

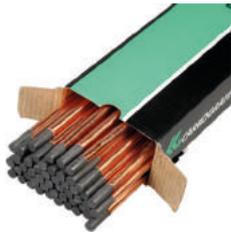


**CENTRAL**  
DISTRIBUIDOR  
**do EPI**



**SOLDAS**





**ELETRODO CARBOGRAFITE DE CARVÃO**

CÓD.	DESC.	EMB.
70527	1/4 X 12	CX50



**PORTA ELETRODO CARBOGRAFITE SUPER FIRE**

CÓD.	DESC.	EMB.
5869	A400	PC01
5871	A500	PC01
5882	A600	PC01



**PASTA COBIX PARA SOLDA**

CÓD.	DESC.	EMB.
6787	110GRS	LA01



**SOLDA COBIX ESTANHO 500GR 1MM AZ**

CÓD.	DESC.	EMB.
7897	60 X 40	RL01



**ELETRODO DENVER 6013**

CÓD.	DESC.	EMB.
6291	2.50	CX20
6293	3.25	CX20
6297	4.00	CX20



**ELETRODO DENVER 6013 LA/20KG**

CÓD.	DESC.	EMB.
66483	2.50	LA20
66484	3.25	LA20
66485	4.00	LA20



**CARBURETO EACC CÁLCIO 50X80**

CÓD.	DESC.	EMB.
56299	50KG	LA50
11682	55KG	LA55



**SODA LINHAL CÁUSTICA 500GR**

CÓD.	DESC.	EMB.
17270	POTE	PC01



**ELETRODO ESAB CONARCO 7018/A18**

CÓD.	DESC.	EMB.
41774	2.50	LA17
41775	3.25	LA18
67982	4.00	LA25



**ELETRODO ESAB OK SERRALHEIRO**

CÓD.	DESC.	EMB.
19498	2.50	CX05
19497	3.25	CX05



**MÁQUINA ESAB SOLDA PARA SERRALHEIRO BANT BRAS 250AMP**

CÓD.	DESC.	EMB.
63052	BIV	PC01



**IMPORTADO**



**ARAME IMPORTADO DE SOLDA AMARELO**

CÓD.	DESC.	EMB.
7980	1,58MM	KG01
7982	2,38MM	KG01



**SOLDA IMPORTADO EM TUBO 25GR 4MT**

CÓD.	DESC.	EMB.
7974	4MT	PC01



**TRINCA IMPORTADO PARA ARAME DE SOLDA AMARELA**

CÓD.	DESC.	EMB.
7976	-----	PC01



**SOLDA QUETHER ESTANHO BARRA 50X50 BR/120GRS**

CÓD.	DESC.	EMB.
6794	120GRS	KG01

TRANSFORMADORES PARA SOLDA COM ELETRODOS



**TS 1500**

- Indicado para soldagem com eletrodos revestidos em corrente alternada AC: AWS E6013, AWS E308, AWS E316, AWS 5.15 NI-CL, AWS 5.15 NIFE-C. Ideal para montagem de estruturas leves e manutenções.
- Possui sensor de temperatura, ventoinha para melhor refrigeração e acompanha cabos, garra obra e porta-eletrodo. Máquina pronta para uso.
- Tipo de fonte: transformador
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 2,5 mm
- Tensão em vazio: AC - 48 V
- Corrente de entrada: 22 A
- Potência absorvida: 5 kVA
- Corrente de saída: corrente alternada - AC
- Acompanha: 1 cabo de conexão para rede elétrica, 1 cabo com porta-eletrodo e 1 cabo com garra obra

tensão de entrada	código
220 V~ - monofásico	68 68 150 230



**TT 2500**

- Indicado para soldagem com eletrodos revestidos em corrente alternada AC: AWS E6013, AWS E308, AWS E316, AWS 5.15 NI-CL, AWS 5.15 NIFE-C. Ideal para serralherias, oficinas, montagem de estruturas leves e manutenções.
- Possui sensor de temperatura, ventoinha para melhor refrigeração, rodas que facilitam a movimentação, chave para troca fácil da tensão (127 V~/220 V~) e acompanha cabos, garra obra e porta-eletrodo. Máquina pronta para uso.
- Tipo de fonte: transformador
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 3,25 mm
- Tensão em vazio: AC - 50 V
- Corrente de entrada: - 127 V~: 63 A  
- 220 V~: 36 A
- Potência absorvida: 8 kVA
- Corrente de saída: corrente alternada - AC
- Acompanha: 1 cabo de conexão para rede elétrica, 1 cabo com porta-eletrodo e 1 cabo com garra obra

tensão de entrada	código
127 V~/220 V~ com chave seletora	68 68 000 250



**BANTAM PLUS**

- Indicado principalmente para serviços de solda com eletrodos classe AWS E-6013 bitola 2,50 mm e serviços de pontejamento com a bitola 3,25 mm. Pode ser utilizado em processos de soldas em metal em aço carbono, aço inox e também em ferro fundido.
- Bantam Plus é a versão mais compacta dos transformadores ESAB, com baixo peso e tamanho, que facilitam a utilização em montagens e serviços externos. Ideal para serralherias, sua estrutura possui toda qualidade, robustez e durabilidade que a ESAB oferece em seus produtos.
- Tipo de fonte: transformador
- Faixa de ajuste de corrente: 50 A - 180 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 1,5 mm - 3,25 mm
- Fator de trabalho: 180 A - 20%
- Tensão em vazio: 50 V
- Corrente de entrada: 127 V~: 40 A / 220 V~: 25 A
- Potência absorvida: 10 kVA
- Corrente de saída: corrente alternada - AC
- Acompanha: cabos com porta-eletrodo e garra obra

tensão de entrada	código
127 V~/220 V~ - monofásico	68 75 180 127



**SUPER BANTAM 256 A PLUS**

- Indicado para soldagem com eletrodos revestidos em corrente alternada AC: 46.00 (AWS E 6013), 48.04 (AWS E 7018), 22.45, 22.65, 60.10, 61.30, 63.30, 67.42, 67.45, 84.60, 92.18 e 92.58
- Equipamento leve, compacto, com painel simples e pronto para uso
- Tipo de fonte: transformador
- Faixa de ajuste de corrente: 50 A - 250 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 3,25 mm
- Fator de trabalho: - 140 A: 60%  
- 170 A: 40%  
- 250 A: 20%
- Tensão em vazio: AC - 57 V
- Corrente de entrada: 127 V~: 120 A / 220 V~: 69 A
- Potência absorvida: 15,2 kVA
- Corrente de saída: corrente alternada - AC
- Acompanha: cabos com garra obra e porta-eletrodo

tensão de entrada	código
127 V~/220 V~ - monofásico	68 75 256 020

## RETIFICADORES PARA SOLDA COM ELETRODOS


**RS 430**

- Indicado para soldagem com eletrodos revestidos em corrente contínua (DC), ideal para uso em indústrias, manutenção, serralherias, entre outros. Permite soldagem em aço carbono, aços ligados, aços inoxidáveis, ferros fundidos, alumínio e suas ligas, cobre e bronze. Ligação dos cabos através de conectores de engate rápido de 13 mm.
- Compacto, com chave seletora para troca de tensão e rodas para transporte. Atende às normas IEC 60974-1 e IEC 60974-10.
- Tipo de fonte: retificador
- Faixa de ajuste de corrente: 80 A - 400 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 6,0 mm
- Fator de trabalho: - 400 A: 35%  
- 305 A: 60%  
- 237 A: 100%
- Tensão em vazio: DC - 65 V
- Corrente de entrada: - 220 V~: 66 A  
- 380 V~: 38 A  
- 440 V~: 45A
- Potência absorvida: 25,1 kVA
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Não acompanha cabos e acessórios
- Acompanha: 2 conectores rápidos para cabo de solda

tensão de entrada	código
220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico	68 78 000 402



**ORIGO ARC 420 DC**

- Indicado para soldagem com eletrodos revestidos em corrente contínua (DC), ideal para uso em indústrias, manutenção, serralherias, entre outros. Permite soldagem em aço carbono, aços ligados, aços inoxidáveis, ferros fundidos, alumínio e suas ligas, cobre e bronze. Ligação dos cabos através de conectores de engate rápido de 13 mm.
- Robusto e fácil de ser movimentado, pois possui rodas, alças e olhais para levantamento, possui gabinete construído em chapas galvanizadas pintado por processo eletrostático antioxidante.
- Tipo de fonte: retificador
- Faixa de ajuste de corrente: 70 A - 420 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 5,0 mm
- Fator de trabalho: - 420 A: 20%  
- 240 A: 60 %  
- 185 A: 100 %
- Tensão em vazio: DC - 80 V
- Corrente de entrada: - 220 V~: 90 A  
- 380 V~: 54 A  
- 440 V~: 47 A
- Potência absorvida: 33 kVA
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Não acompanha cabos e acessórios

tensão de entrada	código
220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico	68 75 420 000



## INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODOS E TIG

**RIV 120**

- Com display digital e com maleta
- Solda eletrodos AWS E6013 até 3,25 mm e AWS E7018 até 2,5 mm, dentre outros. Realiza também solda TIG LIFT (abertura do arco por contato) que permite a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão, entre outros. Não é possível o uso para soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC. Não acompanha tocha TIG - modelos indicados: Tocha Tig TTV 209 (68.48.209.000) ou tocha TIG com válvula e conector de engate rápido 9 mm compatível com a capacidade do equipamento.
- Inversor de solda leve, com apenas 2,1 kg, compacto e com baixo consumo de energia. Possui função VRD (dispositivo de redução de tensão a vazio nos terminais de saída), garantindo maior segurança ao operador contra riscos de choque elétrico. Possui display digital que permite regulagens mais precisas e sensor de sobreaquecimento. Acompanha maleta plástica para transporte e cordão com plug de 20 A já instalado.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: AWS E6013 até 3,25 mm e AWS E7018 até 2,5 mm
- Corrente de entrada: 25 A
- Potência absorvida: 5,5 kVA
- Tensão em vazio: 64 V / 13 V (VRD)
- Faixa de ajuste de corrente: 10 A - 120 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: 120 A - 20% / 92 A - 60% / 60 A - 100%
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com engate rápido de 9 mm e porta-eletrodo), 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 9 mm e garra obra) e 1 maleta

tensão de entrada	código
220 V~ - monofásico	68 78 120 220




SOLDA ELETRODOS  
**AWS E 6013**  
**AWS E 7018**  
SOLDA  
**TIG LIFT**

COM APENAS  
**2,1 kg**

**MALETA PLÁSTICA PARA  
INVERSOR PARA SOLDA COM  
ELETRODOS E TIG RIV 120**

- Indicada para o inversor RIV 120 VONDER
- Material: plástico
- Comprimento x largura x altura: 354 mm x 262 mm x 144 mm



emb.	código
4	61 05 354 262



**INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODOS**
**vonder**
**RIV 135**

- Indicado para soldagem com eletrodos rutilicos (AWS E6013), básicos (AWS E7018), ferro fundido, aço inox, entre outros de até 3,25 mm. Ideal para serviços de solda em montagens e reparos de estruturas metálicas em geral.
- Inversor de solda leve, portátil e com baixo consumo de energia. Possui sensor de sobreaquecimento.
- Tipo de fonte: inversor
- Faixa de ajuste de corrente: 10 A - 130 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 3,25 mm
- Fator de trabalho: - 130 A: 60%  
- 110 A: 80%  
- 100 A: 100%
- Tensão em vazio: DC - 85 V
- Corrente de entrada: 27 A
- Potência absorvida: 6,2 kVA
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Acompanha: 1 conjunto de garra obra (cabo com conector rápido de 9 mm e garra obra), 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com conector rápido de 9 mm e porta-eletrodo) e alça tiracolo

tensão de entrada	código
220 V~ - monofásico	68 78 135 220



220 V~

**APENAS 2,5 kg**
**INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODOS E TIG**
**vonder**
**RIV 136**

- Com display digital
- Indicado para serviços em solda para montagem e reparos de estruturas metálicas em geral. Solda eletrodos AWS E6013 e AWS E7018 dentre outros até 3,25 mm. Realiza também solda TIG LIFT (abertura do arco por contato), que permite a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão, entre outros. Não é possível o uso para soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC. Não acompanha tocha TIG. Indicado tocha TIG TTV 209 (código 68.48.209.000).
- Possui prático display digital que permite regulagens mais precisas. Equipamento com pequeno volume e baixo peso, que permite ser amplamente utilizado em pequenas e médias indústrias, manutenção e trabalhos em campo. Possui bivolt automático, podendo ser colocado tanto na tensão 127 V~ quanto na tensão 220 V~, sem a necessidade de qualquer ajuste, além de ser de fácil manuseio e operação. Dispõe ainda de chave para troca rápida dos processos TIG/eletrodo.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Corrente de entrada: - 127 V~: 43 A  
- 220 V~: 27 A
- Potência absorvida: - 127 V~: 5,4 kVA  
- 220 V~: 5,9 kVA
- Tensão em vazio: - eletrodo: 127 V~ e 220 V~: DC - 85 V  
- TIG: 127 V~ e 220 V~: DC - 5,6 V
- Faixa de ajuste de corrente: - eletrodo: 10 A a 130 A  
- TIG: 20 A a 130 A
- Fator de trabalho: 130 A: 40% / 92 A: 80% / 85 A: 100%
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com engate rápido de 9 mm e porta-eletrodo), 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 9 mm e garra obra) e 1 alça tiracolo

tensão de entrada	código
127 V~ - 220 V~ - seleção automática	68 78 136 000


**INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODOS**
**vonder**
**RIV 167**

- Com display digital
- Indicado para soldagem com eletrodos rutilicos (AWS E6013), básicos (AWS E7018), ferro fundido, aço inox, entre outros de até 4,0 mm. Ideal para serviços de solda em montagens e reparos de estruturas metálicas em geral.
- Leve, portátil e com baixo consumo de energia. Excelente fator de trabalho. Possui sensor de sobreaquecimento e visor digital com indicador de corrente, que garante regulagens mais precisas.
- Tipo de fonte: inversor
- Faixa de ajuste de corrente: 20 A - 160 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 4,00 mm
- Fator de trabalho: 160 A - 60% / 125 A - 100%
- Tensão em vazio: 65 V
- Corrente de entrada: 32 A
- Potência absorvida: 7 kVA
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Acompanha: 1 conjunto de garra obra (cabo com conector rápido de 9 mm e garra obra) e 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com conector rápido de 9 mm e porta-eletrodo)

tensão de entrada	código
220 V~ - monofásico	68 78 167 220



**INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODOS E TIG**
**RIV 216AF  
ALTA FREQUÊNCIA  
PULSADO**

- Com display digital
- Utilizado para serviços de solda em montagens e reparos de estruturas metálicas em geral. Indicado para soldagem TIG DC com ignitor por alta frequência (abertura do arco sem contato do eletrodo de tungstênio) e também abertura de arco por contato (TIG LIFT). Permite a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão e outros. Não realiza soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC. Solda eletrodos AWS E6013, AWS E7018, dentre outros até 4 mm.
- Leve, portátil e com baixo consumo de energia. Possui visor digital para visualização dos parâmetros ajustados, função TIG pulsado, modo 2 tempos e 4 tempos do gatilho da tocha, ajustes de pré e pós gás, ajustes de rampa de subida e descida e sensor de sobreaquecimento.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 4,00 mm
- Corrente de entrada: 39 A
- Potência absorvida: 8,5 kVA
- Tensão em vazio: 62 V
- Faixa de ajuste de corrente:
  - TIG: 5 A - 200 A
  - eletrodo: 20 A - 200 A
- Fator de trabalho:
  - 200 A: 40%
  - 163 A: 60%
  - 126 A: 100% (TIG e eletrodo)
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Acompanha: 1 conjunto de garra obra (cabo com conector rápido de 13 mm e garra obra), 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com conector rápido de 13 mm e porta-eletrodo), 1 tocha TIG (alta frequência) com conector de 13 mm e 1 mangueira para gás



tensão de entrada

código

220 V~ - monofásico

68 78 216 220


**RIV 205 AC/DC**

- Indicado para soldagem no processo TIG em alta frequência e também com eletrodos revestidos. Ideal para reparos e manutenções, oficinas e indústrias em geral. No processo TIG solda materiais, como: aço, aço inox, ferro fundido, magnésio, alumínio e suas ligas, cobre e suas ligas. No processo com eletrodo revestido possibilita soldar com diversos tipos de eletrodos e com a maioria dos metais, aço carbono e ligas, aço inoxidável e ferro fundido.
- Equipamento leve, compacto e pronto para uso: garra obra, porta eletrodo e tocha TIG inclusos. Solda TIG e eletrodo revestido com a mesma máquina. No processo TIG permite trabalhar em AC (corrente alternada) e DC (corrente contínua), proporcionando mais opções de soldagem, possui ignitor de alta frequência oferecendo excelente qualidade na abertura de arco e eliminando a necessidade de encostar o eletrodo de tungstênio na peça, resultando em maior durabilidade do eletrodo tungstênio, além de não contaminar a peça, possui função 2 tempos, a qual é ativada ao apertar e segurar o gatilho da tocha, acionando a solda (para interromper a solda basta soltar o gatilho), além de função 4 tempos, a qual é ativada ao apertar e soltar o gatilho, acionando a solda (para interromper a solda basta apertar e soltar novamente o gatilho), proporcionando menor fadiga ao operador, conta ainda com função pulsado, que permite melhor controle do aporte de calor na peça a ser soldada. Dispõe ainda de chave para troca rápida dos processos TIG/eletrodo.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 3,25 mm
- Corrente de entrada: 29 A
- Potência absorvida: 6,4 kVA
- Tensão em vazio: 45 V
- Faixa de ajuste de corrente:
  - TIG: 10 A - 200 A
  - eletrodo: 10 A - 130 A
- Fator de trabalho:
  - 200 A: 60% TIG
  - 130 A: 60% eletrodo
- Corrente de saída: corrente alternada AC e corrente contínua DC
- Não acompanha cilindro e regulador para gás
- Acompanha: 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 13 mm e garra obra), 1 conjunto porta eletrodo (cabo com engate rápido de 13 mm e porta eletrodo), 1 tocha TIG, 1 eletrodo tungstênio de 1,6 mm ponta cinza, 1 mangueira com conector, 2 abraçadeiras para mangueira, 3 bocais cerâmicos (nº 5, nº 6 e nº 7) 1 montado na tocha e 2 dentro da embalagem, 3 pinças (1,6 mm, 2,0 mm e 2,4 mm) 1 montado na tocha e 2 dentro da embalagem



**Processo TIG  
em ALUMÍNIO**

tensão de entrada

código

220 V~ - monofásico

68 78 205 000

**INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODOS E TIG**
**vonder**
**RIV 166**

- Com display digital
- Indicado para serviços de soldagem para montagem e reparos de estruturas metálicas em geral. O Inversor de Solda permite a soldagem de eletrodos AWS E6013 e AWS E7018 dentre outros. Realiza também solda TIG LIFT (abertura do arco por contato) que permite a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão e outros. Não é possível o uso para soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC. Não acompanha tocha TIG. Indicado tocha TIG TTV 209 código 68.48.209.000.
- Possui prático display digital que permite regulagens mais precisas. Seu pequeno volume e baixo peso permitem ser amplamente utilizado em pequenas e médias indústrias, manutenção e trabalhos em campo. Bivolt automático, fácil manuseio e operação, além de possuir botão para troca rápida de processos TIG/eletrodo e botão de seleção do diâmetro do eletrodo.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: - 127 V~: até 3,25 mm  
- 220 V~: até 4,0 mm
- Corrente de entrada: 35 A
- Potência absorvida: - 127 V~: 3,9 kVA  
- 220 V~: 6,4 kVA
- Tensão em vazio: - 127 V~: 90 V  
- 220 V~: 78 V
- Faixa de ajuste de corrente:
  - Eletrodo 127 V~: 41 A - 110 A / Eletrodo 220 V~: 41 A - 160 A
  - TIG 127 V~: 15 A - 110 A / TIG 220 V~: 15 A - 160 A
- Fator de trabalho: - 127 V~: 110 A - 35% / 65 A - 100%  
- 220 V~: 160 A - 35% / 95 A - 100%
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com engate rápido de 9 mm e porta-eletrodo) e 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 9 mm e garra obra)

