



**POJISTKY PROTI
ZPĚTNÉMU ŠLEHNUTÍ
RYCHLOSPOJKY
MOSAZNÉ FITINKY**

NERISKUJTE A NECHTE SI ZKONTROLOVAT VAŠI POJISTKU PROTI ZPĚTNÉMU ŠLEHNUTÍ

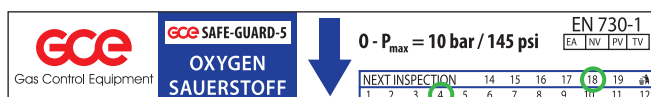
Seznam GCE zkušebních autorizovaných středisek najdete na www.gce.cz. (<http://czech.gcegroup.com/partners>).



Při uvedení pojistky proti zpětnému šlehnutí do provozu **vždy** označte na štítku datum příští kontroly. Kontrolu provádějte **minimálně 1x ročně** (v souladu s nařízením vlády č. 378/2001 Sb.).



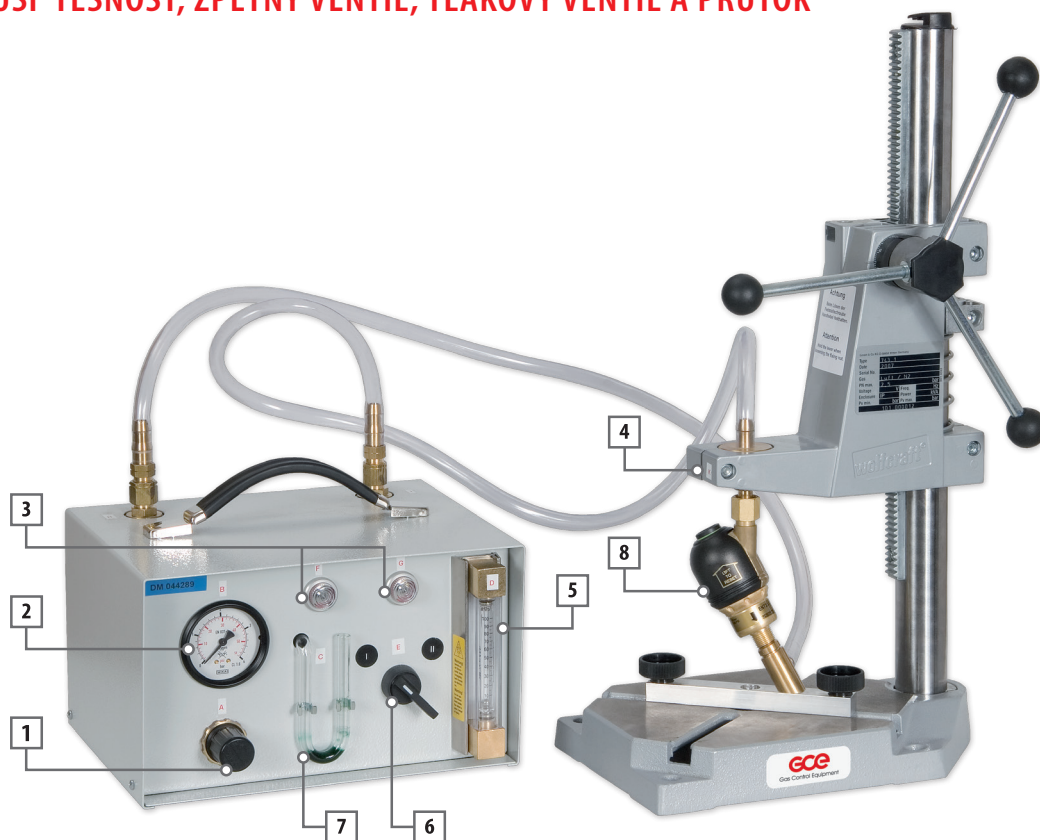
Ukázka značení - příští kontrola červen 2017



Ukázka značení - příští kontrola duben 2018

ZKUŠEBNÍ ZAŘÍZENÍ PRO SG-2, SG-3, SG-5, SP 50, SP 34, SP 20

VYZKOUŠÍ TĚSNOST, ZPĚTNÝ VENTIL, TLAKOVÝ VENTIL A PRŮTOK



- | | | | |
|---|--|---|--|
| 1 | Ovladač pro nastavení zkušebního tlaku | 5 | Průtokoměr pro indikaci proudění plynu |
| 2 | Manometr pro měření zkušebního tlaku | 6 | Volič funkce |
| 3 | Indikátor funkce | 7 | U - trubice pro zjišťování netěsnosti |
| 4 | Držák pro připevnění suché předlohy | 8 | Suchá předloha |

PRAKTICKÉ INFORMACE

PŘEPOČET JEDNOTEK - TLAK

Jednotky	bar	mbar	kPa	Mpa	atm	psi
bar	1	1×10^3	100	0,1	0,986	14,504
mbar	1×10^{-3}	1	0,1	1×10^{-4}	$9,869 \times 10^4$	0,0145
kPa	1×10^{-2}	10	1	1×10^{-3}	$9,869 \times 10^{-3}$	0,145
Mpa	10	1×10^4	1×10^3	1	9,869	145,038
atm	1,013	1013	$1,013 \times 10^2$	0,101	1	14,696
psi	0,0689	68,948	6,895	$6,89 \times 10^{-3}$	$6,895 \times 10^{-2}$	1

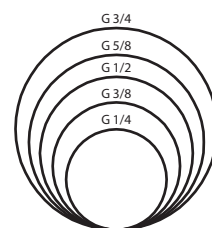
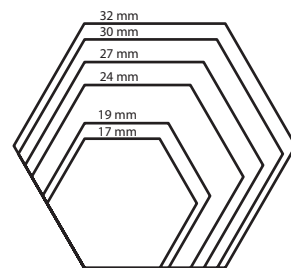
PŘEPOČET JEDNOTEK - PRŮTOK

Jednotky	m³/h	l/h	l/min
m³/h	1	1000	16,667
l/h	0,001	1	0,0167
l/min	0,06	60	1

ROZMĚRY ZÁVITU DIN ISO 228 BSPP (DIN 259)

