

# SOLDADURA



É bom trabalhar com  
**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 cm<sup>3</sup> (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



código

220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico

68 78 000 402



**INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG****Lançamento****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 VRD

- 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: IEC 60974-1 e ABNT NBR IEC 60529

- 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**Lançamento****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, 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:

- 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: IEC 60.974-1

- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo e cabo com engate rápido de 9 mm e 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

- 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, 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 da 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	codigo
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.	codigo
4	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****Lançamento****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 da 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: 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**

127 V~ - 220 V~ - seleção automática

**código**

68 78 125 125

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

**ACESSE**



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

127 V~ - 220 V~ - seleção automática

#### código

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. Indicada 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 (cabos com engate rápido de 9 mm e porta-eletrodo) e 1 conjunto garra obra (cabos com engate rápido de 9 mm e garra obra).

#### tensão de entrada

127 V~ - 220 V~ - seleção automática

#### código

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



**BIVOLT AUTOMÁTICO**  
Solda diversos eletrodos, inclusive:  
**AWS E 6013 AWS E 7018**

### 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 uma 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



## 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 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 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, rutilício e celuloso. 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 (cabos com conector rápido de 13 mm e garra obra) e 1 conjunto porta-eletrodo (cabos 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



ATE 30% DE ECONOMIA EM ENERGIA  
TECNOLOGIA PFC



### 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~) / 4,0 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: IEC 60974-1

• Acompanha: 1 conjunto de garra obra (cabos com conector rápido de 13 mm e garra obra), 1 conjunto porta-eletrodo (cabos 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



### tensão de entrada

85 V~ a 265 V~ - alimentação automática

### código

68 78 218 000

SOLDA

## INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

### 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~ 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 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 - 20% / 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



tensão de entrada

85 V~ a 265 V~ - automática - monofásica

código

68 78 206 000

### PEDAL DE AÇÃO NAMENTO 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.

Lançamento

código

68 99 206 000

## INVERSORES PARA SOLDA

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



## 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 autoprotegido 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 (arame autoprotegido)
- 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



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



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



CATEGORIA  
PREMIADA

É bom trabalhar com  
**vonder**®



## MÁQUINAS PARA SOLDA MULTIPROCESSOS

**INVERSOR**

### MMP 252

#### TIPO INVERSOR

- Indicada para serrarias, 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 autoprotegido 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 do 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 (arame autoprotegido)
- 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

### MMP 310

#### TIPO INVERSOR

**Lançamento**

- Indicada para serrarias, 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 autoprotegido 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



**tensão de entrada**

220 V~ - 380 V~ - 440 V~ - trifásico

**código**

68 78 310 000

## 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 (aramo 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 (aramo 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 (aramo sólido)
  - 1,2 mm uso contínuo (aramo alumínio)
  - 1,2 mm uso contínuo (aramo 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 (cabos com engate rápido e garra obra), **5 metros de conjunto de cabos para conexão da fonte ao cabeçote**, 6 roldanas (2 para arame 1,0 mm e 1,2 mm (instalada na máquina), 2 para arame 1,2 mm e 1,6 mm e 2 recartilhadas para arame tubular 1,2 mm e 1,6 mm na embalagem)



tensão de entrada	código
220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico	68 78 405 000

## 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 electricidade. 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 de alimentação: inversora
- 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 (cabos 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

