

Bine ati venit

**BR!CO**  
TOOLS

**SC. IT Republic SRL**

Bucuresti, Str. Ramnicu Valcea nr.14,

vanzari@bricotools.ro

Nr. Reg. Comertului: J40/6893/2007, CUI:RO21515603

Showroom: Intrarea Ciurului, nr. 13, sector 4



## **Intensiv CUT 120 - Aparat de taiere cu plasma 120A**

---

Producator: INTENSIV

**4140 lei** (cu TVA)

---

### **Specificatii**

*Tensiunea de alimentare :400 V*

*Grosime de taiere :50 mm max*

*Putere absorbita :16 kVA*

*Tensiune in gol :308 V*

*Gama de curent reglat :20 - 125 A (PLASMA) / 20 - 280 A (MMA)*

*Clasa de izolatie :H*

*Grad de protectie :IP 21*

*Dimensiuni :580x280x420*

*Greutate :46 kg*

## **Descriere detaliata**

*Intensiv CUT 120 este un produs unic pe piata romaneasca, care are pe langa procedeul de taiere cu jet de plasma si procedeul de sudare MMA cu diferite tipuri de electrozi ( rutilici, bazici, inox, fonta ).*

*Intensiv CUT/MMA 120 este un inverter puternic care se descurca foarte bine in regim de santier (HEAVY DUTY) si nu necesita o inalta calificare a operatorului.*

*Recomandat pentru taierea oricarui material conductiv: otel, otel inox, cupru, aluminiu.*

### *Avantaje:*

- taierea materialelor conductoare chiar si vopsite, ruginite, tratate la suprafata*
- taiere mai buna, fara distorsiuni*
- viteza de taiere mai mare*
- costuri operative scazute*
- lipsa gazului inflamabil (folosirea aerului comprimat)*
- se evita producerea de interferente radio cu alte aparate, calculatoare, dispozitive medicale, telefoane, etc.*

*Domeniu de utilizare: Industrial - profesional.*

*Se utilizeaza? un tip special de pistol cu electrod mobil.*

*Arcul pilot este aprins datorita unei scantei eliberate de un circuit special care transmite un impuls cu inalta frecventa (HF) si de mare intensitate.*

### *Recomandari:*

*Capacitatea maxima de taiere a unui aparat de debitat cu jet de plasma reprezinta cea mai mare grosime a materialului pentru care aparatul poate efectua penetrarea acestuia. Capacitatea maxima poate fi atinsa doar pentru anumite materiale si numai in conditii optime de lucru.*

*Pentru a obtine o taietura curata, si o viteza de taiere optima este recomandat ca grosimea materialului sa nu depasasca 50-60% din capacitatea maxima de taiere a aparatului pentru oteluri sau 25-30% pentru aluminiu.*

*Pentru a optine rezultate optime este necesar ca distanta dintre materialul de debitat si sol (sau alte obstacole) sa fie de minim 60 cm. In acest fel este asigurata o cale libera pentru ca jetul de plasma sa "sufle" metalul topit. Absenta acestui spatiu liber poate afecta serios calitatea debitarii.*

## **Kit livrare**

- pistol taiere cu plasma de 4ml, P80*
- cablu cu cleste de masa*
- cablu cu cleste protelectrod*
- cutie de carton*