Značení závitů	Vnější průměr	Průměr matice	Průměr otvoru	Počet otáček na palec TPI	Stoupání mm
G 1/4"	13,16	11,89	11,8	19	1,337
G 3/8"	16,66	15,39	15,25	19	1,337
G 1/2"	20,95	19,17	19	14	1,814
G 5/8"	22,91	21,13	21	14	1,814
G 3/4"	26,44	24,66	24,5	14	1,814
G 1"	33,25	30,93	30,75	11	2,309

ROZMĚRY MATIC (měřítko 1:1)



šestihran závit

17 mm G 1/4

19 mm G 3/8

24 mm G 1/2

27 mm G 5/8

30 mm W 21,8

32 mm W 24,32; G 3/4

G 1/4 = 13,16 mm

G 3/8 = 16,66 mm

G 1/2 = 20,95 mm

G 5/8 = 22,91 mm

G 3/4 = 26,44 mm

SPALOVACÍ VLASTNOSTI HOŘLAVÝCH PLYNŮ

Hořlavý plyn	Slučovací teplo	Výhřevnost		Teplota plamene normální plamen	Spotřeba kyslíku (směšovací poměr)	
	MJ/kg	MJ/kg	MJ/m³ hořlavého plynu		Normální plamen	Stechiometrický poměr
Acetylen	+ 8,7	48,2	56,5	3106	1,1	2,5
Metyl acetylen	+ 4,6	46,3	82,2	2984	2,3	4,3
Etylen	+ 1,9	47,1	59,5	2902	2,0	3,0
Propylen	+ 0,5	45,8	87,6	2872	3,1	4,5
Hydrogen	0	120,0	10,8	2834	0,4	0,5
Propan	- 2,4	46,4	93,2	2810	4,0	5,0
Metan	- 4,7	50,0	35,9	2770	1,8	2,0

BEZPEČNOST PROVOZU, KONTROLA A OPRAVY AUTOGENNÍ TECHNIKY

OBEČNÉ POKYNY - OPRAVY AUTOGENNÍ TECHNIKY

V případě, že využíváte služeb servisního střediska společnosti GCE, je nutné především zkontrolovat, zda-li je servisní organizace držitelem platného certifikátu opravňujícího k provádění oprav autogenní techniky. Tento certifikát garantuje, že oprava byla provedena kvalitně a zařízení lze dále bezpečně používat.

V této souvislosti je třeba upozornit na skutečnost, že společnost GCE zajišťuje dodávky náhradních dílů pro výrobky, které jsou v aktuálním výrobním programu nebo po dobu 10 let po jejich vyřazení z výrobního programu.

RAZÍTKO CERTIFIKOVANÉ FIRMY



ŠTÍTEK PRO OZNAČENÍ OPRAVY



OSVĚDČENÍ CERTIFIKOVANÉ FIRMY



GCE service partner

tímto potvrzujeme, že společnost

FIRMA, s.r.o.

Žižkova 381
583 01 Chotěboř

je na základě absolvování školení oprávněna k provádění oprav vybraných autogenních zařízení vyráběných skupinou firem GCE GROUP.

platnost osvědčení do: 31.12.2017

Daniel Krátký
ředitel společnosti

GCE Trade s.r.o. • Žižkova 381 • 583 01 Chotěboř • tel.: 569 661 111 • fax: 569 661 107 • marketing@gcegroup.com

GCE
Security in action

KONTROLA A DOKUMENTACE

Výrobce doporučuje archivovat příslušné návody k použití (průvodní dokumentace) a také vést provozní dokumentaci v souladu s nařízením vlády č. 378/2001Sb. ze dne 12.09.2001, kterým se stanoví bližší požadavky na bezpečný provoz a používání strojů, technických zařízení, přístrojů a náradí. V praxi je často vyžadováno v průběhu kontrol ze strany oblastních inspektorátů práce, a to především při prošetřování pracovních úrazů. Toto se týká především pojistek proti zpětnému šlehnutí (suchých předloh), autogenních svařovacích souprav a řezacích hořáků. Není-li tato dokumentace řádně vedena, je uživatel vystaven riziku udělení pokuty ze strany inspektorátu.

Přezkoušení pojistek proti zpětnému šlehnutí (suchých předloh) je možno zajistit prostřednictvím GCE autorizovaných zkušebních středisek (www.gce.cz).

REDUKČNÍ VENTILY

Lahvové redukční ventily jsou vyráběny v souladu s ČSN EN 2503, rozvodové redukční ventily jsou vyráběny v souladu s ČSN EN ISO 7291. V současné době dodavatelé technických plynů plní tlakové lahve na 200 bar/ resp. 300 bar. Z tohoto důvodu je z bezpečnostního hlediska nezbytně nutné, aby uživatelé používali redukční ventily, které jsou vyrobeny a konstruovány pro příslušný vstupní přetlak. Použití 150 bar ventilu na tlakové lahvi plněné na vyšší přetlak (např. 200 bar) není bezpečné.

U acetylenových lahvových redukčních ventilů (lahve jsou plněny na hodnotu 25 bar), je zásadní zajistit, aby maximální výstupní přetlak nebylo možno nastavit na hodnotu vyšší než 1,5 bar. U starších typů redukčních ventilů lze nastavit hodnotu až 2,5 bar. V tomto případě se uživatelé vystavují vysokému bezpečnostnímu riziku.

V běžném provozu je nutno redukční ventily pravidelně kontrolovat v souladu s návodem o použití a příslušnou normou, zda nevykazují znaky mechanického poškození nebo netěsnosti. Je-li podezření, že nefungují správně nebo že nejsou těsné, je třeba je vyřadit z provozu a předat k posouzení servisnímu středisku.

Výrobce doporučuje provádět pravidelnou kontrolu zařízení minimálně 1x ročně.



POJISTKY PROTI ZPĚTNÉMU ŠLEHNUTÍ - SUCHÉ PŘEDLOHY

Výrobce doporučuje vybavit pojistkami jak lahvové redukční ventily, tak odběrná místa v rozvodu technických plynů. Toto platí pro všechny typy hořlavých plynů a kyslík.

