

SOLDA



vonder®

GERADOR DE SOLDA

GSV 4000

SISTEMA DE PARTIDA DO MOTOR: PARTIDA MANUAL RETRÁTIL E ELÉTRICA

POTÊNCIA: 15,0 hp

- Além de ser um gerador de solda, indicado para soldagem de eletrodos revestidos, com ajuste de 50 A a 190 A, capaz de soldar eletrodos AWS E6013 e AWS E7018, entre outros, nos diâmetros 2,5 mm a 4 mm, também pode ser utilizado como gerador comum de energia em indústrias, metalúrgicas, empresas de manutenção de rodovias, empreiteiras, construtoras, chácaras, fazendas, estabelecimentos comerciais, entre outros. Ideal para ligar lâmpadas, ferramentas elétricas, motores elétricos, entre outros. Equipamento sem óleo, necessário abastecer antes do funcionamento. Óleo indicado 10W30. Não acompanha cabos para solda, porta-eletrodo e garra obra. Não utilizar a função solda e as tomadas 110 V~/220 V~ simultaneamente. Não acompanha bateria. Bateria indicada: 12 V - 9Ah.
- Equipamento 2 em 1, gerador de solda e energia elétrica, proporcionando mobilidade e potência para a realização de solda e geração de energia em diversas atividades. Possui 2 tomadas de energia padrão brasileiro integradas (1 - 110 V~ e 1 - 220 V~) para ligar equipamentos elétricos (por exemplo, ferramentas elétricas), com potência máxima de 4.000 W. Possui indicador de nível de combustível, regulador de tensão automático (sistema AVR, que evita picos de tensão), voltímetro, sistema de partida manual retrátil com opção para partida elétrica, necessário apenas acoplar a bateria (não acompanha), além de sensor de nível do óleo, que evita que o equipamento entre em funcionamento sem óleo ou nível baixo, protegendo o motor.
- Tipo de solda: eletrodos revestidos
- Diâmetro do eletrodo recomendado: 2,5 mm a 4,0 mm
- Motor: 420 cm³ (cc)
- Potência máxima de saída: 4,0 kVA (4.000 W)
- Potência nominal de saída: 3,5 kVA (3.500 W)
- Fase: monofásico
- Combustível: gasolina comum
- Capacidade do tanque de combustível: 25 litros
- Capacidade de óleo no cárter: 1,1 litros
- Faixa de ajuste de corrente: 50 A - 190 A
- Fator de trabalho: 190 A - 60%
- Tensão de saída CA: 110 V~ / 220 V~
- Tensão de saída CC: 12 V
- Corrente nominal CA: 18,2 A
- Corrente de saída CC: 8,3 A
- Tipo do regulador de tensão: sistema AVR
- Comprimento x largura x altura: 542 mm x 683 mm x 547 mm
- Dimensões da bateria indicada: comprimento x largura x altura: 150,0 mm x 100,0 mm x 87,0 mm
- Acompanha: 2 conectores macho de 13 mm

NÃO ACOMPANHA BATERIA



código

68 85 400 190

RETIFICADOR PARA SOLDA COM ELETRODO REVESTIDO

RS 430

- Indicado para soldagem com eletrodos revestidos em corrente contínua (DC), ideal para uso em indústrias, manutenção, serralherias, entre outros. Permite soldagem em aços 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: 6 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~: 45 A
- 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

220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico

código

68 78 000 402



INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

RIV 121

- Indicado para serviços de solda em montagens e reparos de estruturas metálicas em geral. Solda eletrodos AWS E6013 e AWS E7018, dentre outros até 3,25 mm. Realiza também solda TIG DC Lift (sem alta frequência/ignição 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. São indicados: tocha TIG TTV 209

(código 68.48.209.000) ou tocha TIG com válvula e conector de

engate rápido 9 mm, compatível com a capacidade do equipamento.

- Extremamente leve e portátil, facilitando o transporte do equipamento. Realiza solda sem colar o eletrodo na peça e com excelente estabilidade.

Conta com display digital que permite regulagens mais precisas e

sensor de sobreaquecimento. Possui função Anti Sticking, que diminui

a corrente caso o eletrodo fique grudado. **Conta ainda com função**

VRD (dispositivo de redução de tensão a vazio nos terminais

de saída), garantindo maior segurança ao operador

contra riscos de choque elétrico.

- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos e TIG
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 3,25 mm
- Corrente de entrada: 24,5 A
- Potência absorvida: 5,4 kVA
- Tensão em vazio: 76 V - 15 V VDR
- Faixa de ajuste de corrente: Eletrodo e TIG: 20 A - 120 A
- Tipo de corrente de saída da máquina: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: 120 A - 15% / 60 A - 60% / 47 A - 100%
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo e cabo com engate rápido de 9 mm e 1 conjunto garra obra, cabo com engate rápido de 9 mm e 1 alça tiracolo

tensão de entrada

220 V~ monofásico

código

68 78 121 220



RIV 124

- 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 (220 V~).

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. São indicados:

tocha TIG TTV 209 (código 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 e compacto, com apenas 2,5 kg. Possui baixo consumo de energia e alimentação bivolt 127 V~ - 220 V~ com reconhecimento automático, além de display digital, que permite regulagens mais precisas e sensor de sobreaquecimento. Conta com Arc Force, que evita que o eletrodo grude na peça durante a soldagem, Hot Start, que auxilia na abertura do arco, e função Anti Sticking, ue diminui a corrente caso o eletrodo fique grudado.

Conta ainda com função VRD (dispositivo de redução de tensão a vazio nos terminais de saída), garantindo maior segurança ao operador contra riscos de choque elétrico.

- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos e TIG
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 127 V~ até 2,5 mm / 220 V~ até 3,25 mm
- Corrente de entrada: - 127 V~: 32 A - 220 V~: 24 A
- Potência absorvida: - 127 V~: 4 kVA - 220 V~: 5,3 kVA
- Tensão em vazio: - 127 V~: 75 V / 15 V (VRD) - 220 V~: 80 V
- Faixa de ajuste de corrente: eletrodo e TIG: - 127 V~: 10 A - 100 A - 220 V~: 10 A - 120 A
- Tipo de corrente de saída da máquina: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Fator de trabalho: Eletrodo e TIG: - 127 V~: 100 A - 20% / 58 A - 60% / 45 A - 100% - 220 V~: 120 A - 20% / 70 A - 60% / 55 A - 100%
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo e cabo com engate rápido de 9 mm, 1 conjunto garra obra e cabo com engate rápido de 9 mm e 1 alça tiracolo

tensão de entrada

127 V~ - 220 V~ - seleção automática

código

68 78 124 000



INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

RIV 125 - COM MALETA

- Indicada 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 (220 V~). 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. São indicados: tocha TIG TTV 209 (código 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 e compacto, com apenas 2,5 kg, acompanha também prática maleta para o transporte. Possui baixo consumo de energia e alimentação bivolt 127 V~ - 220 V~ com reconhecimento automático, além de display digital, que permite regulagens mais precisas e sensor de sobreaquecimento. Conta com Arc Force, que evita que o eletrodo grude na peça durante a soldagem, Hot Start, que auxilia na abertura do arco, e função Anti Sticking, que diminui a corrente caso o eletrodo fique grudado, configurados de fábrica. **Conta ainda com função VRD (dispositivo de redução de tensão a vazio nos terminais de saída), garantindo maior segurança ao operador contra riscos de choque elétrico.**
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos e TIG
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 127 V~ até 2,5 mm / 220 V~ até 3,25 mm
- Corrente de entrada:
 - 127 V~: 32 A
 - 220 V~: 24 A
- Potência absorvida:
 - 127 V~: 4 kVA
 - 220 V~: 5,3 kVA
- Tensão em vazio:
 - 127 V~: 75 V / 15 V (VRD)
 - 220 V~: 80 V
- Faixa de ajuste de corrente: eletrodo e TIG:
 - 127 V~: 10 A - 100 A
 - 220 V~: 10 A - 120 A
- Fator de trabalho: eletrodo e TIG:
 - 127 V~: 100 A - 20% / 58 A - 60% / 45 A - 100%
 - 220 V~: 120 A - 20% / 70 A - 60% / 55 A - 100%

- Tipo de corrente de saída:
corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
 - Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo e cabo com engate rápido de 9 mm, 1 conjunto garra obra e cabo com engate rápido de 9 mm, 1 alça tiracolo e 1 maleta

tensão de entrada	código
127 V~ - 220 V~ - seleção automática	68 78 125 000



COM APENAS
2,5 kg



MALETA PLÁSTICA PARA INVERSORES PARA SOLDA

MPV 122

- Indicada para acondicionamento do Inversor de Solda RIV 125 VONDER, entre outras máquinas e ferramentas.
- Proporciona praticidade no transporte do equipamento.
- Material: Polipropileno (PP)
- Comprimento x largura x altura: 290 mm x 330 mm x 150 mm

emb.

4

código

61 05 122 000



SOLDAGEM

Inovação, tecnologia e produtividade
para trabalhos em solda!



Tecnologia e alta performance para os melhores resultados! A escolha é sua e a qualidade é VONDER!

INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

IM 125 COM MÁSCARA DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO TONALIDADE 11

- 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 (220 V~). 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. São indicados: tocha TIG TTV 209 (código 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 e compacto, com apenas 2,5 kg. Possui baixo consumo de energia e alimentação bivolt 127 V~ - 220 V~ com reconhecimento automático, além de display digital, que permite regulagens mais precisas e sensor de sobreaquecimento. Conta com Arc Force, que evita que o eletrodo grude na peça durante a soldagem, Hot Start, que auxilia na abertura do arco, e função Anti Sticking, que diminui a corrente caso o eletrodo fique grudado, configurados de fábrica. **Conta ainda com função VRD (dispositivo de redução de tensão a vazio nos terminais de saída), garantindo maior segurança ao operador contra riscos de choque elétrico.** Acompanha máscara de escurecimento automático tonalidade 11. Oferece mais tecnologia, praticidade e segurança nos trabalhos com solda, sendo uma referência em inovação. Alimentação por bateria de lítio/células solares. Tonalidade no estado claro: 3. Área de visão: 90 mm x 35 mm.
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos e TIG
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado:
127 V~ - até 2,5 mm / 220 V~ - até 3,25 mm
- Corrente de entrada:
- 127 V~: 32 A
- 220 V~: 24 A
- Potência absorvida:
- 127 V~: 4 kVA
- 220 V~: 5,3 kVA
- Tensão em vazio:
- 127 V~: 75 V / 15 V (VRD)
- 220 V~: 80 V
- Faixa de ajuste de corrente: eletrodo e TIG:
- 127 V~: 10 A - 100 A
- 220 V~: 10 A - 120 A
- Fator de trabalho: eletrodo e TIG:
- 220 V~: 120 A - 20% / 70 A - 60% / 55 A - 100%
- 127 V~: 100 A - 20% / 58 A - 60% / 45 A - 100%
- Tipo de corrente de saída:
corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo e cabo com engate rápido de 9 mm, 1 conjunto garra obra e cabo com engate rápido de 9 mm, 1 alça tiracolo e 1 máscara de escurecimento automático MSN 011 VONDER

tensão de entrada	código
127 V~ - 220 V~ - seleção automática	68 78 125 125



COM APENAS
2,5 kg



IMAGENS ILUSTRATIVAS. TODOS OS DIREITOS RESERVADOS. PROIBIDA A REPRODUÇÃO PARCIAL OU TOTAL DESTES MATERIAL E CONTEÚDO.



Utilize um leitor de
QR CODE e assista aos
vídeos pelo seu smartphone!



É bom trabalhar com
vonder®

INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG



RIV 156

- 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) ou tocha TIG com válvula e conector de engate rápido 9 mm compatível com a capacidade do equipamento.
- Equipamento leve e compacto, com apenas 3,5 kg, apresenta baixo consumo de energia e alimentação 127 V~ ou 220 V~ com reconhecimento automático. Possui 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 com display digital, que permite regulagens mais precisas, e de sensor de sobreaquecimento.

Conta ainda com função VRD que reduz a tensão nos terminais de saída, que garante uma segurança maior para o operador contra choque elétrico.

- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos e TIG
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Corrente de entrada: 127 V~: 49 A / 220 V~: 30 A
- Potência absorvida: 127 V~: 6,2 kVA / 220 V~: 6,6 kVA
- Faixa de ajuste de corrente:
 - Eletrodo 127 V~: 10A - 130 A
 - Eletrodo 220 V~: 10 A - 150 A
 - TIG 127 V~: 10 A - 130 A
 - TIG 220 V~: 10 A - 150 A
- Fator de trabalho:
 - 127 V~: 130 A - 20% / 75 A - 60% / 60 A - 100%
 - 220 V~: 150 A - 20% / 85 A - 60% / 70 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo e cabo com engate rápido de 9 mm, 1 conjunto garra obra e cabo com engate rápido de 9 mm e alça tiracolo

tensão de entrada	código
127 V~ - 220 V~ - seleção automática	68 78 156 000



RIV 168

- Indicado para serviços de soldagem para montagem e reparos de estruturas metálicas em geral. 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. Indica tocha TIG TTV 209 VONDER (68.48.209.000).
- Possui prático display LED 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, possui botão para troca rápida de processos TIG/eletrodo. Conta com ajuste Arc Force, que evita que o eletrodo grude na peça durante a soldagem, e também ajuste de Hot Start, que auxilia na abertura do arco, e função Anti Sticking, que diminui a corrente caso o eletrodo fique grudado, evitando danos ao eletrodo e também ao equipamento. Além de possuir ajuste de corrente em função da bitola do eletrodo ou espessura de chapa, proporcionando a regulagem ideal para cada trabalho. **Conta ainda com função VRD que reduz a tensão nos terminais de saída, que garante uma segurança maior para o operador contra choque elétrico.**

- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos e TIG
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado:
 - 127 V~: até 3,25 mm
 - 220 V~: até 4,0 mm
- Corrente de entrada:
 - 127 V~: 45 A
 - 220 V~: 33 A
- Potência absorvida:
 - 127 V~: 5,7 kVA
 - 220 V~: 7,2 kVA
- Tensão em vazio:
 - 127 V~: 85 V
 - 220 V~: 80 V (eletrodo) / 15 V (VRD) / 15 V (TIG)
- Faixa de ajuste de corrente:
 - eletrodo 127 V~: 10 A - 120 A / eletrodo 220 V~: 10 A - 160 A
 - TIG 127 V~: 10 A - 120 A / TIG 220 V~: 10 A - 160 A
- Fator de trabalho:
 - 127 V~: 120 A - 40% / 100 A - 60% / 75 A - 100%
 - 220 V~: 160 A - 40% / 130 A - 60% / 100 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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 78 168 000



INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

RIV 222

- Utilizado para serviços de soldagem para montagem e reparos de estruturas metálicas em geral. 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: 42 A
- Potência absorvida:
 - 127 V~: 5,3 kVA
 - 220 V~: 9,3 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 - 200 A
 - TIG 127 V~: 15 A - 130 A / TIG 220 V~: 15 A - 200 A
- Fator de trabalho:
 - 127 V~: 130 A - 30% / 71 A - 100%
 - 220 V~: 200 A - 15% / 78 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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

