



Todos os direitos reservados. Proibida a reprodução total ou parcial deste catálogo e de seu conteúdo.

SOLDA

TRANSFORMADOR PARA SOLDA COM ELETRODO REVESTIDO



SUPER BANTAM 260 A PLUS

- Indicado para soldagem com eletrodos revestidos, inclusive o AWS E 7018 até 3,25 mm
- Resistente, de fácil manuseio e formato vertical, que proporciona melhor ergonomia
- Tipo de fonte: transformador
- Faixa de ajuste de corrente: 50 A - 250 A (High) / 40 A - 180 A (Low)
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 3,25 mm
- Fator de trabalho: 250 A - 20% / 175 A - 40% / 145 A - 60%
- Tensão em vazio: 56 V (High) / 78 V (Low)
- Corrente de entrada: 127 V~ - 120 A / 220 V~ - 69 A
- Potência absorvida: 15,2 kVA
- Corrente de saída: corrente alternada - AC
- Acompanha: cabos com garra obra e porta-eletrodo

tensão de entrada	código
127 V~ / 220 V~ - monofásico	68 75 260 020



RETIFICADORES 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: até 6,0 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~: 45A
- Potência absorvida: 25,1 kVA
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Não acompanha cabos e acessórios
- Acompanha: 2 conectores rápidos para cabo de solda



tensão de entrada	código
220 V~ / 380 V~ / 440 V~ - trifásico	68 78 000 402



ORIGO ARC 455 DC

- Indicado para soldagem manual de ampla gama de eletrodos revestidos. Para uso em indústrias de produção leve e média, manutenção, serralherias, entre outros. Utilizado na soldagem de aço carbono, aço ligado, aço inox, ferro fundido, alumínio (e suas ligas), cobre e bronze.
- Máquina de fácil operação. Conta com conectores de engate rápido que agilizam a ligação dos cabos de solda e otimizam o seu tempo. Possui elevada tensão em vazio, garantindo fácil abertura e alta estabilidade do arco elétrico. O ajuste da corrente é feito de forma contínua através da manivela do painel frontal, sendo possível selecionar com precisão a corrente desejada conforme cada aplicação. Conta ainda com refrigeração forçada, que promove resfriamento e evita o superaquecimento dos componentes internos, assegurando o funcionamento perfeito. Seu gabinete é compacto e resistente, construído em chapas galvanizadas com pintura eletrostática antioxidante.
- Tipo de fonte: retificador
- Faixa de ajuste de corrente: 65 A - 450 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 5,0 mm
- Fator de trabalho: 220 A - 100% / 400 A - 30%
- Tensão em vazio: 83 V
- Corrente de entrada: 45 A
- Potência absorvida: 33 kVA
- Corrente de saída: corrente contínua - DC

tensão de entrada	código
220 V~ / 380 V~ / 440 V~ - trifásico	68 75 045 500



GERADOR DE SOLDA

vonder**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 cm³ (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

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

**GERADOR DE SOLDA
E ENERGIA ELÉTRICA
2 EM 1, GSV 4000***Mobilidade e potência para a realização de solda e geração de energia em diversas atividades!*

código: 68.85.400.190

É bom trabalhar com
vonder

Com os equipamentos certos, o trabalho tem muito mais energia! A escolha é sua e a qualidade é VONDER!

INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO REVESTIDO



N 120

- Indicado para serviços de 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~) e 2,5 mm (127 V~).
- Inversor de solda leve e compacto. Possui baixo consumo de energia e alimentação bivolt 127 V~/220 V~ com reconhecimento automático. Conta com display digital, que permite regulagens mais precisas, e sensor de sobreaquecimento.
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestido
- 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~: 25,9 A
- Potência absorvida: - 127 V~: 4,1 kVA
- 220 V~: 5,7 kVA
- Tensão em vazio: - 127 V~: 83 V
- 220 V~: 71 V
- Faixa de ajuste de corrente: - 127 V~: 10 A - 100 A
- 220 V~: 10 A - 120 A
- Fator de trabalho: - 127 V~: 100 A - 20% / 58 A - 60% / 45 A - 100%
- 220 V~: 120 A - 20% / 70 A - 60% / 54 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua - DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com engate rápido de 9 mm e porta-eletrodo), 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 9 mm e garra obra)



tensão de entrada

127 V~ / 220 V~ - monofásico (bivolt automático)

código

68 78 120 000



**IM120
COM MÁSCARA DE ESCURECIMENTO
AUTOMÁTICO TONALIDADE 11**

- Indicado para serviços de 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~) e 2,5 mm (127 V~).
- Inversor de solda leve e compacto. Possui baixo consumo de energia e alimentação bivolt 127 V~/220 V~ com reconhecimento automático. Conta com display digital, que permite regulagens mais precisas, e sensor de sobreaquecimento. Acompanha máscara de escurecimento automático. 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 revestido
- 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~: 25,9 A
- Potência absorvida: - 127 V~: 4,1 kVA
- 220 V~: 5,7 kVA
- Tensão em vazio: - 127 V~: 83 V
- 220 V~: 71 V
- Faixa de ajuste de corrente: - 127 V~: 10 A - 100 A
- 220 V~: 10 A - 120 A
- Fator de trabalho: - 127 V~: 100 A - 20% / 58 A - 60% / 45 A - 100%
- 220 V~: 120 A - 20% / 70 A - 60% / 54 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua - DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com engate rápido de 9 mm e porta-eletrodo), 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 9 mm e garra obra) e 1 máscara de escurecimento automático tonalidade 11, MSN 011 NOVE54



tensão de entrada

127 V~ / 220 V~ - monofásico (bivolt automático)

código

68 78 120 120

INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO REVESTIDO


HANDYARC 1321
COM ACESSÓRIOS

- Indicado para soldar com eletrodos de até 2,5 mm. Ideal para diversas aplicações em metais, como: aço, inox, alumínio e outros.
- Com alça reforçada para transporte, o modelo é compacto e fácil de guardar.
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos
- Faixa de ajuste de corrente: 10 A - 130 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 2,5 mm
- Corrente de entrada: 28 A (127 V~) / 31 A (220 V~) - 20 A
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Fator de trabalho:
 - 127 V~: 40 A - 100% / 52 A - 60%
 - 220 V~: 58 A - 100% / 130 A - 20%
- Potência absorvida: 3,4 kVA
- 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, alça manual superior e alça tiracolo

tensão de entrada

127 V~ - 220 V~ - monofásico

código

68 75 132 000


HANDYARC 1421
COM ACESSÓRIOS

- Indicado para soldagem com eletrodos rutilicos (AWS E6013), wbásicos (AWS E7018), ferro fundido, aço inox, entre outros de até 3,25 mm
- Novo conceito de máquinas portáteis, com a identidade e qualidade ESAB, potência, confiabilidade e versatilidade em um pacote pronto para uso.
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos
- Faixa de ajuste de corrente: 20 A - 140 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Corrente de entrada: 30 A
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Fator de trabalho: 62,6 A - 100% / 81 A - 60% / 140 A - 20%
- Potência absorvida: 5,94 kVA
- 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

220 V~ (+/- 10%) - monofásico

código

68 75 142 000


HANDYARC 1621
COM ACESSÓRIOS

- Indicado para soldagem com eletrodos rutilicos (AWS E6013), básicos (AWS E7018), ferro fundido, aço inox, entre outros de até 3,25 mm
- Novo conceito de máquinas portáteis, com a identidade e qualidade ESAB, potência, confiabilidade e versatilidade em um pacote pronto para uso.
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos
- Faixa de ajuste de corrente: 20 A - 160 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Corrente de entrada: 35 A
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Fator de trabalho: 72 A - 100% / 92 A - 60% / 160 A - 20%
- Potência absorvida: 7,04 kVA
- 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

220 V~ (+/- 10%) - monofásico

código

68 75 162 000



INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO REVESTIDO



Novo

BANTAM 2.5

- Indicado para soldagem com eletrodos rutilicos (AWS E6013), básicos (AWS E7018), ferro fundido, aço inox, entre outros de até 2,5 mm.
- Máquina portátil, com alta tecnologia inversora. Portabilidade ao extremo e total versatilidade, pesando menos de 3 kg e com tensão de alimentação automática de 127 V~ e 220 V~. Com alça de ombro para transporte. Painel de fácil ajuste dos parâmetros de soldagem de acordo com a bitola do eletrodo. Com alta eficiência energética, que garante o menor consumo de energia. Alto desempenho, excelente soldabilidade e fácil abertura de arco com eletrodos E6013.
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos
- Faixa de ajuste de corrente: - 127 V: 15 A - 100 A
- 220 V: 15 A - 120 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 2,5 mm
- Corrente de entrada: - 127 V~: 42 A
- 220 V~: 29 A
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Fator de trabalho: - 127 V~: 100 A - 15% / 50 A - 60% / 38 A - 100%
- 220 V~: 120 A - 15% / 60 A - 60% / 46 A - 100%
- Potência absorvida: - 127 V~: 5 kVA
- 220 V~: 6,5 kVA
- 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~ - monofásico

código
68 75 025 000



Novo

BANTAM 3.2

- Indicado para soldagem com eletrodos rutilicos (AWS E6013), básicos (AWS E7018), ferro fundido, aço inox, entre outros de até 3,25 mm.
- Máquina portátil, com alta tecnologia inversora. Portabilidade ao extremo e total versatilidade, pesando menos de 3 kg e com tensão de alimentação automática de 127 V~ e 220 V~. Com alça de ombro para transporte. Painel de fácil ajuste dos parâmetros de soldagem de acordo com a bitola do eletrodo. Com alta eficiência energética, que garante o menor consumo de energia. Alto desempenho, excelente soldabilidade e fácil abertura de arco com eletrodos E6013.
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos
- Faixa de ajuste de corrente: - 127 V: 15 A - 100 A
- 220 V: 15 A - 160 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Corrente de entrada: - 127 V~: 35 A
- 220 V~: 37 A
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Fator de trabalho: - 127 V~: 100 A - 20% / 58 A - 60% / 45 A - 100%
- 220 V~: 160 A - 15% / 80 A - 60% / 62 A - 100%
- Potência absorvida: - 127 V~: 4,5 kVA
- 220 V~: 8 kVA
- 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~ - monofásico

código
68 75 032 000

INVERSORES PARA SOLDA

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



INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

vonder

LANÇAMENTO

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 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.**
- 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	código
127 V~ - 220 V~ - seleção automática	68 78 125 000



BIVOLT AUTOMÁTICO
SOLDA ELETRODOS
AWS E 6013
AWS E 7018 E
SOLDA TIG LIFT

COM APENAS
2,5 kg

PROTEÇÃO
VRD

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

vonder

LANÇAMENTO

emb.

4

código

61 05 122 000



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

*Produto e/ou categoria premiada, conforme pesquisas realizadas por meios especializados do setor.



CATEGORIA PREMIADA

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



É bom trabalhar com

vonder®

Mais tecnologia e produtividade para diferentes trabalhos de solda! A escolha é sua e a qualidade é 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
- Faixa de ajuste de corrente:
 - Eletrodo 127 V-: 10 A - 130 A
 - Eletrodo 220 V-: 10 A - 150 A
 - TIG 127 V-: 10 A - 130 A
 - TIG 220 V-: 10 A - 150 A
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- 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%
- Corrente de entrada: 127 V-: 49 A / 220 V-: 30 A
- Potência absorvida: 127 V-: 6,2 kVA / 220 V-: 6,6 kVA
- 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	código
127 V- - 220 V- - seleção automática	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 (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	código
127 V- - 220 V- - seleção automática	68 78 168 000



INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

vonder**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

**vonder****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. Indicado 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 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
- 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



INVERSOR 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 TIG 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
- Faixa de ajuste de corrente: eletrodo e TIG: 25 A a 200 A (220 V~) / 25 A a 120 A (127 V~)
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 127 V~ até 3,25 mm / 220 V~ até 4,0 mm
- Fator de trabalho: eletrodo e TIG:
 - 220 V~: 200 A - 20% / 115 A - 60% / 89 A - 100%
 - 127 V~: 120 A - 20% / 69 A - 60% / 54 A - 100%
- Tensão em vazio: 78 V / 15 V (VRD)
- Potência absorvida: 6,8 kVA (220 V~) / 3,6 kVA (127 V~)
- Corrente de entrada: 28 A (127 V~) / 31 A (220 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)

tensão de entrada

85 V~ a 265 V~ automática - monofásica

código

68 78 240 000



**85 V~ a 265 V~
ALIMENTAÇÃO AUTOMÁTICA
50 Hz/60 Hz**



MÁQUINAS DE CORTE PLASMA

Com tecnologia do tipo inversor, promovem o corte rápido de metais através de arco elétrico e ar comprimido. Leves e portáteis, possuem baixo consumo de energia, garantindo praticidade e excelente produtividade!

www.vonder.com.br



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



É bom trabalhar com **vonder**

Tecnologia e alta performance para os melhores resultados! A escolha é sua e a qualidade é VONDER!

