

# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### **Gas Welding Kit**

**Model:1C016-0061**

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

GAS WELDING KIT

Model:1C016-0061






## NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

## SAFETY INSTRUCTIONS

	Read the instruction manual.
	Warning-Be sure to wear gloves when using this product.
	Warning- Be sure to wear eye protectors when using this product. protectors when using this product.

## SPECIFICATIONS

Regulators	Oxygen:CGA540 Acetylene:CGA200
Welding Nozzle	VM-W,welds up to 1/16 IN.
Hose Size	15 FT.Lx3/16 IN.inside diameter
Hose type	Color coded Twin Hose (green:oxygen,red;acetylene)
Torch Inlet Thread	9/16IN.x18
Hose Fitting Threads	Oxygen:Right-Hand Acetylene:Left-Hand
Cylinders Not included	20 CU.FT.oxygen 10 CU.FT.acetylene
Accessories	Goggles,Spanner,Tip cleaner Striker

Capable of welding from 1/32" up to 1-1/4"with the appropriate welding nozzle

## IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

In this manual,on the labeling,and all other Information provided with this product:  
This is the safety alert symbol.t is used to alert you to potential personal



injury hazards. Obey all safety messages that follow this symbol to avoid possible injury or death.

### **DANGER**

DANGER indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

### **WARNING**

WARNING indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

### **CAUTION**

CAUTION used with the safety alert symbol, indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.

### **NOTICE**

NOTICE is used to address practices not related to personal injury.

### **CAUTION**

CAUTION without the safety alert symbol, is used to address practices not related to personal injury.

### **Safety Warnings**



**WARNING** Read all safety warnings and instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in explosion, fire and/or serious injury. Save all warnings and instructions for future reference.

The warnings, precautions, and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions and situations that may occur. It must be understood by the operator that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.

## **Work Area Safety**

1. Keep your work area clean and well lit. Cluttered benches and dark areas invite accidents
2. Keep bystanders, children, and visitors away while operating. Distractions can

cause you to lose control. Protect others in the work area from intense heat. Do not allow others close enough to look at the flame as eye damage is a real possibility. Provide barriers or shields as needed.

**3. When possible, move the work to a location well away from combustible materials.** If relocation is NOT possible, protect the combustibles with a cover made of fire resistant material. Remove or make safe all combustible materials for a radius of 35 feet (10 meters) around the work area.

4. Enclose the work area with portable fire resistant screens. Use a fire resistant material to block all openings and protect combustible walls, ceilings, floors, etc.

5. If working near/on a metal wall, ceiling, floor, etc., prevent ignition of combustibles on the other side by moving the combustibles to a safe location. If relocation of combustibles is NOT possible, designate someone to act as a fire watch equipped with a fire extinguisher during the welding or cutting process and for at least one half hour after the welding or cutting project is completed.

6. Do not place the Torch on any material other than bare concrete until it has cooled completely.

7. Do not weld or cut any material that has a combustible coating or a combustible internal structure, such as drums or tanks, without an approved method for eliminating the hazard.

8. Do not dispose of hot slag in containers holding combustible materials.

9. Keep a fully charged fire extinguisher close by and know the proper way to use it. After welding or cutting make a thorough check for evidence of fire and be aware the easily visible flame or smoke may not be present for some time after a fire has started

11. Do not weld or cut in atmospheres containing dangerously reactive or flammable gases, vapors, liquids, or dust.

12. Clean and purge containers before applying heat. Do not apply heat to a container that has held an unknown substance or a combustible material whose contents, when heated, can produce flammable or explosive vapors. Vent closed containers, including castings, before preheating, welding, or cutting.

## **Personal Safety**

1. Wearing and using personal safety clothing and safety devices reduce the risk

of injury. Wear the following:

- a. Fire-resistant clothing (Do not wear pants with cuffs, shirts with open pockets, or any clothing that can catch and hold molten metal or sparks.)
- b. Fire-resistant leather leggings and work boots.
- c. Dry, insulating leather welding gloves
- d. NIOSH-approved respirator
- e. Shade 5 or higher welding goggles
- f. Appropriate head covering to protect head and neck
- g. Fire-resistant ear plugs or ear muffs (if welding or cutting overhead or in confined spaces)

Keep clothing and safety equipment free of grease, oil, solvents and any other flammable substances.

2. Stay alert. Watch what you are doing, and use common sense when operating this Torch. Do not use while tired or under the influence of drugs, alcohol, or medication. A moment of inattention while operating may result in serious personal injury.

3. Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times. Proper footing and balance enables better control in unexpected situations.



#### 4. INHALATION HAZARD:

Welding and Cutting Produce TOXIC FUMES.

Exposure to welding or cutting exhaust fumes can increase the risk of developing certain cancers, such as cancer of the larynx and lung cancer. Also, some diseases that may be linked to exposure to welding or cutting exhaust fumes are:

- Early onset of Parkinson's Disease
- Heart disease      · Ulcers
- Damage to the reproductive organs
- Inflammation of the small intestine or stomach
- Kidney damage
- Respiratory diseases such as emphysema, bronchitis, or pneumonia



Use natural or forced air ventilation and wear a respirator approved by

NIOSH to protect against the fumes produced to reduce the risk of developing the above illnesses.

5. Avoid overexposure to fumes and gases. Keep your head out of the fumes. Do not breathe fumes. Use enough ventilation or exhaust, or both to keep fumes and gases away from your breathing area. Where ventilation is questionable, have a qualified technician take an air sampling to determine the need for corrective measures. If necessary, use mechanical ventilation to improve air quality. If this is not possible, use an approved respirator. Do not work in confined areas unless they are well ventilated or you are wearing an air supplied ventilator.

Always follow OSHA guidelines for Permissible Exposure Limits (PEL's) for various fumes and gases. Follow the American Conference of Governmental Industrial Hygienists recommendations for the Threshold Limit Values (TLV's) for fumes and gases. Have a recognized specialist in Industrial Hygiene or Environmental Services check the operation and air quality and make recommendations for the specific welding or cutting situation.

5. **WARNING:** This product, when used for welding, cutting, soldering, or similar applications, produces chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects (or other reproductive harm). (California Health & Safety Code §25249.5, et seq.) The brass components of this product contain lead, a chemical known to the State of California to cause birth defects (or other reproductive harm). (California Health & Safety Code §25249.5, et seq.)

## **Equipment Setup Safety**

1. Make sure you are prepared to begin work before opening gas supply.
2. To prevent explosion, use reverse-low check valves and flashback arrestors (sold separately) on the base of the Torch
3. Use with oxygen and acetylene only. Do not modify this torch or use it for a purpose for which it is not intended.
4. Set Acetylene Regulator no greater than 15 PSI. Acetylene is unstable and can explode if over-pressurized.
5. Do not use oil, grease or thread seal tape on any connector.
6. Use clamps (not included) or other practical ways to secure and support the work piece to a stable platform. Holding the work by hand or against your body is

unstable and may lead to loss of control, fire and/or personal injury.

7. Use only accessories that are recommended by the manufacturer for your model Torch. Accessories that may be suitable for one Torch may become hazardous when used on another Torch. Only use proper gas hoses.

## **Cylinder Safety**

1. Do not use dented or damaged cylinders.

2. Secure cylinders to a cart, wall, or post to prevent them from falling. Use and store cylinders in an upright position only. If using the included case to hold the cylinders, secure the case to a cart, wall or post

3. Use cylinder caps when moving or storing cylinders.

4. Do not store cylinders in temperatures 120°F or higher.

5. EMPTY CYLINDERS: DO NOT DROP, STRIKE, PUNCTURE, HEAT OR SET FIRE TO A CYLINDER, EVEN IF IT IS EMPTY. Keep empty cylinders in specified areas and clearly mark "empty". Contact local solid waste authorities for instructions on correct disposal or recycling of empty cylinders.

6. KEEP WRENCH ON ACETYLENE CYLINDER'S VALVE. whenever cylinder is in use to allow quick shutoff in case of emergency

## **Equipment Inspection**

1. DO NOT USE FLAME TO DETECT LEAKS.

2. INSPECT BEFORE EVERY USE. Look for the following. and do not use kit if any damage is noted:

**a.** Inspect the tapered seating surfaces on the Nozzles, and the Tip Nut. Have a qualified technician resurface the seat area if it has dents, burrs, or is burned. A poor seating surface may result in backfire or flashback

**b.** Examine all hoses for cuts, cracks, burns, worn areas, or other damage.

Do not use if damaged.

**c.** Check for loose connections using soapy water solution. Tighten or repair any leaks found.

**d.** Do not use the Torch Kit if either gas does not turn off completely when the Oxygen Torch Valve and Acetylene Torch Valve are closed. Leakage of gas from the tip is a substantial safety risk. If gas cannot be turned off at the Torch Handle, it

is dangerous and must be replaced.

e. Inspect for any other defects or damage. Do not use any damaged parts. Tag damaged parts "Do not use" until repaired.

## Operation Safety

1. Inspect before every use, see previous warning section.
2. Use only with proper ventilation.
3. Do not touch work-piece or tip until cool.
4. Keep hoses away from hot parts, from cut area, and from flame.
5. Never leave the Torch unattended when it is attached to a gas supply.
6. Allow sufficient time for the Torch to completely cool before storing.
7. Any material discharged from the work area during use will be extremely hot. Use care to not get burned by slag or other waste products.

8. **BACKFIRE:** When the flame goes out with a loud "pop", it is called a backfire.

Backfire can be caused by:

- a. Operating the Torch at lower pressures than required for the Tip used.
- b. Touching the Tip against the work-piece.
- c. Overheating the Tip
- d. An obstruction in the Tip.

If backfire occurs, close the Torch Handle Valves (oxygen first, then acetylene) and after remedying the cause, relight the torch.

9. **FLASHBACK:** Flashback is a condition that results when the flame flashes back into the Torch and burns inside with a shrill hissing or squealing noise.

If flashback occurs, close the Torch Handle Valves (oxygen first, then acetylene) IMMEDIATELY! Flashback generally indicates a problem that should be repaired before proceeding with the job at hand. A clogged Tip, improper functioning of the Valves, or incorrect acetylene/oxygen pressure could lead to flashback. Find and correct the cause before relighting the Torch. If the cause is not found, have the kit serviced by a qualified technician before returning to your project.

10. Beware of leaking gas. If while you are using this Torch you notice the odor of acetylene, IMMEDIATELY close the oxygen first, then the acetylene.

Extinguish all open flames and carefully check all hoses and connections for leaks using soapy water. NEVER check for leaks using a flame.

If the odor continues do not use the Torch.Call acetylene supplier for assistance.

- 11.Read and understand all instructions and safety precautions as outlined in the manufacturer's manual for the material you will weld or cut.
- 12.After use,bleed lines and store all components out of reach of children and other untrained persons. Torches are dangerous in the hands of untrained users.

## Service

- 1.Torch service must be performed only by qualified repair personnel. Service or maintenance performed by unqualified personnel could result in a risk of injury.
- 2.When servicing,use only identical replacement parts.Follow instructions in the "Inspection,Maintenance,and Cleaning" section of this manual.Use of unauthorized parts or failure to follow maintenance instructions may create a risk of fire or injury.
- 3.Maintain product labels and nameplates.These carry important information.If unreadable or missing, contact Harbor Freight Tools for a replacement.



**SAVE THESE  
INSTRUCTIONS.**

### Work-piece and Work Area Setup

- 1.Designate a work area that is clean and well-lit.The work area must not allow access by children or pets to prevent distraction and injury.
  - 2.Remove all combustible material from area and/or cover surfaces with fire resistant material.
  - 3.The work area must have a fireproof floor.
  - 4.Secure loose work-pieces using a vise or damps (not included) to prevent movement while working.
- Note:**Proper weld preparation can be complicated,and is outside the scope of this manual.

## Tool Set Up 1 of 3-Assembly

Read the ENTIRE IMPORTANTSAFETY INFORMATION section at the beginning of this manual including all text under subheadings therein before set up or use of this product.

### AWARNING



TO PREVENT SERIOUS INJURY FROM EXPLOSION:

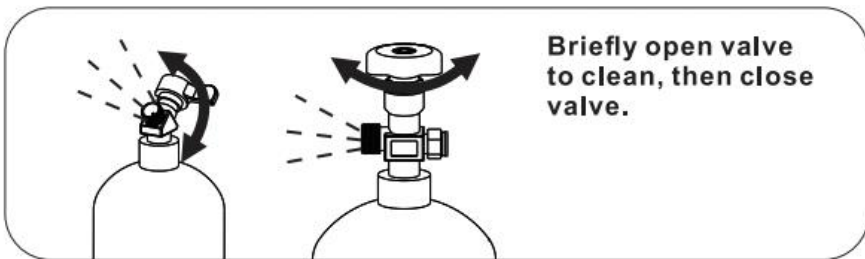
Turn the Oxygen and Acetylene Torch Valves fully clockwise (closed, oxygen first and acetylene second) before making any adjustments or performing any inspection or service to this Torch Kit.

**Note:** For additional information regarding the parts listed in the following pages, refer to the Assembly Diagram near the end of this manual. All instructions in this manual are for oxygen and acetylene gas only.

1. Secure cylinders to a cart, wall, or post to prevent them from falling. Do not place Acetylene Cylinder on its side.

**WARNING!** TO PREVENT FIRE AND EXPLOSION: Make sure there is no oil, grease, or ignition source (such as a hot weld, electric motor, or another welding operation) nearby before proceeding with the next step.

2. While standing to one side, "crack" each cylinder valve. "Cracking" is to quickly open and close the valve, allowing a small amount of gas to escape and clearing the valve of any foreign material. **WARNING!** If oil or grease is found, discontinue using cylinder and immediately contact your gas supplier.



### Assembly Step 2: Crack Each Cylinder Valve

**WARNING!** KEEP WRENCH ON ACETYLENE CYLINDER'S VALVE whenever cylinder is in use to allow quick shutoff in case of emergency.

NOTE: Wrench not included.

3. Attach the Green labeled Oxygen Regulator to the Oxygen Cylinder and the

green oxygen hose to the regulator.

4. Attach the Red labeled Acetylene Regulator to the Acetylene Cylinder and the red acetylene hose to the regulator, tighten counterclockwise-threads are reversed.

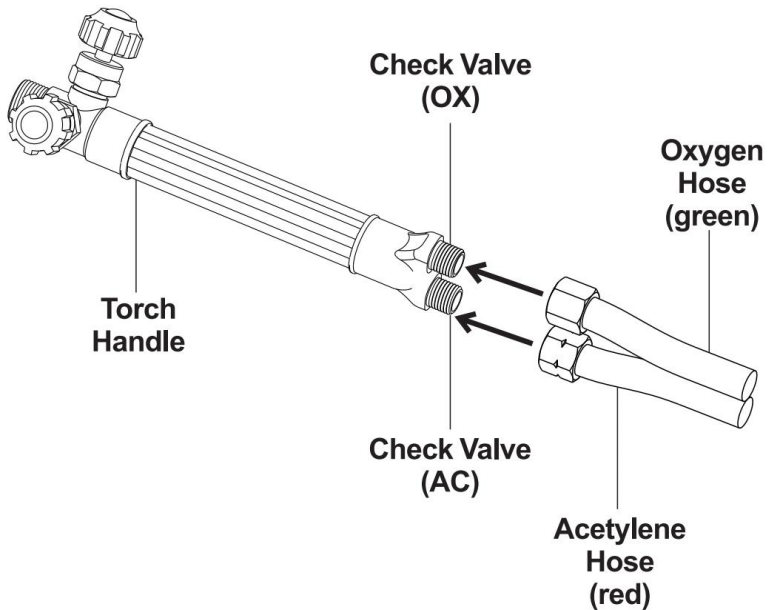
5. To set up the Torch Handle:

a. Remove the plastic inlet covers.

b. Make sure both check valves are in place on the torch handle.

c. Connect the green-Oxygen hose to the oxygen Check Valve on the Torch Handle.

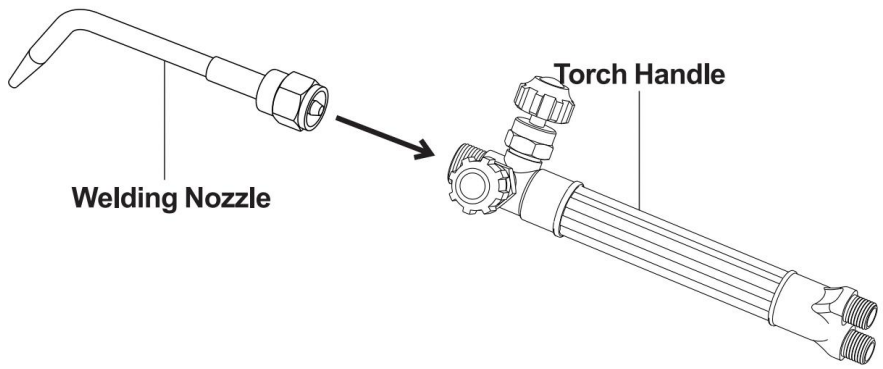
d. Connect the red-acetylene hose to the acetylene Check Valve on the Torch Handle. tighten counterclockwise threads are reversed.



### Assembly Step 5: Torch Handle Setup

6. Welding Setup

Connect the Welding Nozzle to the Torch Handle.



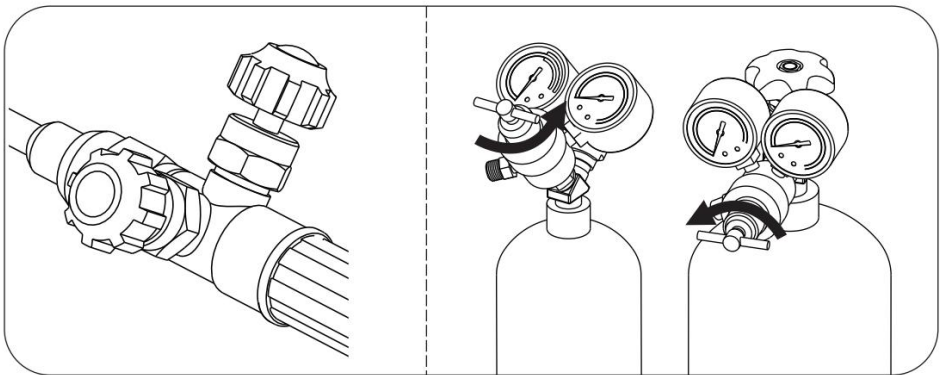
**Assembly Step 6 :Welding Setup**

7. Before operation, the leak tests on the following pages must be done after connection to check for leaks in the system.

**Tool Set Up 2 of 3-First Leak Test:Soapy Water**

This test detects major leaks.

1. After everything is connected, close both Torch Handle Valves, turning clockwise. Close regulators, turning knobs counterclockwise until loose.



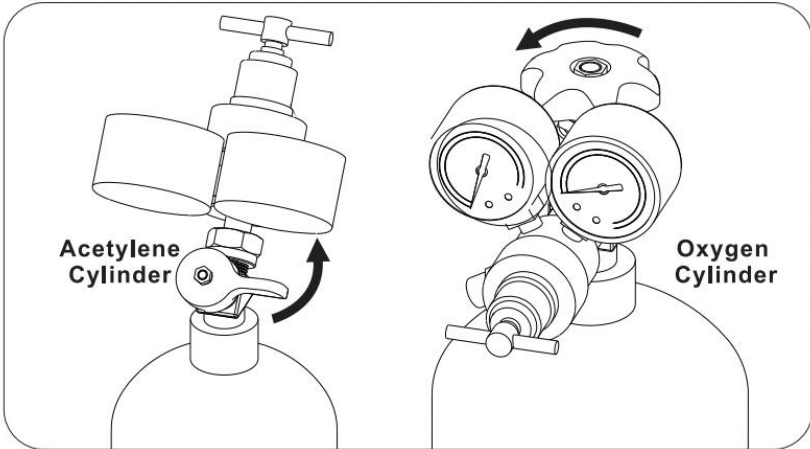
Close Valves  
(Turn clockwise)

Close Regulators  
(Turn counterclockwise until loose)

**Leak Test 1 Step 1**

2. Open the cylinder valves turning counterclockwise only until the gas starts flowing.

**WARNING!** Only open Acetylene Cylinder Valve 1/4 to 1/2 turn.



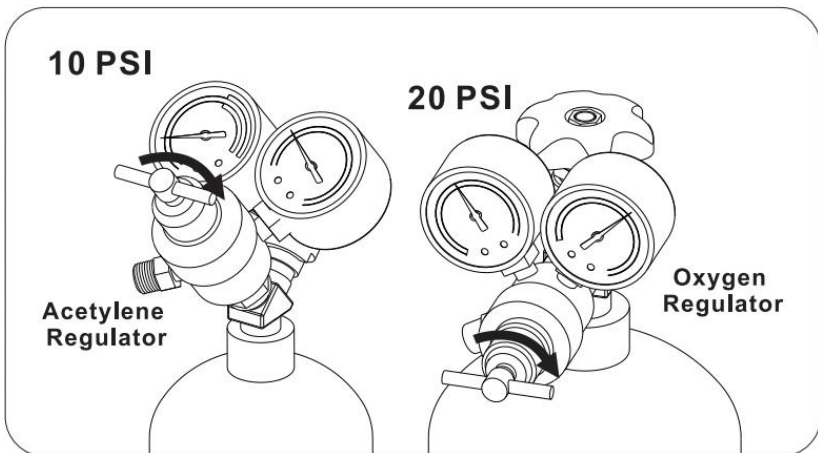
### Leak Test 1 Step 2: Open cylinder Valves

**WARNING!** KEEP WRENCH ON ACETYLENE CYLINDER'S VALVE whenever cylinder is in use to allow quick shut off in case of emergency

3. Adjust the oxygen regulator to deliver 20 PSIG.

4. Adjust the acetylene regulator to deliver 10 PSIG.

DO NOT EXCEED 15 PSI ACETYLENE PRESSURE



### Leak Test 1 Step 3: Set Testing Pressures

4. Check all connections for leaks using soapy water ·If leaks are found,tighten connections.

·If a leak persists,discontinue use and call gas supplier.

·If no leaks are found with this test.

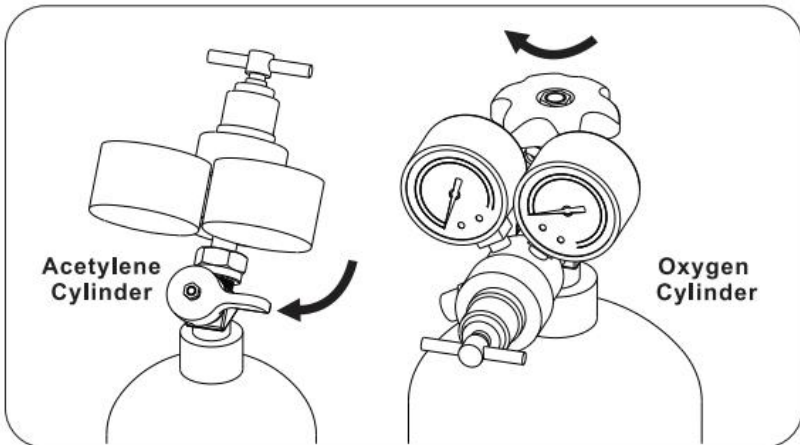
move on to the Gauge Monitoring test.

### **Tool Set Up 3 of 3-Second Leak Test:Gauge Monitoring**

This test detects minor leaks.

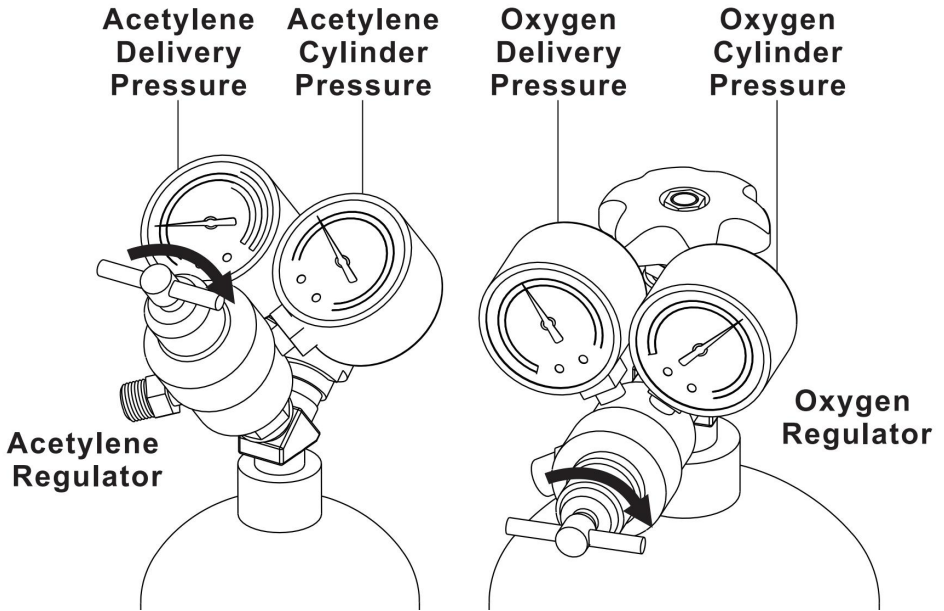
1.Follow all steps in the Soapy Water test above to prepare for the gauge monitoring test.