**tensão de entrada**
**código**

127 V~ - 220 V~ - seleção automática

68 78 166 000


**vonder**
**RIV 222**

- Com display digital
- Indicado para serviços de soldagem para montagem e reparos de estruturas metálicas em geral. O Inversor de Solda permite a soldagem de eletrodos AWS E6013 e AWS E7018 dentre outros. Realiza também solda TIG LIFT (abertura do arco por contato) que permite a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão e outros. Não é possível o uso para soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC. Não acompanha tocha TIG. Indicado tocha TIG TTV 209 código 68.48.209.000.
- Possui prático display digital que permite regulagens mais precisas. Seu pequeno volume e baixo peso permitem ser amplamente utilizado em pequenas e médias indústrias, manutenção e trabalhos em campo. Bivolt automático, fácil manuseio e operação, além de possuir botão para troca rápida de processos TIG/eletrodo e botão de seleção do diâmetro do eletrodo.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: - 127 V~: até 3,25 mm  
- 220 V~: até 4,0 mm
- Corrente de entrada: 50 A
- Potência absorvida: - 127 V~: 3,9 kVA  
- 220 V~: 8,1 kVA
- Tensão em vazio: - 127 V~: 90 V  
- 220 V~: 78 V
- Faixa de ajuste de corrente:
  - Eletrodo 127 V~: 41 A - 130 A / Eletrodo 220 V~: 41 A - 160 A
  - TIG 127 V~: 15 A - 110 A / TIG 220 V~: 15 A - 160 A
- Fator de trabalho: - 127 V~: 130 A - 30% / 71 A - 100%  
- 220 V~: 200 A - 30% / 110 A - 100%
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com engate rápido de 9 mm e porta-eletrodo) e 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 9 mm e garra obra)

**tensão de entrada**
**código**

127 V~ - 220 V~ - seleção automática

68 78 222 000



**INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODOS E TIG**
**vonder**
**RIV 225**

- Solda eletrodos AWS E6013, AWS E7018, entre outros até 5,0 mm. Realiza também solda TIG LIFT (abertura do arco por contato), permitindo a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão, entre outros. Não é possível o uso para soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC. Não acompanha tocha TIG. Indicada tocha TIG TTV 213, código 68.48.213.000.
- Inversor de solda portátil com baixo consumo de energia. Possui excelente fator de trabalho, sensor de sobreaquecimento e proporciona melhor acabamento do cordão de solda. Dispõe ainda de chave para troca rápida de processos TIG/eletrodo.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 5,0 mm
- Corrente de entrada: 39 A
- Potência absorvida: 8,5 kVA
- Tensão em vazio: DC - 78 V
- Faixa de ajuste de corrente: 20 A - 200 A
- Fator de trabalho: - 200 A: 60%  
- 155 A: 100%
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Acompanha: 1 conjunto de garra obra (cabo com conector rápido de 13 mm e garra obra),  
1 conjunto porta-eletrodo (cabo com conector rápido de 13 mm e porta-eletrodo) e alça tiracolo


**tensão de entrada**
**código**

220 V~ - monofásico

68 78 225 220

**vonder**
**RIV 250**

- **Com display digital**
- Solda eletrodos AWS E6013, AWS E7018, entre outros até 5,0 mm, com ótima performance para eletrodos celulósicos. Realiza também solda TIG LIFT (abertura do arco por contato), permitindo a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão, entre outros. Não é possível o uso para soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC. Não acompanha tocha TIG (tocha indicada TIG TTV 213 VONDER, código 68.48.213.000).
- Inversor de solda portátil, com baixo consumo de energia e excelente fator de trabalho, sendo adequado para regimes de trabalho mais exigidos. Possui ajuste Arc Force, que evita que o eletrodo grude na peça durante a soldagem, e também as funções Hot Start, que auxilia na abertura do arco, e Anti Sticking, que diminui a corrente caso o eletrodo fique grudado, evitando danos ao eletrodo e também ao equipamento. Conta também com display digital, proporcionando ajustes mais precisos.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 5,0 mm
- Corrente de entrada: 51 A
- Potência absorvida: 11,22 kVA
- Tensão em vazio: 76 V
- Faixa de ajuste de corrente: 30 A - 250 A
- Fator de trabalho: - 250 A: 40%  
- 204 A: 60%  
- 158 A: 100% (TIG e eletrodo)
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Acompanha: 1 conjunto de garra obra (cabo com conector rápido de 13 mm e garra obra) e  
1 conjunto porta-eletrodo (cabo com conector rápido de 13 mm e porta-eletrodo)


**tensão de entrada**
**código**

220 V~ - monofásico

68 78 250 220

## INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODOS

**145I**

- Indicado para soldagem com eletrodos revestidos de até 3,25 mm em 220 V~ e 2,5 mm em 127 V~, mesmo com oscilações. É ideal para o soldador moderno, que precisa de um equipamento leve e compacto. Pode ser utilizado em redes domésticas e industriais. Possui função *hot start* (evita que o eletrodo grude à peça) e proteção contra superaquecimento, queda e pico de tensão.
- Tipo de fonte: inversor
- Faixa de ajuste de corrente: - 127 V~: 15 A - 110 A  
- 220 V~: 15 A - 145 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: - 127 V~: até 2,5 mm  
- 220 V~: até 3,25 mm
- Fator de trabalho: - 127 V~: 110 A - 15% / 56 A - 60% / 50 A - 100%  
- 220 V~: 145 A - 15% / 75 A - 60% / 60 A - 100%
- Tensão em vazio: 90 V - 102 V
- Corrente de entrada: - 127 V~: 57 A  
- 220 V~: 33 A
- Potência absorvida: - 127 V~: 4,7 kVA  
- 220 V~: 7,2 kVA
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Acompanha: 1 conjunto de garra obra (cabo com conector rápido e garra obra), 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com conector rápido e porta-eletrodo) e alça tiracolo

tensão de entrada	código
127 V~ / 220 V~ (seleção automática)	68 75 145 000



## INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODOS E TIG

**LHN 240I PLUS**

- Ideal para serralherias e oficinas em geral. Solda eletrodos AWS E 6013 e AWS E 7018 até 4,0 mm, entre outros. Realiza também solda TIG LIFT (abertura do arco por contato). Não acompanha tocha TIG e adaptador. Recomendado: tocha TIG TTV 213 código 68.48.213.000.
- Possui prático display digital que permite regulagens mais precisas. Equipamento leve e compacto, com painel simples de fácil ajuste, chave seletora TIG/Eletrodo e soldagem de alta qualidade com arco estável e macio. Permite ótima soldabilidade com eletrodos celulósicos e processo TIG. Conta com design prático e moderno, com alças reforçadas que facilitam o transporte e podem ser usadas para enrolar os cabos. Possui ainda proteção contra superaquecimento e fácil ligação dos cabos e tochas através de conectores com engate rápido.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 4,00 mm
- Corrente de entrada: 40 A
- Potência absorvida: 9,4 kVA
- Tensão em vazio: DC - 78 V
- Faixa de ajuste de corrente: TIG: 10 A - 200 A / eletrodo: 10 A - 160 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho (TIG e eletrodo): 200 A - 40% / 163 A - 60% / 126 A - 100%
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com engate rápido de 13 mm e porta-eletrodo) e 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 13 mm e garra obra)

tensão de entrada	código
220 V~ - monofásico	68 75 002 400

**MINIARC 161LTS**

- Ideal para serralherias e oficinas em geral. Solda eletrodos AWS E 6013 e AWS E 7018 até 3,25 mm, entre outros. Realiza também solda TIG LIFT (abertura do arco por contato). Não acompanha tocha TIG. Indicado tocha TIG TTV 209 código 68.48.209.000.
- Seu pequeno volume e baixo peso permitem que seja amplamente utilizado em pequenas e médias indústrias, além de manutenções e trabalhos em campo. Bivolt automático. Fácil manuseio e operação.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 3,25 mm
- Corrente de entrada: - eletrodo: 127 V~: 32,5 A  
220 V~: 28,5 A  
- TIG: 127 V~: 22,5 A  
220 V~: 18,5 A
- Potência absorvida: - 127 V~: 4,1 kVA  
- 220 V~: 6,2 kVA
- Tensão em vazio: AC - 80 V
- Faixa de ajuste de corrente: - 127 V~: 5 A - 110 A  
- 220 V~: 5 A - 160 A
- Fator de trabalho: - 127 V~: 110 A: 35% / 60 A: 100%  
- 220 V~: 160 A: 35% / 88 A: 100%
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Indicado tocha TIG TTV 209 código 68.48.209.000
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com engate rápido de 9 mm e porta-eletrodo), 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 9 mm e garra obra) e alça tiracolo

tensão de entrada	código
127 V~ - 220 V~ - seleção automática	68 75 001 610



## MÁQUINAS PARA SOLDA MIG/MAG


**MM 255**

- Ideal para uso em serralherias, oficinas e indústrias em geral.
- Possui chave seletora de tensão, ajuste de parâmetros com 12 posições de solda, voltímetro e amperímetro digital, que permitem regulagens mais precisas, função 2 tempos, a qual é ativada ao apertar e segurar o gatilho da tocha, acionando a solda (para interromper a solda basta soltar o gatilho), além de função 4 tempos, a qual é ativada ao apertar e soltar o gatilho, acionando a solda (para interromper a solda basta apertar e soltar novamente o gatilho). O principal benefício do 4 tempos é gerar menor fadiga ao operador, já que não é necessário ficar pressionando o gatilho durante a solda. Possui ainda conector tipo euroconector, que se adapta à maioria das tochas.
- Faixa de ajuste de corrente: 40 A - 250 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: - 250 A: 35%  
- 190 A: 60%  
- 148 A: 100%
- Diâmetro máximo de arame recomendado: - 0,8 mm uso contínuo  
- 1,0 mm uso eventual (arame sólido)
- Faixa de tensão em trabalho: 16,0 V a 26,5 V
- Tipo de cabeçote: interno
- Potência absorvida: 9,5 kVA
- Tipo de refrigeração: ventoinha
- Tipo do encaixe da tocha: euroconector
- Tocha indicada: TMV 300 código 68.48.300.350 com 3,5 metros ou 68.48.300.500 com 5,0 metros
- Não acompanha: tocha, cilindro, regulador de gás e núcleo adaptador
- Acompanha: 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido e garra obra), 1 roldana para arame 0,8 mm e 1,0 mm (instalado na máquina), 1 mangueira para gás com 3 metros e 2 abraçadeiras para mangueira

**tensão de entrada**

220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico

**código**

68 78 255 000


**MM 305**

- Ideal para manutenções e montagens em serralherias e indústrias metalúrgicas em geral.
- Possui chave seletora de tensão, ajuste de parâmetros com 20 posições de solda, voltímetro e amperímetro digital, que permitem regulagens mais precisas, função 2 tempos, a qual é ativada ao apertar e segurar o gatilho da tocha, acionando a solda (para interromper a solda basta soltar o gatilho), além de função 4 tempos, a qual é ativada ao apertar e soltar o gatilho, acionando a solda (para interromper a solda basta apertar e soltar novamente o gatilho). O principal benefício do 4 tempos é gerar menor fadiga ao operador, já que não é necessário ficar pressionando o gatilho durante a solda. Possui ainda conector tipo euroconector, que se adapta à maioria das tochas.
- Faixa de ajuste de corrente: 50 A - 300 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: - 300 A: 35%  
- 229 A: 60%  
- 177 A: 100%
- Diâmetro máximo de arame recomendado: - 0,8 mm e 1,0 mm uso contínuo  
- 1,2 mm uso eventual (arame sólido)  
- 1,0 mm e 1,2 mm uso contínuo (arame alumínio)
- Faixa de tensão em trabalho: 16,8 V a 29,0 V
- Tipo de cabeçote: interno
- Potência absorvida: 11,5 kVA
- Tipo de refrigeração: ventoinha
- Tipo do encaixe da tocha: euroconector
- Tocha indicada: TMV 300 código 68.48.300.350 (3,5 metros) ou 68.48.300.500 (5,0 metros)
- Não acompanha: tocha, cilindro, regulador de gás e núcleo adaptador
- Acompanha: 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido e garra obra), 2 roldanas (1 para arame 0,8 mm e 1,0 mm (instalado na máquina) e 1 para arame 1,0 mm e 1,2 mm na embalagem), 1 mangueira para gás com 3 metros e 2 abraçadeiras para mangueira

**tensão de entrada**

220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico

**código**

68 78 305 000

## MÁQUINAS PARA SOLDA MULTIPROCESSOS

**vonder**
**MMP 230  
BIVOLT  
VISOR EM LCD**

- Ideal para soldagem em serviços de fabricação, reparação e instalação de estruturas metálicas que requerem mobilidade. No processo MIG/MAG permite a soldagem com arames sólidos até 1,0 mm, em rolos de até 5 kg utilizando gás de proteção. Permite também a utilização de arame do tipo auto protegido que dispensa o uso de gás, utilizar a Tocha MIG TMV 250 (68.48.250.350), ou tocha com Euro conector compatível com a capacidade do equipamento. A VONDER disponibiliza para uso no equipamento arame MIG para aço carbono 0,8 mm com 5 kg (74.32.008.005), regulador de gás RAR 30 (74.86.030.003). No processo com eletrodo revestido, permite a utilização de eletrodos até 4 mm, do tipo AWS E6013, AWS E7018, entre outros. No processo TIG DC Lift permite a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão e outros, utilizando tocha TIG TTV213 (68.48.213.000) ou tocha TIG com registro e conector de engate rápido 13 mm compatível com a capacidade do equipamento. Não é possível o uso para soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC. Para soldagem de alumínio somente através dos processos MIG/MAG e eletrodo revestido. Não acompanha tocha MIG, tocha TIG, regulador de gás, rolo de arame e cilindro de gás.
- Inversor de soldagem multiprocessos bivolt automático (127 V~/220 V~) com baixo peso e consumo de energia. Possui tela em cristal líquido (LCD), que facilita o ajuste e visualização dos parâmetros de forma clara e intuitiva. Conta ainda com função MIG sinérgico, onde ajustes de tensão e velocidade de arame são realizados simultaneamente, e função VRD que reduz a tensão nos terminais de saída no processo com eletrodos, garantindo maior segurança para o operador contra choque elétrico.
- Faixa de ajuste de corrente:
  - Eletrodo: 127 V~: 10 A a 120 A / 220 V~: 10 A a 180 A
  - MIG/MAG: 127 V~: 50 A a 140 A / 220 V~: 50 A a 200 A
  - TIG: 127 V~: 10 A a 140 A / 220 V~: 10 A a 200 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 127 V~: até 3,25 mm / 220 V~: até 4,0 mm
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 127 V~: 0,8 mm / 220 V~: 1,0 mm
- Fator de trabalho:
  - Eletrodo: - 220 V~: 180 A - 30% / 100 A - 100%
  - 127 V~: 120 A - 60% / 90 A - 100%
  - MIG/MAG e TIG: - 220 V~: 200 A - 30% / 110 A - 100%
  - 127 V~: 140 A - 50% / 100 A - 100%
- Não acompanha tocha MIG, tocha TIG, regulador de gás, rolo de arame e cilindro de gás
- Acompanha: 1 conjunto de garra obra (cabo com conector rápido de 13 mm e garra obra), 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com conector rápido de 13 mm e porta-eletrodo) e mangueira para gás



tensão de entrada

código

127 V~ - 220 V~ - monofásico (bivolt automático)

68 78 230 000

**vonder**
**MMP 226D**

- **Com display digital**
- Ideal para soldagem em serviços de fabricação, reparação e instalação de estruturas metálicas que requerem mobilidade. No processo MIG/MAG, permite a soldagem com arames sólidos até 1,0 mm, em rolos de até 5 kg utilizando gás de proteção, permite também a utilização de arame do tipo auto protegido que dispensa o uso de gás - utilizar a Tocha MIG TMV 250 VONDER (68.48.250.350) ou tocha com Euro conector compatível com a capacidade do equipamento. A VONDER, possui para uso no equipamento, arame MIG para aço carbono 0,8 mm com 5 kg (74.32.008.005). No processo com eletrodo revestido, permite a utilização de eletrodos até 4 mm do tipo AWS E6013, AWS E7018, entre outros. No processo TIG LIFT (abertura do arco por contato) permite a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão e outros, utilizando Tocha TIG TTV 213 (68.48.213.000) ou tocha TIG com válvula e conector de engate rápido 13 mm compatível com a capacidade do equipamento. Não é possível o uso para soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC - permite soldagens de alumínio somente nos processos MIG/MAG e eletrodo revestido. Não acompanha tocha MIG, tocha TIG, regulador de gás, rolo de arame e cilindro de gás.
- Equipamento de tecnologia de ponta do tipo inversor, portátil, com baixo peso e baixo consumo de energia. Contempla três processos de soldagem: MIG/MAG, Eletrodo Revestido (MMA) e TIG LIFT (abertura do arco por contato). Possui função MIG sinérgico, com ajustes de tensão e velocidade de arame simultâneos. Conta também com função VRD, que reduz a tensão nos terminais de saída no processo com eletrodo, garantindo uma segurança maior para o operador contra choque elétrico.
- Faixa de ajuste de corrente:
  - Eletrodo: 10 A - 180 A
  - MIG/MAG: 50 A - 200 A
  - TIG: 10 A - 200 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 4,0 mm
- Diâmetro máximo de arame recomendado: até 1,0 mm com ou sem gás (arames autoprotégidos)
- Fator de trabalho:
  - Eletrodo 180 A - 30% / 125 A - 60% / 98 A - 100%
  - MIG/MAG: 200 A - 30% / 150 A - 60% / 110 A - 100%
  - TIG: 200 A - 30% / 150 A - 60% / 110 A - 100%
- Não acompanha tocha MIG, tocha TIG, regulador de gás, rolo de arame e cilindro de gás
- Acompanha: 1 conjunto de garra obra (cabo com conector rápido de 13 mm e garra obra), 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com conector rápido de 13 mm e porta-eletrodo) e mangueira para gás



tensão de entrada

código

220 V~ - monofásico

68 78 226 220

## MÁQUINAS PARA SOLDA MIG/MAG

**SMASHWELD 450 COM VA (VOLTÍMETRO E AMPERÍMETRO)**

- Indicada para indústrias de autopeças, manutenção, caldeirarias leves, serralherias e concessionárias de veículos
- Possui voltímetro e amperímetro embutidos. Mais robusta, com chapas do chassi mais espessas e rodízios mais reforçados. Ciclo de trabalho capaz de utilizar arames com bitola até 1,60 mm em longas jornadas de trabalho (obedecendo ao ciclo de trabalho indicado). Alimentação de arame mais confiável devido ao tracionador com quatro roldanas, mesmo com alimentador interno.
- Possui ainda alças frontais mais robustas que facilitam o deslocamento, além de servirem também para deixar os cabos enrolados e manter o local de trabalho organizado.
- Faixa de ajuste de corrente: 50 A - 400 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: 400 A - 60%
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 0,8 mm/1,0 mm/1,2 mm e 1,6 mm uso contínuo (arame sólido) / 1,2 mm uso contínuo (arame alumínio) e 1,2 mm uso contínuo (arame tubular)
- Tipo de cabeçote: interno
- Faixa de tensão em trabalho: 17 V a 35 V
- Potência absorvida: 11,8 kVA
- Tipo do encaixe da tocha: euroconector
- Tipo de refrigeração: ventilação forçada a ar (ventoinha)
- Não acompanha tocha, cilindro, regulador de gás e núcleo adaptador
- Acompanha: 1 cabo com garra obra