IMAGENS ILUSTRATIVAS. TODOS OS DIREITOS RESERVADOS. PROIBIDA A REPRODUÇÃO PARCIAL OU TOTAL DESTA MATERIAL E CONTEUDO.

INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

**ROGUE ET 202IP**

- Ideal para serralherias e oficinas em geral.
- Devido sua alta frequência na abertura de arco, garante que não ocorram falhas ou contaminação da peça e do tungstênio, com características de arco superior, desempenho suave e estável. Fácil de usar com configuração simples de parâmetros de forma intuitiva, incluindo nas funções mais avançadas.
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos e TIG
- Faixa de ajuste de corrente: 10 A - 200 A
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 3,25 mm
- Fator de trabalho: - TIG a 100%: 100 A
- TIG a 60%: 129 A
- eletrodo a 60%: 129 A
- Corrente de entrada: 220 V~ 37,9 A / 380 V~ 22 A / 440 V~ 19,8 A
- Potência absorvida: 10,0 kVA
- Acompanha: 1 cabo de entrada (3 m), 1 alça tiracolo, 1 tocha TIG SR-26F (4 m) com controle remoto no punho e pescoço flexível, 2 conjuntos de consumíveis para a tocha (1,6 mm e 2,4mm), 1 mangueira (4 m) com abraçadeiras e cabo garra obra

tensão de entrada

220 V~ - monofásico

código

68 75 000 202

**LHN 2021
COM ACESSÓRIOS
SEM TOCHA**

- Indicado para soldagem com todos os tipos de eletrodos até 4,00mm, incluindo celulósicos E6010/E6011 (OK PipeWeld 6010 e OK 22.45) e E7018 (OK 48.04) com fácil abertura, arco estável e macio. Soldagem TIG com tecnologia LiftArc de alta performance e estabilidade. Abertura suave, excelente com chapas finas.
- Painel com display digital de alto brilho que possibilita a leitura mesmo a grandes distâncias e botões de fácil utilização, mesmo com luvas de soldagem.
- Tipo de fonte: inversor
- Processo de solda: eletrodos revestidos e TIG
- Faixa de ajuste de corrente: 10 A - 200 A
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 4,0 mm
- Corrente de entrada: 32 A
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Fator de trabalho: eletrodo: 200 A - 25% / 100 A - 100% / TIG: 200 A - 25% / 100 A - 100%
- Potência absorvida: 10,0 kVA
- 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 e alça tiracolo

tensão de entrada

220 V~ (+/-10%) - monofásico

código

68 75 202 000

**LHN 2421**

- Ideal para serralherias e oficinas em geral. Excelente soldabilidade com todos os tipos de eletrodos até 4,00 mm, incluindo celulósicos AWS E 6010 / E 6011 e AWS E 7018 com fácil abertura, arco estável e macio. Realiza também solda TIG LIFT (abertura do arco por contato). Não acompanha tocha TIG.
- Possui painel com display digital de alto brilho, que possibilita a leitura mesmo a grandes distâncias, e botões de fácil utilização, mesmo com luvas de soldagem. Conta com HotStart, que facilita a abertura do arco elétrico e evita que o eletrodo cole na peça de trabalho, e também ArcForce com ajuste automático, que mantém a estabilidade do arco durante a soldagem.
- Tipo de fonte: inversor
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Corrente de entrada: 50 A
- Potência absorvida: 10 kVA
- Tensão em vazio: 83 V
- Faixa de ajuste de corrente: 10 A - 200 A
- Fator de trabalho: TIG e eletrodo: 200 A - 40% / 163 A - 60% / 126 A - 100%
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Acompanha: 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com engate rápido de 13 mm e porta-eletrodo), 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido de 13 mm e garra obra) e 1 alça tiracolo

tensão de entrada

220 V~ - monofásico

código

68 75 002 420



INVERSORES PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG



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

código

220 V~ - monofásico

68 78 250 220



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 TIG 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, rutílico e celulósico. 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 (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).



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

ATÉ 30% DE ECONOMIA EM ENERGIA
TECNOLOGIA PFC

tensão de entrada

código

alimentação automática: 127 V~ - 220 V~ monofásico ou 220 V~ - 380 V~ - 440 V~ trifásico

68 78 000 300

INVERSOR PARA SOLDA COM ELETRODO E TIG

vonder

LANÇAMENTO

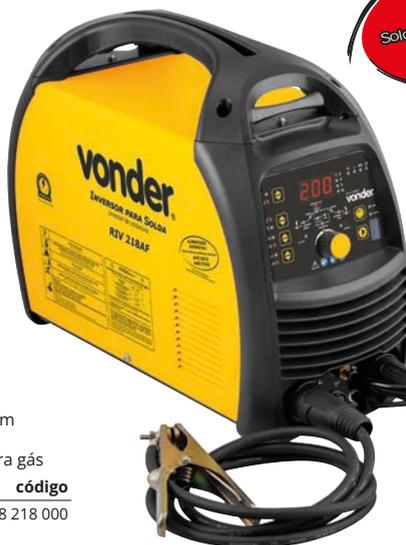
**RIV 218AF
PULSADO**

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, e 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
- 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
- Tipo de corrente de saída: corrente contínua (Direct current) - CC ou DC
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm (127 V~) / 4,00 mm (220 V~)
- 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%
- Corrente de entrada: 30 A (127 V~) / 26 A (220 V~)
- Potência absorvida: 3,8 kVA (127 V~) / 5,7 kVA (220 V~)
- Classe de isolamento: F
- Índice de proteção: IP21S
- Tipo de refrigeração: Forçada (ventilador)
- Segue norma: IEC 60974-1
- Tensão em vazio: 78 V
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- 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), 1 tocha TIG (alta frequência) com conector de 13 mm e 1 mangueira para gás

tensão de entrada	código
85 V~ a 265 V~ - alimentação automática	68 78 218 000



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



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

SOLDAGEM

Inovação, tecnologia e produtividade para trabalhos em solda!

www.vonder.com.br

Utilize um leitor de QR CODE e assista aos vídeos pelo seu smartphone!

É bom trabalhar com **vonder**

Tecnologia e alta performance para os melhores resultados! A escolha é sua e a qualidade é VONDER!

INVERSORES 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~ - 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.
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 127 V~ até 2,5 mm / 220 V~ até 3,25 mm
- Tipo de fonte: inversor
- 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%
- Tensão em vazio: 60 V
- Potência absorvida: 4,8 kVA (220 V~) / 2,8 kVA (127 V~)
- Corrente de entrada: 22 A
- 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	código
85 V~ a 265 V~ - automática - monofásica	68 78 206 000



RIV 210 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 4 mm em 220 V~.
- Tecnologia do tipo inversor, portátil e com baixo consumo de energia, alimentação monofásica 127 V~/220 V~ com reconhecimento automático. Possui visor digital para visualização dos parâmetros ajustados. Solda TIG e eletrodo revestido com a mesma máquina. No processo TIG, permite trabalhar em AC (corrente alternada) e DC (corrente contínua), proporcionando mais opções de soldagem, possui ignitor de alta frequência oferecendo excelente qualidade na abertura de arco e eliminando a necessidade de encostar o eletrodo de tungstênio na peça, resultando em maior durabilidade do eletrodo de tungstênio, além de não contaminar a peça. Possui 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), proporcionando menor fadiga ao operador. Conta ainda com função pulsado, que permite melhor controle do aporte de calor na peça a ser soldada.
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 127 V~ até 3,25 mm / 220 V~ até 4,0 mm
- Tipo de fonte: inversor
- Faixa de ajuste de corrente:
 - Eletrodo: 127 V~: 10 A - 110 A / 220 V~: 10 A - 180 A
 - TIG: 127 V~: 10 A - 145 A / 220 V~: 10 A - 200 A
- Fator de trabalho:
 - TIG: - 127 V~: 145 A - 30% / 103 A - 60% / 79 A - 100%
 - 220 V~: 200 A - 20% / 115 A - 60% / 89 A - 100%
- Eletrodo: - 127 V~: 110 A - 30% / 78 A - 60% / 60 A - 100%
- 220 V~: 180 A - 20% / 104 A - 60% / 80 A - 100%
- Tensão em vazio: 83 V
- Potência absorvida: 7,8 kVA
- Corrente de entrada: 48 A (127 V~) / 44 A (220 V~)
- Tipo de corrente de saída: corrente alternada AC e corrente contínua DC
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Acompanha: 1 tocha TIG, 1 cabo obra, 1 cabo porta eletrodo e 1 mangueira de gás com 2 metros



tensão de entrada	código
127 V~ - 220 V~ - seleção automática	68 78 210 000

MÁQUINAS PARA SOLDA MIG/MAG E ELETRODO

vonder**MME 140
MINIMIG**

- Ideal para soldagem em aplicações leves em serviços de fabricação, reparação e instalação de estruturas metálicas. No processo MIG/MAG, permite a soldagem com arames sólidos de 0,6 mm e 0,8 mm em rolos de até 5 kg, utilizando gás de proteção. Permite também a utilização de arame do tipo autoprotetido, que dispensa o uso de gás em rolos até 5 kg. A VONDER disponibiliza para uso no equipamento: arame MIG para aço carbono 0,6 mm, carretel com 5 kg (74.32.006.005), arame MIG 0,8 mm, carretel com 5 kg (74.32.008.005), arame MIG 0,8 mm autoprotetido, carretel com 1 kg (74.32.008.001), arame MIG 0,8 mm autoprotetido, carretel com 5 kg (74.32.008.050) e regulador de gás RAR 30 (74.86.030.003). No processo com eletrodo revestido, permite a utilização de eletrodos até 3,25 mm, do tipo AWS E6013, AWS E7018, entre outros.
- Equipamento leve e portátil, com baixo consumo de energia. Ideal para serviços que requerem mobilidade. Possui função MIG sinérgico, onde ajustes de tensão e velocidade de arame são realizados simultaneamente, acompanha tocha MIG integrada ao equipamento. **Possui função VRD, que reduz a tensão nos terminais de saída no processo com eletrodos, garantindo maior segurança para o operador contra choque elétrico.** Conta ainda com voltímetro e amperímetro digital.
- Tipo: inversor
- Tipo de cabeçote: interno
- Faixa de ajuste de corrente: - MIG/MAG: 50 A a 140 A
- Eletrodo: 10 A a 140 A
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 0,8 mm com ou sem gás (arame autoprotetido)
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Tipo do encaixe da tocha: Integrado
- Corrente de entrada: 21,0 A (MIG/MAG) / 27,0 A (Eletrodo)
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: MIG/MAG e Eletrodo: 140 A - 30% / 100 A - 60% / 77 A - 100%
- Potência absorvida: 4,6 kVA (MIG/MAG) / 5,9 kVA (Eletrodo)
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Não acompanha regulador de gás, rolo de arame e cilindro de gás
- Acompanha: 1 tocha MIG integrada, 1 conjunto de garra obra (cabo com conector rápido de 9 mm e garra obra), 1 conjunto porta-eletrodo (cabo com conector rápido de 9 mm e porta-eletrodo) e mangueira para gás

tensão de entrada	código
220 V - monofásico	68 78 140 220



PROTEÇÃO
VRD

PARA CARRETEL COM
1 kg e 5 kg

**vonder****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 autoprotetido 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).
- Faixa de ajuste de corrente: MIG/MAG: 30 A - 160 A / Eletrodo: 30 A - 130 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: - MIG/MAG: 160 A - 20% / 72 A - 100%
- Eletrodo: 130 A - 20% / 92 A - 60%
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 0,8 mm com ou sem gás (arame autoprotetido)
- Faixa de tensão em trabalho: MIG/MAG: 15,5 V - 21,2 V / Eletrodo: 21,2 V - 25,2 V
- Potência absorvida: 6,27 kVA
- Tensão em vazio: 65 V
- 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	código
220 V - monofásico	68 78 160 220



PARA CARRETEL COM
1 kg e 5 kg

**vonder****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	comprimento x largura x altura	código
Minimig MME 160 VONDER (68.78.160.220)	720 mm x 240 mm x 320 mm	68 99 160 610



MÁQUINAS PARA SOLDA MIG/MAG E ELETRODO



MMI 350
TIPO INVERSOR

• Ideal para indústria metalmeccânica, para soldagem em serviços de reparação, montagem e instalação de estruturas metálicas em geral. Equipamento que contempla dois processos de soldagem: MIG/MAG e Eletrodo Revestido (MMA). No processo MIG/MAG permite a soldagem com arames sólidos e tubulares de 1 mm e 1,2 mm. Utilizar a Tocha MIG/MAG TMV 400 VONDER ou tocha com Euro conector compatível com a capacidade do equipamento. No processo com Eletrodo Revestido permite a utilização de eletrodos até 6 mm, do tipo AWS E6013, AWS E7018, dentre outros.