2.Close both cylinder valves,turning clockwise.



#### **Leak Test 1 Step 2:Open Cylinder Valves**

3. Monitor gauges on both regulators for five minutes.



### Leak Test2 Step 3: Monitor Gauges

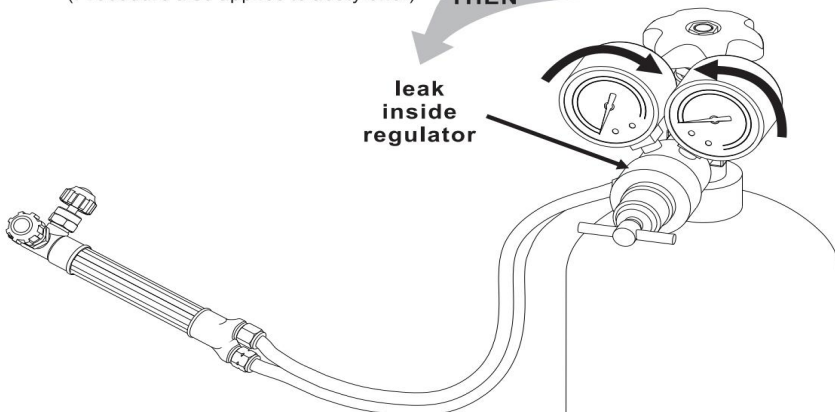
- If the readings do not change, the test is completed and the system has no leaks.
- If any reading changes, there is a leak on that side of the system. Follow Gauge Leak Analysis on the next page to diagnose.

## Gauge Leak Analysis

**Oxygen shown.**  
(Procedure also applies to acetylene.)

**THEN**

**If gauges move as shown**

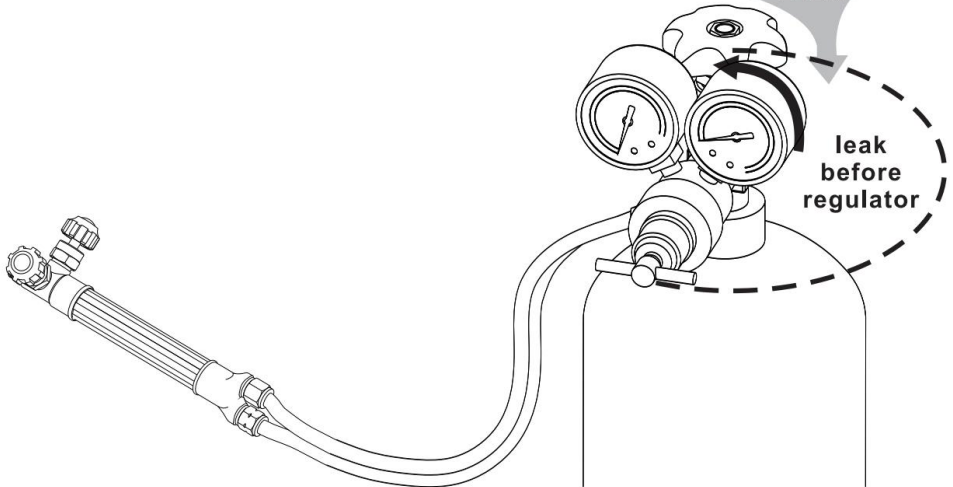


If the Cylinder Pressure decreases and the Delivery Pressure increases  
There is a leak in the regulator seat.  
Have the regulator repaired by a qualified technician.

**Oxygen shown.**  
(Procedure also applies to acetylene.)

If Cylinder gauge moves as shown,  
and Delivery gauge stays still

THEN



If Cylinder Pressure decreases but the Delivery Pressure remains constant .The leak is at cylinder valve or connection between regulator and cylinder valve.



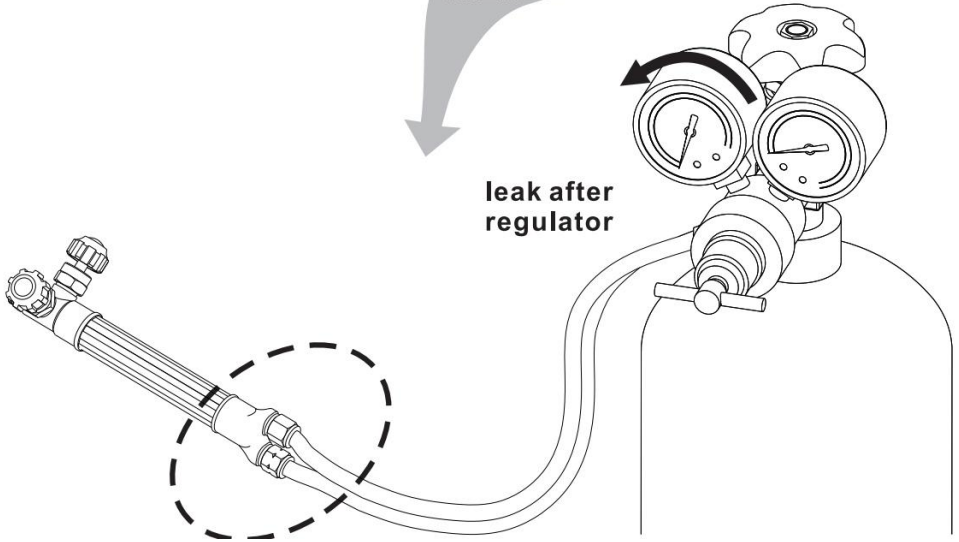
**DANGER!** To prevent serious injury and DEATH:

DO NOT TIGHTEN OR ADJUST ANY CONNECTION between the cylinder and cylinder valve, or force the cylinder valve. If the cylinder valve is leaking, move the cylinder outside and notify your gas supplier immediately.

1. Release pressure from the system.
2. Tighten the connection between regulator and cylinder valve.
3. Repeat Gauge Leak Test.
  - a. If the gauges do not change, the test is completed and the system has no leaks.
  - b. If the connection still leaks try with a different cylinder.
  - c. If the connection leaks with the different cylinder, have the regulator examined by a qualified technician.

**Oxygen shown.**  
(Procedure also applies to acetylene.)

**If Delivery gauge moves as shown  
THEN**



If Delivery Pressure decreases:

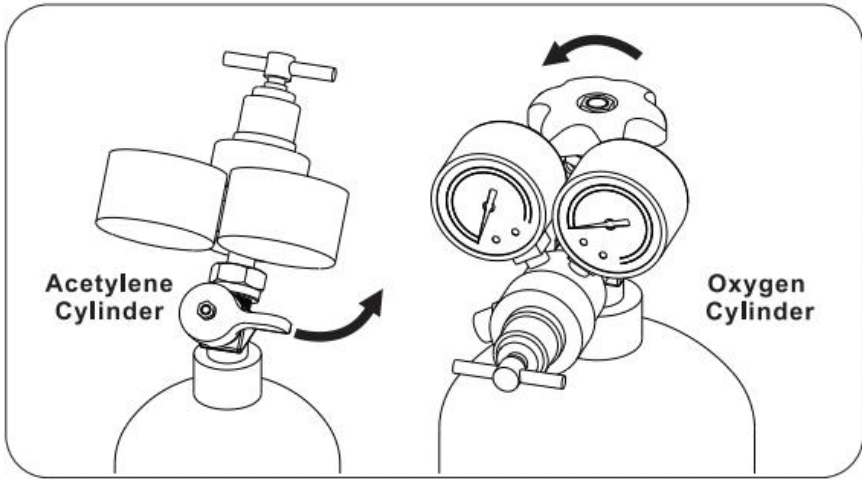
The leak is at the regulator outlet connection, within the hose, at the torch inlet connection or at the Torch Valve on the Torch Handle.

1. Release pressure from the system.
2. Tighten the regulator outlet connection.
3. Tighten the Torch Handle Inlet connection.
4. Repeat Gauge Leak Test.
  - a. If the gauges do not change, the test is completed and the system has no leaks.
  - b. If the connections are still leaking, have the regulator, Torch Handle, and hoses examined by a qualified technician. If the hoses are leaking, replace them, do not attempt to repair the hoses.

## No Leaks Found

If the leak testing has been completed and the unit is found to be working properly, open the cylinder valves, turning counterclockwise, and proceed to operation.

**WARNING!** Only open Acetylene Cylinder Valve 1/4 to 1/2 turn to allow quick shutoff.



Open Cylinder Valves Only After Testing Confirms There Are No Leaks

**WARNING!** KEEP WRENCH ON CYLINDER'S VALVE whenever cylinder is in use to allow quick shutoff in case of emergency.

### Welding Tip Pressure Settings

This Torch Handle is capable of welding metals from 1/32" up to 1-1/4" thick. The included Welding Nozzle, size 0, will weld metals up to 1/16" thick.

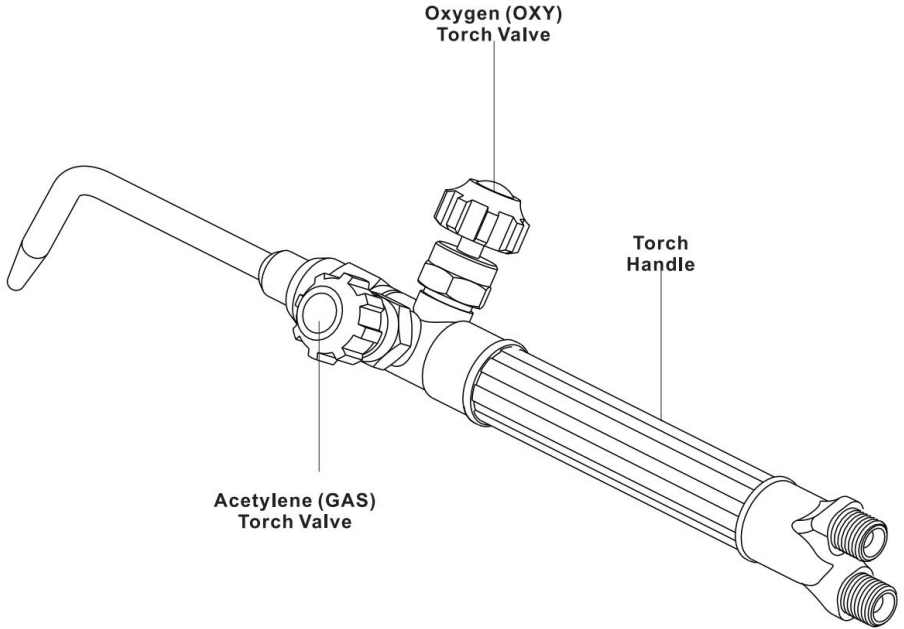
Check the thickness of the metals to be welded and use the chart below to choose the size nozzle for the job. If welding metals other than 1/32" to 1/16" thick, a different welding nozzle will be needed.

Note: Welding the thicker metals noted below will require special techniques, such as edge chamfering, that are outside the scope of this manual.

Table A: Welding Nozzle Flow Data

Metal Thickness (inches)	Nozzle Size	Tip Orifice Diameter (inches)	Oxygen Pressure (PSIG)	Acetylene Pressure (PSIG)	Acetylene (CFH)
1/32	000	0.024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0.028	3~5	3-5	1.5-3
1/16	0	0.031	3-5	3-5	1.7~3.4
5/64	1	0.035	3~5	3~5	2~4

3/32	2	0.039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0.051	3~6	3~6	5~10.5
1/4	4	0.067	4~6	4~6	8.5~19
3/8	5	0.079	5~7	5~7	11.5~26
1/2	6	0.091	6~8	5~8	15~35
1-1/4	7	0.126	8-10	8~10	30~60



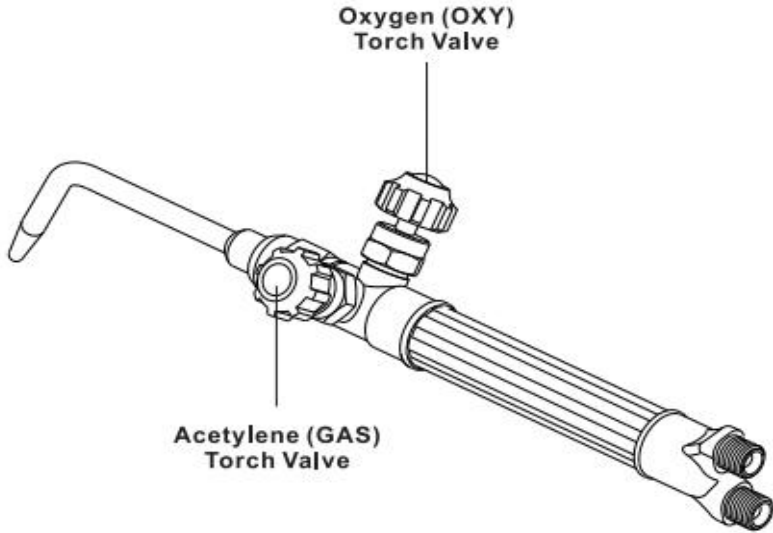
## Welding Instructions



Read the ENTIRE IMPORTANT SAFETY INFORMATION section at the beginning of this manual including all text under subheadings therein before set up or use of this product.

Inspect tool before use, looking for leaking, damaged, loose, and missing parts. If any problems are found, do not use tool until repaired.

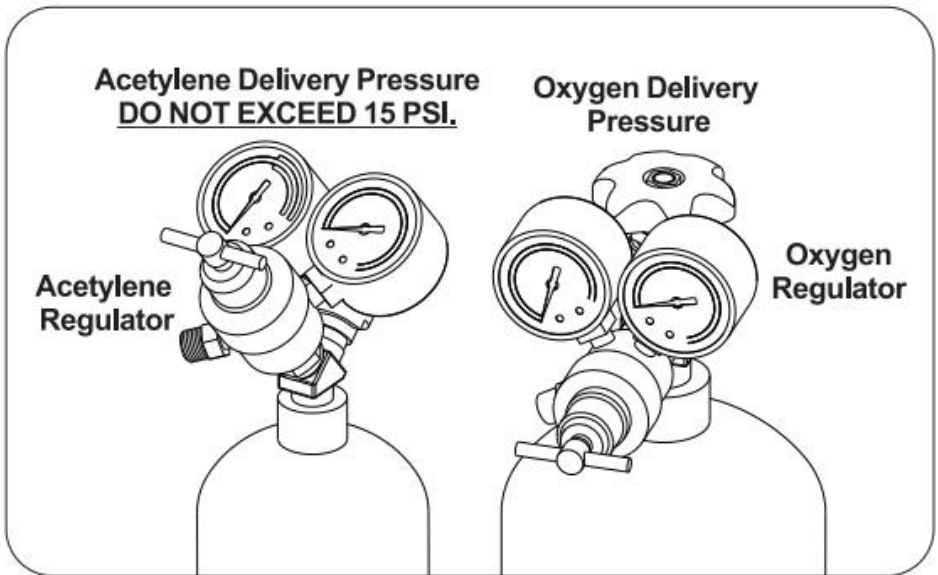
1. Set up for cutting according to instructions .
2. Close both valves on the Torch Handle securely.



### Welding Step 2 : Close Valves

3. Adjust the Acetylene and Oxygen Regulators to their proper working pressures, see Table A .

DO NOT EXCEED 15 PSI ACETYLENE PRESSURE.

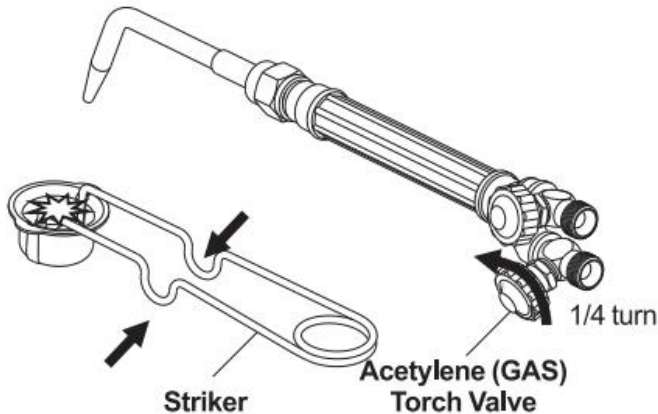


Welding Step 3: Set Welding Pressures See Table B .

4. Hold the Torch Handle in one hand and the striker in the other hand.

5. Open the Acetylene Torch Valve about 1/4 turn, and quickly ignite the acetylene gas coming out of the Nozzle by squeezing the handle of the striker, creating a spark.

**WARNING!** Do not use matches or a butane lighter to light the Torch.



### Welding Step 5 : Lighting Acetylene

6. Put the striker down on a fireproof surface. Slowly open the Acetylene Torch Valve farther until the flame feathers at its edge slightly, as shown below.



Cutting Step 6: Slowly Open Acetylene Torch Valve Until Flame Feathers

7. Flame Adjustment:

a. Starting to Add Oxygen: Slowly open the Oxygen Torch Valve The flame will change to a carbonizing flame with a blue/white inner core, a white halo surrounding the core and a light orange flame as shown in Welding Step 7 illustration, below left.

b. Proper Oxygen Mix: Continue slowly opening the Oxygen Torch Valve until the large light orange section of the flame becomes nearly colorless and the center of the flame has a white core with little or no halo. This is the "neutral" flame needed for operation as shown in Welding Step 7 illustration, below center.

c. Too Much Oxygen: If you open the Oxygen Torch Valve too far. The large section of the flame will be bluish-orange and the inner core will be small as shown

in Welding Step 7 illustration, below right. Close the Oxygen Torch Valve slightly until you achieve the flame described in step b above.

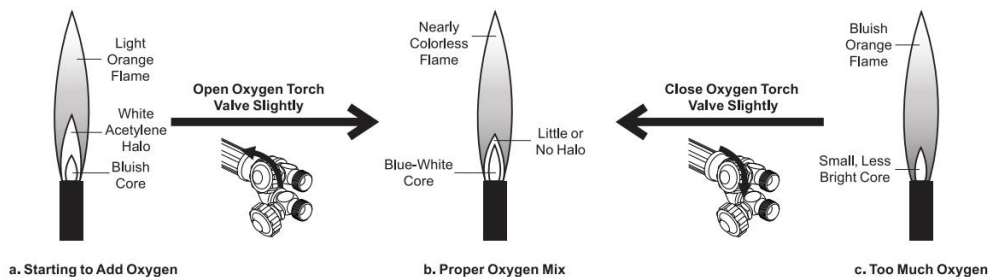
**WARNING!** Wear appropriate welding goggles.

8. After the flame is adjusted as explained and illustrated, proceed with welding.

**Note:** Oxygen-acetylene welding is a two-handed process:

one hand controls the torch, while the other hand controls a filler rod (sold separately). Proper welding techniques and weld preparation are outside the scope of this manual. Welding books and classes are recommended to teach proper methods and technique.

9. After welding, follow shutdown instructions on facing page.



## Welding Step 7: Welding Flame Adjustment

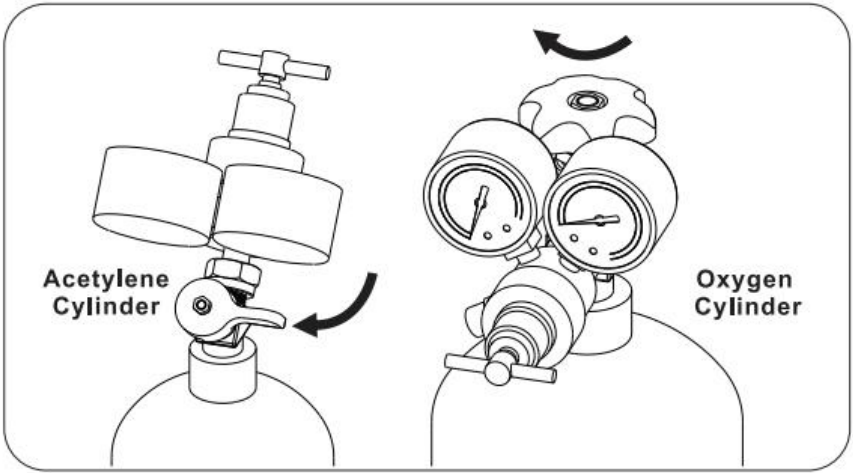
### Welding Shutdown Instructions

1. After work is complete, close the Oxygen Torch Valve first clockwise, then close



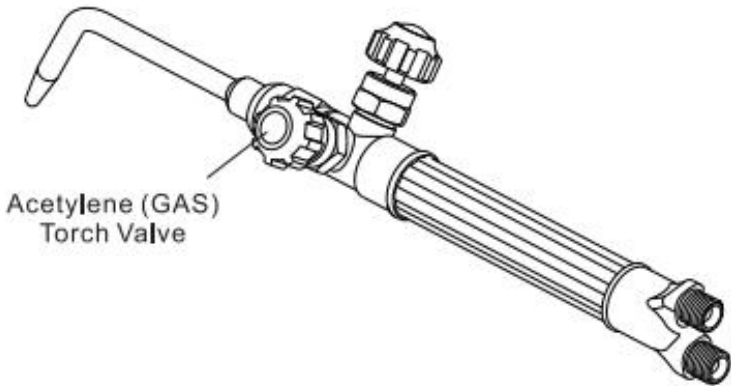
the Acetylene Torch Valve clockwise

2. Fully close both cylinder valves, turning clockwise.



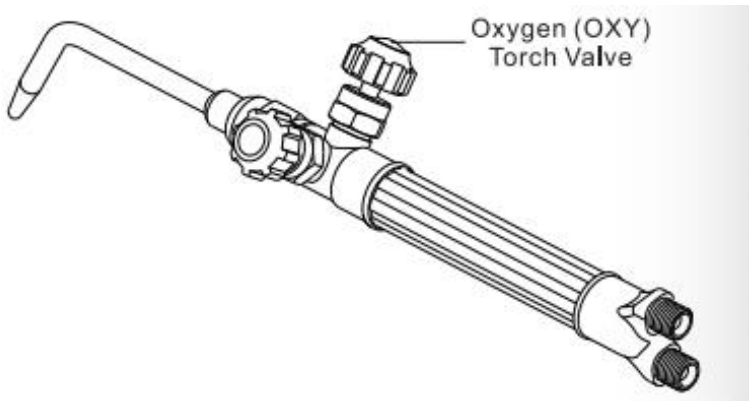
### Shutdown Step 2: Close Cylinder Valves

3. Open the Acetylene Torch Valve counterclockwise to allow all the pressure to bleed out.



### Shutdown Step 3: Open Acetylene Valve

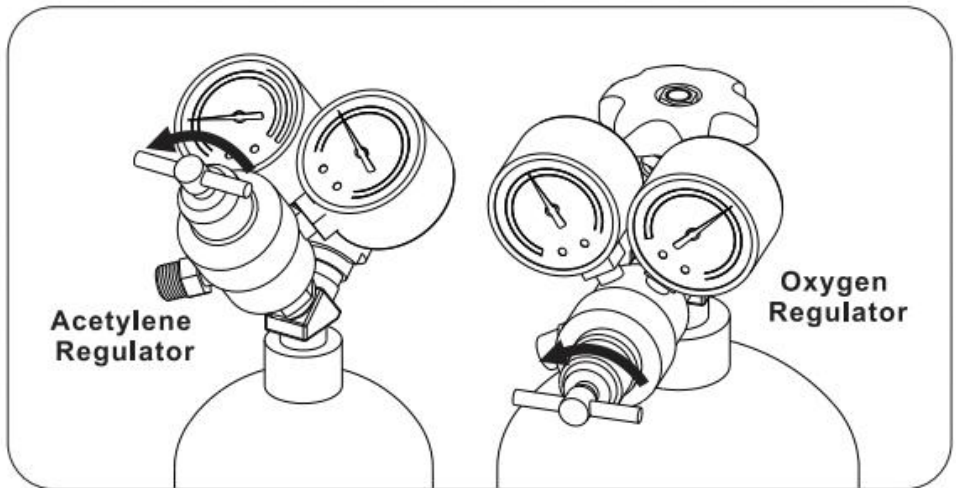
4. Open the Oxygen Torch Valve counter clockwise to allow all the pressure to bleed out.



