

KATALOG

● KLIMATIZACE / VODOINSTALACE /
TOPENÍ

● ELECTRICKÉ PÁJKY

OBSAH

PÁJECÍ NÁSTROJE PRO VODOINSTALACE – KLIMATIZACE – TOPENÍ



KLIMATIZACE

Hořáky Vulcane Express	6
------------------------	---

VODOINSTALACE/TOPENÍ

Hořáky Vulcane Express	7	Hořákové trysky a trubice	16
Hořáky na kartuše	8	Hadice	18
Hořáky a horkovzdušné pistole	11	Regulátory	18
Kyslíkové sady	13	Plynové kartuše a příslušenství	19
Rukojeti / sady	15	Montážní kombinace	20

PÁJECÍ NÁSTROJE - ELEKTRICKÉ PÁJKY



Pájky Tempo	24	Pájky s vysokým tepelným výkonem	25
Pájky Galaxy	24		

PŘÍSLUŠENSTVÍ



Tepelná ochrana	26	Pájení / Pájení slitin	28
Odpájecí knoty, pájecí pasty a tavidla	27	Bezolovnatá cínová pájka	31



Odbornost a služby vyrobené ve Francii

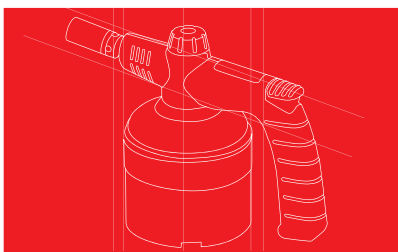
V SRDCI PRŮMYSLOVÉ ZÓNY VÝCHODNÍ PAŘÍŽE

Společnost Guilbert Express, která má od svého založení silnou vazbu na region Île-de-France, učinila strategickou volbu umístit všechny své obchodní a výrobní jednotky právě zde. Tato volba byla rozhodující pro vytvoření synergie mezi různými jednotkami, která umožňuje nabízet našim zákazníkům kvalitu bez kompromisů.



KANCELÁŘ PRO VÝZKUM A VÝVOJ

Naši inženýři navrhují produkty pomocí nejnovějších nástrojů naší generace, jako jsou například 3D simulace nebo prototypy ve skutečné velikosti. Bylo přihlášeno více než 50 patentů, z nichž se některé staly základními produkty, jako jsou hořáky Cercoflam, bezhadicové pájky pro pokrývače a ochranné podložky Stop' Flam.



TESTOVACÍ CENTRUM

Produkty Express jsou zasílány do naší testovací skupiny, abychom uživatelům zajistili nejvyšší úroveň kvality.

GLOBÁLNÍ DOSAH

Produkty Express jsou distribuovány na pěti kontinentech. Jsou dostupné u dovozců a distributorů.

LOGISTICKÉ CENTRUM

Logistické centrum se nachází ve stejné průmyslové zóně jako obchodní a výrobní jednotky. Má tisíce metrů čtverečních skladovacích prostor a četné nakládací doky, které zajišťují rychlé globální dodávky.




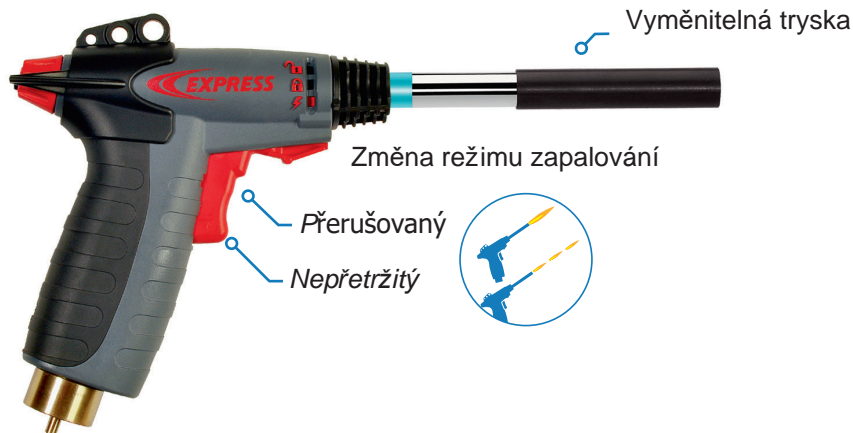


KLIMATIZACE VODOINSTALACE TOPENÍ

HOŘÁKY VULCANE EXPRESS

HOŘÁKY PRO KLIMATIZACE

 **APLIKACE**
Pájení pro klimatizaci



i
TECHNICKÉ INFORMACE

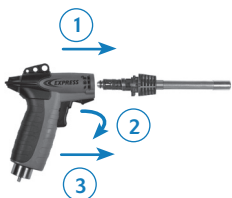
Obklopující plamen

Provozní doba náplně: 2 hodiny

Nastavení plamene pomocí knoflíku

Odnímatelný stojan stabilizátoru


⊗
SAMOÚDRŽBA
K výměně trysky a spouště/piezo nejsou potřeba žádné nástroje



POUŽITÍ

3 pozice:

 Výměna trysky

 Zabezpečeno (Spoušť je uzamčena pro přepravu a skladování)

 Zapalování

Kat.č.		Solo 480	Multi 481	Nomad 486
	Hořák na pájení měděných trubek Kat. č. 4735	✓	✓	✓
	Tryska pro pájení měděných trubek Kat. č. 4714	-	✓	-
	Plynová kartuš Kat. č. 2400	✓ x 1	✓ x 2	✓ x 1
	Náhradní piezo Kat. č. 4701	-	✓	✓
	1,50 m prodlužovací hadice Kat. č. 4770	-	-	✓

Kat. č. 480

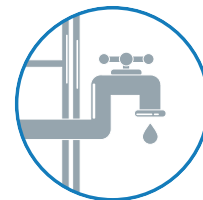


Kat. č. 481



Kat. č. 486





INSTALATERSKÉ HOŘÁKY



APLIKACE

Pájení a tvrdé pájení pro instalatérské práce a topení, opalování, odblokování předmětů, vypalování, rozmrazování

Kat. č.	Solo 470	Multi 471	Nomad 476
 Hořák s tryskou na pájení měděných trubek Kat. č. 4722	✓	✓	✓
 Tryska pro pájení trubek Kat. č. 4714	-	✓	-
 Tryska pro pájení trubek Kat. č. 4728	-	✓	-
 Plynová kartuš Kat. č. 2400	✓ x 1	✓ x 2	✓ x 1
 Náhradní piezo Kat. č. 4701	-	✓	✓
 Náhradní plynová filtrační tryška Kat. č. 47022	-	✓	-
 1,50 m prodlužovací hadice Kat. č. 4770	-	-	✓

Kat. č. 470








Kat. č. 471



Kat. č. 476



TRYSKY

Kat. č.	Měděná trubka Ø	g/hod	Výkon
 4735	Ø 35 mm	407 g/hod	5,5 kW při 1,4 baru
 4714	Ø 14 mm	168 g/hod	2,3 kW při 1,4 baru
 4722	Ø 22 mm	214 g/hod	2,9 kW při 1,4 baru
 4728	Ø 28 mm	272 g/hod	3,7 kW při 1,4 baru
 4750	Ø 50 mm	204 g/hod	2,7 kW při 1,4 baru

HOŘÁKY NA KARTUŠE



TECHNICKÉ INFORMACE

Provozní doba:
2 hodiny

Ventil kartuše
zabraňuje ztrátám
plynu

Po 2 minutovém
zahřání lze použít
ve všech polohách

CE 1312



POUŽITÍ

Pájení

Opalování

Odblokování

Zapalování

Rozmrazování



VÝHODY

Úchyt pro lepší
manipulaci

Závěsný kroužek

Přesná regulace
průtoku plynu

Nastavitelný
stabilizační
stojan

Kat. č. 342



Použití

Měkké pájení, tvrdé pájení, odblokování zrezivělých kovových předmětů, zapalování grilů a ohňů