Dále je také nezbytně nutné vybavit i příslušné hořáky či rukojeti ke svařovacím hořákům vhodnými pojistkami.

Výrobce doporučuje v pravidelných intervalech (1x za 6 měsíců) kontrolovat správnou funkci pojistek, a to autorizovaným zkušebním technikem). Životnost pojistek proti zpětnému šlehnutí je max. 5 let od uvedení do provozu.

SVAŘOVACÍ / ŘEZACÍ SOUPRAVY A ŘEZACÍ HOŘÁKY

Výrobce doporučuje provádět pravidelnou kontrolu zařízení minimálně 1x ročně.

SVAŘOVACÍ HADICE - KYSLÍK, ACETYLEN, PROPAN, PROPAN-BUTAN

Pravidelně testovat v rozsahu a lhůtách stanovených ČSN 05 0601 v intervalu 1x za 3 měsíce.

AUTOGENNÍ TECHNOLOGIE

- svařování plamenem, řezání kyslíkem, pájení, rovnání, ohřevy, atd.
- plamen se získává spalováním hořlavého plynu v čistém kyslíku
- hořlavé plyny: acetylen, propan, LPG, zemní plyn, vodík, atd.
- kyslík a hořlavý plyn jsou dodávány z tlakových lahví (rozvodu plynu) přes redukční ventily hadicemi do hořáku, kde se mísí v optimálním poměru a vytvářejí vysoce hořlavou směs
- směs po zapálení vytváří po zapálení plamen, který je využíván jako zdroj energie pro aplikace



ZÁKLADNÍ PODMÍNKY PRO BEZPEČNÝ PROVOZ AUTOGENNÍHO ZAŘÍZENÍ

- správná volba hořáku a hubice
- správné nastavení tlaku a průtoku kyslíku a hořlavého plynu
- správná manipulace s hořákem

Kyslík a hořlavý plyn proudí hořákem, jsou optimálně míseny a na vstupní hubici hoří stabilní, pravidelný plamen.



NEBEZPEČNÉ SITUACE

Při nesprávné manipulaci nebo při poruše mohou nastat následující nebezpečné jevy:

- zpětné proudění plynu
- zpětné zahoření
- trvalé zpětné zahoření
- zpětné šlehnutí

ZPĚTNÉ PROUDĚNÍ PLYNU

- příčina je uzavření výstupu hubice při dotyku hubice se zpracovávaným materiálem
- plyn s vyšším nastaveným tlakem proudí hořákem skrz směšovač do přívodní větve plynu s nižším nastaveným tlakem
- rizikem je vytvoření výbušné směsi v pryžových hadicích a proudění k redukčním ventilům, v extrémním případě až do tlakové lahve
- hrozí nebezpečí výbuchu



ZPĚTNÉ ZAHOŘENÍ

- plamen hoří stabilně, je-li rychlost hoření rovna rychlosti proudění plynu
- rychlost hoření daného hořlavého plynu ve směsi je vždy konstantní
- rychlost proudění však lze ovlivnit nesprávným nastavením tlaků plynů nebo uzavřením výstupu hubice
- je-li hoření rychlejší než dodávka plynů do hubice, vnikne plamen dovnitř hubice a hořáku
- nastává zpětné zahoření
- tento jev je provázen praskavým zvukem
- je-li hořák plně funkční, je zpětné zahoření zastaveno v místě mísení plynu



TRVALÉ ZPĚTNÉ ZAHOŘENÍ & ZPĚTNÉ ŠLEHNUTÍ

- dojde-li k přehřátí hubice nebo hořáku na teplotu vyšší než je zápalná hodnota směsi, směs chytá uvnitř hořáku v místě překročení zápalné teploty a zůstává zde trvale hořet
- nastává při opakovaném zpětném zahoření
- plamen není na hubici patrný, hoří uvnitř
- projevuje se pískavým zvukem
- nutnost okamžitého uzavření přívodu plynů, nejprve kyslíku!



OCHRANA A PREVENCE

- dodržování běžných zásad bezpečnosti práce a dodržování běžných postupů stanovených bezpečnostními normami ČSN 050601 a ČSN 050610 pro práci s plamenem a ČSN 078304 pro skladování a manipulaci s tlakovými lahvemi
- používat bezpečné zařízení – redukční ventily vyrobeny dle EN ISO 2503, pojistky dle ČSN EN730 nebo ISO 5175, hadice dle ČSN EN ISO 3821, hořáky a hubice dle ČSN EN ISO 5172.
- dodržovat návod na použití
- používat zařízení na typ plynu, pro který bylo vyrobeno
- používat pojistky proti zpětnému šlehnutí jak na rukojeti hořáku, tak na redukčním ventilu (platí vždy pro hořlavý plyn i kyslík)

