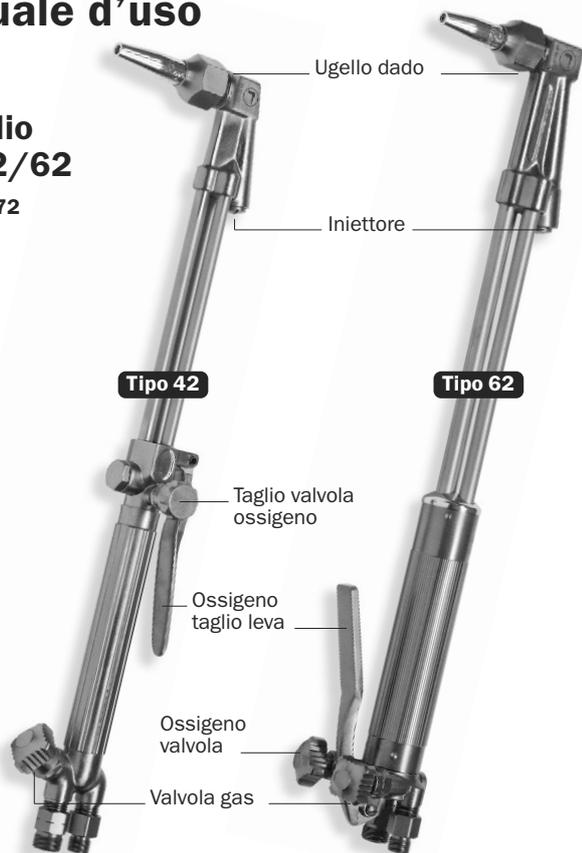


# Manuale d'uso

## Torcia da taglio tipo 42/62

EN ISO 5172



# Istruzioni

Torcia per taglio ad ossigeno tipo 42/62



Prima di iniziare i lavori, leggere attentamente questo manuale.

### 1. Caratteristiche tecniche

Rispettare le norme di sicurezza e le misure di autoprotezione contro incendi e perdite di gas. Utilizzare indumenti e attrezzature protettivi adeguati ai rischi esistenti.

Tipo di ugelli di taglio	Spessore di taglio (mm)	Pressione di ossigeno (bar)	Pressione dell'acetilene (bar)
00AC	5-10	1,5	0,5
0AC	10-15	2,0	1,0
1AC	15-25	2,5	1,0
2AC	25-50	3,0	1,0
3AC	50-100	3,5	1,0
4AC	100-175	4,0	1,5
5AC	175-250	5,0	1,5
6AC	250-300	6,0	1,5
00NX	5-10	1,5	0,5
0NX	10-15	2,0	1,0
1NX	15-25	2,5	1,0
2NX	25-50	3,0	1,0
3NX	50-100	3,5	1,0
4NX	100-175	4,0	1,5
5NX	175-250	5,0	1,5
6NX	250-300	6,0	1,5

(1 bar = 100 kPa = 14,5 psi)

La tabella mostra lo spessore di taglio, pressione dell'ossigeno (Bar), pressione dell'acetilene (Bar). Regolare il riduttore di pressione come raccomandato nella tabella.



Rohrman Schweißtechnik GmbH  
Kränkelsweg 34A · D-41748 Viersen

Tel. +49(0)2162/106065-0  
Fax +49(0)2162/106065-55

### 2. Applicazione del gastipi

Queste torce hanno una potenza di taglio di max 300mm. Propano, gas naturale o acetilene vengono usati insieme al gas ossigeno come gas combestibile.

### 3. Istruzioni per l'uso

**Importante:** Questo manuale descrive le possibilità e il funzionamento delle torce da taglio menzionati. Questo non ha lo scopo di insegnarti a tagliare con tagliare la fiamma con acetileno-ossigeno. Se non si ha esperienza tagliare con fiamma ossigeno dell'acetileno, è importante che vengano addesrati dea un esperto o da un organizzazione professionale e certificato.

