

## Bicos de Corte

### Série 1502

Bicos para cortes oxi-acetilênicos de chapas de aço com até 300 mm de espessura.

Fabricados em liga de cobre e com acabamento cromado que prolonga a sua vida útil, os bicos de corte da Série 1502 possuem grande resistência ao retrocesso de chamas.

ESPESSURA DO CORTE (mm)	BICO DE CORTE SÉRIE 1502 (Nº do Bico)	CÓDIGO	PRESSÃO* (kgf/cm²)		VAZÃO TOTAL (m³/h)	
			OXIGÊNIO	ACETILENO	OXIGÊNIO	ACETILENO
3	2	40024707	2,0 - 3,0	0,3 - 0,5	0,5 - 0,8	0,1 - 0,2
6	3	40035768	1,5 - 2,0		1,0 - 1,3	0,2 - 0,3
10			2,0 - 3,0		1,3 - 1,8	
13	4	40015463	2,0 - 2,5		1,8 - 2,2	0,2 - 0,4
16			2,5 - 3,0		2,0 - 2,4	
20	6	40015465	2,0 - 3,0	3,2 - 3,8	0,4 - 0,5	
25			2,5 - 3,0	3,7 - 4,0		
50	8	40027996	2,5 - 3,0	5,2 - 6,0	0,4 - 0,6	
75			3,0 - 3,5	5,8 - 7,2		
100			3,5 - 4,0	6,6 - 8,1		
125			4,0 - 5,0	7,9 - 9,4		
150	10	40035771	2,5 - 3,5	11,3 - 13,4	0,7 - 0,8	
200			4,0 - 5,0	15,4 - 17,7	0,8 - 1,0	
250			4,5 - 5,5	18,1 - 20,1	1,0 - 1,3	
300	12**	40035773	4,0 - 6,0	0,6 - 0,8	22,3 - 26,0	1,2 - 1,6



Bicos de Corte – Série 1502

\* Aumentar 10% na pressão para cada 10 metros de acréscimo no comprimento da mangueira.  
 \*\* Diâmetro interno mínimo da mangueira de alimentação do Oxigênio deve ser de 9,5 mm (3/8").

### Série 1503

Bicos para cortes oxi-GLP/GN de chapas de aço com até 500 mm de espessura.

Fabricados em liga de cobre e latão, com acabamento cromado que prolonga a sua vida útil, os bicos de corte da Série 1503 possuem grande resistência ao retrocesso de chamas.

ESPESSURA DO CORTE (mm)	BICO DE CORTE SÉRIE 1503 (Nº do Bico)	CÓDIGO	PRESSÃO* (kgf/cm²)		VAZÃO TOTAL (m³/h)	
			OXIGÊNIO	GLP	OXIGÊNIO	GLP
6	4	40049621	1,5 - 2,0	0,2 - 0,3	1,5 - 2,0	0,1 - 0,2
13			2,0 - 2,5		2,0 - 2,5	
19	6	40053420	2,0 - 3,0	0,4 - 0,5	4,0 - 4,6	0,2 - 0,3
25			2,5 - 3,5		4,3 - 5,0	
50	8	40053421	2,5 - 3,0		6,3 - 7,2	0,3 - 0,4
76			3,0 - 3,5		7,0 - 8,5	
100	3,0 - 4,0	7,7 - 10,0				
130	10	40035763	2,0 - 2,5	9,5 - 12,0	0,4 - 0,5	
150			2,5 - 3,5	12,0 - 14,2		
200	12	40049618	4,0 - 5,0	0,6 - 0,9	16,6 - 20,0	0,6 - 0,8
250*			4,0 - 6,0		20,0 - 25,2	
300*	16	40035745	4,5 - 5,5		25,0 - 30,0	0,7 - 0,9
400*			4,5 - 5,5		35,0 - 41,0	
500*	20	40044418	4,0 - 6,5		45,0 - 55,0	0,8 - 1,0



Bico de Corte – Série 1503

\* Aumentar 10% na pressão para cada 10 metros de acréscimo no comprimento da mangueira.  
 Diâmetro interno mínimo da mangueira de alimentação do Oxigênio deve ser de 9,5 mm (3/8").

## Série 3502

Bicos para cortes oxi-acetilênicos de chapas de aço com até 300 mm de espessura.

Fabricados em liga de cobre e latão, os bicos de corte da Série 3502 possuem grande resistência ao retrocesso de chamas.