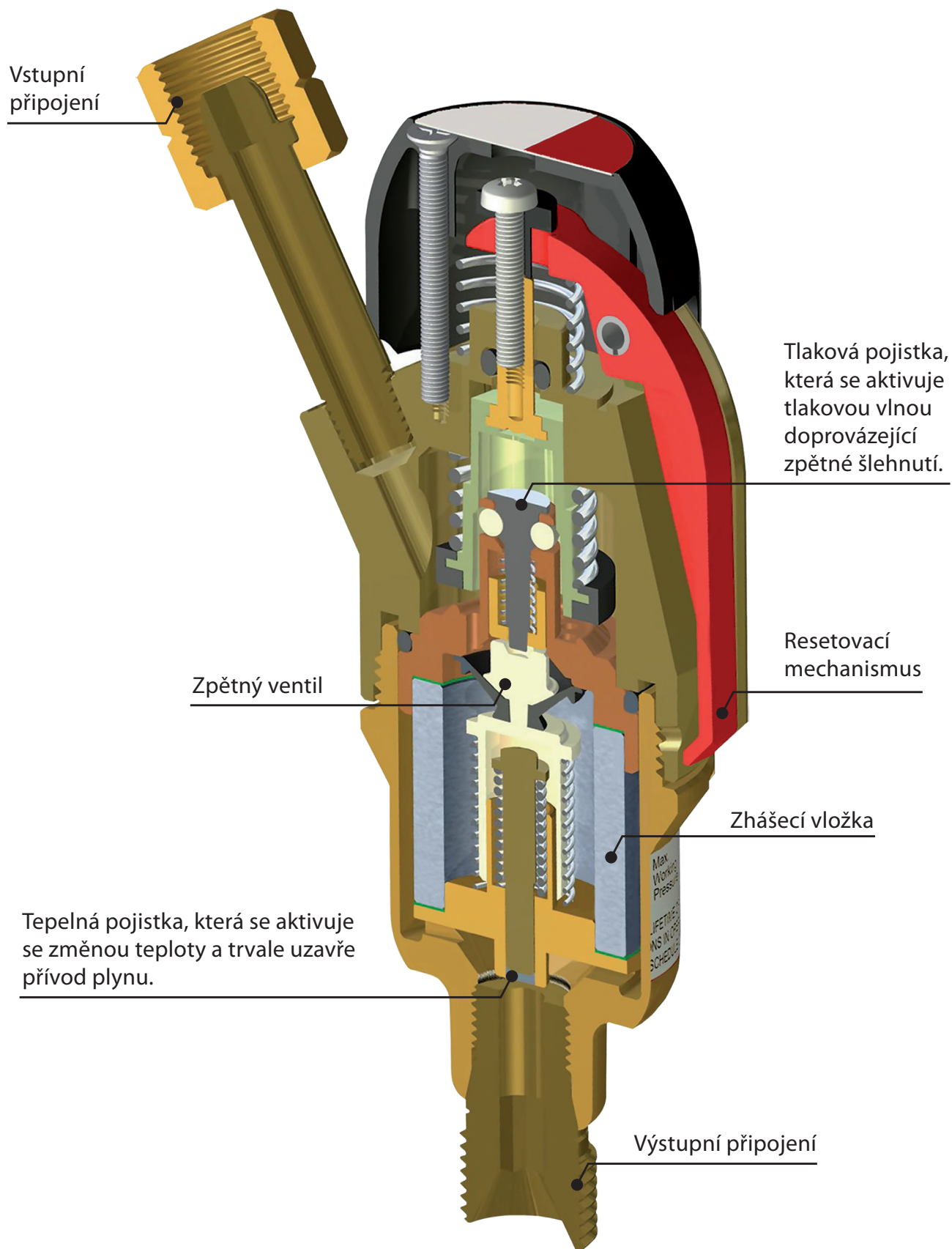
DOPORUČENÉ PREVENTIVNÍ VYBAVENÍ

- nejvyšší stupeň ochrany proti zpětnému šlehnutí poskytuje kombinace 2funkčních pojistek na rukojeti hořáku (SG-2, SP20) a 5funkčních pojistek na redukčním ventilu (SG-5)
- SP20/SG-2 na rukojeti zajistí uhašení plamene před vstupem do pryžových hadic
- SG-5 na redukčních ventilech chrání před vstupem plamene ke zdroji plynu a zajistí zastavení plamene vzniklého například v důsledku proražení nebo propálení hadice, SG-5 také uzavře zdroj plynu při požáru pracoviště



VIDEO

ŘEZ POJISTKOU PROTI ZPĚTNÉMU ŠLEHNUTÍ SG-5



POJISTKA PROTI ZPĚTNÉMU ŠLEHNUTÍ (SUCHÁ PŘEDLOHA) SG-5

- montáž na redukční ventil
- vyrobeno dle EN730-1
- 5 bezpečnostních funkcí:
 - zpětný ventil (NV)
 - tepelná pojistka, která se aktivuje se změnou teploty a trvale uzavře přívod plynu (TV)
 - tlaková pojistka, která se aktivuje tlakovou vlnou doprovázející zpětné šlehnutí (PV)
 - resetovací mechanismus (RM)
 - zhašecí vložka (FA)

Objednací číslo	Plyn	Připojení vstup	Připojení výstup
0764456	HOŘLAVÉ PLYNY	G 3/8" LH	G 3/8" LH
0764457	KYSLÍK	G 3/8"	G 3/8"
0764458	KYSLÍK	G 1/4"	G 1/4"

PROVOZNÍ TLAK

Plyn	Provozní tlak (bar)
Kyslík	10
Acetylen	1,5
Vodík	5
Propan	5
Metan	5
Zemní plyn	5
MPS	5
MAPP	5

PŘEPOČÍTAČÍ KOEFICIENT

Plyn	Chemická značka plynu	Koeficient
Kyslík	O ₂	x 0,95
Vodík	H ₂	x 3,75
Acetylen	C ₂ H ₂	x 1,04
Propan	C ₃ H ₈	x 0,8
Metan	CH ₄	x 1,33
Etylen	C ₂ H ₄	x 1,02

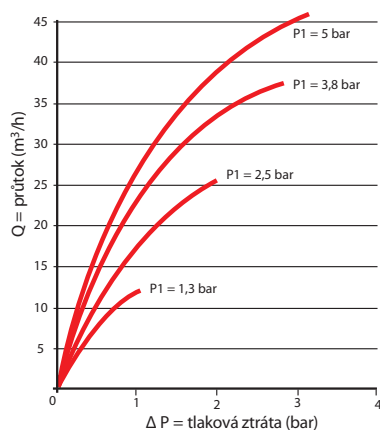


NAVOD
K POUŽITÍ

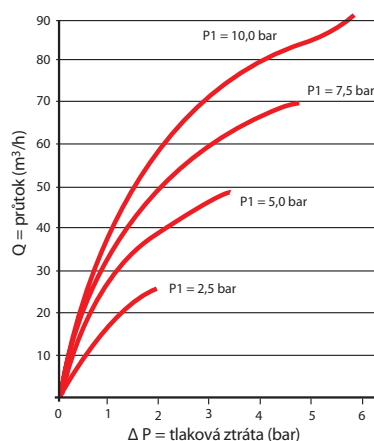


SG-5

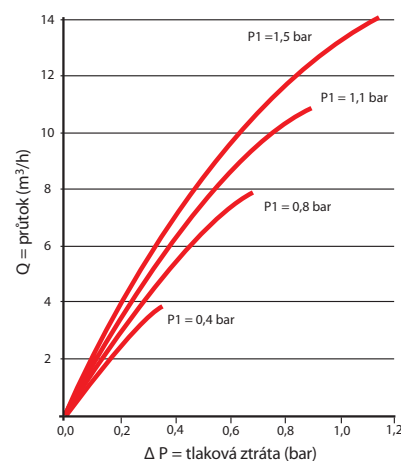
PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - HOŘLAVÉ PLYNY



PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - KYSLÍK



PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - ACETYLEN



POJISTKA PROTI ZPĚTNÉMU ŠLEHNUTÍ (SUCHÁ PŘEDLOHA) SG-3

- montáž na redukční ventil
- vyrobeno dle EN730-1
- 3 bezpečnostní funkce:
 - zpětný ventil (NV)
 - tepelná pojistka, která se aktivuje se změnou teploty a trvale uzavře přívod plynu (TV)
 - zhášecí vložka (FA)

Objednací číslo	Plyn	Připojení vstup	Připojení výstup
0764469	KYSLÍK	G 1/4"	G 1/4"
0764470	KYSLÍK	G 3/8"	G 3/8"
0764471	HOŘLAVÉ PLYNY	G 3/8" LH	G 3/8" LH

PROVOZNÍ TLAK

Plyn	Provozní tlak (bar)
Kyslík	15
Acetylen	1,5
Vodík	5
Propan	5
Metan	5
Zemní plyn	5
MPS	5
MAPP	5



SG-3 KYSLÍK



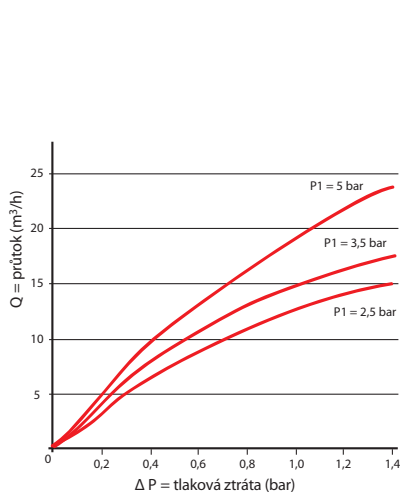
SG-3 HOŘLAVÉ PLYNY

PŘEPOČÍTAČÍ KOEFICIENT

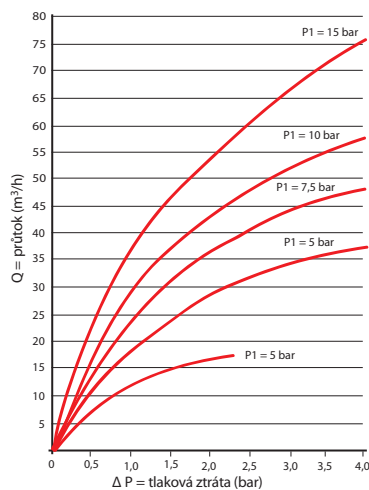
Plyn	Chemická značka plynu	Koeficient
Kyslík	O ₂	x 0,95
Vodík	H ₂	x 3,75
Acetylen	C ₂ H ₂	x 1,04
Propan	C ₃ H ₈	x 0,8
Metan	CH ₄	x 1,33
Etylen	C ₂ H ₄	x 1,02

NÁVOD
K POUŽITÍ

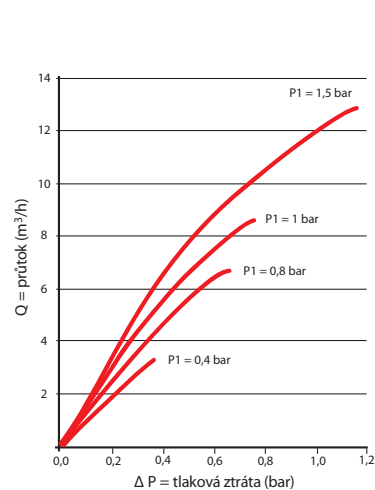
PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - HOŘLAVÉ PLYNY



PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - KYSLÍK



PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - ACETYLEN



POJISTKA PROTI ZPĚTNÉMU ŠLEHNUTÍ (SUCHÁ PŘEDLOHA) SP20

- montáž na rukojeť hořáku
- vyrobeno dle EN730-1
- 2 bezpečnostní funkce: zpětný ventil (NV) a zhasáecí vložka (FA)

Objednací číslo	Plyn	Připojení vstup	Připojení výstup
0762217	HOŘLAVÉ PLYNY	G 3/8" LH	G 3/8" LH
0762220	KYSLÍK	G 3/8"	G 3/8"
0764427	HOŘLAVÉ PLYNY	G 1/4" LH	G 1/4" LH
0762215	KYSLÍK	G 1/4"	G 1/4"

PROVOZNÍ TLAK

Plyn	Provozní tlak (bar)
Kyslík	10
Acetylen	1,5
Vodík	5
Propan	5
Metan	5
Zemní plyn	5
MPS	5
MAPP	5



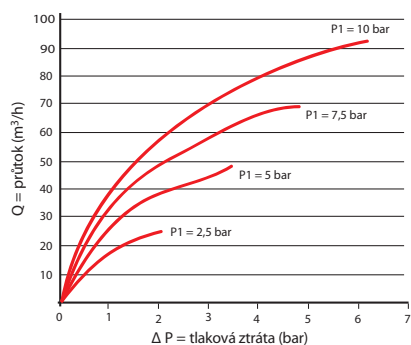
SP20

PŘEPOČÍTAČÍ KOEFICIENT

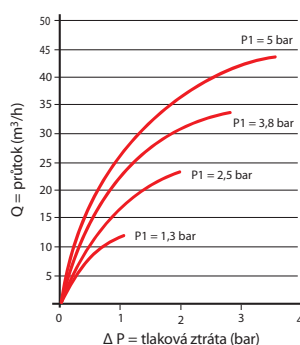
Plyn	Chemická značka plynu	Koeficient
Kyslík	O ₂	x 0,95
Vodík	H ₂	x 3,75
Acetylen	C ₂ H ₂	x 1,04
Propan	C ₃ H ₈	x 0,8
Metan	CH ₄	x 1,33
Etylen	C ₂ H ₄	x 1,02