Kartuš
Kat. č. 555



Pájení měděných trubek do
Ø 14 mm

Kat. č. 343



Použití

Tvrdé pájení, odblokování zrezivělých kovových předmětů, zapalování grilů a ohňů



Kartuš
Kat. č. 2015



Pájení měděných trubek do
Ø 18 mm

Kat. č. 351

Pájecí hořák



Kartuš
Kat. č. 2015



Pájení měděných trubek do
Ø 22 mm

Kat. č. 511

Pájecí hořák "The Classic"



Použití

Pro rutinní práce na měděných trubkách: měkké pájení, tvrdé pájení, rozmrazování zamrzlých trubek, odstraňování zarezlých kovových předmětů, zapalování grilů a ohňů

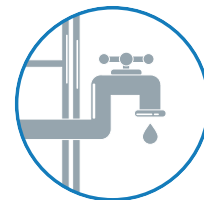
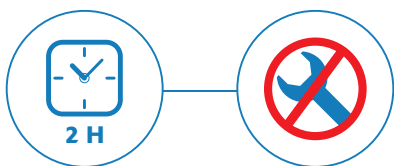


Kartuš
Kat. č. 555

ZAHRNUJE:

Hořák s ostrým
hrotem Kat. č. 3542
pro pájení měděných
trubek Ø 14 mm

Pájení měděných trubek do
Ø 14mm



Kat. č. 525

Pájecí hořák "pro instalatéry"



Použití

Pro rutinní práce na měděných trubkách: tvrdé pájení mědi za méně než minutu, vysokoteplotní pájení oceli, rozmrazování, odstraňování zkorodovaných kovových předmětů

Kartuš
Kat. č. 2015



ZAHRNUJE:

1 hořák s ostrou špičkou
kat. č. 3542 pro pájení
měděných trubek
Ø 18 mm

1 hořák Cercoflam s obklopujícím
plamenem kat. č. 3555 pro pájení
měděných trubek
Ø 20 mm



OSTRÝ PLAMEN

Jedná se o nejvíce nastavitelný plamen, co se týče teploty i výkonu. Velmi vysoká teplota na špičce (1850 °C).

Kat. č. 531

Pájecí hořák "Multifunkční"



Použití

Pro běžné práce na měděných trubkách: tvrdé pájení mědi, rozmrazování, odstraňování zrezlých kovových předmětů, odstraňování nátěrů ze dřeva a kovu

Kartuš
Kat. č. 555

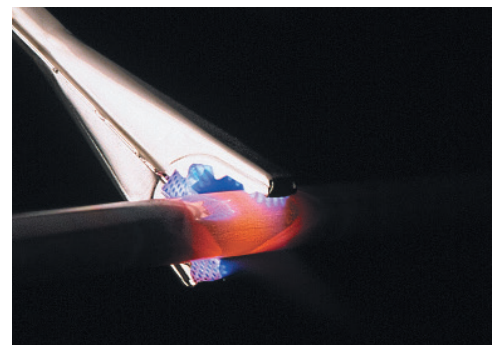


ZAHRNUJE:

1 hořák s ostrou špičkou
kat. č. 3542 pro pájení
měděných trubek
Ø 14 mm

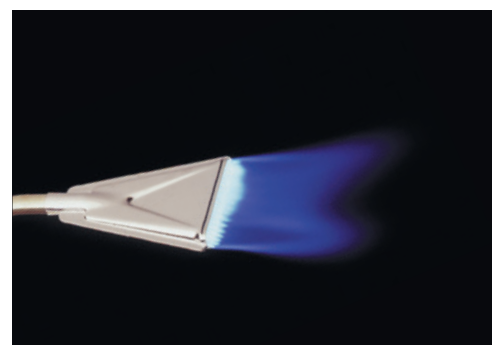
1 hořák Cercoflam
s obklopujícím plamenem
kat. č. 3555
pro pájení měděných trubek
Ø 16 mm

1 plochý hořák
kat. č. 3550



CERCOFLAM (OBKLOPUJÍCÍ) PLAMEN

Výjimečný výkon 2400°C.
Nejlepší využití vyrobeného tepla.
Umožňuje použití úsporných pájecích slitin.



PLOCHÝ PLAMEN

Ohřívá požadovaný povrch s velmi nízkým průtokem plynu pro ošetření, dezinfekci nebo odstranění nátěru.

HOŘÁKY NA PROPICHOVACÍ KARTUŠE



TECHNICKÉ INFORMACE

110 g/h při 1,5 baru
0,24 g/h při 22 barech

1.60 kW

Teplota plamene
přibližně 1850°C

Pájení měděných
trubek Ø 14 mm

Ocelové pouzdro
na plynovou kartuš

Mosazný hořák

Otvírání plynu na
knoflík pro nastavení
průtoku

Ochranná destička
na kartuš



POUŽITÍ

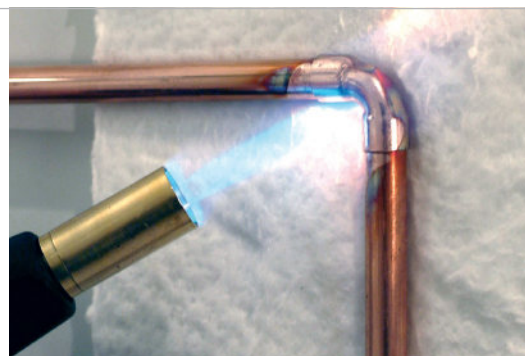
Pro všechny
běžné opravy
a sanitární
instalace.



VÝHODA

Snadná
manipulace,
lehké

Kat. č. 8700



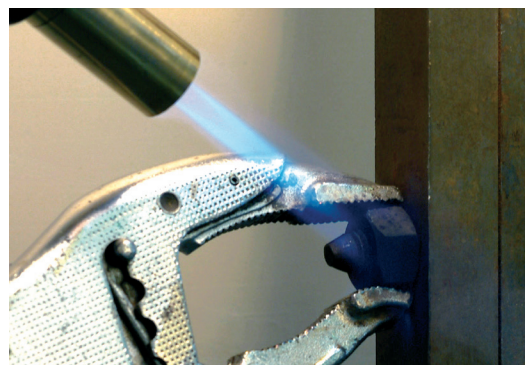
SANITÁRNÍ PRÁCE

Kat. č. 8800



ROZMRAZOVÁNÍ ZMRZLÝCH TRUBEK

Kat. č. 8900



ODSTRAŇOVÁNÍ ZREZLÝCH
KOVOVÝCH PŘEDMĚTŮ

Kat. č. 8191

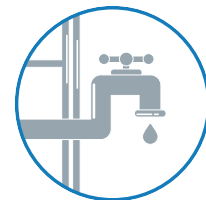


Lze použít od 0°C

Doba provozu
1¼ hodiny při
plném výkonu



FLAMBOVÁNÍ DEZERTŮ / ZAPALOVÁNÍ
OHŇĚ



HOŘÁKY A HORKOVZDUŠNÉ PISTOLE



TECHNICKÉ INFORMACE

1,50 m hadice

Butan (bez regulátoru)



