

MATERIAŁY DO LUTOWANIA

ORAZ PRODUKTY POMOCNICZE
DLA INSTALATORÓW



MATERIAŁY DO LUTOWANIA



PASTA HS DO LUTOWANIA TWARDEGO

AMASAN

Topnik wg DIN EN 1045-FH10 (F-SH1), przeznaczony do lutowania twardego miedzi, mosiądzu, brązu oraz stali zwykłej i nierdzewnej. Stosowany przy lutowaniu instalacji z rur miedzianych wody pitnej, gazu, c.o. oraz olejowych. Zakres temperatur: 550 - 800°C. Atest PZH, DVGW i RAL.

Butelka o zawartości 100 g

Kod towaru: 001558 [701000]

Butelka o zawartości 500 g

Kod towaru: 001559 [701000]



PROSZEK HSP DO LUTOWANIA TWARDEGO

AMASAN

Topnik wg DIN EN 1045-FH10 (F-SH1), przeznaczony do lutowania twardego miedzi i jej stopów, stali i stali niklowo-chromowej. Zakres temperatur: 550 - 800°C.

Butelka o zawartości 100g

Kod towaru: 105748 [701007]



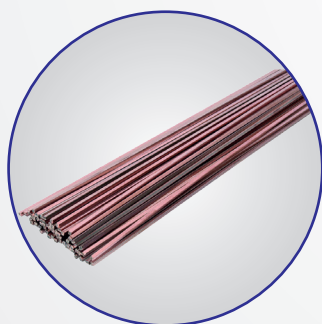
LUT TWARDY 94

AMASAN

Lut wg DIN EN 1044-CP203 (L-CuP6), zakres temperatur topnienia 710 - 880°C, temperatura robocza 730°C, stosowany do lutowania twardego miedzi z miedzią bez użycia topnika. Zwykle służy do lutowania złączy miedzianych wykorzystywanych w instalacjach ciepłej i zimnej wody oraz c. o. Lut nie zawiera żelaza i niklu dzięki czemu znajduje zastosowanie w przemyśle elektrotechnicznym w urządzeniach, gdzie temperatura robocza nie przekracza 200°C. Atest PZH.

Kod towaru: 105876 [7094613]

Lut dostępny również w pierścieniach $\varnothing$ 15, 18, 22 mm



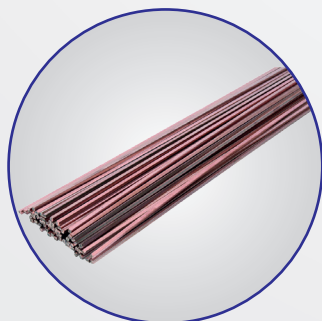
LUT TWARDY AS2

AMASAN

Lut wg DIN EN 1044-CP105 (L-Ag2P), zakres temperatur topnienia 650 - 810°C, temperatura robocza 710°C. Lut zawiera 2 % srebra. Stosowany do lutowania twardego miedzi z miedzią (bez użycia topnika), w innych przypadkach zastosować pastę HS. Dopuszczony do lutowania instalacji: zimnej i ciepłej wody, olejowych, gazu ciekłego, miejskiego i ziemnego oraz przesyłających fluorowane chlorowęglowodory. Można nim łączyć rury miedziane ze złączkami miedzianymi, mosiężnymi i z brązów cynowo-cynkowych. Nie stosować do lutowania stali i stopów zawierających nikiel. Stosowany także w technice chłodniczej (do temp. roboczej 200°C) oraz w przemyśle elektrotechnicznym. Atest PZH.

Kod towaru: 001555 [7094603]

Lut dostępny również w pierścieniach $\varnothing$ 15, 18, 22 mm



LUT TWARDY AS5

AMASAN

Lut wg DIN EN 1044-CP104 (L-Ag5P), zakres temperatur topnienia 650 - 810°C, temperatura robocza 710°C. Lut zawiera 5% srebra. Stosowany do lutowania twardego miedzi z miedzią (bez użycia topnika), w innych przypadkach zastosować pastę HS. Dopuszczony do lutowania instalacji: zimnej i ciepłej wody, olejowych, gazu ciekłego, miejskiego i ziemnego oraz przesyłających fluorowane chlorowęglowodory. Można nim łączyć rury miedziane ze złączkami miedzianymi, mosiężnymi i z brązów cynowo-cynkowych. Nie stosować do lutowania stali i stopów zawierających nikiel. Stosowany także w technice chłodniczej (do temp. roboczej 200°C) oraz w przemyśle elektrotechnicznym. Atest PZH.