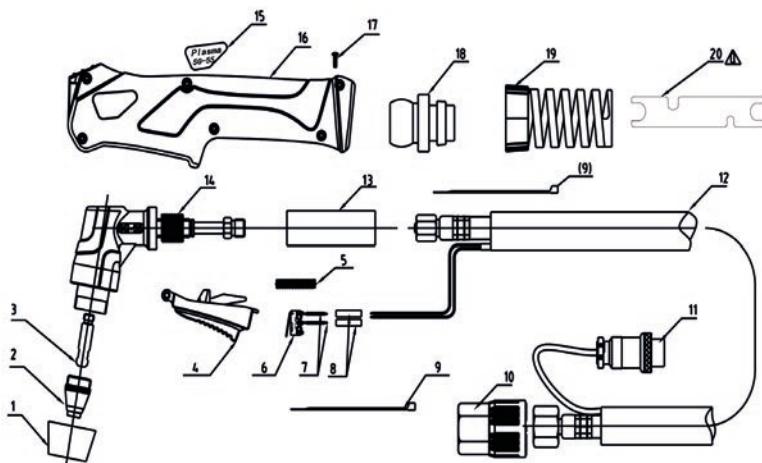
**código**

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 de alimentação: inversora
- 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 pés<sup>3</sup>/min
- Pressão de ar: 90 lbf/pol<sup>2</sup> (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



ALIMENTAÇÃO  
AUTOMÁTICA



#### tensão de entrada

90 V~ a 260 V~ - automática - monofásica

#### código

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/pol<sup>2</sup> (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 força	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/ASME SFA 5.1 - E6013

- Indicado para os mais variados tipos de aplicações em todos os tipos de juntas e em todas as posições. Proporciona soldagem com baixo nível de respingos e cordões com excelente acabamento. Utilizado em estruturas metálicas e ponteamentos 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: rutilíco



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



### E7018

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

- Indicado para soldagens em geral de grande responsabilidade, depositando metal de alta qualidade. Utilizado em reparos navais, estruturas metálicas, vasos de pressão, plataformas e aços de composição desconhecida.
- Possui alto rendimento na deposição e ótima resistência mecânica. 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, minerodutos, entre outros tipos de tubulações.
- Mostra excelente desempenho na soldagem em todas as posições, especialmente soldagem vertical descendente. Os desempenhos de soldagem são excelentes: penetração profunda, menos escória e alta eficiência de soldagem.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, vertical descendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: celulósico
- Embalagem:
  - 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-Cl**

### 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-Cl**

### 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	estojos com 10 eletrodos	74 12 160 150
2,4 mm	estojos com 10 eletrodos	74 12 240 150
3,2 mm	estojos com 10 eletrodos	74 12 320 150



### EWC-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	estojos com 10 eletrodos	74 12 016 006
2,4 mm	estojos com 10 eletrodos	74 12 024 006
3,2 mm	estojos 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 Lantânia.
- Comprimento: 6" - 150 mm
- Composição: 1,5% Lantânia + 0,8% Zircônio + 0,8% Ítrio

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

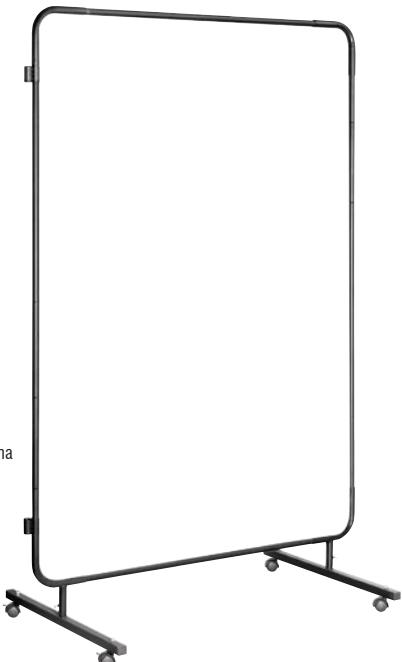


**ANTICHAMAS (NÃO PROPAGA A CHAMA)  
ATENDENDO A NORMA  
DIN EN ISO 25980**

- 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

### Lançamento

#### 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 19 025 308
3,20 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 032 308

### Lançamento

#### AÇO INOX 309L

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

**NORMA: AWS A5.9  
CLASSIFICAÇÃO: ER 309L**

diâmetro	emb./subemb.	código
1,60 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 016 309
2,00 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 020 309
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