127 V~ - 220 V~ - seleção automática

código

68 78 222 000



RIV 228

- Indicado para serviços de soldagem para montagem e reparos de estruturas metálicas em geral. 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. Indicada tocha TIG TTV 213 VONDER (68.48.213.000).
- Possui prático display LED 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, possui botão para troca rápida de processos TIG/eletrodo. Conta com ajuste Arc Force, que evita que o eletrodo grude na peça durante a soldagem, e também ajuste de Hot Start, que auxilia na abertura do arco, e função Anti Sticking, que diminui a corrente caso o eletrodo fique grudado, evitando danos ao eletrodo e também ao equipamento. Além de possuir ajuste de corrente em função da bitola do eletrodo ou espessura de chapa, proporcionando a regulagem ideal para cada trabalho. **Conta ainda com função VRD que reduz a tensão nos terminais de saída, que garante uma segurança maior para o operador contra choque elétrico.**
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado:
 - 127 V~: até 3,25 mm
 - 220 V~: até 4,0 mm
- Corrente de entrada:
 - 127 V~: 36 A
 - 220 V~: 40 A
- Potência absorvida:
 - 127 V~: 4,6 kVA
 - 220 V~: 8,6 kVA
- Tensão em vazio:
 - 127 V~: 85 V /
 - 220 V~: 80 V (eletrodo) / 15 V (VRD) / 15 V (TIG)
- Faixa de ajuste de corrente:
 - eletrodo 127 V~: 10 A - 120 A / eletrodo 220 V~: 10 A - 200 A /
 - TIG 127 V~: 10 A - 120 A / TIG 220 V~: 10 A - 200 A
- Fator de trabalho:
 - 127 V~: 120 A - 40% / 100 A - 60% / 75 A - 100%
 - 220 V~: 200 A - 30% / 142 A - 60% / 110 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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

127 V~ - 220 V~ - seleção automática

código

68 78 228 000



INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

IM 228 COM MÁSCARA DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO TONALIDADE 9 A 13

Lançamento

- Indicado para serviços de soldagem para montagem e reparos de estruturas metálicas em geral. 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. Indicada tocha TIG TTV 213 VONDER (68.48.213.000).
- Possui prático display LED 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, com botão para troca rápida de processos TIG/eletrodo. Conta com ajuste Arc Force, que evita que o eletrodo grude na peça durante a soldagem, ajuste de Hot Start, que auxilia na abertura do arco, além de função Anti Sticking, que diminui a corrente caso o eletrodo fique grudado, evitando danos ao eletrodo e também ao equipamento. Possui ajuste de corrente em função da bitola do eletrodo ou espessura de chapa, proporcionando a regulagem ideal para cada trabalho. **Conta ainda com função VRD que reduz a tensão nos terminais de saída, garantindo uma segurança maior para o operador contra choque elétrico.** Acompanha máscara de solda com escurecimento automático que oferece mais tecnologia, praticidade e segurança nos trabalhos com solda, sendo uma referência em inovação. Dispensa a troca de lentes durante o processo de solda. Possui botão de ajuste de tonalidade, que varia de 9 a 13. Possui ajuste de sensibilidade. Área de visão 92 mm x 42 mm.
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos e TIG
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado:
127 V~ até 3,25 mm / 220 V~ até 4 mm
- Corrente de entrada: - 127 V~: 36 A
- 220 V~: 40 A
- Potência absorvida: - 127 V~: 4,6 kVA
- 220 V~: 8,6 kVA
- Tensão em vazio: - 127 V~: 85 V
- 220 V~: 80 V (eletrodo) / 15 V (VRD) / 15 V (TIG)
- Faixa de ajuste de corrente: eletrodo e TIG: - 127 V~: 10 A - 120 A
- 220 V~: 10 A - 200 A
- Fator de trabalho: eletrodo e TIG:
- 127 V~: 120 A - 40% / 100 A - 60% / 75 A - 100%
- 220 V~: 200 A - 30% / 142 A - 60% / 110 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: Corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com engate rápido de 13 mm e porta-eletrodo), 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 13 mm e garra obra) e 1 máscara de escurecimento automático MSN 913 VONDER

tensão de entrada

código

127 V~ - 220 V~ - seleção automática

68 78 228 228

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

**PROTEÇÃO
VRD**



IMAGENS ILUSTRATIVAS. TODOS OS DIREITOS RESERVADOS. PROIBIDA A REPRODUÇÃO PARCIAL OU TOTAL DESTE MATERIAL E CONTEÚDO.

INVERSORES PARA SOLDA

Máxima tecnologia, mobilidade e performance para os processos de solda!



Utilize um leitor de QR CODE e assista ao vídeo pelo seu smartphone!

*Produto e/ou categoria premiada, conforme pesquisas realizadas por meios especializados do setor.



**CATEGORIA
PREMIADA**

É bom trabalhar com

vonder

Mais tecnologia e produtividade para diferentes trabalhos de solda! A escolha é sua e a qualidade é VONDER!

INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

RIV 240 PFC

ALIMENTAÇÃO AUTOMÁTICA

- Indicado para serviços de solda em montagens e reparos de estruturas metálicas em geral. Inversor de solda com alimentação automática 85 V~ a 265 V~, ideal para uso em locais com variação de tensão de rede, rede rural e uso com geradores de energia. Solda eletrodos AWS E6013, AWS E7018, entre outros. Realiza também solda TIG DC LIFT (sem alta frequência/ignição por contato) que permite a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão e outros. Seu uso não é recomendado para soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC. Não acompanha tocha TIG. Utilizar 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.
- Possui tela de cristal líquido para visualização dos parâmetros, ajuste de corrente com indicação através da bitola do eletrodo, ajuste de Arc Force (evita que o eletrodo grude na peça durante a soldagem), Hot Start (auxilia na abertura do arco) e Anti Sticking (protege o equipamento e o eletrodo contra picos de corrente, caso o eletrodo fique grudado). Conta ainda com a tecnologia PFC (Power Factor Correction - correção de fator de potência), que proporciona as seguintes vantagens: redução em até 30% do consumo de energia comparado com equipamento sem tecnologia PFC, operação em redes elétricas com variação de tensão, além de produzir menos ruídos e distorções na rede elétrica. **Além de possuir função VRD que reduz a tensão nos terminais de saída, que garante uma segurança maior para o operador contra choque elétrico.**
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado:
127 V~ até 3,25 mm / 220 V~ até 4,0 mm
- Corrente de entrada:
28 A (127 V~) / 31 A (220 V~)
- Potência absorvida:
6,8 kVA (220 V~) / 3,6 kVA (127 V~)
- Tensão em vazio: 78 V / 15 V (VRD)
- Faixa de ajuste de corrente: eletrodo e TIG:
25 A a 200 A (220 V~) / 25 A a 120 A (127 V~)
- Fator de trabalho: eletrodo e TIG:
200 A - 20% / 115 A - 60% / 89 A - 100% (220 V~) /
120 A - 20% / 69 A - 60% / 54 A - 100% (127 V~)
- Tipo de corrente de saída:
corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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)



85 V~ a 265 V~
ALIMENTAÇÃO AUTOMÁTICA
50 Hz/60 Hz



tensão de entrada

85 V~ a 265 V~ automática - monofásica

código

68 78 240 000

RIV 250

- 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 e cabos maiores (porta eletrodo com 4 m e da garra obra com 3 m).
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 5,0 mm
- Corrente de entrada: 49 A
- Potência absorvida: 10,8 kVA
- Tensão em vazio: 80 V
- Faixa de ajuste de corrente: 30 A - 250 A
- Fator de trabalho: - 250 A: 20%
- 144 A: 60%
- 112 A: 100%
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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

220 V~ - monofásico

código

68 78 250 220

INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

RIV 300 PFC

- Indicado para serviços de solda em montagens e reparos de estruturas metálicas em geral, ideal para serviços de campo e aplicações severas. Inversor de solda com alimentação automática 110 V~ a 575 V~, ideal para uso em locais com variação de tensão de rede, rede rural e uso com geradores de energia. Solda eletrodos AWS E6013, AWS E7018, entre outros. Realiza também solda TIG DC LIFT (sem alta frequência/ignição por contato) que permite a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão e outros. Seu uso não é recomendado para soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC. Não acompanha tocha TIG. Utilizar 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.
- Possui display digital para visualização dos parâmetros, sistema de proteção contra sobreaquecimento, ajuste de Arc Force (evita que o eletrodo grude na peça durante a soldagem), Hot Start (auxilia na abertura do arco) e Anti Sticking (protege o equipamento e o eletrodo contra picos de corrente caso o eletrodo fique grudado). Programações específicas conforme o tipo de eletrodo: básico, rutílico e celulósico. Conta ainda com a tecnologia PFC (Power Factor Correction - correção de fator de potência), que proporciona as seguintes vantagens: redução em até 30% do consumo de energia, comparado com equipamento sem tecnologia PFC, operação em redes elétricas com variação de tensão, além de produzir menos ruídos e distorções na rede elétrica. Permite ainda trabalhar em uma ampla faixa de tensão (110 V~ a 575 V~) em redes monofásicas ou trifásicas, detectando automaticamente a tensão de entrada.
- Conta também com função VRD, dispositivo de redução de tensão a vazio nos terminais de saída, garantindo maior segurança para o operador contra choque elétrico.**
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: - 127 V~: até 3,25 mm
- 220 V~: até 4,0 mm / trifásico até 5,0 mm
- Corrente de entrada: 32 A (127 V~ - 220 V~) monofásico / 33 A (220 V~) trifásico / 20 A (380 V~) trifásico / 17 A (440 V~) trifásico
- Potência absorvida: - 127 V~: 4 kVA
- 220 V~: monofásico - 7 kVA / trifásico - 12,5 kVA
- Tensão em vazio: 15 V VRD
- Faixa de ajuste de corrente: - eletrodo 127 V~: 25 A - 110 A / eletrodo 220 V~: monofásico: 25 A - 200 A / eletrodo trifásico: 25 A - 300 A
- TIG 127 V~: 10 A - 110 A / TIG 220 V~ monofásico: 10 A - 200 A / TIG trifásico: 10 A - 300 A
- Fator de trabalho: - 127 V~: 110 A - 60% / 85 A - 100%
- 220 V~ monofásico: 200 A - 60% / 155 A - 100%
- 220 V~ - 380 V~ - 440 V~ trifásico: 300 A - 40% / 190 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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).



ALIMENTAÇÃO AUTOMÁTICA
Solda diversos eletrodos, inclusive
AWS E 6013
AWS E 7018

PROTEÇÃO VRD

110 V~ a 575 V~
AUTOMÁTICA - MONOFÁSICA OU TRIFÁSICA
50 Hz/60 Hz

ATÉ 30% DE ECONOMIA EM ENERGIA
TECNOLOGIA PFC



tensão de entrada

alimentação automática: 127 V~ - 220 V~ monofásico ou
220 V~ - 380 V~ - 440 V~ trifásico

código

68 78 000 300

RIV 218AF PULSADO

- 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.
- Equipamento do tipo inversor, portátil e com baixo consumo de energia, alimentação monofásica 85 V~ a 265 V~ com reconhecimento automático. 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. Possui ainda 10 posições de memória para salvar programações na função TIG, com visor digital que indica a posição de memória selecionada. Possui tecnologia PFC (Power Factor Correction - correção de fator de potência) que apresenta diversas vantagens, como: redução de até 30% do consumo de energia, se comparado com equipamento sem tecnologia PFC; Operação em redes elétricas diferentes, rede rural e, especialmente, locais em que os valores de tensão são superiores a 250 V~; Produz menos ruídos e distorções na rede elétrica. Possui 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 com display digital, que permite regulagens mais precisas, e de sensor de sobreaquecimento.
- Conta ainda com função VRD que reduz a tensão nos terminais de saída, que garante uma segurança maior para o operador contra choque elétrico.**
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: TIG/eletrodo revestido
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm (127 V~) / 4,00 mm (220 V~)
- Corrente de entrada: 30 A (127 V~) / 26 A (220 V~)
- Potência absorvida: 3,8 kVA (127 V~) / 5,7 kVA (220 V~)
- Tensão em vazio: 78 V
- Faixa de ajuste de corrente: - TIG: 127 V~ - 10 A - 120 A / 220 V~ - 10 A - 200 A /
- Eletrodo: 127 V~ - 20 A - 120 A / 220 V~ - 20 A - 180 A
- Fator de trabalho: - Eletrodo: - 127 V~: 120 A - 25% / 78 A - 60% / 60 A - 100%
- 220 V~: 180 A - 30% / 127 A - 60% / 99 A - 100%
- TIG: - 127 V~: 120 A - 25% / 78 A - 60% / 60 A - 100%
- 220 V~: 200 A - 30% / 141 A - 60% / 110 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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

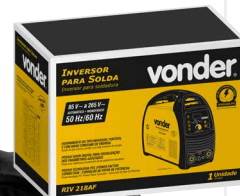


ALIMENTAÇÃO AUTOMÁTICA
Solda diversos eletrodos, inclusive
AWS E 6013
AWS E 7018

PROTEÇÃO VRD

85 V~ a 265 V~
ALIMENTAÇÃO AUTOMÁTICA
50 Hz/60 Hz

ATÉ 30% DE ECONOMIA EM ENERGIA
TECNOLOGIA PFC



tensão de entrada

85 V~ a 265 V~ - alimentação automática

código

68 78 218 000

INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

85 V~ a 265 V~
AUTOMÁTICA • MONOFÁSICA
50 Hz/60 Hz

RIV 206 AC/DC

- Utilizado para serviços de solda em montagens e reparos de estruturas metálicas em geral. Indicado para soldagem TIG AC e DC com ignitor por alta frequência (abertura do arco sem contato do eletrodo de tungstênio). Permite a soldagem de materiais ferrosos e não ferrosos, alumínio e suas ligas, magnésio, aço carbono, aço inox e cobre. Solda eletrodos AWS E6013, AWS E7018, dentre outros até 3,25 mm em 220 V~.
- Tecnologia do tipo inversor, portátil e com baixo consumo de energia, alimentação monofásica 85 V~ - 265 V~ com reconhecimento automático. Possui visor digital para visualização dos parâmetros ajustados, função TIG pulsado, modo 2 tempos e 4 tempos do gatilho da tocha, ajustes de pré gás de 0,2 s a 5 s e pós gás de 0,3 s a 15 s, ajustes de rampa de subida e descida e sensor de sobreaquecimento. Conta com 10 posições de memória para salvar programações na função TIG. Tecnologia PFC (power factor correction - correção de fator de potência). A tecnologia PFC possui as seguintes vantagens: Redução em até 30% do consumo de energia comparado com equipamento sem tecnologia PFC, operação em redes elétricas diferentes, rede rural especialmente onde valores de tensão atingem valores acima de 250 V~, produz menos ruídos e distorções na rede elétrica.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado:
127 V~ até 2,5 mm / 220 V~ até 3,25 mm
- Corrente de entrada: 22 A
- Potência absorvida: 4,8 kVA (220 V~) / 2,8 kVA (127 V~)
- Tensão em vazio: 60 V
- Faixa de ajuste de corrente:
- TIG: - AC: 220 V~: 15 A - 200 A / 127 V~: 15 A - 120 A
- DC: 220 V~: 10 A - 200 A / 127 V~: 10 A - 120 A
- Eletrodo: 220 V~: 10 A - 160 A / 127 V~: 10 A - 80 A
- Fator de trabalho:
- TIG: - 220 V~: 200 A - 20% / 115 A - 60% / 89 A - 100%
- 127 V~: 120 A - 35% / 92 A - 60% / 71 A - 100%
- Eletrodo: - 220 V~: 160 A - 20% / 92 A - 60% / 72 A - 100%
- 127 V~: 80 A - 35% / 61 A - 60% / 47 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: correntes contínua e alternada (Direct and alternating currents) - CC ou DC e CA ou AC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo e cabo com engate rápido de 13 mm, 1 conjunto garra obra e cabo com engate rápido de 13 mm, 1 tocha TIG alta frequência com engate rápido de 13 mm e 1 mangueira para gás



Processo TIG em ALUMÍNIO

tensão de entrada

85 V~ a 265 V~ - automática - monofásica

código

68 78 206 000

PEDAL DE ACIONAMENTO PARA INVERSOR DE SOLDA RIV 206 AC/DC VONDER

- Indicado para acionamento e controle de corrente de soldagem através do pé do operador. Acessório para uso no Inversor de Solda RIV 206 AC/DC VONDER.
- Proporciona maior produtividade e conforto para o operador.



código

68 99 206 000

ESQUADROS MAGNÉTICOS

Melhor posicionamento e auxílio durante a solda. Ponteamentos e esquadrejamentos precisos em diferentes ângulos!