#### Shutdown Step 4: Open Oxygen Valve

5. After releasing pressure, turn the Pressure Adjusting Screws counterclockwise and remove them from the regulators.

**IMPORTANT!** Failure to do this may permanently damage the Regulators.



#### Shutdown Step 5: Close Regulators (Turn counterclockwise until loose.)

## Maintenance Instructions

Procedures not specifically explained in this manual must be performed only by a qualified technician.



### AWARNING

#### TO PREVENT SERIOUS INJURY FROM ACCIDENTAL OPERATION:

Close the oxygen, then acetylene and allow the torch to cool completely, then disconnect the hoses before performing any inspection, maintenance, or cleaning procedures.

#### TO PREVENT SERIOUS INJURY FROM TOOL FAILURE:

Do not use damaged equipment. If abnormal noise, vibration, or leaking gas occurs, have the problem corrected before further use.

1. BEFORE EACH USE, inspect the general condition of the Torch Kit. Check for loose hose connections, cracked or worn hoses, and any other condition that may affect its safe operation.

If any abnormal condition occurs or is noticed, have the problem corrected before further use. **Do not use damaged equipment.**

2. Periodically use a tip cleaner to clean out Cutting Tip and Welding Nozzle.

3. To clean the outer body of the Cutting Attachment use a clean, dry, cloth. Do not immerse any part of the Cutting Attachment in ANY liquid.

Do not use solvents or other flammable agents to clean the Cutting Attachment

MAINTENANCE	CHART	
	Before Use	After Use
Inspect tool for damage.	X	X
Use tip cleaner to clean tip opening	X	X
Wipe off with clean, dry cloth <b>NEVER USE SOLVENTS TO WIPE DOWN THIS CUTTING ATTACHMENT.</b>		X

## Troubleshooting

Problem	Possible Causes	Likely Solutions
<p>Before turning on Torch, gas odor is noticed.</p>	<p>1.Hose connections loose. 2.Crack in hose. 3.Cylinder leak at neck.</p>	<p>1.Tighten all connections.                  2.Check hoses.If any cracks are found, replace entire hose. <b>DO NOT PATCH OR TAPE GAS HOSES.</b>                  3.Check neck area of cylinders.                  If cracks or damage are found,do not use. Secure upright,in a well-ventilated area,well away from sources of ignition.Contact gas supplier <b>IMMEDIATELY.</b> Replace cylinders before proceeding with work.</p>
<p>Flame is irregular</p>	<p>1.Cutting tip clogged or dirty                  2.Gas low.</p>	<p>1.Close gas,oxygen first.then acetylene. Let Torch cool completely.                  Remove Tip,check for dirt and debris. Use tip cleaner to clean Tip or replace if necessary.                  2.Check gas level and refill if needed.</p>
<p>Follow all safety precautions whenever diagnosing or servicing the tool.                  Disconnect air supply before service.</p>		

## Parts List and Assembly Diagram

Part	Description	Qty
1	Carry Tote	1
2	Acetylene Regulator	1
3	Oxygen Regulator	1
4	Welding Tip	2
5	Wrench	2
6	Torch Handle	1
7	Hose	1
8	Goggle	1
9	Lighter	1
10	Tip Cleaner	1



Manufacturer: Sanven Technology Ltd.

Address: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Made in china

**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technical Support and E-Warranty Certificate**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# VEVOR®

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Kit de soudage au gaz

Modèle : 1C016-0061

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

KIT DE SOUDAGE AU GAZ

Modèle : 1C016-0061






### BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ?  
N'hésitez pas

à nous contacter : Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ

	Lisez le manuel d'instructions.
	Attention : assurez-vous de porter des gants lorsque vous utilisez ce produit.
	Avertissement - Assurez-vous de porter des protections pour les yeux lorsque vous utilisez ce produit.

## CARACTÉRISTIQUES

Régulateurs	Oxygène : CGA540 Acétylène : CGA200
Buse de soudage	VM-W, soudeuse jusqu'à 1/16 po.
Taille du tuyau	15 pi.L x 3/16 po. de diamètre intérieur
Type de tuyau	Tuyau double à code couleur (vert : oxygène, rouge ; acétylène)
Filetage d'entrée de la torche	9/16 po x 18 po
Filetage des raccords de tuyaux	Oxygène : main droite Acétylène : main gauche
Cylindres Non inclus	20 pieds cubes d'oxygène 10 pieds cubes d'acétylène
Accessoires	Lunettes de protection, clé à molette, nettoyeur de pointe Striker

Capable de souder de 1/32" à 1-1/4" avec la buse de soudage appropriée

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

Dans ce manuel, sur l'étiquette et toutes les autres informations fournies avec ce produit :

Il s'agit du symbole d'alerte de sécurité. Il est utilisé pour vous avertir d'un risque personnel potentiel.



risques de blessures. Respectez tous les messages de sécurité qui suivent ce symbole pour éviter d'éventuels blessure ou décès.

#### DANGER

DANGER indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.

#### AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner décès ou blessures graves.

#### PRUDENCE

ATTENTION utilisé avec le symbole d'alerte de sécurité, indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures mineures ou modérées.

#### AVIS

Le terme AVIS est utilisé pour traiter des pratiques non liées aux blessures corporelles.

#### PRUDENCE

ATTENTION sans le symbole d'alerte de sécurité, est utilisé pour faire référence à des pratiques non liées à des blessures corporelles.

#### Avertissements de sécurité



**AVERTISSEMENT** Lisez tous les avertissements et instructions de sécurité. Le non-respect de ces consignes

les avertissements et les instructions peuvent entraîner une explosion, un incendie et/ou des blessures graves.

Conservez tous les avertissements et instructions pour référence ultérieure.

Les avertissements, précautions et instructions décrits dans ce manuel d'instructions

ne peut pas couvrir toutes les conditions et situations possibles qui peuvent se produire. Il doit être compris par l'opérateur que le bon sens et

la prudence sont des facteurs qui ne peuvent pas être intégrés à ce produit, mais doivent être fournis par l'opérateur.

### Sécurité de la zone de travail

1. Gardez votre zone de travail propre et bien éclairée.

Les bancs encombrés et les zones sombres favorisent les accidents

2. Gardez les spectateurs, les enfants et les visiteurs à l'écart pendant le fonctionnement. Les distractions peuvent

vous faire perdre le contrôle. Protégez les autres personnes présentes dans la zone de travail de la chaleur intense. Ne laissez les autres suffisamment près pour regarder la flamme car les lésions oculaires sont réelles possibilité. Fournir des barrières ou des boucliers selon les besoins.

3. Si possible, déplacez le travail vers un endroit bien éloigné des combustibles.

matériaux. Si le déplacement n'est PAS possible, protégez les combustibles avec une couverture fabriqué en matériau résistant au feu. Retirer ou

sécuriser tous les matériaux combustibles dans un rayon de 35 pieds (10 mètres) autour de la zone de travail.

4. Entourez la zone de travail avec des écrans coupe-feu portables. Utilisez un écran coupe-feu matériau pour bloquer toutes les ouvertures et protéger les murs, plafonds, sols, etc. combustibles.

5. Si vous travaillez à proximité/sur un mur, un plafond, un sol, etc. en métal, évitez l'inflammation des combustibles.

de l'autre côté en déplaçant les combustibles vers un endroit sûr. En cas de déplacement de combustibles n'est PAS possible, désignez quelqu'un pour agir en tant que surveillant d'incendie équipé d'un extincteur pendant le processus de soudage ou de découpe et pendant au moins au moins une demi-heure après la fin du projet de soudage ou de découpe.

6. Ne placez pas la torche sur un matériau autre que du béton nu jusqu'à ce qu'elle soit complètement sèche. complètement refroidi.

7. Ne soudez ni ne coupez aucun matériau doté d'un revêtement combustible ou d'un structure interne combustible, telle que des fûts ou des réservoirs, sans autorisation méthode pour éliminer le danger.

8. Ne jetez pas les scories chaudes dans des conteneurs contenant des matériaux combustibles.

9. Gardez un extincteur entièrement chargé à proximité et sachez comment l'utiliser correctement.

Après le soudage ou la découpe, vérifiez soigneusement s'il y a des signes d'incendie et soyez conscient que la flamme ou la fumée facilement visible peut ne pas être présente pendant un certain temps après une le feu a commencé

11. Ne pas souder ni couper dans des atmosphères contenant des substances dangereusement réactives ou gaz, vapeurs, liquides ou poussières inflammables.

12. Nettoyez et purgez les contenants avant d'appliquer de la chaleur. N'appliquez pas de chaleur sur un récipient ayant contenu une substance inconnue ou une matière combustible dont

Le contenu, lorsqu'il est chauffé, peut produire des vapeurs inflammables ou explosives. Évitez fermés conteneurs, y compris les pièces moulées, avant le préchauffage, le soudage ou la découpe.

## Sécurité personnelle

1. Le port et l'utilisation de vêtements de sécurité personnelle et de dispositifs de sécurité réduisent les risques

de blessure. Portez les éléments suivants :

- a. Vêtements ignifuges (ne portez pas de pantalons à revers, de chemises à poches ouvertes ou tout vêtement pouvant attraper et retenir du métal en fusion ou des étincelles.)
- b. Jambières et bottes de travail en cuir résistant au feu. c. Gants de soudage en cuir secs et isolants
- d. Respirateur approuvé par le NIOSH
- e. Lunettes de soudage de teinte 5 ou supérieure
- f. Couvre-chef approprié pour protéger la tête et le cou
- g. Bouchons d'oreilles résistants au feu ou casque antibruit (en cas de soudage ou de découpe en hauteur ou en espace confiné) espaces)

Gardez les vêtements et l'équipement de sécurité exempts de graisse, d'huile, de solvants et de tout autre substances inflammables.

2. Restez vigilant. Faites attention à ce que vous faites et faites preuve de bon sens lorsque vous opérez cette torche. Ne pas utiliser en cas de fatigue ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou médicament. Un moment d'inattention pendant l'opération peut entraîner des blessures personnelles graves blessure.

3. Ne vous penchez pas trop en avant. Gardez toujours une bonne position et un bon équilibre. Bonne position et l'équilibre permet un meilleur contrôle dans des situations inattendues.



#### 4. RISQUE D'INHALATION :

Le soudage et le découpage produisent des FUMÉES TOXIQUES.

L'exposition aux gaz d'échappement des machines de soudage ou de découpe peut augmenter le risque de développer certains cancers, comme le cancer du larynx et le cancer du poumon. De plus, certaines maladies

Les effets secondaires pouvant être liés à l'exposition aux gaz d'échappement des machines de soudage ou de découpe

sont les suivants : ·Apparition précoce de la maladie de Parkinson

·Maladie cardiaque ·Ulcères

·Dommages aux organes reproducteurs

·Inflammation de l'intestin grêle ou de l'estomac

· Lésions rénales

· Maladies respiratoires telles que l'emphysème, la bronchite ou la pneumonie



Utilisez une ventilation naturelle ou forcée et portez un respirateur approuvé par

Le NIOSH protège contre les fumées produites afin de réduire le risque de développer les maladies ci-dessus.

5. Évitez la surexposition aux fumées et aux gaz. Gardez la tête hors des fumées.

ne pas respirer les fumées. Utiliser une ventilation ou une extraction suffisante, ou les deux, pour éviter les fumées et gaz loin de votre zone de respiration. Lorsque la ventilation est douteuse, ayez un

un technicien qualifié prélève un échantillon d'air pour déterminer la nécessité d'une mesure corrective

mesures. Si nécessaire, utilisez une ventilation mécanique pour améliorer la qualité de l'air. Si cela est

pas possible, utilisez un respirateur approuvé. Ne travaillez pas dans des zones confinées à moins qu'elles ne soient bien ventilées ou vous portez un respirateur à adduction d'air.

Suivez toujours les directives de l'OSHA concernant les limites d'exposition admissibles (PEL) pour diverses fumées et gaz. Suivez la Conférence américaine des

Recommandations des hygiénistes industriels gouvernementaux concernant la limite d'exposition

Valeurs (TLV) pour les fumées et les gaz. Avoir un spécialiste reconnu en industrie

Les services d'hygiène ou d'environnement vérifient la

fonctionnement et la qualité de l'air et faire des recommandations pour le soudage ou

situation de coupe.

5. AVERTISSEMENT : Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage, le découpage, la soudure ou des opérations similaires

applications, produit des produits chimiques reconnus par l'État de Californie comme étant cancérigènes

et des malformations congénitales (ou d'autres troubles de la reproduction). (Code de santé et de sécurité de Californie

(25249.5, et seq.) Les composants en laiton de ce produit contiennent du plomb, un produit chimique

reconnu par l'État de Californie comme causant des malformations congénitales (ou d'autres troubles de la reproduction)

préjudice). (Code de la santé et de la sécurité de Californie 25249.5, et seq.)

Sécurité de l'installation de l'équipement

1. Assurez-vous d'être prêt à commencer le travail avant d'ouvrir l'alimentation en gaz.

2. Pour éviter toute explosion, utilisez des clapets anti-retour et des pare-flammes.

(vendu séparément) sur la base de la torche

3. Utiliser uniquement avec de l'oxygène et de l'acétylène. Ne pas modifier ce chalumeau ni l'utiliser pour un

un but pour lequel il n'est pas prévu.

4. Réglez le régulateur d'acétylène à une valeur ne dépassant pas 15 PSI. L'acétylène est instable et peut exploser en cas de surpression.

5. N'utilisez pas d'huile, de graisse ou de ruban d'étanchéité pour filetage sur aucun connecteur.

6. Utilisez des pinces (non incluses) ou d'autres moyens pratiques pour fixer et soutenir le travail.

pièce sur une plate-forme stable. Tenir la pièce à la main ou contre votre corps est

instable et peut entraîner une perte de contrôle, un incendie et/ou des blessures corporelles.

7. Utilisez uniquement les accessoires recommandés par le fabricant pour votre modèle Torch. Les accessoires pouvant convenir à une torche peuvent devenir dangereux lorsqu'il est utilisé sur une autre torche. Utilisez uniquement des tuyaux de gaz appropriés.

## Sécurité des cylindres

1. N'utilisez pas de cylindres cabossés ou endommagés.
2. Fixez les cylindres à un chariot, un mur ou un poteau pour éviter qu'ils ne tombent. Utilisez et stocker les cylindres uniquement en position verticale. Si vous utilisez l'étui fourni pour maintenir le cylindres, fixez le boîtier à un chariot, un mur ou un poteau
3. Utilisez des bouchons de bouteille lors du déplacement ou du stockage des bouteilles.
4. Ne stockez pas les bouteilles à des températures de 120 °F ou plus.
5. BOUTEILLES VIDES : NE PAS LAISSER TOMBER, FRAPPE, PERCER, CHAUFFER OU RETIRER. FEU DANS UN CYLINDRE, MÊME S'IL EST VIDE. Gardez les cylindres vides dans les endroits spécifiés. zones et indiquez clairement « vide ». Contactez les autorités locales en charge des déchets solides pour instructions sur l'élimination ou le recyclage correct des bouteilles vides.
6. GARDEZ LA CLÉ SUR LA VALVE DE LA BOUTEILLE D'ACÉTYLÈNE. chaque fois que la bouteille est en utilisé pour permettre un arrêt rapide en cas d'urgence

## Inspection de l'équipement

1. N'UTILISEZ PAS DE FLAMME POUR DÉTECTER LES FUITES. 1.
2. INSPECTEZ AVANT CHAQUE UTILISATION. Recherchez les éléments suivants. et n'utilisez pas le kit le cas échéant des dégâts sont constatés :
  - a. Inspectez les surfaces d'assise coniques des buses et l'écrou de la pointe. technicien qualifié refaites la surface du siège s'il présente des bosses, des bavures ou des brûlures. une surface d'assise de mauvaise qualité peut entraîner un retour de flamme ou un retour de flamme
  - b. Examinez tous les tuyaux pour détecter des coupures, des fissures, des brûlures, des zones usées ou d'autres dommages. Ne pas utiliser s'il est endommagé.
  - c. Vérifiez les connexions desserrées à l'aide d'une solution d'eau savonneuse. Resserrez ou réparez tout fuites trouvées.
  - d. N'utilisez pas le kit de torche si l'un des gaz ne s'éteint pas complètement lorsque La vanne du chalumeau à oxygène et la vanne du chalumeau à acétylène sont fermées. Fuite de gaz la pointe est un risque de sécurité important. Si le gaz ne peut pas être coupé au niveau de la poignée du chalumeau, il

est dangereux et doit être remplacé. e. Inspectez pour détecter tout autre défaut ou dommage. N'utilisez aucune pièce endommagée. Tag pièces endommagées « Ne pas utiliser » jusqu'à réparation.

## Sécurité de fonctionnement

1. Inspectez avant chaque utilisation, voir la section d'avertissement précédente.
2. Utiliser uniquement avec une ventilation adéquate.
3. Ne touchez pas la pièce ou la pointe jusqu'à ce qu'elle soit refroidie.
4. Gardez les tuyaux éloignés des pièces chaudes, de la zone coupée et des flammes.
5. Ne laissez jamais le chalumeau sans surveillance lorsqu'il est raccordé à une alimentation en gaz.
6. Laissez suffisamment de temps à la torche pour refroidir complètement avant de la ranger.
7. Tout matériau rejeté depuis la zone de travail pendant l'utilisation sera extrêmement chaud. Soyez prudent pour ne pas vous brûler avec des scories ou d'autres déchets.
8. RETOUR DE FEU : Lorsque la flamme s'éteint avec un fort « pop », on parle de retour de feu.

Un retour de flamme peut être causé par :

- a. Utilisation du chalumeau à des pressions inférieures à celles requises pour la pointe utilisée.
- b. Toucher la pointe contre la pièce à travailler.
- c. Surchauffe de la pointe

- d. Une obstruction dans la pointe.

En cas de retour de flamme, fermez les vannes de la poignée du chalumeau (oxygène d'abord, puis acétylène) et après avoir remédié à la cause, rallumez la torche.

9. FLASHBACK : Le flashback est une condition qui se produit lorsque la flamme revient en arrière.

dans la torche et brûle à l'intérieur avec un sifflement strident ou un bruit strident.

En cas de retour de flamme, fermez les vannes de la poignée du chalumeau (oxygène d'abord, puis acétylène)

**IMMÉDIATEMENT !** Le flashback indique généralement un problème qui doit être réparé

avant de procéder au travail en cours. Une pointe bouchée, un mauvais fonctionnement de la

Les valves ou une pression d'acétylène/oxygène incorrecte peuvent provoquer un retour de flamme. Trouvez et

corrigez la cause avant de rallumer la torche. Si la cause n'est pas trouvée, faites appel au kit

entretenu par un technicien qualifié avant de revenir sur votre projet.

10. Méfiez-vous des fuites de gaz. Si pendant que vous utilisez cette torche vous remarquez une odeur de acétylène, fermez IMMÉDIATEMENT l'oxygène en premier, puis l'acétylène.

Éteignez toutes les flammes nues et vérifiez soigneusement tous les tuyaux et connexions pour détecter les fuites.

en utilisant de l'eau savonneuse. NE JAMAIS vérifier les fuites en utilisant une flamme.

Si l'odeur persiste, n'utilisez pas le chalumeau. Appelez le fournisseur d'acétylène pour obtenir de l'aide.

11. Lisez et comprenez toutes les instructions et précautions de sécurité décrites dans le

manuel du fabricant du matériau que vous allez souder ou couper.

12. Après utilisation, purgez les conduites et conservez tous les composants hors de portée des enfants et d'autres personnes non formées. Les torches sont dangereuses entre les mains d'utilisateurs non formés.

## Service

1. L'entretien de la torche doit être effectué uniquement par du personnel de réparation qualifié.

L'entretien ou la maintenance effectuée par du personnel non qualifié peut entraîner un risque de blessure.

2. Lors de l'entretien, utilisez uniquement des pièces de rechange identiques. Suivez les instructions du

Section « Inspection, entretien et nettoyage » de ce manuel. Utilisation de

des pièces non autorisées ou le non-respect des instructions de maintenance peuvent créer un risque d'incendie ou de blessure.

3. Conservez les étiquettes et les plaques signalétiques des produits. Elles contiennent des informations importantes. illisible ou manquant, contactez Harbor Freight Tools pour un remplacement.



**SAVE THESE  
INSTRUCTIONS.**

### Configuration de la pièce et de la zone de travail

1. Désignez une zone de travail propre et bien éclairée. La zone de travail ne doit pas permettre accès par des enfants ou des animaux domestiques pour éviter toute distraction et blessure.

2. Retirez tous les matériaux combustibles de la zone et/ou couvrez les surfaces avec du feu matériau résistant.

3. La zone de travail doit avoir un sol ignifuge.

4. Fixez les pièces détachées à l'aide d'un étau ou d'amortisseurs (non inclus) pour éviter mouvement pendant le travail.

Remarque : la préparation appropriée des soudures peut être compliquée et n'entre pas dans le cadre de ce document. manuel.

## Configuration de l'outil 1 sur 3 - Assemblage

Lisez la section INFORMATIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES ENTIÈRES au début

de ce manuel, y compris tout le texte sous les sous-titres, avant la configuration ou l'utilisation de ce produit.

## AVERTISSEMENT



**POUR ÉVITER LES BLESSURES GRAVES RÉSULTANT D'UNE EXPLOSION :**

Tournez les vannes du chalumeau à oxygène et à acétylène complètement dans le sens des aiguilles d'une montre (fermé, oxygène en premier et acétylène en second) avant de faire quoi que ce soit

des réglages ou l'exécution d'une inspection ou d'un entretien sur ce kit de torche.

Remarque : Pour plus d'informations sur les pièces répertoriées ci-dessous

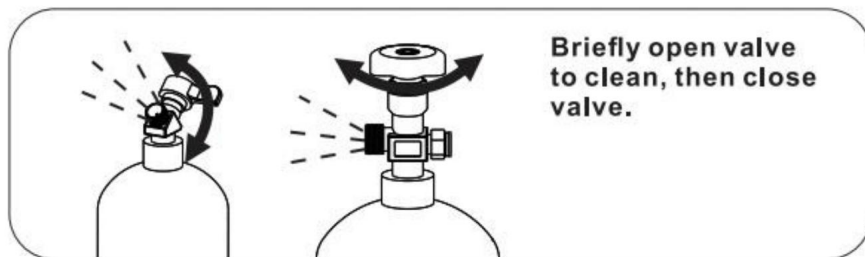
pages, reportez-vous au schéma d'assemblage vers la fin de ce manuel. Toutes les instructions dans ce manuel concernent uniquement les gaz oxygène et acétylène.

1. Fixez les cylindres à un chariot, à un mur ou à un poteau pour éviter qu'ils ne tombent. Ne placez pas Bouteille d'acétylène sur le côté.

**AVERTISSEMENT ! POUR ÉVITER LES INCENDIES ET LES EXPLOSIONS :** Assurez-vous qu'il n'y a pas huile, graisse ou allumage acide (comme une soudure à chaud, un moteur électrique ou un autre opération de soudage) à proximité avant de passer à l'étape suivante.

2. En vous tenant sur le côté, « craquez » chaque soupape du cylindre. « Craquer » signifie « craquer » trop rapidement ouvrir et fermer la vanne, permettant à une petite quantité de gaz de s'échapper et de se dégager la valve de tout corps étranger. **AVERTISSEMENT !** Si de l'huile ou de la graisse

Si cela se produit, cessez d'utiliser la bouteille et contactez immédiatement votre fournisseur de gaz.



Étape 2 de l'assemblage : casser chaque valve de cylindre

**AVERTISSEMENT ! CONSERVEZ LA CLÉ SUR LA VALVE DE LA BOUTEILLE D'ACÉTYLÈNE** chaque fois que le cylindre est utilisé pour permettre un arrêt rapide en cas d'urgence.

REMARQUE : clé non incluse.