tensão de entrada

código

220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico

68 75 450 000

**SMASHWELD 351 COM VA (VOLTÍMETRO E AMPERÍMETRO)**

- Indicada para indústrias de autopeças, manutenção, caldeirarias leves, serralherias e concessionárias de veículos
- Traz praticidade, robustez e precisão nos parâmetros de soldagem para todas as aplicações. Realiza soldas em 1,2 mm em sólidos, tubulares e alumínio.
- Faixa de ajuste de corrente: 50 A - 315 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: 250 A - 60%
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 1,2 mm
- Tipo de cabeçote: interno
- Faixa de tensão em trabalho: 16,8 V a 29,0 V
- Potência absorvida: 15 kVA
- Tipo do encaixe da tocha: euroconector
- Tipo de refrigeração: ventilação forçada a ar (ventoinha)
- Não acompanha tocha, cilindro, regulador de gás e núcleo adaptador
- Acompanha: 1 cabo com garra obra

tensão de entrada

código

220 V~/380 V~ - trifásico

68 75 351 000

**SMASHWELD 266X**

- Indicada para soldagens com arames sólidos ou tubulares de até 1,0 mm. Utilizada em funilarias, fabricação de móveis tubulares, manutenções, entre outros, desde que não ultrapasse a sua capacidade.
- Equipamento com novo design, mais robusto e resistente, com facilidades únicas pensando no soldador. Conta com ajuste mais fácil, pois além da escala numérica padrão, a nova versão traz um painel com mais informações ao soldador, tais como: pode selecionar qual escala irá utilizar de acordo com a bitola do arame; qual a espessura da chapa pretende soldar e o ajuste da tensão e velocidade de acordo com a espessura da chapa e bitola do arame.
- Faixa de ajuste de corrente: 30 A - 250 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: - 250 A: 35%  
- 200 A: 60%  
- 150 A: 100%
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 0,6 mm, 0,8 mm e 1,0 mm
- Faixa de tensão em trabalho: 15,5 V a 26,5 V
- Tipo de cabeçote: interno
- Potência absorvida: 4,6 kVA
- Tipo de refrigeração: ventoinha
- Tipo do encaixe da tocha: euroconector
- Não acompanha: tocha, cilindro, regulador de gás e núcleo adaptador
- Acompanha: 1 garra obra com 3 m, 1 kit de rodas e alça e 1 roldana de tração (0,80 mm/1,00 mm)

tensão de entrada

código

220 V~/380 V~ - trifásico

68 75 266 000



## MÁQUINAS PARA SOLDA MIG/MAG


**MM 403**

- Ideal para indústrias metalúrgicas em geral, caldeirarias e oficinas. Permite a soldagem com arames sólidos ou tubulares até 1,6 mm com excelente fator de trabalho. Não acompanha tocha, cilindro, regulador de gás e núcleo adaptador. Tocha indicada: TMV 400, código 68.48.400.350 (3,5 metros) ou 68.48.400.500 (5,0 metros).
- Possui voltímetro e amperímetro digital, ajuste de parâmetros com 30 posições de solda, função 2 tempos e 4 tempos do gatilho e prático seletor de tensão de alimentação com acesso facilitado. Conta ainda com robusto tracionador de arame com sistema de 4 roldanas e função solda ponto. O conector da tocha é do tipo euroconector, que se adapta à maioria das tochas.
- Faixa de ajuste de corrente: 50 A - 400 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho:
  - 400 A: 60%
  - 310 A: 100%
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 1,6 mm
- Tipo de cabeçote: interno
- Faixa de tensão em trabalho: 16,5 V - 34 V
- Potência absorvida: 17,8 kVA
- Tipo do encaixe da tocha: Euroconector
- Tipo de refrigeração: forçada (ventilador)
- Acompanha: 1 cabo obra com garra e conector de engate rápido 13 mm e 1 mangueira de gás

tensão de entrada

código

220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico

68 78 403 000



**MM 405 E**

- Ideal para indústrias metalúrgicas em geral, caldeirarias e oficinas.
- Possui voltímetro e amperímetro digital, ajuste de parâmetros com 30 posições de solda, função 2 tempos, a qual é ativada ao apertar e segurar o gatilho da tocha, acionando a solda (para interromper a solda basta soltar o gatilho), além de função 4 tempos, a qual é ativada ao apertar e soltar o gatilho, acionando a solda (para interromper a solda basta apertar e soltar novamente o gatilho). O principal benefício do 4 tempos é gerar menor fadiga ao operador, já que não é necessário ficar pressionando o gatilho durante a solda. O conector da tocha é do tipo euroconector, que se adapta à maioria das tochas. Possui ainda cabeçote externo móvel, que amplia o deslocamento e permite solda em locais de difícil acesso.
- Faixa de ajuste de corrente: 70 A - 400 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho:
  - 400 A: 60%
  - 310 A: 100%
- Diâmetro máximo de arame recomendado:
  - 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm e 1,6 mm uso contínuo (arame sólido)
  - 1,2 mm uso contínuo (arame alumínio)
  - 1,2 mm uso contínuo (arame tubular)
- Faixa de tensão em trabalho: 17,5 V a 34,0 V
- Tipo de cabeçote: externo
- Potência absorvida: 17,8 kVA
- Tipo de refrigeração: ventoinha
- Tipo do encaixe da tocha: euroconector
- Tocha indicada: TMV 400 código 68.48.400.350 (3,5 metros) ou 68.48.400.500 (5,0 metros)
- Não acompanha: tocha, cilindro, regulador de gás e núcleo adaptador
- Acompanha: 1 cabeçote externo, 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido e garra obra), 5 metros de conjunto de cabos para conexão da fonte ao cabeçote, 6 roldanas (2 para arame 1,0 mm e 1,2 mm (instalada na máquina), 2 para arame 1,2 mm e 1,6 mm e 2 recartilhadas para arame tubular 1,2 mm e 1,6 mm na embalagem)

tensão de entrada

código

220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico

68 78 405 000



**MÁQUINAS PARA SOLDA MIG/MAG E ELETRODOS**

**vonder**



**vonder**

**MINIMIG MME 160**

- Solda com arames com gás e sem gás
- Ideal para soldagem em serviços de fabricação, reparação e instalação de estruturas metálicas que requerem mobilidade.
- No processo MIG/MAG, permite soldagem com arames sólidos até 0,8 mm e em rolos de até 5 kg utilizando gás de proteção, além de arame do tipo autoprotetido que dispensa o uso de gás. Utilizar Tocha Mig TMV 153 VONDER (68.48.150.030), ou tocha com Euro conector compatível com a capacidade do equipamento. A VONDER disponibiliza para uso no equipamento arame mig para aço carbono 0,8 mm com 5 kg (74.32.008.005) e arame sem gás 0,8 mm com 1 kg (74.32.008.001). No processo com eletrodo revestido, permite a utilização de eletrodos até 3,25 mm do tipo AWS E6013, AWS E7018, dentre outros.
- Equipamento com tecnologia de ponta do tipo inversor, portátil, com baixo peso e baixo consumo de energia. É um equipamento que contempla dois processos de soldagem: MIG/MAG e eletrodo revestido (MMA).
- Faixa de ajuste de corrente: MIG/MAG: 30 A - 160 A / Eletrodo: 30 A - 130 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: - MIG/MAG: 160 A - 20% / 72 A - 100%  
- Eletrodo: 130 A - 20% / 92 A - 60%
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 0,8 mm com ou sem gás (arames autoprotetidos)
- Faixa de tensão em trabalho: MIG/MAG: 15,5 V - 21,2 V / Eletrodo: 21,2 V - 25,2 V
- Potência absorvida: 6,27 kVA
- Tensão em vazio: 65 V
- Tipo de refrigeração: forçada ventilador
- Não acompanha tocha mig, regulador de gás e cilindro de gás
- Acompanha: 1 conjunto de garra obra (2 metros de cabo com conector rápido de 9 mm e garra obra), 1 conjunto porta-eletrodo (2 metros de cabo com conector rápido de 9 mm e porta-eletrodo) e 3 metros de mangueira para gás

tensão de entrada	código
220 V ~ - monofásico	68 78 160 220

**ARAMES MIG**

**TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA**

- Indicado para ser utilizado na máquina Minimig MM 150 VONDER (68.78.150.000), MME 160 VONDER (68.78.160.200), MMP 220 VONDER (68.78.220.000) ou em outras máquinas que permitam a realização de solda sem utilização de gás de proteção. Utilizado para soldagem de aço carbono. Solda em qualquer posição.
- Arame para solda autoprotetido. Não é necessária a utilização de gás de proteção.
- Não necessita núcleo adaptador

**ATENDE NORMA: HG 71T-GS - GB/T 10045 E501T-GS/AWS A5.20 E71T-GS**

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	1 kg	74 32 008 001
0,8 mm	5 kg	74 32 008 050

**ARAME MIG**

**TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA**

- Indicado para soldagem de aço carbono no processo MIG/MAG. Pode ser utilizado na máquina Minimig MM 150 VONDER (68.78.150.000), MME 160 VONDER (68.78.160.220), MMP 220 VONDER (68.78.220.000), MMP 226 VONDER (68.78.226.220) e demais equipamentos portáteis. Utilizado com gás de proteção.
- Portátil, não necessita núcleo adaptador
- Indicado para a máquina Minimig VONDER, sem a necessidade de uso do suporte para arame mig, pois devido ao seu tamanho, adapta-se dentro da máquina.
- Massa do rolo: 5 kg

**ATENDE NORMA: AWS A5.18 ER70S-6**

diâmetro	código
0,8 mm	74 32 008 005



**vonder**



código: 68 99 150 150

**SUPORTES PARA ARAME MIG**

- Indicado para adaptar rolo de arame MIG com 15 kg. Não acompanha núcleo adaptador para arame MIG.
- Capacidade: 15 kg

indicado para	comprimento x largura x altura	código
Minimig MM 150 VONDER (68.78.150.000)	675 mm x 268 mm x 300 mm	68 99 150 150
Minimig MME 160 VONDER (68.78.160.220)	820 mm x 255 mm x 420 mm	68 99 160 610

**vonder**

**LANÇAMENTO**

MULTI-PROCESSO  
• MIG/MAG  
• ELETRODO

**MMI 350**

- Ideal para indústria metalmeccânica, para soldagem em serviços de reparação, montagem e instalação de estruturas metálicas em geral. Equipamento que contempla dois processos de soldagem: MIG/MAG e Eletrodo Revestido (MMA). No processo MIG/MAG permite a soldagem com arames sólidos e tubulares de 1 mm e 1,2 mm. Utilizar a Tocha MIG/MAG TMV 400 VONDER ou tocha com Euro conector compatível com a capacidade do equipamento. No processo com Eletrodo Revestido permite a utilização de eletrodos até 6 mm, do tipo AWS E6013, AWS E7018, dentre outros.
- A fonte de soldagem MMI 350 é um equipamento de tecnologia de ponta do tipo inversor, com baixo consumo de energia, alimentação trifásica e excelente fator de trabalho. Possui voltímetro e amperímetro digital, alimentador de arame externo com extensão de 5 m (fonte - alimentador). Equipamento montado sobre um carrinho com compartimento para guardar objetos e suporte para o cilindro de gás.
- Faixa de ajuste de corrente: MIG/MAG: 30 A - 350 A / Eletrodo: 25 A a 350 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: - MIG/MAG: 350 A 60% / 271 A 100%  
- Eletrodo: 350 A 60% / 271 A 100%
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 6,0 mm
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 1,0 mm e 1,2 mm (sólido e tubular)
- Faixa de tensão em trabalho: MIG/MAG: 15,5 V a 31,5 V / Eletrodo: 21 V a 34 V
- Potência absorvida: 16,8 kVA
- Tensão em vazio: 73 V
- Tipo de refrigeração: forçada ventilador
- Não acompanha tocha MIG, cabo porta eletrodo, regulador de gás e cilindro de gás
- Acompanha: 1 cabeçote externo, 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido e garra obra), 5 metros de conjunto de cabos para conexão da fonte ao cabeçote

tensão de entrada	tensão em vazio	código
220 V ~ - trifásico	73 V	68 78 350 220
380 V ~ - trifásico	72 V	68 78 350 380



**TOCHA PARA GOIVAGEM**



- Utilizada em operações de corte e goivagem com eletrodos de carvão
- Bom desempenho nos trabalhos de recuperação de equipamentos, remoção de partes oxidadas em casco de navios, rebites, tubos e fraturas de caldeiras e remoção de soldagem defeituosa
- Corrente máxima: 800 A
- Tipo de conector: espigão 3/8"
- Capacidade de eletrodo: 1/8" a 3/8"
- Consumo de ar: 790 l/min (0,79 m³/min)
- Pressão de trabalho (PSI): 80 lbf/pol² - 5,5 Bar
- Massa aproximada: 2,5 kg



comprimento do cabo	emb.	código
1,8 m	5	68 48 800 015

**TOCHA MIG**



**TMV 153**

**CORRENTE MÁXIMA: 150 A**

- Adapta-se em todas as máquinas de solda MIG/MAG com encaixe euroconector. Indicada para equipamentos de até 150 A. Permite a utilização com bico de 0,6 mm e 0,8 mm.
- Desenho do conjunto montado com componentes que facilitam a passagem do fluxo de gás e arame, corpo da tocha (micropistola) com isolamento externa de borracha, tornando-a mais resistente e segura
- Tipo de conector: euroconector
- Acompanha: 1 bico 0,8 mm

comprimento do cabo	código
3,0 m	68 48 150 030

**ACESSÓRIOS PARA TOCHAS MIG TMV 153**



ref.	descrição	código
A	Bocal	68 49 150 011
B	Bico contato 0,6 mm	68 49 150 060
B	Bico contato 0,8 mm	68 49 150 080
C	Guia espiral 3,0 m	68 49 150 368
1	Mola do bocal	68 49 150 001
2	Porta-bico	68 49 150 002
3	Micropistola	68 49 150 003
4	Isolador da micropistola	68 49 150 004
5	Encaixe hexagonal	68 49 150 005
10	Punho	68 49 150 010

**TOCHAS MIG**



**TMV 250**

**CORRENTE MÁXIMA: 250 A**

- Indicada para máquinas de solda MIG/MAG de até 250 A com encaixe euroconector. Pode ser utilizada com bicos de: 0,8 mm - 0,9 mm e 1,0 mm.
- Fator de trabalho: com gás CO<sub>2</sub> a 250 A = 60%, com gás argônio a 220 A = 60% e com gás misturado a 220 A = 60%.
- Possui corpo (micropistola) com isolamento externa de borracha, bocal com parede espessa e isolamento integrada, além de gancho para pendurar o equipamento
- Corrente máxima: 250 A
- Tipo de conector: euroconector
- Acompanha: 1 bico 0,8 mm e 1 bico 1,0 mm

comprimento do cabo	emb.	código
3,5 m	5	68 48 250 350
5,0 m	5	68 48 250 500



**MÁQUINA PARA SOLDA MULTIPROCESSOS**

**MMP 252**

- Com display digital
- Indicada para serralherias, oficinas e indústrias em geral. Ideal para soldagem em serviços de reparação e instalação de estruturas metálicas. No processo MIG/MAG permite a soldagem com arames sólidos até 1 mm, em rolos de 5 kg até 18 kg utilizando gás de proteção, permite também a utilização de arame do tipo autoprotetido que dispensa o uso de gás. Utilizar a Tocha MIG TMV 300 VONDER ou tocha com euroconector compatível com a capacidade do equipamento. No processo com eletrodo revestido permite a utilização de eletrodos até 5 mm do tipo AWS E6013, AWS E7018, dentre outros. No processo TIG LIFT (abertura do arco por contato) permite a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão, entre outros. Utilizar Tocha TIG TTV 213 VONDER ou tocha TIG com válvula e conector de engate rápido 13 mm compatível com a capacidade do equipamento. Não realiza soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC, para este tipo de solda somente através dos processos MIG/MAG e eletrodo revestido.
- Tecnologia de ponta do tipo inversor, com baixo peso, baixo consumo de energia, alimentação monofásica e excelente fator de trabalho. Contempla três processos de soldagem: MIG/MAG, Eletrodo Revestido (MMA) e TIG LIFT (abertura do arco por contato). Possui função VRD (dispositivo de redução de tensão a vazio nos terminais de saída), garantindo maior segurança contra choque elétrico, além de voltímetro e amperímetro digital.
- Faixa de ajuste de corrente: - Eletrodo: 20 A - 200 A  
- MIG/MAG: 30 A - 250 A  
- TIG: 15 A - 250 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 5,0 mm
- Diâmetro máximo de arame recomendado: até 1,0 mm com ou sem gás (arames autoprotetidos)
- Fator de trabalho: - Eletrodo: 200 A - 60% / 154 A - 100%  
- MIG/MAG e TIG: 250 A - 60% / 192 A - 100%
- Não acompanha tocha MIG, tocha TIG, regulador de gás e cilindro de gás
- Acompanha: 1 conjunto de garra obra (cabo com conector rápido de 13 mm e garra obra), 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com conector rápido de 13 mm e porta-eletrodo) e mangueira para gás



tensão de entrada  
220 V~ - monofásico

código  
68 78 252 000

**ROLDANAS DE ARRASTE**

**PARA MÁQUINAS DE SOLDA MIG/MAG MM250 / MM251 / MM255 / MMP 252 / MM 305 VONDER**

**PARA ARAMES DE AÇO**

para arames de	código
0,6 mm e 0,8 mm	68 58 250 044
0,8 mm e 0,9 mm	68 99 251 114
0,8 mm e 1,0 mm	68 99 251 108
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 251 115



**PARA ARAMES DE ALUMÍNIO**

para arames de	código
0,8 mm e 1,0 mm	68 99 251 113
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 251 117



**PARA ARAMES DE AÇO TUBULAR**

para arames de	código
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 251 116



**PARA MÁQUINAS DE SOLDA MIG/MAG MM 300 / MM 400 / MM 402 / MM 405 VONDER**

**PARA ARAMES DE AÇO**

para arames de	código
0,8 mm e 1,0 mm	68 99 405 218
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 405 216
1,2 mm e 1,6 mm	68 99 405 219



**PARA ARAMES DE ALUMÍNIO**

para arames de	código
0,8 mm e 1,0 mm	68 99 405 222
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 405 223



**PARA ARAMES DE AÇO TUBULAR**

para arames de	código
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 405 220
1,2 mm e 1,6 mm	68 99 405 221