• A fonte de soldagem MMI 350 é um equipamento de **tecnologia de ponta do tipo inversor**, com baixo consumo de energia, alimentação trifásica e excelente fator de trabalho. Possui voltímetro e amperímetro digital, alimentador de arame externo com extensão de 5 m (fonte - alimentador). Equipamento montado sobre um carrinho com compartimento para guardar objetos e suporte para o cilindro de gás. No processo MIG/MAG possui a função modo sinérgico, nesse modo a tensão e a velocidade de arame são ajustados simultaneamente através do controle de velocidade de arame do alimentador e ainda, função 2T e 4T do gatilho da tocha, avanço manual do arame, teste de gás, ajuste de indutância e ajuste de corrente final (ajuste de cratera), no processo MMA (eletrodo) possui os recursos: Hot Start (auxilia na abertura do arco), Anti Sticking (caso o eletrodo fique grudado, diminui a corrente, evitando dano ao eletrodo e ao equipamento) e ajuste de Arc Force (evita que o eletrodo grude na peça durante a soldagem).

- Faixa de ajuste de corrente: - MIG/MAG: 30 A - 350 A
- Eletrodo: 25 A a 350 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: - MIG/MAG: 350 A 60% / 271 A 100%
- Eletrodo: 350 A 60% / 271 A 100%
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: até 6,0 mm
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 1,0 mm e 1,2 mm (sólido e tubular)
- Faixa de tensão em trabalho: - MIG/MAG: 15,5 V a 31,5 V
- Eletrodo: 21 V a 34 V

- Potência absorvida: 16,8 kVA
- Tensão em vazio: 72 V
- Tipo de refrigeração: forçada (ventilador)
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Não acompanha: tocha MIG, cabo porta eletrodo, regulador de gás e cilindro de gás
- Acompanha: 1 cabeçote externo, 1 conjunto garra obra (cabo com engate rápido e garra obra), 5 metros de conjunto de cabos para conexão da fonte ao cabeçote



tensão de entrada	tensão em vazio	código
220 V- - trifásico	73 V	68 78 350 220
380 V- - trifásico (acompanha cabo com engate rápido de 13,0 mm)	72 V	68 78 350 380



HANDYARC MIG 160I

• Indicada para soldagem em aplicações leves em serviços de fabricação, reparação e instalação de estruturas metálicas. No processo MIG/MAG, permite a soldagem com arames sólidos de 0,6 mm e 0,8 mm em rolos de até 5 kg, utilizando gás de proteção. Permite também a utilização de arame do tipo autoprotetido, que dispensa o uso de gás em rolos até 5 kg. No processo com eletrodo revestido, permite a solda com eletrodos de 2,5 mm sem parar e pontes com até 3,25 mm. Não acompanha regulador de gás, rolo de arame e cilindro de gás.

• Função Quick Set: Ajuste automático de corrente e tensão para a aplicação.

Solda aços carbono e aços inoxidáveis. Ótima soldabilidade com arames tubulares com e sem gás. Sistema de proteção contra superaquecimento. Display digital que fornece os valores ajustados de corrente e tensão de soldagem. Quando aberto o arco de solda, o display fornece os parâmetros reais medidos no processo. Dispositivo de redução de tensão (VRD) para aumentar a segurança no local de trabalho.

- Tipo: inversor
- Tipo de cabeçote: Interno
- Faixa de ajuste de corrente: - eletrodo (220 V-): 10 A - 140 A
- MIG/MAG (220 V-): 30 A - 160 A
- Diâmetro máximo de arame recomendado: até 0,9 mm
- Tipo do encaixe da tocha: Euroconector
- Corrente de entrada: 27 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: - eletrodo: 140 A - 15% / 70 A - 60% / 54 A - 100%
- MIG/MAG: 160 A - 15% / 80 A - 60% / 62 A - 100%
- Potência absorvida: 9,0 kVA

- Acompanha: 1 tocha MIG/MAG, 1 conjunto de garra obra (cabo com conector rápido de 9 mm e garra obra), 1 roldana para arame sólido (0,6 mm - 0,8 mm) e 1 roldana arame tubular (0,8 mm - 0,9 mm)



tensão de entrada	código
220 V- Monofásico	68 75 160 220



**UMA
LINHA COMPLETA
DE PRODUTOS E
SOLUÇÕES DE
SOLDAGEM E CORTE**



MÁQUINAS PARA SOLDA MIG/MAG E ELETRODO



RUSTLER EM 2151

- Indicada para soldagem em serviços de fabricação, reparo e manutenção de estruturas metálicas em geral. Equipamento que contempla dois processos de soldagem: MIG/MAG e Eletrodo Revestido. Não acompanha tocha, cilindro, regulador de gás e núcleo adaptador.
- Fácil de manusear, configurar e soldar. Design inteligente com painel angular, alças grandes e painel protegido. Tecnologia inversora que promove a economia de energia. Ventilação sob demanda, fornecendo resfriamento quando necessário, reduzindo o consumo de energia e a quantidade de poeira que entra no equipamento.
- Tipo: fonte de energia
- Tipo de cabeçote: interno
- Faixa de ajuste de corrente:
 - MIG/MAG: 30 A - 200 A
 - eletrodo: 20 A - 200 A
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 1,0 mm
- Tipo do encaixe da tocha: Euroconector
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Corrente de entrada: 32,72 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho:
 - MIG/MAG / ELETRODO: 200 A - 20% / 116 A - 60% / 90 A - 100%
- Potência absorvida: 7,2 kVA
- Acompanha: 1 conjunto garra obra, 1 mangueira para gás

tensão de entrada	código
220 V~ Monofásico	68 75 215 100



RUSTLER EM 3001

- Indicada para soldagem em serviços de fabricação, reparo e manutenção de estruturas metálicas em geral. Equipamento que contempla dois processos de soldagem: MIG/MAG e Eletrodo Revestido. Não acompanha tocha, cilindro, regulador de gás e núcleo adaptador.
- Fácil de manusear, configurar e soldar. Design inteligente com painel angular, alças grandes e painel protegido. Tecnologia inversora que promove a economia de energia. Ventilação sob demanda, fornecendo resfriamento quando necessário, reduzindo o consumo de energia e a quantidade de poeira que entra no equipamento.
- Tipo: fonte de energia
- Tipo de cabeçote: interno
- Faixa de ajuste de corrente:
 - MIG/MAG: 30 A - 250 A
 - eletrodo: 20 A - 200 A
- Diâmetro máximo de arame recomendado:
 - ligação Trifásica: 1,2 mm / ligação Monofásica: 1,0 mm
- Tipo do encaixe da tocha: Euroconector
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 4,0 mm
- Corrente de entrada:
 - 380 V~: 12,91 A
 - 220 V~ - Trifásico: 22,30 A
 - 220 V~ - Monofásico: 38,64 A
- Corrente de saída: Corrente contínua - DC
- Fator de trabalho:
 - MIG/MAG: 200 A - 20% / 116 A - 60%; 90 A - 100%
 - ELETRODO: 200 A - 40% / 163 A - 60% / 126 A - 100%
- Potência absorvida: 8,5 kVA
- Acompanha: 1 conjunto garra obra, 1 mangueira para gás

tensão de entrada	código
220 V~ Monofásico -	68 75 300 100
220 V~/ 380 V~ Trifásico	



RUSTLER EM 4551

- Indicada para soldagem em serviços de reparação, montagem e instalação de estruturas metálicas em geral. Equipamento que contempla dois processos de soldagem: MIG/MAG e Eletrodo Revestido. Não acompanha tocha, cilindro, regulador de gás e núcleo adaptador.
- Fácil de manusear, configurar e soldar. Design inteligente com painel angular, alças grandes e painel protegido. Tecnologia inversora que promove a economia de energia. Ventilação sob demanda, fornecendo resfriamento quando necessário, reduzindo o consumo de energia e a quantidade de poeira que entra no equipamento.
- Tipo: fonte de energia
- Tipo de cabeçote: interno
- Faixa de ajuste de corrente:
 - MIG/MAG: - 220 V~: 30 A - 300 A
 - 380 V~/440 V~: 30 A - 420 A
 - Eletrodo: - 220 V~: 20 A - 300 A
 - 380 V~/440 V~: 20 A - 350 A
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 1,6 mm
- Tipo do encaixe da tocha: Euroconector
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 6,0 mm
- Corrente de entrada:
 - 440 V~: 32,8 A
 - 380 V~: 40 A
 - 220 V~: 65 A
- Corrente de saída: Corrente contínua - DC
- Fator de trabalho:
 - MIG/MAG: - 380 V~/440 V~: 420 A - 40% / 343 A - 60% / 266 A - 100%
 - 220 V~: 300 A - 40% / 245 A - 60% / 190 A - 100%
 - Eletrodo: - 380 V~/440 V~: 350 A - 40% / 286 A - 60% / 222 A - 100%
 - 220 V~: 300 A - 40% / 245 A - 60% / 190 A - 100%
- Potência absorvida: 17,4 kVA
- Acompanha: 1 conjunto garra obra, 1 mangueira para gás

tensão de entrada	código
220 V~/380 V~/440 V~ - Trifásico	68 75 455 100

MÁQUINAS PARA SOLDA MULTIPROCESSOS

vonder**MMP 222**

- Ideal para soldagem em aplicações leves em serviços de fabricação, reparação e instalação de estruturas metálicas. No processo MIG/MAG permite a soldagem com arames sólidos de 0,8 mm e 1 mm em rolos de até 5 kg, utilizando gás de proteção. Permite também a utilização de arame do tipo autoprotetido, que dispensa o uso de gás em rolos até 5 kg. Utilizar tocha com encaixe euroconector compatível com a capacidade do equipamento. A VONDER disponibiliza para uso no equipamento: Tocha MIG TMV 250 (68.48.250.350); Arame MIG 0,8 mm, carretel de 5 kg (74.32.008.005); Arame MIG 0,8 mm autoprotetido, carretel de 1 kg (74.32.008.001); Arame MIG 0,8 mm autoprotetido, carretel de 5 kg (74.32.008.050); e Regulador de gás RAR 30 (74.86.030.003). No processo com eletrodo revestido, permite a soldagem de todos os tipos até 3,25 mm, AWS E6013, AWS E7018, entre outros. No processo TIG DC Lift (sem alta frequência/ignição por contato) 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. Utilizar tocha TIG TTV 213 (68.48.213.000), ou tocha TIG com válvula e conector de engate rápido 13 mm compatível com a capacidade do equipamento.
- Inversor de soldagem multiprocessos: MIG/MAG, eletrodo revestido TIG DC Lift. Equipamento leve e portátil, com alimentação 127 V~ ou 220 V~, reconhecimento automático e baixo consumo de energia, ideal para serviços que requerem mobilidade. Possui função MIG sinérgico, com ajustes de tensão e velocidade de arame simultâneos, ajuste de Hot Start e Arc Force, além de **função VRD que reduz a tensão nos terminais de saída, garantindo maior segurança para o operador contra choque elétrico.**
- Faixa de ajuste de corrente:
 - MIG/MAG: 50 A a 140 A (127 V~) - 50 A a 200 A (220 V~)
 - Eletrodo: 10 A a 110 A (127 V~) - 10 A a 160 A (220 V~)
 - TIG: 10 A a 140 A (127 V~) - 10 A a 200 A (220 V~)
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 3,25 mm
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 1,0 mm
- Fator de trabalho:
 - MIG/MAG e TIG: - 220 V~: 200 A - 20% / 115 A - 60% / 89 A - 100%
 - 127 V~: 140 A - 40% / 115 A - 60% / 89 A - 100%
 - Eletrodo: - 220 V~: 160 A - 20% / 92 A - 60% / 71 A - 100%
 - 127 V~: 110 A - 40% / 90 A - 60% / 70 A - 100%
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Não acompanha: tocha MIG, tocha TIG e regulador 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**

127 V~ - 220 V~ - monofásico (bivolt automático)

código

68 78 000 222

vonder**MMP 250**

- Ideal para soldagem em serviços de fabricação, reparação e instalação de estruturas metálicas. No processo MIG/MAG permite a soldagem com arames sólidos de 0,6 mm a 1 mm em rolos de 5 kg a 15 kg utilizando gás de proteção, permite também a utilização de arame do tipo autoprotetido que dispensa o uso de gás em rolos de 5 kg. Utilizar tocha com encaixe euroconector compatível com a capacidade do equipamento. A VONDER disponibiliza para uso no equipamento: tocha MIG TMV 250 (68.48.250.350), arame de 0,8 mm com 5 kg (74.32.008.005), arame de 0,8 mm autoprotetido com 5 kg (74.32.008.050) e regulador de gás RAR 30 (74.86.030.003). No processo com eletrodo revestido, permite a soldagem de todos os tipos até 4,0 mm, AWS E6013, AWS E7018, entre outros. No processo TIG DC Lift (sem alta frequência/ignição por contato) 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. Utilizar tocha TIG TTV 213 (68.48.213.000), ou tocha TIG com válvula e conector de engate rápido 13 mm compatível com a capacidade do equipamento.
- Equipamento de tecnologia de ponta do tipo inversor, portátil, com baixo peso e baixo consumo de energia. Contempla três processos de soldagem: MIG/MAG, Eletrodo Revestido (MMA) e TIG LIFT (abertura do arco por contato). Possui função MIG sinérgico, com ajustes de tensão e velocidade de arame simultâneos. Conta também com ajuste Hot Start e Arc Force, além da **função VRD que reduz a tensão nos terminais de saída, garantindo maior segurança para o operador contra choque elétrico.**
- Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 4,0 mm
- Faixa de ajuste de corrente:
 - MIG/MAG: 50 A - 230 A
 - Eletrodo: 10 A - 200 A
 - TIG: 10 A - 220 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Diâmetro máximo de arame recomendado: até 1,0 mm com ou sem gás (arames autoprotetidos)
- Fator de trabalho:
 - MIG/MAG: 230 A - 30% / 163 A - 60% / 126 A - 100%
 - Eletrodo: 200 A - 30% / 141 A - 60% / 110 A - 100%
 - TIG: 220 A - 30% / 156 A - 60% / 120 A - 100%
- Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1
- Não acompanha: tocha MIG, tocha TIG e regulador 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 78 250 022