NÁVOD
K POUŽITÍ

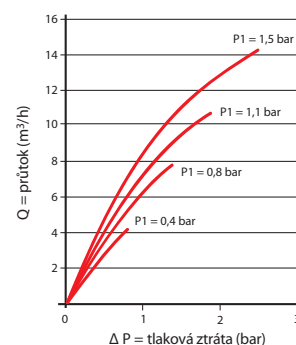
PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - KYSLÍK



PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - HOŘLAVÉ PLYNY



PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - ACETYLEN





POJISTKA PROTI ZPĚTNÉMU ŠLEHNUTÍ **SG-2**

Spolehlivý výrobek pro bezpečnou práci s autogenní technikou při svařování plamenem, řezání kyslíkem, pájení, rovnání a ohřevech.



OSSIGENO
OXYGEN/2
FA/IV
made in Ec

EN733
Tested by APRAGN
1.5 bar
10 m3/h
2008 2009
replace after 5 years

20-200°C

POJISTKA PROTI ZPĚTNÉMU ŠLEHNUTÍ (SUCHÁ PŘEDLOHA) SG-2

- montáž na rukojeť nebo hadici
- vyrobeno dle EN730-1
- 2 bezpečnostní funkce: zpětný ventil (NV) a zhášecí vložka (FA)

Objednací číslo	Plyn	Připojení vstup	Připojení výstup
80910	KYSLÍK	6,3 / 10 mm hadicový nástavec	G 1/4"
80950	HOŘLAVÉ PLYNY	6,3 / 10 mm hadicový nástavec	G 3/8" LH
80700	KYSLÍK	6,3 / 10 mm hadicový nástavec	6,3 / 10 mm hadicový nástavec
80750	HOŘLAVÉ PLYNY	6,3 / 10 mm hadicový nástavec	6,3 / 10 mm hadicový nástavec

PROVOZNÍ TLAK

Plyn	Provozní tlak (bar)
Kyslík	10
Acetylen	1,5
Vodík	5
Propan	5
Metan	5
Zemní plyn	5
MPS	5
MAPP	5

PŘEPOČÍTAČÍ KOEFICIENT

Plyn	Chemická značka plynu	Koeficient
Kyslík	O ₂	x 0,95
Vodík	H ₂	x 3,75
Acetylen	C ₂ H ₂	x 1,04
Propan	C ₃ H ₈	x 0,8
Metan	CH ₄	x 1,33
Etylen	C ₂ H ₄	x 1,02



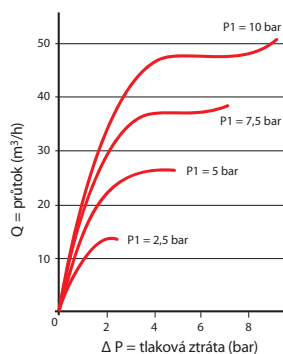
SG-2 KYSLÍK



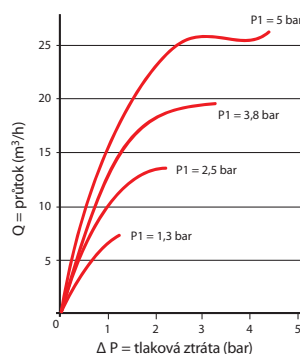
SG-2 HOŘLAVÉ PLYNY

NÁVOD
K POUŽITÍ

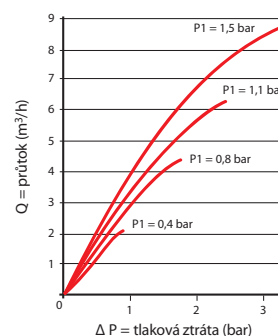
PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - KYSLÍK



PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - HOŘLAVÉ PLYNY



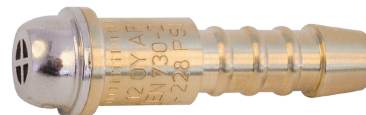
PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - ACETYLEN



BV 12 ZPĚTNÝ VENTIL

- vyrobeno dle EN730-2
- zpětný ventil (NV) zabraňuje zpětnému proudění plynů zpět do hadice

Objednací číslo	Popis	Balení (ks)
0863560	BV 12 - 3/8"	1
0863559	BV 12 - 1/4"	1



BV 12

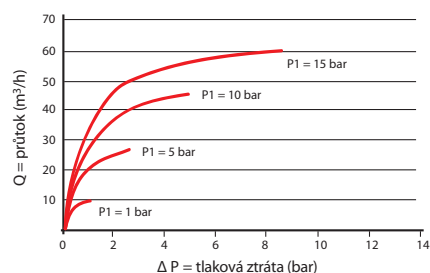
PŘEPOČÍACÍ KOEFICIENT

Plyn	Chemická značka plynu	Koeficient
Kyslík	O ₂	x 0,95
Vodík	H ₂	x 3,75
Acetylen	C ₂ H ₂	x 1,04
Propan	C ₃ H ₈	x 0,8
Metan	CH ₄	x 1,33
Etylen	C ₂ H ₄	x 1,02

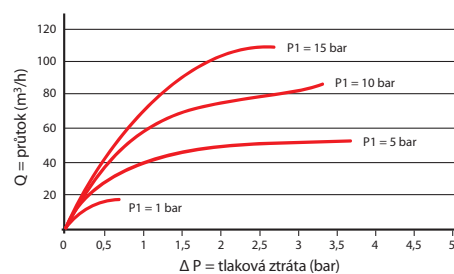


NÁVOD
K POUŽITÍ

PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - HADICE Ø 6 mm



PRŮTOKOVÁ KŘIVKA - HADICE Ø 8 mm



GCE RYCHLOSPJOKY PRO RYCHLÉ A BEZPEČNÉ PŘIPOJENÍ K REDUKČNÍM VENTILŮM, HADICÍM, SVAŘOVACÍM A ŘEZACÍM HOŘÁKŮM.