**CARRINHO PORTÁTIL PARA MÁQUINA DE SOLDA**



- Indicado para transportar máquinas de solda e cilindro de gás de até 4 m³ compatíveis com o tamanho do carrinho, para uso em processos de solda, quando necessário
- Proporciona praticidade e organização na movimentação dos equipamentos de solda
- Material: aço carbono
- Comprimento x largura x altura: 700 mm x 395 mm x 710 mm
- Massa aproximada: 12,8 kg

capacidade de carga  
50 kgf

código  
61 60 000 050

**BANCADA PARA SOLDADOR**



- Bancada multiuso, especialmente destinada como estação de trabalho para soldadores, podendo também ser utilizada por marceneiros, entre outros. Utilizada para auxiliar serviços de montagens, operações de solda, corte, desbaste, entre outros. Bancada desmontada, acompanha os acessórios para montagem.
- Mesa ajustável em 3 posições diferentes (180°, 90° e 45°), e ajuste de altura para adequar de acordo com o trabalho realizado.
- Material: aço carbono estampado
- Espessura da chapa: 2 mm
- Capacidade de carga: 100 kgf
- Dimensões:
  - aberta (comprimento x largura x altura): 780 mm x 730 mm x (780 mm - 925 mm varia de acordo com a regulagem de altura)
  - recolhida (comprimento x largura x altura): 1.030 mm x 780 mm x 207 mm
- Massa aproximada: 15 kg
- Acompanha: acessórios para montagem

código  
68 24 760 510

## TOCHAS TIG



**vonder**

### TTV 209 COM ADAPTADOR 9 mm

- Indicada para as máquinas de solda TIG VONDER RIV 120, RIV 166, RIV 222, RIV 133, RIV 136, MMP 220, Miniarc 161 Esab e também para máquinas de solda TIG com conexão de engate rápido de 9 mm que não possuem alta frequência (TIG LIFT - abertura do arco por contato) e não possuem válvula solenóide. Ideal para uso com eletrodo de tungstênio de 1,6 mm a 3,2 mm.
- Atende a norma IEC/EN60974-7
- Acompanha: conector de engate rápido de 9 mm, 1 pinça 1,6 mm, 1 pinça 2,4 mm, 1 pinça 3,2 mm, 1 porta pinça e 1 bocal nº 7

corrente máxima	comprimento do cabo	código
200 A	4,0 m	68 48 209 000



**vonder**

### TTV 213 COM ADAPTADOR 13 mm

- Indicada para as máquinas de solda TIG VONDER RIV 225, RIV 250, MMP 226, MMP 252, LHN 220 e LHN 240 Esab e também para máquinas de solda TIG com conexão de engate rápido de 13 mm que não possuem alta frequência (TIG LIFT - abertura do arco por contato) e não possuem válvula solenóide. Ideal para uso com eletrodo de tungstênio de 1,6 mm a 3,2 mm.
- Atende a norma IEC/EN60974-7
- Acompanha: conector de engate rápido de 13 mm, 1 pinça 1,6 mm, 1 pinça 2,4 mm, 1 pinça 3,2 mm, 1 porta pinça e 1 bocal nº 7

corrente máxima	comprimento do cabo	código
200 A	4,0 m	68 48 213 000

**vonder**

### TTV 200

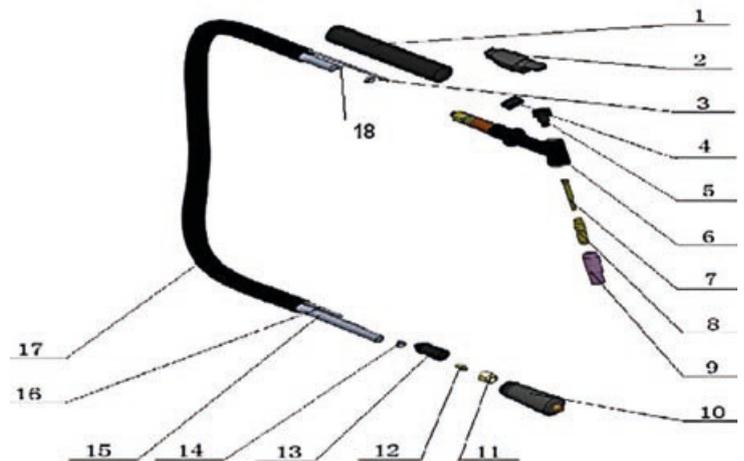
- Indicada para máquinas de solda TIG com alta frequência e conector de 9 mm. Pode ser usada nas máquinas de solda VONDER RIV 215 AF e RIV 205 AC/DC, bastando apenas trocar o conector de 9 mm para 13 mm (enviar conector código 68.58.400.070). Verificar a compatibilidade das conexões.

corrente máxima	comprimento do cabo	código
200 A	4,0 m	68 48 200 000

## ACESSÓRIOS PARA TOCHAS TIG TTV 160 E TTV 200

**vonder**

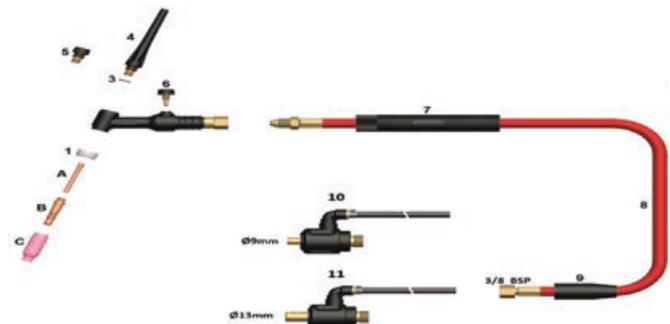
ref.	descrição	código
1	Punho	68 49 200 001
1	Punho	68 49 160 001
2,4	Gatilho e contatos	68 49 160 002
3	Abraçadeira para tubo de gás	68 49 160 003
5	Capa curta	68 49 160 005
5	Capa longa	68 49 160 055
6	Corpo plástico	68 49 200 006
6	Corpo	68 49 160 006
7	Pinça 1,0 mm	68 49 160 007
7	Pinça 1,6 mm	68 49 160 117
7	Pinça 2,0 mm	68 49 160 217
7	Pinça 2,4 mm	68 49 200 217
8	Porta-pinça	68 49 160 008
9	Bocal cerâmico nº 4, com 6 mm	68 49 160 009
9	Bocal cerâmico nº 5, com 8 mm	68 49 160 119
9	Bocal cerâmico nº 6, com 10 mm	68 49 160 219
9	Bocal cerâmico nº 7, com 11 mm	68 49 200 219
10	Conector rápido macho 9 mm para cabo de solda	68 49 160 010
11,12,14	Conector do gás	68 49 160 011
13	Conector do comando	68 49 160 013
15	Cabo de solda	68 49 160 150
15	Cabo de solda	68 49 160 015
16	Cabo de comando	68 49 160 016
17	Proteção	68 49 160 017
18	Tubo do gás	68 49 160 018



## ACESSÓRIOS PARA TOCHAS TIG TTV 222, TTV 209 E TTV 213

**vonder**

ref.	descrição	código
A	Pinça 3,2 mm	68 49 222 025
B	Porta-pinça 1,0 mm	68 49 222 030
B	Porta-pinça 1,6 mm	68 49 222 031
B	Porta-pinça 2,4 mm	68 49 222 032
B	Porta-pinça 3,2 mm	68 49 222 028
C	Bocal cerâmico nº 8, com 13 mm	68 49 222 046
1	Anel inferior	68 49 222 018
3	Anel o'ring	68 49 222 818



**TOCHAS MIG**



**TMV 300  
PARA ALUMÍNIO  
CORRENTE MÁXIMA: 300 A**

- Indicada para máquinas de solda MIG/MAG de até 300 A com encaixe euroconector. Pronta para ser utilizada em soldas com arame de alumínio. Pode ser utilizada com bicos de: 0,8 mm - 0,9 mm - 1,0 mm e 1,2 mm.
- Possui corpo (micropistola) com isolamento externa de borracha, bocal com parede espessa e isolamento integrada, além de gancho para pendurar o equipamento.
- Fator de trabalho:
  - com gás CO<sub>2</sub> a 300 A = 60%
  - com gás argônio a 260 A = 60%
  - com gás misturado a 260 A = 60%
- Tipo de conector: euroconector
- Acompanha: 1 bico 0,8 mm e 1 bico 1,0 mm

comprimento do cabo	código
2,0 m - com conduíte de teflon para soldagem com arame de alumínio	68 48 300 200
3,5 m	68 48 300 350
5,0 m	68 48 300 500



**TOCHAS MIG**



**TMV 400  
CORRENTE MÁXIMA: 400 A**

- Indicada para máquinas de solda MIG/MAG de até 400 A com encaixe euroconector. Pode ser utilizada com bicos de: 0,8 mm, 0,9 mm, 1,0 mm, 1,2 mm e 1,6 mm.
- Possui corpo (micropistola) com isolamento externa de borracha, bocal com parede espessa e isolamento integrada, além de gancho para pendurar o equipamento
- Fator de trabalho:
  - com gás CO<sub>2</sub> a 360 A = 60%
  - com gás argônio a 330 A = 60%
  - com gás misturado a 330 A = 60%
- Tipo de conector: euroconector
- Acompanha: 1 bico 1,0 mm e 1 bico 1,2 mm

comprimento do cabo	código
3,5 m	68 48 400 350
5,0 m	68 48 400 500

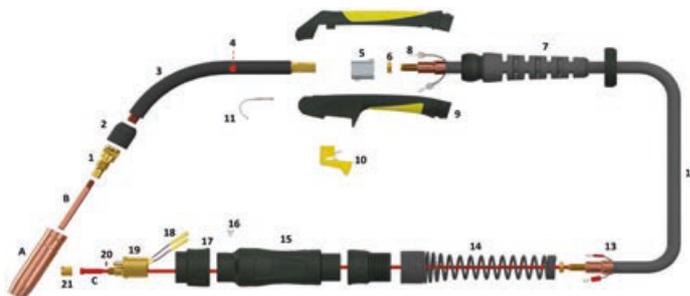


**ACESSÓRIOS PARA TOCHAS MIG TMV 250 E TMV 300**



ref.	descrição	código
A	Bocal	68 49 300 215
B	Bico de contato 0,8 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 300 308
B	Bico de contato 0,9 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 300 309
B	Bico de contato 1,0 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 300 310
B	Bico de contato 1,2 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 300 312
C	Guia espiral para arames 0,8 a 1,2 mm, 3,5 m	68 49 252 435
C	Guia espiral para arames 0,8 a 1,2 mm, 5,0 m	68 49 252 450
C	Guia espiral para alumínio 0,6 a 0,9 mm, 3,5 m	68 49 153 635
C	Guia espiral para alumínio 1,0 a 1,2 mm, 3,5 m	68 49 251 335
1	Difusor de gás	68 49 300 400
2	Isolador do porta-bico	68 49 300 500
3	Micropistola	68 49 300 100
4	Isolador da micropistola	68 49 300 600
5	Conector/isolador plástico	68 49 151 500
6	Porca trava	68 49 150 500
7	Protetor articulado	68 49 801 500
8	Terminal fêmea	68 49 152 100
9	Punho	68 49 751 400
10	Gatilho	68 49 251 600
11	Suporte da pistola	68 49 251 700
12	Cabo condutor 3,5 m	68 49 260 335
12	Cabo condutor 5,0 m	68 49 260 350
13	Terminal macho	68 49 152 200
14	Protetor traseiro de borracha	68 49 284 100
15	Protetor traseiro plástico	68 49 151 800
16	Parafuso do protetor	68 49 152 600
17	Porca de acoplamento	68 49 151 900
18	Contato do conjunto retrátil	68 49 000 002
19	Euroconector	68 49 152 800
20	Anel o'ring	68 49 152 400
21	Porca da guia	68 49 152 500

**ACESSÓRIOS PARA TOCHAS MIG TMV 400**



ref.	descrição	código
A	Bocal	68 49 400 216
B	Bico de contato 0,8 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 400 308
B	Bico de contato 0,9 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 400 309
B	Bico de contato 1,0 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 400 310
B	Bico de contato 1,2 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 400 312
B	Bico de contato 1,6 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 400 316
C	Guia espiral para arames 0,8 a 1,2 mm, 3,5 m	68 49 252 435
C	Guia espiral para arames 0,8 a 1,2 mm, 5,0 m	68 49 252 450
C	Guia espiral para alumínio 0,6 a 0,9 mm, 3,5 m	68 49 153 635
C	Guia espiral para alumínio 1,0 a 1,2 mm, 3,5 m	68 49 251 335
C	Guia espiral para arames 1,6 mm, 3,5 m	68 49 361 135
C	Guia espiral para arames 1,6 mm, 5,0 m	68 49 363 150
1	Difusor de gás	68 49 300 400
2	Isolador do difusor	68 49 300 500
3	Micropistola	68 49 400 100
4	Isolador da micropistola	68 49 400 600
5	Conector/isolador plástico	68 49 151 500
6	Porca trava	68 49 150 500
7	Protetor articulado	68 49 801 600
8	Terminal fêmea	68 49 152 100
9	Punho	68 49 751 440
10	Gatilho	68 49 251 600
11	Suporte da pistola	68 49 251 700
12	Cabo condutor 3,5 m	68 49 360 435
12	Cabo condutor 5,0 m	68 49 360 450
13	Terminal macho	68 49 152 200
14	Protetor traseiro metálico	68 49 802 600
15	Protetor traseiro plástico	68 49 151 800
16	Parafuso para protetor	68 49 152 600
17	Porca de acoplamento	68 49 151 900
18	Contato do conjunto retrátil	68 49 000 002
19	Euroconector	68 49 152 800
20	Anel o'ring	68 49 152 400
21	Porca da guia	68 49 152 500

Os eletrodos, de um modo geral, não devem ficar armazenados diretamente no chão ou expostos à umidade. Para um mínimo de conservação, devem ser armazenados em cima de madeiras ou em prateleiras. No momento do uso, é muito importante a utilização de estufas (cochicho).

**ELETRODOS PARA AÇO CARBONO**



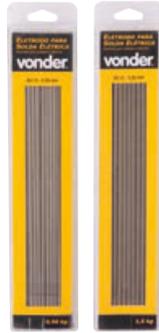
E6013

ATENDE NORMA:  
AWS/ASME SFA 5.1 - E6013

**BLISTER**

- Indicado para os mais variados tipos de aplicações em todos os tipos de juntas e em todas as posições. Proporciona soldagem com baixo nível de respingos e cordões com excelente acabamento. Utilizado em estruturas metálicas e ponteamtos em geral.
- Facilidade na abertura de arco. Escória de fácil remoção, proporcionando maior rendimento.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, vertical descendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

diâmetro	blister com aproximadamente	emb.	código
2,50 mm	50 varetas - 960 g de eletrodo	4	74 58 601 325
3,25 mm	35 varetas - 1,0 kg de eletrodo	4	74 58 601 335



E6013

ATENDE NORMA: AWS/ASME SFA 5.1 - E6013

- Indicado para os mais variados tipos de aplicações em todos os tipos de juntas e em todas as posições. Proporciona soldagem com baixo nível de respingos e cordões com excelente acabamento. Utilizado em estruturas metálicas e ponteamtos em geral.
- Facilidade na abertura de arco. Escória de fácil remoção, proporcionando maior rendimento.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, vertical descendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

• Embalagem/subembalagem: CAIXA DE PAPELÃO

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 601 325
3,25 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 601 332
4,00 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 601 340

**ELETRODOS PARA SERRALHEIRO**



46.13

ATENDE NORMA:  
AWS/ASME SFA 5.1 - E6013

**SERRALHEIRO  
CAIXA DE PAPELÃO**

- Indicado para soldas em geral em todas as posições de soldagem e juntas. Aplicável em estruturas metálicas, construções em geral e chapas galvanizadas. Apresenta fácil abertura de arco, muito adequado para ponteamto. Especial para trabalhos em serralheria.
- Apresenta manejo fácil, arco estável, baixas perdas por respingo, escória de fácil remoção e cordões de excelente acabamento
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, vertical descendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

ref. ESAB	diâmetro	emb.	código
46.13	2,50 mm	5,0 kg	74 21 461 325
46.13	3,25 mm	5,0 kg	74 21 461 332
46.13	4,00 mm	5,0 kg	74 21 461 340

**ELETRODOS PARA AÇO CARBONO**



46.00

ATENDE NORMA:  
AWS/ASME SFA 5.1 - E6013

- Indicado para todos os tipos de juntas e em todas as posições, produzindo cordões de excelente acabamento. Utilizado em chapas navais, estruturas metálicas e construções em geral.
- Bom desempenho em chapas galvanizadas, juntas sem preparação e ponteamto
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, vertical descendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

ref. ESAB	diâmetro	emb.	código
46.00	2,00 mm (caixa)	4,0 kg	74 23 460 020
46.00	2,50 mm (caixa)	5,0 kg	74 23 460 025
46.00	3,25 mm (caixa)	5,0 kg	74 23 460 032
46.00	4,00 mm (caixa)	5,0 kg	74 23 460 040
46.00	5,00 mm (lata)	20,0 kg	74 21 460 050

**ELETRODOS PARA AÇO CARBONO**



22.45P

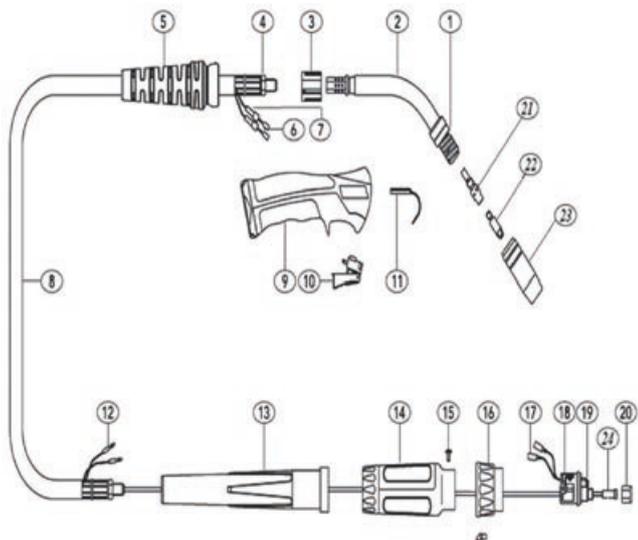
ATENDE NORMA:  
AWS/ASME SFA 5.1- E6010

**LATA**

- Indicado para soldas em geral em aços comuns. Desempenho incomparável na soldagem de oleodutos, gasodutos, minerodutos, entre outros tipos de tubulações. Utilizado para trabalhos fora de posição plana, tais como: implementos agrícolas e tanques de veículos.
- Grande penetração
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, vertical descendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: celulósico

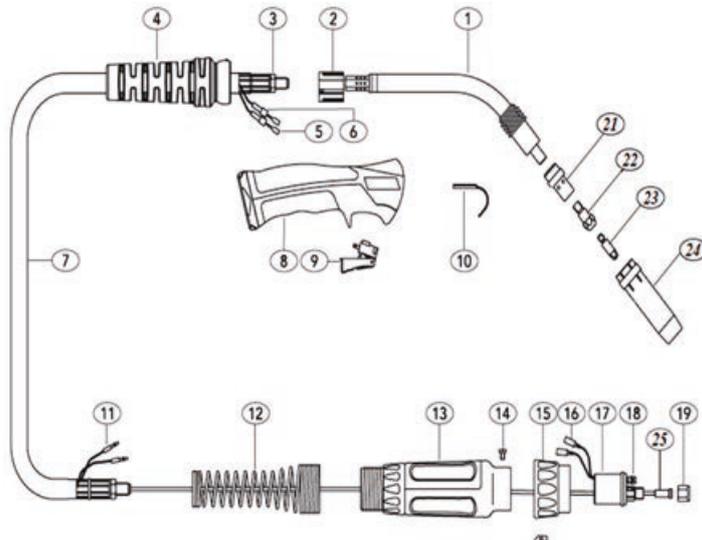
ref. ESAB	diâmetro	emb.	código
22.45P	2,50 mm	20,0 kg	74 21 224 525
22.45P	3,25 mm	20,0 kg	74 21 224 532
22.45P	4,00 mm	20,0 kg	74 21 224 540

ACESSÓRIOS PARA TOCHAS MIG TMV 253/TMV 255



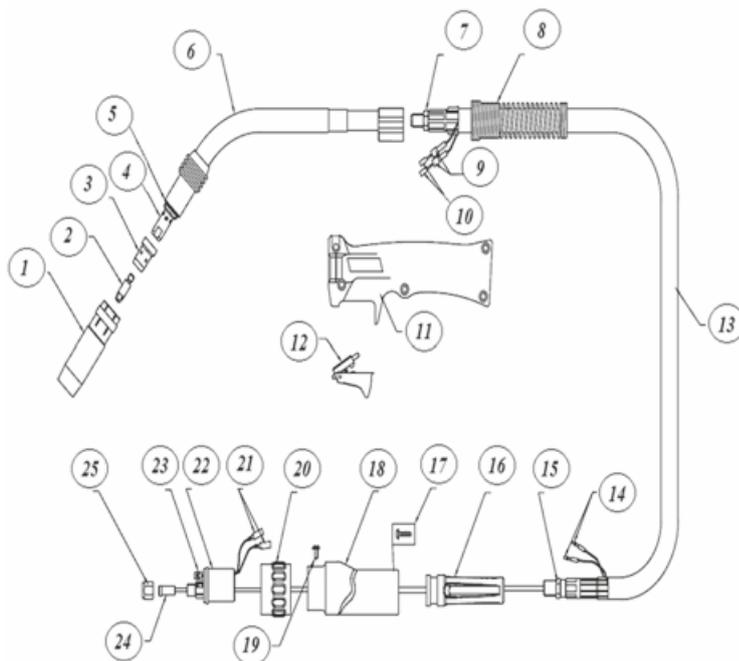
ref.	descrição	código
2	Micropistola	68 49 250 002
21	Porta bico	68 49 250 021

ACESSÓRIO PARA TOCHAS MIG TMV 353/TMV 355



ref.	descrição	código
21	Difusor de gás	68 49 300 021

ACESSÓRIOS PARA TOCHAS MIG TMV 403/TMV 405



ref.	descrição	código
1	Bocal	68 49 400 001
4	Porta bico	68 49 400 004

Os eletrodos, de um modo geral, não devem ficar armazenados diretamente no chão ou expostos à umidade. Para um mínimo de conservação, devem ser armazenados em cima de madeiras ou em prateleiras. No momento do uso, é muito importante a utilização de estufas (cochicho).