PROTEÇÃO
VRDBIVOLT
AUTOMÁTICOPARA CARRETEL COM
1 kg e 5 kgPROTEÇÃO
VRDPARA CARRETEL COM
5 kg e 15 kg

MÁQUINAS PARA SOLDA MULTIPROCESSOS



MMP 252
TIPO INVERSOR

• Indicada para serralherias, 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 autoprotégido 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 de 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: 5,0 mm
• Diâmetro máximo de arame recomendado: até 1,0 mm com ou sem gás (arames autoprotégidos)

• 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



PARA CARRETEL COM
5 kg e 15 kg

INVERSOR

PROTEÇÃO
VRD

tensão de entrada
220 V~ - monofásico

código
68 78 252 000



MMP 300
TIPO INVERSOR

• Ideal para soldagem em serviços de fabricação, reparação e instalação de estruturas metálicas em geral. No processo MIG/MAG permite a soldagem com arames sólidos e tubulares até 1,2 mm, em rolos de até 18 kg, utilizando gás de proteção. Permite também a utilização de arame do tipo auto protegido que dispensa o uso de gás. Utilizar a Tocha MIG TMV 300 (68.48.300.350), ou tocha com Euro conector compatível com a capacidade do equipamento, regulador de gás RAR 30 (74.86.030.003). No processo com eletrodo revestido, permite a utilização de eletrodos até 5 mm, do tipo AWS E6013, AWS E7018, entre outros. No processo TIG DC Lift, permite a soldagem de materiais ferrosos e suas ligas, aço carbono, aço inox, cobre, latão e outros. Para isso, utilizar tocha TIG TTV 213 (68.48.213.000), ou tocha TIG com válvula manual e conector de engate rápido 13 mm compatível com a capacidade do equipamento. Não é possível o uso para soldagem de alumínio e suas ligas no processo TIG DC. Para soldagem de alumínio somente através dos processos MIG/MAG e eletrodo revestido. Não acompanha tocha MIG, tocha TIG, regulador de gás, rolo de arame e cilindro de gás.

• **Inversor de soldagem multiprocessos** com alimentação trifásica com baixo consumo de energia. Possui função MIG sinérgico, em que ajustes de tensão e velocidade de arame são ajustados simultaneamente, e **função VRD, que reduz a tensão nos terminais de saída no processo com eletrodos, garantindo maior segurança para o operador contra choque elétrico**.

• Diâmetro máximo do eletrodo recomendado: 5,0 mm

• Faixa de ajuste de corrente: MIG/MAG: 50 A - 300 A / Eletrodo: 10 A - 250 A / TIG: 10 A - 300 A

• Corrente de saída: corrente contínua - DC

• Diâmetro máximo de arame recomendado: 1,2 mm

• Fator de trabalho:

- MIG/MAG e TIG: 300 A - 60% / 260 A - 80% / 230 A-100%
- Eletrodo: 250 A - 60% / 216 A - 80% / 194 A - 100%

• Segue norma: ABNT NBR IEC 60974-1

• 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

INVERSOR
MIG
SINÉRGICO

PROTEÇÃO
VRD



tensão de entrada

código

220 V~ - trifásico
380 V~ - trifásico

68 78 300 220
68 78 300 380

MÁQUINAS PARA SOLDA MIG/MAG

vonder**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
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- 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 (arame 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

**ESAB****SMASHWELD 277X**

- Indicada para soldagem com arames sólidos de aço carbono, aço inox, ligas de alumínio e arames tubulares
- Conta com alimentador interno. Novo design, mais robusto, resistente, ajustes mais fáceis, pensando no soldador. Além da escala numérica padrão, como nos modelos anteriores, esta nova versão traz o painel com ajuste em 3 passos simples: 1- descubra qual escala você vai utilizar de acordo com a bitola do arame (0,8 mm ou 1 mm); 2- qual espessura da chapa vai soldar; 3- ajuste os parâmetros de tensão e velocidade de acordo com o arame e a chapa.
- Faixa de ajuste de corrente: 30 A - 250 A
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- Fator de trabalho: 250 A - 35% / 200 A - 60% / 150 A - 100%
- Diâmetro máximo de arame recomendado: 1,0 mm arame sólido ou tubular
- Faixa de tensão em trabalho: 15,5 V a 26,5 V
- Tipo de cabeçote: interno
- Potência absorvida: 10 kVA
- Tipo de refrigeração: forçada (ventilador)
- Tipo do encaixe da tocha: euroconector
- Não acompanha: tocha, cilindro, regulador de gás e núcleo adaptador

tensão de entrada

220 V~/380 V~ - trifásico

código

68 75 277 000



MÁQUINAS PARA SOLDA MIG/MAG

vonder**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 (arame 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

**vonder****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
- Corrente de saída: corrente contínua - DC
- 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

220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico

código

68 78 403 000



MÁQUINA PARA SOLDA MIG/MAG

vonder**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 (arame sólido)
 - 1,2 mm uso contínuo (arame alumínio)
 - 1,2 mm uso contínuo (arame 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 (cabo 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

220 V~/380 V~/440 V~ - trifásico

código

68 78 405 000



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

**ELETRODOS E
ARAMES MIG***Excelente produtividade e acabamento para diferentes tipos de soldas!*

*Produto e/ou categoria premiada, conforme pesquisas realizadas por meios especializados do setor.

**CATEGORIA
PREMIADA**

www.vonder.com.br

Conheça
também a
Barrica com
250 kg!

É bom trabalhar com

vonder

Tecnologia e alta performance para os melhores resultados! A escolha é sua e a qualidade é VONDER!

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 eletricidade. 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 pé³/min a 5,8 pé³/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 (cabo 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 MÁQUINA 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

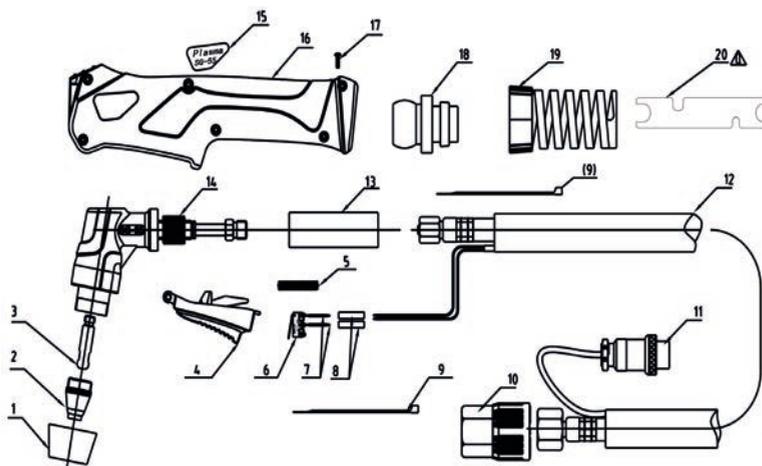
código
68 48 060 050

ACESSÓRIOS PARA TOCHA TPV 60 PARA MÁQUINA DE CORTE PLASMA CUT 40



• 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 pé³/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:
 - 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



tensão de entrada	código
90 V~ a 260 V~ - automática - monofásica	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/pol² (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



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

- 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 ponteamientos 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: rutilico

ATENDE NORMA: AWS/ASME SFA 5.1 - E6013



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



ELETRODOS REVESTIDOS PARA AÇO CARBONO



OK 46.00 E6013

ATENDE NORMA: AWS/ASME SFA 5.1 - E6013

- Indicado para todos os tipos de juntas e em todas as posições, produzindo cordões de excelente acabamento. Utilizado em chapas navais, estruturas metálicas e construções em geral.
- Proporciona arco estável, baixas perdas por respingo, escória de fácil remoção e cordões de excelente acabamento.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, vertical descendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

diâmetro	emb.	código
2,00 mm (caixa)	4,0 kg	74 23 460 020
2,50 mm (caixa)	5,0 kg	74 23 460 025
3,25 mm (caixa)	5,0 kg	74 23 460 032
4,00 mm (caixa)	5,0 kg	74 23 460 040



NOVO

caixa com: 28 varetas e 19 varetas

OK SERRALHEIRO E6013

ATENDE NORMA: AWS/ASME SFA 5.1 - E6013

- Indicado para soldas em geral em todas as posições de soldagem e juntas. Aplicável em estruturas metálicas, construções em geral e chapas galvanizadas. Apresenta fácil abertura de arco, muito adequado para ponteamiento. Especial para trabalhos em serralheria.
- Eletrodo com revestimento rutilico OK Serralheiro, proporciona arco estável, baixas perdas por respingo, escória de fácil remoção e produz cordões de excelente acabamento. Apresenta ainda baixa emissão de fumos e ótimo rendimento, pois a vareta não esquenta e derrete até o fim.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, vertical descendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

CAIXA DE PAPELÃO

diâmetro	caixa com	código
2,50 mm	28 varetas	74 23 256 013
2,50 mm	5,0 kg	74 21 256 013
3,25 mm	19 varetas	74 23 326 013
3,25 mm	5,0 kg	74 21 326 013
4,00 mm	5,0 kg	74 21 406 013



NOVO

WELD E6013

ATENDE NORMA: AWS/ASME SFA 5.1 - E6013

- Indicado para soldas em geral em todas as posições de soldagem e juntas. Aplicável em estruturas metálicas, construções em geral e chapas galvanizadas.
- Eletrodo revestido rutilico para trabalhos em serralheria.
- Posições de soldagem: todas
- Tipo de revestimento: rutilico

diâmetro	emb.	código
2,50 mm	2,5 kg	74 23 601 302
3,25 mm	5,0 kg	74 23 601 303



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



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
- 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

ELETRODOS REVESTIDOS PARA AÇO CARBONO



**OK 48.04
E7018**

NOVO

caixa com:
19 varetas e 14 varetas



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

- Indicado para soldagem de grande responsabilidade, depositando metal de alta qualidade. Utilizado em estruturas rígidas, vasos de pressão, construções navais, aços fundidos e aços não ligados de composição desconhecida.
- Eletrodo com revestimento básico, E7018 OK 48.04, para soldas de aço carbono. Possui alto rendimento na deposição e resistência a fadiga. Homologações ABS, BV, DNV, LR e FBTS.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: básico

diâmetro	emb.	código
2,00 mm (lata)	10,0 kg	74 21 480 420
2,50 mm (caixa)	19 varetas	74 23 254 804
2,50 mm (caixa)	4,5 kg	74 23 480 425
2,50 mm (lata)	17,0 kg	74 21 480 425
3,25 mm (caixa)	14 varetas	74 23 324 804
3,25 mm (caixa)	4,5 kg	74 22 480 432
3,25 mm (lata)	18,0 kg	74 21 480 432
4,00 mm (caixa)	5,0 kg	74 23 480 440



**OK 22.45P
E6010**

**ATENDE NORMA:
AWS/ASME SFA 5.1 - E6010**

- Indicado para soldas em geral em aços comuns. Desempenho incomparável na soldagem de oleodutos, gasodutos, minerodutos, entre outros tipos de tubulações. Utilizado para trabalhos fora de posição plana, tais como: implementos agrícolas e tanques de veículos.
- Eletrodo celulósico de grande penetração.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, vertical descendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: celulósico

diâmetro	emb.	código
2,50 mm	20,0 kg	74 21 224 525
3,25 mm	20,0 kg	74 21 224 532
4,00 mm	20,0 kg	74 21 224 540