1. Prima di iniziare i lavori, verificate l'installazione e l'impostazione del gas, nonché gli elementi di protezione per le condizioni d'uso corrette.
2. Accertarsi che le torce di taglio e le valvole delle bombola siano chiuse prima che se avviino.
3. Montare le valvola di ritegno sul canello e due tubi flessibili sulle valvola di ritegno poste sul canello. Controlare la tenuta de gas.
4. Montare l'ugello di taglio corretto sul canello e avvitare il dado dell'ugello sulla testa della canello di taglio (4 Nm).
5. Aprire le valvole del gas e impostare il riduttore di pressione sulla pressione di lavoro desiderata.
6. Per accendere la torcia, accendere legeremente il gas e accendere la fiamma con un accendino a pietra focaia.
7. Quindi aprire la valvola dell'ossigeno e portare la fiamma in neutra.
8. Per iniziare a tagliare, riscaldare prima il pezzo e quindi aprire la leva dell'ossigeno da taglio tenere l'ugello 4 a 5 mm lontano del pezzo.
9. Per spegnere la torcia da taglio, chiudere innanzitutto la valvola dell'ossigeno, quindi chiudere le valvola delle bombola.
10. **Importante:** Lo spegnimento delle valvola nelle sequenza errata può danneggiare irrimediabilmente le torce di taglio.



**Non usare mai una fiamma libera.**

**Non tentare di utilizzare ritagli o componenti non fabricatio espressamente appovati per Schweißtechnik Rohrman GmbH.**

### 4. Note sulla sicurezza

#### Per le persone

- ▶ Utilizzare occhiali protettivi durante il processo di lavoro.
- ▶ Guanti e indumenti protettivi devono essere indossati contro il calore e la fiamma per prevenire ustioni gli indumenti di lavoro devono essere privi di olio et grassi.
- ▶ I fumi e i gas relascati durante il taglio possono essere dannosi. In questo caso ti consigliamo di prendere un respiratore.
- ▶ Assicurarsi che il posto di lavoro sia adeguatamente ventilato, in caso contrario, fornire e ventilazione o estrazione aggiuntive. Non utilizzare ossigeno o aria compressa.
- ▶ Tieni presente che olio o grassi possono esplosioni violente.

#### Per dispositivi

- ▶ Controllare le condizioni di tubi flessibili e dei collegamenti che li collegano. Devono privi d'olio e grassi et non devono presentare danni, tagli o ustioni.
- ▶ Verificare le condizioni di flusso, lo stato di controllo del gas e gli elementi di sicurezza dell'alimentazione del gas.
- ▶ Utilizzare sempre valvola di sicurezza e di controllo fiamma.
- ▶ Ti consigliamo di eliminare oggetti che protrebbero che protrebbero causare incidenti sul lato.
- ▶ Tenere gli istintori sempre a portata di mano per evitare incidenti.

## Consigli per evitare i flashback

1. Si verifica un flash back quando per vari motivi la fiamma nel ugello di taglio inizia a bruciare. Questo si traduce in un forte scoppio, paragonabile a quello di un'arma di fuoco. La fiamma può spegnersi o bruciare in questo momento, distruggendo l'intera torcia, se non reagisce in anticipo.
2. I motivi del flash back sono:
  - ▶ La miscela di gas non è impostata correttamente o si svolge nel posto sbagliato.
  - ▶ Impostazione inadeguata della pressione del gas.
3. Una delle due cause può essere causata dai seguenti motivi:
  - ▶ Visualizzazione errata sul riduttore di pressione del gas.
  - ▶ Blocco o sporco dell'ugello che causa fluttuazioni della pressione del gas.
  - ▶ Il dado dell'ugello non è stato serrato a sufficienza (4 Nm) in modo tale di taglio non si addatti correttamente alla guarnizione e disturbi il rapporto tra le quantità di gas.
  - ▶ Perdite o guarnizioni rotonde danneggiate delle valvole.
  - ▶ Accensione del bruciatore con valvole completamente aperte.
  - ▶ La fiamma è trattenuta nel materiale fuso. La fiamma perde il suo slancio, causandone il ritorno di fiamma.
  - ▶ Riscaldamento eccessivo dell'ugello di taglio a causa di sovraccarico o cattive condizioni dell'ugello di taglio. Questo sarà un cambiamento di equilibrio tra combustione e velocità di avanzamento del gas.

- 5 -

- ▶ Per ottenere un taglio netto con il canello, è necessario utilizzare gli ugelli di taglio con la corretta impostazione della pressione. L'ugello di taglio deve essere in perfetto condizione.
- ▶ Evitare danni all'ugello di taglio e pulire l'ugello di taglio, se necessario.
- ▶ Se si osserva una pressione ridotta quando la pressione è impostata correttamente le valvole di sicurezza, perché sono intasate.