Kod towaru: 001557 [7094622]

LUT TWARDY AS34/34U

AMASAN

Lut wg DIN EN 1044-AG106 (L-Ag34Sn), zakres temperatur topnienia 630 - 730°C, temperatura robocza 710°C. Przeznaczony do lutowania materiałów ze stali i miedzi z materiałami łącznymi ze stali, miedzi, mosiądzu oraz brązów cynowo-cynkowych. Stosowany do łączenia instalacji: zimnej i ciepłej wody, olejowych, gazu ciekłego, miejskiego i ziemnego oraz przesyłających fluorowane chlorowęglowodory. Atest PZH.

2,0 x 500 mm

Kod towaru: 105750 [7094605]

2,0 x 500 mm (otulony)

Kod towaru: 105764 [7094605]



LUT TWARDY AS40/40U

AMASAN

Lut wg DIN EN 1044-AG105 (L-Ag40Sn), zakres temperatur topnienia 650 – 710°C, temperatura robocza 690°C. Zalecany do lutowania twardego stali, stali nierdzewnej, niklu i jego stopów, miedzi i jej stopów oraz wzajemnego łączenia wymienionych materiałów. Stosowany również do lutowania w przemyśle spożywczym, gdzie wymagana jest wysoka odporność na korozję, a także agregatów chłodniczych, instalacji destylacyjnych oraz sprzętu gospodarstwa domowego. Atest PZH.

2,0 x 500 mm

Kod towaru: 105751 [7094623]

2,0 x 500 mm (otulony)

Kod towaru: 105752 [7094623]



LUT TWARDY AS44/44U

AMASAN

Lut wg DIN EN 1044-AG203 (L-Ag44), zakres temperatur topnienia 675 - 740°C, temperatura robocza 730°C. Zalecany do twardego lutowania cienkowarstwowego (0,05 - 0,2 mm) rur miedzianych w instalacjach gazowych, gazów medycznych, olejowych, c.o. oraz ciepłej i zimnej wody. Lut twardy AS44 zapewnia antykorozyjność i trwałość lutowanego połączenia przy małym zużyciu spoiwa. Spoina odporna jest na temperaturę pracy do 200°C. Atest PZH.

2,0 x 500 mm

Kod towaru: 105749 [7094609]

2,0 x 500 mm (otulony)

Kod towaru: 001556 [7094609]

Na zamówienie dostępne są luty o $\varnothing$: 1,0; 1,5; 2,5 i 3,0 mm



CZYŚCIKI NIEMETALICZNE (CZARNY, BRĄZOWY I CZERWONY)

AMASAN

Czyścik do szybkiego czyszczenia powierzchni przedmiotów przeznaczonych do lutowania bez pozostawiania rys. Wyeliminowanie zadziorów i rys zapobiega powstaniu w przyszłości szkód wywołanych korozją. Czyściki są odporne na działanie rozpuszczalników, można nimi także usuwać tłuste zanieczyszczenia. Zabrudzone czyściki dają się oczyścić poprzez wytrzepanie lub wypłukanie i mogą być ponownie użyte.

60 x 130 mm - opakowanie zawiera 10 arkuszy

Kod towaru: 001561 [4012560]



PASTA OGNIODPORNĄ TYP „F”

AMASAN

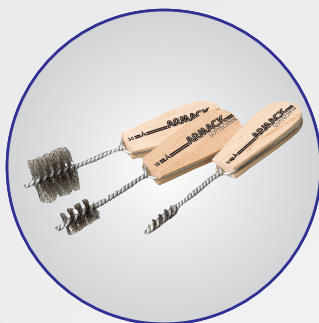
Pasta, która dobrze modeluje się rękoma. Szczególnie przydatna przy lutowaniu i spawaniu instalacji rurowych. Chroni wszystkie wrażliwe materiały do temperatury 3000°C. Blokuje przepływ ciepła do chronionego materiału.

Opakowanie o zawartości 1kg

Kod towaru: 105753



MATERIAŁY DO LutowANIA



SZCZOTKI ZE STALI NIERDZEWNEJ DO KSZTAŁTEK MIEDZIANYCH

AMASAN

Szczotki do czyszczenia wewnętrznych powierzchni rur i kształtek z miedzi. Część robocza z drutu V2A - 0,15 mm. Opiłki ze stali nierdzewnej nie powodują korozji.