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-CI

ENiFe-CI

NORMA AWS: AWS A5.15

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

- 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

- 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

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 REVESTIMENTOS DUROS



OK 83.58

ATENDE NORMA: AWS E 6-UM-60R

- Indicado para soldar através de arco elétrico com revestimento tipo xadrez em caçambas e dentes de escavadeiras, recuperação de peças várias para britadores, moinhos e misturadores, sem-fim de alimentadores, chapas de desgaste para revestimento duro em partes de máquinas expostas ao desgaste por minérios, pedra, areia, solo, coque, etc.
- Eletrodo básico para revestimento em partes expostas a minérios, pedras, etc.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: básico

diâmetro	emb.	código
3,25 mm	15,0 kg	74 21 835 832
4,00 mm	25,0 kg	74 21 835 840

ELETRODOS REVESTIDOS PARA FERRO FUNDIDO



OK 92.18 ENi-CI

NORMA AWS: AWS A.15

- Indicado para soldagem de ferro fundido a frio ou com moderado pré-aquecimento, quando o metal depositado necessita usinagem posterior, importante a utilização de estufas (cochicho).
- Eletrodo especial de Níquel puro, para soldagem em ferro fundido a frio, com moderado pré-aquecimento. O metal depositado é limável.
- Posições de soldagem: plano, angular e vertical ascendente

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	10,0 kg/2,5 kg	74 21 921 825
3,25 mm	10,0 kg/2,5 kg	74 21 921 832



OK 92.58 ENiFe-CI

NORMA AWS: AWS A.15

- Indicado para soldagem de ferro fundido a frio ou com moderado pré-aquecimento, quando o metal depositado necessita usinagem posterior, importante a utilização de estufas (cochicho).
- Eletrodo especial de Níquel-Ferro, para soldagem em ferro fundido cinzento, maleável e nodular, a frio ou moderado aquecimento.
- Posições de soldagem: plano, angular e vertical ascendente

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	12,0 kg/3,0 kg	74 23 925 825
3,25 mm	12,0 kg/3,0 kg	74 23 925 832

ELETRODO REVESTIDO PARA CORTE, CHANFRO E GOIVAGEM



OK 21.03

- Indicado para goivagem e corte. Utilizado na preparação de juntas em todos os metais, tais como: aço comum, aço inox, ferro fundido e não ferrosos. Especialmente indicado para remoção dos passes de raiz, indispensável na goivagem intermitente e nos locais carentes de ar comprimido.
- Pode ser aplicado em todos os tipos de ligas metálicas, porém não é recomendado para metais nobres, devido a contaminação por ferro.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular

diâmetro	emb.	código
4,0 mm	18,0 kg	74 21 210 340

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 INOX



vonder

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



vonder

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



vonder

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 REVESTIDOS PARA AÇO INOX



ESAB

**OK 61.30
E308L-17**

ATENDE NORMA: AWS/ASME SFA5.4 E308-17

- Eletrodo rutilico indicado para aços inoxidáveis, deposita aço inox tipo 19/10 com baixíssimo teor de carbono.
- Resistente à corrosão intergranular. Possui homologação FBTS.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

diâmetro	emb./subemb.	código
2,00 mm	8,0 kg/2,0 kg	74 21 613 020
2,50 mm	caixa com 22 varetas	74 23 256 130
2,50 mm	8,0 kg/2,0 kg	74 21 613 025
3,25 mm	caixa com 14 varetas	74 23 326 130
3,25 mm	10,0 kg/2,5 kg	74 21 613 032



NOVO

caixa com:
22 varetas e 14 varetas

ESAB

**OK 63.30
E316L-17**

ATENDE NORMA: AWS/ASME SFA5.4 E316L-17

- Eletrodo rutilico para aços inoxidáveis, deposita aço inox tipo 19/12 com baixíssimo teor de carbono.
- Resistente à corrosão intergranular. Possui homologações FBTS, ABS, BV e DNV.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

diâmetro	emb./subemb.	código
2,00 mm	8,0 kg/2,0 kg	74 21 633 020
2,50 mm	8,0 kg/2,0 kg	74 21 633 025
3,25 mm	10,0 kg/2,5 kg	74 21 633 032



ESAB

**OK 68.84
E312-17**

ATENDE NORMA: AWS/ASME SFA5.4 E312-17

- Indicado para soldagem de aços de composição desconhecida, de escassa soldabilidade ou dissimilares. Empregado também em aços inoxidáveis, aços ao manganês, aços para molas e aços ferramentas. Ideal para camada de amateigamento antes do revestimento duro.
- Deposita aço inox resistente à corrosão sobtensão, com boa resistência à oxidação superficial até 1150°C.
- Posições de soldagem: plana, horizontal, vertical ascendente, sobre-cabeça e angular
- Tipo de revestimento: rutilico

diâmetro	emb./subemb.	código
2,50 mm	8,0 kg/2,0 kg	74 21 688 425
3,25 mm	10,0 kg/2,5 kg	74 21 688 432



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



EWP

NORMA AWS: AWS A5.12

**COR DA PONTA: VERDE
TUNGSTÊNIO PURO**

- Indicado para o processo de solda TIG. Eletrodo ponta verde, por ser puro, é indicado para soldar alumínio.
- Utilizado com o equipamento adequado, consegue-se um ótimo rendimento e acabamento na soldagem de alumínio.
- Comprimento: 6" - 150 mm
- Composição: Tungstênio puro

diâmetro	emb.	código
2,4 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 024 150
3,2 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 032 150



EWG-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	estojo com 10 eletrodos	74 12 016 006
2,4 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 024 006
3,2 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 032 006



EWL-1.5

NORMA AWS: AWS A5.12

COR DA PONTA: DOURADA

- Indicado para soldagem TIG AC e DC. Possui ponta dourada com 1,5% de Lantânio. Conta com ótimo desempenho e durabilidade, especialmente, na utilização em faixas de corrente até 200 A e para arco pulsado.
- Dispensa a utilização de dois tipos de eletrodo, por permitir soldagem em corrente contínua DC e corrente alternada AC.
- Comprimento: 6" - 150 mm
- Composição: Tungstênio + 1,5% de Lantânio

diâmetro	emb.	código
1,6 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 160 006
2,4 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 240 006
3,2 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 320 006



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 Lantânio.
- Comprimento: 6" - 150 mm
- Composição: 1,5% Lantânio + 0,8% Zircônio + 0,8% Ítrio

diâmetro	emb.	código
1,6 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 150 016
2,4 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 150 024
3,2 mm	estojo com 10 eletrodos	74 12 150 032



SUPOORTE 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)



vonder



- 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
- Tensão: 80 V (AC/DC)
- Potência: 80 W
- Tipo da ligação: com garra

capacidade	emb.	código
3,0 kg	6	72 99 003 000



vonder



- Indicada para armazenagem e aquecimento de eletrodos de até 450 mm de comprimento
- 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. 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
5,0 kg	6	72 99 005 000



MARTELO PICADOR DE SOLDA

vonder

- Indicado para remover a escória do eletrodo revestido.
- Cabo com amortecimento de impacto com mola, fabricado em aço carbono forjado.
- Material: aço carbono forjado

emb.	código
6	35 89 000 300



CORTINAS DE PROTEÇÃO PARA SOLDA



vonder

**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

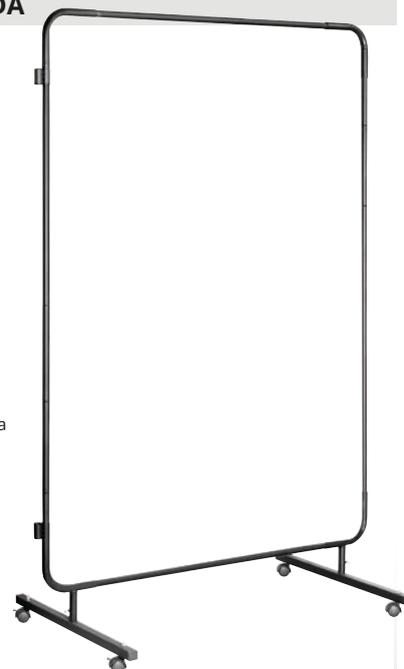


SUPORTE METÁLICO PARA CORTINA DE PROTEÇÃO PARA SOLDA

vonder

- 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 passes de raiz em chapas ou tubos 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

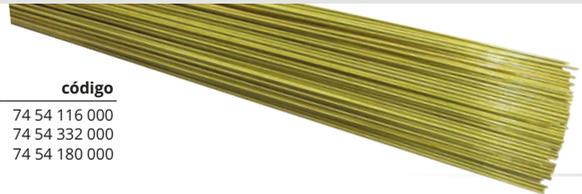


VARETAS/ARAMES DE LATÃO PARA SOLDA

- Indicada para processo de solda oxiacetilênica. Usar sempre fluxo de solda.
- Vareta de latão sem revestimento para brasagem com alta fluidez e excelente acabamento.
- Material: latão
- Comprimento: 900 mm
- Venda mínima: 1 kg



diâmetro	emb.	código
1,59 mm	20,0 kg	74 54 116 000
2,38 mm	20,0 kg	74 54 332 000
3,18 mm	20,0 kg	74 54 180 000



ARAMES TUBULARES



ATENDE NORMA: AWS A5.36
CLASSIFICAÇÃO: E71T1-C1A0-CS1

E71T-1C

- Indicado para soldagem de aço carbono no processo MIG/MAG. Utilizado para soldagem estrutural e soldagem pesada em geral como: indústria naval, caldeirarias, usinas hidroelétricas, tubulações e soldagem de manutenção.
- 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

NÚCLEO ADAPTADOR PARA ARAMES MIG



- Indicado como adaptador de carretéis para arame MIG
- Compatível com todos os carretéis de arame MIG (ESAB, BELGO e GERDAU)
- Material: plástico

emb.	código
16	99 99 002 941

ARAMES MIG/MAG

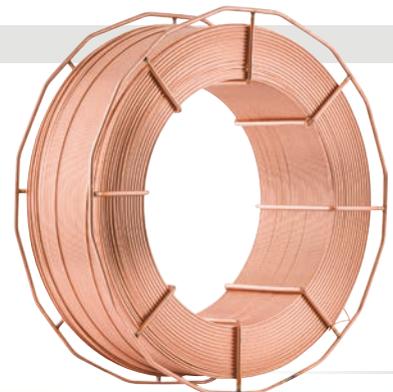


ATENDE NORMA: AWS A5-18 ER70 S-6

TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA

- Indicado para soldagem de aço carbono no processo MIG/MAG
- Revestido uniformemente com cobre, sua composição química e suas propriedades mecânicas seguem as normas AWS A 5.18. Versátil, pode ser aplicado nas mais diversas espessuras de chapas.
- Tipo de carretel: necessita núcleo adaptador

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	15,0 kg	74 32 000 815
0,9 mm	18,0 kg	74 32 000 918
1,0 mm	18,0 kg	74 32 001 018
1,2 mm	18,0 kg	74 32 001 218
1,6 mm	18,0 kg	74 32 001 618



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 metal mecânica em geral.
- Versátil, proporciona excelente soldabilidade nas mais diversas espessuras de chapas
- 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 indústrias metal mecânicas 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. Produto possui certificado de conformidade emitido pelo SGS.
- Acabamento: cobreado



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

ATENDE NORMA: AWS A5-18 ER70 S-6

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	250 kg	74 44 008 250
1,0 mm	250 kg	74 44 010 250
1,2 mm	250 kg	74 44 012 250



NORMA AWS: AWS A5.20 CLASSIFICAÇÃO: E71T-GS

AUTOPROTEGIDO

TIPO DE ENROLAMENTO: CAPA CAPA

- Indicado para ser utilizado na máquina Minimig MME 140 VONDER (68.78.140.220) MME 160 VONDER (68.78.160.220), MMP 222 VONDER (68.78.000.222), ou em outras máquinas que permitam a realização de solda sem utilização de gás de proteção. Utilizado para soldagem de aço carbono. Solda em qualquer posição.
- Arame para solda autoprotetido. Não é necessária a utilização de gás de proteção.
- Não necessita núcleo adaptador
- Acabamento: cobreado

diâmetro	massa do rolo	código
0,8 mm	1 kg	74 32 008 001
0,8 mm	5 kg	74 32 008 050



NORMA AWS: AWS A5.18 CLASSIFICAÇÃO: ER70S-6



- 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 226D 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. Produto possui certificado de conformidade emitido pelo SGS.
- Tipo de carretel: carretel plástico (não necessita núcleo adaptador)
- Acabamento: cobreado

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



ROLDANAS DE ARRASTE

PARA MÁQUINAS DE SOLDA MIG/MAG:
MM 250 / MM 251 / MM 255 /
MMP 252 / MM 305 VONDER



PARA ARAMES DE AÇO

*Arame 1,0 mm: utilizada nas máquinas de solda MIG/MAG: MM250/MM251/MM255/MMP 252/MM 305 VONDER
Arame 1,2 mm: utilizada na máquina de solda MIG/MAG: MM 305 VONDER

para arames de	código
0,8 mm e 0,9 mm	68 99 251 114
0,8 mm e 1,0 mm	68 99 251 108
*1,0 mm e 1,2 mm	68 99 251 115