POUŽITÍ

Instalatérství pro
kutily

Zahřívání

Odstraňování
otřepů

Rozmrazování

Opalování



POUŽITÍ

Pájení cínem

Tvrdé pájení



TECHNICKÉ INFORMACE

Provoz až do
-8°C

Nastavitelná
teplota:
190–900°C

STANDARDNÍ HOŘÁKY

Kat. č. 5100

Hořák s ostrou špičkou pro pájení
měděných trubek Ø 18 mm

Kat. č. 5200

Cu Ø 18 mm

Cu Ø 24 mm



Kat. č. 5300



TECHNICKÉ
INFORMACE

1000 g/h

13,8 kW při 1,5 baru



TURBO HOŘÁKY

Kat. č. 6073

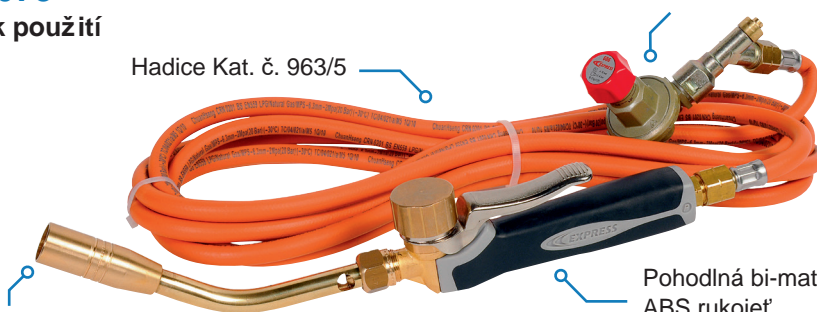
Připraven k použití

Regulátor Kat. č. 686

Hadice Kat. č. 963/5

Hořák Kat. č. 4673

Pohodná bi-materiálová
ABS rukojeť
Kat. č. 620



PŘENOSNÁ HORKOVZDUŠNÁ PISTOLE

Kat. č. 4600

Přenosná pistole



PIEZO



2 HR

Ohřívá zinek, aniž
by ho porušil



ZAHRNUJE:



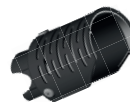
Kartuše
Kat. č. 445



Deflektorová tryska
Kat. č. 11255



Plochá tryska
Kat. č. 11965



Ochranný kryt
Kat. č. 39193



**TECHNICKÉ
INFORMACE**

Pájení měděných
trubek:
Ø 8 až 14 mm

Svařování oceli:
až 3 mm

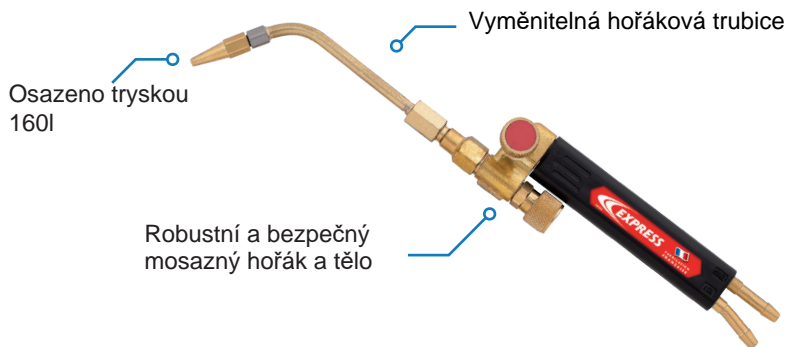
Hmotnost:
370 g

OXYACETYLENOVÝ SORTIMENT

KORO HOŘÁK

Kat. č. 290

NF EN ISO 5172



Kat. č. 2905

Souprava pro svářeče KORO



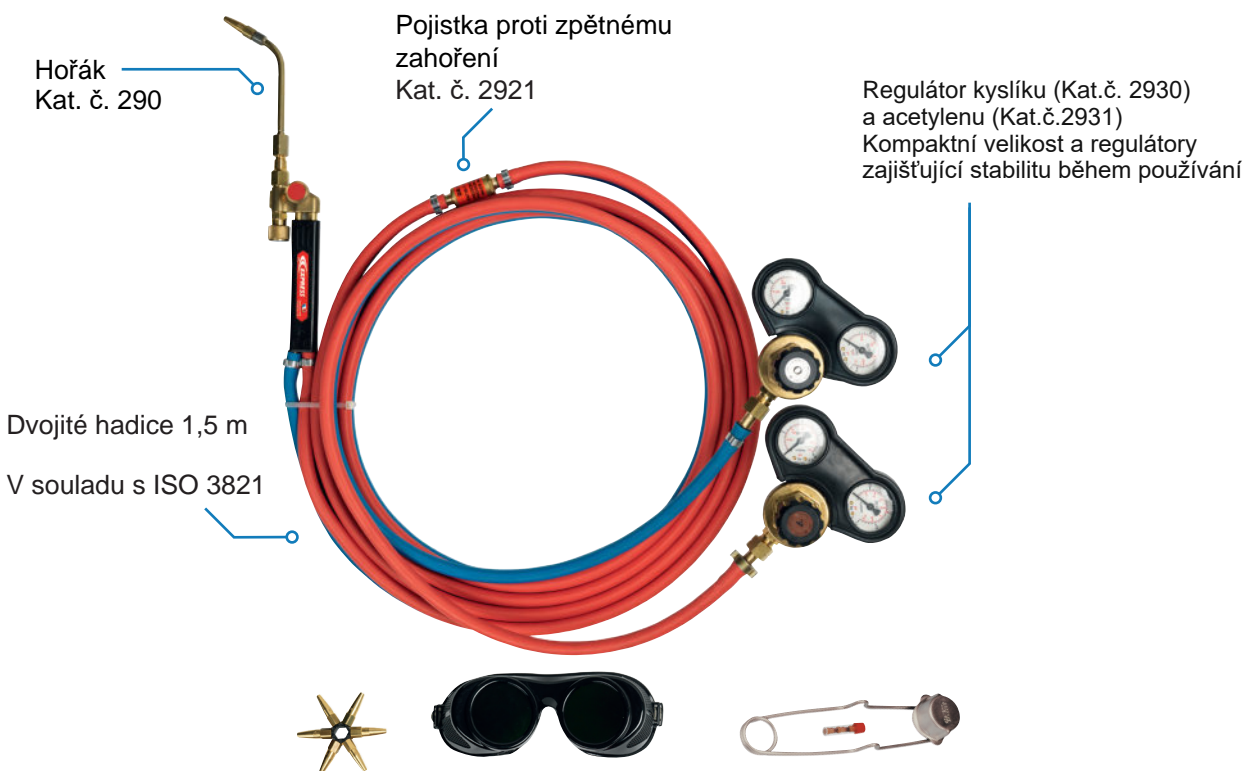
POUŽITÍ

Instalatérství

Topenářství

Klimatizace

Zámečnictví



ZAHRNUJE:

Blistr s 6-ti tryskami: 63l - 100l - 160l - 200l - 250l - 315l
Kat. č. 2910

Ochranné brýle

Zapalovač Kat. č. 5460



KYSLÍKOVÉ SADY



TECHNICKÉ INFORMACE

Kat. č. 2901: Hořák s plamenem s ostrou špičkou.
Teplota plamene: 2850 °C
Hmotnost < 4 kg
Provozní doba:
Kyslík: 25 min
Plyn: 20 hod



VÝHODY

Kat. č. 2901:
Ideální pro rychlé práce
2,5krát úspornější než tradiční sada



POUŽITÍ

Kat. č. 2901:
Svařování ocelového plechu 2 mm

Pájení ocelového plechu 4 mm

Tvrdé svařování měděné trubky Ø28mm

Kat. č. 2907:
Pájení měděných trubek do 42 mm

Svařování oceli do tloušťky 5 mm

Kat. č. 2901

Sada Oxy-kid



ZAHRNUJE:

