

## PALNIK DO SPAWANIA I CIĘCIA typ PU-216A/X16

- w kasecie metalowej nr kat. 310-5310
- w opakowaniu tekturowym nr kat. 310-5311

Symbol wg PKWiU 28.29.70.0

### OPIS

Palnik PU-216A/X16 jest acetylenowo-tlenowym palnikiem z systemem mieszania inżektorowym (smoczkowym) przeznaczonym do ręcznego spawania stali o grubości do 12 mm oraz cięcia tlenem stali o grubości 3 ÷ 100 mm. Palnik ten wyróżnia się zwartą budową i małą masą. Nasadki do spawania wyposażone są w wyloty, natomiast nasadka do cięcia posiada dysze rowkowe i zawór tlenu tnącego z pokrętłem.

### ZASTOSOWANIE


Palnik PU-216A/X16 jest podstawowym narzędziem o szerokim zakresie zastosowania odpowiadającym najczęściej wykonywanym pracom spawania i cięcia. Znajduje powszechne zastosowanie, zarówno w dużych przedsiębiorstwach przemysłowych jak i małych warsztatach rzemieślniczych, przy wykonywaniu prac produkcyjnych, montażowych i remontowych wchodzących w zakres spawalnictwa gazowego. Służy do spawania stali, żeliwa, miedzi, mosiądzu, brązu, aluminium oraz innych metali i stopów, a także do cięcia tlenem konstrukcyjnych stali węglowych i niskostopowych. Umożliwia również wykonywanie prac pokrewnych spawaniu, takich jak podgrzewanie, lutowanie, opalanie.

### OZNAKOWANIE PALNIKA

Rękojeść posiada następujące oznaczenie: PERUN - 216 - PN-EN ISO 5172 oraz nr fabryczny.  
Oznaczenie części składowych nasadek do spawania podano w tabeli:

Nasadka do spawania nr	1	2	3	4	5	6
Inżektor	PERUN 1A	PERUN 2A	PERUN 3A	PERUN 4A	PERUN 5A	PERUN 6A
Komora mieszkankowa	i-1A-PERUN-216 100-2,5 bar	i-2A-PERUN-216 160-2,5 bar	i-3A-PERUN-216 250-2,5 bar	i-4A-PERUN-216 400-2,5 bar	i-5A-PERUN-216 630-2,5 bar	i-6A-PERUN-216 1000-2,5 bar
Wylot	PERUN 1A	PERUN 2A	PERUN 3A	PERUN 4A	PERUN 5A	PERUN 6A

Nasadka do cięcia posiada następujące oznaczenia:

- Inżektor znak uproszczony () - A05
- Komora mieszkankowa i-PERUN-216A-X16
- Główna nr fabryczny
- Dysze tnące i dysza podgrzewająca oznaczenie wg tabeli

**DANE TECHNICZNE****Dane do spawania**

<b>Grubość materiału spawanego</b>	mm	do 1	1÷2	2÷3	3÷5	5÷8	8÷12
<b>Nasadka</b>	nr	1	2	3	4	5	6
<b>Ciśnienie tlenu</b>	bar (MPa)	2,5 (0,25)					
<b>Ciśnienie acetylenu</b>	bar (MPa)	0,1÷0,3 (0,01÷0,03)					
<b>Zużycie tlenu</b>	dm <sup>3</sup> /h	120	185	280	450	730	1150
<b>Zużycie acetylenu</b>	dm <sup>3</sup> /h	100	160	250	400	630	1000

Masa palnika do spawania w zależności od nr nasadki wynosi 0,7÷0,9 kg.

**Dane do cięcia**

<b>Grubość cięcia</b>	mm	3÷10	10÷30	30÷60	60÷100
<b>Dysza tnąca</b>	Oznaczenie (nr)	X16A* 5-10 (1)	X16A 10-30 (2)	X16A 30-60 (3)	X16A 60-100 (4)
<b>Dysza podgrzewająca</b>	Oznaczenie (nr)	X16A 3-100 (1)			
<b>Ciśnienie tlenu</b>	bar (MPa)	2÷3 (0,2÷0,3)	2,5÷4 (0,25÷0,4)	3,5÷5 (0,35÷0,5)	4,5÷6 (0,45÷0,6)
<b>Ciśnienie acetylenu</b>	bar (MPa)	0,2÷0,4 (0,02÷0,04)			
<b>Odległość dyszy od materiału</b>	mm	5÷15			
<b>Prędkość cięcia</b>	mm/min	600-450	450-300	350-250	250-150
<b>Zużycie tlenu</b>	m <sup>3</sup> /h	1,5÷2,5	2,5÷4	4÷8	10÷11
<b>Zużycie acetylenu</b>	m <sup>3</sup> /h	0,3÷0,5	0,4÷0,7	0,6÷0,9	0,8÷1

\*Dysza tnąca X16A 5-10 umożliwia ręczne ciecie w zakresie grubości 3÷10 mm.

Są to wartości dla stali niskowęglowej o zawartości do 0,3 % C oraz dla tlenu o czystości 99,5 %.

Masa palnika do cięcia - 1,30 kg.