Szczotka - ø 8 mm	Kod towaru: 105754 [4400008]
Szczotka - ø 10 mm	Kod towaru: 105755 [4400010]
Szczotka - ø 12 mm	Kod towaru: 105756 [4400012]
Szczotka - ø 15 mm	Kod towaru: 001696 [4400015]
Szczotka - ø 18 mm	Kod towaru: 105757 [4400018]
Szczotka - ø 22 mm	Kod towaru: 105758 [4400022]
Szczotka - ø 28 mm	Kod towaru: 105759 [4400028]
Szczotka - ø 35 mm	Kod towaru: 105760 [4400035]



THERMOSTOP ŻEL

Nietoksyczny żel absorbujący ciepło. Chroni przed zniszczeniem, odbarwianiem, zniekształcaniem, pękaniem, tworzeniem się pęcherzyków i wygięciem zaworów, armatury i innych materiałów nie odpornych na działanie wysokiej temperatury, jaka powstaje w trakcie lutowania miękkiego, twardego oraz spawania. Skuteczność preparatu zależy od grubości warstwy żelu, jaka zostanie zaaplikowana na chronione elementy, a także od intensywności źródła ciepła. Preparat nie spływa z chronionych elementów. Żel może być stosowany na wszystkich materiałach (części metalowe, części plastikowe, miedź, drewno, papier, szkło, beton, kamień), które po zakończeniu pracy mogą zostać umyte przy użyciu wody. Bezbarwny żel, po łatwym usunięciu za pomocą wody nie pozostawia żadnych śladów na zabezpieczanych powierzchniach.

Pojemnik o zawartości 1 l

Kod towaru: 105761



MATY OGNIODPORNE

AMASAN

Maty służą jako podkład ognioodporny w trakcie spawania lub lutowania. Ochrona do temperatury nawet 3000°C. Blokują przepływ ciepła do chronionego materiału.



WYKRYWACZ NIESZCZELNOŚCI W AEROZOLU

AMASAN

Nieszkodliwy dla środowiska środek zgodny z normą DIN-DVGW. Preparat ten stosuje się przy wykrywaniu nieszczelności: rurociągów i węży, połączeń spawanych i lutowanych, urządzeń na gaz palny, urządzeń chłodniczych, układów hamulcowych, butli i pojemników z gazami technicznymi i medycznymi, śrubunków, zaworów itp. Wykrywacz nie tworzy niebezpiecznych związków z propanem, butanem, acetylenem, tlenem, gazem ziemnym i miejskim oraz z CO₂, N₂O, azotem i fluorowodorem. Preparat jest niepalny, antykorozyjny, nie drażni skóry. Atest PZH.

Pojemnik o zawartości 400 ml

Kod towaru: 001709 [4000400]



TEFLON W AEROZOLU

AMASAN

Beztłuszczowy, suchy i czysty środek na bazie teflonu, wykazujący świetne właściwości poślizgowe. Doskonale smaruje powierzchnie pozostające w ruchu, zmniejsza tarcie i obciążenie współpracujących części. Wykorzystywany w bardzo wielu dziedzinach przemysłu, szczególnie przy produkcji: papieru, drewna, tekstyliów, tworzyw sztucznych i elementów gumowych, a więc wszędzie tam, gdzie potrzebne są środki smarujące nie powodujące jednocześnie tłustych zabrudzeń. Z powodzeniem znajduje również zastosowanie w meblarstwie i motoryzacji.

Pojemnik o zawartości 400 ml

Kod towaru: 1057562 [4021400]

MIEDŹ W AEROZOLU

AMASAN

Jest to szybko schnący preparat, wykonany z mikroziarnistego proszku miedzanego, odporny na warunki atmosferyczne i podlegający naturalnej oksydacji. Przylega pewnie i szybko do wszystkich materiałów i trwałych powierzchni. Wypełniacz w postaci żywicy akrylowej nadaje położonej powłoce elastyczność i odporność na pękanie. Atest PZH. Zastosowanie: wszelkie powłoki dekoracyjne, do pokrywania parapetów, spoin i uszkodzonych miejsc na blachach, rynnach i rurociągach z miedzi; do zabezpieczania zewnętrznych opraw oświetleniowych, skrzynek na listy; do ochrony przed promieniami o wysokiej częstotliwości.

Pojemnik o zawartości 400 ml

Kod towaru: 105677 [4004400]



CYNK W AEROZOLU

AMASAN

Jest to szybko schnący, antykorozyjny preparat, odznaczający się przyczepnością do wszystkich metali, a także odpornością na działanie soli, wody oraz temperatury do 500°C. Zawartość 95 % czystego cynku nadaje materiałowi bazowemu cechę katodowej ochrony antykorozyjnej, a dodatkowe zabezpieczenie stanowi 5 % żywicy. Już przez krótkotrwały natrysk uzyskuje się powłokę ochronną o grubości 30 mikronów cynku. Atest PZH. Zastosowanie: naprawa uszkodzonych powierzchni ocynkowanych, pokrywanie spoin i spawów, przy konserwacji części samochodowych, rurociągów oraz jako podkład pod farby; do zabezpieczenia antykorozyjnego maszyn i urządzeń narażonych na zmienne warunki atmosferyczne.