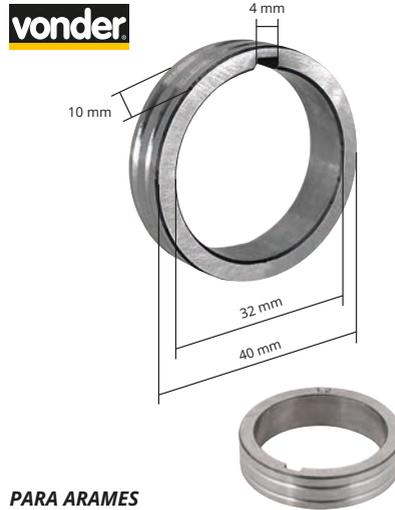
PARA ARAMES DE ALUMÍNIO

para arames de	código
0,8 mm e 1,0 mm	68 99 251 113
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

para arames de	código
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
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 405 223

PARA ARAMES DE AÇO TUBULAR

para arames de	código
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 405 220
1,2 mm e 1,6 mm	68 99 405 221

PARA MÁQUINA DE SOLDA MIG/MAG MMP 300



PARA ARAMES DE AÇO SÓLIDO

para arames de	código
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

para arames de	código
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 030 512

PARA ARAMES DE AÇO TUBULAR

para arames de	código
1,0 mm e 1,2 mm	68 99 030 412

TOCHA PARA CORTE E GOIVAGEM



vonder

- 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/pol² - 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

vonder



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
MISTURAS: 150 A 60%
CAPACIDADE CORRENTE / FATOR DE TRABALHO CO₂: 180 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 isolamento 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



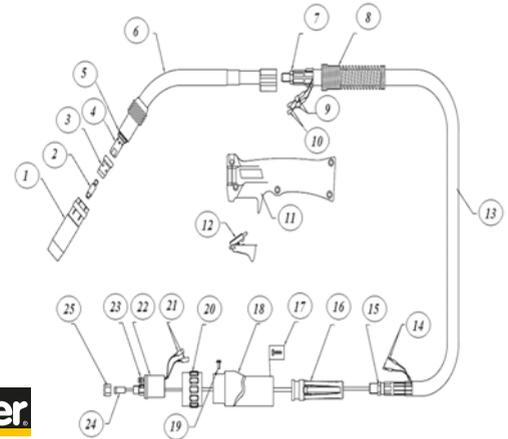
TMV 250
CAPACIDADE CORRENTE / FATOR DE TRABALHO
MISTURAS: 220 A 60%
CAPACIDADE CORRENTE / FATOR DE TRABALHO CO₂: 250 A 60%

- 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 externa de borracha, bocal com parede espessa e isolamento integrada, 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

ACESSÓRIOS PARA TOCHAS MIG TMV 353/TMV 355/TMV 403/TMV 405



ref.	descrição	código
2	bico contato 0,8 mm	68 49 300 008

TOCHA MIG/MAG PARA MÁQUINA DE SOLDA MME 140 VONDER



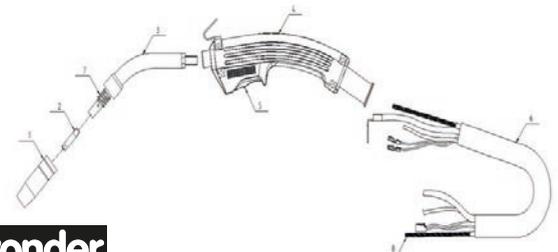
PARA MME 140

- 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 VONDER



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
MISTURAS: 260 A 60%
CAPACIDADE CORRENTE /
FATOR DE TRABALHO CO₂: 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 isolamento externa de borracha, bocal com parede espessa e isolamento integrada, além de gancho para pendurar o equipamento.
- Tipo de conector: Euroconector
- Acompanha: 1 bico 0,8 mm e 1 bico 1,0 mm

comprimento	diâmetro do arame	código
2,0 m - PARA ALUMÍNIO - pronta para ser utilizada em soldas com arame de alumínio	0,8 mm a 1,6 mm	68 48 300 200
3,5 m	0,8 mm a 1,2 mm	68 48 300 350
5,0 m	0,8 mm a 1,2 mm	68 48 300 500

TOCHAS MIG/MAG

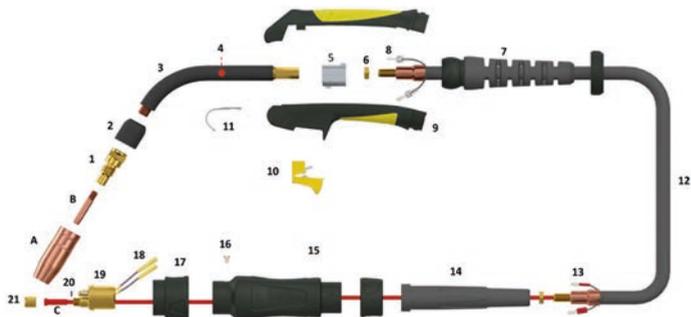


TMV 400
CAPACIDADE CORRENTE /
FATOR DE TRABALHO
MISTURAS: 330 A 60%
CAPACIDADE CORRENTE /
FATOR DE TRABALHO CO₂: 360 A 60%

- 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 isolamento integrada, além de gancho para pendurar o 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

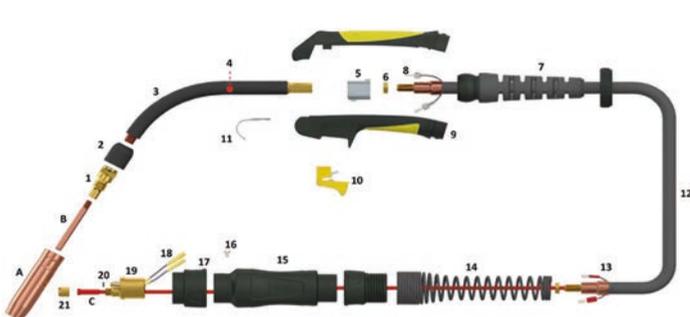
comprimento	código
3,5 m	68 48 400 350
5,0 m	68 48 400 500

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
	Guia em teflon 2 m	68 49 300 002

ACESSÓRIOS PARA TOCHAS MIG TMV 400



ref.	descrição	código
A	Bocal cônico	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
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
1	Difusor de gás	68 49 300 400
2	Isolador do difusor	68 49 300 500
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

TOCHAS TIG



vonder

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



vonder

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 60947-7.
- Tocha com cabo flexível e alta resistência, facilidade para troca do 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



vonder

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 60947-7.
- 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

vonder

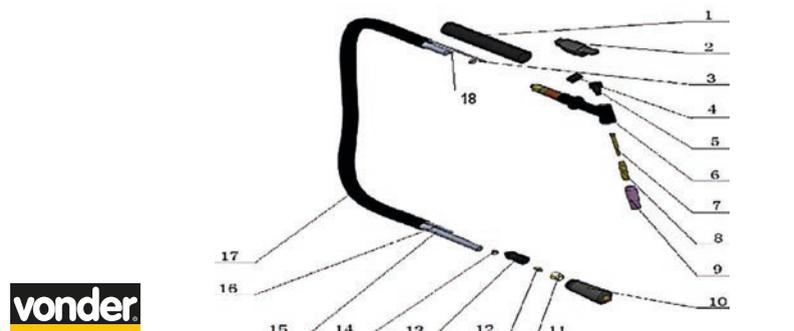
TTV 206
COM ENGATE RÁPIDO DE 13 mm
COM GATILHO

- 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 60947-7.
- 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

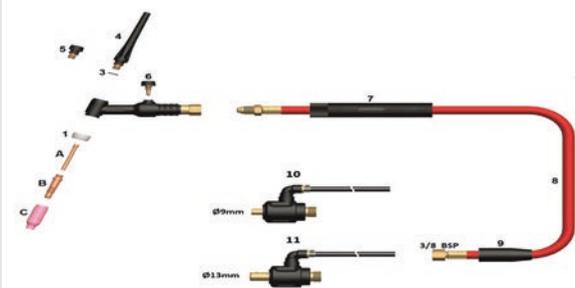
ACESSÓRIOS PARA TOCHAS TIG TTV 160/TTV 200



vonder

ref.	descrição	código	ref.	descrição	código
1	Punho	68 49 200 001	8	Porta-pinça	68 49 160 008
1	Punho	68 49 160 001	9	Bocal cerâmico nº 4, com 6 mm	68 49 160 009
2,4	Gatilho e contatos	68 49 160 002	9	Bocal cerâmico nº 5, com 8 mm	68 49 160 119
3	Abraçadeira para tubo de gás	68 49 160 003	9	Bocal cerâmico nº 6, com 10 mm	68 49 160 219
5	Capa curta	68 49 160 005	9	Bocal cerâmico nº 7, com 11 mm	68 49 200 219
5	Capa longa	68 49 160 055	10	Conector rápido macho 9 mm para cabo de solda	68 49 160 010
6	Corpo plástico	68 49 200 006	11,12,14	Conector do gás	68 49 160 011
6	Corpo	68 49 160 006	13	Conector do comando	68 49 160 013
7	Pinça 1,0 mm	68 49 160 007	15	Cabo de solda	68 49 160 150
7	Pinça 1,6 mm	68 49 160 117	15	Cabo de solda	68 49 160 015
7	Pinça 2,0 mm	68 49 160 217	16	Cabo de comando	68 49 160 016
7	Pinça 2,4 mm	68 49 200 217	17	Proteção	68 49 160 017
			18	Tube do gás	68 49 160 018

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



vonder

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
3	Anel de vedação/oring	68 49 222 818
4	Capa longa	68 49 160 055
5	Capa curta	68 49 160 005

TOCHAS MIG/MAG



SBME-125



- Indicada para máquinas de solda MIG/MAG
- Tipo de conector: euroconector
- Acompanha:

- SBME-125/MW-113: 2 bicos (1,0 mm e 0,8 mm) e cabo com 3,0 m
- SBME-125/MW-115: 2 bicos (1,0 mm e 0,8 mm) e cabo com 5,0 m
- SBME-235/MW-223: 2 bicos (1,2 mm e 1,0 mm) e cabo com 3,0 m
- SBME-235/MW-225: 2 bicos (1,0 mm e 1,2 mm) e cabo com 5,0 m
- SBME-450/MW-233: 2 bicos (1,0 mm e 1,2 mm) e cabo com 3,0 m

ref.	corrente máxima	código
SBME-125/MW-113	220 A	74 80 125 000
SBME-125/MW-115	220 A	74 80 125 050
SBME-235/MW-223	260 A	74 80 235 000
SBME-235/MW-225	260 A	74 80 235 225
SBME-450/MW-233	320 A	74 80 450 000

TOCHAS TIG

- Indicadas para máquinas de solda TIG que não possuem alta frequência (TIG LIFT - abertura do arco por contato) e não possuem válvula solenóide
- Comprimento do cabo: 3,5 m



- Utilizada em máquinas com conector tipo olhal

ref.	corrente máxima	código
HW26V-US - TI 835	240 A DC e 200 A AC	74 80 835 350



- Utilizado em máquinas com conector de 13 mm. Compatível com as máquinas VONDER RIV 225, RIV 250, MMP 226, MMP 252 e ESAB LHN 220I Plus e LHN 240.

ref.	corrente máxima	código
HW26V-ER - TI 838	240 A DC e 200 A AC	74 80 838 350



COM VÁLVULA

- Utilizado em máquinas com engate rápido de 13 mm.
- Tocha com cabo de corrente flexível de alta resistência. Grande variedade de consumíveis.
- Tipo de encaixe: engate rápido 13 mm (tipo baioneta)
- Acompanha: 1 capa longa, 1 pinça 2,4 mm, 1 porta pinça 2,4 mm, 1 isolador e 1 bocal n° 7

ref.	corrente máxima	código
HW26V	160 A - DC / 140 A - AC	74 80 838 265



ACESSÓRIOS PARA TOCHAS MIG/MAG



bico de contato 0,8 mm para tochas SBME-125



bico de contato 0,8 mm para tochas SBME-235



bico de contato longo 0,8 mm para tochas SBME-450



bico de contato curto 0,8 mm para tochas SU-320



bocal para tochas SBME-125



bocal cônico curto para tochas SBME-235



bocal cônico longo para tochas SBME-450



bocal único para tochas SU-320



difusor de gás para tochas TMV-353 e TMV-355



guia espiral com 5,5 m (p/ arames de 1,2 mm) para tochas SBME-125/SBME-235/SBME-450



