



**TU ASESOR EXPERTO EN PROTECCIÓN,  
SOLDADURA Y CORTE**

**CATÁLOGO DE PRODUCTO 2021**



**GURIA**



Antorchas BOR refrigeradas por aire



**BOR 15**

Datos técnicos	BOR 15
Ratio:	180 A CO <sup>2</sup> MIX 150 EN 60974-7
Ciclo de trabajo:	60%
Diámetro hilo:	0,6 - 1,0 mm



**BOR 25**

Datos técnicos	BOR 25
Ratio:	230 A CO <sup>2</sup> MIX 200 A EN 60974-7
Ciclo de trabajo:	60%
Diámetro hilo:	0,8 - 1,6 mm



**BOR 36**

Datos técnicos	BOR 36
Ratio:	340 A CO <sup>2</sup> 300 A Gas Mixto EN 60974-7
Ciclo de trabajo:	60%
Diámetro hilo:	0,8 - 1,6 mm

Antorchas BOR refrigeradas por líquido



**BOR 501**

Datos técnicos	BOR 501
Ratio:	500 A CO <sup>2</sup> 450 MIX EN 60974-7
Ciclo de trabajo:	100%
Diámetro hilo:	0,8 - 1,6 mm

# 2 Antorchas de soldadura y corte



**MB EVO Antorchas refrigeradas por aire**



**MB EVO 15**



**MB EVO 25**



**MB EVO 36**

Datos técnicos	MB EVO 15
Ratio:	180 / 150 A CO <sup>2</sup> 180 / 150 A Gas mixto M21 (DIN EN ISO 14175)
Ciclo de trabajo:	35 % / 60 %
Diámetro hilo:	0,6 -1,0 mm

Datos técnicos	MB EVO 25
Ratio:	230 A CO <sup>2</sup> 200 A Gas mixto M21 (DIN EN ISO 14175)
Ciclo de trabajo:	60 %
Diámetro hilo:	0,8 -1,2 mm

Datos técnicos	MB EVO 36
Ratio:	320 A CO <sup>2</sup> 290 A Gas mixto M21 (DIN EN ISO 14175)
Ciclo de trabajo:	60%
Diámetro hilo:	0,8 -1,2 mm

**MB EVO Antorchas refrigeradas por líquido**



**MB EVO 501**

Datos técnicos	MB EVO 501
Ratio:	500A / 550A CO <sup>2</sup> 450 A / 500 A Gas mixto M21 (DIN EN ISO 14175)
Ciclo de trabajo:	100%
Diámetro hilo:	1,0 -1,6 mm

**ABIMIG GRIP Antorchas refrigeradas por líquido**



**ABIMIG® GRIP  
555 D / 555 D TS**

Datos técnicos	ABIMIG® GRIP 555 D / 555 D TS
Ratio:	550 A CO <sup>2</sup> 500 A Gas mixto Pulse 400 A M21 (DIN EN ISO 14175)
Ciclo de trabajo:	100%
Diámetro hilo:	0,8 -1,6 mm

**ABIMIG A LW Antorchas refrigeradas por aire**



**ABIMIG® A 355 LW**



**ABIMIG® A 405 LW OMEGA**

Datos técnicos	ABIMIG® A 355 LW
Ratio:	330 A CO <sup>2</sup> Gas mixto 310 A M21 (DIN EN ISO 14175)
Ciclo de trabajo:	60%
Diámetro hilo:	1,0 -1,6 mm

Datos técnicos	ABIMIG® A 405 LW OMEGA
Ratio:	400 A CO <sup>2</sup> Gas mixto 350 A M21 (DIN EN ISO 14175)
Ciclo de trabajo:	60%
Diámetro hilo:	1,0 -1,6 mm (hasta 2,4 mm bajo demanda)

**ABIMIG A T Antorchas refrigeradas por aire de cuello intercambiable**



**ABIMIG® A T 355 LW**



**ABIMIG® A T 305 LW**

Datos técnicos	ABIMIG® A T 355 LW
Ratio:	290 A CO <sup>2</sup> 260 A Gas mixto M21 (DIN EN ISO 14175)
Ciclo de trabajo:	60%
Diámetro hilo:	0,8 -1,2 mm

Datos técnicos	ABIMIG® A T 305 LW
Ratio:	340 A CO <sup>2</sup> 320 A Gas mixto M21 (DIN EN ISO 14175)
Ciclo de trabajo:	60%
Diámetro hilo:	1,0 -1,6 mm