Utilize um leitor de QR CODE e assista ao vídeo pelo seu smartphone!



É bom trabalhar com
vonder

Tecnologia e produtividade para diferentes trabalhos de solda! A escolha é sua e a qualidade é VONDER!



INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

RIV 212 AC/DC

- Utilizado para serviços de solda em montagens e reparos de estruturas metálicas em geral. Indicado para soldagem TIG AC e DC com ignitor por alta frequência (abertura do arco sem contato do eletrodo de tungstênio). Permite a soldagem de materiais ferrosos e não ferrosos, alumínio e suas ligas, magnésio, aço carbono, aço inox e cobre. Solda eletrodos AWS E6013, AWS E7018, dentre outros até 4 mm em 220 V~.
- Tecnologia do tipo inversor, portátil e com baixo consumo de energia, alimentação monofásica 127 V~/220 V~ com reconhecimento automático. Display digital para visualização dos parâmetros ajustados. 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. Ignitor de alta frequência, oferecendo excelente qualidade na abertura de arco e eliminando a necessidade de encostar o eletrodo de tungstênio na peça, o que resulta em maior durabilidade do eletrodo de 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 com função pulsado, que permite melhor controle do aporte de calor na peça a ser soldada. Possui ainda função de soldagem Cold TIG (TIG a frio), que reduz o calor excessivo durante o início e durante o processo de soldagem, evitando deformações em chapas finas (0,5 mm a 1,5 mm).
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos e TIG
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 127 V~: até 2,5 mm - 220 V~: até 4,0 mm
- Corrente de entrada: - Eletrodo: - 127 V~: 36,1 A / - 220 V~: 36,7 A
- TIG: - 127 V~: 24,1 A / - 220 V~: 29,6 A
- Potência absorvida: 8,1 kVA
- Tensão em vazio: - Eletrodo: - 127 V~: 78,3V DC
- 220 V~: 70,2 V DC
- TIG: - 127 V~: 72,1 DC
- 220 V~: 65,2 DC
- Faixa de ajuste de corrente: - Eletrodo: - 127 V~: 15 A - 110 A
- 220 V~: 15 A - 170 A
- TIG AC: - 127 V~: 10 A - 145 A
- 220 V~: 10 A - 200 A
- TIG DC: - 127 V~: 10 A - 145 A
- 220 V~: 10 A - 200 A
- Fator de trabalho: - Eletrodo: - 127 V~: 110 A - 30% / 78 A - 60% / 61 A - 100%
- 220 V~: 170 A - 25% / 110 A - 60% / 85 A - 100%
- TIG: - 127 V~: 145 A - 30% / 103 A - 60% / 80 A - 100%
- 220 V~: 200 A 25% / 130 A - 60% / 100 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua AC/DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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 1 tocha (com conector rápido de 13 mm)

tensão de entrada

127 V~ - 220 V~ - seleção automática

código

68 78 212 000



MÁQUINA PARA SOLDA MIG/MAG E ELETRODO

MME 160 MINIMIG

- 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 0,6 mm com 5 kg (74.32.006.005), 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).
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 0,8 mm com ou sem gás (arames autoprotetidos)
- Potência absorvida: 6,27 kVA
- Tensão em vazio: 65 V
- Faixa de ajuste de corrente: MIG/MAG: 30 A - 160 A / Eletrodo: 30 A - 130 A
- Fator de trabalho: - MIG/MAG: 160 A - 20% / 72 A - 100%
- Eletrodo: 130 A - 20% / 92 A - 60%
- Faixa de tensão em trabalho: MIG/MAG: 15,5 V - 21,2 V / Eletrodo: 21,2 V - 25,2 V
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Tipo de refrigeração: forçada (ventilador)
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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

220 V~ - monofásico

código

68 78 160 220



SUPORTE 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

Minimig MME 160 VONDER (68.78.160.220)

comprimento x largura x altura

720 mm x 240 mm x 320 mm

código

68 99 160 610

MÁQUINAS PARA SOLDA MULTIPROCESSOS

MMP 135

TIPO INVERSOR

Lançamento

- Ideal para soldagem em aplicações leves em serviços de fabricação, reparação e instalação de estruturas metálicas. No processo MIG/MAG, permite a soldagem com arames sólidos de 0,6 mm e 0,8 mm em rolos de até 5 kg, utilizando gás de proteção. Permite também a utilização de arame do tipo autoprotetido, que dispensa o uso de gás em rolos até 5 kg. A VONDER disponibiliza para uso na fonte de soldagem: arame MIG/MAG para aço carbono 0,6 mm, carretel com 5 kg (74.32.006.005); arame MIG/MAG 0,8 mm, carretel com 5 kg (74.32.008.005); arame MIG/MAG 0,8 mm autoprotetido, carretel com 1 kg (74.32.008.001); arame MIG/MAG 0,8 mm autoprotetido, carretel com 5 kg (74.32.008.050); e regulador de gás RAR 30 (74.86.030.003). No processo com eletrodo revestido, permite a utilização de eletrodos até 3,25 mm, do tipo AWS E6013, AWS E7018, entre outros. No processo TIG DC Lift (sem alta frequência/ignição por contato) 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. No processo TIG utilizar tocha TTV 209 (68.48.209.000), ou tocha TIG similar que possua válvula e conector de engate rápido 9 mm compatível com a capacidade da fonte de soldagem. Não acompanha 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 SYN (sinérgico), com ajustes de tensão e velocidade de arame, além da **função VRD que reduz a tensão nos terminais de saída, garantindo maior segurança para o operador contra choque elétrico**, possui as funções de Arc Force e Hot Start incorporados, sem possibilidade de ajuste manual.
- Faixa de ajuste de corrente: - Eletrodo: 20 A a 130 A
- MIG/MAG: 30 A a 130 A
- TIG: 20 A a 130 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 0,8 mm com ou sem gás
- Fator de trabalho: - MIG/MAG e TIG: 130 A - 20% / 76 A - 60% / 59 A - 100%
- Eletrodo: 130 A - 20% / 76 A - 60% / 59 A - 100%
- Corrente de saída: corrente contínua - CC ou DC
- Não acompanha regulador de gás, rolo de arame e cilindro de gás
- Acompanha: 1 tocha MIG/MAG integrada, 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)

tensão de entrada

220 V ~ - monofásico

código

68 78 135 022

Lançamento

TOCHA MIG/MAG

140 A PARA MMP 135

- Diâmetro do arame: 0,6 mm a 0,8 mm

comprimento

2,3 m

código

68 48 135 100

MMP 252

TIPO INVERSOR

- 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: - MIG/MAG: 30 A - 250 A
- TIG: 15 A - 250 A
- Eletrodo: 20 A - 200 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 5,0 mm
- Diâmetro máximo de arame recomendado: até 1,0 mm com ou sem gás (arames autoprotetidos)
- Fator de trabalho: - MIG/MAG e TIG: 250 A - 60% / 192 A - 100%
- Eletrodo: 200 A - 60% / 154 A - 100%
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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



MÁQUINAS PARA SOLDAR MULTIPROCESSOS

MMP 310

TIPO INVERSOR

- 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 1,2 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. Não acompanha tocha MIG, tocha TIG, regulador de gás e cilindro de gás.
- Possui display digital para visualização dos parâmetros, possui tecnologia PFC (Power Factor Correction - correção de fator de potência), que proporciona as seguintes vantagens: redução em até 30% do consumo de energia, comparado com equipamento sem tecnologia PFC, operação em redes elétricas com variação de tensão, além de produzir menos ruídos e distorções na rede elétrica. Permite ainda trabalhar em uma faixa de tensão (220 V~ a 440 V~) em redes trifásicas, detectando automaticamente a tensão de entrada.
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 1,2 mm
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 5 mm
- Faixa de ajuste de corrente:
 - trifásico 220 V~
 - MIG/MAG: 30 A - 250 A TIG: 10 A - 250 A
 - Eletrodo: 25 A - 250 A -
 - trifásico 380 V~ / 440 V~
 - MIG/MAG: 30 A - 300 A TIG: 10 A - 300 A -
 - Eletrodo: 25 A - 250 A
- Corrente de entrada: trifásico: 6 A - 220 V~ / 16,8 A - 380 V~ / 14,5 A - 440 V~
- Fator de trabalho:
 - trifásico 220 V~
 - MIG/MAG: 250 A - 60% / 194 A - 100%
 - Eletrodo: 250 A - 60% / 194 A - 100%
 - TIG: 250 A - 60% / 194 A - 100%
 - trifásico 380 V~ / 440 V~
 - MIG/MAG: 300 A - 40% / 245 A - 60% / 190 A - 100%
 - Eletrodo: 250 A - 40% / 204 A - 60% / 158 A - 100%
 - TIG: 300 A - 40% / 245 A - 60% / 190 A - 100%
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Tipo de fase: trifásico automático - PFC
- 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

PARA CARRETEL COM
5 kg e 15 kg



tensão de entrada

220 V~ - 380 V~ - 440 V~ - trifásico

código

68 78 310 000



MMP 355

TIPO INVERSOR

Lançamento

- 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 1,2 mm de diâmetro, em rolos de 5 kg até 18 kg, utilizando gás de proteção, bem como a soldagem com arame tubular com gás de proteção. Utilizar a Tocha MIG TMV 400 VONDER ou tocha com Euroconector 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. 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 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. Não acompanha tocha MIG, tocha TIG, regulador de gás e cilindro de gás.
- 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 e alimentador de arame externo. Equipamento montado sobre um carrinho com compartimento para guardar objetos e suporte para o cilindro de gás. Possui tecnologia PFC (Power Factor Correction - correção de fator de potência), que proporciona as seguintes vantagens: redução em até 30% do consumo de energia, comparado com equipamento sem tecnologia PFC, operação em redes elétricas com variação de tensão, além de produzir menos ruídos e distorções na rede elétrica. Permite ainda trabalhar em uma faixa de tensão (220 V~ a 440 V~) em redes trifásicas, detectando automaticamente a tensão de entrada. Possui sistema de proteção contra sobreaquecimento, ajuste de Arc Force (ajuda manter o arco de solda estável e aberto, evitando que o eletrodo grude na peça durante a soldagem), Hot Start (auxilia na abertura do arco), Anti-Sticking (desgruda o eletrodo facilmente quando gruda na peça de trabalho). Possui ainda 10 canais de armazenamento de parâmetros no modo de soldagem MIG/MAG.
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 1,2 mm
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 6 mm
- Faixa de ajuste de corrente:
 - MIG/MAG: 30 A - 350 A
 - Eletrodo: 25 A - 350 A
 - TIG: 15 A - 350 A
- Corrente de entrada: trifásico: 38 A - 220 V~ / 23 A - 380 V~ / 20 A - 440 V~
- Fator de trabalho:
 - MIG/MAG: 350 A - 60% / 271 A - 100%
 - Eletrodo: 350 A - 60% / 271 A - 100%
 - TIG: 350 A - 60% / 271 A - 100%
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Tipo de fase: trifásico
- Acompanha: 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)



PARA CARRETEL COM
5 kg e 18 kg



tensão de entrada

220 V~ - 380 V~ - 440 V~ - trifásico

código

68 78 355 000



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
- 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: forçada (ventilador)
- 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
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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

- Indicada para serralherias, oficinas e indústrias em geral. Ideal para soldagem em serviços de reparação e instalação de estruturas metálicas, permite a soldagem com arames sólidos até 1,2 mm em rolos de até 18 kg utilizando gás de proteção.
- 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: 56 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: - 1,0 mm uso contínuo
- 1,2 mm uso eventual (arame sólido)
- Faixa de tensão em trabalho: 16,8 V a 29,0 V
- Tipo de cabeçote: interno
- Potência absorvida: 11,5 kVA
- Tipo de refrigeração: forçada (ventilador)
- 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), ou tocha com encaixe euroconector compatível com a capacidade do equipamento
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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 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
- 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)
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 cabo obra com garra e conector de engate rápido 13 mm, 1 mangueira de gás e 4 roldanas (2 para arame 1,0 mm e 1,2 mm (instaladas na máquina) e 2 para arame 1,2 e 1,6 mm (na embalagem))



tensão de entrada	código
220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico	68 78 403 000

MM 405 E COM CABEÇOTE EXTERNO

- 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.
- Tipo de cabeçote: externo
- 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)
- Tipo do encaixe da tocha: euroconector
- Faixa de ajuste de corrente: 70 A - 400 A
- Corrente de entrada: 47 A / 27 A / 23 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: - 400 A: 60%
- 310 A: 100%
- Potência absorvida: 17,8 kVA
- Faixa de tensão em trabalho: 17,5 V a 34,0 V
- Tipo de refrigeração: forçada (ventilador)
- Tocha indicada: TMV 400 código 68.48.400.350 (3,5 metros) ou 68.48.400.500 (5,0 metros)
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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 recatilhadas 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

ROLDANA SUPERIOR DE PRESSÃO PARA FONTE MIG MM 405

- Máquinas indicadas: MM 300 / MM 400 / MM 402 / MM 403 / MM 405 VONDER

código

68 99 405 210



Lançamento

MÁQUINA DE CORTE PLASMA

CUT 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. Adquirir consumíveis de tocha sobressalentes: 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.
- Tipo de fonte: inversor
- Capacidade de corte: 10 mm
- Capacidade máxima de perfuração: 6,0 mm
- Capacidade de separação: 12 mm
- Fator de trabalho: 40 A - 40% / 33 A - 60% / 25 A - 100%
- Corrente máxima de saída: 40 A
- Consumo de ar: 5,3 pés³/min a 5,8 pés³/min
- Pressão de ar: 90 lbf/pol² (psi)
- Comprimento da tocha: 4,0 m
- Tipo de gás indicado para conexão (utilização): ar comprimido
- Corrente de entrada: 30 A
- Comprimento x largura x altura: 490 mm x 172 mm x 285 mm
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 tocha plasma TPV 60, 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 9 mm e garra obra) e 1 mangueira de ar



tensão de entrada

220 V ~ monofásico

código

68 78 040 000

TOCHA PARA MÁQUINAS DE CORTE PLASMA CUT 40

TPV 60

- Indicada para as Máquinas de Corte Plasma CPV 40 VONDER, CUT 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.
- Com engate baioneta e com ignição por alta frequência.
- Comprimento total: 4,0 m
- Corrente máxima: 60 A
- Fator de trabalho: 60 A - 60%
- Pressão de ar: 75 lbf/pol² (PSI)
- Tipo de conector: conexão com rosca
- Tipo de ignição: alta frequência
- Acompanha: 1 bico, 1 eletrodo, 1 bocal



emb.