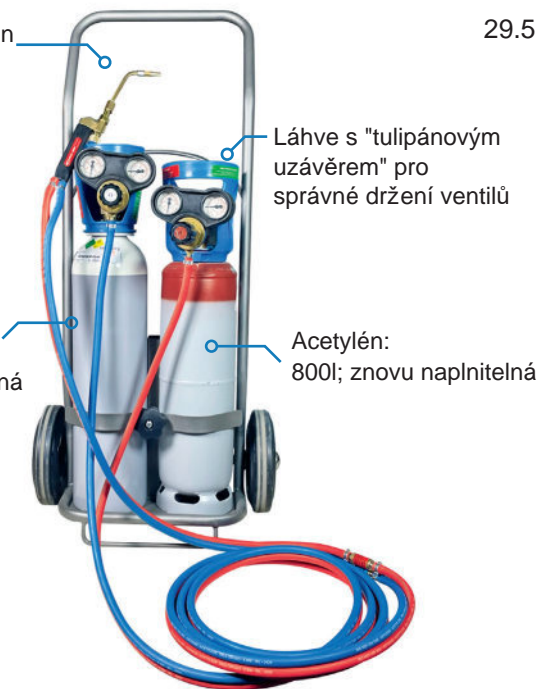
Ochranné brýle

Kat. č. 2907

Sada Koro

Přibližně 8 hodin nepřetržitého provozu s tryskou 100l

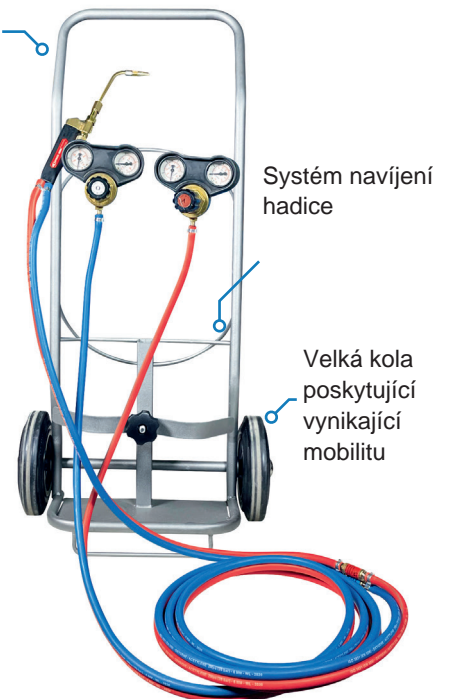
Kyslík: 1 m3 znovu naplnitelná



Kat. č. 2909

Praktický a snadno ovladatelný vozík

29.5 kg



Kat. č.

Souprava pro svářeče Koro Kat. č. 2905

1 m3 kyslíkové (Kat. č. 523) a 800l acetylenové (Kat. č. 524) láhve

Vozík Kat. č. 2950

2907



2909



-



OXYACETYLENOVÝ SORTIMENT

TRYSKY



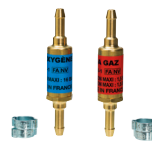
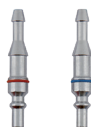
Kat. č.	2910	2911	2912	2913	2914
Průtok trysky	63l 100l 160l 200l 250l 315l	160l	200l	250l	315l
Průměr trubky	až 42 mm	10 - 14mm	14 - 18mm	18 - 22mm	22 - 42mm
Svařování oceli (tloušťka)	až 4 mm	1 - 2mm	2 - 2,5mm	3mm	3 - 4mm

HOŘÁKY

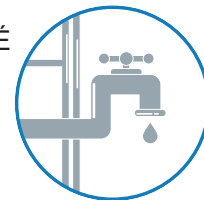


Kat. č.	2916	2917	2918	2919
Průtok hořáku	160l	200l	250l	315l
Průměr trubky	10 - 14 mm	14 - 18mm	18 - 22mm	22 - 42mm
Svařování oceli (tloušťka)	1 - 2 mm	2 - 2,5mm	3mm	3 - 4mm

PŘÍSLUŠENSTVÍ



Kat. číslo	2930	2931	2920	2924	2922	2921	2932
	Regulátor kyslíku pro sadu Koro	Acetylenový regulátor pro sadu Koro	Dvojitá hadice 20m	Rychlo-upínací spojky samec pro hadice O/A + 2 spony	Rychlo-upínací spojky samice pro hadice O/A + 2 spony	Pojistka proti zpětnému zahoření pro O/A hadice + 4 spony	Pojistka proti zpětnému zahoření pro O/A regulátory + 4 spony
				NF EN 561	NF EN 561	NF EN 730-1	NF EN 730-1



RUKOJETI / SETY



TECHNICKÉ INFORMACE

Dvojité těsnění pro připojení k hořákům: nitrilové těsnění a kužel kov na kov

Vstup s 3/8" levým závitem

Připojovací závit vnějšího hořáku M18 x 1



MATERIÁL

Plast nebo kov

Mosaz



VÝHODY

Tyto rukojeti jsou vybaveny ventilem s ovládacím kolečkem

Kat. č. 620

Plynově úsporná rukojeť se spouští, komfortní bi-materiál ABS



Otočný konektor, aby nedošlo k zamotání hadice

Kat. č. 600



Kat. č. 602

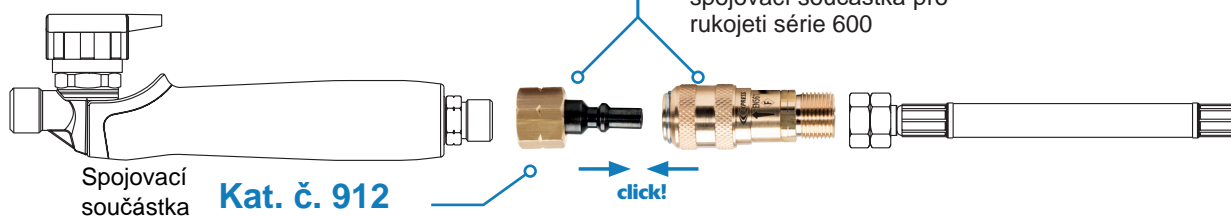


Otočný konektor, aby nedošlo k zamotání hadice

Ergonomické rukojeti

Kat. č. 911

Rychloupínací konektor + spojovací součástka pro rukojeti série 600



Spojovací součástka

Kat. č. 912

click!

Kat. č. 6015



Ergonomická rukojeť



Kat. č.	Rukojeť 600	Rukojeť 620	Rukojeť 602	Hadice 4.75m 963/5	Regulátor 2 bar 682	Regulátor 2 - 4 bar 686
6015	✓	-	-	✓	✓	-
6025	-	-	✓	✓	✓	-
6066	-	✓	-	✓	-	✓

**TECHNICKÉ
INFORMACE**Teplota plamene:
± 2 400 °C**POUŽITÍ**Tvrdé pájení
měděných
a mosazných
trubek**TECHNICKÉ
INFORMACE**Butan nebo
propanový plyn
Celková všestrannost
s regulátorem
Kat. č. 686 nebo 694**POUŽITÍ**Měkké a tvrdé
pájeníZahřívání,
smršťování
a tvarování PVC**VÝHODY**Velmi jemné
nastaveníTeplota
1200 - 1850 °C,
podle nastavení
prstence přívodu
vzduchu

HOŘÁKOVÉ TRYSKY A TRUBICE

HOŘÁKY CERCOFLAM - OBKLOPUJÍCÍ PLAMEN

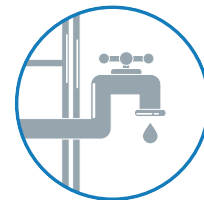


Kat. č.	4655	4656
Vnitřní průměr	24 mm	44 mm
g/h při 3 barech	383	588
kW při 3 barech	5,29	8,11
Průměr Cu trubky	24 mm	44 mm
Průměr ocelové trubky	24 mm	44 mm

PÁJKOVÉ HOŘÁKY - PLAMEN S OSTRÝM HROTEM



Kat. č.	4641	4642	4643	4651
Vnitřní průměr	11,5 mm	13 mm	17 mm	19 mm
g/h při 3 barech	31	170	383	588
kW při 3 barech	0,43	2,35	5,29	8,11
Průměr Cu trubky	6 mm	14 mm	23 mm	32 mm
Průměr ocelové trubky	5 mm	13 mm	17 mm	34 mm



TURBO HOŘÁKY - TURBO PLAMEN



TECHNICKÉ INFORMACE

Butanový nebo propanový plyn



POUŽITÍ

Tvrdé pájení speciálně navrženo pro trubky



MATERIÁL

Mosaz
Ocel



Kat. č.	4672	4673	4674
Vnitřní průměr	14mm	18mm	24mm
g/hr při 3 barech	170	383	588
kW při 3 barech	2,35	5,29	8,11
Průměr CU trubky	22 mm	28 mm	40mm
Průměr ocelové trubky	28 mm	34 mm	40mm