descrição	indicado para tochas	código
Bico de contato 0,8 mm	SBME-125	74 80 020 008
Bico de contato 1,0 mm	SBME-125	74 80 022 010
Bico de contato 1,2 mm	SBME-125	74 80 023 012
Bico de contato 0,8 mm	SBME-235	74 80 050 008
Bico de contato 1,0 mm	SBME-235	74 80 052 010
Bico de contato 1,2 mm	SBME-235	74 80 053 012
Bico de contato longo 0,8 mm	SBME-450	74 80 040 008
Bico de contato longo 1,0 mm	SBME-450	74 80 042 010
Bico de contato longo 1,2 mm	SBME-450	74 80 043 012
Bico de contato longo 1,6 mm	SBME-450	74 80 044 016
Bico de contato curto 0,8 mm	SU-320	74 80 280 008
Bico de contato curto 1,0 mm	SU-320	74 80 282 010
Bico de contato curto 1,2 mm	SU-320	74 80 283 012
Bocal	SBME-125	74 80 511 000
Bocal cônico curto	SBME-235	74 80 514 000
Bocal cônico longo	SBME-450	74 80 534 000
Bocal cônico único	SU-320	74 80 610 000
Guia espiral com 5,5 m (p/ arame de aço carbono de 0,8 mm a 1,0 mm)	SBME-125/SBME-235/SBME-450	74 80 802 000
Guia espiral com 3,5 m (p/ arames de aço carbono de 1,2 mm)	SBME-125/SBME-235/SBME-450	74 80 803 000
Guia espiral com 5,5 m (p/ arames de aço carbono de 1,2 mm)	SBME-125/SBME-235/SBME-450	74 80 805 000
Isolador dianteiro	SBME-125	74 80 440 000
Isolador do porta-bico	SBME-235/SBME-405	74 80 444 000
Difusor de gás	TMV-353 e TMV-355	74 80 443 360
Porta-bico/difusor de gás	SBME-125	74 80 401 006
Porta-bico/difusor de gás	SBME-235/SBME-405	74 80 405 000
Porta-bico/difusor de gás	SU-320/SU-520	74 80 591 000
Suporte longo para bocal	SBME-450	74 80 491 000



isolador dianteiro para tochas SBME-125



isolador para porta-bico para tochas SBME-235/SBME-405



porta-bico para tochas SBME-125



porta-bico para tochas SBME-235/SBME-405



porta-bico para tochas SU-320/SU-520



suporte longo para bocal para tochas SBME-450

TOCHA PARA MÁQUINA 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



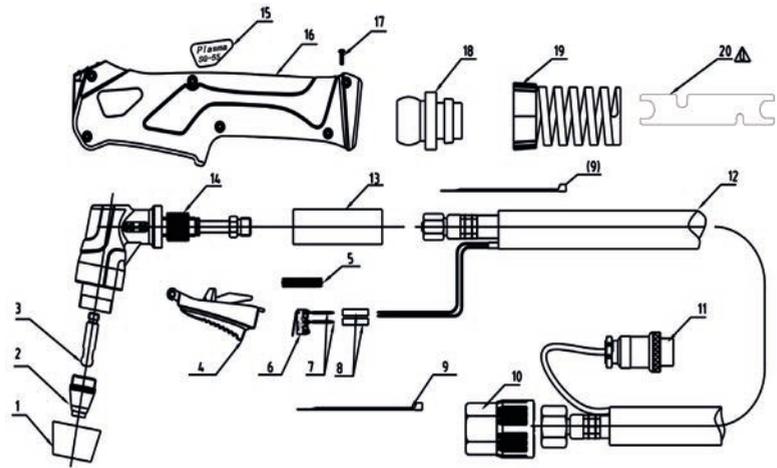
emb.	código
5	68 48 060 050

ACESSÓRIOS PARA TOCHA TPV 60 PARA MÁQUINA DE CORTE PLASMA CUT 40



- 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/pol² (PSI)
- Tipo de conector da tocha: conexão com rosca
- Tipo de ignição: alta frequência
- Acompanha: 1 bico, 1 bocal, 1 eletrodo



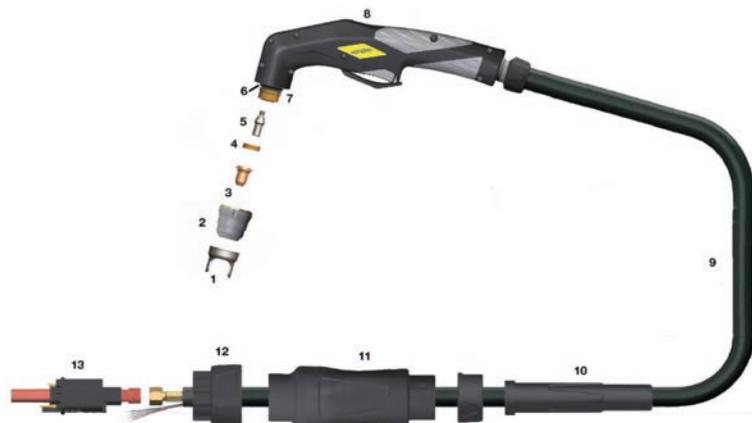
corrente máxima	comprimento total	emb.	código
60 A	4 metros	5	68 48 060 040

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



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

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
- Massa aproximada: 15 kg
- 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 m³ 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

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

ESQUADROS MAGNÉTICOS

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**

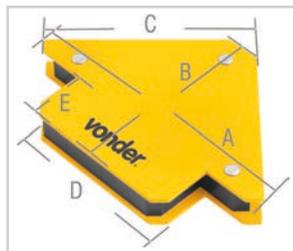
Tecnologia e produtividade para diferentes trabalhos de solda! A escolha é sua e a qualidade é VONDER!

ESQUADROS MAGNÉTICOS PARA SOLDADOR



vonder

- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontear ou esquadreamento. 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

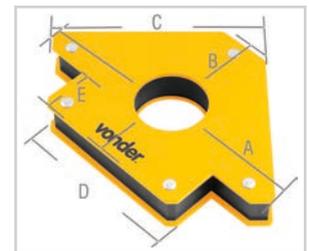


capacidade 10 kgf **emb.** 6 **código** 35 99 010 000



vonder

- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontear ou esquadreamento. 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 30 kgf **emb.** 4 **código** 35 99 030 000



vonder

HEXAGONAL

- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontear ou esquadreamento. 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 10 kgf **emb.** 6 **código** 35 99 010 100



vonder

HEXAGONAL

- Indicado para posicionamento de peças de aço antes da soldagem, para pontear ou esquadreamento. 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 30 kgf **emb.** 4 **código** 35 99 030 100

PORTA-ELETRODOS



vonder

- 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



nove54

- Indicado para soldas com eletrodo
- Material das garras inferiores: bronze/latão
- Material das garras superiores: ferro cobreado
- Material do cabo: resina isolante



capacidade	emb.	código
300 A	10	35 13 001 300
500 A	10	35 13 001 500



CARBOGRAFITE

C-1000

- Indicado para soldas com eletrodo
- Material das garras inferiores: aço zincado
- Material das garras superiores: aço zincado
- Material do cabo: resina isolante

capacidade	emb.	código
400 A	25	74 15 100 000



CARBOGRAFITE

- Indicado para soldas com eletrodo
- Material das garras inferiores: aço zincado
- Material das garras superiores: aço zincado
- Material do cabo: resina isolante

capacidade	emb.	código
600 A	25	74 15 600 000

GARRAS NEGATIVAS/OBRA



alumínio



bronze

vonder

- Indicada para soldas elétricas.
- Conhecida também como garra negativa.

material	corrente máxima	emb.	código
alumínio	300 A	10	74 40 000 300
bronze	500 A	5	74 40 000 500

GARRAS NEGATIVAS/OBRA

CARBOGRAFITE **NOVO**

- Indicada para solda elétrica em geral.
- Proporciona boa fixação.
- Corrente máxima: 500 A
- Seção de cabo: 70 mm²

material	tipo de fixação do cabo	emb.	código
bronze	parafuso	50	74 40 001 000
estampada	terminal	50	74 40 500 000



estampada



bronze

MANGUEIRAS PARA SOLDA



Continental

DUPLA BORRACHA TLGR
COR: VERDE E VERMELHA

- Indicada para serviços de solda, para uso em soldas tipo oxi-acetileno. Atende a norma RMA/CGA grade R (Oxigênio e Acetileno).
- Possui resistência a respingos de solda, arrancamento e abrasão, além de não ser inflamável. Garante alta flexibilidade mesmo em uso prolongado.
- Pressão máxima indicada: 200 lbf/pol²
- Material: borracha
- Rolo com 100 metros

diâmetro interno	diâmetro externo	espessura da parede	código
5/16" - 7,9 mm	39/64" - 15 mm	3,5 mm	80 79 516 200

NOVO
Mantac
Tecnologia em Mangueiras, Tubos e Acessórios

DUPLA PVC

- Indicada para conduzir os gases oxigênio e acetileno nos processos de solda (oxiacetileno), por isto é muito utilizada em oficinas de funilaria e pintura de carros.
- Feita de composto opaco e atóxico aos gases oxiacetileno. Não pode ser usada para oxigênio hospitalar. Possui 3 camadas: duas de PVC emborrachado 100% virgem com anti-uv e uma camada com trama poliéster. Chama-se solda dupla porque são duas mangueiras "coladas" uma na outra, sendo a Verde (oxigênio) e outra Vermelha (acetileno). Atenção: esta mangueira não é de borracha, porém atende alguns requisitos da NBR 15959.
- Material: possui 3 camadas: duas de PVC emborrachado 100% virgem com ANTI-UV, e uma camada com trama poliéster
- Pressão máxima indicada: 300 lbf/pol²
- Cor: verde e vermelha
- Rolo com 50 m

diâmetro interno	espessura da parede	código
5/16" - 7,93 mm	2,9 mm	80 84 516 050



CABOS DE SOLDA COM GARRA NEGATIVA



ENGATE BAIONETA

- Indicado para retificadores e inversores.
- Cabo de solda em cobre, revestido de borracha.
- Material do cabo: cobre
- Material da cobertura do cabo: borracha
- Comprimento do cabo: 1,5 m
- Capacidade máxima de condução de corrente:
 - diâmetro 16 mm²: 200 A no período máximo de 2 minutos
 - diâmetro 25 mm²: 300 A no período máximo de 2 minutos



diâmetro	corrente máxima	medida do conector	código
16 mm ²	200 A com fator de trabalho a 20%	9 mm	68 82 160 900
25 mm ²	300 A com fator de trabalho a 20%	13 mm	68 82 250 130

CABOS DE SOLDA COM PORTA-ELETRODO



ENGATE BAIONETA

- Indicado para retificadores e inversores.
- Cabo de solda em cobre, revestido de borracha.
- Material do cabo: cobre
- Material da cobertura do cabo: borracha
- Comprimento do cabo: 2,0 m
- Capacidade máxima de condução de corrente:
 - diâmetro 16 mm²: 200 A no período máximo de 2 minutos
 - diâmetro 25 mm²: 300 A no período máximo de 2 minutos



diâmetro	corrente máxima	medida do conector	código
16 mm ²	200 A com fator de trabalho a 20%	9 mm	68 82 900 160
25 mm ²	300 A com fator de trabalho a 20%	13 mm	68 82 130 250

CABOS PARA SOLDA



- Indicado para ligação do porta-eletrodo e da garra obra na máquina de solda. Recomendado para utilização em máquinas de soldar a arco. Este cabo é projetado para uso até 100 V.
- Cabo solda SIL é um produto flexível, com condutor de fios de cobre, têmpera mole, classe 5, atendendo a norma NBR Nm 280. Revestido com composto termoplástico polivinílico tipo PVC/ST1, na cor preta, como isolamento. Tensão nominal máxima de até 100 V e temperatura máxima até 70°C.
- Material do cabo: cobre
- Material da cobertura do cabo: termoplástico polivinílico tipo PVC/ST1
- Normas aplicáveis: NBR NM 280, NBR 8762
- Rolo com 100 m de cabo para solda



seção	corrente máxima	código
16 mm ²	87 A até 15 m de comprimento	74 33 001 016
25 mm ²	145 A até 15 m de comprimento	74 33 000 025
25 mm ²	145 A até 15 m de comprimento	74 33 025 000
35 mm ²	210 A até 15 m de comprimento	74 33 001 035
50 mm ²	280 A até 15 m de comprimento	74 33 001 050
70 mm ²	386 A até 15 m de comprimento	74 33 001 070

CONECTORES PARA CABOS E MÁQUINAS DE SOLDA



- Material do corpo: latão

modelo	capacidade	material da cobertura	código
macho 9 mm	10,0 mm ² a 25,0 mm ²	borracha	68 49 160 010
fêmea 9 mm	10,0 mm ² a 25,0 mm ²	baquelite	68 82 016 017
macho 13 mm	35,0 mm ² a 70,0 mm ²	borracha	68 58 400 070
fêmea 13 mm	35,0 mm ² a 70,0 mm ²	baquelite	68 82 402 130
macho/fêmea 13 mm	35,0 mm ² a 70,0 mm ²	borracha	72 99 500 000

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

TERMINAIS PARA CABOS DE SOLDA



- Indicado para fixações de cabos de solda
- Fabricados em cobre e estanhados para obtenção de maior resistência à corrosão
- Material: cobre
- Diâmetro do olhal: 10,0 mm



diâmetro	capacidade	emb.	código
50 mm ²	350 A	10	74 47 500 000
70 mm ²	450 A	10	74 47 700 000

ANTIRRESPINGOS SPRAY



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



- Indicado para proteger os bocais das tochas contra respingos durante a solda
- Peso: 350 g
- Volume: 300 ml

COM SILICONE

- Não indicado para solda em peças que serão pintadas em seguida

tipo	emb.	código
com silicone	12	74 30 350 000
sem silicone	12	74 30 350 100



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
320 g	12	74 30 000 320



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

ANTIRRESPINGOS ECOLÓGICOS



A BASE DE ÁGUA (SEM SILICONES E SOLVENTES)

- Utilizado nos processos de solda MIG/MAG para proteção das peças contra respingos. Previne também a aderência dos respingos de solda.
- Produto 100% biodegradável e à base d'água, ou seja, é isento de solventes, silicone e propelentes, sendo 100% atóxico.

volume	emb.	código
1 litro - com borrifador reutilizável	12	74 30 102 420
5 litros	3	74 30 502 420

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

GEL DECAPANTE PARA AÇO INOX



- Indicado para limpeza do cordão de solda em aço inox da série 300. Viável para decapagem de cordões de solda em série.
- Limpa e remove com muita eficiência, ferrugem, manchas, sujeira e principalmente a carbonização e incrustação residual da solda em aço inox da série 300.



conteúdo	emb.	código
850 g	6	74 99 000 850

FLUXOS PARA SOLDA



PARA SOLDA 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



PARA SOLDA ALUMÍNIO TIPO: PASTOSO

- Fluxo para solda de alumínio é um composto decapante para solda de alumínio e suas ligas. Sua composição à base de cloretos para soldagem e brasagem oxi-combustíveis (acetileno ou GLP). Seus elementos possuem a capacidade de remover efetivamente a película de óxido de alumínio e propicia uma ótima fluidez do metal de adição, o que resulta em uma junta livre de poros e resistente.
- Os resíduos de fluxos pós-brasagem são corrosivos e devem ser removidos. Eles são solúveis em água e podem ser retirados com facilidade.



conteúdo líquido	emb.	código
200 g	48	74 39 112 000

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

MÁSCARAS DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO

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



Visão panorâmica 180°

Mod. MSV 412

*Produto e/ou categoria premiada, conforme pesquisas realizadas por meios especializados do setor.