**ELETRODOS PARA AÇO CARBONO**



**E7018**

**ATENDE NORMA: AWS/ASME SFA 5.1 - E7018**

- Indicado para soldagens em geral de grande responsabilidade, depositando metal de alta qualidade. Utilizado em reparos navais, estruturas metálicas, vasos de pressão, plataformas e aços de composição desconhecida.
- Possui alto rendimento na deposição e ótima resistência mecânica
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: básico

• Embalagem/subembalagem: CAIXA DE PAPELÃO

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 701 825
3,25 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 701 832
4,00 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 701 840



**E6010**

**ATENDE NORMA: AWS/ASME SFA 5.1- E6010**

- Eletrodo com revestimento celulósico indicado para soldagem de aço carbono em geral. Desempenho incomparável na soldagem de oleodutos, gasodutos, minerodutos, entre outros tipos de tubulações.
- Mostra excelente desempenho na soldagem em todas as posições, especialmente soldagem vertical descendente. Os desempenhos de soldagem são excelentes: penetração profunda, menos escória e alta eficiência de soldagem.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, vertical descendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: celulósico

• Embalagem/subembalagem: CAIXA DE PAPELÃO

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 601 025
3,25 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 601 032
4,00 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 601 040

**ELETRODOS PARA AÇO CARBONO**



**48.04**

**ATENDE NORMA: AWS/ASME SFA 5.1 - E7018**

- Indicado para soldagem de grande responsabilidade, depositando metal de alta qualidade. Utilizado em estruturas rígidas, vasos de pressão, construções navais, aços fundidos e aços não ligados de composição desconhecida.
- Possui alto rendimento na deposição e resistência a fadiga
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: básico



ref. ESAB	diâmetro	emb.	código
48.04	2,00 mm (lata)	10,0 kg	74 21 480 420
48.04	2,50 mm (caixa)	4,5 kg	74 23 480 425
48.04	3,25 mm (caixa)	4,5 kg	74 22 480 432
48.04	4,00 mm (caixa)	5,0 kg	74 23 480 440
48.04	5,00 mm (lata)	25,0 kg	74 21 480 450

**ELETRODO PARA GOIVAGEM, CORTE E CHANFRO**



**21.03**

- Indicado para goivagem e corte. Utilizado na preparação de juntas em todos os metais, tais como: aço comum, aço inox, ferro fundido e não ferrosos. Especialmente indicado para remoção dos passes de raiz, indispensável na goivagem intermitente e nos locais carentes de ar comprimido.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, vertical descendente, sobre-cabeça e angular

ref. ESAB	diâmetro	emb.	código
21.03	4,0 mm	18,0 kg	74 21 210 340

**ELETRODOS PARA REVESTIMENTOS DUROS**



**83.58**

**ATENDE NORMA: AWS E 6-UM-60R**

- Indicado para revestimento tipo xadrez em çambas e dentes de escavadeiras, recuperação de peças para britadores, moínhos e misturadores, sem-fim de alimentadores chapas de desgaste para revestimento duro em partes de máquinas expostas ao desgaste por minérios, pedra, areia, solo e coque.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: básico

ref. ESAB	diâmetro	emb.	código
83.58	3,25 mm	15,0 kg	74 21 835 832
83.58	4,00 mm	25,0 kg	74 21 835 840

Os eletrodos, de um modo geral, não devem ficar armazenados diretamente no chão ou expostos à umidade. Para um mínimo de conservação, devem ser armazenados em cima de madeiras ou em prateleiras. No momento do uso, é muito importante a utilização de estufas (cochicho).

**ELETRODOS PARA AÇO INOX**



**ATENDE NORMA:**  
AWS A5.4 E308L-16

**AWS E308L**

- É adequado para soldagem de estruturas de aço, deposita aço inox tipo 19/10 com baixíssimo teor de carbono
- O metal de solda possui excelentes propriedades mecânicas e mostra uma boa resistência à corrosão intergranular devido ao teor de carbono ( $\leq 0,04\%$ ). Pode ser usado para soldagem na maioria das posições (exceto vertical descendente), com excelente desempenho: arco estável, poucos respingos e boa aparência de solda.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

- Embalagem: CAIXA DE PAPELÃO
- Subembalagem: TUBETE PLÁSTICO

diâmetro	emb./subemb.	código
2,00 mm	16,0 kg/4,0 kg	74 57 308 200
2,50 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 308 250
3,25 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 308 325



**ATENDE NORMA:**  
AWS A5.4 E312

**AWS E312**

- Indicado para soldagem de aço inoxidável, aço manganês, aço de composição desconhecida e de difícil soldabilidade
- Pode ser usado para soldagem na maioria das posições (exceto vertical descendente), com excelente desempenho: arco estável, poucos respingos e boa aparência de solda
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

- Embalagem: CAIXA DE PAPELÃO
- Subembalagem: TUBETE PLÁSTICO

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 312 250
3,25 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 312 325



**ATENDE NORMA:**  
AWS A5.4 E316L-16

**AWS E316L**

- É adequado para soldagem de estruturas de aço, deposita aço inox tipo 19/12 com baixíssimo teor de carbono
- O metal de solda possui excelentes propriedades mecânicas e mostra uma boa resistência à corrosão intergranular. Pode ser usado para soldagem na maioria das posições (exceto vertical descendente), com excelente desempenho: arco estável, poucos respingos e boa aparência de solda.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

- Embalagem: CAIXA DE PAPELÃO
- Subembalagem: TUBETE PLÁSTICO

diâmetro	emb./subemb.	código
2,00 mm	16,0 kg/4,0 kg	74 57 316 200
2,50 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 316 250
3,25 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 316 325

**ELETRODOS PARA AÇO INOX**



61.30

**ATENDE NORMA:**  
AWS E 308-17 / 308L-17

- Eletrodo rutilico para aços inoxidáveis, deposita aço inox tipo 19/10 com baixíssimo teor de carbono
- Resistente à corrosão intergranular
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

ref. ESAB	diâmetro	emb./subemb.	código
61.30	2,00 mm	8,0 kg/2,0 kg	74 21 613 020
61.30	2,50 mm	8,0 kg/2,0 kg	74 21 613 025
61.30	3,25 mm	10,0 kg/2,5 kg	74 21 613 032

**ELETRODOS PARA AÇO INOX**



63.30

**ATENDE NORMA:**  
AWS E 316-17 / 316L-17

- Eletrodo rutilico para aços inoxidáveis, deposita aço inox tipo 19/12 Mo com baixíssimo teor de carbono
- Resistente à corrosão intergranular
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

ref. ESAB	diâmetro	emb./subemb.	código
63.30	2,00 mm	8,0 kg/2,0 kg	74 21 633 020
63.30	2,50 mm	8,0 kg/2,0 kg	74 21 633 025
63.30	3,25 mm	10,0 kg/2,5 kg	74 21 633 032

**ELETRODOS PARA AÇO INOX**



68.84

**ATENDE NORMA:**  
AWS E 312-17

- Indicado para soldagem de aços de composição desconhecida, de escassa soldabilidade ou dissimilares. Empregado também em aços inoxidáveis, aços ao manganês, aços para molas e aços ferramentas. Ideal para camada de amantecimento antes do revestimento duro. Deposita aço inox resistente à corrosão sobtensão, com boa resistência à oxidação superficial até 1.150°C.
- Resistente aos ácidos e ao calor
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

ref. ESAB	diâmetro	emb./subemb.	código
68.84	2,50 mm	8,0 kg/2,0 kg	74 21 688 425
68.84	3,25 mm	10,0 kg/2,5 kg	74 21 688 432

**TOCHAS MIG/MAG**



SBME-125



- Indicada para máquinas de solda MIG/MAG
- Tipo de conector: euroconector
- Acompanha:
  - SBME-125/MW-113: 2 bicos (1,0 mm e 0,8 mm) e cabo com 3,0 m
  - SBME-125/MW-115: 2 bicos (1,0 mm e 0,8 mm) e cabo com 5,0 m
  - SBME-235/MW-223: 2 bicos (1,2 mm e 1,0 mm) e cabo com 3,0 m
  - SBME-235/MW-225: 2 bicos (1,0 mm e 1,2 mm) e cabo com 5,0 m
  - SBME-450/MW-233: 2 bicos (1,0 mm e 1,2 mm) e cabo com 3,0 m

ref.	corrente máxima	código
SBME-125/MW-113	220 A	74 80 125 000
SBME-125/MW-115	220 A	74 80 125 050
SBME-235/MW-223	260 A	74 80 235 000
SBME-235/MW-225	260 A	74 80 235 225
SBME-450/MW-233	320 A	74 80 450 000

**TOCHAS TIG**

- Indicadas para máquinas de solda TIG que não possuem alta frequência (TIG LIFT - abertura do arco por contato) e não possuem válvula solenóide
- Comprimento do cabo: 3,5 m



- Utilizada em máquinas com conector tipo olhal

ref.	corrente máxima	código
HW26V-US - TI 835	240 A DC e 200 A AC	74 80 835 350



- Utilizado em máquinas com conector de 13 mm. Compatível com as máquinas VONDER RIV 225, RIV 250, MMP 226, MMP 252 e ESAB LHN 220I Plus e LHN 240.

ref.	corrente máxima	código
HW26V-ER - TI 838	240 A DC e 200 A AC	74 80 838 350



**ACESSÓRIOS PARA TOCHAS MIG/MAG**



descrição	indicado para tochas	código
Bico de contato 0,8 mm	SBME-125	74 80 020 008
Bico de contato 1,0 mm	SBME-125	74 80 022 010
Bico de contato 1,2 mm	SBME-125	74 80 023 012
Bico de contato 0,8 mm	SBME-235	74 80 050 008
Bico de contato 1,0 mm	SBME-235	74 80 052 010
Bico de contato 1,2 mm	SBME-235	74 80 053 012
Bico de contato longo 0,8 mm	SBME-450	74 80 040 008
Bico de contato longo 1,0 mm	SBME-450	74 80 042 010
Bico de contato longo 1,2 mm	SBME-450	74 80 043 012
Bico de contato longo 1,6 mm	SBME-450	74 80 044 016
Bico de contato curto 0,8 mm	SU-320	74 80 280 008
Bico de contato curto 1,0 mm	SU-320	74 80 282 010
Bico de contato curto 1,2 mm	SU-320	74 80 283 012
Bocal	SBME-125	74 80 511 000
Bocal cônico curto	SBME-235	74 80 514 000
Bocal cônico longo	SBME-450	74 80 534 000
Bocal cônico único	SU-320	74 80 610 000
Guia espiral com 5,5 m (p/ arame de aço carbono de 0,8 mm a 1,0 mm)	SBME-125/SBME-235/SBME-450	74 80 802 000
Guia espiral com 3,5 m (p/ arames de aço carbono de 1,2 mm)	SBME-125/SBME-235/SBME-450	74 80 803 000
Guia espiral com 5,5 m (p/ arames de aço carbono de 1,2 mm)	SBME-125/SBME-235/SBME-450	74 80 805 000
Isolador dianteiro	SBME-125	74 80 440 000
Isolador do porta-bico	SBME-235/SBME-405	74 80 444 000
Difusor de gás	TMV-353 e TMV-355	74 80 443 360
Porta-bico	SBME-125	74 80 401 006
Porta-bico	SBME-235/SBME-405	74 80 405 000
Porta-bico	SU-320/SU-520	74 80 591 000
Suporte longo para bocal	SBME-450	74 80 491 000



Os eletrodos, de um modo geral, não devem ficar armazenados diretamente no chão ou expostos à umidade. Para um mínimo de conservação, devem ser armazenados em cima de madeiras ou em prateleiras. No momento do uso, é muito importante a utilização de estufas (cochicho).

**ELETRODOS DE CARVÃO GRAFITADOS COBREADOS**



- Indicado para corte, chanfro e goivagem de metais no processo "ARC-AIR". Utilizado em fundições, caldeirarias, estaleiros, minerações, siderúrgicas e outros.
- Possibilita trabalho rápido e econômico em todas as posições de trabalho
- Comprimento: 300 mm

diâmetro	emb.	código
3/16" - 4,7 mm	com 50 eletrodos	74 12 316 300
1/4" - 6,3 mm	com 50 eletrodos	74 12 140 300
5/16" - 7,9 mm	com 50 eletrodos	74 12 516 300
3/8" - 9,5 mm	com 50 eletrodos	74 12 380 300

**ELETRODOS DE TUNGSTÊNIO**



**ATENDE NORMA: AWS A5.12-98-EWTH-2**

- Indicado para o processo de solda TIG, para soldar aços em geral e aço inox. Possui ponta vermelha, composição 2% tório, utilizado, especialmente, em soldagens de aço inox. Para trabalhos de solda com corrente contínua.
- Utilizado com o equipamento adequado, oferece um ótimo rendimento e acabamento na soldagem de aços em geral, principalmente, aço inox
- Comprimento: 6" - 150 mm
- Cor da ponta do eletrodo: vermelha
- Percentual de tório: 2% de Tório

diâmetro	emb.	código
1/16" - 1,6 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 160 150
3/32" - 2,4 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 240 150
1/8" - 3,2 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 320 150

**ELETRODOS DE TUNGSTÊNIO**



**ATENDE NORMA: AWS A5.12-98-EWP**

- Indicado para o processo de solda TIG. Eletrodo ponta verde, por ser puro, é indicado para soldar alumínio.
- Utilizado com o equipamento adequado, consegue-se um ótimo rendimento e acabamento na soldagem de alumínio
- Comprimento: 6" - 150 mm
- Cor da ponta do eletrodo: verde
- Percentual de tório: isento de Tório

diâmetro	emb.	código
3/32" - 2,4 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 024 150
1/8" - 3,2 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 032 150

**ESTUFAS PORTÁTEIS PARA ELETRODOS (COCHICHOS)**



- Indicada para armazenagem e aquecimento de eletrodos de até 450 mm de comprimento. Deve ser ligada nas saídas das máquinas de solda. Não pode ser ligada diretamente em redes elétricas 127 V~ - 220 V~ - 380 V~.
- Proporciona maior praticidade na armazenagem do eletrodo e agilidade durante a realização do trabalho, pois pode ser conectada na saída da máquina para solda, mantendo o eletrodo seco e aquecido próximo ao operador
- Tensão: 80 V (AC/DC)
- Potência: 80 W
- Tipo da ligação: com garra

capacidade	emb.	código
3,0 kg	6	72 99 003 000



- Indicada para armazenagem e aquecimento de eletrodos de até 450 mm de comprimento
- Proporciona maior praticidade na armazenagem do eletrodo e agilidade durante a realização do trabalho, pois pode ser conectada na saída da máquina para solda, mantendo o eletrodo seco e aquecido próximo ao operador. Permite a ligação em tomadas 220 V~, possui LEDs que informam ao operador se a resistência e a estufa estão ligadas.
- Tensão: 220 V~ (AC) / 60 V a 110 V (DC)
- Potência: 250 W
- Tipo da ligação: garras ou plugue

capacidade	emb.	código
5,0 kg	6	72 99 005 000

**MARTELO PICADOR DE SOLDA**



- Indicado para remover a escória do eletrodo
- Cabo com amortecimento do impacto
- Material: aço carbono forjado

peso	emb.	código
300 g	6	35 89 000 300

**MÁQUINA DE CORTE PLASMA**



**CPV 40**

- Indicada para corte de metais através de um arco elétrico e ar comprimido. Permite corte de metais ferrosos e não ferrosos como aço carbono, aço inox, alumínio, cobre, dentre outros metais que conduzem eletricidade. Compressor indicado a partir de 10 pés. O ar deve ser limpo, seco e isento de óleo, devendo ser utilizado pelo menos 2 elementos filtrantes. A VONDER disponibiliza no mercado os principais consumíveis da tocha: eletrodo (68.49.060.003), bico (68.49.060.002) e bocal (68.49.060.001).
- Equipamento leve e portátil, com baixo consumo de energia. Proporciona excelente produtividade, com cortes rápidos em chapas de até 10 mm. Possui sensor de falta de ar ou baixa pressão, indicador de sobreaquecimento/falha, regulador e manômetro de pressão do ar comprimido.
- Capacidade de corte: 10 mm
- Capacidade de separação: 12 mm
- Capacidade de perfuração: 6 mm
- Corrente máxima de saída: 40 A
- Potência absorvida: 6,6 kVA
- Fator de trabalho: 40 A - 40% / 33 A - 60% / 25 A - 100%
- Tipo de gás indicado para conexão (utilização): ar comprimido
- Pressão de ar: 0,45 MPa a 0,6 MPa / 4,5 bar a 6 bar / 65 lbf/pol<sup>2</sup> (psi) a 90 lbf/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Consumo de ar: 150 L/min a 165 L/min
- Tensão em vazio: DC - 300 V
- Corrente de entrada: 30 A
- Índice de proteção: IP21
- Acompanha: 1 tocha plasma, 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 9 mm e garra obra) e 1 mangueira de ar



tensão de entrada	código
220 V~ - monofásico	68 78 040 000

**TOCHA PARA MÁQUINA DE CORTE PLASMA**



**TPV 60**

- Indicada para a máquina de corte plasma CPV 40 VONDER e também para outros modelos de até 60 A, com conexão M 16 x 1,5 com ignição por alta frequência sem arco piloto
- Corrente máxima: 60 A
- Fator de trabalho: 60 A - 60%
- Pressão de ar: 0,45 MPa a 0,6 MPa / 4,5 bar a 6 bar / 65 PSI a 90 PSI
- Tipo de conector: M 16 x 1,5 mm fêmea
- Tipo de ignição: alta frequência
- Comprimento do cabo: 5 metros