HOŘÁK K ODSTRAŇOVÁNÍ NÁTĚRŮ - PLOCHÝ PLAMEN



Kat. č.	4650
g/hr při 3 barech	383
kW při 3 barech	5,29



CERCOFLAM

OSTRÝ PLAMEN

TURBO PLAMEN

PLOCHÝ PLAMEN

HADICE, REGULÁTORY A PŘÍSLUŠENSTVÍ



VÝHODY

Norma
NF EN ISO 3821

Bezpečné
propojení rukojeti
s regulátorem
díky 3/8" hadici s
levým závitem
(Pro Kat. č. 963/5,
963/10, 963/20S)

TECHNICKÉ
INFORMACE

Vstup:
křídlová matice
Ø 21,8 x 1,814
levý závit

Výstup:
3/8" levý závit



VÝHODY

5-letá záruka

HADICE



POUŽITÍ
pro propanové a butanové plynové
hořáky



Kat. č.	963/5	963/10	963/20	963/20S
Vnitřní průměr	6,3mm	6,3mm	6,3mm	6,3mm
Délka	4,75 m	10 m	20 m	20 m
Vstup / Výstup	3/8" lisované převlečné matice s levým závitem	3/8" lisované převlečné matice s levým závitem	Bez konektorů	3/8" lisované převlečné matice s levým závitem

REGULÁTORY



Kat. č.	682	684	686	694
Stálý/nastavitelný	Stálý	Stálý	Nastavitelný	Nastavitelný
Tlak	2 bary	4 bary	2-4 bary	2-4 bary
Zabezpečení	-	-	Bezpečnostní systém	Tlakoměr + bezpečnostní systém
Výstup	3/8" levý vnější			

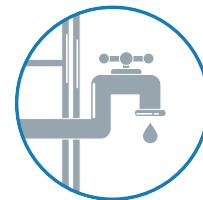
PŘÍSLUŠENSTVÍ



Kat.č.	963C	5460	5498	963R
	Spony pro hadice Ø 6,3 mm	Zapalovač + 5 náhradních kamínků	Box 5-ti náhradních kamínků	Sada 2 konektorů / spojovacích součástek pro hadice Ø 6,3 mm + 2 spony pro 963/20



Kat.č.	18980	18987	1205	1207	963B
	Přímý tlakový adaptér pro Twiny, Malice a Elfi s 20mm ventilem - francouzský závit samčí výstup	Přímý tlakový konektor Butagaz Cube pro kartuši s 27 mm ventilem - francouzský závit samčí výstup	Uzavírací ventily s kohoutkem na CZ 2 kg tlakovou láhev. Výstup W21,8LH G3/8"LH		Přímý konektor pro butanovou láhev, převlečná matka W21,8LH, výstup 3/8" vnější levý závit



Kat. č. 2015

Plyn SUPER GAS 326g,
600 ml, závit 7/16";
butan + propan +
36 % propylen pro
Kat. č. 351, 343 a 525



Standardní
evropský ventil

Kat. č. 555

340 g butan + propan; pro
hořáky na kartuše
Kat. č. 342, 511 a 531
a sety Kat. č. 2901 a 2902



Kat. č. 2400

XPRESS Gas 400 g, 100%
propylen pro hořáky Vulcane



Standardní
americký ventil



VÝHODY

Kat. č. 8191:
Lzepoužit od 0°C

Provozní doba
1¼ h při plném
výkonu



TECHNICKÉ INFORMACE

Kat. č. 7796:
Lze znovu naplnit
pomocí standardní
13 kg láhve

Označení láhve
odpovídá roku
kontroly

V souladu
s evropskou
směrnicí
84/527/CEE.EN 442

Kat. č. 522

Kyslíková láhev
110l; jednorázová



Kat. č. 8191

"Stop Gas System"
Norma EN 417/2012
190g (360 ml) butan pro
Multifunkční hořáky
Kat. č. 8700, 8800, 8900



Kat. č. 668

Vozík na láhve
13 nebo 35 kg



Kat. č. 7796

Zásobník propanu: 1,6kg
Prázdný: 4kg

Plynový
kohoutek s
pojistným
ventilem



Kat. č. 7795

Doplňovací konektor



Kat. č. 18970

Dvojitá spojovací sada
pro propanovou láhev



1 T-spojení
+ 1 vysokotlaká hadice
ve tvaru U 0,35 mm

MONTÁŽNÍ KOMBINACE

HOŘÁKOVÉ TRUBICE A TRYSKY

PÁJECÍ HOŘÁKY

Kat. č. 4641



Kat. č. 4642



Kat. č. 4643



Kat. č. 4651



TURBO HOŘÁKY

Kat. č. 4672



Kat. č. 4673



Kat. č. 4674



HOŘÁKY CERCOFLAM

Kat. č. 4655

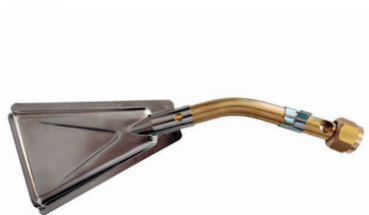


Kat. č. 4656



HOŘÁK S PLOCHÝM PLAMENEM

Kat. č. 4650



RUKOJETI

Kat. č. 602



Kat. č. 600



Kat. č. 620



KONEKTORY

Kat. č. 911



Kat. č. 912

HADICE

Kat. č. 963/20



Kat. č. 963R

Připojovací sada
(2 spojovací nátrubky
+2 matice + 2 hadicové
spony s 3/8" levým závitem)



Kat. č. 963/20S



Kat. č. 963/10



Kat. č. 963/5



REGULÁTORY

Kat. č. 694

2 až 4 bary
DOPORUČUJEME



Kat. č. 686

2 až 4 bary
DOPORUČUJEME



Kat. č. 684

4 bary



Kat. č. 682

2 bary



CONNECTORS

Kat. č. 963/B

2 bary



KARTUŠE A PŘÍSLUŠENSTVÍ

Kat. č. 18980



Twiny, Elfi
(PROPAN)



Kat. č. 18987



Cube
(PROPAN)



13 kg propan

35 kg propan



Kat. č. 7795

Doplňovací
konektor



Kat. č. 7796



CZ - tlaková láhev
◆ 10 kg + 5 kg
s uzavíracím ventilem;
na výstupu vnější závit
W 21,8 x 1,814 levý
◆ 2 kg + uzavírací
ventil kat. č. 1205;
na výstupu vnější závit
W 21,8 x 1,814 levý

