0,7	500	5,0	0,9
		6500-8000	5,7	1,3
		10000	8,7	2,1

APPUNTI

CONSUMO DI GAS OSSIGENO PER UN TAGLIO DA 100mm è = a 10m³/h

FLUSSO DEL GAS
1m³/h è = a 1000 lt/min

LANCE E CANNELLI DA TAGLIO A MISCELAZIONE IN PUNTA (PUNTA IC)

Ossigeno bar	Acetilene bar	Spessore taglio mm	Ossigeno bar	Propano bar
2,0	0,3	3-10	2,0	0,5
2,0	0,3	10-25	2,5	0,5
3,0	0,5	25-40	3,5	0,5
3,5	0,5	40-60	3,5	0,5
4,5	0,6	60-100	4,5	0,6
5,5	0,7	100-200	6,5	0,7
7,0	0,8	200-300	8,0	0,8
8,0	0,9	300-500	10,0	1,3

LANCE E CANNELLI DA TAGLIO AD ASPIRAZIONE (PUNTE BASE PIANA)

Ossigeno bar	Acetilene bar	Spessore taglio mm	Ossigeno bar	Propano bar
2,5	0,3	10	2,5	0,2
3,0	0,3	25	3,0	0,2
3,5	0,3	50	3,5	0,2
4,0	0,4	75	4,0	0,3
4,0	0,4	100	4,0	0,3
5,0	0,5	150	5,0	0,4
5,0	0,5	200	5,0	0,4
6,0	0,5	300	6,0	0,5