Pojemnik o zawartości 400 ml / cynk jasny

Kod towaru: 085045 [4006400]



Pojemnik o zawartości 400 ml / cynk neutralny

Kod towaru: 105763 [4002400]

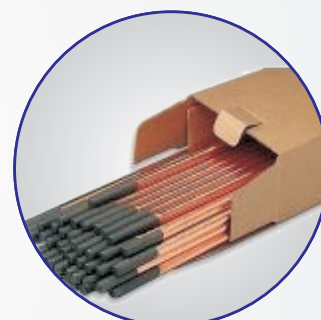
ELEKTRODY WĘGLOWE

AMASAN

Węglowe elektrody spawalnicze są stosowane przede wszystkim do naprawy wad powierzchniowych odlewów metodą napawania oraz do cięcia złomu żelaznego. Elektroda węglowa służy do topienia metalu, wydmuchując jednocześnie stopiony materiał silnym strumieniem powietrza. To sprężone powietrze służy również do chłodzenia elektrody węglowej. Elektrody można używać do zlobienia elektropowietrznego niestopowej lub niskostopowej stali, stali nierdzewnej, żeliwa i innych metali. Znajdują zastosowanie w odlewniach, przemyśle stalowym, stoczniowym, konstrukcjach stalowych oraz do usuwania spoin.

Dostępne średnice: od 4,0 do 10 mm.

Kod towaru: 001558 [701000]



ZESTAW DO LUTOWANIA

AMASAN

Zestaw do lutowania twardego i lutowania ogólnego przeznaczenia.

Urządzenie to znalazło szerokie zastosowanie w instalatorstwie sanitarno-grzewczym i chłodniczo-klimatyzacyjnym.

W skład zestawu wchodzi:

- rękojeść palnika,
- palnik do lutowania z kompletem wylotów,
- węże spawalnicze (5 m),
- butla do tlenu (5 dm³),
- butla do propanu (2,4 m³),
- reduktor do tlenu z osłonami manometrów,
- stelaż do butli.

