



Light



HD



Light



(GB)

Maximum of 2 hours soldering, light welding or spot welding per day, in short periods. Low current consumption and fume generation. Filtered air is deodorised.

Oxyacetylene, electrode or MIG/MAG welding for short periods. Low current consumption and fume generation. Filtered air is deodorised.

Oxyacetylene, electrode or MIG/MAG, TIG welding for short periods. Medium/high current consumption and fume generation. Filtered air is deodorised.

Extraction and filtration of oil mists produced by CNC machines' cooling fluids.

Oxyacetylene, electrode or MIG/MAG, TIG welding for short periods. Grinding and suspended dust. Small current consumption and fume generation. Filtered air is not deodorised.

Oxyacetylene, electrode or MIG/MAG, TIG welding for short periods. Grinding and suspended dust. Medium current consumption and fume generation. Filtered air is not deodorised.

(I)

Saldatura a stagno, puntatura, o saldatura leggera per massimo 2 ore giornaliere sviluppata in intervalli brevi. Amperaggio e fumosità bassa. Deodorazione dell'aria filtrata.

Saldatura ossiacetilénica, ad elettrodo o MIG/MAG per brevi intervalli. Amperaggio e fumosità media. Deodorazione dell'aria filtrata.

Saldatura ossiacetilénica, ad elettrodo o MIG/MAG, TIG per brevi intervalli. Amperaggio e fumosità medio/alta. Deodorazione dell'aria filtrata.

Aspirazione e filtrazione di nebbie oleose prodotte dall'evaporazione di emulsioni di raffreddamento. Adatta ad applicazioni su macchine a controllo numerico.

Saldatura ossiacetilénica, ad elettrodo o MIG/MAG, TIG per brevi intervalli. Smerigliatura e produzione di polvere in sospensione. Amperaggio e fumosità bassa. Aria filtrata non deodorata.

Saldatura ossiacetilénica, ad elettrodo o MIG/MAG, TIG per brevi intervalli. Smerigliatura e produzione di polvere in sospensione. Amperaggio e fumosità media. Aria filtrata non deodorata.

(F)

Soudure à l'étain, pointage ou soudure légère pendant 2 heures par jour maximum, réalisée sur de courts intervalles. Ampérage et fumosité faibles. Désodorisation de l'air filtré.

Soudure oxyacétylénique, à électrode ou MIG/MAG sur de courts intervalles. Ampérage et fumosité moyens. Désodorisation de l'air filtré.

Soudure oxyacétylénique, à électrode ou MIG/MAG, TIG sur de courts intervalles. Ampérage et fumosité moyen/élevée. Désodorisation de l'air filtré.

Aspiration et filtration de brouillards d'huile produits de l'évaporation d'émulsion de refroidissement. Ce système est adapté pour des applications sur les machines à contrôle numérique.

Soudure oxyacétylénique, à électrode ou MIG/MAG, TIG sur de courts intervalles. Meulage et production de poussière en suspension. Ampérage et fumosité faibles. Air filtré non désodorisé.

Soudure oxyacétylénique, à électrode ou MIG/MAG, TIG sur de courts intervalles. Meulage et production de poussière en suspension. Ampérage et fumosité moyen. Air filtré non désodorisé.

(D)

Weichlöten, Heftschweißen oder leichtere Schweißarbeiten für maximal 2 Stunden täglich in kurzen Intervallen. Niedrige Stromstärke und Rauchentwicklung. Geruchs-beseitigung der gefilterten Luft.

Gasschmelzschweißen, Elektrodenschweißen oder MIG/MAG-Schweißen für kurze Intervalle. Mittlere Stromstärke und Rauchentwicklung. Geruchs-beseitigung der gefilterten Luft.

Gasschmelzschweißen, Elektrodenschweißen oder MIG-/MAG-/TIG-Schweißen für kurze Intervalle. Mittlere/hohe Stromstärke und Rauchentwicklung. Geruchs-beseitigung der gefilterten Luft.

Absaugung und Filtrierung von Ölnebel, das von Abkühlungsemulsionen verursacht sind. Bestimmt für Verwendung auf Zahlenregelungsmaschinen.

Gasschmelzschweißen, Elektrodenschweißen oder MIG-/MAG-/WIG-Schweißen für kurze Intervalle. Schleifen und Erzeugung von Schwebstäuben. Niedrige Stromstärke und Rauchentwicklung. Gefilterte Luft nicht geruchsneutralisiert.

Gasschmelzschweißen, Elektrodenschweißen oder MIG-/MAG-/WIG-Schweißen für kurze Intervalle. Schleifen und Erzeugung von Schwebstäuben. Mittlere Stromstärke und Rauchentwicklung. Gefilterte Luft nicht geruchsneutralisiert.

(ES)

Soldadura con estaño, por puntos o ligera para un máximo de 2 horas diarias a intervalos cortos. Amperaje y nivel de humo bajo. Desodorización del aire filtrado.

Soldadura oxiacetilénica con electrodo o MIG/MAG a intervalos cortos. Amperaje y nivel de humo medio. Desodorización del aire filtrado.

Soldadura oxiacetilénica con electrodo MIG/MAG, TIG a intervalos cortos. Amperaje y nivel de humo medio/alto. Desodorización del aire filtrado.

Aspiración y filtración de neblina de aceite producida por la evaporación de emulsiones de enfriamiento. Apropriado para aplicaciones en máquinas a control numerico.

Soldadura oxiacetilénica con electrodo o MIG/MAG, TIG a intervalos cortos. Esmerilado y producción de polvos en suspensión. Amperaje y nivel de humo bajo. Aire filtrado sin desodorización.

Soldadura oxiacetilénica con electrodo o MIG/MAG, TIG a intervalos cortos. Esmerilado y producción de polvos en suspensión. Amperaje y nivel de humo medio. Aire filtrado sin desodorización.