É bom trabalhar com **vonder**

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

PISTOLAS PARA SOLDAR



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)



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.

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



PONTEIRA/CABEÇA PARA PISTOLA PARA SOLDAR

- 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 SOLDAR



- Indicado para soldas com estanhos em fio

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	127 V~	200 W	10	74 65 200 127
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 SOLDAR

- Indicada para ferro de solda VONDER

para ferro de solda de	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

FERROS PARA SOLDAR



- Indicado para soldas com estanhos em fio

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.	potência	tensão	emb.	código
FSN 0030	30 W	127 V~	10	74 65 127 003
FSN 0030	30 W	220 V~	10	74 65 220 003
FSN 0050	50 W	127 V~	10	74 65 127 005
FSN 0050	50 W	220 V~	10	74 65 220 005
FSN 0100	100 W	127 V~	10	74 65 127 010
FSN 0100	100 W	220 V~	10	74 65 220 010



PONTEIRAS/CABEÇA PARA FERRO PARA SOLDAR

- Indicadas para ferro de solda NOVE54

para ferro de solda de	diâmetro	comprimento	emb.	código
30 W	3,8 mm	70 mm	10	74 65 001 030
50 W	4,8 mm	75 mm	10	74 65 001 050
100 W	7,8 mm	97 mm	10	74 65 001 100

FERROS PARA SOLDA



MACHADINHA

- Indicado 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 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.	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 Ferro 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

FERROS PARA SOLDA



- Indicado para soldas com estanho em fio
- Possui rápido aquecimento e cabo resistente ao impacto com excelente isolamento térmico. Conta com ponta de cobre revestida de ferro com tratamento níquel cromo, que garante maior durabilidade e chega à temperatura de 400°C.



potência	tensão	emb.	código
25 W	127 V~	10	74 64 250 110
25 W	220 V~	10	74 64 250 220
40 W	127 V~	10	74 64 400 110
40 W	220 V~	10	74 64 400 220
80 W	127 V~	10	74 64 800 110
80 W	220 V~	10	74 64 800 220

Produto com certificação Compulsória, conforme Portaria Inmetro nº 371 de 29/12/2009 com foco nos requisitos de segurança. Certificado por Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro.

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.	código
25	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)



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

CALIBRADOR DE SOLDA



0 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

FERRO PARA SOLDA



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



emb.

10

código

74 65 006 001

FERRO PARA SOLDA COM BATERIA DE LÍTIO



**BATERIA DE LÍTIO
CABO USB**

- Indicado para trabalhos de solda com estanho, aquecimento, dentre outras aplicações
- Possui bateria de lítio recarregável por uma fonte USB 5 V DC. Aquece em apenas 10 segundos. Como sua alimentação é bateria, 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 cônica 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 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

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. código
10 74 65 006 002



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. código
144/12 74 38 604 020



- 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 25 g



emb. código
48 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	código
40 x 60	40%	60%	1,0 mm	carretel verde	74 51 406 010
40 x 60	40%	60%	1,5 mm	carretel verde	74 51 406 015
50 x 50	50%	50%	1,5 mm	carretel amarelo	74 51 505 015
60 x 40	60%	40%	1,0 mm	carretel azul	74 51 604 010
60 x 40	60%	40%	1,5 mm	carretel azul	74 51 604 015

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



FITAS/MALHAS DESSOLDADORAS

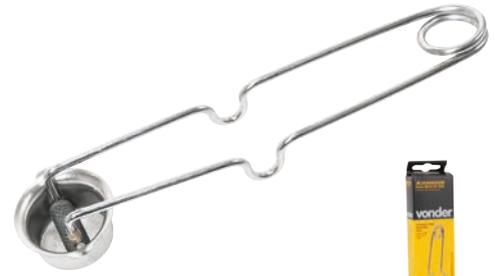


- Indicada para absorver o excesso de solda nos reparos eletrônicos e/ou remover os resíduos de soldas anteriores no componente, visando efetuar a limpeza e permitir uma nova soldagem
- Fabricada com fios de cobre entrelaçados, que permite fácil absorção da liga de estanho, tornando mais rápido e eficiente 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

ACENDEDOR PARA BICO DE GÁS/MAÇARICO



- Indicado para acender bicos de gás e maçaricos
- Possui acabamento zincado, proporcionando maior proteção contra oxidação/corrosão
- Material: aço carbono

comprimento total	emb.	código
190,0 mm	20	35 99 005 000

AGULHEIRO LIMPADOR PARA BICOS DE CORTE E EXTENSÕES DE SOLDA



- Indicado para limpeza de bicos de corte e extensões de solda oxiacetilênica
- Material: aço inox
- Comprimento: 80,0 mm
- Conteúdo da embalagem: com 14 peças, sendo: 1 estojo metálico com 13 limpadores redondos e 1 plano



emb.	código
120	35 99 140 000

PEDRA PARA ACENDEDOR DE MAÇARICO (CENTELHADOR TIPO CONCHA)



- Indicado para uso em acendedor de bico de gás (conhecido por centelhador tipo concha), para produzir faísca e acender maçaricos de gás, acetileno, oxigênio e GLP.
- Peça de reposição original VONDER.
- Conteúdo da embalagem: estojo com 5 pedras



emb.	código
50	12 40 005 000

MAÇARICOS PORTÁTEIS



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



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: plástico
- Material da ponta: aço
- Tipo de ignição: automática
- Gás utilizado: Butano liquefeito
- Temperatura da chama: até 1.300°C
- Autonomia aproximada: 90 minutos
- Capacidade do reservatório: 35 ml

emb.	código
6	84 42 300 000

MAÇARICOS MANUAIS

vonder**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.

6

código

72 99 100 000

vonder**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 branda, 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.

3

código

74 42 003 000

MAÇARICO MANUAL PORTÁTIL

vonder**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 pirografar, 1 estanho, 1 esponja para limpeza, 1 guarda chama e 1 capa de proteção

emb.

6

código

72 99 301 000

CONJUNTO PARA SOLDA PLÁSTICA

vonder**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 composto por: 1 estojo plástico, 1 ponteira 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.

6

código

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.	código
50	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 niple para conexão em mangueiras

emb.	código
12	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 niple para conexão em mangueiras

emb.	código
12	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
n° 02	0,5 mm - 1,0 mm	25	74 59 200 020
n° 04	1,0 mm - 2,0 mm	25	74 59 200 040
n° 06	2,0 mm - 4,0 mm	25	74 59 200 060
n° 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
n° 02	0,3 mm - 0,5 mm	25	74 59 201 020
n° 04	0,5 mm - 0,8 mm	25	74 59 201 040
n° 06	0,8 mm - 1,5 mm	25	74 59 201 060
n° 09	1,5 mm - 2,5 mm	25	74 59 201 090



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.	código
25	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.	código
25	74 97 200 000



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: 90°
- Sistema misturador de gases: na cabeça do maçarico
- Quantidade de tubos: 3



emb.	código
12	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): oxicombustível (oxigênio + acetileno)
- Material: cobre
- Atende as exigências das normas EN 5172 / NR18



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



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.	código
25	74 69 000 100



**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.	código
25	74 69 000 300



**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.	código
25	74 69 000 200



**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.	código
25	74 69 000 400

REGULADORES DE PRESSÃO



vonder

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/pol² (PSI)
- Escala do manômetro de saída: 0 - 16 bar / 0 - 230 lbf/pol² (PSI)
- Atende as exigências das normas: EN-2503 / ABNT 14250 / ABNT 218-1 e CGA E1-23
- Acompanha: 1 conjunto de porca e niple para conexão em mangueiras

emb.	código
12	74 86 010 001



vonder

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/pol² (PSI)
- Escala do manômetro de saída: 0 - 2,5 bar / 0 - 35 lbf/pol² (PSI)
- Atende as exigências das normas: EN-2503 / ABNT 14250 / ABNT 225-2 e CGA E1-22
- Acompanha: 1 conjunto de porca e niple para conexão em mangueiras

emb.	código
12	74 86 015 002



vonder

RAR 30
TIPO DE GÁS:
ARGÔNIO

- Indicado para uso com argônio ou mistura (argônio (Ar) + dióxido de carbono (CO₂)) 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/pol² (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 niple para conexão em mangueiras

emb.	código
12	74 86 030 003

MD 4 - COM MANÔMETRO
PARA GLP 13 kg

- Indicado para regular a pressão de saída em botijões de 13 kg, na maioria das aplicações industriais de corte, solda e aquecimento
- Atende as normas EN 2503 e ABNT 14250
- Recomendado para botijão com capacidade de: 13 kg
- Vazão máxima: 15 m³/hora
- Pressão máxima de entrada: 25 bar
- Escala do manômetro: bar e lbf/pol²
- Rosca de entrada: padrão botijão P13
- Conexão de saída: rosca macho 1/4" NPT esquerda (acompanha espigão com escama 5/16")
- Acompanha: 1 espigão giratório rosca esquerda 1/4" NPT com escama 5/16"



PRODUTOS PARA CORTE E SOLDA



ref.	indicação	código
405114	GLP 13 kg	74 85 159 217

CONJUNTO PARA SOLDA



- Indicado para soldas em oficinas de manutenção e consertos. Cilindros sem carga.
- Prático carrinho que facilita a movimentação. Conjunto completo e pronto para uso (cilindros sem carga).
- Tipo de gás: oxigênio/acetileno
- Capacidade de solda: 0,5 mm a 2,5 mm
- Conjunto composto por:
 - 1 maçarico de solda WH 201N
 - 3 extensões de solda 201 (4, 6 e 9)
 - 1 maleta plástica
 - 1 chave de boca multi (1.1/8", 1", 3/4" e 11/16")
 - 1 cilindro AC (1,25 kg)
 - 1 cilindro de OX (1 m³)
 - 1 regulador MD 1,5 AC
 - 1 regulador MD 10 OX
 - 4 válvulas corta-fogo
 - 3 m de mangueira conjugada e montada
 - 1 acendedor
 - 1 carrinho

ref.	código
407350	74 70 407 350



CONJUNTO PARA SOLDA E CORTE



PRODUTOS PARA CORTE E SOLDA

- Indicado para soldas e cortes em oficinas de manutenção e consertos. Cilindros sem carga.
- Prático carrinho que facilita a movimentação. Conjunto completo e pronto para uso (cilindros sem carga).
- Tipo de gás: oxigênio/acetileno
- Capacidade de solda: 0,5 mm a 2,5 mm
- Capacidade de corte: 150 mm
- Conjunto composto por:
 - 1 maçarico de solda WH 201N
 - 1 cabeça cortadora CO 201
 - 3 extensões de solda 201 (4, 6 e 9)
 - 1 maleta plástica
 - 1 chave de boca multi (1.1/8", 1", 3/4" e 11/16")
 - 1 cilindro AC (1,25 kg)
 - 1 cilindro de OX (1 m³)
 - 1 regulador MD 1,5 AC
 - 1 regulador MD 10 OX
 - 1 bico de corte 1502-4
 - 4 válvulas corta-fogo
 - 3 m de mangueira conjugada e montada
 - 1 acendedor
 - 1 carrinho

ref.	código
407421	74 70 407 421