5

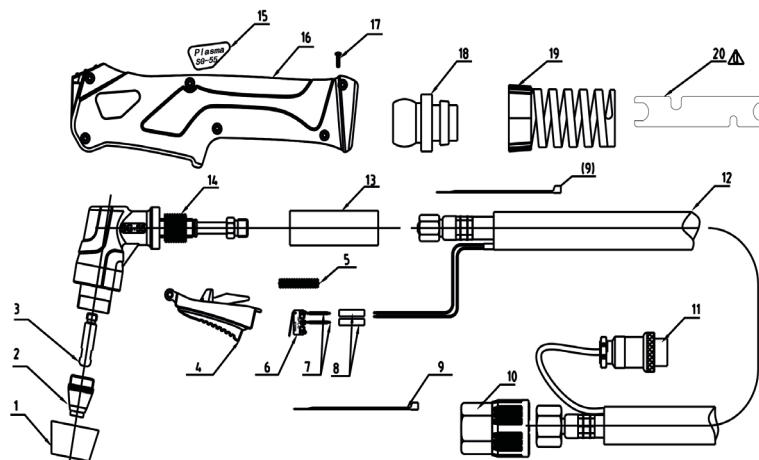
código

68 48 060 050

ACESSÓRIOS PARA TOCHA TPV 60 PARA MÁQUINAS 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 da tocha	68 49 060 014
16	Punho	68 49 060 016
18	Rótula	68 49 060 018
19	Mangote	68 49 060 019



MÁQUINA DE CORTE PLASMA

CUT 45 PRO

- 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 acima de 10 pés. O ar deve ser limpo, seco e isento de óleo, devendo ser utilizado pelo menos 2 elementos filtrantes. Adquirir consumíveis de tocha sobressalentes: eletrodo (68.49.060.105), bico (68.49.060.103), bocal (68.49.060.102), anel difusor (68.49.060.104) e espaçador (68.49.060.101).
- Possui função de corte em grade (mantém o arco ao atravessar uma lacuna). Equipamento leve e portátil, com tecnologia PFC (Power Factor Correction - correção de fator de potência). A tecnologia PFC conta com vantagens como a redução em até 30% do consumo de energia comparado com equipamento sem tecnologia PFC; produção de menos ruídos e distorções na rede elétrica; operação em redes elétricas diferentes, em especial a rede rural, onde valores de tensão atingem valores acima de 250 V. Conta com fonte plasma do tipo inversor, que promove o corte de metais através de um arco elétrico e ar comprimido.
- Tipo de fonte: inversor
- Capacidade de corte:
 - aço carbono: 16 mm (220 V~) / 6 mm (127 V~)
 - aço inox: 12 mm (220 V~)
 - alumínio: 10 mm (220 V~)
- Capacidade máxima de perfuração:
 - aço carbono: 8 mm (220 V~) / 3 mm (127 V~)
- Capacidade de separação:
 - aço carbono: 28 mm (220 V~) / 10 mm (127 V~)
- Fator de trabalho:
 - 220 V~: 45 A - 40% / 30 A - 100%
 - 127 V~: 20 A - 40% / 14 A - 100%
- Corrente máxima de saída:
 - 220 V~: 45 A
 - 127 V~: 20 A
- Consumo de ar: 5,3 p³/min
- Pressão de ar: 90 lbf/pol² (psi)
- Comprimento da tocha: 4,0 m
- Tipo de gás indicado para conexão (utilização): ar comprimido
- Corrente de entrada:
 - 220 V~: 25 A
 - 127 V~: 19 A
- Comprimento x largura x altura: 420 mm x 190 mm x 310 mm
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 tocha plasma TPV 66, 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 9 mm e garra obra) e 1 mangueira de ar



90 V~ a 260 V~
AUTOMÁTICA • MONOFÁSICA
50 Hz/60 Hz



tensão de entrada	código
90 V~ a 260 V~ - automática - monofásica	68 78 045 000

TOCHA PARA MÁQUINA DE CORTE PLASMA CUT 45 PRO

TPV 66

- Indicada para a Máquina de Corte Plasma CUT45 VONDER e também para máquinas de corte plasma até 60 A, com conexão central e ignição por arco piloto sem alta frequência. Peças de reposição vendidas separadamente, códigos: espaçador (68.49.060.101), bocal (68.49.060.102), bico 0,9 mm (68.49.060.103), anel difusor (68.49.060.104), eletrodo (68.49.060.105), anel o'ring do corpo da tocha (68.49.060.106), corpo da tocha (68.49.060.107), punho com gatilho (68.49.060.108).
- Fator de trabalho: 60 A - 80%
- Pressão de ar: 75 lbf/pol² (PSI)
- Tipo de conector da tocha: conexão com rosca
- Tipo de ignição: alta frequência
- Acompanha: 1 bico, 1 bocal, 1 eletrodo

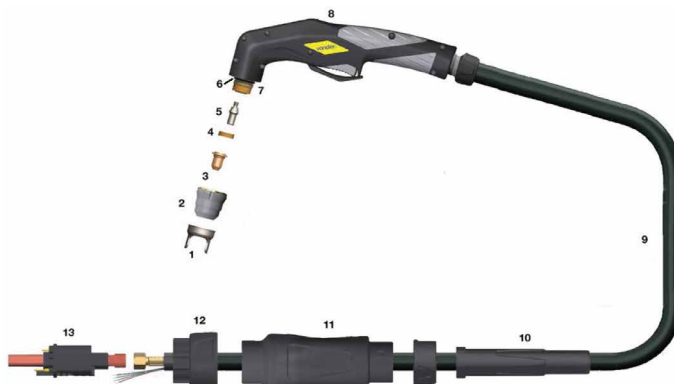
corrente máxima	comprimento total	emb.	código
60 A	4 metros	5	68 48 060 040



ACESSÓRIOS PARA TOCHA TPV 66 PARA MÁQUINA DE CORTE PLASMA CUT 45 PRO

- Indicado para reposição na Tocha TPV 66 VONDER

ref.	descrição	código
1	espaçador	68 49 060 101
2	bocal	68 49 060 102
3	bico	68 49 060 103
4	anel difusor	68 49 060 104
5	eletrodo	68 49 060 105
6	anel de vedação/oring	68 49 060 106
7	corpo da tocha	68 49 060 107
8	punho para tocha com gatilho	68 49 060 108
9	cabo de ar forca	68 49 060 111
12	porca de acoplamento	68 49 060 120
13	conector central para tocha	68 49 060 130



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 REVESTIDOS PARA AÇO CARBONO

E6013

ATENDE NORMA: AWS A 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 pontamentos 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



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

SACO PLÁSTICO COM 10 ELETRODOS

diâmetro	emb.	código
2,50 mm	48	74 58 601 302
3,25 mm	48	74 58 601 303



BLISTER

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



E7018

ATENDE NORMA: AWS A 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. Produto possui certificado de conformidade emitido pelo SGS.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: básico
- Certificado: IS.5075.147102.20
- 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 57 701 825
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, minerdutos, 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:
 - CAIXA DE PAPELÃO: 20,0 kg
 - TUBETE PLÁSTICO: 5,0 kg
 - PACOTE PLÁSTICO: 1,0 kg

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	20,0 kg/5,0 kg/1,0 kg	74 57 601 025
3,25 mm	20,0 kg/5,0 kg/1,0 kg	74 57 601 032
4,00 mm	20,0 kg/5,0 kg/1,0 kg	74 57 601 040



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 REVESTIDOS PARA FERRO FUNDIDO



ENi-CI

NORMA AWS: AWS A5.15

- 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. Excelente usinabilidade e resistência à fissuras. Soldável em baixa corrente de solda.
- 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
 - PACOTE PLÁSTICO: 1,0 kg

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	20,0 kg/5,0 kg/1,0 kg	74 57 515 250
3,25 mm	20,0 kg/5,0 kg/1,0 kg	74 57 515 325



ENiFe-CI

NORMA AWS: AWS A5.15

- 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
 - PACOTE PLÁSTICO: 1,0 kg

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	20,0 kg/5,0 kg/1,0 kg	74 57 515 025
3,25 mm	20,0 kg/5,0 kg/1,0 kg	74 57 515 032



ELETRODOS REVESTIDOS PARA AÇO INOX



E308L-16

ATENDE NORMA: AWS A5.4 E308L-16

- 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: 12,0 kg / 16,0 kg
 - TUBETE PLÁSTICO: 3,0 kg / 4,0 kg
 - PACOTE PLÁSTICO: 1,0 kg

diâmetro	emb./subemb.	código
2,00 mm	12,0 kg/3,0 kg/1,0 kg	74 57 308 200
2,50 mm	16,0 kg/4,0 kg/1,0 kg	74 57 308 250
3,25 mm	16,0 kg/4,0 kg/1,0 kg	74 57 308 325



E312

ATENDE NORMA: AWS A5.4 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: 16,0 kg
 - TUBETE PLÁSTICO: 4,0 kg
 - PACOTE PLÁSTICO: 1,0 kg

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	16,0 kg/4,0 kg/1,0 kg	74 57 312 250
3,25 mm	16,0 kg/4,0 kg/1,0 kg	74 57 312 325



E316L-16

ATENDE NORMA: AWS A5.4 E316L-16

- 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: 12,0 kg / 16,0 kg
 - TUBETE PLÁSTICO: 3,0 kg / 4,0 kg
 - PACOTE PLÁSTICO: 1,0 kg

diâmetro	emb./subemb.	código
2,00 mm	12,0 kg/3,0 kg/1,0 kg	74 57 316 200
2,50 mm	16,0 kg/4,0 kg/1,0 kg	74 57 316 250
3,25 mm	16,0 kg/4,0 kg/1,0 kg	74 57 316 325



ELETRODOS DE CARVÃO GRAFITADOS COBREADOS

PARA CORTE, CHANFRO E GOIVAGEM

- 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, com alta velocidade 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

EWTH-2

NORMA AWS: AWS A5.12

COR DA PONTA: VERMELHA

- 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
- Composição: Tungstênio + 2% de Tório

diâmetro	emb.	código
1,6 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 160 150
2,4 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 240 150
3,2 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 320 150



EWP

NORMA AWS: AWS A5.12

COR DA PONTA: VERDE TUNGSTÊNIO PURO

- 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
- Percentual de tório: isento de Tório

diâmetro	emb.	código
2,4 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 024 150
3,2 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 032 150



EW-C-2

NORMA AWS: AWS A5.12

COR DA PONTA: CINZA

- Indicado para soldagem TIG DC em baixa corrente. Possui ponta cinza com 2% de Cério. Ideal para soldagem em tubos e chapas finas de aço inox, pequenos reparos em moldes de estamparia, para cordões curtos e pontos de solda.
- Possui ótimo desempenho na abertura de arco. Substitui o eletrodo com tório (ponta vermelha) na soldagem em corrente contínua (DC) quando em baixa corrente.
- Comprimento: 6" - 150 mm
- Composição: Tungstênio + 2% de Cério

diâmetro	emb.	código
1,6 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 016 006
2,4 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 024 006
3,2 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 032 006



EWL-1.5

NORMA AWS: AWS A5.12

COR DA PONTA: DOURADA

- Indicado para soldagem TIG AC e DC. Possui ponta dourada com 1,5% de Lantânio. Conta com ótimo desempenho e durabilidade, especialmente, na utilização em faixas de corrente até 200 A e para arco pulsado.
- Dispensa a utilização de dois tipos de eletrodo, por permitir soldagem em corrente contínua DC e corrente alternada AC
- Comprimento: 6" - 150 mm
- Composição: Tungstênio + 1,5% de Lantânio

diâmetro	emb.	código
1,6 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 160 006
2,4 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 240 006
3,2 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 032 006



EWG

NORMA AWS: AWS A5.12

COR DA PONTA: ROXA

- Indicado para soldagem TIG AC ou DC em média e alta corrente. Melhor opção para soldas automáticas e mecanizadas.
- Eletrodo versátil e durável, possui ótimo desempenho na abertura de arco. Opera com média e alta Corrente DC ou AC, maior desempenho e durabilidade do que o com 2% de Tório ou com Lantânio.
- Comprimento: 6" - 150 mm
- Composição: 1,5% Lantânio + 0,8% Zircônio + 0,8% Ítrio

diâmetro	emb.	código
1,6 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 150 016
2,4 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 150 024
3,2 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 150 032



SUPORTE PARA AFIAR ELETRODO DE TUNGSTÊNIO

- Indicado para encaixar o eletrodo de tungstênio para realizar a afiação no motoesmeril.
- Material: baquelite e alumínio
- Dimensões: Ø 22 mm x 170 mm
- Acompanha: 3 pinças (1,6 mm, 2,4 mm e 3,2 mm)

capacidade	emb.	código
eletrodos de tungstênio de 1,6 mm, 2,4 mm e 3,2 mm	100	74 15 003 000



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~. Aquecimento da estufa: 120°C.
- 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. Possui alça para transporte.
- Tensão: 80 V (AC/DC)
- Potência: 80 W
- Tipo da ligação: com garra

capacidade	emb.	código
3 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.
- Aquecimento da estufa: 150°C
- Tensão: 220 V~ (AC) / 60 V a 110 V (DC)
- Potência: 250 W
- Tipo da ligação: garras ou plugue

capacidade	emb.	código
5 kg	6	72 99 005 000



MARTELO PICADOR DE SOLDA

- Indicado para remover a escória do eletrodo revestido.
- Cabo com amortecimento de impacto com mola, fabricado em aço carbono forjado.
- Material: aço carbono forjado

massa aproximada	emb.	código
300 g	6	35 89 000 300



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

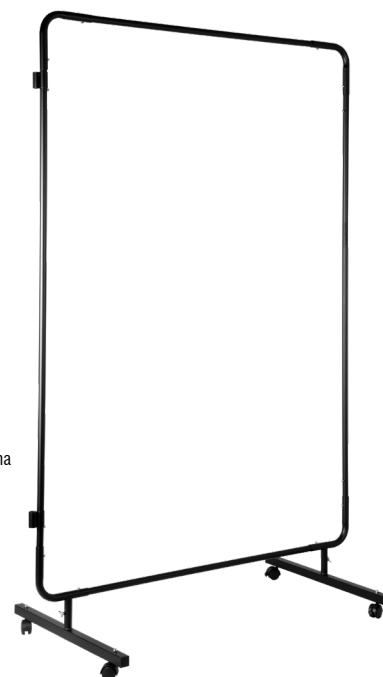
largura x altura	cor	emb.	código
1,22 m x 1,78 m	laranja	10	75 30 022 178
1,22 m x 1,78 m	verde	10	75 30 122 178