3. Fixez le régulateur d'oxygène étiqueté en vert à la bouteille d'oxygène et au

tuyau d'oxygène vert au régulateur.

4. Fixez le régulateur d'acétylène étiqueté en rouge à la bouteille d'acétylène et au

tuyau d'acétylène rouge au régulateur, serrez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre - les filetages sont inversés.

5. Pour installer la poignée de la torche :

a. Retirez les couvercles d'entrée en plastique.

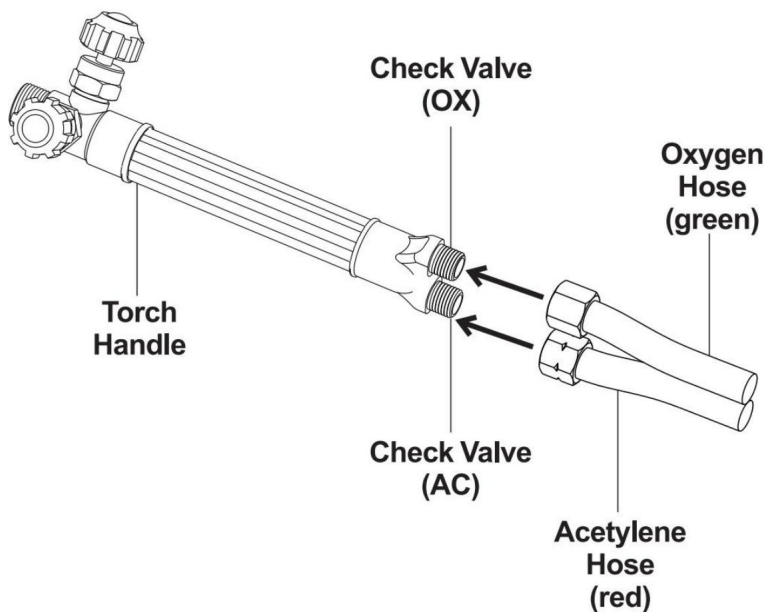
b. Assurez-vous que les deux clapets anti-retour sont en place sur la poignée du chalumeau.

c. Connectez le tuyau vert à oxygène au clapet anti-retour d'oxygène sur le chalumeau

Poignée.

d. Connectez le tuyau d'acétylène rouge au clapet anti-retour d'acétylène sur le chalumeau

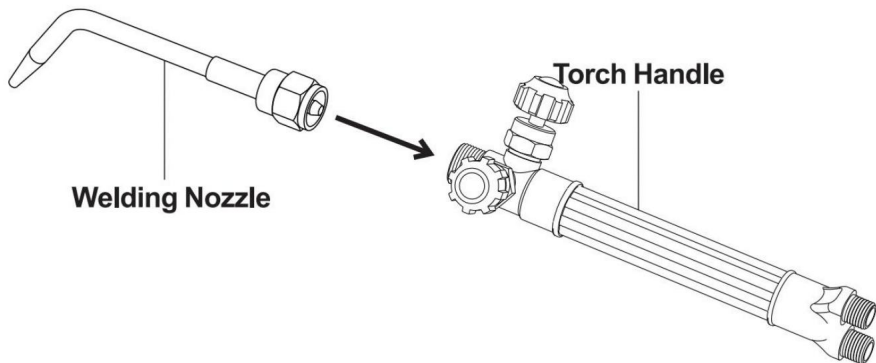
Poignée. Serrer dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, les filetages sont inversés.



Étape 5 de l'assemblage : configuration de la poignée de la torche

6. Configuration du soudage

Connectez la buse de soudage à la poignée de la torche.



Étape 6 de l'assemblage : configuration du soudage

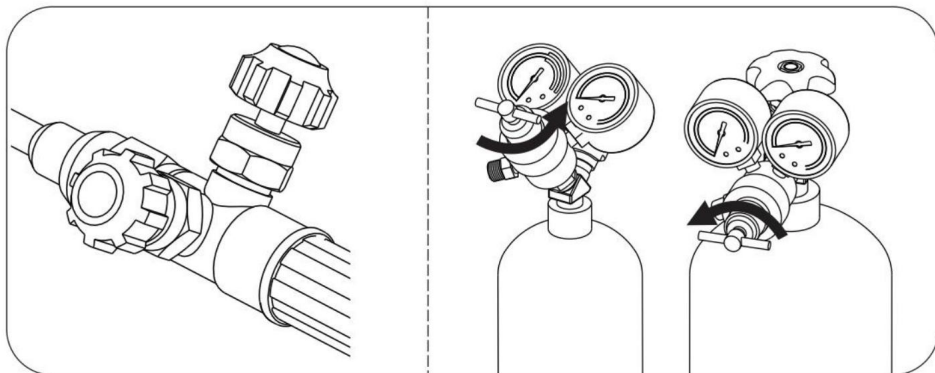
7. Avant l'opération, les tests d'étanchéité sur les pages suivantes doivent être effectués après connexion pour vérifier les fuites dans le système.

### Configuration de l'outil 2 sur 3 - Premier test d'étanchéité : eau savonneuse

Ce test détecte les fuites importantes.

1. Une fois que tout est connecté, fermez les deux vannes de la poignée du chalumeau en les tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

Fermez les régulateurs en tournant les boutons dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'ils soient desserrés.



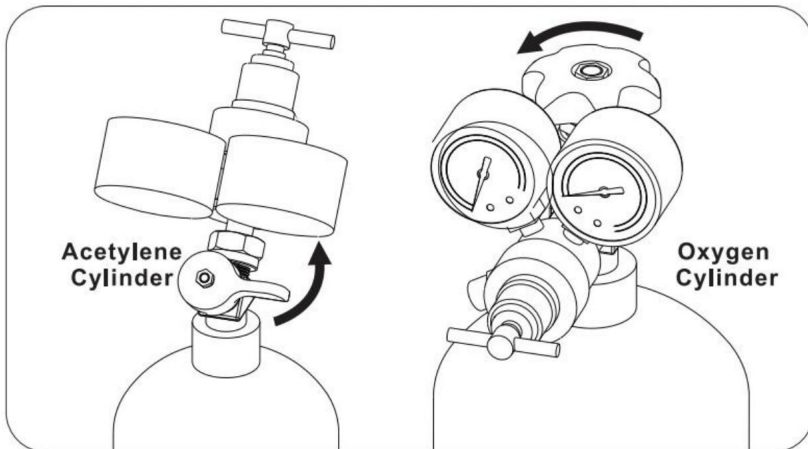
(Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre)

(Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit desserré)

Test d'étanchéité 1 Étape 1

2. Ouvrez les robinets de la bouteille en les tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre uniquement jusqu'à ce que le gaz commence à couler.  
écoulement.

ATTENTION ! N'ouvrez le robinet de la bouteille d'acétylène que d'un quart à un demi-tour.



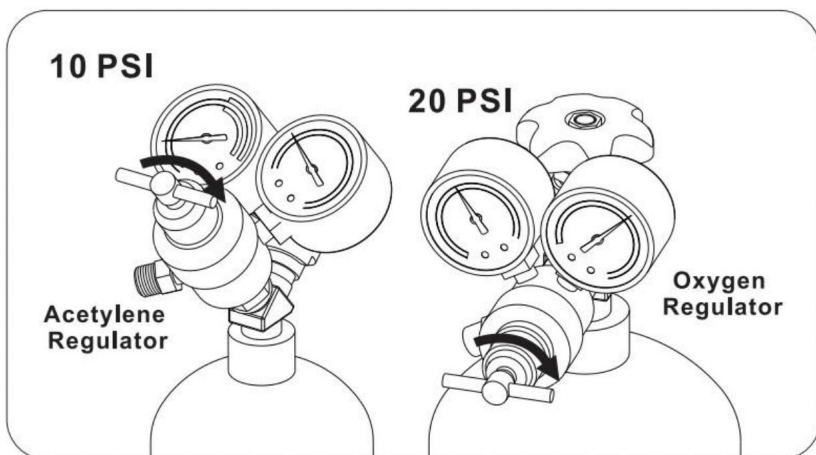
Test d'étanchéité 1 Étape 2 : Ouvrir les vannes du cylindre

AVERTISSEMENT ! GARDEZ LA CLÉ SUR LA VALVE DE LA BOUTEILLE D'ACÉTYLÈNE chaque fois que vous  
le cylindre est utilisé pour permettre un arrêt rapide en cas d'urgence

3. Réglez le régulateur d'oxygène pour délivrer 20 PSIG.

4. Réglez le régulateur d'acétylène pour délivrer 10 PSIG.

NE PAS DÉPASSER LA PRESSION D'ACÉTYLÈNE DE 15 PSI



Test d'étanchéité 1 Étape 3 : Définir les pressions de test

4. Vérifiez toutes les connexions pour détecter les fuites à l'aide d'eau savonneuse. Si des fuites sont détectées, resserrez-les.  
relations.

·Si la fuite persiste, cessez l'utilisation et appelez le fournisseur de gaz.

·Si aucune fuite n'est détectée avec ce test.

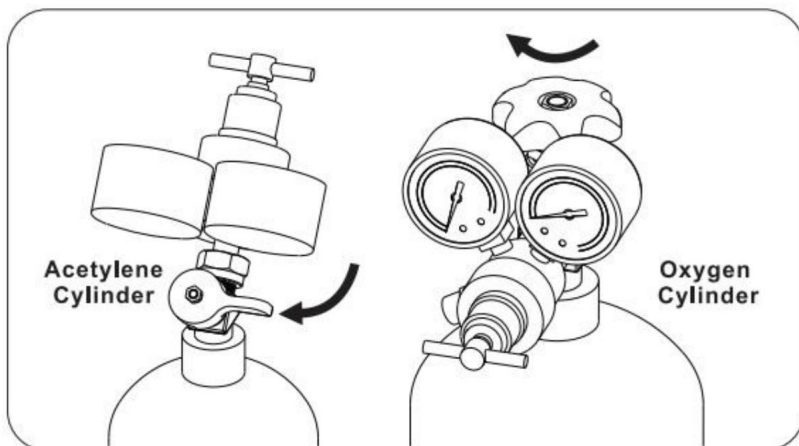
passer au test de surveillance de la jauge.

### Configuration de l'outil 3 sur 3 - Test d'étanchéité en 3 secondes : surveillance de la jauge

Ce test détecte les fuites mineures.

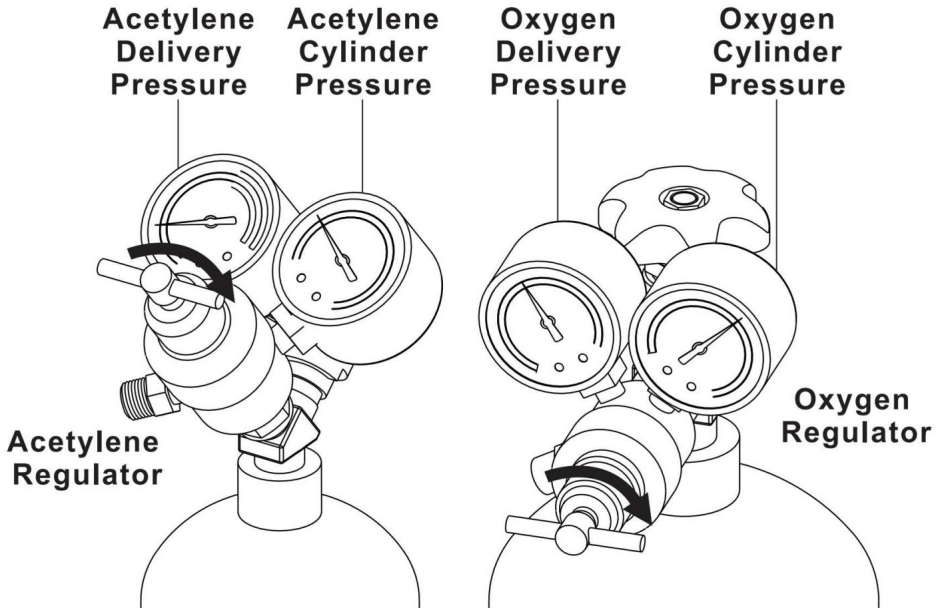
1. Suivez toutes les étapes du test à l'eau savonneuse ci-dessus pour préparer la jauge  
test de surveillance.

2. Fermez les deux vannes du cylindre en les tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.



Test d'étanchéité 1 Étape 2 : Ouvrir les vannes des cylindres

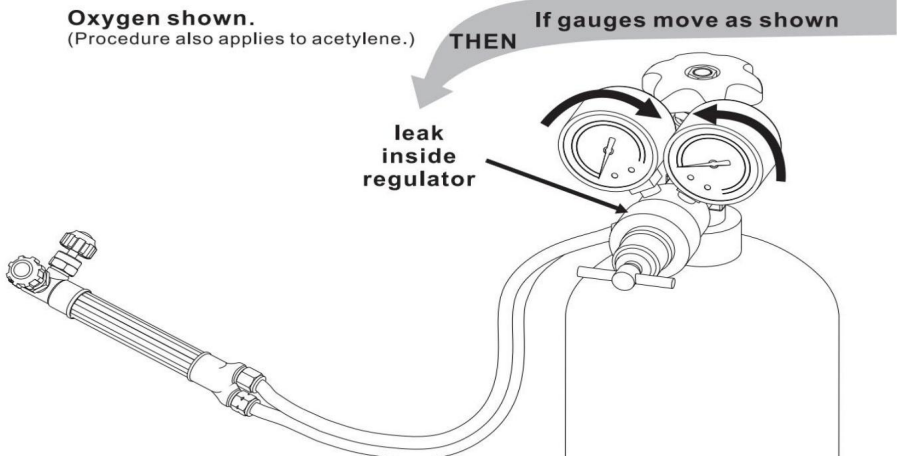
3. Surveillez les jauges des deux régulateurs pendant cinq minutes.



### Test d'étanchéité 2 Étape 3 : Surveiller les jauges

- Si les lectures ne changent pas, le test est terminé et le système ne présente aucune fuite.
- Si une lecture change, il y a une fuite de ce côté du système. Suivez Jauge. Analyse des fuites sur la page suivante pour diagnostiquer.

## Analyse des fuites de jauge



Si la pression du cylindre diminue et que la pression de distribution augmente

Il y a une fuite dans le siège du régulateur.

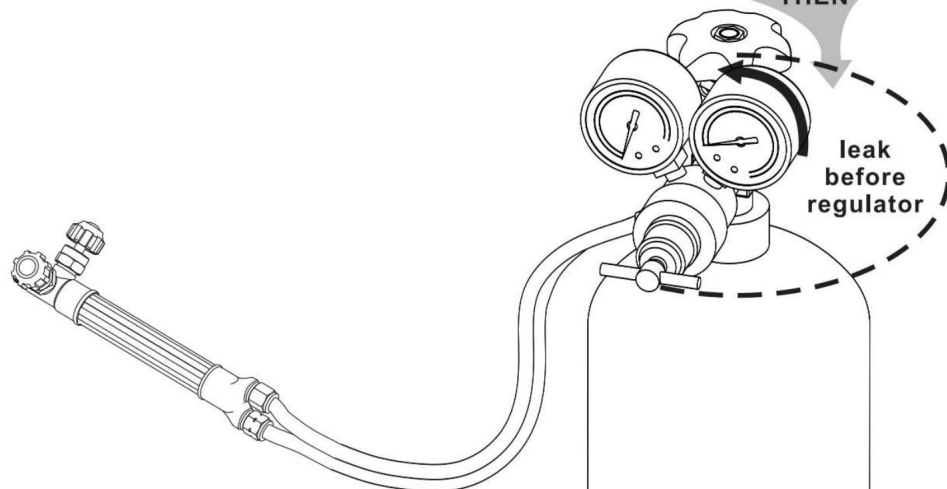
Faites réparer le régulateur par un technicien qualifié.

### Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Cylinder gauge moves as shown,  
and Delivery gauge stays still

THEN



Si la pression du cylindre diminue mais que la pression de distribution reste constante.

la fuite se situe au niveau de la vanne de la bouteille ou de la connexion entre le régulateur et la vanne de la bouteille.



**DANGER !** Pour éviter des blessures graves et la MORT :

**NE SERREZ NI AJUSTEZ AUCUNE CONNEXION** entre le cylindre et

soupape de la bouteille ou forcer la soupape de la bouteille. Si la soupape de la bouteille fuit, déplacez la bouteille à l'extérieur et prévenez immédiatement votre fournisseur de gaz.

1. Relâchez la pression du système.

2. Serrez la connexion entre le régulateur et la vanne de la bouteille.

3. Répétez le test de fuite de la

jauge. a. Si les jauges ne changent pas, le test est terminé et le système ne présente aucune fuite. b. Si la

connexion fuit toujours, essayez avec une autre bouteille. c. Si la

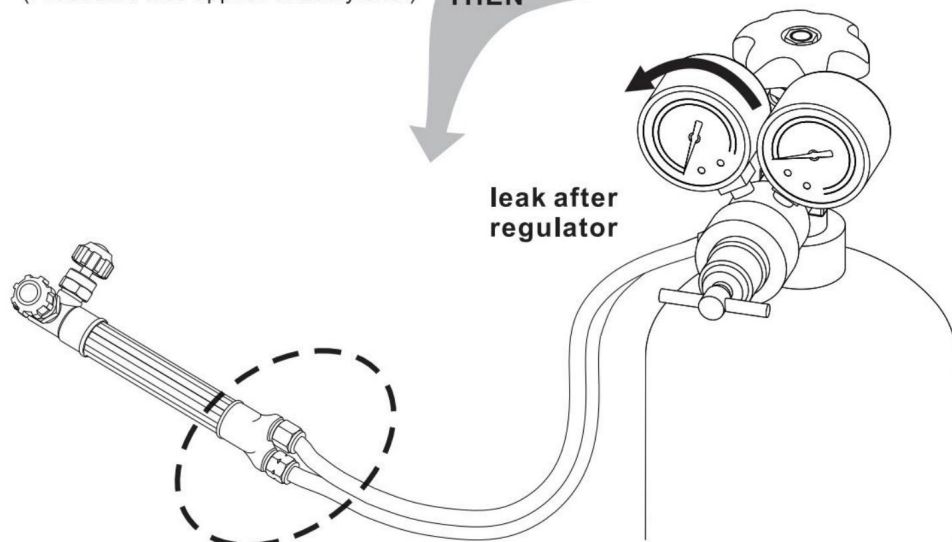
connexion fuit avec l'autre bouteille, faites examiner le régulateur

par un technicien qualifié.

## Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown  
THEN



Si la pression de livraison diminue :

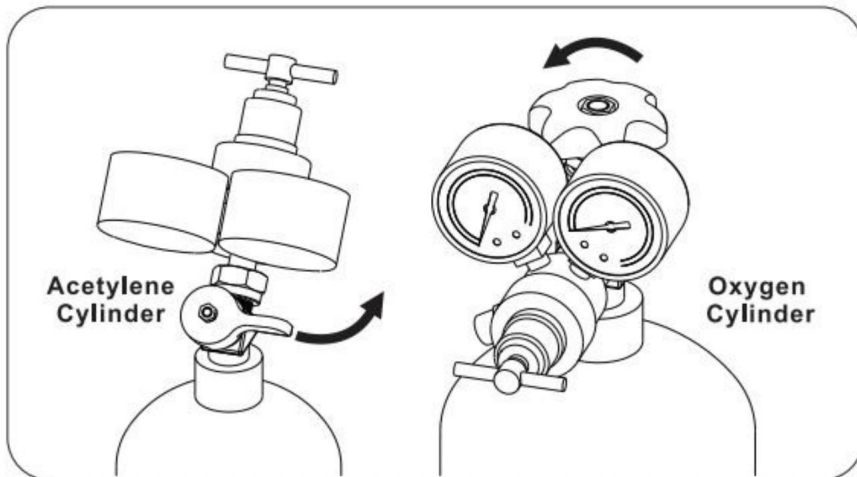
La fuite se situe au niveau du raccord de sortie du régulateur, à l'intérieur du tuyau, à l'entrée du chalumeau connexion ou au niveau de la vanne du chalumeau sur la poignée du chalumeau.

1. Relâchez la pression du système.
  2. Serrez le raccord de sortie du régulateur.
  3. Serrez le raccord d'entrée de la poignée du chalumeau.
  4. Répétez le test de fuite de la jauge.
    - a. Si les jauges ne changent pas, le test est terminé et le système ne présente aucune fuite.
    - b. Si les connexions fuient toujours, faites vérifier le régulateur, la poignée du chalumeau et les tuyaux.
- examiné par un technicien qualifié. Si les tuyaux fuient, remplacez-les, ne tenter de réparer les tuyaux.

## Aucune fuite détectée

Si le test d'étanchéité a été effectué et que l'appareil fonctionne correctement, ouvrez les vannes du cylindre en les tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et procédez au fonctionnement.

AVERTISSEMENT ! Ouvrez uniquement le robinet de la bouteille d'acétylène de 1/4 à 1/2 tour pour permettre une ouverture rapide.  
arrêt.



N'ouvrez les vannes des cylindres qu'après avoir effectué des tests pour confirmer l'absence de fuites  
**AVERTISSEMENT ! GARDEZ LA CLÉ SUR LA SOUPEPE DU CYLINDRE** lorsque le cylindre est en marche.  
 utilisé pour permettre un arrêt rapide en cas d'urgence.

#### Réglages de pression de la pointe de soudage

Cette poignée de torche est capable de souder des métaux de 1/32" à 1-1/4" d'épaisseur.

Buse de soudage incluse, taille 0, soudera des métaux jusqu'à 1/16" d'épaisseur.

Vérifiez l'épaisseur des métaux à souder et utilisez le tableau ci-dessous pour choisir

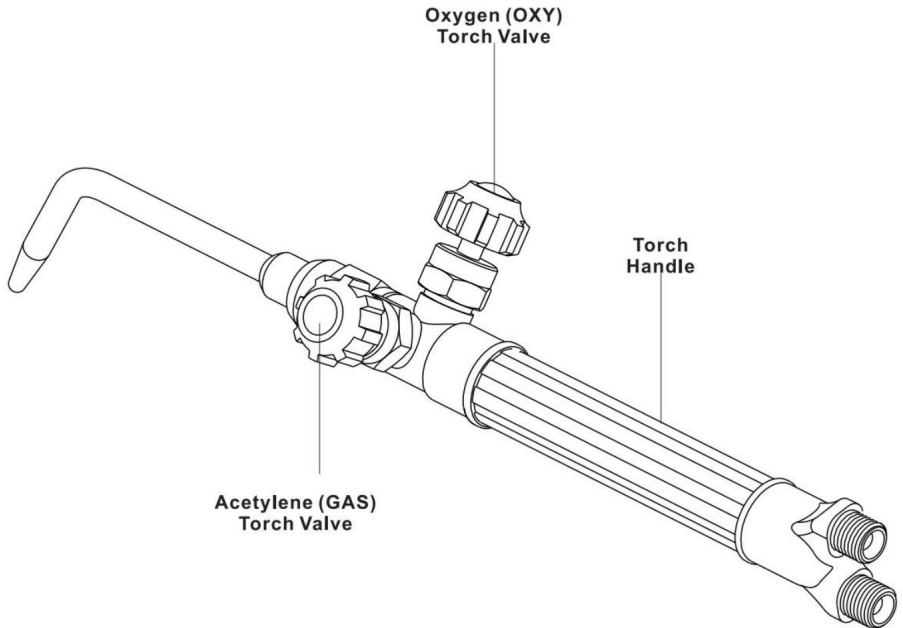
la taille de buse pour le travail. Si vous soudez des métaux d'une épaisseur autre que 1/32" à 1/16", une buse de soudage différente sera nécessaire.

Remarque : le soudage des métaux plus épais mentionnés ci-dessous nécessitera des techniques spéciales, telles que comme le chanfreinage des bords, qui ne relèvent pas du champ d'application de ce manuel.