### Lançamento

#### 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

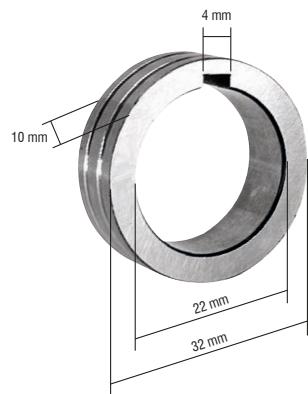
**NORMA: AWS A5.9  
CLASSIFICAÇÃO: ER 316LSi**

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 19 025 316
3,20 mm	20,0 kg / 5,0 kg / 1,0 kg	74 19 032 316



## 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**

<i>para arames de</i>	<b>código</b>
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

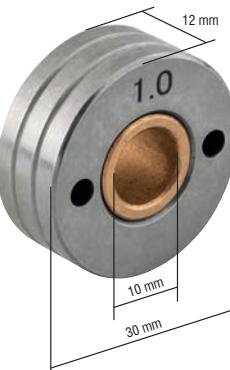


**PARA ARAMES  
DE AÇO TUBULAR**

*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**

<i>para arames de</i>	<b>código</b>
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**

<i>para arames de</i>	<b>código</b>
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 030 512



**PARA ARAMES  
DE AÇO TUBULAR**

<i>para arames de</i>	<b>código</b>
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 030 412



## ESQUADROS MAGNÉTICOS

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

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



www.vonder.com.br

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!

## 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 metalmecânica 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 indústria metalmecânica 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 autoprotegido. 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. Pode ser utilizado nas máquinas: MME 140 VONDER (68.78.140.220), MME 160 VONDER (68.78.160.220), MMI 350 VONDER (68.78.350.220 e 68.78.350.380), MMP 222 VONDER (68.78.000.222), MMP 226 VONDER (68.78.226.220), MMP 250 VONDER (68.78.250.022), MMP 252 VONDER (68.78.252.000) e demais equipamentos portáteis.
- 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

Lançamento

### 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

Lançamento

### AÇO INOX 309L

#### 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 polido, decapado e brilhante em carretéis embobinados "capa a capa" para soldas de excelente acabamento.
- Tipo de carretel: carretel plástico

**NORMA: AWS A5.9**

**CLASSIFICAÇÃO: ER 309L**



#### 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

### E71T1-C1AO-CS1

- 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 CO<sub>2</sub> 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



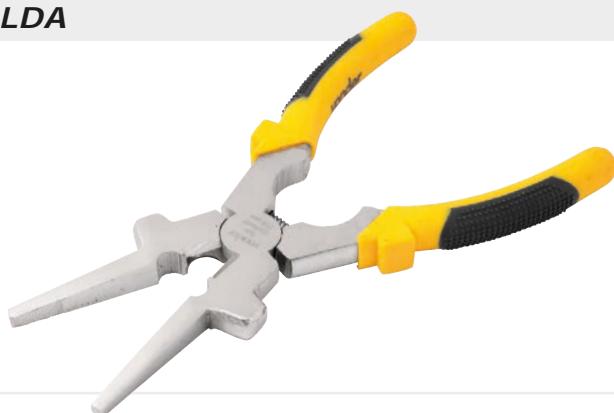
- Auxilia na manutenção e limpeza de tochas MIG/MAG, removendo respingos de solda dentro, fora e no fundo do bocal
- Permite a substituição do bico de contato, bocal e isolador. Possui cortador e puxador do arame e martelo.
- Material do corpo: aço carbono
- Acabamento: polido

#### comprimento total

#### emb.

#### código

210 mm	6	36 62 002 100
--------	---	---------------



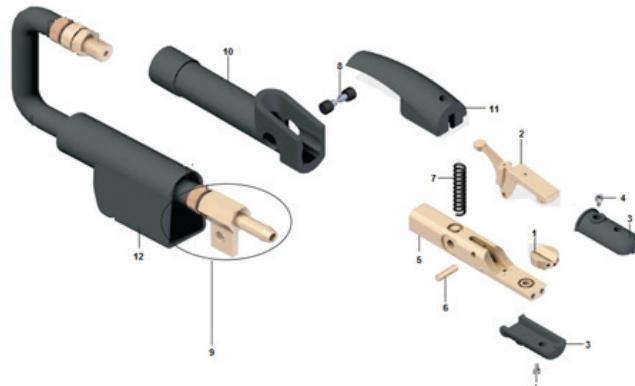
## TOCHA PARA CORTE E GOIVAGEM



- 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/pol<sup>2</sup> - 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