**SKŁAD KOMPLETU**

W skład kompletu palnika PU-216A/X16 wchodzi (wg nr kat.):

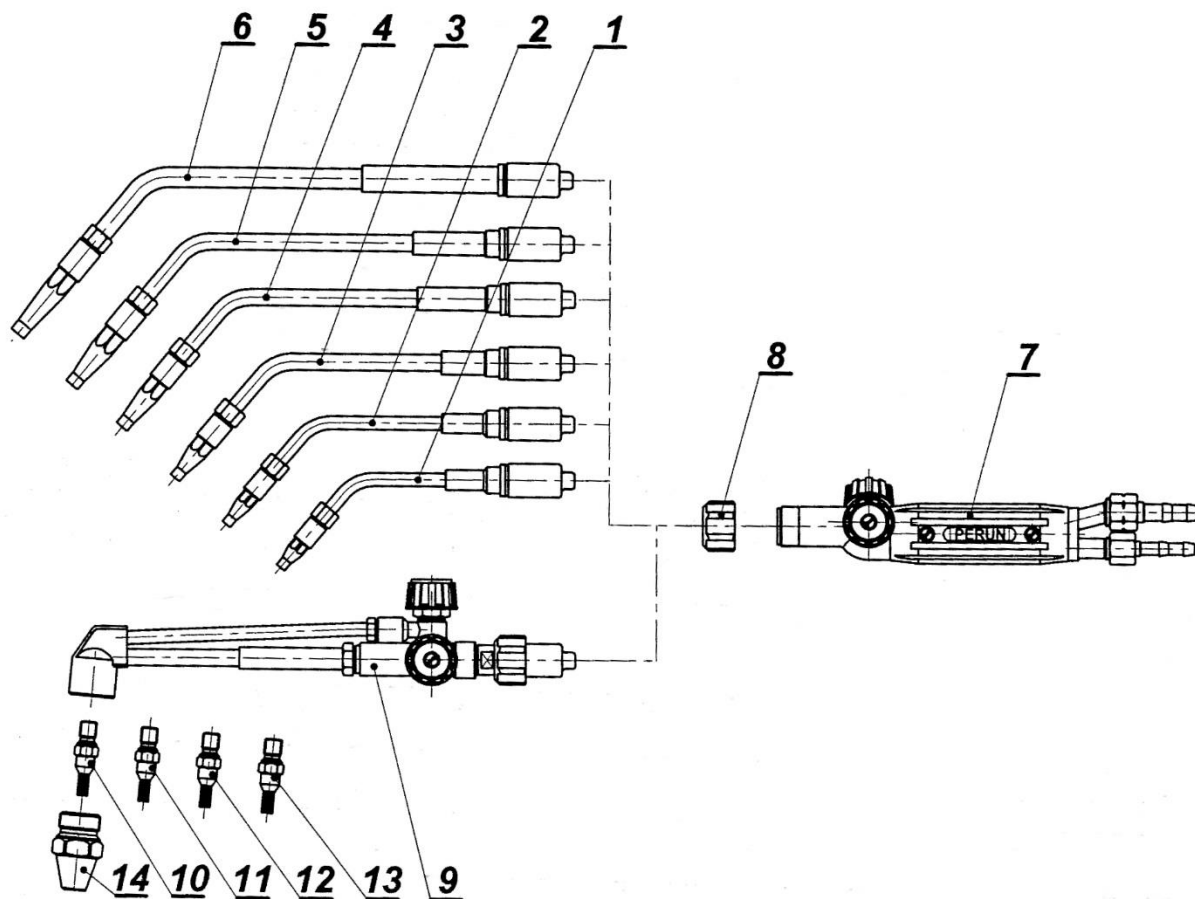
- Rękojeść typ 216 z nakrętką
- Nasadki do spawania nr 1÷6
- Nasadka do cięcia
- Dysze typ X16A
- Dysza podgrzewająca typ X16A
- Przystawka do cięcia
- Uszczelki zapasowe
- Opakowanie: kasetka metalowa
- Opakowanie: pudełko tekturowe

**310-5310**

- 1 szt.
- 6 szt.
- 1 szt.
- 4 szt.
- 1 szt.
- 1 szt.
- 1 kpl.
- 1 szt.
- 

**310-5311**

- 1 szt.
- 6 szt.
- 1 szt.
- 4 szt.
- 1 szt.
- 1 szt.
- 1 kpl.
- 
- 1 szt.



Poz.	Elementy palnika	Nr kat.
1.	Nasadka do spawania nr 1	153-2912
2.	Nasadka do spawania nr 2	153-2922
3.	Nasadka do spawania nr 3	153-2932
4.	Nasadka do spawania nr 4	153-2942
5.	Nasadka do spawania nr 5	153-2952
6.	Nasadka do spawania nr 6	153-2962
7.	Rękojeść typ 216	190-1001
8.	Nakrętka do rękojeści typ 216	153-1801
9.	Nasadka do cięcia bez dysz	053-3000
10.	Dysza nr 1 X16A 5-10	196-3510
11.	Dysza nr 2 X16A 10-30	196-3520
12.	Dysza nr 3 X16A 30-60	196-3530
13.	Dysza nr 4 X16A 60-100	196-3540
14.	Dysza podgrzewająca (łuska); X16A 3-100	196-3600

### **INFORMACJE DODATKOWE**

1. Do kompletu palnika załączane są "Przepisy obsługi palników smoczkowych (injektorowych)" wg nr 3D-1/98.
2. Wyrób objęty jest dożywnością gwarancją producenta. Szczegółowe informacje znajdują się na stronie internetowej: [www.perun.pl](http://www.perun.pl) oraz u każdego sprzedawcy.
3. Dożywnością gwarancja nie dotyczy tzw. części szybko zużywających się jak: wyloty, dysze oraz pierścienie uszczelniające typu O-ring na złączach eksploatacyjnych (rozłączanych podczas normalnej pracy wyrobu) oraz elementów wyposażenia dodatkowego - przystawka do cięcia.