Tableau A : Données sur le débit de la buse de soudage

Métal Épaisseur (pouces)	Ajutage Taille	Orifice de pointe Diamètre (pouces)	Oxygène Pression (PSIG)	Acétylène Pression (PSIG)	Acétylène (CFH)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3 à 5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7 à 3,4
5/64	1	0,035	3 à 5	3 à 5	2 à 4

3/32	2	0,039	3 à 5	3 à 5	3 à 6
1/8	3	0,051	3 à 6	3-6	5 à 10,5
1/4	4	0,067	4 à 6	4 à 6	8,5 à 19
3/8	5	0,079	5 à 7	5 à 7	11,5 à 26
1/2	6	0,091	6 à 8	5 à 8	15 à 35
1-1/4	7	0,126	8-10	8 à 10	30 à 60



## Instructions de soudage

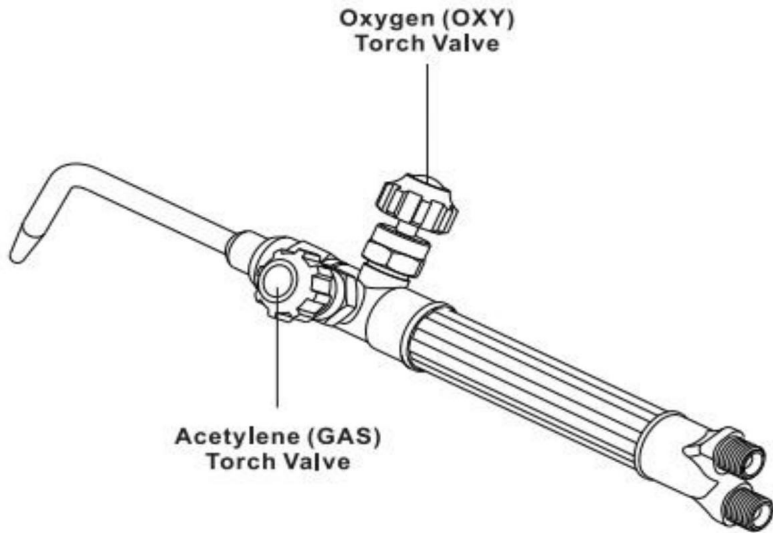


Lisez la section **INFORMATIONS IMPORTANTES SUR LA SÉCURITÉ ENTIÈRE** sur le début de ce manuel, y compris tout le texte sous les sous-titres avant la mise en place ou l'utilisation de ce produit.

Inspectez l'outil avant utilisation, à la recherche de pièces qui fuient, endommagées, desserrées et manquantes.

Si des problèmes sont détectés, n'utilisez pas l'outil jusqu'à ce qu'il soit réparé.

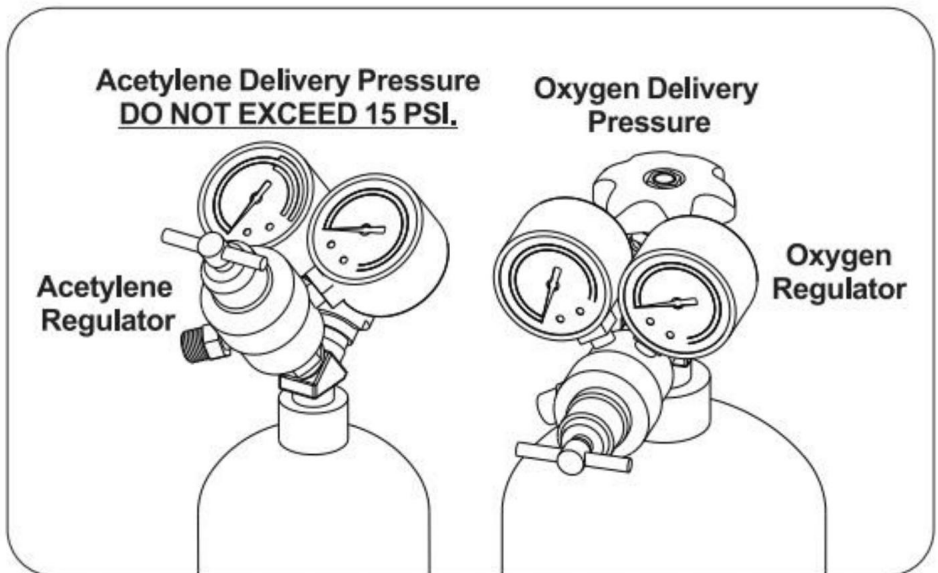
1. Préparez la découpe conformément aux instructions.
2. Fermez soigneusement les deux valves de la poignée du chalumeau.



Étape 2 de la soudure : fermer les vannes

3. Réglez les régulateurs d'acétylène et d'oxygène à leurs pressions de fonctionnement appropriées, voir le tableau A.

**NE PAS DÉPASSER LA PRESSION D'ACÉTYLÈNE DE 15 PSI.**

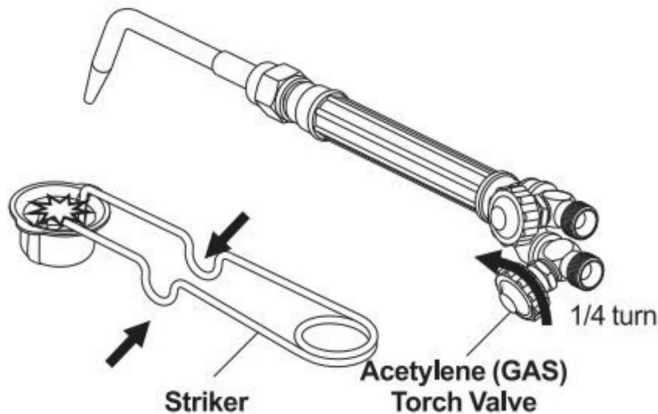


Étape 3 : Régler les pressions de soudage Voir le tableau B.

4. Tenez la poignée du chalumeau dans une main et le perceur dans l'autre main.

5. Ouvrez la vanne du chalumeau à acétylène d'environ 1/4 de tour et allumez rapidement l'acétylène gaz sortant de la buse en pressant la poignée du perceur, créant ainsi une étincelle.

ATTENTION ! N'utilisez pas d'allumettes ni de briquet au butane pour allumer la torche.



Étape 5 de la soudure : Allumage de l'acétylène

6. Posez le perceur sur une surface ignifuge. Ouvrez lentement le chalumeau à acétylène

Poussez la valve plus loin jusqu'à ce que la flamme se forme légèrement à son bord, comme indiqué ci-dessous.



Étape 6 : ouvrez lentement la vanne du chalumeau à acétylène jusqu'à ce que la flamme s'allume

7. Réglage de la flamme :

a. Commencer à ajouter de l'oxygène : ouvrez lentement la vanne du chalumeau à oxygène. La flamme passer à une flamme carbonisante avec un noyau intérieur bleu/blanc, un halo blanc entourant le noyau et une flamme orange clair comme indiqué dans l'étape de soudage 7 illustration, ci-dessous à

gauche. b. Mélange d'oxygène approprié : continuez à ouvrir lentement la vanne du chalumeau à oxygène jusqu'à ce que une grande section orange clair de la flamme devient presque incolore et le centre de la flamme a un noyau blanc avec peu ou pas de halo. C'est la flamme « neutre » nécessaire pour un fonctionnement comme indiqué dans l'illustration de l'étape de soudage 7, ci-dessous au

centre. c. Trop d'oxygène : si vous ouvrez trop la vanne du chalumeau à oxygène. La grande section de la flamme sera bleu-orange et le noyau interne sera petit comme indiqué

dans l'illustration de l'étape de soudage 7, ci-dessous à droite. Fermez légèrement la vanne du chalumeau à oxygène jusqu'à ce que vous obteniez la flamme décrite à l'étape b ci-dessus.

AVERTISSEMENT ! Portez des lunettes de soudage appropriées.

8. Une fois la flamme réglée comme expliqué et illustré, procédez au soudage.

Remarque : le soudage oxyacétylène est un processus à deux mains :

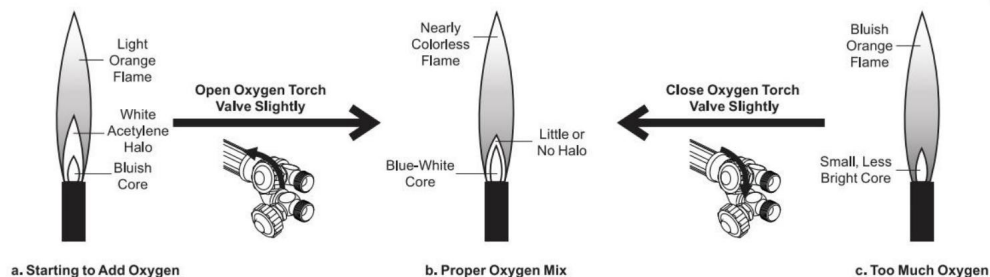
une main contrôle la torche tandis que l'autre main contrôle une tige de remplissage (vendue

séparément). Les techniques de soudage appropriées et la préparation des soudures sont hors du champ d'application

de ce manuel. Des livres et des cours de soudage sont recommandés pour enseigner correctement

méthodes et techniques.

9. Après le soudage, suivez les instructions d'arrêt sur la page ci-contre.



Étape 7 de soudage : Réglage de la flamme de soudage

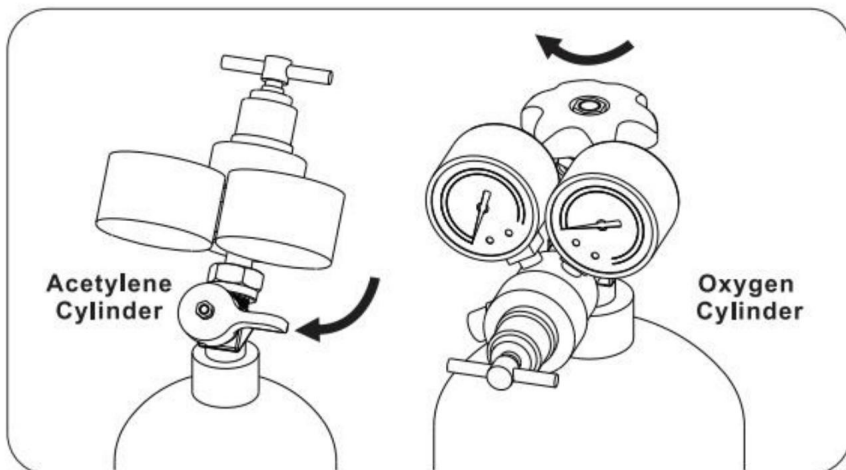
## Instructions d'arrêt du soudage

1. Une fois le travail terminé, fermez d'abord la vanne du chalumeau à oxygène dans le sens des aiguilles d'une montre, puis fermez

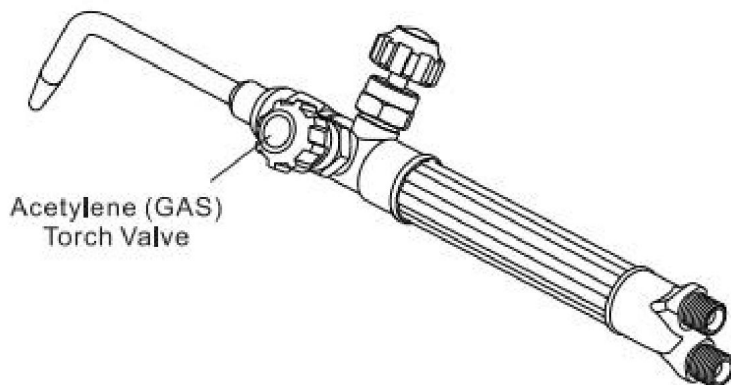


la valve du chalumeau à acétylène dans le sens des aiguilles d'une montre

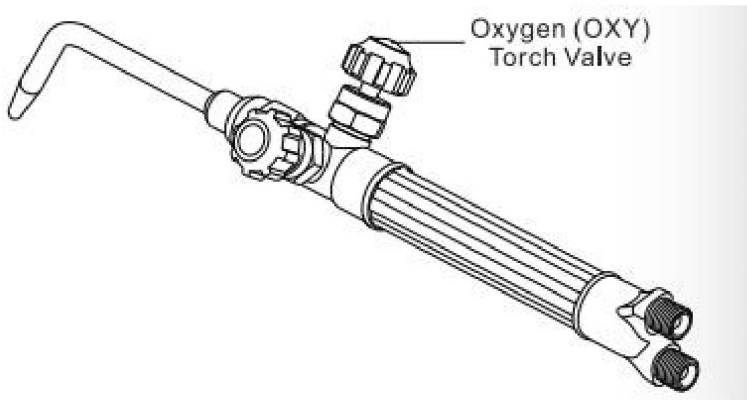
2. Fermez complètement les deux vannes du cylindre en les tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.



Étape 2 d'arrêt : fermez les vannes du cylindre 3. Ouvrez la vanne du chalumeau à acétylène dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour permettre à toute la pression de s'échapper. saigner.



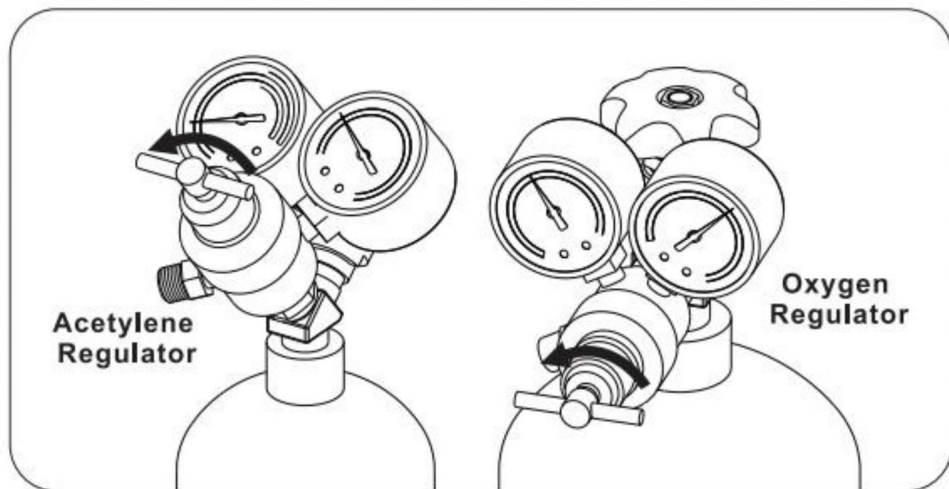
Étape 3 d'arrêt : ouvrez la vanne d'acétylène 4. Ouvrez la vanne du chalumeau à oxygène dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour permettre à toute la pression de s'échapper.



Étape 4 de l'arrêt : ouvrir la vanne d'oxygène

5. Après avoir relâché la pression, tournez les vis de réglage de la pression dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et retirez-les des régulateurs.

**IMPORTANT !** Le non-respect de cette consigne peut endommager les régulateurs de manière permanente.



Étape 5 de l'arrêt : fermez les régulateurs (tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'ils soient desserrés).

## Instructions d'entretien

Les procédures qui ne sont pas spécifiquement expliquées dans ce manuel doivent être effectuées uniquement par un technicien qualifié.



### AVERTISSEMENT

**POUR ÉVITER LES BLESSURES GRAVES RÉSULTANT D'UNE UTILISATION ACCIDENTELLE :**

Fermez l'oxygène, puis l'acétylène et laissez le chalumeau refroidir complètement, puis débranchez les tuyaux avant d'effectuer toute inspection, entretien ou nettoyage procédures.

**POUR ÉVITER LES BLESSURES GRAVES RÉSULTANT D'UNE DÉFAILLANCE DE L'OUTIL :**

N'utilisez pas d'équipement endommagé. En cas de bruit anormal, de vibrations ou de fuite de gaz se produit, corrigez le problème avant une nouvelle utilisation.

1. **AVANT CHAQUE UTILISATION**, inspectez l'état général du kit torche. Vérifiez raccords de tuyaux desserrés, tuyaux fissurés ou usés et toute autre condition pouvant affecter son fonctionnement sûr.

Si une condition anormale se produit ou est constatée, faites corriger le problème avant utilisation ultérieure. N'utilisez pas d'équipement endommagé.

2. Utilisez régulièrement un nettoyant pour pointe pour nettoyer la pointe de coupe et la buse de soudage.

3. Pour nettoyer le corps extérieur de l'accessoire de coupe, utilisez un chiffon propre et sec. Ne immerger n'importe quelle partie de l'accessoire de coupe dans N'IMPORTE QUEL liquide.

N'utilisez pas de solvants ou d'autres agents inflammables pour nettoyer l'accessoire de coupe.

Type d'entretien	ENTRETIEN	
	GRAPHIQUE	
	Avant utilisation	Après utilisation
Inspectez l'outil pour détecter tout dommage.	X	X
Utilisez un nettoyant pour pointe pour nettoyer l'ouverture de la pointe	X	X
Essuyer avec un chiffon propre et sec <b>N'UTILISEZ JAMAIS DE SOLVANTS POUR ESSUYER CET ACCESSOIRE DE COUPE.</b>		X

## Dépannage

Problème	Causes possibles	Solutions probables
Avant allumer Torche à gaz l'odeur est remarqué.	<p>1. Tuyau relations lâche. 2. Fissure dans tuyau.</p> <p>3. Fuite du cylindre à cou.</p>	<p>1. Serrez toutes les connexions.</p> <p>2. Vérifiez les tuyaux. Si vous trouvez des fissures, remplacez le tuyau entier. <b>NE PAS RÉPARER OU TUYAUX DE GAZ EN RUBAN.</b></p> <p>3. Vérifiez la zone du col des cylindres.</p> <p>Si des fissures ou des dommages sont constatés, ne pas utiliser.</p> <p>Fixer à la verticale, dans un endroit bien aéré, bien Tenir à l'écart des sources d'inflammation. Gaz de contact fournisseur <b>IMMÉDIATEMENT</b>. Remplacer les cylindres avant de procéder aux travaux.</p>
La flamme est irrégulier	<p>1. Pointe de coupe bouché ou sale</p> <p>2. Faible niveau de gaz.</p>	<p>1. Fermez le gaz, l'oxygène d'abord, puis l'acétylène. Laissez La torche doit refroidir complètement.</p> <p>Retirez la pointe, vérifiez qu'il n'y a pas de saleté ni de débris.</p> <p>Utilisez un nettoyeur pour pointe pour nettoyer la pointe ou remplacez-la si nécessaire.</p> <p>nécessaire.</p> <p>2. Vérifiez le niveau de gaz et remplissez si nécessaire.</p>
<p>Respectez toutes les précautions de sécurité lors du diagnostic ou de l'entretien de l'outil.</p> <p>Débrancher l'alimentation en air avant l'entretien.</p>		

## Liste des pièces et schéma d'assemblage

Partie	Description	Quantité
1	Sac de transport	1
2	Régulateur d'acétylène	1
3	Régulateur d'oxygène	1
4	Pointe de soudage	2
5	Clé	2
6	Manche de torche	1
7	Tuyau	1
8	Lunettes de protection	1
9	Plus léger	1
10	Nettoyeur de pointe	1



Fabricant : Sanven Technology Ltd.

Adresse : Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Fabriqué en Chine

**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### **Gasschweiß-Kit**

**Modell:1C016-0061**

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**GASCHWEISSSATZ**

**Modell:1C016-0061**






**Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!**

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns:

**Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

## SICHERHEITSHINWEISE

	Lesen Sie die Bedienungsanleitung.
	Achtung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt Handschuhe.
	Warnung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt eine Schutzbrille.

## Spezifikationen

Regulierungsbehörden	Sauerstoff: CGA540 Acetylen:CGA200
Schweißdüse	VM-W, schweißt bis zu 1/16 Zoll.
Schlauchgröße	15 FT.Lx3/16 IN.Innendurchmesser
Schlauchtyp	Farbcodierter Doppelschlauch (grün: Sauerstoff, rot: Acetylen)
Brennereinlassgewinde	9/16IN.x18
Schlauchanschlussgewinde	Sauerstoff:Rechtshänder Acetylen:Linkshänder
Zylinder Nicht enthalten	20 Kubikfuß Sauerstoff 10 Kubikfuß Acetylen
Zubehör	Schutzbrille, Schraubenschlüssel, Spitzenreiner Striker

Mit der entsprechenden Schweißdüse ist Schweißen von 1/32" bis 1-1/4" möglich

## WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

In diesem Handbuch, auf der Kennzeichnung und in allen anderen mit diesem Produkt bereitgestellten Informationen:

Dies ist das Sicherheitswarnsymbol. Es wird verwendet, um Sie vor möglichen Personenschäden zu warnen.



Verletzungsgefahr. Beachten Sie alle Sicherheitshinweise, die diesem Symbol folgen, um mögliche Verletzungen oder Tod.

#### **GEFAHR**

GEFAHR weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod führt. oder schwere Verletzungen.

#### **WARNUNG**

WARNUNG weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu Folgendem führen kann: Tod oder schwere Verletzungen.

#### **VORSICHT**

VORSICHT in Verbindung mit dem Sicherheitswarnsymbol weist auf eine Gefahrensituation hin.

Dies kann, wenn es nicht vermieden wird, zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen.

#### **BEACHTEN**

HINWEIS wird verwendet, um auf Vorgehensweisen hinzuweisen, die nicht mit Personenschäden in Zusammenhang stehen.

#### **VORSICHT**

VORSICHT ohne das Sicherheitswarnsymbol wird verwendet, um Praktiken anzusprechen, die nicht im Zusammenhang zu Personenschäden.

#### **Sicherheitswarnungen**



**WARNUNG** Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Bei Nichtbeachtung

Die Nichtbeachtung der Warnungen und Anweisungen kann zu Explosionen, Bränden und/oder schweren Verletzungen führen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Die in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Warnungen, Vorsichtsmaßnahmen und Anweisungen

kann nicht alle möglichen Bedingungen und Situationen abdecken, die auftreten können.

dem Betreiber klar, dass gesunder Menschenverstand und

Vorsicht sind Faktoren, die nicht in dieses Produkt eingebaut werden können, sondern von geliefert werden müssen

der Betreiber.

## **Sicherheit am Arbeitsplatz**

1. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet.

Überfüllte Bänke und dunkle Bereiche führen zu Unfällen

2. Halten Sie Zuschauer, Kinder und Besucher während des Betriebs fern. Ablenkungen können

Sie können die Kontrolle verlieren. Schützen Sie andere Personen im Arbeitsbereich vor großer Hitze.

Lassen Sie andere nahe genug an die Flamme heran, da dies eine echte

Möglichkeit. Stellen Sie bei Bedarf Barrieren oder Abschirmungen bereit.

### 3. **Wenn möglich, verlegen Sie die Arbeit an einen Ort, der weit entfernt von brennbaren**

Wenn eine **Verlagerung** NICHT möglich ist, schützen Sie die brennbaren Stoffe mit einer Abdeckung aus feuerfestem Material. Entfernen oder

Sichern Sie alle brennbaren Materialien in einem Umkreis von 10 Metern um das Arbeitsbereich.

4. Schließen Sie den Arbeitsbereich mit tragbaren feuerfesten Trennwänden ab. Verwenden Sie eine feuerfeste Material zum Verschließen aller Öffnungen und zum Schutz brennbarer Wände, Decken, Böden usw.

5. Wenn Sie in der Nähe von/auf einer Metallwand, -decke, einem Metallboden usw. arbeiten, vermeiden Sie die Entzündung von brennbaren Stoffen.

auf der anderen Seite, indem die brennbaren Stoffe an einen sicheren Ort gebracht werden. Wenn die Verlagerung von brennbare Stoffe NICHT möglich ist, bestimmen Sie jemanden, der als Brandwache fungiert

mit einem Feuerlöscher ausgestattet sein während des Schweiß- oder Schneidvorgangs und für mindestens mindestens eine halbe Stunde nach Abschluss des Schweiß- oder Schneidvorgangs.

6. Stellen Sie den Brenner nicht auf ein anderes Material als blanken Beton, bis er vollständig abgekühlt.

7. Schweißen oder schneiden Sie keine Materialien, die eine brennbare Beschichtung oder eine brennbare Innenstrukturen wie Fässer oder Tanks ohne eine zugelassene Methode zur Beseitigung der Gefahr.

8. Entsorgen Sie heiße Schlacke nicht in Behältern mit brennbaren Materialien.

9. Halten Sie einen voll geladenen Feuerlöscher bereit und kennen Sie die richtige Handhabung.

Nach dem Schweißen oder Schneiden ist eine gründliche Prüfung auf Anzeichen von Feuer durchzuführen und

Beachten Sie, dass die gut sichtbare Flamme oder der Rauch nach einem Feuer ist ausgebrochen

11. Schweißen oder schneiden Sie nicht in Umgebungen mit gefährlich reaktiven oder brennbare Gase, Dämpfe, Flüssigkeiten oder Staub.