- vyrobeny dle EN561 / ISO7289
- jednoduché a rychlé spojení / rozpojení
- okamžité přerušení proudění plynu při rozpojení
- dlouhá životnost
- kvalitní zpracování
- originální design

NOVÝ ZPŮSOB MONTÁŽE



Vložte kolík rychlospojky do samice.
Zkontrolujte, zda-li odpovídá barevné značení.



Přitáhněte barevný kroužek na samici
a zasuněte kolík rychlospojky.



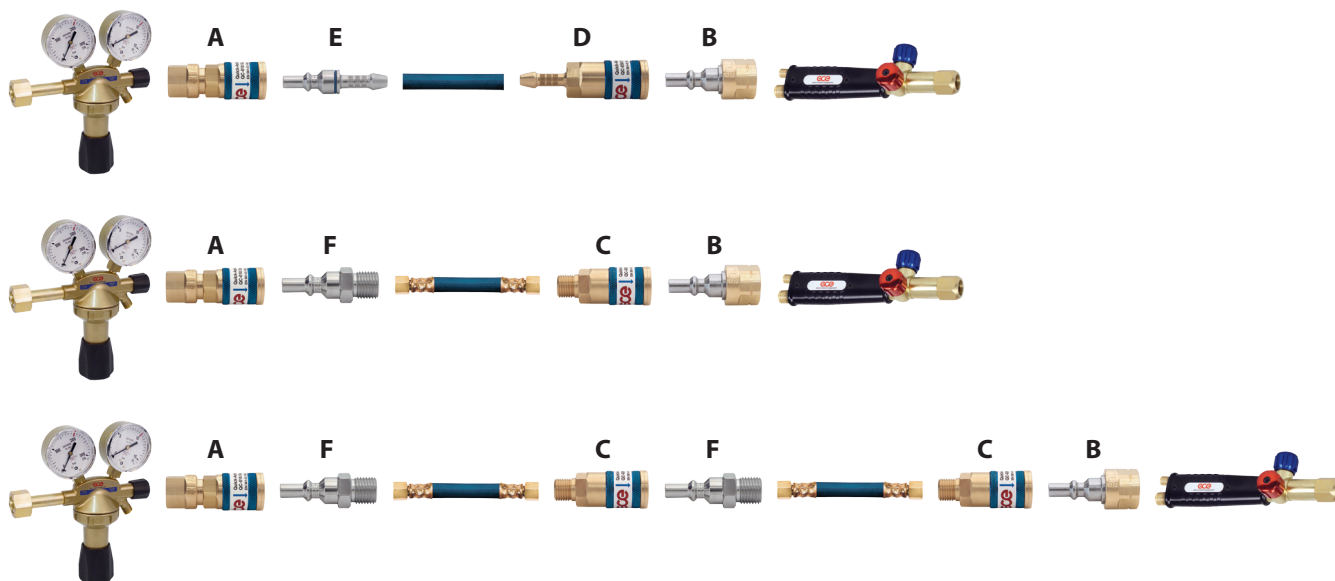
Montáž je dokončena, barevný
o-kroužek na kolíku je viditelný.

UKÁZKA POUŽITÍ RYCHLOSPJOJEK

A Rychlospojka QC-010 samice
B Rychlospojka na rukojeť samec

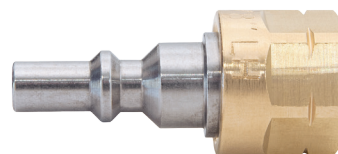
C Rychlospojka QC-020 samice
D Rychlospojka QC-030 samice

E Rychlospojka na hadici samec
F Rychlospojka se závitem samec



RYCHLOSPOJKA NA RUKOJEŤ - SAMEC

Objednací číslo	Plyn	Připojení
F28710007	HOŘLAVÉ PLYNY	G 3/8" LH
F28710009	INERTNÍ PLYNY	G 1/4"
F28710010	KYSLÍK	G 3/8"
F28710012	KYSLÍK	G 1/4"


 RYCHLOSPOJKA
NA RUKOJEŤ - SAMEC

RYCHLOSPOJKA NA HADICI - SAMEC

Objednací číslo	Plyn	Připojení (mm)
F28710013	HOŘLAVÉ PLYNY	9
F28710014	HOŘLAVÉ PLYNY	8
F28710015	HOŘLAVÉ PLYNY	6,3
F28710016	HOŘLAVÉ PLYNY	4
F28710017	INERTNÍ PLYNY	6,3
F28710018	INERTNÍ PLYNY	4
F28710021	KYSLÍK	9
F28710020	KYSLÍK	8
F28710019	KYSLÍK	6,3
F28710022	KYSLÍK	4


 RYCHLOSPOJKA
NA HADICI - SAMEC

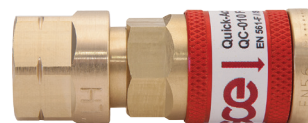
RYCHLOSPOJKA SE ZÁVITEM - SAMEC

Objednací číslo	Plyn	Připojení
F28710023	HOŘLAVÉ PLYNY	G 3/8" LH
F28710024	INERTNÍ PLYNY	G 1/4"
F28710025	KYSLÍK	G 1/4"


 RYCHLOSPOJKA
SE ZÁVITEM - SAMEC

RYCHLOSPOJKA SAMICE NA REDUKČNÍ VENTIL QC-010

Objednací číslo	Plyn	Připojení
F28710026	HOŘLAVÉ PLYNY	G 3/8" LH
F28710031	KYSLÍK	G 3/8"
F28710032	KYSLÍK	G 1/4"
F28710029	INERTNÍ PLYNY	G 1/4"
F28710030	INERTNÍ PLYNY	G 3/8"