### Lançamento

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 MI STURAS: 150 A a 60%**  
**CAPACIDADE CORRENTE /**  
**FATOR DE TRABALHO CO<sub>2</sub>: 150 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

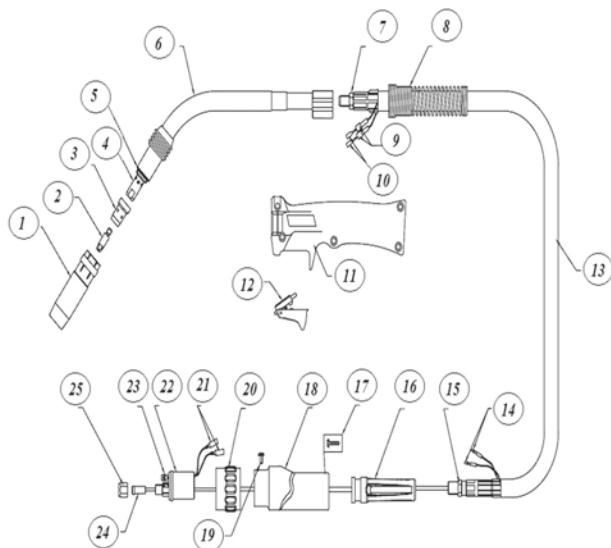
MISTURAS: 220 A a 60%

#### CAPACIDADE CORRENTE / FATOR DE TRABALHO CO<sub>2</sub>: 250 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 integrado, 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 isolação	68 49 400 005

## TOCHA MIG/MAG PARA MÁQUINA DE SOLDA MME 140 VONDER

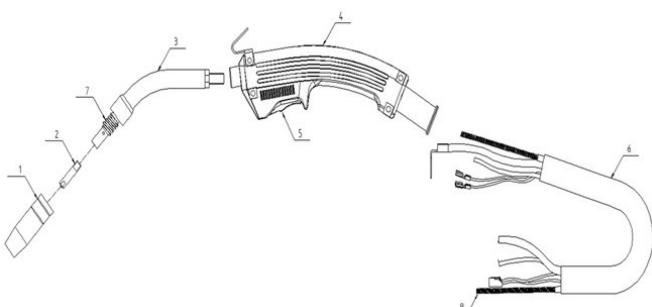


### PARA MME 140

- 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 MI STURAS: 260 A a 60%****CAPACIDADE CORRENTE /****FATOR DE TRABALHO CO<sub>2</sub>: 300 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 isolação externa de borracha, bocal com parede espessa e isolamento integrado, além de gancho para pendurar o equipamento.
- Tipo de conector: Euroconector
- Acompanha: 1 bico 0,8 mm e 1 bico 1,0 mm

**comprimento**

2,0 m - PARA ALUMÍNIO -	0,8 mm a 1,6 mm
pronta para ser utilizada em soldas com arame de alumínio	
3,5 m	0,8 mm a 1,2 mm
5,0 m	0,8 mm a 1,2 mm

**diâmetro do arame**

68 48 300 200
68 48 300 350
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

**ACESSÓRIOS OPCIONAIS PARA TOCHAS MIG TMV 250/TMV 300**

<b>Lançamento</b>			<b>código</b>
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	

<b>Lançamento</b>		<b>código</b>
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