12. Reinigen und entlüften Sie Behälter vor der Anwendung von Hitze. Wenden Sie keine Hitze an Behälter, der eine unbekannte Substanz oder ein brennbares Material enthielt, dessen Inhalt kann bei Erhitzung entzündliche oder explosive Dämpfe erzeugen. Entlüftung geschlossen Behälter, einschließlich Gussteile, vor dem Vorwärmen, Schweißen oder Schneiden.

## **Persönliche Sicherheit**

1. Das Tragen und Verwenden persönlicher Schutzkleidung und Sicherheitsvorrichtungen verringert das Risiko

Tragen Sie Folgendes:

- a. Feuerfeste Kleidung (Tragen Sie keine Hosen mit Manschetten, Hemden mit offenen Taschen oder jegliche Kleidung, die geschmolzenes Metall oder Funken auffangen und festhalten kann.)
- b. Feuerfeste Ledergamaschen und Arbeitstiefel. c. Trockene, isolierende Schweißhandschuhe aus Leder
- d. NIOSH-zugelassenes Atemschutzgerät
- e. Schweißschutzbrillen der Schutzstufe 5 oder höher
- f. Geeignete Kopfbedeckung zum Schutz von Kopf und Hals
- g. Feuerfeste Ohrstöpsel oder Ohrenschrützer (beim Schweißen oder Schneiden über Kopf oder in beengten Leerzeichen)

Halten Sie Kleidung und Schutzausrüstung frei von Fett, Öl, Lösungsmitteln und anderen brennbare Stoffe.

2. Bleiben Sie wachsam. Achten Sie darauf, was Sie tun, und verwenden Sie gesunden Menschenverstand beim Bedienen. Verwenden Sie diese Taschenlampe nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamente. Ein Moment der Unachtsamkeit während der Bedienung kann zu ernsthaften Verletzungen führen Verletzung.

3. Überstrecken Sie sich nicht. Sorgen Sie stets für einen guten Stand und halten Sie das Gleichgewicht. und das Gleichgewicht ermöglicht eine bessere Kontrolle in unerwarteten Situationen.



#### 4. INHALATIONSGEFAHR:

Beim Schweißen und Schneiden entstehen GIFTIGE DÄMPFE.

Die Einwirkung von Schweiß- oder Schneidabgasen erhöht das Risiko für

bestimmte Krebsarten, wie Kehlkopfkrebs und Lungenkrebs Auch einige Krankheiten

Die möglichen Folgen einer Exposition gegenüber Schweiß- oder Schneidabgasen sind: -Frühzeitiger

Ausbruch der Parkinson-Krankheit

-Herzkrankheiten -Geschwüre

-Schäden an den Geschlechtsorganen

- Entzündung des Dünndarms oder Magens

- Nierenschäden

- Atemwegserkrankungen wie Emphysem, Bronchitis oder Lungenentzündung



Benutzen Sie natürliche oder forcierte Belüftung und tragen Sie einen Atemschutz, der von

NIOSH zum Schutz vor den entstehenden Dämpfen zur Verringerung des Risikos der Entwicklung die oben genannten Krankheiten.

5. Vermeiden Sie übermäßige Einwirkung von Dämpfen und Gasen. Halten Sie Ihren Kopf von den Dämpfen fern.

Dämpfe nicht einatmen. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung oder Absaugung oder beides, um Dämpfe und Gase von Ihrem Atembereich fernhalten. Wenn die Belüftung fraglich ist, lassen Sie

qualifizierter Techniker nimmt eine Luftprobe, um den Bedarf an Korrekturmaßnahmen zu ermitteln Maßnahmen. Verwenden Sie ggf. eine mechanische Belüftung, um die Luftqualität zu verbessern.

nicht möglich ist, verwenden Sie ein zugelassenes Atemschutzgerät. Arbeiten Sie nicht in geschlossenen Räumen, es sei denn, sie gut belüftet sind oder Sie ein Beatmungsgerät mit Luftzufuhr tragen.

Befolgen Sie stets die OSHA-Richtlinien für zulässige Expositionsgrenzwerte (PELs) für verschiedene Dämpfe und Gase. Folgen Sie der amerikanischen Konferenz der Empfehlungen staatlicher Industriehygienikern für den Grenzwert

Werte (TLVs) für Dämpfe und Gase. Haben Sie einen anerkannten Spezialisten in der Industrie Hygiene- oder Umweltdienste überprüfen die

Betrieb und Luftqualität und geben Empfehlungen für die spezifischen Schweiß- oder Schnittsituation.

**5. WARNUNG: Dieses** Produkt, wenn es zum Schweißen, Schneiden, Lötten oder ähnlichen Anwendungen, produziert Chemikalien, von denen der Staat Kalifornien weiß, dass sie Krebs verursachen und Geburtsfehler (oder andere Fortpflanzungsschäden). (California Health & Safety Code §25249.5, et seq.) Die Messingkomponenten dieses Produkts enthalten Blei. eine Chemikalie dem Staat Kalifornien bekannt ist, dass es Geburtsfehler (oder andere reproduktive Schaden). (California Health & Safety Code §25249.5, et seq.)

### **Sicherheit beim Einrichten der Ausrüstung**

1. Stellen Sie sicher, dass Sie für den Arbeitsbeginn bereit sind, bevor Sie die Gaszufuhr öffnen.

2. Um eine Explosion zu verhindern, verwenden Sie Rückschlagventile und Flammenrückschlagsicherungen. (separat erhältlich) an der Basis der Taschenlampe

3. Nur mit Sauerstoff und Acetylen verwenden. Diesen Brenner nicht modifizieren oder für eine Zweck, für den es nicht bestimmt ist.

4. Stellen Sie den Acetylenregler auf nicht mehr als 15 PSI ein. Acetylen ist instabil und kann bei Überdruck explodieren.

5. Verwenden Sie an den Anschlüssen kein Öl, Fett oder Gewindedichtungsband.

6. Verwenden Sie Klemmen (nicht im Lieferumfang enthalten) oder andere praktische Möglichkeiten, um die Arbeit zu sichern und zu unterstützen Werkstück auf einer stabilen Unterlage zu befestigen. Das Werkstück mit der Hand oder am Körper zu halten ist

instabil und kann zum Kontrollverlust, Brand und/oder Verletzungen führen.

7. Verwenden Sie nur Zubehör, das vom Hersteller für Ihr

Modell Taschenlampe.Zubehör, das für eine Taschenlampe geeignet sein kann, kann

wird bei Verwendung mit einem anderen Brenner gefährlich. Verwenden Sie nur geeignete Gasschläuche.

## Zylindersicherheit

1. Verwenden Sie keine verbeulten oder beschädigten Zylinder.

2. Sichern Sie die Zylinder an einem Wagen, einer Wand oder einem Pfosten, um ein Herunterfallen zu verhindern.

Lagern Sie die Zylinder nur in aufrechter Position. Wenn Sie den mitgelieferten Koffer verwenden, um die Zylinder aufzubewahren,

Zylinder, befestigen Sie den Koffer an einem Wagen, einer Wand oder einem Pfosten

3. Verwenden Sie beim Transport oder der Lagerung von Flaschen Flaschenkappen.

4. Lagern Sie Zylinder nicht bei Temperaturen von 120 °F oder mehr.

5. Leere Flaschen: Nicht fallen lassen, schlagen, durchstechen, erhitzen oder aushärten.

BRAND IN EINER FLASCHE, AUCH WENN SIE LEER IST. Bewahren Sie leere Flaschen in

Bereiche und markieren Sie deutlich "leer". Kontaktieren Sie die örtlichen Abfallbehörden für

Hinweise zur ordnungsgemäßen Entsorgung bzw. zum Recycling leerer Flaschen.

6.HALTEN SIE DEN SCHLÜSSEL AM VENTIL DER ACETYLENFLASCHE.

Zur schnellen Abschaltung im Notfall

## Geräteinspektion

1. VERWENDEN SIE KEINE FLAMME, UM LECKS ZU ERKENNEN.1.

2.PRÜFEN SIE VOR JEDEM GEBRAUCH. Achten Sie auf Folgendes. und verwenden Sie das Kit nicht, wenn

Schäden werden festgestellt:

a.Überprüfen Sie die konischen Sitzflächen an den Düsen und der Spitzenmutter.

Wenn der Sitz Dellen, Grate oder Verbrennungen aufweist, lassen Sie ihn von einem qualifizierten Techniker neu beschichten.

Eine schlechte Sitzfläche kann zu Fehlzündungen oder Flammenrückschlägen führen

b. Untersuchen Sie alle Schläuche auf Schnitte, Risse, Brandflecken, abgenutzte Stellen oder andere Schäden.

Bei Beschädigung nicht verwenden.

c.Überprüfen Sie mit Seifenlauge, ob lose Verbindungen vorhanden sind. Ziehen Sie alle

Lecks gefunden.

d. Benutzen Sie das Torch Kit nicht, wenn das Gas nicht vollständig abgeschaltet wird, wenn der

Das Sauerstoffbrennerventil und das Acetylenbrennerventil sind geschlossen.

Die Spitze stellt ein erhebliches Sicherheitsrisiko dar. Wenn das Gas nicht am Brennergriff abgestellt werden kann,

ist gefährlich und muss ersetzt werden. e.Überprüfen Sie

auf sonstige Mängel oder Schäden.Verwenden Sie keine beschädigten Teile.Tag

Beschädigte Teile dürfen bis zur Reparatur nicht verwendet werden.

## Betriebsicherheit

1. Vor jedem Gebrauch prüfen, siehe vorherigen Warnabschnitt.
2. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden.
3. Berühren Sie das Werkstück oder die Spitze nicht, bis es abgekühlt ist.
4. Halten Sie Schläuche von heißen Teilen, Schnittbereichen und Flammen fern.
5. Lassen Sie den Brenner niemals unbeaufsichtigt, wenn er an eine Gasversorgung angeschlossen ist.
6. Warten Sie ausreichend, bis die Taschenlampe vollständig abgekühlt ist, bevor Sie sie verstauen.
7. Sämtliches Material, das während des Gebrauchs aus dem Arbeitsbereich austritt, ist extrem heiß.  
Achten Sie darauf, dass Sie sich nicht an Schlacke oder anderen Abfallprodukten verbrennen.
8. RÜCKZÜNDUNG: Wenn die Flamme mit einem lauten „Knall“ erlischt, spricht man von einer Rückzündung.

Die Ursachen für Fehlzündungen können sein:

a. Betreiben des Brenners mit niedrigerem Druck als für die verwendete Spitze erforderlich. b. Berühren des Werkstücks mit der Spitze. c. Überhitzen der Spitze

d. Eine Verstopfung in der Spitze.

Wenn es zu einer Rückzündung kommt, schließen Sie die Ventile am Brennergriff (zuerst Sauerstoff, dann Acetylen) und

Nachdem Sie die Ursache behoben haben, zünden Sie die Taschenlampe erneut an.

**9.FLASHBACK:Flashback** ist ein Zustand, der entsteht, wenn die Flamme zurückschlägt

in die Fackel und verbrennt darin mit einem schrillen Zischen oder Quietschen.

Wenn ein Flammenrückschlag auftritt, schließen Sie die Ventile am Brennergriff (zuerst Sauerstoff, dann Acetylen).

SOFORT! Flashback weist im Allgemeinen auf ein Problem hin, das behoben werden sollte

bevor Sie mit der Arbeit fortfahren. Eine verstopfte Spitze, eine Fehlfunktion der

Ventile oder falscher Acetylen-/Sauerstoffdruck können zu einem Flammenrückschlag führen.

Beheben Sie die Ursache, bevor Sie die Taschenlampe erneut anzünden. Wenn die Ursache nicht gefunden wird,

von einem qualifizierten Techniker gewartet werden, bevor Sie zu Ihrem Projekt zurückkehren.

10.Achten Sie auf austretendes Gas.Wenn Sie während der Benutzung der Fackel den Geruch von

Acetylen, SOFORT zuerst den Sauerstoff und dann das Acetylen abschalten.

Löschen Sie alle offenen Flammen und überprüfen Sie alle Schläuche und Anschlüsse sorgfältig auf Undichtigkeiten

mit Seifenlauge. Prüfen Sie NIEMALS mit einer Flamme auf Lecks.

Wenn der Geruch weiterhin besteht, verwenden Sie den Brenner nicht. Rufen Sie Ihren Acetylen-Lieferanten um Hilfe.

11. Lesen und verstehen Sie alle Anweisungen und Sicherheitsvorkehrungen in der

Herstellerehandbuch für das Material, das Sie schweißen oder schneiden werden.

12. Entlüften Sie die Leitungen nach Gebrauch und bewahren Sie alle Komponenten außerhalb der Reichweite von Kindern auf.

andere ungeschulte Personen. Taschenlampen sind in den Händen ungeschulter Benutzer gefährlich.

## Service

1. Die Wartung des Brenners darf nur von qualifiziertem Reparaturpersonal durchgeführt werden.

Service- oder Wartungsarbeiten durch nicht qualifiziertes Personal können zu Risiken führen

der Verletzung.

2. Verwenden Sie bei der Wartung nur identische Ersatzteile. Befolgen Sie die Anweisungen in der

Abschnitt „Inspektion, Wartung und Reinigung“ dieses Handbuchs.

Nicht autorisierte Teile oder die Nichtbeachtung von Wartungsanweisungen können zu einem Risiko führen

Dies kann zu Bränden oder Verletzungen führen.

3. Bewahren Sie Produktetiketten und Typenschilder auf. Diese enthalten wichtige Informationen.

unleserlich oder fehlend, wenden Sie sich für Ersatz an Harbor Freight Tools.



**SAVE THESE  
INSTRUCTIONS.**

### Einrichtung von Werkstück und Arbeitsbereich

1. Richten Sie einen sauberen und gut beleuchteten Arbeitsbereich ein. Der Arbeitsbereich darf nicht zulassen

Zugang für Kinder oder Haustiere, um Ablenkung und Verletzungen zu vermeiden.

2. Entfernen Sie alle brennbaren Materialien aus dem Bereich und/oder decken Sie Oberflächen mit Feuer ab-  
widerstandsfähigem Material.

3. Der Arbeitsbereich muss über einen feuerfesten Boden verfügen.

4. Sichern Sie lose Werkstücke mit einem Schraubstock oder Dämpfern (nicht im Lieferumfang enthalten), um zu verhindern  
Bewegung während der Arbeit.

Hinweis: Die richtige Schweißvorbereitung kann kompliziert sein und liegt außerhalb des Rahmens dieser  
Handbuch.

## Werkzeugaufbau 1 von 3 - Montage

Lesen Sie den GESAMTEN Abschnitt WICHTIGE SICHERHEITSINFORMATIONEN am Anfang dieses Handbuchs einschließlich aller darin enthaltenen Unterüberschriften vor der Einrichtung oder Verwendung dieses Produkt.

### WARNUNG



UM SCHWERE VERLETZUNGEN DURCH EXPLOSIONEN ZU VERMEIDEN:

Drehen Sie die Sauerstoff- und Acetylenbrennerventile vollständig im Uhrzeigersinn (geschlossen, Sauerstoff zuerst und Acetylen dann) bevor Sie

Anpassungen oder Durchführen von Inspektionen oder Wartungsarbeiten an diesem Brenner-Kit.

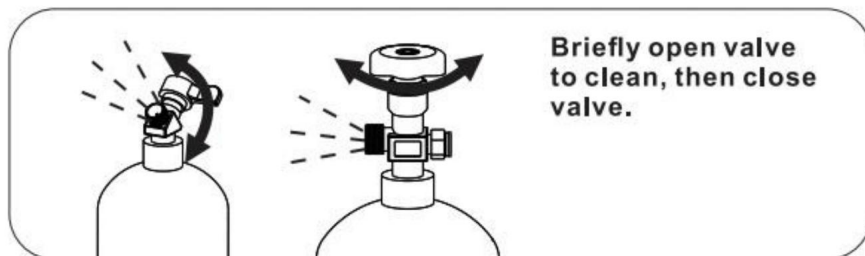
**Hinweis:** Weitere Informationen zu den im Folgenden aufgeführten Teilen finden Sie Seiten, siehe Montagediagramm am Ende dieses Handbuchs. Alle Anweisungen in diesem Handbuch gelten nur für Sauerstoff- und Acetylgas.

1. Sichern Sie die Zylinder an einem Wagen, einer Wand oder einem Pfosten, um ein Herunterfallen zu verhindern. Acetylenflasche auf der Seite.

**WARNUNG! UM FEUER UND EXPLOSION ZU VERMEIDEN:** Stellen Sie sicher, dass sich keine Öl, Fett oder Zündsäure (wie eine heiße Schweißnaht, ein Elektromotor oder ein anderes Schweißvorgang) in der Nähe, bevor Sie mit dem nächsten Schritt fortfahren.

2. Während Sie auf einer Seite stehen, "knacken" Sie jedes Zylinderventil. "Knacken" ist schnell Öffnen und schließen Sie das Ventil, sodass eine kleine Menge Gas entweichen kann und das Ventil von Fremdkörpern. **WARNUNG!** Wenn Öl oder Fett

Wird ein Fehler festgestellt, verwenden Sie die Flasche nicht mehr und wenden Sie sich umgehend an Ihren Gaslieferanten.



### Montageschritt 2: Jedes Zylinderventil aufbrechen

**WARNUNG!** HALTEN SIE DEN SCHLÜSSEL AUF DEM VENTIL DER ACETYLENFLASCHE,

Der Zylinder wird verwendet, um im Notfall eine schnelle Abschaltung zu ermöglichen.

**HINWEIS:** Schraubenschlüssel nicht im Lieferumfang enthalten.

3. Befestigen Sie den grün markierten Sauerstoffregler an der Sauerstoffflasche und dem

grüner Sauerstoffschlauch zum Regler.

4. Befestigen Sie den rot markierten Acetylenregler an der Acetylenflasche und dem

roten Acetylen Schlauch an den Regler anschließen und gegen den Uhrzeigersinn festziehen – die Gewinde sind vertauscht.

5. So richten Sie den Brennergriff ein:

a. Entfernen Sie die Kunststoff-Einlassabdeckungen.

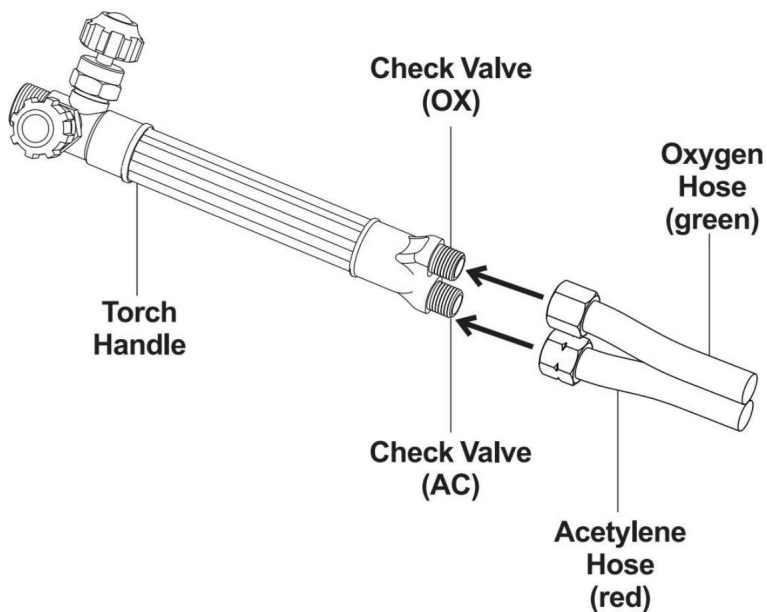
b. Stellen Sie sicher, dass beide Rückschlagventile am Brennergriff angebracht sind. c.

Verbinden Sie den grünen Sauerstoffschlauch mit dem Sauerstoff-Rückschlagventil am Brenner.

Handhaben.

d. Schließen Sie den roten Acetylen Schlauch an das Acetylen-Rückschlagventil am Brenner an.

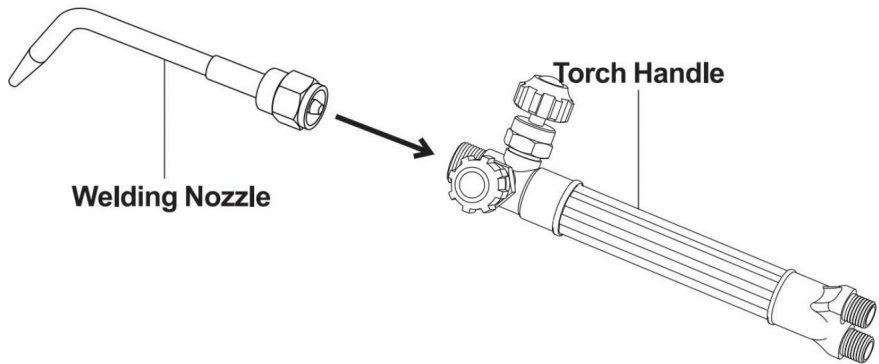
Griff. Gegen den Uhrzeigersinn festziehen, die Gewinde sind umgekehrt.



#### Montageschritt 5: Einrichten des Brennergriffs

6. Schweißaufbau

Verbinden Sie die Schweißdüse mit dem Brennergriff.



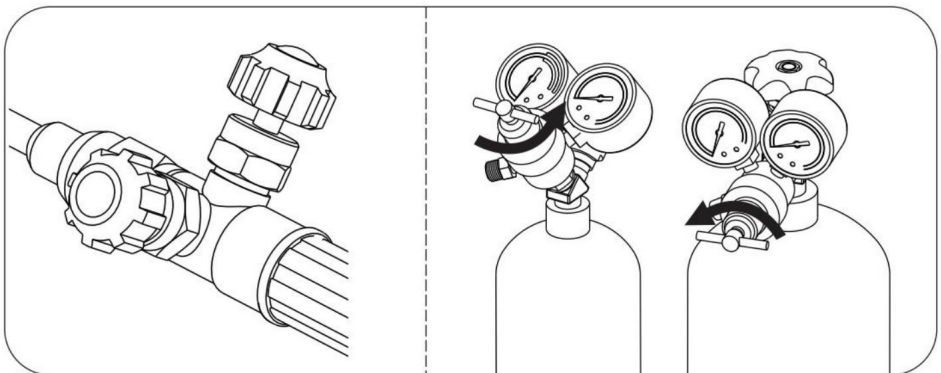
### Montageschritt 6: Schweißaufbau

7. Vor dem Betrieb müssen die auf den folgenden Seiten beschriebenen Dichtheitsprüfungen durchgeführt werden. Anschluss, um das System auf Lecks zu prüfen.

### Werkzeugeinrichtung 2 von 3 - Erster Dichtheitstest: Seifenlauge

Dieser Test erkennt größere Lecks.

1. Nachdem alles angeschlossen ist, schließen Sie beide Brennergriffventile, indem Sie sie im Uhrzeigersinn drehen. Schließen Sie die Regler, indem Sie die Knöpfe gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sie sich lösen.



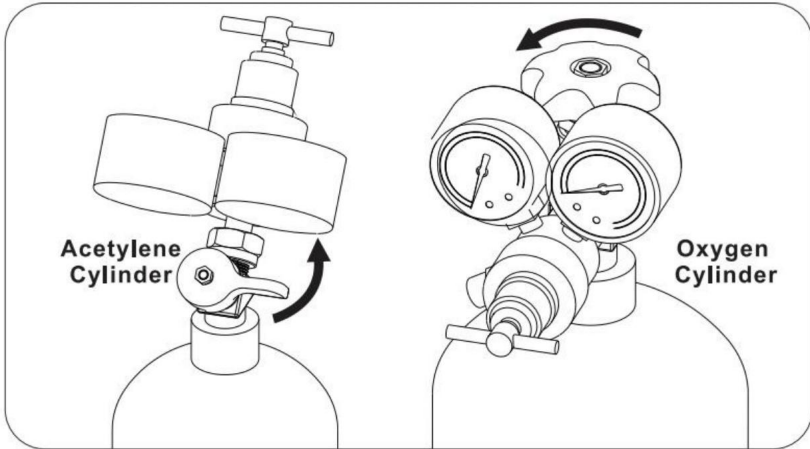
(Im Uhrzeigersinn drehen)

(Gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis es sich löst)

### Dichtheitsprüfung 1 Schritt 1

2. Öffnen Sie die Flaschenventile durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, bis das Gas fließend.