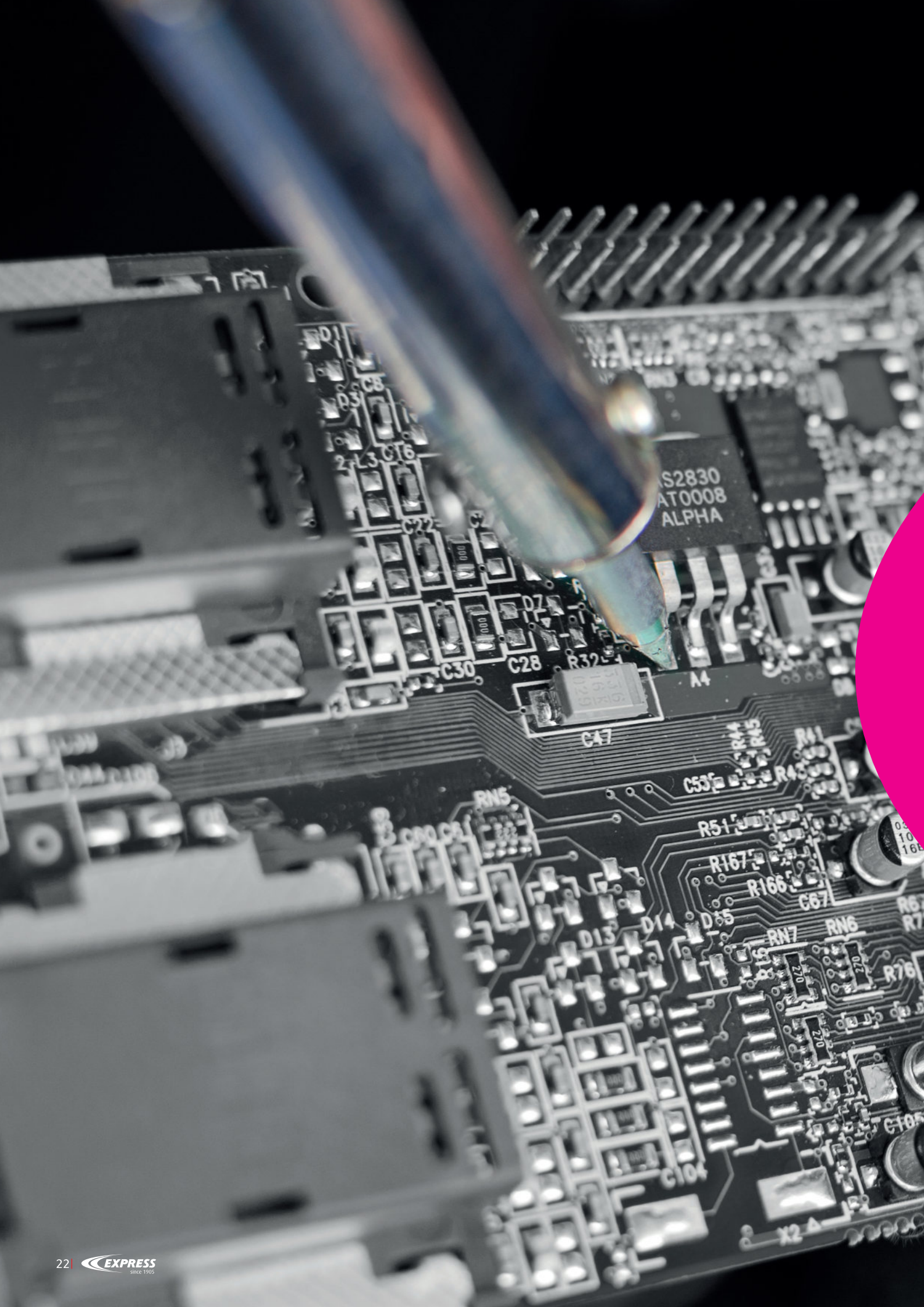
13 kg butan



Vnitřní průměr hadice

6.3 mm

Hadice	20 m	Kat. č. 963/20	
	5 m	Kat.č . 963/5	
	Nasazená hadice	10 m	Kat.č . 963/10
		20 m	Kat.č . 963/20S
Spojovací díly	Konektor kartuše	Kat.č . 963B	
	Konektor regulátoru (3/8" levý závit)	Kat.č . 963R (2 strany)	
	Spony	Kat. č. 963C (x10)	





PÁJECÍ NÁSTROJE - ELEKTRICKÉ PÁJKY

PÁJKY



TECHNICKÉ INFORMACE

Express patent

Vyrobeno ve Francii



VÝHODY

Ideální pro rychlé práce

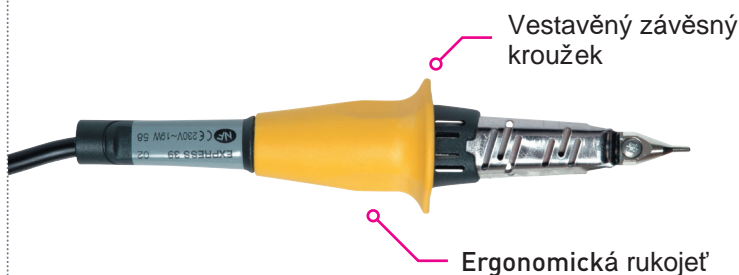
Přátelský k životnímu prostředí

Připraveno za 1min

2-letá záruka

Ergonomická rukojeť

PÁJKY TEMPO



Kat. č.	29	49	393	593
Topný výkon	25W	45W	35W	55W
Spotřebovaný výkon	19W	23W	19W	23W
Pájecí drát	Ø 0,7 mm	Ø 2 mm	Ø 0,7 - 1 mm	Ø 1 - 2,8 mm
Rozměr na konci špičky	Ø 1 mm	Ø 2,5 mm	Špičatý hrot 1 mm + kulatý hrot 2 mm + plochý hrot 2,5 mm x 1 mm	Kulatý hrot 2 mm + plochý hrot 2,5 mm x 1 mm + plochý hrot 4 mm x 1,5 mm

PÁJKY GALAXY

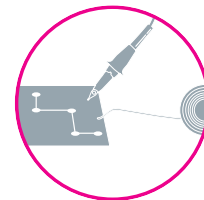


Kat. č.	8025	8060	8100
Topný výkon	25W	60W	100W
Pájecí drát	Ø 0,5 mm	Ø 1 mm	Ø 1,5 mm



VÝHODY

Stojánek v balení



PÁJKY S VYSOKÝM TEPELNÝM VÝKONEM



TECHNICKÉ INFORMACE

Intenzivní použití, včetně stojanu, navrženo podle normy NF EN 60335-2-45



Kat.č.	109	159	209	309	409
Topelný výkon	100W	150W	200W	300W	400W
Spotřebovaný výkon	75W	100W	125W	200W	250W
Drát	Ø 7 mm	Ø 9 mm	Ø 1,2 mm	Ø 1,3 mm	Ø 1,5 mm
Pájení					
Tloušťka plechu	0,7 mm	1,2 mm	1,5 mm	2,2 mm	3 mm
Rozměr na konci špičky	2 x 16 mm	3 x 26 mm	3 x 26 mm	3,5 x 35 mm	3 x 40 mm

Kat.č. 8110

Elektrická trafo-pájka



TECHNICKÉ INFORMACE

Napájení: 100 W
Pájecí drát:
Ø 1.5 mm



Kat.č. 8010

Odsávačka cínu



TEPELNÁ OCHRANA



POUŽITÍ

Tvrdé i měkké pájení

Kat.č. 5450 STOP'FLAM

TECHNICKÉ INFORMACE

Tloušťka: 13 mm

Formát: 20 x 25 cm

Povrch vyrobený z čistého tkaného oxidu křemičitého, ošetřený bez toxických vláken nebo azbestu



Velmi vysoká úroveň ochrany a dlouhá životnost



Flexibilní - vydrží opakované skládání



Kat.č. 5451 PROTECT'FLAM

TECHNICKÉ INFORMACE

Tloušťka: 10 mm

Formát: A4

Křemičitá vlákna podšitá fleecem

Žádný azbest, žádná toxická vlákna



Velmi vysoká úroveň ochrany a dlouhá životnost



Přizpůsobí se všem situacím, bez odlupování

Kat.č. 5453 PARE'FLAM (Pro)

3 ks v balení



TECHNICKÉ INFORMACE

Tloušťka: 10 mm

Formát: 20 x 25 cm

Žádný azbest, žádná toxická vlákna

Kat.č. 5457

Tepelná ochrana - role



TECHNICKÉ INFORMACE

Rozměr: 1.12 m x 0.50 m



Kat.č. G5459

PARE'FLAM
1 ks v balení





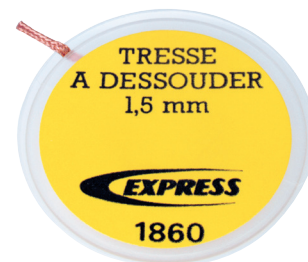
ODPÁJECÍ KNOTY, PÁJECÍ PASTY A TAVIDLA

ODPÁJECÍ KNOTY

Kat.č. 1850
Pro radiotechniku
Šířka: 3 mm



Kat.č. 1860
Pro elektroniku
Šířka: 1.5 mm

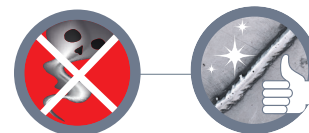


ČISTÍCÍ PASTA

Kat.č. 852
Pasta na čištění
a pocínování



Pasta 2v1:
umožňuje současně očištění
a cínování pájecího hrotu



Bez toxických výparů

PÁJOVACÍ KAPALINY A TAVIDLA



Velká
schopnost
tavení.
Velmi dobrá
přilnavost,
i na svislých
plochách

Kat.č.	1840	050100	105100	105200
Produkt	Pájecí voda	Tavidlo (pro kutily)	Tavidlo gelové (Pro)	Tavidlo práškové
Množství	30 ml	52g	170g	130g
Použití	Pro pájení hořákem nebo pájkou Ideální na zinek, měď a ocel.	Pro tvrdé pájení měděných trubek ve vodovodním a plynovém potrubí		Pro tvrdé pájení MOSAZ A MĚĎ - STŘÍBRO - OCEL