## TOCHAS MIG/MAG

### TMV 400

**CAPACIDADE CORRENTE /  
FATOR DE TRABALHO MISTURAS: 330 A a 60%**

### CAPACIDADE CORRENTE /

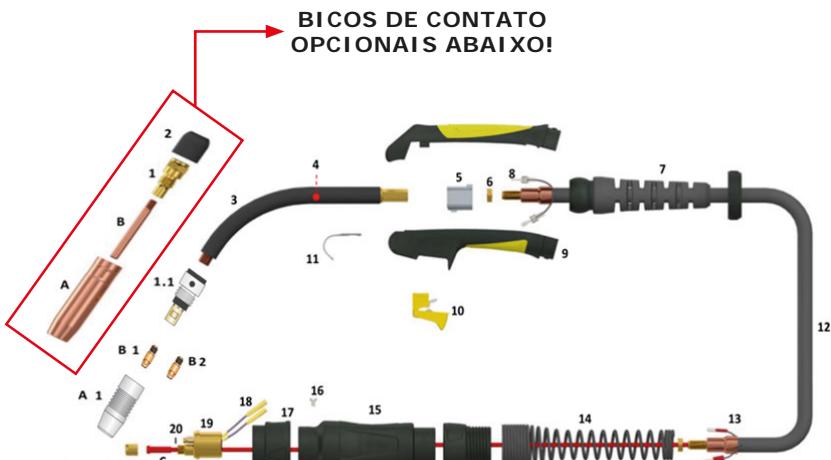
### FATOR DE TRABALHO CO<sub>2</sub>: 360 A 60%

- 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 isolação 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



## 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

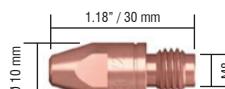


## ACESSÓRIOS OPCIONAIS PARA TOCHAS MIG TMV 400

ref.	descrição	código
A	Bocal côncavo	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

### Lançamento

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



## 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 de 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

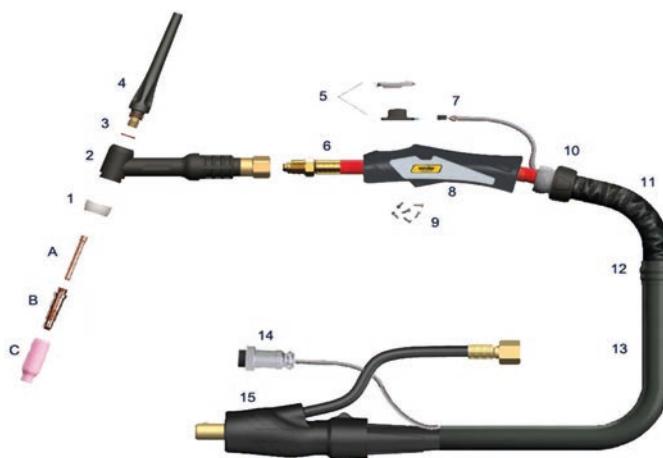
corrente máxima	comprimento	emb.	código
200 A	3,0 m	5	68 48 206 030



## ACESSÓRIOS PARA TOCHAS TIG TTV 206

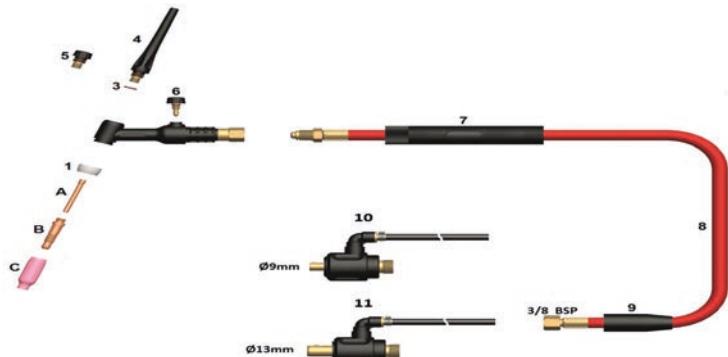
### Lançamento

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 açãoamento	68 49 206 114
15	Conector 13 mm - 3/8 BSP	68 49 206 115