## 6. Manutenzione

- ▶ Le prove di tenuta del gas e di taglio devono essere eseguite periodicamente da personale qualificato.
- ▶ Le riparazioni ai canelli possono essere eseguite solo da personale qualificato solo ricambi originali.
- ▶ L'ugello di taglio deve essere rimosso regolarmente e pulito con un trapano ugello adatto.
- ▶ Controllare regolarmente le condizioni di miscelatori di gas e rimuovere lo sporco che ostruisce il flusso di gas. Accertarsi che il miscelatore del gas non sia danneggiato.

## 7. Garanzia

Questo manuale ha lo scopo di familiarizzare con le funzioni di questo prodotto.

Conservare sempre questo manuale in un luogo sicuro in modo da poter sempre fare riferimento da esso. I nostri prodotti sono controllati attentamente prima della consegna. È garantito che il prodotto funzionerà come previsto al momento della consegna e sarà privo di difetti nel materiale e nella lavorazione.

- 7 -

## Cosa si dovrebbe fare in caso di flashback?

In caso di flashback la fiamma dell'ugello si spegne e contemporaneamente si sente un forte botto, simile a quello di un'arma da fuoco. Se la combustione del gas continua nella torcia di taglio, sentirai un tipico fischio e percepirai il surriscaldamento, causato dal punto di combustione della fiamma.

In questo caso, dovrebbe prendere immediatamente le seguenti misure:

- ▶ Non lasciare cadere la chalumeau a terra.
- ▶ Non tentare di risolvere il flashback scuotendo o battendo la chalumeau.
- ▶ Chiudere immediatamente la valvola dell'ossigeno.
- ▶ Chiudere immediatamente la valvola del gas.
- ▶ Attendere fino allo spegnimento della fiamma all'interno della torcia.
- ▶ Raffreddare gli ugelli di taglio e la torcia di taglio.
- ▶ Verificare prima di riavviare la torcia e l'ugello di taglio sono in buone condizioni. In caso di dubbi, far controllare la torcia da taglio da personale qualificato.

## 5. Cosa fare se vengono rilevati errori?

- ▶ Se si verifica una fiamma a causa di una perdita nel set di ugelli o in presenza di un forte scoppio, ruotare il dado dell'ugello in modo più saldo. Se il problema non può essere risolto, è necessario riparare il torcia di taglio.
- ▶ Se il fiamma si esaurisce senza la leva dell'ossigeno apparente o depresso, verificare che la pressione del gas e dell'ossigeno siano adatte all'ugello in uso. Se ciò non risolve il problema, è necessario riparare la chalumeau.
- ▶ Se si nota una perdita sulla torcia di taglio, è necessario riparare immediatamente la torcia.
- ▶ Dopo un flash back, la torcia potrebbe essere danneggiata. Controllare attentamente la torcia da taglio e farla controllare dal rivenditore in dubbio.

- 6 -

All'acquisto di questo prodotto, si riceverà la garanzia per difetti nei materiali e nella lavorazione in conformità con le disposizioni di legge. Le parti soggette ad usura sono escluse dalla garanzia in ogni caso.

Si prega di notare anche i termini e le condizioni generali!

La garanzia non copre danni o malfunzionamenti causati da:

- ▶ Installazioni o montaggio impropri
- ▶ Sovraccarico e uso improprio
- ▶ Collisioni o incidenti
- ▶ Inosservanza delle istruzioni contenute nelle istruzioni per l'uso
- ▶ Manutenzione insufficiente
- ▶ Modifica del prodotto rispetto alle condizioni originali
- ▶ Normale usura con un uso corretto



**Per evitare un ritorno di fiamma, notare le cause sopra menzionate.**

**Attenzione: l'uso di valvole di sicurezza è obbligatorio.**

Si prega di utilizzare il prodotto solo nel modo previsto. Qualsiasi altro uso può causare danni al prodotto o alla sua applicazione.

Non esiste alcuna garanzia per risultati di lavoro difettosi e/o errati.



**Rohrman Schweißtechnik GmbH**

Kränkelsweg 34 A · D-41748 Viersen

Tel. +49(0)2162/106065-0

Fax +49(0)2162/106065-55

www.rohrman.de · info@rohrman.de

12/2019

- 8 -