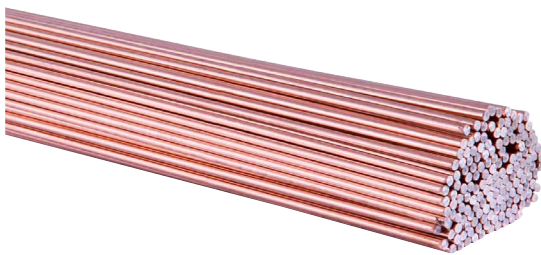
SUPORTE METÁLICO PARA CORTINA DE PROTEÇÃO PARA SOLDA

- 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



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.	código
1,59 mm	10,0 kg	74 72 159 000
2,38 mm	10,0 kg	74 72 238 000
3,18 mm	10,0 kg	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.	código
1,59 mm	10,0 kg	74 92 159 000
2,38 mm	10,0 kg	74 92 238 000
3,18 mm	10,0 kg	74 92 318 000

VARETAS PARA SOLDA TIG AÇO INOX

AÇO INOX 308LSi

- Indicada para soldagem de chapas e peças em geral de aço inox 304, 308 e 308L pelo processo TIG.
- Vareta de aço inox 308LSi TIG, polida, decapada, brilhante e gravada nas duas extremidades. Com maior teor de silício melhorando a soldabilidade.
- Material: aço inox
- Acabamento: polido
- Comprimento: 0,9 m

NORMA: AWS A5.9 CLASSIFICAÇÃO: ER 308LSi

diâmetro	emb./subemb.	código
1,60 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 016 308
2,40 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 024 308
3,20 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 032 308

AÇO INOX 309LSi

- Indicada para soldagem de chapas e peças em geral de aço inox 309 e 309L pelo processo TIG.
- Vareta de aço inox 309LSi TIG, polida, decapada, brilhante e gravada nas duas extremidades.
- Material: aço inox
- Acabamento: polido
- Comprimento: 0,9 m

NORMA: AWS A5.9 CLASSIFICAÇÃO: ER 309LSi

diâmetro	emb./subemb.	código
1,60 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 016 309
2,40 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 024 309
3,25 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 032 309

AÇO INOX 316LSi

- Indicada para soldagem de aço inox 316 e 316L pelo processo TIG nos mais diversos tipos de componentes.
- Vareta de aço inox 316LSi TIG, polida, decapada, brilhante e gravada. Resistente à oxidação e corrosão. Com maior teor de silício melhorando a soldabilidade.
- Material: aço inox
- Acabamento: polido
- Comprimento: 0,9 m

NORMA: AWS A5.9 CLASSIFICAÇÃO: ER 316LSi

diâmetro	emb./subemb.	código
1,60 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 016 316
2,40 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 024 316
3,20 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 032 316

VARETAS PARA SOLDA TIG

Lançamento

ATENDE NORMA: AWS A5.9

AÇO CARBONO

- Indicada para soldar peças e chapas de aço carbono pelo processo de solda TIG.
- Possui ótimo rendimento no processo de soldagem, além de uma excelente propriedade mecânica à junta soldada.
- Material: aço carbono
- Acabamento: polido
- Comprimento: 0,9 m

diâmetro	emb.	código
1,6 mm	7,0 kg	74 19 016 703
2,4 mm	7,0 kg	74 19 024 703
3,2 mm	7,0 kg	74 19 032 703

VARETAS PARA SOLDA OXIACETILÊNICA

Lançamento

ATENDE NORMA: AWS A 5.2-92

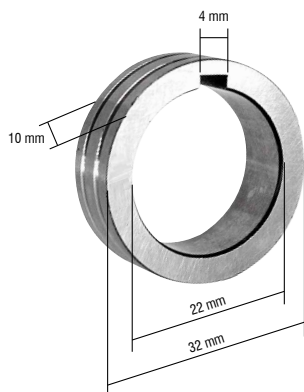
CLASSIFICAÇÃO: R 45

- Indicada para soldar peças e chapas de aço carbono pelo processo de solda oxiacetilênica.
- Vareta de aço carbono cobreada, de simples operação, proporciona ótimo rendimento. Atende à norma AWS A 5.2-92.
- Material: aço carbono
- Comprimento: 900 mm

diâmetro	emb.	código
1,6 mm	7,0 kg	74 19 016 045
2,4 mm	7,0 kg	74 19 024 045
3,2 mm	7,0 kg	74 19 032 045

ROLDANAS DE ARRASTE

PARA MÁQUINAS DE SOLDA MIG/MAG VONDER MODELOS MM 250 / MM 251 / MM 255 / MMP 252 / MM 305



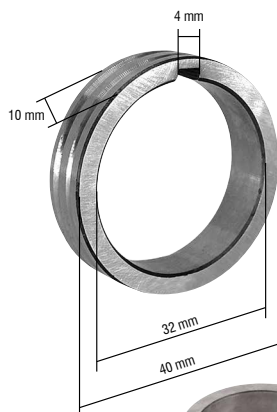
PARA ARAMES DE ALUMÍNIO

para arames de	código
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 403 / 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

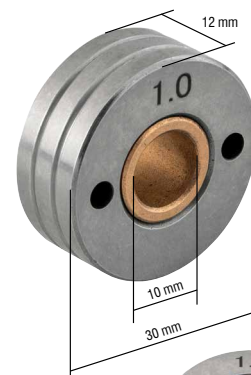
PARA ARAMES DE ALUMÍNIO

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

PARA ARAMES DE AÇO TUBULAR

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

PARA MÁQUINA DE SOLDA MIG/MAG MMP 300



PARA ARAMES DE AÇO SÓLIDO

para arames de	código
0,8 mm e 1,0 mm	68 99 030 312
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 033 212

PARA ARAMES DE ALUMÍNIO

para arames de	código
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 030 512

PARA ARAMES DE AÇO TUBULAR

para arames de	código
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 030 412

ARAMES MIG/MAG

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. Não necessita o uso do núcleo adaptador.
- Acabamento: cobreado
- 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.
- Acabamento: cobreado

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



CONE PLÁSTICO PARA BARRICA DE ARAME

- Indicado para uso na barrica de arame MIG VONDER de 250 kg
- Material: plástico e metal
- Diâmetro: 510 mm
- Altura: 317 mm
- Diâmetro e tipo da rosca: 9/16" - 18 fios (UNF)

emb.	código
10	74 97 001 000

AUTOPROTEGIDO TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA

- Indicado para ser utilizado na máquina minimig, MME 160 Vonder (68.78.160.200), ou em outras máquinas que tenha o eixo de 33 mm e permita 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.
- Tipo de carretel: carretel plástico (não necessita núcleo adaptador)
- Acabamento: cobreado



NORMA AWS: AWS A5.20 CLASSIFICAÇÃO: 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

- Indicado para soldagem de aço carbono no processo MIG/MAG. Utilizado com gás de proteção.
- Versátil, proporciona excelente soldabilidade nas mais diversas espessuras de chapas.
- Tipo de carretel: carretel plástico (não necessita núcleo adaptador)
- Acabamento: cobreado

NORMA AWS: AWS A5.18 CLASSIFICAÇÃO: ER70S-6

diâmetro	tipo de enrolamento	massa do rolo	código
0,6 mm	randômico (não capa capa)	5 kg	74 32 006 005
0,8 mm	capa capa	5 kg	74 32 008 005
1,0 mm	capa capa	5 kg	74 32 010 005



ARAMES MIG AÇO INOX

AÇO INOX ER 308LSi TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA

- Indicado para soldagem de chapas 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. Com maior teor de silício melhorando a soldabilidade.
- Tipo de carretel: não necessita núcleo adaptador

NORMA: AWS A5.9
CLASSIFICAÇÃO: ER 308LSi

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	15,0 kg	74 90 008 308
1,0 mm	15,0 kg	74 90 010 308
1,2 mm	15,0 kg	74 90 012 308



AÇO INOX ER 316LSi TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA

- Indicado para soldagem de chapas de aço inox AISI 316 e 316L.
- Arame de aço inox 316LSi polido, decapado e brilhante em carretéis embobinados "capa a capa" para soldas de excelente acabamento. Com maior teor de silício, melhorando a soldabilidade.
- Tipo de carretel: carretel plástico (não necessita núcleo adaptador)

NORMA: AWS A5.9
CLASSIFICAÇÃO: ER 316LSi

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	15,0 kg	74 90 008 316
1,0 mm	15,0 kg	74 90 010 316
1,2 mm	15,0 kg	74 90 012 316



ARAMES MIG AÇO INOX

AÇO INOX 309LSi TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA

- Indicado para soldagem de chapas em aço inoxidável AISI 309 e 309L ou uniões de aços inoxidáveis com aço ao carbono.
- Arame de aço inox 309 L Si polido, decapado e brilhante em carretéis embobinados "capa a capa" para soldas de excelente acabamento. Com maior teor de silício melhorando a soldabilidade.
- Tipo de carretel: carretel plástico

NORMA: AWS A5.9
CLASSIFICAÇÃO: ER 309LSi

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	15,0 kg	74 90 008 309
1,0 mm	15,0 kg	74 90 010 309
1,2 mm	15,0 kg	74 90 012 309



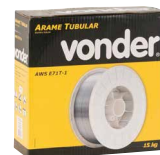
ARAMES TUBULARES



E71T-1C

- Indicado para aços com baixo e médio teor de carbono no processo FCAW. Utilizado para soldagem estrutural e soldagem pesada em geral como: indústria naval, caldeirarias, usinas hidroelétricas, tubulações e soldagem de manutenção. Utilizar gás CO₂ puro no processo de soldagem.
- 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

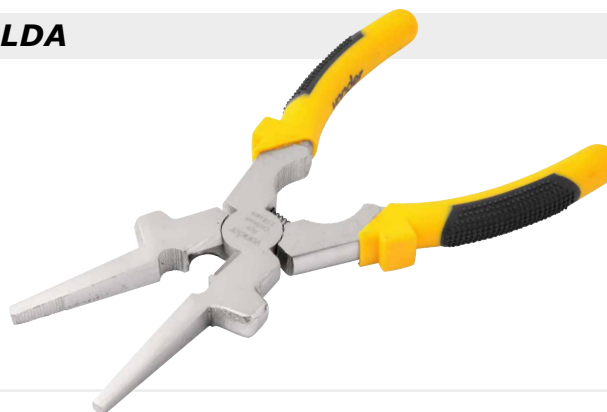
diâmetro	massa do rolo	código
1,2 mm	15,0 kg	74 90 000 120
1,6 mm	15,0 kg	74 90 000 160



ALICATE MULTIFUNÇÃO PARA SOLDA

- Auxilia na manutenção e limpeza de tochas MIG/MAG, removendo respingos de solda dentro, fora e no fundo do bocal.
- Permite a substituição do bico de contato, bocal e isolador. Possui cortador e puxador do arame e martelo.
- Material do corpo: aço carbono
- Acabamento: polido

comprimento total	emb.	código
210 mm	6	36 62 002 100



TOCHA PARA CORTE E 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.
- Capacidade: 800 A
- Capacidade de eletrodo: 1/8" a 5/8"
- Consumo de ar: 790 L/min
- Pressão de trabalho: 80 lbf/pol² - 5,5 Bar
- Tipo de conector: espigão 3/8"

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

ACESSÓRIOS PARA TOCHA PARA CORTE E GOIVAGEM



ref.	descrição	código
1	bico	68 49 800 001
2	mandíbula	68 49 800 002
3	isolação	68 49 800 003
4	parafuso	68 49 800 004
5	corpo	68 49 800 005
6	pino	68 49 800 006
7	mola	68 49 800 007
8	válvula de acionamento	68 49 800 008
9	conexão de ar e força	68 49 800 009
10	punho	68 49 800 010
11	isolador da mandíbula	68 49 800 011
12	proteção da conexão	68 49 800 012

TOCHA MIG/MAG



TMV 153
CAPACIDADE CORRENTE /
FATOR DE TRABALHO MISTURAS: 150 A a 60%
CAPACIDADE CORRENTE /
FATOR DE TRABALHO CO₂: 150 A a 60%

- Indicada para máquinas de solda MIG/MAG dentro da capacidade especificada, com encaixe euroconector. 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. Possui corpo (micropistola) com isolação externa de borracha.
- Tipo de conector: Euroconector
- Diâmetro do arame: 0,6 mm a 0,8 mm
- Acompanha: 1 bico 0,8 mm

comprimento	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/difusor de gás	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/MAG

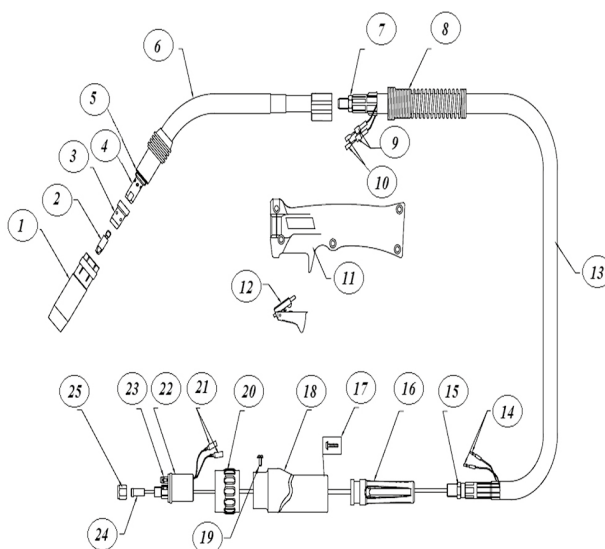


TMV 250
CAPACIDADE CORRENTE /
FATOR DE TRABALHO
MISTURAS: 220 A a 60%
CAPACIDADE CORRENTE /
FATOR DE TRABALHO CO₂: 250 A a 60%

- Indicada para máquinas de solda MIG/MAG, dentro da capacidade especificada, com encaixe euroconector. Pode ser utilizada com bicos de: 0,8 mm - 0,9 mm e 1,0 mm.
- Possui corpo (micropistola) com isolamento externo de borracha, bocal com parede espessa e isolamento integrada, além de gancho para pendurar o equipamento.
- Tipo de conector: Euroconector
- Diâmetro do arame: 0,8 mm a 1,0 mm
- Acompanha: 1 bico 0,8 mm e 1 bico 1,0 mm

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

ACESSÓRIO PARA TOCHAS MIG TMV 353/355/403/405



ref.	descrição	código
2	bico contato 0,8 mm	68 49 300 008
3	isolador	68 49 400 003
5	anel de isolamento	68 49 400 005

TOCHA MIG/MAG PARA MÁQUINA DE SOLDA MME 140 VONDER

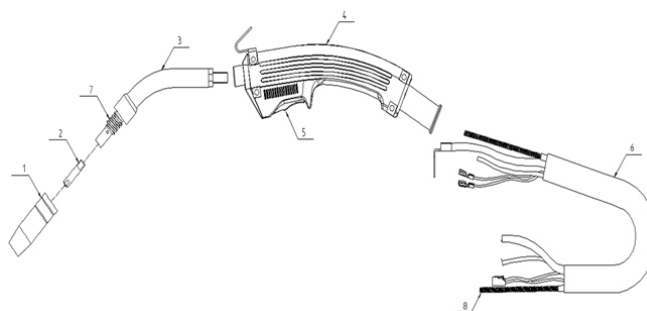


PARA MME 140

- Indicada para Máquina de Solda MIG/MAG MME140 VONDER (68.78.140.220).
- Leve e compacta, permite a utilização com bico de 0,6 mm e 0,8 mm.
- Tipo de conector: acoplado à máquina
- Diâmetro do arame: 0,6 mm a 0,8 mm

comprimento	código
2,5 m	68 99 140 100

ACESSÓRIOS PARA TOCHA MIG/MAG PARA MME 140



ref.	descrição	código
1	bocal	68 99 140 101
2	bico contato 0,6 mm	68 99 140 102
2	bico contato 0,8 mm	68 99 140 122
3	corpo da tocha	68 99 140 103
4	punho com gatilho	68 99 140 104
5	gatilho	68 99 105 140
6	cabo da tocha completo 2,5 m	68 99 106 140
7	difusor de gás	68 99 107 140
8	guia do arame	68 99 108 140

TOCHAS MIG/MAG

TMV 300

CAPACIDADE CORRENTE /

FATOR DE TRABALHO MISTURAS: 260 A a 60%

CAPACIDADE CORRENTE /

FATOR DE TRABALHO CO₂: 300 A a 60%

- Indicada para máquinas de solda MIG/MAG, dentro da capacidade especificada, com encaixe euroconector. 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.
- Tipo de conector: Euroconector
- Acompanha: 1 bico 0,8 mm e 1 bico 1,0 mm



comprimento	diâmetro do arame	código
2,0 m - PARA ALUMÍNIO - pronta para ser utilizada em soldas com arame de alumínio	0,8 mm a 1,6 mm	68 48 300 200
3,5 m	0,8 mm a 1,2 mm	68 48 300 350
5,0 m	0,8 mm a 1,2 mm	68 48 300 500

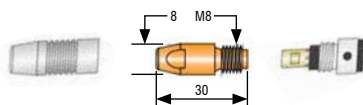
ACESSÓRIOS PARA TOCHAS MIG TMV 250/TMV 300

ref.	descrição	código
A	Bocal	68 49 300 215
B	Bico de contato 0,6 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 300 306
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 de vedação/oring	68 49 152 400
21	Porca da guia	68 49 152 500
12	Cabo condutor 2,0 m	68 49 260 120
C	Guia em teflon 2 m	68 49 300 002

BICOS DE CONTATO OPCIONAIS ABAIXO!