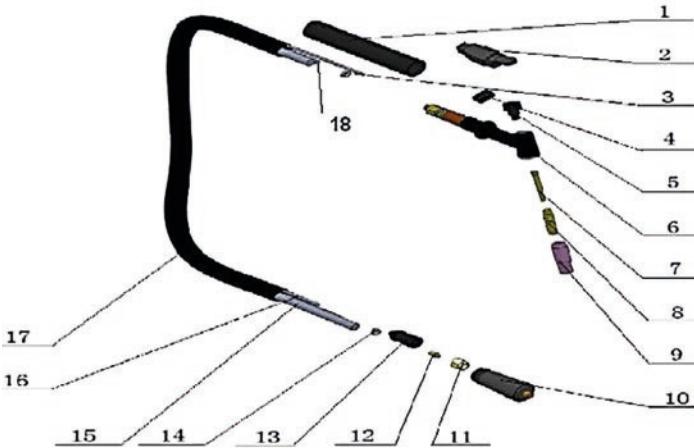
## ACESSÓRIOS PARA TOCHAS TIG TTV 222, TTV 209 E TTV 213

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



## 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
7	Pinça 1,0 mm	68 49 160 007
7	Pinça 1,6 mm	68 49 160 117
7	Pinça 2,0 mm	68 49 160 217
7	Pinça 2,4 mm	68 49 200 217
8	Porta-pinça	68 49 160 008
9	Bocal cerâmico nº 4, com 6 mm	68 49 160 009
9	Bocal cerâmico nº 5, com 8 mm	68 49 160 119
9	Bocal cerâmico nº 6, com 10 mm	68 49 160 219
9	Bocal cerâmico nº 7, com 11 mm	68 49 200 219
10	Conector rápido macho 9 mm para cabo de solda	68 49 160 010
11,12,14	Conector do gás	68 49 160 011
13	Conector do comando	68 49 160 013
15	Cabo de solda	68 49 160 150
15	Cabo de solda	68 49 160 015
16	Cabo de comando	68 49 160 016
17	Proteção	68 49 160 017
18	Tubo do gás	68 49 160 018



## 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/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Tipo de conector: conexão com rosca
- Tipo de ignição: alta frequência
- Acompanha: 1 bico, 1 eletrodo, 1 bocal

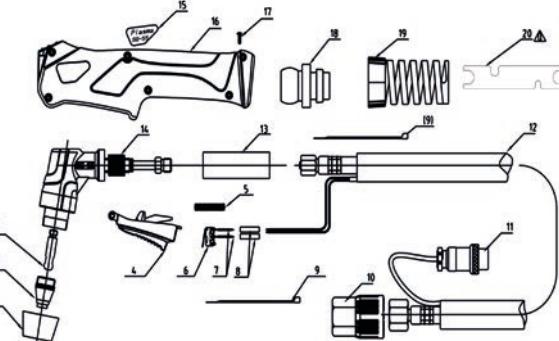
emb. 5 código 68 48 060 050



## 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



## 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/pol<sup>2</sup> (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 m<sup>3</sup> 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	código
50 kgf	61 60 000 050



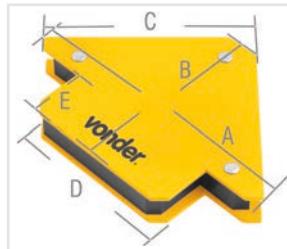
## ESQUADROS MAGNÉTICOS PARA SOLDADOR



- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para ponteamento ou esquadrejamento. 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**

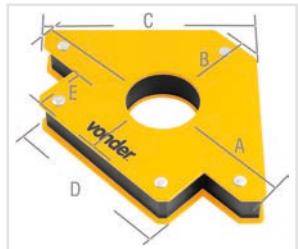
10 kgf        6        35 99 010 000



- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para ponteamento ou esquadrejamento. 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 ponteamento ou esquadrejamento. 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 ponteamento ou esquadrejamento. 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

- 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 mm <sup>2</sup> a 50 mm <sup>2</sup>	300 A	10	74 40 000 300
bronze	50 mm <sup>2</sup> a 70 mm <sup>2</sup>	500 A	5	74 40 000 500