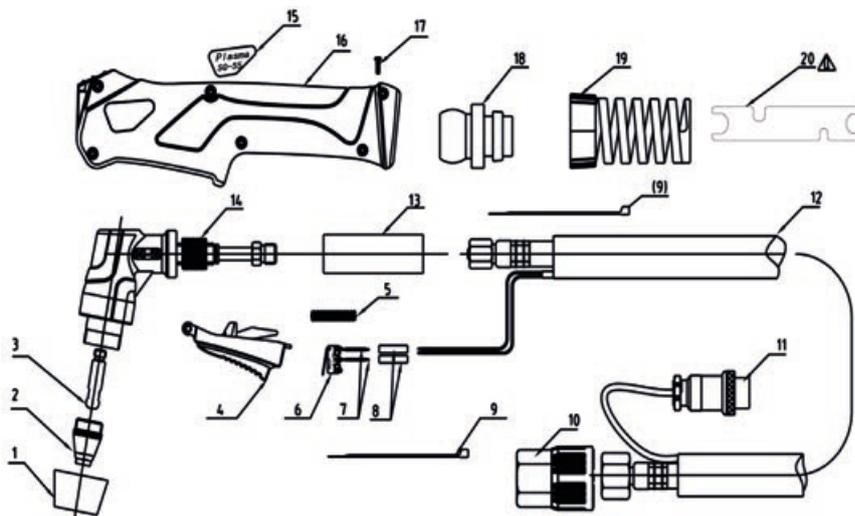
emb.	código
5	68 48 060 050

**ACESSÓRIOS PARA TOCHA TPV 60 PARA MÁQUINA DE CORTE PLASMA**



- Indicados para reposição na Tocha TPV 60 para máquina de corte plasma VONDER

ref.	descrição	código
1	Bocal	68 49 060 001
2	Bico metálico	68 49 060 002
3	Eletrodo	68 49 060 003
4	Gatilho	68 49 060 004
5	Mola do gatilho	68 49 060 005
6	Microchave	68 49 060 006
10	Isolador	68 49 060 010
11	Conector de acionamento	68 49 060 011
12	Cabo	68 49 060 012
14	Corpo plástico	68 49 060 014
16	Punho	68 49 060 016
18	Rótula	68 49 060 018
19	Mangote	68 49 060 019



Os eletrodos, de um modo geral, não devem ficar armazenados diretamente no chão ou expostos à umidade. Para um mínimo de conservação, devem ser armazenados em cima de madeiras ou em prateleiras. No momento do uso, é muito importante a utilização de estufas (cochicho).

**ELETRODOS PARA FERRO FUNDIDO**



ATENDE NORMA: AWS A5.15 ENI-CI

ATENDE NORMA: AWS A5.15 ENiFe-CI

**ENi-C1**

- Eletrodo com alma de níquel puro para soldagem de ferro fundido a frio ou com moderado pré-aquecimento. É usado especialmente para reparar peças de ferro fundido cinzento.
- O metal de solda tem excelente usinabilidade e resistência a fissuras. Soldável em baixa corrente, o que garante que o metal depositado seja limável.
- Posições de soldagem: plano, angular e vertical ascendente

- Embalagem:
  - CAIXA DE PAPELÃO: 20,0 kg
  - TUBETE PLÁSTICO: 5,0 kg

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 515 250
3,25 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 515 325

**NiFe-C1**

- Indicado para soldagem em ferro fundido a frio ou com moderado pré-aquecimento, quando o metal depositado necessita usinagem posterior. É usado para reparar peças importantes e de alta dureza feitas de ferro fundido cinzento e ferro nodular. Alma de níquel-ferro.
- Possui características como alta tenacidade, excelente plasticidade e baixo coeficiente de expansão linear
- Posições de soldagem: plano, angular e vertical ascendente

- Embalagem:
  - CAIXA DE PAPELÃO: 20,0 kg
  - TUBETE PLÁSTICO: 5,0 kg

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 515 025
3,25 mm	20,0 kg/5,0 kg	74 57 515 032

**ELETRODOS PARA FERRO FUNDIDO**



92.18

ATENDE NORMA: AWS A5.15 ENi-CI

- Indicado para soldagem de ferro fundido a frio ou com moderado pré-aquecimento, quando o metal depositado necessita usinagem posterior. Utilizado também para enchimento de falhas de fundição e união de ferro fundido ao aço. Alma de níquel puro.
- O metal depositado é limável
- Posições de soldagem: plano, angular e vertical ascendente



92.58

ATENDE NORMA: AWS A5.15 ENiFe-CI

- Indicado para soldagem em ferro fundido cinzento, maleável e nodular, a frio ou com moderado pré-aquecimento, quando o metal depositado necessita usinagem posterior. Utilizado para enchimento de falhas de fundição. O depósito apresenta a mesma coloração da peça fundida. Alma de níquel-ferro.
- Posições de soldagem: plano, angular e vertical ascendente



ref. ESAB	diâmetro	emb./subemb.	código
92.18	2,50 mm	10,0 kg/2,5 kg	74 21 921 825
92.18	3,25 mm	10,0 kg/2,5 kg	74 21 921 832

ref. ESAB	diâmetro	emb./subemb.	código
92.58	2,50 mm	12,0 kg/3,0 kg	74 23 925 825
92.58	3,25 mm	12,0 kg/3,0 kg	74 23 925 832

**VARETAS DE FERRO COBREADO**



ATENDE NORMA: AWS A 5.2-92

- Indicada para processo de solda oxiacetilênica
- De simples operação, proporciona ótimo rendimento
- Material: ferro
- Acabamento: cobreado
- Comprimento: 1,0 m

diâmetro	emb.	quantidade aproximada de peças por kg	código
1,59 mm	10,0 kg	70	74 72 159 000
2,38 mm	10,0 kg	32	74 72 238 000
3,18 mm	10,0 kg	18	74 72 318 000



**VARETAS PARA SOLDA TIG**



ATENDE NORMA: AWS A 5.18-93 ER 70 S-3

S-3

- Indicada para soldagem de aço carbono no processo TIG
- Possui ótimo rendimento no processo de soldagem, além de uma excelente propriedade mecânica à junta soldada
- Material: aço carbono
- Acabamento: cobreado
- Comprimento: 1,0 m

diâmetro	emb.	quantidade aproximada de peças por kg	código
1,59 mm	10,0 kg	65	74 92 159 000
2,38 mm	10,0 kg	30	74 92 238 000
3,18 mm	10,0 kg	17	74 92 318 000



**VARETAS PARA SOLDA TIG AÇO INOX**



ATENDE NORMA: AWS ER 308 L

**AÇO INOX 308L**

- Indicada para soldagem de chapas e peças em geral de aço inox 304, 308 e 308L pelo processo TIG
- Vareta de aço inox 308L TIG, polida, decapada, brilhante e gravada nas duas extremidades
- Material: aço inoxidável
- Acabamento: polido



diâmetro	quantidade aproximada de peças por kg	emb.	código
1,60 mm	74	10,00 kg	74 99 016 308
2,50 mm	30	10,00 kg	74 99 025 308
3,25 mm	18	10,00 kg	74 99 032 308



ATENDE NORMA: AWS ER 316 L

**AÇO INOX 316L**

- Indicada para soldagem de aço inox 316 e 316 L pelo processo TIG nos mais diversos tipos de componentes
- Vareta de aço inox 316L TIG, polida, decapada, brilhante e gravada. Resistente à oxidação e corrosão
- Material: aço inoxidável
- Acabamento: polido



diâmetro	quantidade aproximada de peças por kg	emb.	código
1,60 mm	74	10,00 kg	74 99 016 316
2,50 mm	30	10,00 kg	74 99 025 316
3,25 mm	18	10,00 kg	74 99 032 316

**ARAMES MIG PARA SOLDA AÇO INOX**



TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA

**308L**

- Indicada para soldagem de chapas finas de aço inox AISI 304, 304L, 308 e 308L
- Arame de aço inox 308 L Si polido, decapado e brilhante em carretéis embobinados "capa a capa" para soldas de excelente acabamento
- Tipo de carretel: não necessita núcleo adaptador



ATENDE NORMA: AWS ER 308 L Si



diâmetro	massa do rolo	código
0,80 mm	15,0 kg	74 99 080 308
1,00 mm	15,0 kg	74 99 010 308
1,20 mm	15,0 kg	74 99 012 308

**VARETAS/ARAMES DE LATÃO**



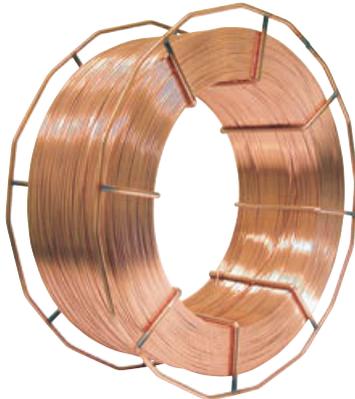
- Indicada para processo de solda oxiacetilênica
- Material: latão
- Acabamento: polido
- Comprimento: 1,0 m
- Venda mínima: 1 kg

diâmetro	emb.	código
1,59 mm	20,0 kg	74 54 116 000
2,38 mm	20,0 kg	74 54 332 000
3,18 mm	20,0 kg	74 54 180 000

**ARAMES MIG**

Indicado para soldagem de aço carbono no processo MIG/MAG  
 • Tipo de carretel: necessita núcleo adaptador

ATENDE NORMA: AWS A5-18 ER70 S-6



**TIPO DE ENROLAMENTO: RANDÔMICO (NÃO CAPA CAPA)**

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	15,0 kg	74 32 008 150
0,9 mm	18,0 kg	74 32 009 180
1,0 mm	18,0 kg	74 32 010 180
1,2 mm	18,0 kg	74 32 012 180

**TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA**

- Revestido uniformemente com cobre, sua composição química e suas propriedades mecânicas seguem as normas AWS A 5.18. Versátil, pode ser aplicado nas mais diversas espessuras de chapas.

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	15,0 kg	74 32 000 815
0,9 mm	18,0 kg	74 32 000 918
1,0 mm	18,0 kg	74 32 001 018
1,2 mm	18,0 kg	74 32 001 218
1,6 mm	18,0 kg	74 32 001 618

**ARAME TUBULAR**



71

- Indicado para soldagem de aço carbono no processo MIG/MAG. Utilizado para soldagem estrutural e soldagem pesada em geral como: indústria naval, caldeirarias, usinas hidroelétricas, tubulações e soldagem de manutenção.
- Alta taxa de deposição e penetração, proporcionando ganho significativo de produtividade e resistência, além de possuir baixíssimo índice de respingos e excelente aparência da solda
- Tipo de carretel: não necessita núcleo adaptador



diâmetro	massa do rolo	código
1,2 mm	15,0 kg	74 90 000 120

ATENDE NORMA:  
 AWS A5.36 – CLASSIFICAÇÃO E71T1-C1A0-CS1

**NÚCLEO ADAPTADOR PARA ARAMES MIG**



- Indicado como adaptador de carretéis para arame MIG
- Compatível com todos os carretéis de arame MIG (ESAB, BELGO e GERDAU)
- Material: plástico

emb.	código
16	99 99 002 941

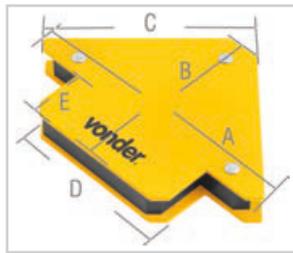


ESQUADROS MAGNÉTICOS PARA SOLDADOR



**vonder**

- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontejamento ou esquadreamento. Não indicado para elevação de peças.
- Oferece precisão em ângulos de 135°, 90° e 45°, segurando a peça e permitindo ao operador pontear com precisão e segurança
- Medida (A): 120 mm
- Medida (B): 83 mm
- Medida (C): 85 mm
- Medida (D): 71 mm
- Medida (E): 25 mm
- Espessura: 14 mm

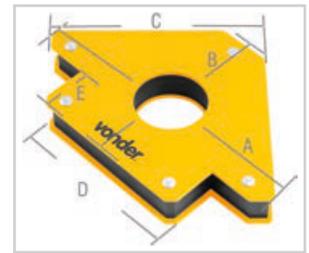


capacidade	emb.	código
10 kgf	6	35 99 010 000



**vonder**

- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontejamento ou esquadreamento. Não indicado para elevação de peças.
- Oferece precisão em ângulos de 135°, 90° e 45°, segurando a peça e permitindo ao operador pontear com precisão e segurança
- Medida (A): 190 mm
- Medida (B): 122 mm
- Medida (C): 113 mm
- Medida (D): 112 mm
- Medida (E): 33 mm
- Espessura: 25 mm



capacidade	emb.	código
30 kgf	4	35 99 030 000



**vonder**

**HEXAGONAL**

- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontejamento ou esquadreamento. Não indicado para elevação de peças.
- Oferece precisão em ângulos de 30°, 45° (2x), 60°, 75°, 90°, segurando a peça e permitindo ao operador pontear com precisão e segurança
- Medida (A): 95 mm
- Medida (B): 64 mm
- Medida (C): 49 mm
- Medida (D): 32 mm
- Medida (E): 80 mm
- Medida (F): 30 mm
- Espessura: 14 mm



capacidade	emb.	código
10 kgf	6	35 99 010 100



**vonder**

**HEXAGONAL**

- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontejamento ou esquadreamento. Não indicado para elevação de peças.
- Oferece precisão em ângulos de 30°, 45° (2x), 60°, 75°, 90°, segurando a peça e permitindo ao operador pontear com precisão e segurança
- Medida (A): 137 mm
- Medida (B): 110 mm
- Medida (C): 67 mm
- Medida (D): 67 mm
- Medida (E): 105 mm
- Medida (F): 48 mm
- Espessura: 22 mm



capacidade	emb.	código
30 kgf	4	35 99 030 100

**ARAMES MIG**



**TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA**

- Arame sólido cobreado destinado à soldagem de aço carbono no processo MIG/MAG. Indicado para indústrias de implementos agrícolas, automobilística, implementos rodoviários, caldeirarias e indústria metalmeccânica em geral.
- Versátil, proporciona excelente soldabilidade nas mais diversas espessuras de chapas
- Tipo de carretel: não necessita núcleo adaptador

**ATENDE NORMA: AWS A5-18 ER70 S-6**

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	15,0 kg	74 36 008 015
0,9 mm	15,0 kg	74 36 009 015
1,0 mm	15,0 kg	74 36 010 015
1,2 mm	15,0 kg	74 36 012 015



**BARRICA COM 250 kg**

- Indicado para soldagem de aço carbono no processo MIG/MAG. Versátil, proporcionando excelente soldabilidade nas mais diversas espessuras de chapas, é indicado para indústrias de implementos agrícolas, automobilística, implementos rodoviários, caldeirarias e indústrias metal mecânicas em geral.
- A barrica acondiciona maior volume de arame, que proporciona alto rendimento para maior produtividade, pois evita a parada da linha de produção. Aplicado em processos industriais em soldagens semiautomáticas, mecanizadas e robotizadas, nos mais diversos segmentos.
- Tipo de carretel: não necessita núcleo adaptador

**ATENDE NORMA: AWS A5-18 ER70 S-6**

diâmetro	massa do rolo	código
1,0 mm	250 kg	74 44 010 250
1,2 mm	250 kg	74 44 012 250

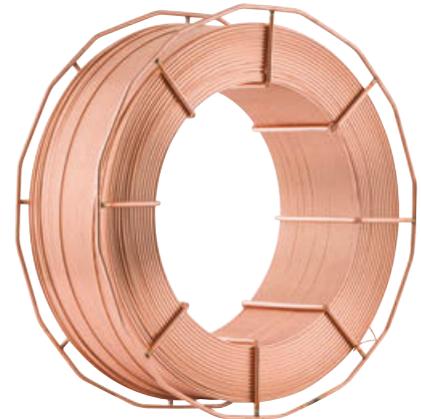


**TIPO DE ENROLAMENTO: RANDÔMICO-RANDÔMICO (NÃO CAPA CAPA)**

- Indicado para soldagem de aço carbono no processo MIG/MAG, em indústrias de implementos agrícolas, automobilísticas, implementos rodoviários, caldeirarias e indústrias metalmeccânicas em geral
- Revestido uniformemente com cobre, com composição química e propriedades mecânicas que seguem as normas AWS A 5.18. Versátil, pode ser aplicado nas mais diversas espessuras de chapas.
- Tipo de carretel: necessita núcleo adaptador

**ATENDE NORMA: AWS A5-18 ER70 S-6**

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	15,0 kg	74 34 000 815
0,9 mm	18,0 kg	74 34 000 918
1,0 mm	18,0 kg	74 34 001 018
1,2 mm	18,0 kg	74 34 001 218



**TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA**

- Indicado para ser utilizado na máquina Minimig MM 150 VONDER (68.78.150.000), MME 160 VONDER (68.78.160.200), MMP 220 VONDER (68.78.220.000) ou em outras máquinas que permitam a realização de solda sem utilização de gás de proteção. Utilizado para soldagem de aço carbono. Solda em qualquer posição.
- Arame para solda autoprotetido. Não é necessária a utilização de gás de proteção.
- Não necessita núcleo adaptador



**ATENDE NORMA: HG 71T-GS - GB/T 10045 E501T-GS/AWS A5.20 E71T-GS**

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	1 kg	74 32 008 001
0,8 mm	5 kg	74 32 008 050



**TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA**

- Indicado para soldagem de aço carbono no processo MIG/MAG. Pode ser utilizado na máquina Minimig MM 150 VONDER (68.78.150.000), MME 160 VONDER (68.78.160.220), MMP 220 VONDER (68.78.220.000), MMP 226 VONDER (68.78.226.220) e demais equipamentos portáteis. Utilizado com gás de proteção.
- Portátil, não necessita núcleo adaptador
- Indicado para a máquina Minimig VONDER, sem a necessidade de uso do suporte para arame mig, pois devido ao seu tamanho, adapta-se dentro da máquina.
- Peso do rolo: 5 kg



**ATENDE NORMA: AWS A5.18 ER70S-6**

diâmetro	código
0,8 mm	74 32 008 005

**ANTIRRESPINGOS SPRAY**

- Desenvolvido especialmente para proteger os bocais de tochas, contra os respingos durante a solda
- Serve ainda como desmoldante e lubrificante, além de formar uma película protetora para borrachas, plásticos, etc.
- Peso: 280 g
- Volume: 400 ml

**COM SILICONE**

- Não indicado utilizar em soldas de peças que posteriormente serão pintadas

**SEM SILICONE**

- Pode ser utilizado para soldas em peças que posteriormente serão pintadas ou não

tipo	emb.	código
com silicone	6	74 30 280 400
sem silicone	6	74 30 028 400



**CARBOGRAFITE**

- Indicado para proteger os bocais das tochas contra respingos durante a solda
- Peso: 350 g
- Volume: 300 ml