ACESSÓRIOS OPCIONAIS PARA TOCHAS MIG TMV 250/TMV 300



ref.	descrição	código
A1	Bocal rosca quadrada, 16 mm x 65 mm	68 49 216 400
B1	Bico de contato de Cobre, 0,8 mm x 30 mm	68 49 308 400
B1	Bico de contato de Cobre, 0,9 mm x 30 mm	68 49 309 400
B1	Bico de contato de Cobre, 1,0 mm x 30 mm	68 49 310 400
B1	Bico de contato de Cobre, 1,2 mm x 30 mm	68 49 312 400
B1	Bico de contato de Cobre, 1,6 mm x 30 mm	68 49 316 400
1.1	Difusor de gás rosca quadrada	68 49 000 400

EMBALAGEM COM 25 BICOS

ref.	descrição	código
B	Bico de contato 0,8 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 508 404
B	Bico de contato 0,9 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 509 404
B	Bico de contato 1,0 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 510 404
B	Bico de contato 1,2 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 512 404
B	Bico de contato 1,6 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 516 404

EMBALAGEM UNITÁRIA

ref.	descrição	código
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 0,8 mm x 30 mm	68 49 308 404
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 0,9 mm x 30 mm	68 49 309 404
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,0 mm x 30 mm	68 49 310 404
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,2 mm x 30 mm	68 49 312 404
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,6 mm x 30 mm	68 49 316 404

EMBALAGEM COM 25 BICOS

ref.	descrição	código
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 0,8 mm x 30 mm	68 49 508 404
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 0,9 mm x 30 mm	68 49 509 400
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,0 mm x 30 mm	68 49 510 404
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,2 mm x 30 mm	68 49 512 400
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,6 mm x 30 mm	68 49 516 400

TOCHAS MIG/MAG

TMV 400

CAPACIDADE CORRENTE /

FATOR DE TRABALHO MISTURAS: 330 A a 60%

CAPACIDADE CORRENTE /

FATOR DE TRABALHO CO₂: 360 A a 60%

- Indicada para máquinas de solda MIG/MAG, dentro da capacidade especificada, 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 equipamento.
- Tipo de conector: Euroconector
- Diâmetro do arame: 0,8 mm a 1,6 mm
- Acompanha: 1 bico 1,0 mm e 1 bico 1,2 mm



comprimento

3,5 m
5,0 m

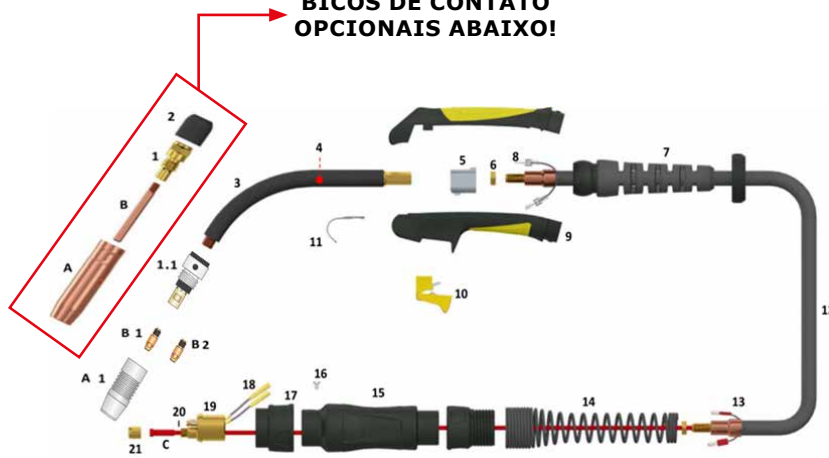
código

68 48 400 350
68 48 400 500

ACESSÓRIOS PARA TOCHAS MIG TMV 400

ref.	descrição	código
A1	Bocal rosca quadrada, 16 mm x 65 mm	68 49 216 400
B1	Bico de contato de Cobre, 0,8 mm x 30 mm	68 49 308 400
B1	Bico de contato de Cobre, 0,9 mm x 30 mm	68 49 309 400
B1	Bico de contato de Cobre, 1,0 mm x 30 mm	68 49 310 400
B1	Bico de contato de Cobre, 1,2 mm x 30 mm	68 49 312 400
B1	Bico de contato de Cobre, 1,6 mm x 30 mm	68 49 316 400
1.1	Difusor de gás rosca quadrada	68 49 000 400
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
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 de vedação/oring	68 49 152 400
21	Porca da guia	68 49 152 500

BICOS DE CONTATO OPCIONAIS ABAIXO!



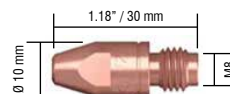
ACESSÓRIOS OPCIONAIS PARA TOCHAS MIG TMV 400

ref.	descrição	código
A	Bocal cônico	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
1	Difusor de gás	68 49 300 400
2	Isolador do difusor	68 49 300 500



EMBALAGEM UNITÁRIA

ref.	descrição	código
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 0,8 mm x 30 mm	68 49 308 404
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 0,9 mm x 30 mm	68 49 309 404
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,0 mm x 30 mm	68 49 310 404
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,2 mm x 30 mm	68 49 312 404
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,6 mm x 30 mm	68 49 316 404



EMBALAGEM COM 25 BICOS

ref.	descrição	código
B	Bico de contato 0,8 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 508 404
B	Bico de contato 0,9 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 509 404
B	Bico de contato 1,0 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 510 404
B	Bico de contato 1,2 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 512 404
B	Bico de contato 1,6 mm, rosca 5/16" UNC	68 49 516 404

EMBALAGEM COM 25 BICOS

ref.	descrição	código
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 0,8 mm x 30 mm	68 49 508 400
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 0,9 mm x 30 mm	68 49 509 400
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,0 mm x 30 mm	68 49 510 400
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,2 mm x 30 mm	68 49 512 400
B1	Bico de contato de Cobre, Cromo e Zircônio, 1,6 mm x 30 mm	68 49 516 400

TOCHAS TIG



TTV 200 COM ENGATE RÁPIDO DE 9 mm COM GATILHO

- 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 205/206 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.
- Tocha de alta frequência, possui engate rápido de 9 mm (conector baioneta), conexão M10 do gás e conector 2 pinos do acionamento da tocha.
- Tipo de encaixe: engate rápido 9 mm (tipo baioneta)
- Acompanha: 1 capa longa, 1 capa curta, 1 pinça 1,6 mm, 1 pinça 2,4 mm, 1 pinça 3,2 mm, 1 porta pinça, 1 bocal nº 5, 1 bocal nº 6 e 1 bocal nº 7

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



TTV 209 COM ENGATE RÁPIDO DE 9 mm COM VÁLVULA

- Indicada para as máquinas de solda TIG VONDER RIV 120, RIV 122, RIV 166, RIV 168, RIV 222, 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 solenoide. Ideal para uso com eletrodo de tungstênio de 1,6 mm a 3,2 mm. Atende a norma IEC 60974-7.
- Tocha com cabo flexível e alta resistência, facilidade para troca do engate rápido da tocha (conector baioneta).
- Tipo de encaixe: engate rápido 9 mm (tipo baioneta)
- Acompanha: 1 capa longa, 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	código
200 A	4,0 m	68 48 209 000



TTV 213 COM ENGATE RÁPIDO DE 13 mm COM VÁLVULA

- Indicada para as máquinas de solda TIG VONDER RIV 228, RIV 250, RIV 240, RIV 300, MMP 222, MMP 226, MMP250, MMP 252, MMP 300, LHN 2021 e LHN 2421 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 solenoide. Ideal para uso com eletrodo de tungstênio de 1,6 mm a 3,2 mm. Atende a norma IEC 60974-7.
- Tocha com cabo flexível e alta resistência, facilidade para troca do engate rápido da tocha (conector baioneta).
- Tipo de encaixe: engate rápido 13 mm (tipo baioneta)
- Acompanha: 1 capa longa, 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	código
200 A	4,0 m	68 48 213 000

TTV 206 COM ENGATE RÁPIDO DE 13 mm COM GATILHO

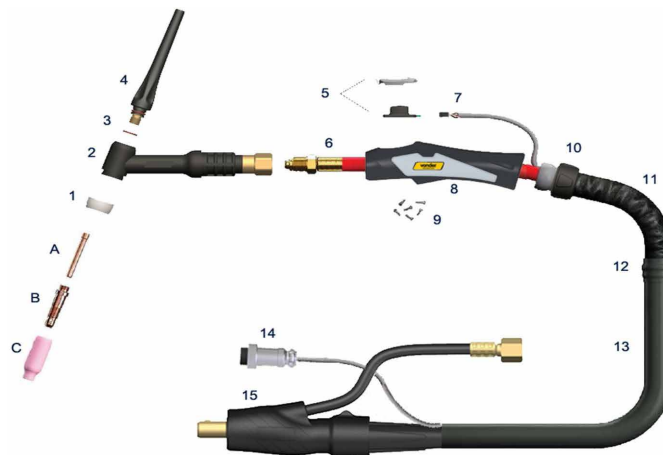
- Indicada para as máquinas de solda TIG VONDER RIV 206 AC/DC, RIV 210 AC/DC, RIV 216 AF, e também para máquinas de solda TIG com conexão de engate rápido de 13 mm que possuem ignição por alta frequência e possuem válvula solenoide. Ideal para uso com eletrodo de tungstênio de 1,0 mm a 3,2 mm. Atende a norma IEC 60974-7.
- Tocha de alta frequência, possui engate rápido de 13 mm (conector baioneta), conexão M10 do gás e conector 2 pinos do acionamento da tocha.
- Tipo de encaixe: engate rápido 13 mm (tipo baioneta)
- Acompanha: 1 capa longa, 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	emb.	código
200 A	3,0 m	5	68 48 206 030

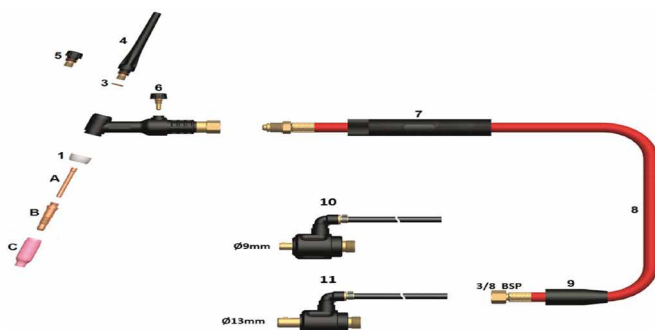
ACESSÓRIOS PARA TOCHAS TIG TTV 206

ref.	descrição	código
2	Corpo da tocha	68 49 206 102
5	Acionamento da tocha	68 49 206 105
6	Cabo de força 3 m	68 49 206 106
7	Cabo de comando	68 49 206 107
8	Punho	68 49 206 108
9	Parafusos do punho	68 49 206 109
10	Articulação do punho	68 49 206 110
11	Capa de couro 0,8 m	68 49 206 111
12	Junta da capa	68 49 206 112
13	Capa de borracha	68 49 206 113
14	Conector 2P acionamento	68 49 206 114
15	Conector 13 mm - 3/8 BSP	68 49 206 115



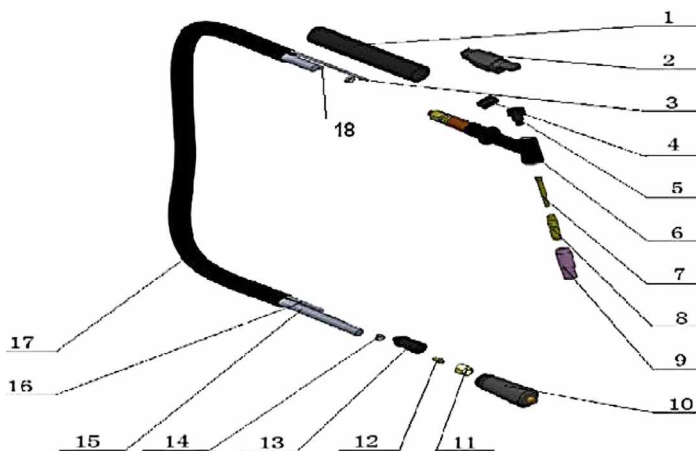
ACESSÓRIOS PARA TOCHAS TIG TTV 222, TTV 209 E TTV 213

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
2	Corpo da tocha	68 49 222 019
3	Anel de vedação/oring	68 49 222 818
4	Capa longa	68 49 160 055
5	Capa curta	68 49 160 005
6	Válvula do corpo	68 49 222 006
7	Punho	68 49 222 007
8	Cabo de força 3,8 m	68 49 222 008
9	Mangote de isolamento	68 49 222 090
	Corpo flexível, com válvula	68 49 209 213



ACESSÓRIOS PARA TOCHAS TIG TTV 160 E TTV 200

ref.	descrição	código
1	Punho	68 49 200 001
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
	Corpo flexível, com válvula	68 49 200 206
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	Capa de proteção	68 49 160 017
18	Tubo do gás	68 49 160 018



TOCHA PARA MÁQUINAS DE CORTE PLASMA CUT 40

TPV 60

- Indicada para as Máquinas de Corte Plasma CPV 40 VONDER, CUT 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.
- Com engate baioneta e com ignição por alta frequência.
- Comprimento total: 4,0 m
- Corrente máxima: 60 A
- Fator de trabalho: 60 A - 60%
- Pressão de ar: 75 lbf/pol² (PSI)
- Tipo de conector: conexão com rosca
- Tipo de ignição: alta frequência
- Acompanha: 1 bico, 1 eletrodo, 1 bocal

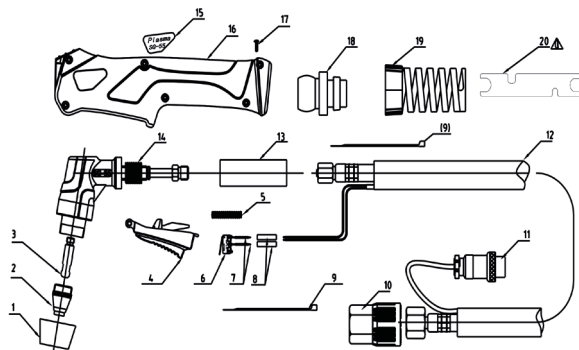
emb.	código
5	68 48 060 050



ACESSÓRIOS PARA TOCHA TPV 60 PARA MÁQUINAS 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 da tocha	68 49 060 014
16	Punho	68 49 060 016
18	Rótula	68 49 060 018
19	Mangote	68 49 060 019



TOCHA PARA MÁQUINA DE CORTE PLASMA CUT 45 PRO

TPV 66

- Indicada para a Máquina de Corte Plasma CUT45 VONDER e também para máquinas de corte plasma até 60 A, com conexão central e ignição por arco piloto sem alta frequência. Peças de reposição vendidas separadamente, códigos: espaçador (68.49.060.101), bocal (68.49.060.102), bico 0,9 mm (68.49.060.103), anel difusor (68.49.060.104), eletrodo (68.49.060.105), anel o-ring do corpo da tocha (68.49.060.106), corpo da tocha (68.49.060.107), punho com gatilho (68.49.060.108).