ESPESSURA DO CORTE (mm)	BICO DE CORTE SÉRIE 3502 (Nº do Bico)	CÓDIGO	PRESSÃO* (kgf/cm²)	
			OXIGÊNIO	Acetileno
3	00	40045019	2,1	0,1 - 0,3
6	0	40045014		
9,5	1	40045005	2,8	0,3 - 0,4
13				
19	2	40045008	3,5	
25				
50	3	40045130	4,2	
65	4	40045206	4,6	
100	5	40045224	5,1	
175	6	40045107	0,4	
250	7	40045146		
300**	8	40045111		



Bico de Corte – Série 3502

\* Aumentar 10% na pressão para cada 10 metros de acréscimo no comprimento da mangueira.  
\*\* Diâmetro interno mínimo da mangueira de alimentação do Oxigênio deve ser de 9,5 mm (3/8").

## Série 3503

Bicos para cortes oxi-GLP/GN de chapas de aço com até 300 mm de espessura.

Fabricados em liga de cobre e latão, os bicos de corte da Série 3503 possuem grande resistência ao retrocesso de chamas.

ESPESSURA DO CORTE (mm)	BICO DE CORTE SÉRIE 3503 (Nº do Bico)	CÓDIGO	PRESSÃO* (kgf/cm²)	
			OXIGÊNIO	GLP
6	0	40045131	2,1	0,7
9,5	1	40045010	2,8	0,9
13				
19	2	40045144	4,2	1,0
32				
50	3	40045624	3,5	
65	4	40045011	4,2	
125	5	40045631	4,6	
175	6	40045033	5,0	
250	7	40045036	1,5	
300**	8	40045124		

\* Aumentar 10% na pressão para cada 10 metros de acréscimo no comprimento da mangueira.  
\*\* Diâmetro interno mínimo da mangueira de alimentação do Oxigênio deve ser de 9,5 mm (3/8").

## Séries 102-D7 e 106-D7 (Koike)

Os bicos de corte das séries 102-D7 (oxi-acetilênicos) e 106-D7 (oxi-GLP), fabricados pela Koike Aronson, Inc. e fornecidos pela White Martins, possuem alta qualidade para uso em processos de oxicorte mecanizado.

### Características Técnicas

- \* Alta velocidade de corte (*Divergent High Speed Tip* em aço inox) gerada por um perfeito jato de corte, aumentando a vida útil do bico de corte;
- \* Alta resistência ao retrocesso de chamas proporcionada pelo uso de bicos tipo 3 sedes e pela mistura dos gases ser realizada no bico;
- \* Para uso com os maçaricos de corte mecanizado da White Martins, série TSM.

### Bicos de Corte – Série 102-D7

ESPESSURA DO CORTE (mm)	BICO DE CORTE SÉRIE 102-D7 (Nº do Bico)	CÓDIGO	PRESSÃO (kgf/cm²)			CONSUMO (nl/h)			SANGRIA (mm)	VELOCIDADE DE CORTE (mm/min)
			OXIGÊNIO (corte)	OXIGÊNIO (preaquecimento)	ACETILENO	OXIGÊNIO (corte)	OXIGÊNIO (preaquecimento)	ACETILENO		
Até 10	0	40131806	7,0	2,1	0,2	1.100	520	470	1,3	750 - 680
10 - 15	1	40131812		2,8		2.500	600	550	1,3 - 1,5	680 - 600
15 - 30	2	40131813		3,2		3.800				
30 - 40	3	40131815				5.400	1,8 - 2,1	500 - 450		
40 - 50	4	40131816		7.300		750			680	2,1 - 2,4
50 - 100	5	40131817		3,9		0,25	10.000	860	780	2,4 - 3,3



Bico de Corte para oxicorte com Acetileno

### Bicos de Corte – Série 106-D7

ESPESSURA DO CORTE (mm)	BICO DE CORTE SÉRIE 106-D7 (Nº do Bico)	CÓDIGO	PRESSÃO (kgf/cm²)			CONSUMO (nl/h)			SANGRIA (mm)	VELOCIDADE DE CORTE (mm/min)	
			OXIGÊNIO (corte)	OXIGÊNIO (preaquecimento)	GLP	OXIGÊNIO (corte)	OXIGÊNIO (preaquecimento)	GLP			
Até 10	0	40131818	7,0	2,1	0,2	1.100	1.180	310	1,3	750 - 680	
10 - 15	1	40131819		2,8		2.500					
15 - 30	2	40131820		3,2		0,25	3.800	1.370	360	1,5 - 1,8	600 - 500
30 - 40	3	40131821					5.400				
40 - 50	4	40131822		7.300		1.860	490	2,1 - 2,4	450 - 400		
50 - 100	5	40131825		10.000							
100 - 150	6	40131826	3,9	0,3	14.000	3.040	800	3,3 - 3,6	260 - 180		
150 - 250	7	40131827	22.000		4,6 - 5,1					180 - 100	
250 - 300	8	40131828	4,6	0,4	35.000	3.720	980	5,1 - 6,1	100 - 70		



Bico de Corte para oxicorte com GLP