**COM SILICONE**

- Não indicado para solda em peças que serão pintadas em seguida

tipo	emb.	código
com silicone	12	74 30 350 000
sem silicone	12	74 30 350 100



**ANTIRRESPINGOS ECOLÓGICOS**

**CARBOGRAFITE**

**A BASE DE ÁGUA (SEM SILICONES E SOLVENTES)**

- Utilizado nos processos de solda MIG/MAG para proteção das peças contra respingos. Previne também a aderência dos respingos de solda.
- Produto 100% biodegradável e à base d'água, ou seja, é isento de solventes, silicone e propelentes, sendo 100% atóxico.



volume	emb.	código
1 litro - com borrifador reutilizável	12	74 30 102 420
5 litros	3	74 30 502 420

**ANTIRRESPINGO EM PASTA**



**TIPO: SEM SILICONE / EM PASTA**

- Especialmente indicado para os processos de solda MIG/MAG. Mergulhe o bocal de solda dentro do produto para evitar que os respingos possam aderir na parte interna do bocal.
- Antiaderente, impedindo respingos na superfície a ser soldada. Aumenta a produtividade e não provoca porosidade na solda. Por não conter silicone, torna fácil e rápido o processo de pintura e/ou galvanização.

massa	emb.	código
350 g	12	74 30 000 350

**PASTAS PARA SOLDAR**

- Indicada para soldas com estanho em fio para que a liga de estanho entre em contato com metais base

conteúdo líquido	emb.	código
110 g	12	74 43 110 000
450 g	10	74 43 045 000



**GEL DECAPANTE E APASSIVANTE**

**QUIMATIC TAPMATIC**

- Indicado para limpeza do cordão de solda em aço inox da série 300
- Limpa e remove com muita eficiência, ferrugem, manchas, sujeira e principalmente a carbonização e incrustação residual da solda em aço inox da série 300

conteúdo	emb.	código
850 g	6	74 99 000 850



**FLUXOS PARA SOLDADA**

**PARA SOLDADA PRATA**

**TIPO: LÍQUIDO**

- Utilizado em ligas de solda prata. Indicado para solda de aço inoxidável, monel, níquel, cobre, prata, ouro e outros metais ferrosos e não ferrosos, exceto alumínio
- Proporciona melhor fluidez durante o processo de solda, colaborando para melhor união do metal aplicado ao metal base



conteúdo líquido	emb.	código
150 g	48	74 39 150 000

**PARA SOLDADA LATÃO E BRONZE**

**TIPO: PÓ**

- Indicado para soldagem de peças, como: aço, latão e bronze, exceto alumínio. Dispensa o uso da vareta de estanho.
- Promove uma melhor desoxidação do metal base, contribuindo na fluidez do material de adição

conteúdo líquido	emb.	código
250 g	48	74 39 022 500



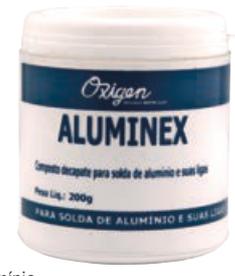
**ALUMINEX OXIGEN**

**PARA SOLDADA ALUMÍNIO**

**TIPO: PÓ**

- Indicado para soldagem de alumínio

conteúdo líquido	emb.	código
200 g	48	74 39 112 000



**MAÇARICOS MANUAIS**



**PARA GÁS MAPP**

- Indicado para brasagem e soldagem
- Possui acendimento automático, bico com giro de 360°, trava de segurança contra acionamento acidental (desligado), trava do gatilho acionado (ligado) e regulador de gás manual
- Material do corpo: bronze (punho plástico)
- Material da ponta: inox
- Temperatura máxima da chama: 2.000°C
- Gás utilizado: refil de MAPP (Metilacetileno e Propadieno) e refil de Propano
- Capacidade de brasagem: tubos de 1/4" a 1.1/4"
- Capacidade de soldagem: tubos de 3/4" a 4"
- Tipo de ignição: automática
- Método de acionamento: gatilho manual
- Regulagem do gás: manual



72 99 100 000

**PARA GÁS MAPP JOGO COM 3 PONTAS**

- Indicado para brasagem e soldagem, para uso com gás MAPP e propano. Utilizado por profissionais de refrigeração e manutenção em geral. Possui bico chama com efeito circulante (para brasagem, solda branda, aquecimento intenso), bico chama suave (para trabalhos de decapagem, encolhimento e aquecimento de forma uniforme e rápida) e bico chama fina (para trabalhos de precisão e pequenos trabalhos de solda).
- Possui acendimento automático, trava de segurança contra acionamento acidental (desligado), trava do gatilho acionado (ligado) e regulador de gás manual. Acompanha três pontas intercambiáveis de encaixe rápido com bicos de tipos de chamas distintas.
- Acompanha 3 pontas intercambiáveis, sendo: 1 bico chama efeito circulante, 1 bico chama suave e 1 bico chama fina



74 42 003 000

**MAÇARICOS PORTÁTEIS**

**GÁS BUTANO**

- Indicado para pequenas aplicações de reparo, para aquecer, encolher, fundir, gratinar, dourar ou descongelar. Ideal para culinária, artesanato, camping, acendimento de churrasqueiras, entre outros.
- Possui acendimento automático, botão trava para trabalhos contínuos, trava de segurança que evita acendimento involuntário e regulador de intensidade da chama. Não acompanha gás. Adquirir refil de gás butano para isqueiros e mini maçaricos.
- Material do corpo: aço inox, bronze e plástico
- Material da ponta: inox e bronze
- Tipo de ignição: automática
- Gás utilizado: Butano liquefeito
- Temperatura da chama: até 1.300°C
- Autonomia aproximada: 75 minutos
- Capacidade do reservatório: 40 ml



código

74 42 200 000

10

**GÁS BUTANO**

- Indicado para pequenas aplicações de reparo, para aquecer, encolher, fundir, gratinar, dourar ou descongelar. Ideal para culinária, artesanato, camping, acendimento de churrasqueiras, entre outros.
- Possui acendimento automático, botão trava para trabalhos contínuos, trava de segurança que evita acendimento involuntário e regulador de intensidade da chama. Não acompanha gás. Adquirir refil de gás butano para isqueiros e mini maçaricos.
- Material do corpo: plástico
- Material da ponta: aço
- Tipo de ignição: automática
- Gás utilizado: Butano liquefeito
- Temperatura da chama: até 1.300°C
- Autonomia aproximada: 90 minutos
- Capacidade do reservatório: 35 ml



código

74 42 300 000

6

**MAÇARICO MANUAL PORTÁTIL**

**3 EM 1**

- Indicado para uso como ferro para solda/pirógrafo, maçarico e soprador térmico
- Leve e portátil, possui acendimento automático, regulagem da chama, botão trava de segurança do gatilho e capa de proteção, o que torna o produto mais seguro
- Material do corpo: plástico e aço inox
- Material da ponta: aço inox e aço carbono
- Faixa de potência: 90 W - 150 W
- Tipo de ignição: automática
- Temperatura da chama (ar livre): 1.300°C
- Temperatura ar quente: 650°C
- Temperatura das pontas: 450°C
- Capacidade de gás: 30 ml
- Tempo de operação (ajuste médio): 60 minutos
- Gás utilizado: Butano (refil)
- Método de acionamento: gatilho manual
- Regulagem do gás: manual
- Acompanha: 1 defletor, 1 ponta de solda, 1 ponta faca, 3 pontas para pirografar, 1 estanho, 1 esponja para limpeza, 1 guarda chama e 1 capa de proteção



emb.

código

6

72 99 301 000

**CONJUNTO PARA SOLDA PLÁSTICA**

**PARA MAÇARICO 3 EM 1**

- Utilizado com o Maçarico Manual Portátil 3 em 1 VONDER, código 72.99.301.000. Indicado para reparar peças e componentes de plástico, rachaduras, fraturas, arranhões profundos, reparação de para-choque de veículos, entre outros.
- Possui estojo plástico que facilita a acomodação e organização do conjunto
- Dimensões do estojo: 275 mm x 138 mm x 40 mm
- Conjunto composto por: 1 estojo plástico, 1 ponteira de alumínio, 1 chave phillips, 1 escova para limpeza com cerdas de latão, 1 haste com ponta recartilhada para limpeza, 3 telas/malhas de aço, 3 varetas ABS pretas, 3 varetas ABS brancas, 3 varetas polietileno (PE) pretas, 3 varetas polietileno (PE) brancas, 3 varetas poliestireno (PS) pretas, 3 varetas poliestireno (PS) brancas, 3 varetas polipropileno (PP) pretas e 3 varetas polipropileno (PP) brancas



emb.

código

6

74 42 033 000

**PISTOLAS PARA SOLDA**



**PSV 0100**

- Indicada para soldas com estanho em fio
- Classe de isolamento II
- Possui aquecimento rápido, pontas de solda intercambiáveis e lâmpada para iluminar o ponto de solda
- Temperatura máxima de trabalho: 300°C
- Acompanha: 1 pasta para solda, 1 estanho em fio para solda e 1 ponteira (sobressalente)

Produto com certificação Compulsória, conforme Portaria Inmetro nº 371 de 29/12/2009 e normas ABNT NBR NM 60335-1 e IEC 60335-2-45 com foco nos requisitos de segurança. Certificado por Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro.

tensão	potência	código
127 V~	35 W	74 66 127 100
220 V~	28 W	74 66 230 100

**FERROS PARA SOLDA**



Indicado para soldas com estanhos em fio

Produto com certificação Compulsória, conforme Portaria Inmetro nº 371 de 29/12/2009 e normas ABNT NBR NM 60335-1 e IEC 60335-2-45 com foco nos requisitos de segurança. Certificado por Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro.

ref.	potência	tensão	código
FSN 0030	30 W	127 V~	74 65 127 003
FSN 0030	30 W	220 V~	74 65 220 003
FSN 0050	50 W	127 V~	74 65 127 005
FSN 0050	50 W	220 V~	74 65 220 005
FSN 0100	100 W	127 V~	74 65 127 010
FSN 0100	100 W	220 V~	74 65 220 010

**PONTEIRA/CABEÇA PARA PISTOLA PARA SOLDA**



- Indicada para pistola de solda de 100 W VONDER
- Diâmetro da ponteira: 1,7 mm
- Comprimento da ponteira: 50 mm



emb.	código
12	74 66 001 100

**PONTEIRAS/CABEÇA PARA FERRO DE SOLDA**



- Indicadas para ferro de solda NOVE54

para ferro de solda de	diâmetro	comprimento	código
30 W	3,8 mm	70 mm	74 65 001 030
50 W	4,8 mm	75 mm	74 65 001 050
100 W	7,8 mm	97 mm	74 65 001 100

**SUGADOR DE SOLDA**



- Indicado para retirar pontos de solda de estanho de placas de circuito ou componentes eletrônicos
- Material do corpo: alumínio



comprimento do corpo	diâmetro do corpo	código
190,0 mm	20,0 mm	35 99 190 000

**SUPORTE PARA FERRO PARA SOLDA**

- Indicado para apoiar o ferro de solda
- Possui esponja para limpeza da ponta do ferro de solda
- Material: aço carbono



código
74 65 500 000

**CORTINAS DE PROTEÇÃO PARA SOLDA**

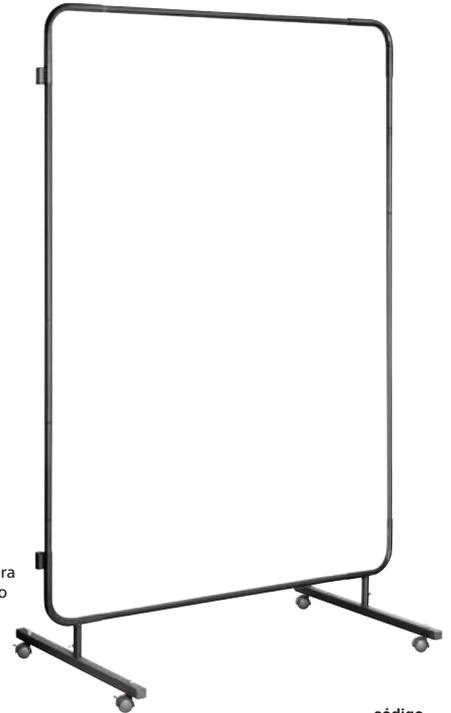


**ANTICHAMAS  
(NÃO PROPAGA A CHAMA)  
ATENDENDO A NORMA  
DIN EN ISO 25980**

- Indicada para demarcar e isolar células de soldagem
- Vinil antichamas (não propaga a chama) atendendo a norma DIN EN ISO 25980
- Material: vinil
- Acompanha: abraçadeiras de nylon para fixação no suporte

largura x altura	cor	emb.	código
1,22 m x 1,78 m	laranja	10	75 30 022 178
1,22 m x 1,78 m	verde	10	75 30 122 178

**SUPORTE METÁLICO PARA CORTINA DE PROTEÇÃO PARA SOLDA**



- Indicado para fixação da cortina de proteção para solda (1,78 m x 1,22 m), não acompanha
- Possui pintura preta, proporcionando maior resistência e rodízios para facilitar a movimentação
- Material: tubo metálico
- Acompanha: 4 rodízios com freio

largura x altura	código
1,22 m x 1,97 m	75 30 100 000

**PORTA-ELETRODOS**



**vonder**

- Indicado para soldas com eletrodo
- Material das garras inferiores: bronze/latão
- Material das garras superiores: aço cobreado
- Material do cabo: resina isolante

ref.	capacidade	emb.	código
VP 300	300 A	6	35 15 130 000
VP 500	500 A	6	35 15 150 000



- Indicado para soldas com eletrodo
- Material das garras inferiores: bronze/latão
- Material das garras superiores: ferro cobreado
- Material do cabo: resina isolante

capacidade	emb.	código
300 A	10	35 13 001 300
500 A	10	35 13 001 500

**GARRAS OBRA**



**CARBOGRAFITE**

**C-1000**

- Indicado para soldas com eletrodo
- Material das garras inferiores: aço zincado
- Material das garras superiores: aço zincado
- Material do cabo: resina isolante

capacidade	emb.	código
400 A	25	74 15 100 000



**CARBOGRAFITE**

- Indicado para soldas com eletrodo
- Material das garras inferiores: aço zincado
- Material das garras superiores: aço zincado
- Material do cabo: resina isolante

capacidade	emb.	código
600 A	25	74 15 600 000



**vonder**

- Indicada para soldas elétricas. Conhecida também como garra negativa.

material	corrente máxima	emb.	código
alumínio	300 A	10	74 40 000 300
bronze	500 A	5	74 40 000 500

**CABOS COM PORTA-ELETRODO**



- Indicado para retificadores e inversores
- Material do cabo: alumínio
- Material da cobertura do cabo: PVC
- Comprimento do cabo: 2,0 m

diâmetro	corrente máxima	medida do conector	código
14 mm <sup>2</sup>	200 A	9 mm	68 82 160 007
32 mm <sup>2</sup>	200 A	13 mm	68 99 255 056

**CABOS COM GARRA OBRA**



- Indicado para retificadores e inversores
- Material do cabo: alumínio
- Material da cobertura do cabo: PVC
- Comprimento do cabo: 1,5 m

diâmetro	corrente máxima	medida do conector	código
14 mm <sup>2</sup>	200 A	9 mm	68 82 160 006
32 mm <sup>2</sup>	300 A	13 mm	68 99 255 026

**CABOS PARA SOLDA**



- Indicado para ligação do porta-eletrodo e da garra negativa na máquina de solda
- Material do cabo: cobre
- Material da cobertura do cabo: PVC
- Corrente máxima em Ampères para cabos com até 15 m de comprimento
- Quantidade mínima: múltiplos de 5 m

diâmetro	corrente máxima	código
16 mm <sup>2</sup>	87 A	74 33 000 016
25 mm <sup>2</sup>	145 A	74 33 025 000
35 mm <sup>2</sup>	210 A	74 33 000 035
50 mm <sup>2</sup>	280 A	74 33 000 050
70 mm <sup>2</sup>	386 A	

**CONECTORES PARA CABOS DE SOLDA**



- Indicado para conectar e/ou emendar cabos de solda
- Material do corpo: latão
- Material da cobertura: borracha

modelo	capacidade	acompanha	código
macho 9 mm	10,0 mm <sup>2</sup> a 25,0 mm <sup>2</sup>	1 conector macho com bucha de redução para 10 mm <sup>2</sup>	68 49 160 010
fêmea 9 mm	10,0 mm <sup>2</sup> a 25,0 mm <sup>2</sup>	1 conector fêmea com bucha de redução para 10 mm <sup>2</sup>	68 82 016 017
macho 13 mm	35,0 mm <sup>2</sup> a 70,0 mm <sup>2</sup>	1 conector macho com bucha de redução para 35 mm <sup>2</sup>	68 58 400 070
fêmea 13 mm	35,0 mm <sup>2</sup> a 70,0 mm <sup>2</sup>	1 conector fêmea com bucha de redução para 35 mm <sup>2</sup>	68 82 402 013
macho/fêmea 13 mm	35,0 mm <sup>2</sup> a 70,0 mm <sup>2</sup>	1 conector macho com bucha de redução para 35 mm <sup>2</sup> e 1 conector fêmea com bucha de redução para 35 mm <sup>2</sup>	72 99 500 000

**TERMINAIS PARA CABOS DE SOLDA**



- Indicado para fixações de cabos de solda
- Fabricados em cobre e estanhados para obtenção de maior resistência à corrosão
- Material: cobre
- Diâmetro do olhal: 10,0 mm

diâmetro	capacidade	emb.	código
50 mm <sup>2</sup>	350 A	10	74 47 500 000
70 mm <sup>2</sup>	450 A	10	74 47 700 000

