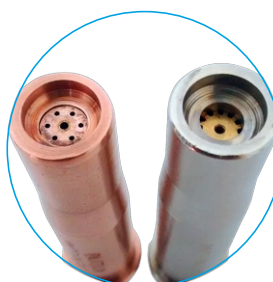


## BOQUILLA DE OXI-CORTE G1 FRESCO® HEAVY DUTY

con casquillo anti-explosivo, sistema de auto-refrigeración y mezcla en el pico (consumible): AF8400C-AF8413C



Boquillas para Propano y Acetileno.



Casquillos anti-explosivos para evitar accidentes.



Las boquillas cuentan con sistema de auto-refrigeración para evitar que se sobrecaliente.

### Características principales

Patente N° 102500



Máxima capacidad de corte 300 mm.



Asiento G1 tricónico, mezcla en el pico.



Sistema de auto-refrigeración.



Sistema anti-explosivo.

- » Para Cortar hasta 300 mm con Acetileno o Propano.
- » Diseñados para corte manual (ver picos para pantógrafo AF8500-AF8529).
- » Compatible con toda la línea de Sopletes cortadores Argenflow y cualquier soplete con sistema G1.
- » Con sistema anti-explosivo en la punta de la boquilla para evitar accidentes al apoyar la boquilla encendida en la pieza a cortar.
- » Sistema de picos G1 (mezcla en el pico).
- » Sistema Auto-refrigerante.

### IMPORTANTE

Patente N° 102500. Nunca superar 1 bar al trabajar con Acetileno.



## PICOS DE CORTE PARA ACETILENO - FRESCO® HEAVY DUTY

CÓDIGO DEL PICO DE CORTE	Nº DEL PICO DE CORTE	ESPESOR A CORTAR (mm)	PRESIÓN DE OXÍGENO (bar)	PRESIÓN DE ACETILENO (bar)
AF8400C	7/10	3 - 10	2.5 - 3.5	0.3
AF8401C	10/10	10 - 25	3.0 - 4.0	0.3
AF8402C	12/10	25 - 50	3.5 - 4.5	0.3
AF8403C	16/10	50 - 80	4.5 - 5.5	0.5
AF8404C	20/10	80 - 120	5.0 - 6.0	0.5
AF8405C	25/10	120 - 200	5.0 - 6.5	0.5
AF8406C	30/10	200 - 300	6.0 - 7.5	0.8

## PICOS DE CORTE PARA PROPANO/GLP - FRESCO® HEAVY DUTY

CÓDIGO DEL PICO DE CORTE	Nº DEL PICO DE CORTE	ESPESOR A CORTAR (mm)	PRESIÓN DE OXÍGENO (bar)	PRESIÓN DE PROPANO (bar)
AF8407C	7/10	3 - 10	2.0	0.5
AF8408C	10/10	10 - 25	3.0	0.5
AF8409	12/10	25 - 50	3.0	0.5
AF8410C	16/10	50 - 80	3.5	0.5
AF8411C	20/10	80 - 120	3.5	0.5
AF8412C	25/10	120 - 200	3.5 - 6.0	0.5
AF8413C	30/10	200 - 300	4.0 - 7.0	0.5

Estos datos son teóricos, las presiones dependen mucho del largo de las mangueras, de la cantidad de accesorios conectados y de las condiciones climáticas. Tener en cuenta siempre que no se puede superar 1 bar al trabajar con Acetileno y que se necesitan 10 m<sup>3</sup>/h de oxígeno cada 100 mm de espesor de chapa a cortar.

Atención: Aleje el pico de la chapa al pinchar para evitar que la escoria tape el casquillo. Si busca más precisión en los cortes, le recomendamos la líneas Standard o **Mach-flow®**.

### IMPORTANTE

Patente Nº 102500. Nunca superar 1 bar al trabajar con Acetileno.



Management System  
ISO 9001:2015



www.tuv.com  
ID 9108638336



BPM según  
Disposición  
3266/13



www.tuv.com  
ID 9108638336