SLITINY NA MĚKKÉ / TVRDÉ PÁJENÍ



Výhody

Baleno
v zásuvném
tubusu

KE SPOJOVÁNÍ MĚDI A SLITIN MĚDI

TVRDÉ PÁJENÍ



Plynové potrubí



Kat.č.	Složení slitiny	Drát Ø/délka	Balení	Rozsah tání	Tavidla
506010	Cu/P 6% Ag licenční ATG (GdF)	2/500 mm	100g	645 - 725°C	 Kat.č. 105100 Kat.č. 050100
506805	Cu/P 6% Ag licenční ATG (GdF)	2/380 mm	5 ks	645 - 725°C	
506050	Cu/P 6% Ag licenční ATG (GdF)	2/500 mm	500g	645 - 725°C	
506100	Cu/P 6% Ag licenční ATG (GdF)	2/500 mm	1kg	645 - 725°C	
534003	Cu/P 34% Ag licenční ATG (GdF)	2/380 mm	3 ks	630 - 730°C	
534010	Cu/P 34% Ag licenční ATG (GdF)	2/500 mm	100g	630 - 730°C	

KE SPOJOVÁNÍ MĚDI A MOSAZI

TVRDÉ PÁJENÍ



Klimatizace



Kat.č.	Složení slitiny	Drát Ø/délka	Balení	Rozsah tání	Tavidla
515200	Cu/P 15% Ag	2/500mm	200g	650 - 800°C	 Kat.č. 105100 Kat.č. 105200
515500	Cu/P 15% Ag	2/500mm	500g	650 - 800°C	






KE SPOJOVÁNÍ MĚDI A SLITIN MĚDI

TVRDÉ PÁJENÍ



Potrubí teplé a studené vody



Kat. č.	Složení slitiny	Drát Ø/délka	Balení	Rozsah tání	Tavidla
501815	Cu/P s vysokým obsahem fosforu	2/380 mm	15ks	710 - 785°C	 Kat.č. 105100
501840	Cu/P s vysokým obsahem fosforu	2/380 mm	40ks	710 - 785°C	
500050	Cu/P, silné vzlínání	2/500 mm	500g	710 - 825°C	
500100	Cu/P, silné vzlínání	2/500 mm	1kg	710 - 825°C	 Kat.č. 105200
500500	Cu/P, silné vzlínání	2/500 mm	5kg	710 - 825°C	
501100	Cu/P, vysoká tekutost	2/500 mm	1kg	710 - 825°C	
502820	Cu/P 2% Ag	2/500 mm	20ks	650 - 820°C	 Kat.č. 050100
504050	Cu/P, ideální pro potrubí a topení	2/500 mm	500g	710 - 845°C	
509050	Cu/P, pro vzduchové propanové hořáky	2/500 mm	500g	710 - 845°C	
511100	Cu/P, kapalina	2/500 mm	1kg	710 - 815°C	Kat.č. 050100
511500	Cu/P, kapalina	2/500 mm	5kg	710 - 815°C	
541805	Cu/P 40% Ag	2/500 mm	5ks	650 - 710°C	Integrovaná
534803	Cu/P 34% Ag	2/500 mm	3ks	630 - 730°C	Integrovaná

KE SPOJOVÁNÍ HLINÍKU A LEHKÝCH SLITIN

TVRDÉ PÁJENÍ



Drobné strojní díly



Kat.č.	Složení slitiny	Drát Ø/délka	Balení	Rozsah tání	Tavidla
507803	Zinek	2/500 mm	3ks	440 - 460°C	Integrovaná

SLITINY NA MĚKKÉ / TVRDÉ PÁJENÍ

KE SPOJOVÁNÍ ŽELEZA A OCELI

TVRDÉ PÁJENÍ



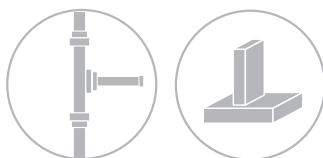
Ocelové trubky, topení
a strojní díly



Kat.č.	Složení slitiny	Drát Ø/délka	Balení	Rozsah tání	Tavidla
508812	Mosaz	2/380 mm	10ks	870 - 890°C	Integrovaná
508813	Mosaz	2/380 mm	10ks	870 - 890°C	
508102	Mosaz	2/500 mm	10ks	870 - 890°C	
508103	Mosaz	2/500 mm	10ks	870 - 890°C	

KE SPOJOVÁNÍ ŽELEZA A OCELI

SVÁŘENÍ



Potrubi
a části strojů



Kat.č.	Složení slitiny	Drát Ø/délka	Balení	Rozsah tání	Tavidla
510840	Ocel plátovaná mědí	1,5/500 mm	40ks	>1 400°C	 Kat.č. 1840
510815	Ocel plátovaná mědí	1,5/500 mm	15ks	>1 400°C	



BEZOLOVNAVÁ CÍNOVÁ PÁJKA

CÍNOVÝ PÁJECÍ DRÁT PRO ELEKTRICKÉ A ELEKTRONICKÉ SOUČÁSTI

Spojování mědi, pocínované mědi a slitiny
niklu a zlata Ø 1 mm

Kat.č. 11964
40g



Kat.č. 11961
80g



Kat.č. 12960
200g



TECHNICKÉ INFORMACE

99,3 % cín
0,7 % měď

Integrované
tavidlo

CÍNOVÝ PÁJECÍ DRÁT NA VODOVODNÍ TRUBKY

Spojování mědi a mosazi
Ø 2 mm

Kat.č. 11894
40g



Kat.č. 11898
80g



Kat.č. 12890
200g



Kat.č. 5890
500g



TECHNICKÉ INFORMACE

97 % cín
3 % měď

Integrované
tavidlo

VÍCEÚČELOVÉ CÍNOVÉ PÁJECÍ DRÁTY

Spojování mědi, mosazi, bronzu, oceli, zinku a nerezové oceli
Ø 2 mm

Kat.č. 11945
40g



Kat.č. 11941
80g



Kat.č. 12940
200g



Kat.č. 5940
500g




TECHNICKÉ INFORMACE

96,5 % cín
3,5 % stříbra


Integrované
tavidlo

APLIKACE PODLE TYPU KOVU

MĚKKÉ PÁJENÍ

Kovy	Použití	Elektrické/elektronické komponenty 99,3 % bezolovnatý cín 0,7 % Cu	Vodovodní potrubí 97 % bezolovnatý cín 3 % Cu	Všechna použití 96,5 % bezolovnatý cín 3,5 % Ag	ZAŘÍZENÍ
Nikl-zlato		12960 11961 11964	-	-	
Pocínovaná měď			-	-	
Měď			11894 - 11898 12890 - 5890	11941 11945 12940 5940	
Mosaz	-				
Bronz	-				
Ocel	-				
Zinek	-				
Nerezová ocel	-				
Tavidla		Integrované	Integrované	Integrované	