QC-010 HOŘLAVÉ PLYNY



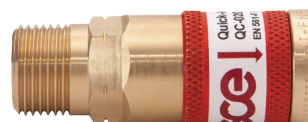
QC-010 KYSLÍK



QC-010 INERTNÍ PLYNY

RYCHLOSPOJKA SAMICE NA HADICI QC-020

Objednací číslo	Plyn	Připojení
F28710035	HOŘLAVÉ PLYNY	G 3/8" LH
F28710036	INERTNÍ PLYNY	G 1/4"
F28710037	INERTNÍ PLYNY	G 3/8"
F28710038	KYSLÍK	G 3/8"
F28710039	KYSLÍK	G 1/4"



QC-020 HOŘLAVÉ PLYNY



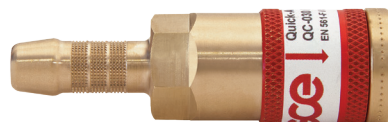
QC-020 KYSLÍK



QC-020 INERTNÍ PLYNY

RYCHLOSPOJKA SAMICE NA HADICI QC-030

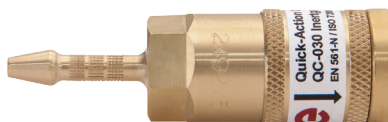
Objednací číslo	Plyn	Připojení (mm)
F28710042	HOŘLAVÉ PLYNY	8
F28710040	HOŘLAVÉ PLYNY	6,3
F28710041	HOŘLAVÉ PLYNY	4
F28710047	KYSLÍK	8
F28710045	KYSLÍK	6,3
F28710046	KYSLÍK	4
F28710044	INERTNÍ PLYNY	4



QC-030 HOŘLAVÉ PLYNY



QC-030 KYSLÍK

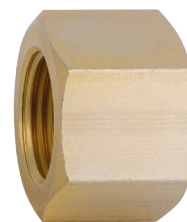


QC-030 INERTNÍ PLYNY

MOSAZNÉ FITINKY

MATICE PŘEVLEČNÁ

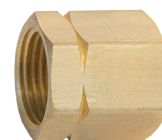
Objednací číslo	Popis	Balení (ks)
B599400	G1/4"	10
B712020	G1/4" LH	10
B712010	G3/8"	10
B599430	G3/8" LH	10
9424020	W21,8x1/14"	5
9424180	W21,8x1/14" LH	5
9424060	G3/4"	5
9424210	W24,32x1/14"	5
9424040	G1/2"	5
4730330P	G5/8" vnější	1



MATICE PŘEVLEČNÁ

MATICE SPOJOVACÍ (PRAVOLEVÁ)

Objednací číslo	Popis	Balení (ks)
9431150	G3/8" - G3/8" LH	5
200059835P	W21,8x1/14" - W21,8x1/14" LH	1



MATICE SPOJOVACÍ

NÁSTAVEC HADICOVÝ

Objednací číslo	Popis	Balení (ks)
B169310	Ø4 - G1/4"	10
B176150	Ø4 - G3/8"	10
B170620	Ø5 - G1/4"	10
B169540	Ø5 - G3/8"	10
B599380	Ø6 - G1/4"	10
B734980	Ø6 - G3/8"	10
B599440	Ø8 - G3/8"	10
14099620P	Ø11 - G1/2"	1
14099612P	Ø10 - G1/2"	1
9430410	Ø8 - G1/4"	5
9430800	Ø10 - G3/8"	5
9431760	Ø8 - W21,8x1/14"	10
B110270	Ø6 / Ø10 - G3/8"	10

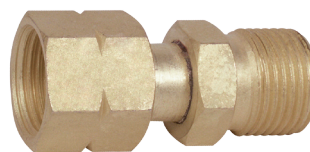


NÁSTAVEC HADICOVÝ

MOSAZNÉ FITINKY

PŘECHODKA

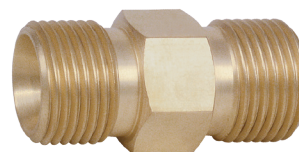
Objednací číslo	Popis	Balení (ks)
9410470	G1/4"F - G1/4"M LH	1
4244680P	G3/4"F - W21,8x1/14"M	1
9381550	G3/8"F - G1/4"M	1
9381800	G3/8"F - G3/8"M LH	1
9380390	G3/8"F LH - G3/8"M	1
9410070P	G3/8"F LH - G1/4"M	1
4287300P	W21,8x1/14"F LH - W21,8x1/14"M	1
B244690	W21,8x1/14"F - G3/4"M	10



PŘECHODKA

SPOJKA

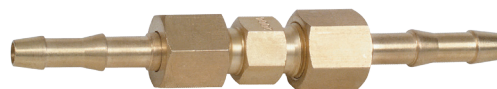
Objednací číslo	Popis	Balení (ks)
B591690	G3/8"	10
B591680	G1/4"	10
B591750	G3/8" LH	10



SPOJKA

SPOJKA HADICOVÁ

Objednací číslo	Popis	Balení (ks)
0863515	G3/8" LH Ø8	1
0863514	G1/4" Ø6	1



SPOJKA HADICOVÁ

PŘEPOUŠTĚČ KYSLÍKU

Objednací číslo	Popis	Balení (ks)
9377800	W21,8x1/14"	1



PŘEPOUŠTĚČ KYSLÍKU

MOSAZNÉ FITINKY

ROZVODKA

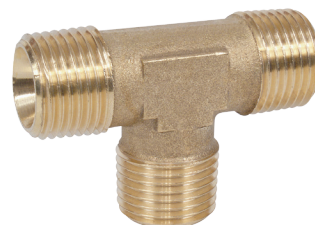
Objednací číslo	Popis	Balení (ks)
14008166	G3/8"	1
14008167	G1/4"	1
14008168	G3/8" LH	1



ROZVODKA

T-KUS

Objednací číslo	Popis	Balení (ks)
14037475	3 x W21,8x1/14"	1
9388420P	3 x G3/8"	1



T-KUS

POZNÁMKY

[illegible]

POZNÁMKY

[illegible]



GCE, s.r.o.

Žižkova 381

583 01 Chotěboř

Česká republika

tel.: +420 569 661 122

fax: +420 569 661 107

e-mail: marketing@gcegroup.com

www.gce.cz