## CABOS DE SOLDA COM GARRA OBRA

### Lançamento

#### 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 mm <sup>2</sup>	200 A com fator de trabalho a 20%	9 mm	68 82 160 900
25 mm <sup>2</sup>	300 A com fator de trabalho a 20%	13 mm	68 82 250 130



## 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



- Material do corpo: latão

modelo	capacidade	material da cobertura	código
macho 9 mm	10,0 mm <sup>2</sup> a 25,0 mm <sup>2</sup>	borracha	68 49 160 010
fêmea 9 mm	10,0 mm <sup>2</sup> a 25,0 mm <sup>2</sup>	baquelite	68 82 016 017
macho 13 mm	35,0 mm <sup>2</sup> a 70,0 mm <sup>2</sup>	borracha	68 58 400 070
fêmea 13 mm	35,0 mm <sup>2</sup> a 70,0 mm <sup>2</sup>	baquelite	68 82 402 130

macho 13 mm



fêmea 13 mm



- Material do corpo: latão

modelo	capacidade	material da cobertura	código
macho/fêmea 13 mm	35,0 mm <sup>2</sup> a 70,0 mm <sup>2</sup>	borracha	72 99 500 000



## ANTIRRESPINGOS SPRAY

- Desenvolvido especialmente para proteger os bocais de tochas contra os respingos durante a solda
- Serve ainda como desmolhante 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 SOLDA

### PARA SOLDADURA DE 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

### PSV 0100

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

tensão	potência	emb.	código
127 V~	35 W	12	74 66 127 100
220 V~	28 W	12	74 66 230 100



Produto com certificação Compulsória, conforme Portaria Inmetro nº 371 de 29/12/2009 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.

### PONTEIRA/CABEÇA PARA PISTOLA PARA SOLDA

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

emb.	código
12	74 66 001 100

## 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 371 de 29/12/2009 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	127 V~	300 W	10	74 65 300 127
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

## MACHADINHA

- Indicada 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 Ferros 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.** 25      **código** 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)

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



## FERRO PARA SOLDA



**emb.** 10      **código** 74 65 006 001



### 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

## FERRO PARA SOLDA COM BATERIA DE LÍTIO

### LÍTIO

#### 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 côncava 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.** 12      **código** 74 65 030 000



## CORTADOR DE ESPUMA



- 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



### USB

- 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 zinclado, proporcionando maior proteção contra oxidação/corrosão
- Material: aço carbono

<b>comprimento total</b>	<b>emb.</b>	<b>código</b>
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 fáscia e acender maçaricos de gás, acetileno, oxigênio e GLP.
- Peça de reposição original VONDER.
- Conteúdo da embalagem: estojo com 5 pedras

<b>emb.</b>	<b>código</b>
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 oxiacetilénica
- Material: aço inox
- Comprimento: 80,0 mm
- Conteúdo da embalagem: com 14 peças, sendo: 1 estojo metálico com 13 limpadores redondos e 1 plano

<b>emb.</b>	<b>código</b>
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

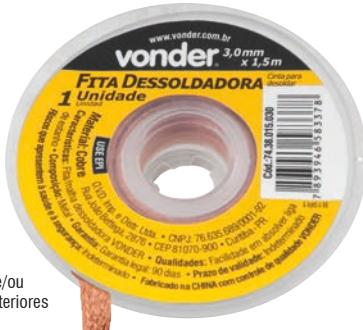
## ESTANHOS EM FIO



- 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

## 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

## 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

## CALIBRADOR DE SOLDA



### O 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.	código
60	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. código  
6 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 pirografia, 1 estanho, 1 esponja para limpeza, 1 guarda chama e 1 capa de proteção