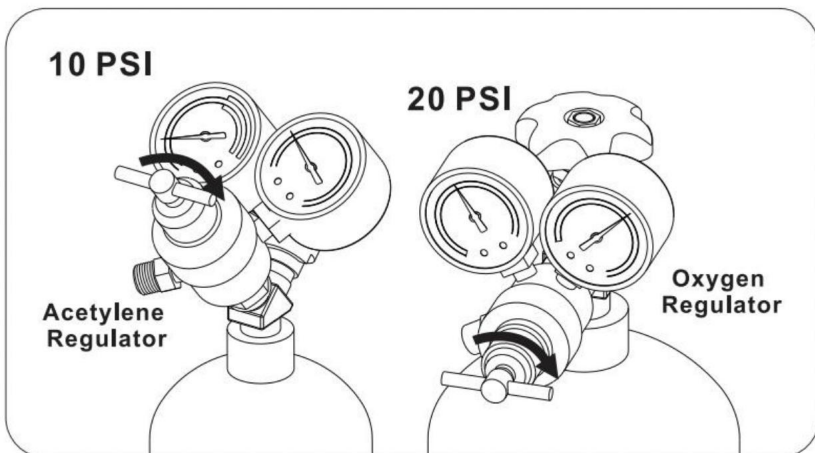
**ACHTUNG!** Das Ventil der Acetylenflasche nur um eine Viertel- bis Halbdrehung öffnen.



### Dichtheitsprüfung 1 Schritt 2: Flaschenventile öffnen

**WARNUNG!** HALTEN SIE DEN SCHLÜSSEL AUF DEM VENTIL DER ACETYLENFLASCHE, Zylinder wird verwendet, um im Notfall eine schnelle Abschaltung zu ermöglichen

3. Stellen Sie den Sauerstoffregler auf eine Abgabe von 20 PSIG ein.
4. Stellen Sie den Acetylenregler so ein, dass er 10 PSIG liefert.  
Der Acetylendruck darf 15 PSI nicht überschreiten.



### Dichtheitsprüfung 1 Schritt 3: Prüfdrücke einstellen

4. Überprüfen Sie alle Verbindungen mit Seifenlauge auf Undichtigkeiten. -Wenn Undichtigkeiten festgestellt werden, ziehen Sie sie fest. Verbindungen.

· Falls das Leck weiterhin besteht, stellen Sie die Nutzung ein und wenden Sie sich an den Gaslieferanten.

· Wenn bei diesem Test keine Lecks gefunden werden.

Fahren Sie mit dem Messgeräteüberwachungstest fort.

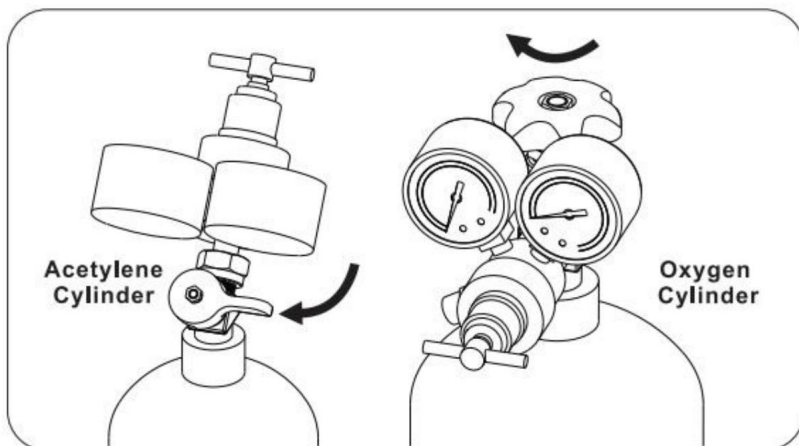
### Werkzeugeinrichtung 3 von 3-Sekunden-Lecktest: Messgeräteüberwachung

Dieser Test erkennt kleinere Lecks.

1. Befolgen Sie alle Schritte des Seifenwassertests oben, um sich auf das Messgerät vorzubereiten

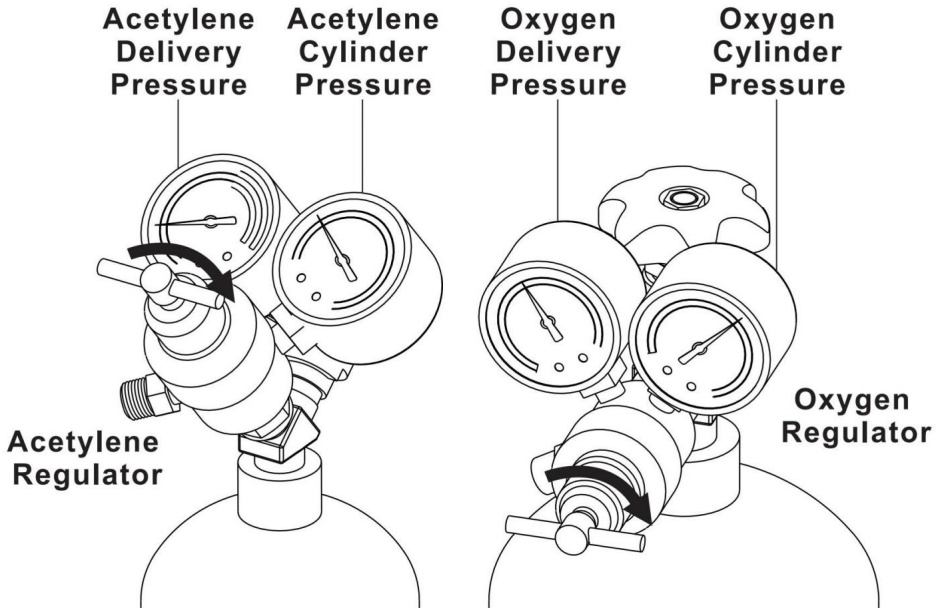
Überwachungstest.

2. Schließen Sie beide Flaschenventile, indem Sie sie im Uhrzeigersinn drehen.



Dichtheitsprüfung 1 Schritt 2: Zylinderventile öffnen

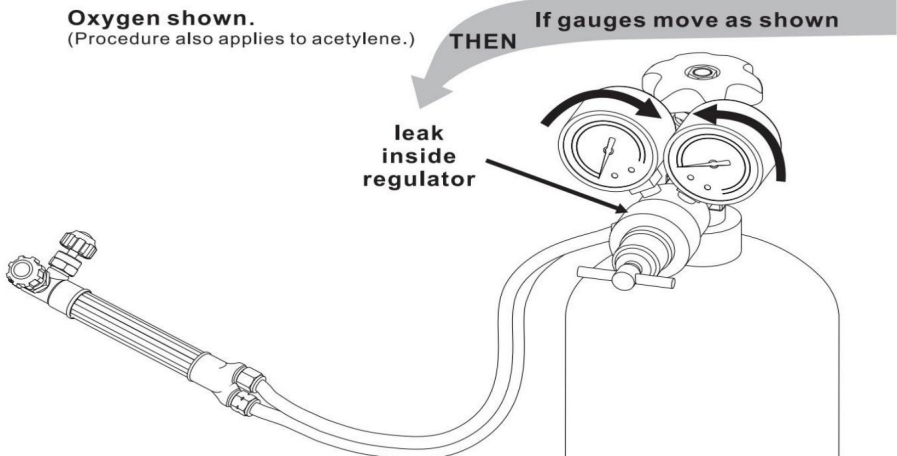
3. Beobachten Sie die Anzeigen an beiden Reglern fünf Minuten lang.



### Lecktest2 Schritt 3: Messgeräte überwachen

- Wenn sich die Messwerte nicht ändern, ist der Test abgeschlossen und das System weist keine Lecks auf.
  - Wenn sich ein Messwert ändert, liegt auf dieser Seite des Systems ein Leck vor.
- Zur Diagnose verwenden Sie auf der nächsten Seite die Leckanalyse.

## Leckageanalyse



Wenn der Flaschendruck sinkt und der Förderdruck steigt

Es liegt ein Leck im Reglersitz vor.

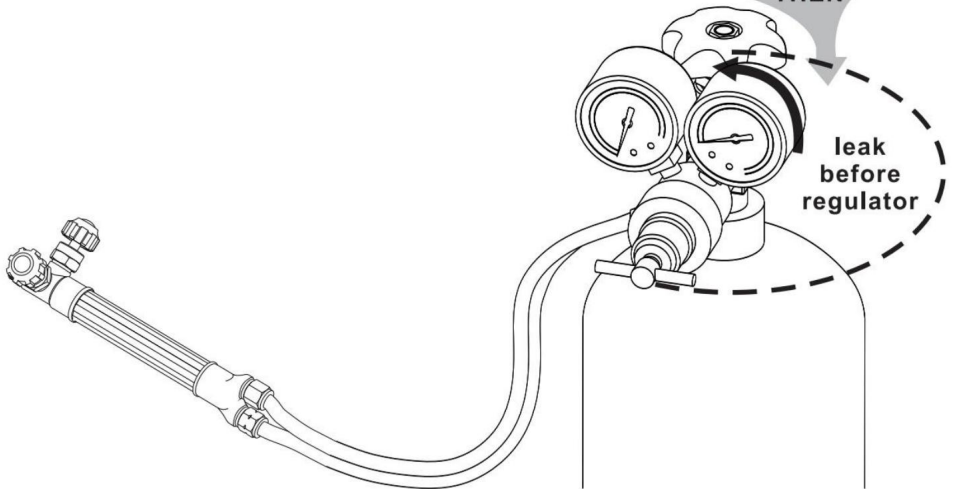
Lassen Sie den Regler von einem qualifizierten Techniker reparieren.

**Oxygen shown.**  
(Procedure also applies to acetylene.)

**If Cylinder gauge moves as shown,  
and Delivery gauge stays still**

**THEN**

**leak  
before  
regulator**



Wenn der Flaschendruck abnimmt, der Förderdruck jedoch konstant bleibt,

Das Leck befindet sich am Flaschenventil oder an der Verbindung zwischen Regler und Flaschenventil.



**GEFAHR!** Um schwere Verletzungen und TOD zu verhindern:

KEINE VERBINDUNG zwischen Zylinder und

Flaschenventil oder gewaltsam das Flaschenventil. Wenn das Flaschenventil undicht ist, bewegen Sie die

Nehmen Sie die Flasche heraus und benachrichtigen Sie sofort Ihren Gaslieferanten.

1. Lassen Sie den Druck aus dem System ab.

2. Die Verbindung zwischen Regler und Flaschenventil festziehen.

3. Wiederholen Sie den Manometer-

Lecktest. a. Wenn sich die Manometer nicht ändern, ist der Test abgeschlossen und das System weist keine

Lecks auf. b. Wenn die Verbindung immer noch leckt, versuchen Sie es mit

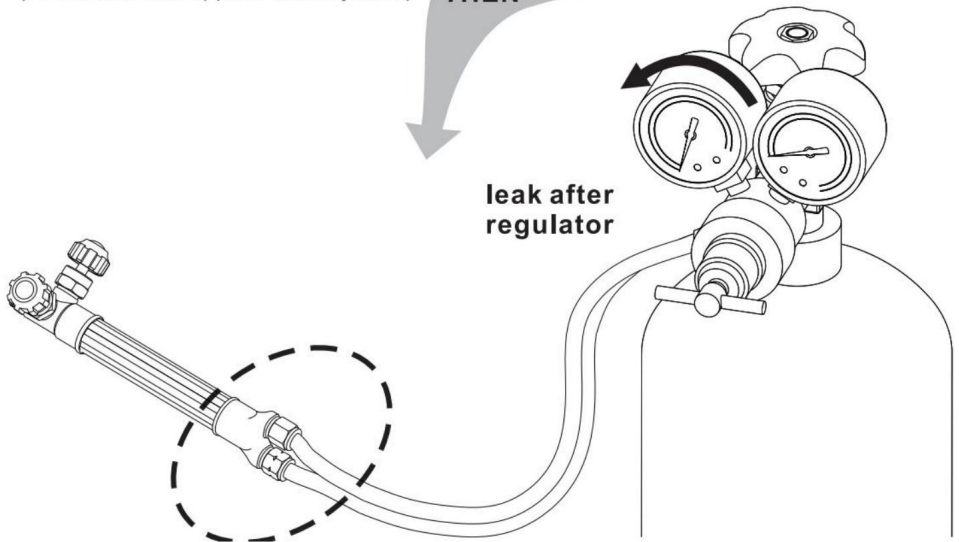
einer anderen Flasche. c. Wenn die Verbindung mit der anderen Flasche leckt, lassen Sie den Regler überprüfen

von einem qualifizierten Techniker.

## Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown  
THEN



Wenn der Förderdruck abnimmt:

Das Leck befindet sich am Auslassanschluss des Reglers, im Schlauch, am Brenneinlass Anschluss oder am Brennerventil am Brennergriff.

1. Lassen Sie den Druck aus dem System ab.
2. Den Auslassanschluss des Reglers festziehen.
3. Den Einlassanschluss des Brennergriffs festziehen.
4. Wiederholen Sie den Manometer-

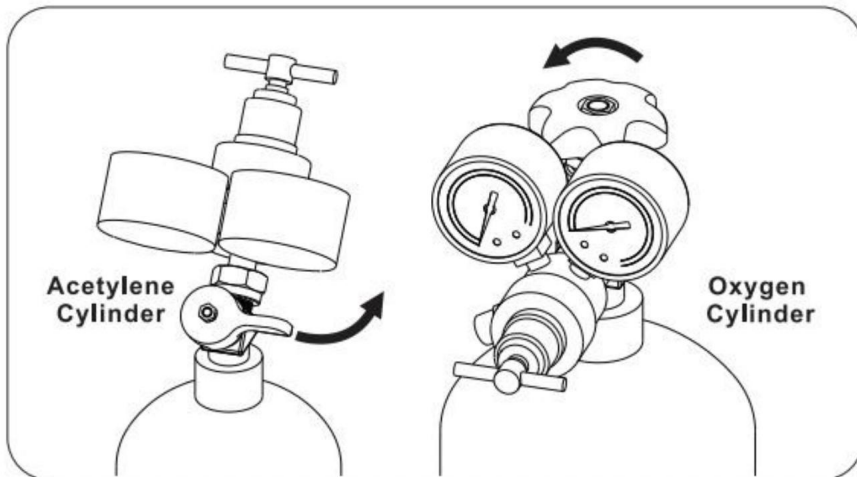
Lecktest. a. Wenn sich die Manometer nicht ändern, ist der Test abgeschlossen und das System weist keine Lecks auf. b.

Wenn die Verbindungen immer noch lecken, lassen Sie den Regler, den Brennergriff und die Schläuche von einem qualifizierten Techniker überprüfen lassen. Wenn die Schläuche undicht sind, ersetzen Sie sie, Versuchen Sie, die Schläuche zu reparieren.

## Keine Lecks gefunden

Wenn die Dichtheitsprüfung abgeschlossen ist und das Gerät ordnungsgemäß funktioniert, öffnen Sie die Flaschenventile (drehen Sie sie gegen den Uhrzeigersinn) und fahren Sie mit dem Betrieb fort.

**ACHTUNG!** Öffnen Sie das Acetylen-Flaschenventil nur um eine Viertel- bis eine halbe Umdrehung, um eine schnelle Abschaltung.



Öffnen Sie die Flaschenventile erst, wenn die Prüfung bestätigt, dass keine Lecks vorhanden sind.

**WARNUNG!** HALTEN SIE DEN SCHLÜSSEL AM ZYLINDERVENTIL, wenn der Zylinder in

Wird verwendet, um im Notfall eine schnelle Abschaltung zu ermöglichen.

### Druckeinstellungen für die Schweißspitze

Mit diesem Brennergriff können Metalle mit einer Dicke von 1/32" bis 1-1/4" geschweißt werden.

Mit der mitgelieferten Schweißdüse, Größe 0, können Metalle mit einer Dicke von bis zu 1/16 Zoll geschweißt werden.

Überprüfen Sie die Dicke der zu schweißenden Metalle und verwenden Sie die folgende Tabelle zur Auswahl

die Düsendgröße für die Arbeit. Beim Schweißen von Metallen mit einer Dicke von mehr als 1/32" bis 1/16"

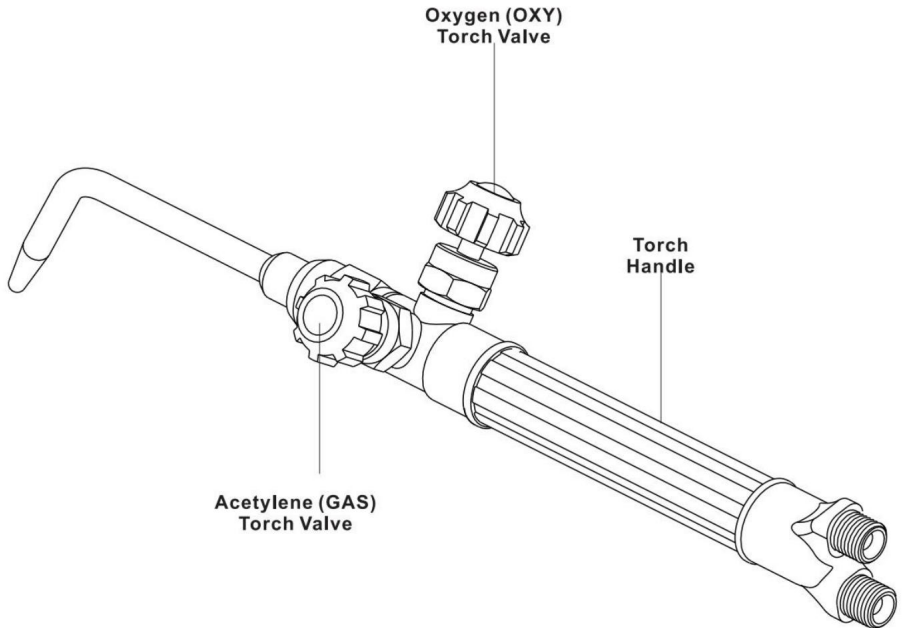
Es wird eine andere Schweißdüse benötigt.

Hinweis: Das Schweißen der unten aufgeführten dickeren Metalle erfordert spezielle Techniken, wie wie das Anfasen von Kanten, die über den Umfang dieses Handbuchs hinausgehen.

Tabelle A: Durchflussdaten für Schweißdüsen

Metall Dicke (Zoll)	Düse Größe	Spitzenöffnung Durchmesser (Zoll)	Sauerstoff Druck (PSIG)	Acetylen Druck (PSIG)	Acetylen (CFH)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1 bis 2
3/64	00	0,028	3 ~ 5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7 bis 3,4
5/64	1	0,035	3 ~ 5	3 ~ 5	2 bis 4

3/32	2	0,039	3 ~ 5	3 ~ 5	3 bis 6
1/8	3	0,051	3 bis 6	3-6	5 ~ 10,5
1/4	4	0,067	4 bis 6	4 bis 6	8,5 bis 19
3/8	5	0,079	5 bis 7	5 bis 7	11,5~26
1/2	6	0,091	6 bis 8	5 ~ 8	15 bis 35
1-1/4	7	0,126	8-10	8 bis 10	30 bis 60



## Schweißenanleitung



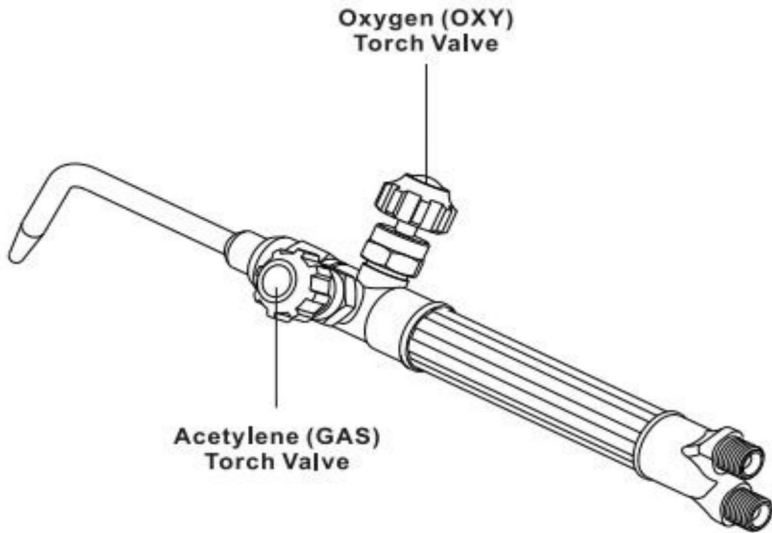
Lesen Sie den GESAMTEN Abschnitt WICHTIGE SICHERHEITSINFORMATIONEN im

Anfang dieses Handbuchs einschließlich aller Texte unter den Unterüberschriften darin vor der Einrichtung oder die Verwendung dieses Produkts.

Überprüfen Sie das Werkzeug vor dem Gebrauch auf undichte, beschädigte, lose und fehlende Teile.

Wenn Probleme gefunden werden, verwenden Sie das Werkzeug nicht, bis es repariert ist.

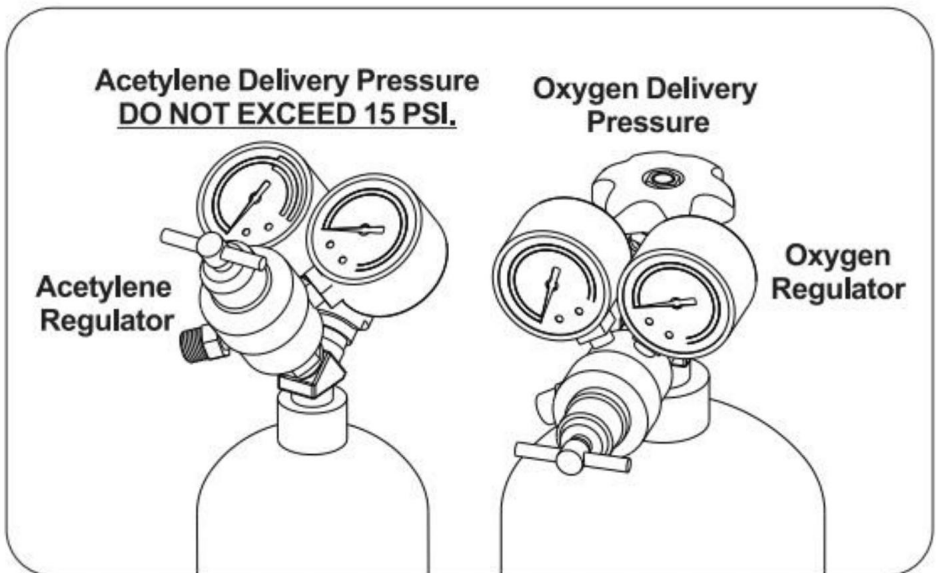
1. Bereiten Sie sich gemäß den Anweisungen auf den Schnitt vor.
2. Schließen Sie beide Ventile am Brennergriff fest.



### Schweißschritt 2: Ventile schließen

3. Stellen Sie die Acetylen- und Sauerstoffregler auf den richtigen Arbeitsdruck ein, siehe Tabelle A.

Der Druck in Acetylen darf 15 PS nicht überschreiten.

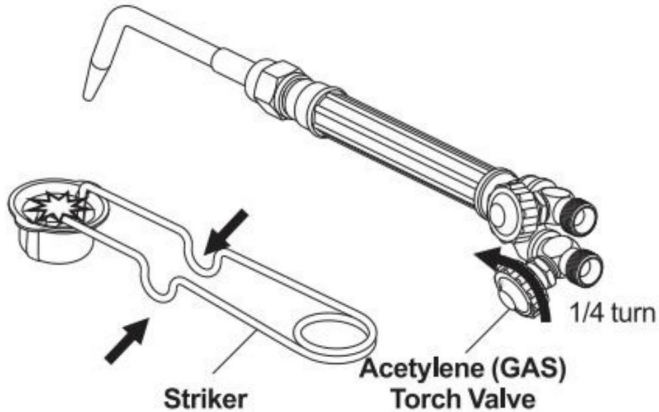


Schweißschritt 3: Schweißdruck einstellen. Siehe Tabelle B.

4. Halten Sie den Griff der Fackel in einer Hand und den Zünder in der anderen Hand.

5. Öffnen Sie das Acetylenbrennventil um etwa eine Vierteldrehung und entzünden Sie das Acetylen schnell Gas aus der Düse durch Drücken des Griffs des Zünders, wodurch eine Funke.