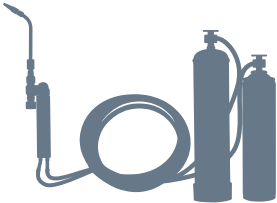
TVRDÉ PÁJENÍ

Kovy	Použití	Klimatizace	Teplá a studená voda	Franc. standard ATG - plynové potrubí	Drobné strojní díly	ZAŘÍZENÍ
Měď a slitiny mědi		✓ 515200 15% Ag ✓ 515500 15% Ag ☞ 534803 34% Ag* ☞ 541805 40% Ag*	✓ 501815 CuP ✓ 501840 CuP ✓ 500050 CuP ✓ 500100 CuP ✓ 500500 CuP ✓ 501100 CuP ☞ 502820 2% Ag ✓ 504050 CuP ✓ 509050 CuP ✓ 511100 CuP ✓ 511500 CuP ☞ 534803 34% Ag* ☞ 541805 40% Ag*	506010 6% Ag 506805 6% Ag 506050 6% Ag 506100 6% Ag 534003 34% Ag 534010 40% Ag	-	
Mosaz					-	
Hliník a lehké slitiny		-	-	-	507803 Zinek	
Tavidla		105100 - Integrované*	050100 – 105100 Integrované*	050100 - 105100	Integrované	

PÁJENÍ

Kovy	Použití	Topení / Ocelové trubky	Strojní díly	ZAŘÍZENÍ
Železo		508812 Mosaz 508813 Mosaz 508102 Mosaz 508103 Mosaz	508812 Mosaz 508813 Mosaz 508102 Mosaz 508103 Mosaz	
Ocel				
Litina				
Tavidla				

SVAŘOVÁNÍ

Kovy	Použití	Trubky	Části strojů - Kování - Kovové práce	ZAŘÍZENÍ
Železo		510840 Ocel plátovaná mědí 510815 Ocel plátovaná mědí	510840 Ocel plátovaná mědí 510815 Ocel plátovaná mědí	
Ocel				
Tavidla		1840	1840	

Pájení

Existuje celá řada technik, které lze použít ke spojování kovových dílů.

Pájení kovů je proces, který vytváří spojení mezi kovovými součástmi. Na rozdíl od svařování nedochází k natavení spojovaných hran.

Aby bylo možné provést pájení, je na základní kovy aplikováno silné teplo. Přídavný kov je pak umístěn do kontaktu s ohřívajícími částmi, kde se okamžitě roztaví teplem základních kovů a poté je kapilárním působením zcela vtažen do spoje.

Toto pájení je známé jako "**Měkké pájení**" nebo "**Pájení cínem**", když je teplota tavení přídavného kovu (obvykle cínového drátu) nižší než 450 °C.

"**Tvrdé pájení**" se provádí pomocí drátů ze slitiny mědi/fosforu se stříbrem nebo bez něj. Vyžaduje vyšší teploty než měkké pájení - mezi 600 °C a 850 °C.

Tvrdé pájení je proces používaný ke spojení dvou kovových částí, stejné nebo různé povahy. Provádí se pomocí přídavného kovu na bázi mosazi, jehož bod tání je nižší (850 až 920 °C) než u obou spojovaných dílů. To nezahrnuje žádné kapilární působení, jako při měkkém pájení (žádné roztavení základního kovu). Přídavný kov se pevně přichytí k základním kovům prostřednictvím difúze nebo infiltrace do horních vrstev spojovaného kovu.

Postup pájení



KROK 2



KROK 3



KROK 5



KROK 6

1. Vyberte vhodný pájecí nástroj, přídavný kov a tavidlo pro typ spojování, které chcete provést.
2. Odřízněte trubku a odstraňte otřepy a jiné zbývající nedokonalosti, které brání difúzi přídavného kovu. K vyhlazení vnitřku trubky použijte odjehlovací pero. Spojované díly očistěte smrkovým hadříkem, abyste odstranili případnou oxidaci. Přídavný kov bude schopen vytvořit rovnoměrnou vrstvu, která zabrání únikům. Cílem je umožnit rozšíření přídavného kovu kapilárním působením.
3. Naneste tavidlo (nebo tavící gel) na spojované díly, abyste je chránili před oxidací
4. Konce spojovaných dílů spojte do sebe nebo dejte co nejbližší k sobě.
5. Pomocí nástroje zahřejte spojované díly (ne přídavný kov).
6. Odstraňte pájecí nástroj. Přídavný kov naneste na spoj, kde se v kontaktu se zahřívajícími spojovanými díly roztaví.

PROVÁDĚNÍ MĚKKÉHO PÁJENÍ

Cínovým drátem jednou nebo vícekrát projedte po spáře (podle toho, jak je široká). Kapilárně se rozšíří po zahřátých částech. Po vychladnutí, ať už přirozeným způsobem nebo ponořením spoje do vody, je práce hotová.

PROVÁDĚNÍ TVRDÉHO PÁJENÍ

Nanášejte tavidlo přímo na hrot pájecího drátu. Tento přídavný kov dejte na místo, kde se spojují díly. Když zkapalní a rozteče se, znamená to, že díly dosáhly správné teploty. Hrotem pájecího drátu projedte kolem spoje a poté jej znovu zahřejte, abyste se ujistili, že se materiál rovnoměrně rozlil ve spoji.

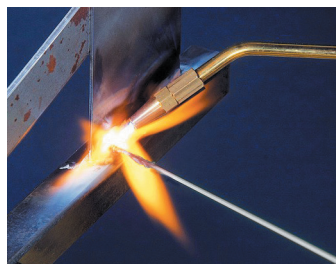
7. Před přesunem spojených dílů počkejte, až přídavný kov ztuhne a díly vychladnou.

8. Spojované díly očistěte vlhkým hadříkem, abyste odstranili zbytky tavidla.

Svařování autogenem je proces používaný ke spojení dvou částí stejné povahy (ocel nebo železo). Aby se spojili, je k jejich roztavení potřeba velmi vysoká teplota (<1400 °C).

Používá se v mnoha odvětvích - od systémů ústředního vytápění až po kování, zámečnictví a dokonce i některé typy výroby nábytku. S praxí je možné vyrobit kvalitní svar, který je hladký, rovný a rovnoměrný, nicméně v místě, kde se díly setkávají, může dojít k mírnému přebytku materiálu.

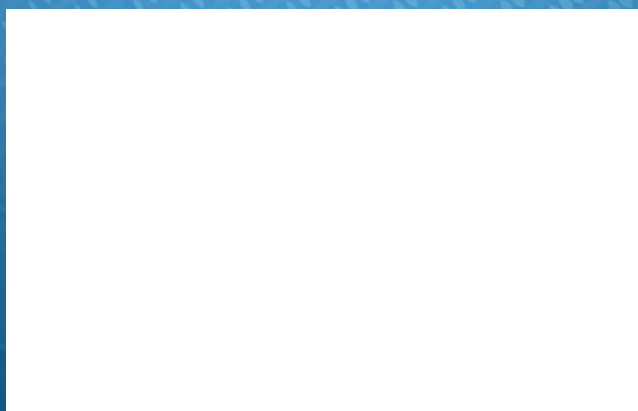
Jak provádět autogenní svařování



1. Díly určené ke svařování pevně připevněte, aby byla zajištěna jejich stabilita.
2. Před zahřátím na požadovanou teplotu je pečlivě očistěte.
3. Jakmile se části začnou tavit, spojí se dohromady. Protože však v místě spoje, kde se kov slévá, může být spoj oslaben, je vhodné použít nějaký přídavný kov k jeho zpevnění a doplnění. Tento přídavný kov musí být stejné povahy jako spojované díly nebo velmi podobný.



GUILBERT EXPRES
www.express.fr



Guilbert Express si vyhrazuje právo na změnu prezentovaných produktů bez předchozího upozornění. © Express. Všechna práva vyhrazena. Fotografie, ilustrace a/nebo piktogramy obsažené v této brožůře Express nesmí být reprodukovány, upravovány nebo distribuovány, vcelku ani po částech, v jakékoli formě a jakýmkoli prostředky bez předchozího písemného souhlasu společnosti Guilbert EXPRESS. Pokud společnost Guilbert EXPRESS nedá souhlas, nesmí být žádná fotografie Express použita ve prospěch jiné značky než značky Express; obdobně nesmí být zastoupené produkty označovány jiným názvem nebo odkazem než názvem nebo odkazem, který jim přidělila společnost Guilbert EXPRESS. V případě porušení výše uvedeného si společnost Guilbert EXPRESS vyhrazuje právo podat žalobu k příslušnému soudu.