- Fator de trabalho: 60 A - 80%
- Pressão de ar: 75 lbf/pol² (PSI)
- Tipo de conector da tocha: conexão com rosca
- Tipo de ignição: alta frequência
- Acompanha: 1 bico, 1 bocal, 1 eletrodo

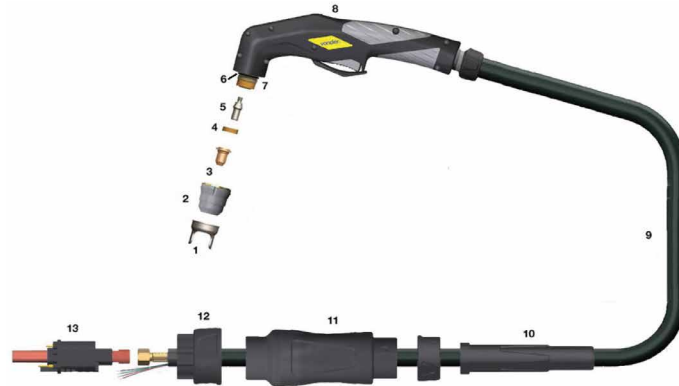
corrente máxima	comprimento total	emb.	código
60 A	4 metros	5	68 48 060 040



ACESSÓRIOS PARA TOCHA TPV 66 PARA MÁQUINA DE CORTE PLASMA CUT 45 PRO

- Indicado para reposição na Tocha TPV 66 VONDER

ref.	descrição	código
1	espaçador	68 49 060 101
2	bocal	68 49 060 102
3	bico	68 49 060 103
4	anel difusor	68 49 060 104
5	eletrodo	68 49 060 105



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°), ajuste de altura para adequar de acordo com o trabalho realizado e travessa com encaixes porta-ferramentas.
- Material: aço carbono estampado
- Espessura da chapa: 2 mm
- Capacidade de carga: 100 kgf
- Ajuste: 3 posições de base (180°, 90° e 45°) e altura
- 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
- Acompanha: acessórios para montagem

código

68 24 760 510

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

capacidade de carga

50 kgf

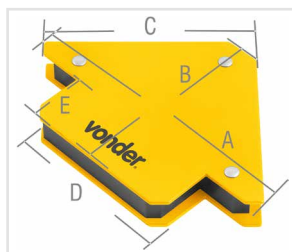
código

61 60 000 050

ESQUADROS MAGNÉTICOS PARA SOLDADOR



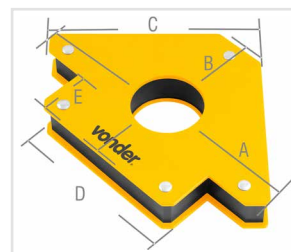
- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontear ou esquadreamento. Não indicado para elevação de peças.
- Oferece precisão em ângulos de 135°, 90° e 45°, segurando a peça e permitindo ao operador pontear com precisão e segurança
- Medida (A): 120 mm
- Medida (B): 83 mm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



- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontear 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



HEXAGONAL

- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontear 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



HEXAGONAL

- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontear 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

PORTA-ELETRODOS

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

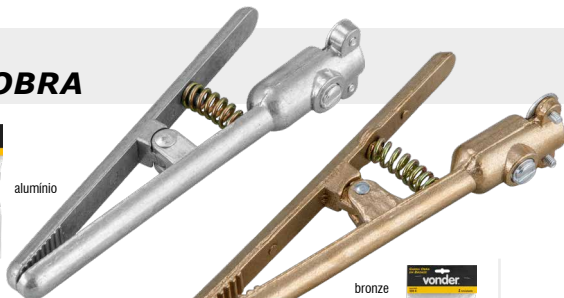
ref.	capacidade	emb.	código
VP 300	300 A	6	35 15 130 000
VP 500	500 A	6	35 15 150 000



GARRAS NEGATIVAS/OBRA



alumínio



bronze

- Indicada para solda elétrica em geral.
- Proporciona boa fixação.
- Tipo de fixação do cabo: parafuso com porca

material	seção de cabo	corrente máxima	emb.	código
alumínio	16 mm² a 50 mm²	300 A	10	74 40 000 300
bronze	50 mm² a 70 mm²	500 A	5	74 40 000 500



Lançamento

ESTAMPADA

- Indicada para solda elétrica em geral.
- Proporciona boa fixação.
- Tipo de fixação do cabo: parafuso com porca

material	seção de cabo	corrente máxima	código
aço carbono	16 mm²	300 A	74 40 300 000



CABOS DE SOLDA COM GARRA OBRA



ENGATE BAIONETA MATERIAL DO CABO: COBRE

- Indicado para retificadores e inversores. Capacidade máxima de condução de corrente: no período máximo de 2 minutos.
- Cabo de solda em cobre, revestido de borracha.
- Material da cobertura do cabo: borracha
- Comprimento do cabo: 1,5 m

diâmetro	corrente máxima	medida do conector	código
16 mm²	200 A com fator de trabalho a 20%	9 mm	68 82 160 900
25 mm²	300 A com fator de trabalho a 20%	13 mm	68 82 250 130



CABOS DE SOLDA COM PORTA-ELETRODO



ENGATE BAIONETA MATERIAL DO CABO: COBRE

- Indicado para retificadores e inversores. Capacidade máxima de condução de corrente: no período máximo de 2 minutos.
- Cabo de solda em cobre, revestido de borracha.
- Material da cobertura do cabo: borracha
- Comprimento do cabo: 2,0 m

diâmetro	corrente máxima	medida do conector	código
16 mm²	200 A com fator de trabalho a 20%	9 mm	68 82 900 160
25 mm²	300 A com fator de trabalho a 20%	13 mm	68 82 130 250



ADAPTADOR PARA ENGATE RÁPIDO

- Indicado para adaptar o conector da máquina de solda de 9 mm para 13 mm
- Fabricado em latão com capa em baquelite, proporcionando excelente resistência
- Material do corpo do conector: latão
- Material da cobertura do conector: baquelite

emb.	código
60	68 49 009 013



CONECTORES PARA CABOS E MÁQUINAS DE SOLDA

macho 9 mm



fêmea 9 mm

macho 13 mm

fêmea 13 mm

- Material do corpo: latão

modelo	capacidade	material da cobertura	código
macho 9 mm	10,0 mm² a 25,0 mm²	borracha	68 49 160 010
fêmea 9 mm	10,0 mm² a 25,0 mm²	baquelite	68 82 016 017
macho 13 mm	35,0 mm² a 70,0 mm²	borracha	68 58 400 070
fêmea 13 mm	35,0 mm² a 70,0 mm²	baquelite	68 82 402 130

- Material do corpo: latão

modelo	capacidade	material da cobertura	código
macho/fêmea 13 mm	35,0 mm² a 70,0 mm²	borracha	72 99 500 000



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



ANTIRRESPINGOS EM PASTA



TIPO: SEM SILICONE/EM PASTA

- 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.

conteúdo	emb.	código
350 g	12	74 30 000 350

ANTIRRESPINGOS LÍQUIDOS

- Indicado para proteger superfícies de peças durante a soldagem contra aderência de respingos, elimina retrabalhos desnecessários para remoção de respingos. Possibilita uma soldagem sem risco de porosidades ou trincas.
- Contém tensoativo biodegradável e à base d'água, ou seja, é isento de solventes, silicone e propelentes, sendo atóxico e não inflamável.
- Tipo: a base de água (sem silicones e solventes)



conteúdo da embalagem	emb.	código
1 L - COM BORRIFADOR	12	74 30 216 110
1 L	12	74 30 255 710
5 L	3	74 30 255 810
20 L	4	74 30 255 910
50 L	1	74 30 216 210

PASTAS PARA SOLDAR

- Indicada para soldas com estanho em fio para que a liga de estanho entre em contato com metais base.
- Atua como decapante para solda de estanho em geral.

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



FLUXO PARA SOLDAR

PARA SOLDAR 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



PISTOLAS PARA SOLDA

Lançamento

PSV 130

- Indicada para soldas com estanho em fios.
- Possui aquecimento rápido, cabo emborrachado que proporciona maior conforto ao operador e LED de iluminação que auxilia na soldagem em pontos com baixa luminosidade.
- Temperatura máxima de trabalho: 500°C
- Acompanha: 1 pasta para solda, 1 estanho em fio para solda e 1 ponteira (sobressalente)

tensão	potência	emb.	código
127 V~	65 W	6	74 66 130 127
220 V~	55 W	6	74 66 130 220



Produto com certificação compulsória, conforme Portaria INMETRO nº 148 de 28/03/2022 e normas IEC 60335-1 e IEC 60335-2-45 com foco nos requisitos de segurança. Certificado por Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo INMETRO.



Lançamento

PSV 150

- Indicada para soldas com estanho em fios, corte de chapas de poliestireno e realizar marcações em madeiras.
- Possui aquecimento rápido, cabo emborrachado que proporciona maior conforto ao operador, LED de iluminação que auxilia na operação em pontos com baixa luminosidade. Possui ainda 3 regulagens de temperatura a depender do trabalho a ser realizado. Regulagem A: corte de chapas de poliestireno. Regulagem B: solda com estanho em fios. Regulagem C: gravação em madeiras.
- Temperatura máxima de trabalho: 500°C
- Acompanha: 1 pasta para solda, 1 estanho em fio para solda, 1 chave para troca da ponteira, 2 ponteiras (sobressalente) e 1 maleta plástica

tensão	potência	emb.	código
127 V~	65 W	10	74 66 150 127
220 V~	50 W	10	74 66 150 220



Produto com certificação compulsória, conforme Portaria INMETRO nº 148 de 28/03/2022 e normas IEC 60335-1 e IEC 60335-2-45 com foco nos requisitos de segurança. Certificado por Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo INMETRO.



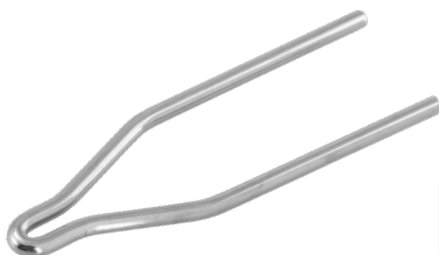
PONTEIRAS PARA PISTOLAS DE SOLDA

Lançamento

TIPO: RETA PARA PISTOLA DE SOLDA PSV 130 VONDER

- Indicada para reposição nas Pistolas para Solda PSV 130 (74.66.130.127 e 74.66.130.220) VONDER.
- Proporciona alta condução de calor.
- Diâmetro da ponteira: 2 mm
- Comprimento da ponteira: 49 mm

emb.	código
50	74 66 130 001



Lançamento

TIPO: RETA PARA PISTOLA DE SOLDA PSV 150 VONDER

- Indicada para reposição nas Pistolas para Solda PSV 150 (74.66.150.127 e 74.66.150.220) VONDER.
- Proporciona alta condução de calor.

diâmetro da ponteira	comprimento da ponteira	emb.	código
1,6 mm	65 mm	50	74 66 150 001
1,0 mm	65 mm	50	74 66 150 002



FERROS PARA SOLDA

- Indicado para soldas com estanhos em fio.
- Tipo de ponteira: ponta cônica
- Acompanha: 1 suporte.



Produto com certificação Compulsória, conforme Portaria Inmetro nº 148 de 28/03/2022 e normas IEC 60335-1 e IEC 60335-2-45 com foco nos requisitos de segurança. Certificado por Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro.

ref.	tensão	potência	emb.	código
FSV 0100	220 V~	100 W	10	74 65 100 220
FSV 0150	220 V~	150 W	10	74 65 150 220
FSV 0200	220 V~	200 W	10	74 65 200 220
FSV 0300	220 V~	300 W	10	74 65 300 220

PONTEIRAS/CABEÇAS PARA FERRO PARA SOLDA

- Indicada para ferro de solda VONDER

para ferro de solda	diâmetro	comprimento	emb.	código
100 W	9,5 mm	105,0 mm	24	74 65 000 100
150 W	11,5 mm	108,0 mm	24	74 65 000 150
200 W	14,0 mm	120,0 mm	24	74 65 000 200
300 W	19,0 mm	135,0 mm	24	74 65 000 300

Lançamento

- Indicado para soldas com estanhos em fio.
- Tipo de ponteira: ponta cônica
- Acompanha: 1 suporte.