**MANGUEIRAS PARA SOLDA**



**SIMPLES BORRACHA VW6R COR: VERMELHA**

- Indicada para serviços de solda, para uso em acetileno. Atende a norma RMA/CGA grade R.
- Possui resistência a respingos de solda, arrancamento e abrasão, além de não ser inflamável. Garante alta flexibilidade mesmo em uso prolongado.
- Material: borracha
- Pressão máxima indicada (PSI): 200 lbf/pol<sup>2</sup>
- Diâmetro externo: 39/64" - 15 mm
- Espessura da parede: 3,5 mm
- Rolo com 100 m

diâmetro interno	código
5/16" - 7,9 mm	80 80 516 081



**SIMPLES BORRACHA VW6R COR: VERDE**

- Indicada para serviços de solda, para uso em oxigênio. Atende a norma RMA/CGA grade R.
- Possui resistência a respingos de solda, arrancamento e abrasão, além de não ser inflamável. Garante alta flexibilidade mesmo em uso prolongado.
- Material: borracha
- Pressão máxima indicada (PSI): 200 lbf/pol<sup>2</sup>
- Diâmetro externo: 39/64" - 15 mm
- Espessura da parede: 3,5 mm
- Rolo com 100 m

diâmetro interno	código
5/16" - 7,9 mm	80 80 516 091



**DUPLA BORRACHA TLGR COR: VERDE E VERMELHA**

- Indicada para serviços de solda, para uso em soldas tipo oxí-acetileno. Atende a norma RMA/CGA grade R (Oxigênio e Acetileno).
- Possui resistência a respingos de solda, arrancamento e abrasão, além de não ser inflamável. Garante alta flexibilidade mesmo em uso prolongado.
- Material: borracha
- Pressão máxima indicada (PSI): 200 lbf/pol<sup>2</sup>
- Diâmetro externo: 39/64" - 15 mm
- Espessura da parede: 3,5 mm
- Rolo com 100 m

diâmetro interno	código
5/16" - 7,9 mm	80 79 516 200



**DUPLA**

- Indicada para condução de gases, como oxigênio e acetileno
- Não pode ser utilizada com gás GLP
- Certifique-se da presença de válvulas corta fogo nos reguladores e nos maçaricos. Evite operar equipamentos sem estes dispositivos de segurança, que são obrigatórios conforme a NR 18. Para a instalação da mangueira nos reguladores e no maçarico é necessário à separação da ponta da mangueira, execute esta separação com cuidado para não danificar a mangueira. Observe se há vazamento nas mangueiras, reguladores e no maçarico. Nunca opere o equipamento com vazamento.
- Mangueira geminada (grudada uma na outra), facilitando a instalação e movimentação. Flexível e resistente à abrasão.
- Material: possui 3 camadas: duas de PVC emborrachado 100% virgem com ANTI-UV, e uma camada com trama poliéster
- Pressão máxima indicada (PSI): 300 lbf/pol<sup>2</sup>
- Diâmetro externo: 35/64" - 13,8 mm
- Espessura da parede: 3,0 mm
- Cor: verde e vermelha
- Rolo com 50 m

diâmetro interno	código
5/16" - 7,9 mm	80 78 516 300

**ESTANHOS EM FIO**



- Indicado para soldar componentes eletrônicos. Possui fluxo RA composto por resina, solvente e ativadores agressivos para superfícies moderadamente oxidadas. O resíduo de fluxo RA é corrosivo e deverá ser removido logo que possível após a refusão para evitar danos na sua montagem.
- O fluxo do tipo "RA" é indicado para remover o filme de óxido superficial do cobre, latão, bronze e bases estanhadas
- Diâmetro: 1,2 mm
- Composição: 60 x 40
- Percentual de estanho: 60%
- Percentual de chumbo: 40%
- Conteúdo da embalagem: 2 cartelas com 10 g cada



emb./subemb.	código
144/12	74 38 604 020

- Indicado para soldar componentes eletrônicos. Possui fluxo RA composto por resina, solvente e ativadores agressivos para superfícies moderadamente oxidadas. O resíduo de fluxo RA é corrosivo e deverá ser removido logo que possível após a refusão para evitar danos na sua montagem.
- O fluxo do tipo "RA" é indicado para remover o filme de óxido superficial do cobre, latão, bronze e bases estanhadas
- Diâmetro: 1,0 mm
- Composição: 63 x 37
- Percentual de estanho: 63%
- Percentual de chumbo: 37%
- Conteúdo da embalagem: 1 tubo com 25 g



emb.	código
48	74 38 633 715

**ESTANHOS EM FIO**



- Indicado para soldar componentes eletrônicos. Possui fluxo RA composto por resina, solvente e ativadores agressivos para superfícies moderadamente oxidadas. O resíduo de fluxo RA é corrosivo e deverá ser removido logo que possível após a refusão para evitar danos na sua montagem.
- O fluxo do tipo "RA" é indicado para remover o filme de óxido superficial do cobre, latão, bronze e bases estanhadas
- Conteúdo da embalagem: 1 carretel com 500 g



composição	percentual de estanho	percentual de chumbo	diâmetro	cor	código
40 x 60	40%	60%	1,0 mm	carretel verde	74 51 406 010
40 x 60	40%	60%	1,5 mm	carretel verde	74 51 406 015
50 x 50	50%	50%	1,5 mm	carretel amarelo	74 51 505 015
60 x 40	60%	40%	1,0 mm	carretel azul	74 51 604 010
60 x 40	60%	40%	1,5 mm	carretel azul	74 51 604 015

**ESTANHOS EM VARETAS/VERGAS PARA SOLDA**



- Utilizado para soldas. Muito utilizado no ramo de calhas, refrigeração, entre outros.
- Conteúdo da embalagem: 2,5 kg de estanho



percentual de estanho x chumbo	emb./subemb.	código
30 x 70	25,0 kg/2,5 kg	74 51 307 000
40 x 60	25,0 kg/2,5 kg	74 51 406 000
50 x 50	25,0 kg/2,5 kg	74 51 505 000

**FITAS/MALHAS DESSOLDADORAS**

- Indicada para absorver o excesso de solda nos reparos eletrônicos e/ou remover os resíduos de soldas anteriores no componente, visando efetuar a limpeza e permitir uma nova soldagem
- Fabricada com fios de cobre entrelaçados, que permite fácil absorção da liga de estanho, tornando mais rápido e eficiente o procedimento de dessoldagem
- Material: cobre



largura	comprimento	emb.	código
1,5 mm	1,5 m	10	74 38 015 015
2,0 mm	1,5 m	10	74 38 015 020
2,5 mm	1,5 m	10	74 38 015 025
3,0 mm	1,5 m	10	74 38 015 030

**ACENDEDOR PARA BICO DE GÁS/MAÇARICO**



- Indicado para acender bicos de gás e maçaricos
- Possui acabamento zincado, proporcionando maior proteção contra oxidação/corrosão
- Material: aço carbono



comprimento total	emb.	código
190,0 mm	20	35 99 005 000

**AGULHEIRO LIMPADOR PARA BICOS DE CORTE E EXTENSÕES DE SOLDA**

- Indicado para limpeza de bicos de corte e extensões de solda oxiacetilênica
- Material: aço inox
- Comprimento: 80,0 mm
- Conteúdo da embalagem: com 14 peças, sendo: 1 estojo metálico com 13 limpadores redondos e 1 plano



emb.	código
120	35 99 140 000

**PEDRA PARA ACENDEDOR DE BICO DE GÁS**



- Reposição para acendedor de bico de gás. Pedra para produzir faísca.
- Quantidade de peças do estojo: 5 unidades



emb.	código
50	12 40 005 000

**MAÇARICOS DE SOLDA**



**MS 200**

- Indicado para soldagens, brasagens ou aquecimentos em geral. Trabalha tanto com gás acetileno quanto com gás GLP. Utilizado com as extensões série 200 VONDER. Indicado para trabalhos leves.
- Material: corpo em latão de alta resistência
- Atende as exigências das normas EN 5172 / NR18 / CGA E1
- Acompanha: 1 conjunto de porca e niple para conexão em mangueiras

emb.	código
12	74 56 200 000



**MS 201**

- Indicado para soldagens, brasagens ou aquecimentos e cortes em geral. Trabalha tanto com gás acetileno quanto com gás GLP. Utilizado com as extensões série 201 VONDER. Indicado para trabalhos leves e médios.
- Material: corpo em latão de alta resistência
- Atende as exigências das normas EN 5172 / NR18 / CGA E1
- Acompanha: 1 conjunto de porca e niple para conexão em mangueiras

emb.	código
12	74 56 201 000

**EXTENSÕES DE SOLDA**



**200**

- Indicada para o maçarico de solda MSV 200 VONDER para soldas com gás oxigênio+acetileno
- Fabricada em cobre eletrolítico, proporcionando maior durabilidade, efetua a mistura dos gases internamente (injetor integrado)
- Atende às exigências das normas EN 5172 / NR18
- Tipo de gás: oxigênio/acetileno

número	espessura de soldagem	código
nº 02	0,5 mm - 1,0 mm	74 59 200 020
nº 04	1,0 mm - 2,0 mm	74 59 200 040
nº 06	2,0 mm - 4,0 mm	74 59 200 060
nº 09	4,0 mm - 8,0 mm	74 59 200 090



**201**

- Indicada para o maçarico de solda MSV 201 VONDER para soldas com gás oxigênio+acetileno
- Fabricada em cobre eletrolítico, proporcionando maior durabilidade, efetua a mistura dos gases internamente (injetor integrado)
- Atende às exigências das normas EN 5172 / NR18
- Tipo de gás: oxigênio/acetileno

número	espessura de soldagem	código
nº 02	0,3 mm - 0,5 mm	74 59 201 020
nº 04	0,5 mm - 0,8 mm	74 59 201 040
nº 06	0,8 mm - 1,5 mm	74 59 201 060
nº 09	1,5 mm - 2,5 mm	74 59 201 090

**CONJUNTO PORCA NIPLE**



**CPN 305 PARA OXIGÊNIO E ACETILENO**

- Acessório destinado a unir mangueiras aos reguladores, válvulas e maçaricos
- Espigão e porca usinados em latão, proporcionando maior durabilidade
- Rosca da conexão: 9/16" UNF 18 fios por polegada
- Diâmetro do espigão: 5/16"
- Material: latão
- Conjunto porca niple composto por: 1 porca niple com rosca direita e espigão para oxigênio e 1 porca niple rosca esquerda e espigão para acetileno

nº	código
	74 97 100 000

**VÁLVULAS DE RETENÇÃO**



**VRT 632 TIPO DE GÁS: OXIGÊNIO/ACETILENO**

- Indicada para maçaricos de solda e corte, evitando a reversão do fluxo do gás
- Evita a reversão do fluxo de gases em maçaricos de corte e solda, além do aquecimento nas emendas de mangueiras
- Atende as exigências das normas EN-730-1 / ABNT 5175

nº	código
	74 97 200 000

**REGULADORES DE PRESSÃO**



**vonder**  
**ROX 10**  
**TIPO DE GÁS:**  
**OXIGÊNIO**

- Indicado para uso com oxigênio em aplicações industriais de solda, corte e aquecimento. Linha média.
- Possui corpo em latão forjado e capa em alumínio injetado com pintura epóxi, proporcionando maior resistência
- Pressão máxima de entrada (PSI): 230 bar
- Pressão máxima de saída (PSI): 10 bar
- Escala do manômetro de entrada: 0 - 315 bar / 0 - 4.500 lbf/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Escala do manômetro de saída: 0 - 16 bar / 0 - 230 lbf/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Atende as exigências das normas: EN-2503 / ABNT 14250 / ABNT 218-1 e CGA E1-23
- Acompanha: 1 conjunto de porca e niple para conexão em mangueiras

emb.	código
74 86 010 001	12



**vonder**  
**RAC 1,5**  
**TIPO DE GÁS:**  
**ACETILENO**

- Indicado para uso com acetileno em aplicações industriais de solda, corte e aquecimento. Linha média.
- Possui corpo em latão forjado e capa em alumínio injetado com pintura epóxi, proporcionando maior resistência
- Pressão máxima de entrada (PSI): 25 bar
- Pressão máxima de saída (PSI): 1,5 bar
- Escala do manômetro de entrada: 0 - 40 bar / 0 - 600 lbf/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Escala do manômetro de saída: 0 - 2,5 bar / 0 - 35 lbf/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Atende as exigências das normas: EN-2503 / ABNT 14250 / ABNT 225-2 e CGA E1-22
- Acompanha: 1 conjunto de porca e niple para conexão em mangueiras

emb.	código
74 86 015 002	12



**vonder**  
**RAR 30**  
**TIPO DE GÁS:**  
**ARGÔNIO**

- Indicado para uso com argônio ou mistura (argônio (Ar) + dióxido de carbono (CO<sub>2</sub>)) em processos de solda MIG/MAG e TIG. Linha média.
- Possui corpo em latão forjado e capa em alumínio injetado com pintura epóxi, proporcionando maior resistência
- Pressão máxima de entrada (PSI): 230 bar
- Pressão máxima de saída (PSI): 3,5 bar
- Escala do manômetro de entrada: 0 - 315 bar / 0 - 4.500 lbf/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Escala do manômetro de saída: 0 - 3,5 bar / 0 - 30 litros/min
- Atende as exigências das normas: EN-2503 / ABNT 14250 / ABNT 245-1 e CGA E1-23
- Acompanha: 1 conjunto de porca e niple para conexão em mangueiras

emb.	código
74 86 030 003	12

**CONDOR**  
PRODUTOS PARA CORTE E SOLDA

**MDG 30**  
**TIPO DE GÁS:**  
**DIÓXIDO DE CARBONO (CO<sub>2</sub>)**

- Indicado para uso com dióxido de carbono (CO<sub>2</sub>) em processos de solda MIG/MAG. Linha média.
- Mais econômico por ter a pressão de saída variável
- Pressão máxima de entrada (PSI): 230 bar
- Pressão máxima de saída (PSI): 3,5 bar
- Escala do manômetro de entrada: 0 - 315 bar / 0 - 4.500 PSI
- Escala do manômetro de saída: 0 - 3,5 bar / 0 - 30 LPM
- Acompanha: porca niple

ref.	código
404790	74 85 404 790

**CONDOR**  
PRODUTOS PARA CORTE E SOLDA

**MD 4 - COM MANÔMETRO PARA GLP 13 kg**

- Indicado para regular a pressão de saída em botijões de 13 kg, na maioria das aplicações industriais de corte, solda e aquecimento
- Atende as normas EN 2503 e ABNT 14250
- Recomendado para botijão com capacidade de: 13 kg
- Vazão máxima: 15 m<sup>3</sup>/hora
- Pressão máxima de entrada (PSI): 25 bar
- Escala do manômetro: bar e lbf/pol<sup>2</sup>
- Rosca de entrada: padrão botijão P13
- Conexão de saída: rosca macho 1/4" NPT esquerda (acompanha espigão com escama 5/16")
- Acompanha: 1 espigão giratório rosca esquerda 1/4" NPT com escama 5/16"

ref.	indicação	código
405114	GLP 13 kg	74 85 159 217

**CONJUNTO PARA SOLDA**

**CONDOR**  
PRODUTOS PARA CORTE E SOLDA

- Indicado para soldas em oficinas de manutenção e consertos. Cilindros sem carga.
- Prático carrinho que facilita a movimentação. Conjunto completo e pronto para uso (cilindros sem carga).
- TIPO de gás: oxigênio/acetileno
- Capacidade de solda: 0,5 mm a 2,5 mm
- Conjunto composto por:
  - 1 maçarico de solda WH 201N
  - 3 extensões de solda 201 (4, 6 e 9)
  - 1 maleta plástica
  - 1 chave de boca multi (1.1/8", 1", 3/4" e 11/16")
  - 1 cilindro AC (1,25 kg)
  - 1 cilindro de OX (1 m<sup>3</sup>)
  - 1 regulador MD 1,5 AC
  - 1 regulador MD 10 OX
  - 4 válvulas corta-fogo
  - 3 m de mangueira conjugada e montada
  - 1 acendedor
  - 1 carrinho

ref.	código
407350	74 70 407 350

**CONJUNTO PARA SOLDA E CORTE**

**CONDOR**  
PRODUTOS PARA CORTE E SOLDA

- Indicado para soldas e cortes em oficinas de manutenção e consertos. Cilindros sem carga.
- Prático carrinho que facilita a movimentação. Conjunto completo e pronto para uso (cilindros sem carga).
- TIPO de gás: oxigênio/acetileno
- Capacidade de solda: 0,5 mm a 2,5 mm
- Capacidade de corte: 150 mm
- Conjunto composto por:
  - 1 maçarico de solda WH 201N
  - 1 cabeça cortadora CO 201
  - 3 extensões de solda 201 (4, 6 e 9)
  - 1 maleta plástica
  - 1 chave de boca multi (1.1/8", 1", 3/4" e 11/16")
  - 1 cilindro AC (1,25 kg)
  - 1 cilindro de OX (1 m<sup>3</sup>)
  - 1 regulador MD 1,5 AC
  - 1 regulador MD 10 OX
  - 1 bico de corte 1502-4
  - 4 válvulas corta-fogo
  - 3 m de mangueira conjugada e montada
  - 1 acendedor
  - 1 carrinho

ref.	código
407421	74 70 407 421

**MAÇARICO DE CORTE**



**MC 55**

- Indicado para cortar chapas de aço. Utiliza bicos de corte de 2 séries, sendo: bico 1502 para misturar oxigênio + acetileno, ou bico 1503 para misturar oxigênio + GLP.
- Possui maior durabilidade devido à alta resistência mecânica do equipamento aos impactos do dia a dia. Conta com regulagem dos gases mais precisa, ajuste suave dos volantes e vazão progressiva, além da posição inferior que facilita o manuseio. Possui, ainda, válvula do jato de corte mais resistente a retrocessos de chama.
- Atende às exigências das normas EN 5172 / NR18 / CGA E-1
- Capacidade de corte: 300 mm
- Comprimento: 530 mm
- Ângulo de inclinação da cabeça: 90°
- Sistema misturador de gases: na cabeça do maçarico
- Quantidade de tubos: 3



emb.	código
12	74 61 003 500

**BICOS DE CORTE**



**1502**

- Indicado para adaptação na cabeça cortadora ou no maçarico para corte oxiacetilênico (oxigênio + acetileno)
- Aplicação (tipo de gás): oxicomustível (oxigênio + acetileno)
- Material: cobre
- Atende as exigências das normas EN 5172 / NR18



medida	faixa de espessura de corte	código
nº 02	3,2 mm - 6,4 mm	74 63 150 203
nº 04	12,7 mm - 15,9 mm	74 63 150 204
nº 06	19,1 mm - 25,4 mm	74 63 150 206
nº 08	50,8 mm - 127,0 mm	74 63 150 208
nº 10	152,0 mm - 254,0 mm	74 63 150 210
nº 12	254,0 mm - 304,8 mm	74 63 150 212



**1503**

- Indicado para adaptação na cabeça cortadora ou no maçarico para corte oxipropânico (oxigênio + GLP ou GN)
- Material: cobre e latão
- Aplicação (tipo de gás): Oxi - GLP/GN
- Atende as exigências das normas EN 5172 / NR18



medida	faixa de espessura de corte	código
nº 02	1,6 mm - 3,2 mm	74 63 150 302
nº 04	6,4 mm - 12,7 mm	74 63 150 304
nº 06	19,1 mm - 29,4 mm	74 63 150 306
nº 08	50,8 mm - 101,6 mm	74 63 150 308
nº 10	127,0 mm - 254,0 mm	74 63 150 310
nº 12	254,0 mm - 304,8 mm	74 63 150 312

**VÁLVULAS CORTA-FOGO**



**VCF 677 MG PARA MAÇARICO**

**TIPO DE GÁS: ACETILENO/GLP**

- Utilizada na entrada do maçarico na mangueira de Acetileno/GLP
- Válvula de retenção que impede o fluxo reverso dos gases. Possui filtro de aço inox sinterizado que absorve calor e extingue a chama.
- Atende as exigências das normas EN-730-1 / ABNT 5175 / CGA E1-23



emb.	código
25	74 69 000 100



**VCF 676 MO PARA MAÇARICO**

**TIPO DE GÁS: OXIGÊNIO**

- Utilizada na entrada do maçarico na mangueira de oxigênio
- Válvula de retenção que impede o fluxo reverso dos gases. Possui filtro de aço inox sinterizado que absorve calor e extingue a chama.
- Atende as exigências das normas EN-730-1 / ABNT 5175 / CGA E1-23



emb.	código
25	74 69 000 300



**VCF 675 RG PARA REGULADOR**

**TIPO DE GÁS: ACETILENO/GLP**

- Utilizada na saída do regulador de Acetileno/GLP
- Válvula de retenção que impede o fluxo reverso dos gases. Possui filtro de aço inox sinterizado que absorve calor e extingue a chama.
- Atende as exigências das normas EN-730-1 / ABNT 5175 / CGA E1-23



emb.	código
25	74 69 000 200



**VCF 674 RO PARA REGULADOR**

**TIPO DE GÁS: OXIGÊNIO**

- Utilizada na saída do regulador de oxigênio
- Válvula de retenção que impede o fluxo reverso dos gases. Possui filtro de aço inox sinterizado que absorve calor e extingue a chama.
- Atende as exigências das normas EN-730-1 / ABNT 5175 / CGA E1-23



emb.	código
25	74 69 000 400



**TELEVENDAS (75) 3221-0507**

 **(75) 99146-8979 Compre pelo Whatsapp**

Rua Monte Castelo, nº 214, Área 01, Sobradinho  
Feira de Santana/BA CEP 44021 035