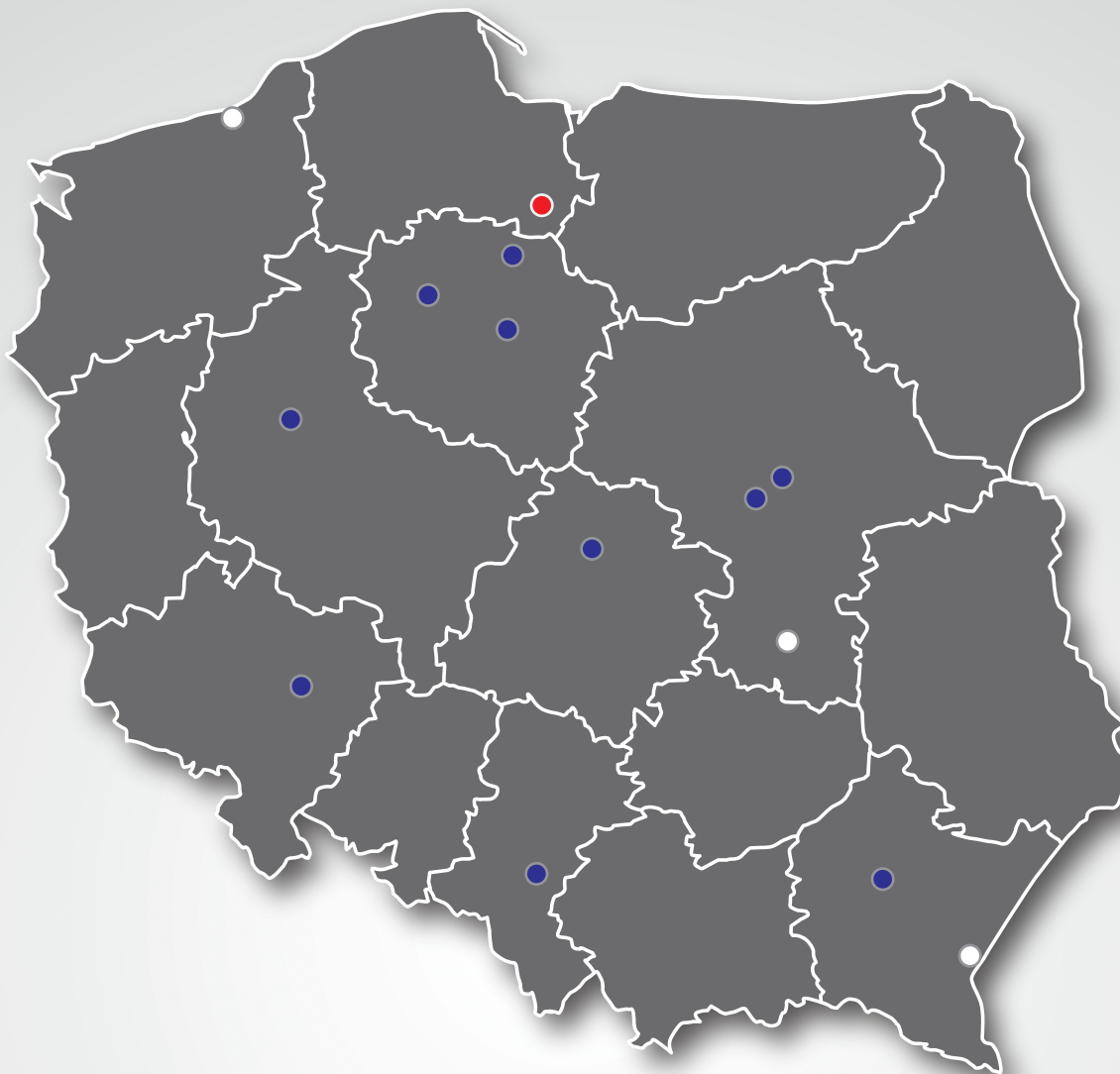
Zastosowanie: W zestawie zamontowano palniki niskociśnieniowe inżektorowe (smoczkowe), przeznaczone do wykonywania precyzyjnych i drobnych prac spawalniczych oraz lutowania. Palnik oferuje operatorowi wysoki komfort pracy, dzięki wygiętej nasadce, w której z dużą łatwością można regulować płomień.

Zestaw spełnia wymagania normy PN-EN ISO 5172 „Palniki ręczne do spawania, cięcia i podgrzewania. Wymagania i badania”.

Waga zestawu - 17,5 kg.

Kod towaru: 001727





CENTRALA KWIDZYN

ul. Toruńska 41, 82-500 Kwidzyn

tel.: +48 55 645 73 00

e-mail: iglotech@iglotech.com.pl

Oddziały:

BYDGOSZCZ, ul. Szosa Gdańska 25, tel.: +48 52 348 63 47, e-mail: bydgoszcz@iglotech.com.pl • **GRUDZIĄDZ**, ul. Chelmińska 101, tel.: +48 56 451 73 55, e-mail: grudziadz@iglotech.com.pl • **KATOWICE**, Al. Roździeńskiego 190B, tel.: +48 32 228 73 00, e-mail: katowice@iglotech.com.pl • **ŁÓDŹ**, ul. Strykowska 33/43, tel.: +48 42 656 11 00, e-mail: lodz@iglotech.com.pl • **POZNAŃ**, ul. Dziadoszańska 10, tel.: +48 61 863 84 54, e-mail: poznan@iglotech.com.pl • **RZESZÓW**, ul. Langiewicza 33, tel.: +48 17 710 00 03, e-mail: rzeszow@iglotech.com.pl • **TORUŃ**, ul. Olsztyńska 53, tel.: +48 56 622 11 04, e-mail: torun@iglotech.com.pl • **WARSZAWA - JANKI**, Al. Krakowska 10, tel.: +48 22 720 76 80, e-mail: warszawa@iglotech.com.pl • **WARSZAWA - ŻĄBKI**, ul. Radzyńska 332, tel.: +48 22 110 00 21, e-mail: warszawa2@iglotech.com.pl • **WROCŁAW**, ul. Międzyzłeska 4, tel.: +48 71 352 11 21, e-mail: wroclaw@iglotech.com.pl

Iglotech Partner:

PRZEMYŚL, IGLO-WENT S.C., ul. Plac Legionów 1, tel. +48 16 678 91 96, e-mail: iglowent@wp.pl • **RADOM, INTECH S.C.**, ul. Lubelska 83, tel. +48 679 69 71, e-mail: biuro@intech.radom.pl • **KOSZALIN, REFRIGO**, ul. Szczecińska 38, tel. +48 94 342 45 28, e-mail: refrigo@op.pl