



### Buse de coupe adaptable type G1 pour acétylène

FSE222 : Buse 7/10<sup>ème</sup>

FSE223 : Buse 10/10<sup>ème</sup>

FSE224 : Buse 12/10<sup>ème</sup>

FSE225 : Buse 15/10<sup>ème</sup>

FSE226 : Buse 20/10<sup>ème</sup>

FSE227 : Buse 25/10<sup>ème</sup>

FSE228 : Buse 30/10<sup>ème</sup>

#### Paramètres de coupage oxy-acétylène (l'acétylène offre une flamme plus puissante et une meilleure qualité de coupe)

Épaisseur (mm)	Buse (mm)	Vitesse de coupe (cm / min)		Consommations horaires (l / h)		Largeur saignée (mm)	Pression oxygène coupe (bar)
		Coupe forme	Coupe droite	Oxygène total	Propane		
5	10 / 10	50	80	1200	190	1,5 - 2	2 à 5
8	10 / 10	45	72	1400	210	1,5 - 2	2 à 5
10	10 / 10	42	66	1700	220	1,5 - 2	2 à 5
12	10 / 10	37	60	1850	240	2 - 3,5	2 à 5
15	15 / 10	41	66	3200	300	2 - 3,5	2 à 5
20	15 / 10	37	60	3700	340	2 - 3,5	2 à 5
25	15 / 10	33	57	4100	370	2 - 3,5	3 à 6
30	15 / 10	30	53	4500	390	2 - 3,5	3 à 6
35	15 / 10	27	49	4800	420	2 - 3,5	3 à 6
40	20 / 10	26	53	7200	450	3 - 5,5	5 à 7
50	20 / 10	25	49	8000	490	3 - 5,5	5 à 7
60	20 / 10	24	45	8400	520	3 - 5,5	5 à 7
70	20 / 10	23	41	9000	550	3 - 5,5	5 à 7
80	20 / 10	22	38	9600	600	3 - 5,5	5 à 7
90	20 / 10	21	34	10200	650	3 - 5,5	5 à 7
100	25 / 10	22	35	14000	700	4 - 6	6 à 8
125	25 / 10	18	29	18000	750	4 - 6	6 à 8

Pression oxygène chauffe : 1,5 bar / Pression acétylène : 0,15 à 0,3 bar