## ABITIG GRIP Antorchas eléctricas refrigeradas por aire



**ABITIG® GRIP 150**



**ABITIG® GRIP 200**

## ABITIG GRIP Antorchas eléctricas refrigeradas por aire



**ABITIG® GRIP 260W**



**ABITIG® GRIP 450W**

### Datos técnicos ABITIG® GRIP 150

Ratio: 150 A DC  
105 A DC

Ciclo de trabajo: 35%

Electrodos de tungsteno: Ø 1,0 - 2,4 mm

### Datos técnicos ABITIG® GRIP 200

Ratio: 200 A DC  
140 A DC

Ciclo de trabajo: 35%

Electrodos de tungsteno: Ø 1,6 - 3,2 mm

### Datos técnicos ABITIG® GRIP 260 W

Ratio: 260 A DC / 340 A DC  
185 A AC / 240 A AC

Ciclo de trabajo: 100%

Electrodos de tungsteno: Ø 1,0 - 3,2 mm

### Datos técnicos ABITIG® GRIP 450 W

Ratio: 420 A DC / 400 A DC  
300 A AC / 280 A AC

Ciclo de trabajo: 60% / 100%

Electrodos de tungsteno: Ø 1,6 - 4,8 mm

## SR Antorchas eléctricas refrigeradas por aire y líquido



**SR-18 W | SR-26**



## ABIPLAS CUT Antorchas de corte refrigeradas por aire



**ABIPLAS® CUT 71 HP**



**ABIPLAS® CUT 151 HF**

## ABIPLAS CUT Antorchas de corte refrigeradas por líquido



**ABIPLAS® cut 200 w**



### Datos técnicos SR-18 W

Ratio: 300 A DC / 250 A dc  
240 A DC / 150 A AC

Ciclo de trabajo: 60%

Electrodos de tungsteno: 1,0 - 4,0 mm

### Datos técnicos SR-26

Ratio: 240 A DC  
200 A DC

Ciclo de trabajo: 60%

Electrodos de tungsteno: 1,0 - 4 mm



### Datos técnicos ABIPLAS® CUT 71 HP

Corriente piloto: 15-22 A (max. 25 A)

Ratio: 70 A (Ciclo de trabajo al 60 %)  
50 A (Ciclo de trabajo al 100 %)

Espesor de corte: max. 25 mm en 70 A

Dependiendo del material a cortar y de la fuente de potencia

### Datos técnicos ABIPLAS® CUT 151 HP

Corriente piloto: 15-27 A (max. 29 A)

Ratio: 200 A (Ciclo de trabajo al 100 %)

Espesor de corte: max. 70 mm en 200 A

Dependiendo del material a cortar y de la fuente de potencia

### Datos técnicos ABIPLAS® CUT 200 W

Corriente piloto: 15-27 A (max. 29 A)

Ratio: 200 A (Ciclo de trabajo al 100 %)

Espesor de corte: max. 70 mm en 200 A

Dependiendo del material a cortar y de la fuente de potencia

# 2.1

## Accesorios



### Electrodos de carbono Abiarc

Realizado de grafito artificial con recubrimiento de cobre puro.  
Excelente conductividad  
VARIAS MEDIDAS DISPONIBLES



### Conectores BSB/ BB/ BEB



### Pinzas de masa

#### Modelos disponibles

- 200 A
- 400 A
- 500 A
- 600 A + Tornillo



### Manorreductores

#### Varios modelos

- Ar - co<sup>2</sup>
- Oxigeno
- Acetileno
- Propano



### Cable Solda

#### Modelos disponibles

- 1 x 16 cm
- 1 x 25 cm
- 1 x 35 cm
- 1 x 50 cm
- 1 x 70 cm
- 1 x 95 cm



### Flair 600/1600

Antorcha arco aire de alta calidad con regulación de aire. Permite trabajar con electrodos de carbón de hasta 18 mm.



### Pinza portaelectrodos Optimus

300 / 500 - (A)





TRABAJAMOS CON LAS MEJORES MARCAS



Poligono Erratzu, 148-150, 20130  
Urnieta - Gipuzkoa  
Tel. 943 330 044  
email. [guria@guria.com](mailto:guria@guria.com)  
[www.guria.com](http://www.guria.com)