emb. código  
6 72 99 301 000



### PARA GÁS MAPP JOGO COM 3 PONTAS

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

emb. código  
3 74 42 003 000



### 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. código  
10 74 42 200 000

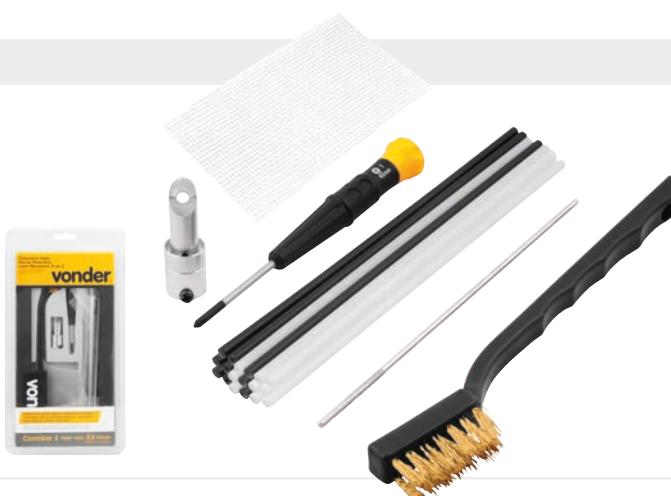


## CONJUNTO PARA SOLDA PLÁSTICA

### 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 composta por: 1 estojo plástico, 1 ponteiro de alumínio, 1 chave phillips, 1 escova para limpeza com cerdas de latão, 1 haste com ponta recartilhada para limpeza, 3 telas/malhas de aço, 3 varetas ABS pretas, 3 varetas ABS brancas, 3 varetas polietileno (PE) pretas, 3 varetas polietileno (PE) brancas, 3 varetas poliestireno (PS) pretas, 3 varetas poliestireno (PS) brancas, 3 varetas polipropileno (PP) pretas e 3 varetas polipropileno (PP) brancas

emb. código  
6 74 42 033 000



## 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 nípote 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 nípote 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

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

**MÁSCARAS DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO**

Visão panorâmica 180°

Mod. MSV 412

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

\*Produto é da categoria premiada, conforme premiação realizada pela revista especializada de vendas de máscaras de solda.

**CATEGORIA PREMIADA**

**É bom trabalhar com**

**vonder®**

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

SOLDA

www.vonder.com.br

## 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: 90º
- 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): oxicompostível (oxigênio + acetileno)
- Material: cobre
- Atende as exigências das normas EN 5172 / NR18



*faixa de espessura de corte*

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 as exigências das normas EN 5172 / NR18



*faixa de espessura de corte*

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

emb.  
25

código  
74 69 000 100



### VCF 675 RG PARA REGULADOR

#### TIPO DE GÁS: ACETILENO/GLP

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

emb.  
25

código  
74 69 000 200



### VCF 676 MO PARA MAÇARICO

#### TIPO DE GÁS: OXIGÊNIO

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

emb.  
25

código  
74 69 000 300



### VCF 674 RO PARA REGULADOR

#### TIPO DE GÁS: OXIGÊNIO

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

emb.  
25



## 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/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Escala do manômetro de saída: 0 - 16 bar / 0 - 230 lbf/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Atende as exigências das normas: EN-2503 / ABNT 14250 / ABNT 218-1 e CGA E1-23
- Acompanha: 1 conjunto de porca e nípice 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/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Escala do manômetro de saída: 0 - 2,5 bar / 0 - 35 lbf/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Atende as exigências das normas: EN-2503 / ABNT 14250 / ABNT 225-2 e CGA E1-22
- Acompanha: 1 conjunto de porca e nípice 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 (CO<sub>2</sub>)) em processos de solda MIG/MAG e TIG. Linha média.
- Possui corpo em latão forjado e capa em alumínio injetado com pintura epóxi, proporcionando maior resistência
- Pressão máxima de entrada: 230 bar
- Pressão máxima de saída: 3,5 bar
- Escala do manômetro de entrada: 0 - 315 bar / 0 - 4.500 lbf/pol<sup>2</sup> (PSI)
- Escala do manômetro de saída: 0 - 3,5 bar / 0 - 30 litros/min
- Atende as exigências das normas: EN-2503 / ABNT 14250 / ABNT 245-1 e CGA E1-23
- Acompanha: 1 conjunto de porca e nípice para conexão em mangueiras

**emb.**

12

**código**

74 86 030 003