Produto com certificação Compulsória, conforme Portaria Inmetro nº 148 de 28/03/2022 e normas IEC 60335-1 e IEC 60335-2-45 com foco nos requisitos de segurança. Certificado por Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro.

ref.	tensão	potência	emb.	código
FSV 0030	127 V~	30 W	10	74 65 030 127
FSV 0030	220 V~	30 W	10	74 65 030 220
FSV 0050	127 V~	50 W	10	74 65 050 127
FSV 0050	220 V~	50 W	10	74 65 050 220
FSV 0110	127 V~	100 W	5	74 65 110 127
FSV 0110	220 V~	100 W	5	74 65 110 220

PONTEIRAS CÔNICAS PARA FERRO DE SOLDA

Lançamento

para ferro de solda	diâmetro	comprimento	emb.	código
30 W - FSV 0030	3,8 mm	70 mm	10	74 65 100 030
50 W - FSV 0050	4,8 mm	75 mm	10	74 65 100 050
110 W - FSV 0110	7,8 mm	105 mm	5	74 65 100 100

MACHADINHA

- Indicado para soldas com estanho em geral.
- Aparelho leve, resistente e cabo com formato ergonômico.
- Produto certificado conforme normas ABNT NBR IEC 60335-1 e IEC 60335-2-45.
- Tipo de ponteira: ponta machadinha
- Acompanha: 1 suporte



Produto com certificação Compulsória, conforme Portaria INMETRO nº 148 de 28/03/2022 e normas IEC 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	emb.	código
FSM 180	180 W	127 V~	20	74 65 180 127
FSM 180	180 W	220 V~	20	74 65 180 220
FSM 320	320 W	127 V~	20	74 65 320 127
FSM 320	320 W	220 V~	20	74 65 320 220

PONTEIRAS PARA FERRO DE SOLDA TIPO MACHADINHA

- Indicada para reposição nos Ferro para Solda tipo Machadinha VONDER.
- Tipo: machadinha

indicada para ferro para solda	comprimento	emb.	código
FSM 180 VONDER - 180 W - (74.65.180.127 e 74.65.180.220)	127,0 mm	100	74 65 180 001
FSM 320 VONDER - 320 W - (74.65.320.127 e 74.65.320.220)	147,0 mm	100	74 65 320 001

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

emb.	código
25	74 65 500 000

SUGADOR DE SOLDA



- Indicado para retirar pontos de solda de estanho de placas de circuito ou componentes eletrônicos
- Material do corpo: alumínio
- Material do bico: PTFE (tipo de plástico de ótima resistência)

comprimento do corpo	diâmetro do corpo	emb.	código
190,0 mm	20,0 mm	25	35 99 190 000

FERRO PARA SOLDA

FSV 006 ALIMENTAÇÃO: 5 V DC (CABO USB)

- Indicado para trabalhos de solda com estanho
- Apenas 15 segundos para aquecer e dar início ao uso
- Potência: 6 W
- Alimentação: 5 V DC (cabo USB)
- Temperatura máxima: 480°C
- Tempo de aquecimento: 15 segundos
- Segue norma: IEC 60335-1 e IEC 60335-2-45
- Acompanha: 1 ferro de solda com cabo USB



emb.	código
10	74 65 006 001

FERRO PARA SOLDA COM BATERIA DE LÍTIO

LÍTIO

FSV 030 BATERIA DE LÍTIO CABO USB

- Indicado para trabalhos de solda com estanho, aquecimento, dentre outras aplicações.
- Possui bateria de lítio recarregável. Aquece em apenas 10 segundos. Portátil proporciona maior liberdade e praticidade na operação, podendo realizar soldas ou aquecimentos em locais de difícil acesso ou até mesmo sem a necessidade de retirar a peça ou equipamento do local que está instalado.
- Potência: 30 W
- Temperatura máxima: 600°C
- Bateria: 3,7 V - Íons de lítio
- Tensão do carregador de bateria: 5 V DC (cabo USB)
- Tempo de aquecimento: 10 segundos
- Tempo de recarga: 4 horas
- Autonomia da bateria: aproximadamente 40 minutos
- Segue norma: IEC 60335-1 e IEC 60335-2-45
- Acompanha: 1 ponteira cônica para solda, 1 ponteira chata para solda, 1 ponteira para aquecimento de termo retrátil, 1 rolo de estanho, 1 espuma para limpeza, 1 suporte, 1 cabo USB e 1 capa de proteção



emb.	código
12	74 65 030 000

SOLDADOR DE PLÁSTICO

Lançamento

SPV 362

BATERIA 3,6 V RECARREGÁVEL

- Indicado para reparar peças plásticas com trincas estreitas, largas, cantos internos e externos. Pode ser utilizado para reparar peças automotivas como, para-choque, painéis e outras partes plásticas do veículo. Também pode ser utilizado em reparo de carcaças de eletrodomésticos. Compatível com os seguintes grampos: Grampo para trincas estreitas VONDER (28.98.362.001), grampo para trincas largas VONDER (28.98.362.002), grampos para cantos internos VONDER (28.98.362.003) e grampos para cantos externos VONDER (28.98.362.004).
- Leve e compacto, permite reparos ágeis e eficientes, devido seu rápido aquecimento e seu tamanho ideal para ser utilizado em locais de difícil acesso. Possui bateria recarregável com indicação de carga. Sua haste de aquecimento possibilita que sejam acoplados grampos para diferentes operações. Possui empunhadura emborrachada proporcionando maior conforto durante o uso, além de LED para melhor visibilidade do local de trabalho.
- Potência: 20 W
- Bateria: 3,6 V - 2.000 mAh - Íons de lítio
- Número de estágios: 1 estágio
- Autonomia aproximada: 300 ciclos
- Entrada de carregamento: USB Tipo C
- Tempo aproximado de recarga: 2 horas
- Acompanha: 50 grampos para trincas estreitas, 50 grampos para trincas largas, 50 grampos para cantos internos, 50 grampos para cantos externos e 1 cabo USB tipo C



emb.

20

código

60 01 362 000

Lançamento

GRAMPOS PARA SOLDADOR DE PLÁSTICO SPV 362

- Material: aço inox

indicação

dimensões

caixa com

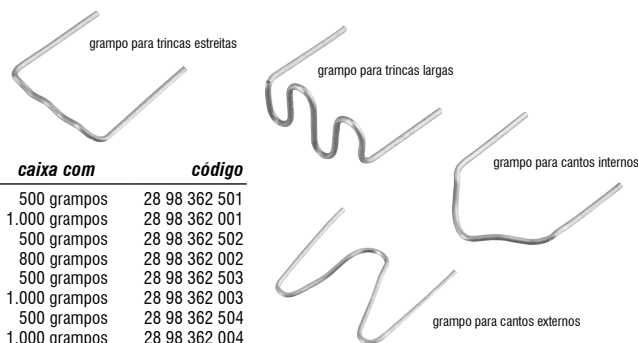
código

grampo para trincas estreitas
grampo para trincas estreitas
grampo para trincas largas
grampo para trincas largas
grampo para cantos internos
grampo para cantos internos
grampo para cantos externos
grampo para cantos externos

comprimento: 16 mm / largura: 15 mm / diâmetro: 0,8 mm
comprimento: 16 mm / largura: 15 mm / diâmetro: 0,8 mm
comprimento: 15,5 mm / largura: 13,5 mm / diâmetro: 0,8 mm
comprimento: 15,5 mm / largura: 13,5 mm / diâmetro: 0,8 mm
comprimento: 16 mm / largura: 18,2 mm / diâmetro: 0,8 mm
comprimento: 16 mm / largura: 18,2 mm / diâmetro: 0,8 mm
comprimento: 15 mm / largura: 13,5 mm / diâmetro: 0,6 mm
comprimento: 15 mm / largura: 13,5 mm / diâmetro: 0,6 mm

500 grampos
1.000 grampos
500 grampos
800 grampos
500 grampos
1.000 grampos
500 grampos
1.000 grampos

28 98 362 501
28 98 362 001
28 98 362 502
28 98 362 002
28 98 362 503
28 98 362 003
28 98 362 504
28 98 362 004



TERMOFUSORA

Lançamento

TF 1000

- Indicada para soldagem de tubos e conexões de plástico, como PE, PPR, PEAD, PVDF e PVC específicos para termofusão, permitindo a formação de uma tubulação contínua com acabamento superior ao método de cola convencional e eliminação dos riscos de vazamentos. Este processo dispensa a necessidade de adesivos e lixamento, tornando o trabalho mais fácil e eficiente.
- Possui display digital que facilita a visualização e seleção da temperatura desejada. Conta com 6 bocais de diâmetros diferentes de acordo com cada trabalho a ser realizado. Possui base de apoio para posicionar o equipamento durante o uso. Conta ainda com cabo emborrachado, proporcionando maior conforto e aderência durante o uso.
- Material: cabeça: alumínio, corpo: nylon
- Potência: 1.000 W
- Temperatura máxima: 320°C
- Capacidade: diâmetro do tubo Ø 20 mm a Ø 63 mm
- Acompanha: 6 bocais (Ø 20 mm, Ø 25 mm, Ø 32 mm, Ø 40 mm, Ø 50 mm e Ø 63 mm), 3 parafusos hexagonais (allen) 6 mm, 1 chave hexagonal (allen) 6 mm, 1 base de apoio e 1 maleta de metal para transporte e armazenagem



Produto com certificação compulsória, conforme Portaria INMETRO nº 148 de 28/03/2022 e normas IEC 60335-1 e IEC 60335-2-45 com foco nos requisitos de segurança. Certificado por Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo INMETRO.



tensão

220 V~

emb.

6

código

74 65 100 022

CORTADOR DE ESPUMA

CEV 006

- Indicado para cortar espumas
- Apenas 20 segundos para aquecer e dar início ao uso
- Potência: 6 W
- Alimentação: 5 V DC (cabo USB)
- Temperatura máxima: 400°C
- Tempo de aquecimento: 20 segundos



emb.
10



código
74 65 006 002

CORTADOR DE ESPUMA E ISOPOR

CEV 060

- Indicado para cortar espumas e isopor.
- Apenas 5 segundos para aquecer e dar início ao uso.
- Potência: 6 W
- Alimentação: 5 V DC (cabo USB)
- Temperatura máxima: 270°C
- Tempo de aquecimento: 5 segundos



emb.
10



código
74 65 006 003

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

PEDRA PARA ACENDEDOR DE MAÇARICO (CENTELHADOR TIPO CONCHA)



- Indicado para uso em acendedor de bico de gás (conhecido por centelhador tipo concha), para produzir faísca e acender maçaricos de gás, acetileno, oxigênio e GLP.
- Peça de reposição original VONDER.
- Conteúdo da embalagem: estojo com 5 pedras

emb.	código
50	12 40 005 000

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

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.

144/12

código

74 38 604 020

COM FLUXO

- 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 22 g



emb.

48

código

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 do carretel	código
40 x 60	40%	60%	1,0 mm	verde	74 51 406 010
40 x 60	40%	60%	1,5 mm	verde	74 51 406 015
50 x 50	50%	50%	1,5 mm	amarelo	74 51 505 015
60 x 40	60%	40%	1,0 mm	azul	74 51 604 010
60 x 40	60%	40%	1,5 mm	azul	74 51 604 015

ESTANHOS EM VARETAS/VERGAS PARA SOLDA



- Utilizado para soldas, sendo indicado para os segmentos de calhas, refrigeração, entre outros
- Alta fluidez e baixa presença de óxidos. Atende as especificações da norma ASTM B32-08.
- 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



CALIBRADOR DE SOLDA



0 A 20 mm

- Indicado para medições durante os processos de soldagem e inspeção.
- Especialmente desenvolvido para determinar rapidamente algumas medidas características do cordão de solda como: ângulo do chanfro, altura e largura do cordão de solda.
- Material (tipo/composição): aço inox
- Ângulos de medição: 60°, 70°, 80° e 90°
- Resolução: 0,1 mm

emb.

60

código

35 95 020 000

MAÇARICOS MANUAIS

PARA GÁS MAPP

- Indicado para brasagem e soldagem, para uso com gás MAPP ou Propano.
- Utilizado por profissionais de refrigeração e manutenção em geral
- 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 ou 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

emb.

6

código

72 99 100 000



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.

6

código

72 99 301 000

MAÇARICO PORTÁTIL

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



emb.

10

código

74 42 200 000

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.

6

código

74 42 033 000

MAÇARICO GIRATÓRIO 360°

PARA GÁS MAPP

- Indicado para brasagem e soldagem, para uso com gás MAPP ou propano.
- Utilizado por profissionais de refrigeração e manutenção em geral.
- Possui acendimento automático, eliminando a necessidade de um acendedor, utiliza apenas um refil de gás MAPP ou propano (não acompanha). Conta com ponta giratória de 360°, que possibilita o trabalho em diversas posições e locais, e regulador de gás manual.
- Material do corpo: bronze (punho plástico)
- Temperatura máxima da chama: 2.000°C
- Gás utilizado: refil de MAPP ou refil de propano

emb.

50

código

74 42 400 000



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.

12

código

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.

12

código

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	emb.	código
nº 02	0,5 mm - 1,0 mm	25	74 59 200 020
nº 04	1,0 mm - 2,0 mm	25	74 59 200 040
nº 06	2,0 mm - 4,0 mm	25	74 59 200 060
nº 09	4,0 mm - 8,0 mm	25	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	emb.	código
nº 02	0,3 mm - 0,5 mm	25	74 59 201 020
nº 04	0,5 mm - 0,8 mm	25	74 59 201 040
nº 06	0,8 mm - 1,5 mm	25	74 59 201 060
nº 09	1,5 mm - 2,5 mm	25	74 59 201 090



MÁSCARAS DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO

Alta tecnologia, máxima proteção e praticidade para os trabalhos de solda e corte plasma!



CATEGORIA PREMIADA

É bom trabalhar com
vonder

Maior tecnologia e produtividade nos processos de solda! A escolha é sua e a qualidade é VONDER!

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.

12

código

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): oxicombustível (oxigênio + acetileno)
- Material: cobre
- Atende às exigências das normas EN 5172 / NR18



medida	faixa de espessura de corte	emb.	código
nº 02	3,2 mm - 6,4 mm	25	74 63 150 203
nº 04	12,7 mm - 15,9 mm	25	74 63 150 204
nº 06	19,1 mm - 25,4 mm	25	74 63 150 206
nº 08	50,8 mm - 127,0 mm	25	74 63 150 208
nº 10	152,0 mm - 254,0 mm	25	74 63 150 210
nº 12	254,0 mm - 304,8 mm	25	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 às exigências das normas EN 5172 / NR18



medida	faixa de espessura de corte	emb.	código
nº 02	1,6 mm - 3,2 mm	25	74 63 150 302
nº 04	6,4 mm - 12,7 mm	25	74 63 150 304
nº 06	19,1 mm - 29,4 mm	25	74 63 150 306
nº 08	50,8 mm - 101,6 mm	25	74 63 150 308
nº 10	127,0 mm - 254,0 mm	25	74 63 150 310
nº 12	254,0 mm - 304,8 mm	25	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 às exigências das normas EN-730-1 / ABNT 5175 / CGA E1-23

emb.

25

código

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 às exigências das normas EN-730-1 / ABNT 5175 / CGA E1-23

emb.

25

código

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 às exigências das normas EN-730-1 / ABNT 5175 / CGA E1-23

emb.

25

código

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 às exigências das normas EN-730-1 / ABNT 5175 / CGA E1-23

emb.

25

código

74 69 000 400



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

emb.

25

código

74 97 100 000

VÁLVULA 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

emb.

25

código

74 97 200 000

REGULADORES DE PRESSÃO



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: 230 bar
- Pressão máxima de saída: 10 bar
- Escala do manômetro de entrada: 0 - 315 bar / 0 - 4.500 lbf/pol² (PSI)
- Escala do manômetro de saída: 0 - 16 bar / 0 - 230 lbf/pol² (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.

12

código

74 86 010 001



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: 25 bar
- Pressão máxima de saída: 1,5 bar
- Escala do manômetro de entrada: 0 - 40 bar / 0 - 600 lbf/pol² (PSI)
- Escala do manômetro de saída: 0 - 2,5 bar / 0 - 35 lbf/pol² (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.

12

código

74 86 015 002



RAR 30 TIPO DE GÁS: ARGÔNIO

- Indicado para uso com argônio ou mistura (argônio (Ar) + dióxido de carbono (CO₂)) 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: 230 bar
- Pressão máxima de saída: 3,5 bar
- Escala do manômetro de entrada: 0 - 315 bar / 0 - 4.500 lbf/pol² (PSI)
- Escala do manômetro de saída: 0 - 3,5 bar / 0 - 30 lbf/pol² (PSI)
- 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.

12

código

74 86 030 003