**WARNUNG!** Verwenden Sie zum Anzünden der Fackel keine Streichhölzer oder ein Butanfeuerzeug.



#### Schweißschritt 5: Acetylen anzünden

6. Legen Sie den Zünder auf eine feuerfeste Oberfläche. Öffnen Sie langsam die Acetylenfackel. Drehen Sie das Ventil weiter, bis die Flamme am Rand leicht ausranzt, wie unten gezeigt.



Schneidschritt 6: Öffnen Sie das Ventil des Acetylenbrenners langsam, bis die Flamme aufsteigt.

7. Flammeneinstellung:

a. Sauerstoffzufuhr beginnen: Öffnen Sie langsam das Ventil des Sauerstoffbrenners. Die Flamme wird Veränderung zu einer karbonisierenden Flamme mit einem blau/weißen inneren Kern, einem weißen Halo um den Kern herum und eine hellorange Flamme, wie in Schweißschritt 7 gezeigt Abbildung unten links. b.

Richtige Sauerstoffmischung: Öffnen Sie das Sauerstoffbrennventil langsam weiter, bis die Der große hellorange Teil der Flamme wird fast farblos und das Zentrum der Die Flamme hat einen weißen Kern mit wenig oder keinem Halo. Dies ist die „neutrale“ Flamme, die benötigt wird

für den Betrieb wie in der Abbildung Schweißschritt 7 unten in der Mitte gezeigt. c. Zu viel

Sauerstoff: Wenn Sie das Sauerstoffbrennventil zu weit öffnen. Der große

Abschnitt der Flamme wird bläulich-orange und der innere Kern wird klein sein, wie gezeigt

in der Abbildung Schweißschritt 7 unten rechts. Schließen Sie das Sauerstoffbrennerventil leicht bis Sie die in Schritt b oben beschriebene Flamme erreichen.

**WARNUNG! Tragen Sie eine geeignete Schweißbrille.**

8. Nachdem die Flamme wie erklärt und abgebildet eingestellt wurde, können Sie mit dem Schweißen fortfahren.

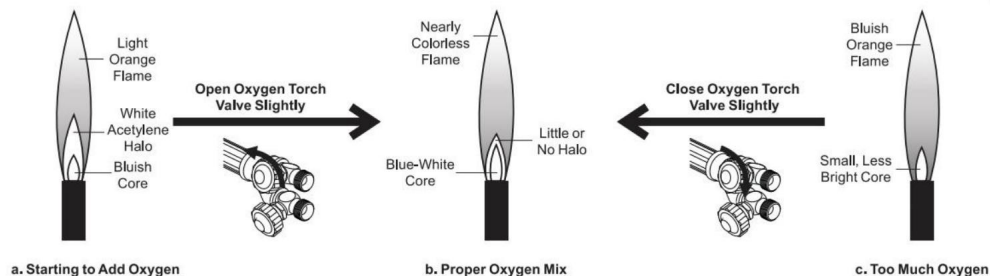
Hinweis: Das Sauerstoff-Acetylen-Schweißen ist ein Zweihandprozess:

eine Hand steuert den Brenner, während die andere Hand einen Schweißstab (verkauft) steuert

separat). Die richtigen Schweißtechniken und die Schweißvorbereitung fallen nicht in den Anwendungsbereich dieses Handbuchs. Schweißbücher und -kurse werden empfohlen, um die richtige

Methoden und Technik.

9. Befolgen Sie nach dem Schweißen die Anweisungen zum Abschalten auf der gegenüberliegenden Seite.



## Schweißschritt 7: Einstellung der Schweißflamme

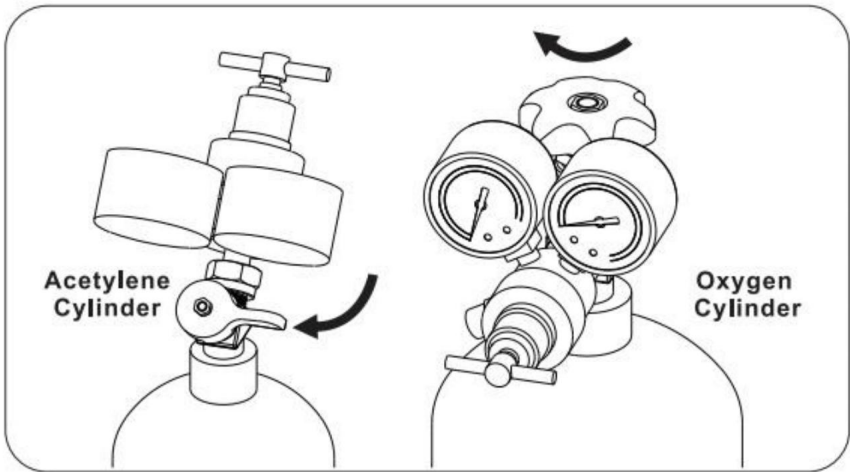
### Anweisungen zum Abschalten des Schweißvorgangs

1. Nach Abschluss der Arbeit schließen Sie das Sauerstoffbrennerventil zuerst im Uhrzeigersinn, dann



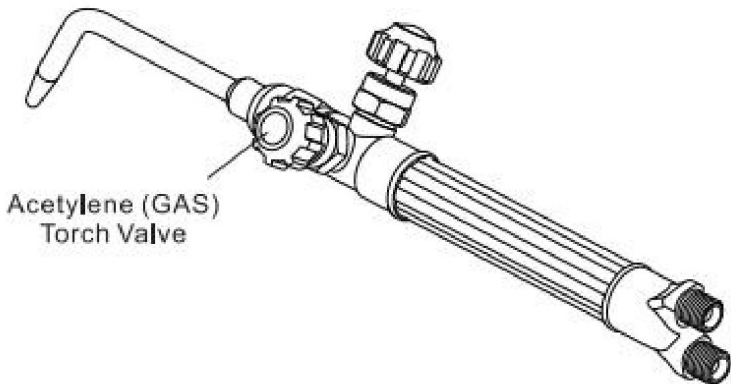
das Acetylen-Brennerventil im Uhrzeigersinn

2. Schließen Sie beide Flaschenventile vollständig, indem Sie sie im Uhrzeigersinn drehen.

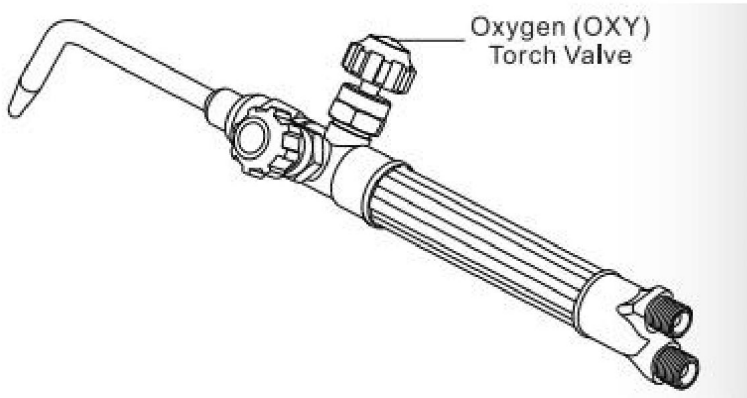


### Abschaltung Schritt 2: Zylinderventile

**schließen** 3. Acetylenbrennerventil gegen den Uhrzeigersinn öffnen, um den gesamten Druck abzulassen ausbluten.



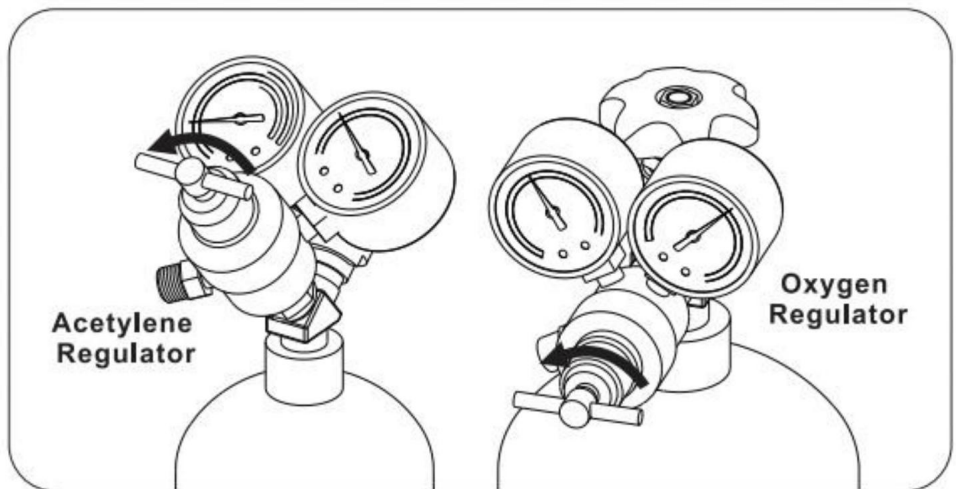
**Abschalten, Schritt 3: Acetylenventil öffnen.** 4. Öffnen Sie das Sauerstoffbrennerventil gegen den Uhrzeigersinn, um den gesamten Druck abzulassen.



**Abschalt Schritt 4: Sauerstoffventil öffnen**

5. Nachdem Sie den Druck abgelassen haben, drehen Sie die Druckeinstellschrauben gegen den Uhrzeigersinn und entfernen Sie sie von den Reglern.

**WICHTIG!** Andernfalls können die Regler dauerhaft beschädigt werden.



**Abschaltung, Schritt 5: Regler schließen**

**(Gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sie locker sind.)**

## Wartungsanleitung

Verfahren, die in diesem Handbuch nicht ausdrücklich erläutert werden, dürfen nur von einem qualifizierter Techniker.



**WARNUNG**

**UM SCHWERE VERLETZUNGEN DURCH UNBEABSICHTIGTE BETRIEBUNG ZU VERMEIDEN:**

Schließen Sie den Sauerstoff, dann Acetylen und lassen Sie den Brenner vollständig abkühlen, dann Trennen Sie die Schläuche, bevor Sie Inspektionen, Wartungsarbeiten oder Reinigungen durchführen. Verfahren.

**UM SCHWERE VERLETZUNGEN DURCH WERKZEUGVERSAGEN ZU VERMEIDEN:**

Beschädigte Geräte nicht verwenden. Bei ungewöhnlichen Geräuschen, Vibrationen oder austretendem Gas auftritt, lassen Sie das Problem vor der weiteren Verwendung beheben.

1. Überprüfen Sie vor jedem Gebrauch den allgemeinen Zustand des Brennerkits.

lose Schlauchverbindungen, gerissene oder verschlissene Schläuche und alle anderen Zustände, die den sicheren Betrieb beeinträchtigen.

Wenn ein ungewöhnlicher Zustand auftritt oder bemerkt wird, lassen Sie das Problem beheben, bevor Weiterverwendung. **Beschädigte Geräte nicht mehr verwenden.**

2. Reinigen Sie Schneidspitze und Schweißdüse regelmäßig mit einem Spitzenreiniger.

3. Reinigen Sie das äußere Gehäuse des Schneidaufsatzes mit einem sauberen, trockenen Tuch.

Tauchen Sie keinen Teil des Schneidaufsatzes in irgendeine Flüssigkeit.

Verwenden Sie keine Lösungsmittel oder andere entflammare Mittel zum Reinigen des Schneidaufsatzes

WARTUNG	DIAGRAMM	
	Vor der Verwendung	Nach dem Gebrauch
Wartungstyp		
Werkzeug auf Beschädigungen prüfen.	X	X
Reinigen Sie die Spitzenöffnung mit einem Spitzenreiniger	X	X
Mit einem sauberen, trockenen Tuch abwischen Verwenden Sie niemals Lösungsmittel zum Abwischen DIESER SCHNEIDEVORSATZ.		X

## Fehlerbehebung

Problem	Mögliche Ursachen	Mögliche Lösungen
<p>Vor Einschalten Taschenlampe, Gas Geruch ist bemerkt.</p>	<p>1. Schlauch Anschlüsse</p> <p>2. Riss in Schlauch.</p> <p>3. Zylinderleck bei Nacken.</p>	<p>1. Alle Verbindungen festziehen.</p> <p>2. Überprüfen Sie die Schläuche. Wenn Risse gefunden werden, ersetzen Sie den gesamten Schlauch. <b>NICHT</b> Flicken oder <small>GASSCHLÄUCHE MIT KLEBEBAND VERBINDEN.</small></p> <p>3. Überprüfen Sie den Halsbereich der Zylinder.</p> <p>Wenn Risse oder Beschädigungen festgestellt werden, nicht verwenden.</p> <p>Sicher aufrecht, in einem gut belüfteten Bereich, gut von Zündquellen fernhalten. Kontaktgas Lieferanten <b>SOFORT</b>. Zylinder ersetzen bevor Sie mit der Arbeit fortfahren.</p>
<p>Flamme ist irregulär</p>	<p>1. Schneidspitze verstopft oder verschmutzt</p> <p>2. Gas niedrig.</p>	<p>1. Gas schließen, zuerst Sauerstoff, dann Acetylen. Lassen Brenner vollständig abkühlen lassen.</p> <p>Spitze entfernen und auf Schmutz und Ablagerungen prüfen.</p> <p>Reinigen Sie die Spitze mit einem Spitzenreiniger oder ersetzen Sie sie ggf. notwendig.</p> <p>2. Überprüfen Sie den Gasstand und füllen Sie bei Bedarf nach.</p>
<p>Befolgen Sie bei der Diagnose oder Wartung des Werkzeugs sämtliche Sicherheitsvorkehrungen.</p> <p>Trennen Sie vor Wartungsarbeiten die Luftzufuhr.</p>		

## Teilleiste und Montageplan

Teil	Beschreibung	Menge
1	Tragetasche	1
2	Acetylen-Regler	1
3	Sauerstoffregler	1
4	Schweißspitze	2
5	Schlüssel	2
6	Taschenlampengriff	1
7	Schlauch	1
8	Schutzbrille	1
9	Feuerzeug	1
10	Spitzenreiniger	1



Hersteller: Sanven Technology Ltd.

Adresse: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

In China hergestellt

**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# VEVOR®

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

**Kit per saldatura a gas**

**Modello: 1C016-0061**

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

KIT PER SALDATURA A GAS

Modello: 1C016-0061



## HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!




Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

### Supporto

**tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/](http://www.vevor.com/support)  
support**

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

## ISTRUZIONI DI SICUREZZA

	Leggere il manuale di istruzioni.
	Attenzione: assicurarsi di indossare guanti quando si utilizza questo prodotto.
	Attenzione: assicurarsi di indossare protezioni per gli occhi quando si utilizza questo prodotto. protezioni per gli occhi quando si utilizza questo prodotto.

## SPECIFICHE

Regolatori	Ossigeno:CGA540 Acetilene:CGA200
Ugello di saldatura	VM-W, saldature fino a 1/16 IN.
Dimensioni del tubo flessibile	15 FT.Lx3/16 IN.diametro interno
Tipo di tubo	Tubo flessibile gemellare con codice colore (verde:ossigeno, rosso;acetilene)
Filettatura di ingresso della torcia	9/16 pollici x18
Filettature per raccordi per tubi flessibili	Ossigeno:mano destra Acetilene:mano sinistra
Cilindri Non incluso	20 CU.FT.ossigeno 10 CU.FT.acetilene
Accessori	Occhiali, chiave inglese, pulitore per punte Striker

In grado di saldare da 1/32" fino a 1-1/4" con l'ugello di saldatura appropriato

## IMPORTANTI ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Nel presente manuale, nell'etichettatura e in tutte le altre informazioni fornite con questo prodotto:

Questo è il simbolo di avviso di sicurezza. Viene utilizzato per avvisarti di potenziali pericoli personali.



pericoli di lesioni. Rispettare tutti i messaggi di sicurezza che seguono questo simbolo per evitare possibili lesioni o morte.

### **PERICOLO**

PERICOLO indica una situazione pericolosa che, se non evitata, provocherà la morte o lesioni gravi.

### **AVVERTIMENTO**

ATTENZIONE indica una situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe causare morte o lesioni gravi.

### **ATTENZIONE**

ATTENZIONE utilizzato con il simbolo di avviso di sicurezza, indica una situazione pericolosa che, se non evitati, potrebbero causare lesioni lievi o moderate.

### **AVVISO**

NOTICE viene utilizzato per riferirsi a pratiche non correlate a lesioni personali.

### **ATTENZIONE**

ATTENZIONE senza il simbolo di avviso di sicurezza, viene utilizzato per indicare pratiche non correlate a lesioni personali.

### **Avvertenze di sicurezza**



**ATTENZIONE** Leggere tutte le avvertenze e le istruzioni di sicurezza. La mancata osservanza delle avvertenze e le istruzioni possono causare esplosioni, incendi e/o gravi lesioni.

Conservare tutte le avvertenze e le istruzioni per riferimento futuro.

Le avvertenze, le precauzioni e le istruzioni trattate nel presente manuale di istruzioni

non può coprire tutte le possibili condizioni e situazioni che possono verificarsi. Deve essere

compreso dall'operatore che il buon senso e

attenzione sono fattori che non possono essere incorporati in questo prodotto, ma devono essere forniti da l'operatore.

## **Sicurezza dell'area di lavoro**

1. Mantieni l'area di lavoro pulita e ben illuminata.

Panchine disordinate e aree buie invitano agli incidenti

2. Tenere lontani gli astanti, i bambini e i visitatori durante il funzionamento. Le distrazioni possono

causare la perdita del controllo. Proteggere gli altri nell'area di lavoro dal calore intenso. Non consentire ad altri di avvicinarsi abbastanza da guardare la fiamma poiché il danno agli occhi è reale possibilità. Fornire barriere o scudi secondo necessità.

**3. Quando possibile, spostare il lavoro in un luogo ben lontano da materiali combustibili**

**materiali.** Se la ricollocazione NON è possibile, proteggere i combustibili con una copertura realizzato in materiale ignifugo. Rimuovere o

rendere sicuri tutti i materiali combustibili per un raggio di 35 piedi (10 metri) attorno al area di lavoro.

4. Racchiudere l'area di lavoro con schermi portatili resistenti al fuoco. Utilizzare uno schermo resistente al fuoco. materiale per bloccare tutte le aperture e proteggere pareti, soffitti, pavimenti, ecc. combustibili.

5. Se si lavora vicino/su una parete metallica, un soffitto, un pavimento, ecc., evitare l'accensione di materiali combustibili. dall'altro lato spostando i combustibili in un luogo sicuro. Se lo spostamento di combustibili NON è possibile, designare qualcuno che agisca come guardia antincendio dotati di estintore durante il processo di saldatura o taglio e per almeno almeno mezz'ora dopo il completamento del progetto di saldatura o taglio.

6. Non posizionare la torcia su nessun materiale diverso dal cemento nudo finché non è completamente raffreddato.

7. Non saldare o tagliare alcun materiale che abbia un rivestimento combustibile o un struttura interna combustibile, come fusti o serbatoi, senza un'approvazione metodo per eliminare il pericolo.

8. Non smaltire le scorie calde in contenitori contenenti materiali combustibili.

9. Tieni a portata di mano un estintore completamente carico e impara il modo corretto di usarlo. Dopo la saldatura o il taglio, effettuare un controllo approfondito per verificare la presenza di fuoco e consapevole che la fiamma o il fumo facilmente visibili potrebbero non essere presenti per un po' di tempo dopo un è iniziato l'incendio

11. Non saldare o tagliare in atmosfere contenenti agenti reattivi o pericolosi. gas, vapori, liquidi o polveri infiammabili.

12. Pulire e spurgare i contenitori prima di applicare calore. Non applicare calore a un contenitore che ha contenuto una sostanza sconosciuta o un materiale combustibile la cui contenuto, se riscaldato, può produrre vapori infiammabili o esplosivi. Sfiato chiuso contenitori, comprese le fusioni, prima del preriscaldamento, della saldatura o del taglio.

## **Sicurezza personale**

1. Indossare e utilizzare indumenti e dispositivi di sicurezza personali riduce il rischio

di infortunio. Indossare quanto segue:

- a. Indumenti ignifughi (non indossare pantaloni con polsini, camicie con tasche aperte o qualsiasi indumento che possa catturare e trattenere metallo fuso o scintille.)
- b. Leggings in pelle ignifuga e stivali da lavoro. c. Guanti da saldatura in pelle asciutta e isolante.
- d. Respiratore approvato NIOSH
- e. Occhiali da saldatura con tonalità 5 o superiore
- f. Copricapo appropriato per proteggere la testa e il collo proteggere la testa e il collo
- g. Tappi auricolari o cuffie antirumore resistenti al fuoco (se si salda o si taglia in alto o in spazi ristretti) spazi)

Mantenere gli indumenti e l'equipaggiamento di sicurezza privi di grasso, olio, solventi e qualsiasi altro sostanze infiammabili.

2. Resta vigile. Fai attenzione a ciò che fai e usa il buon senso quando agisci.

questa torcia. Non utilizzare quando si è stanchi o sotto l'effetto di droghe, alcol o farmaci. Un momento di disattenzione durante l'operazione può causare gravi danni personali. infortunio.

3. Non sporgersi troppo. Mantenere sempre un appoggio e un equilibrio adeguati. Appoggio corretto e l'equilibrio consente un migliore controllo in situazioni impreviste.



#### 4. PERICOLO DI INALAZIONE:

La saldatura e il taglio producono FUMI TOSSICI.

L'esposizione ai fumi di scarico di saldatura o taglio può aumentare il rischio di sviluppare alcuni tumori, come il cancro della laringe e il cancro ai polmoni. Inoltre, alcune malattie che possono essere collegati all'esposizione ai fumi di scarico di saldatura o taglio sono:

- Insorgenza precoce del morbo di Parkinson
- Malattie cardiache -Ulcere
- Danni agli organi riproduttivi
- Infiammazione dell'intestino tenue o dello stomaco
- Danni renali
- Malattie respiratorie come enfisema, bronchite o polmonite



Utilizzare la ventilazione naturale o forzata e indossare un respiratore approvato da

NIOSH per proteggere dai fumi prodotti per ridurre il rischio di sviluppo le malattie di cui sopra.

5. Evitare la sovraesposizione a fumi e gas. Tenere la testa fuori dai fumi.

non respirare i fumi. Utilizzare una ventilazione o un'aspirazione sufficienti, o entrambi, per mantenere i fumi e i gas lontano dalla zona in cui respiri. Quando la ventilazione è discutibile, fai in modo che un tecnico qualificato preleva un campione d'aria per determinare la necessità di misure correttive misure. Se necessario, utilizzare la ventilazione meccanica per migliorare la qualità dell'aria. Se questo è non è possibile, utilizzare un respiratore approvato. Non lavorare in aree confinate a meno che non siano ben ventilati o si indossi un respiratore ad aria compressa.

Seguire sempre le linee guida OSHA per i limiti di esposizione consentiti (PEL) per vari fumi e gas. Seguire la Conferenza Americana di

Raccomandazioni degli igienisti industriali governativi per il limite di soglia

Valori (TLV) per fumi e gas. Avere uno specialista riconosciuto in ambito industriale

I servizi di igiene o ambientali controllano il

funzionamento e qualità dell'aria e fornire raccomandazioni per la saldatura specifica o situazione di taglio.

**5. AVVERTENZA:** Questo prodotto, se utilizzato per saldare, tagliare, brasare o simili applicazioni, produce sostanze chimiche note allo Stato della California come cancerogene e difetti alla nascita (o altri danni riproduttivi). (Codice sanitario e di sicurezza della California) \$25249.5, e segg.) I componenti in ottone di questo prodotto contengono piombo, una sostanza chimica noto allo Stato della California come causa di difetti alla nascita (o altri problemi riproduttivi danno). (Codice sanitario e di sicurezza della California \$25249.5, e segg.)

#### **Sicurezza dell'installazione dell'attrezzatura**

1. Prima di aprire l'erogazione del gas, accertarsi di essere pronti a iniziare il lavoro.

2. Per prevenire le esplosioni, utilizzare valvole di ritegno a bassa inversione e dispositivi antiritorno di fiamma (venduto separatamente) sulla base della Torcia

3. Utilizzare solo con ossigeno e acetilene. Non modificare questa torcia o utilizzarla per un scopo per il quale non è previsto.

4. Impostare il regolatore di acetilene su un valore non superiore a 15 PSI. L'acetilene è instabile e può esplodere se sottoposto a sovrappressione.

5. Non utilizzare olio, grasso o nastro sigillante per filettature su nessun connettore.

6. Utilizzare morsetti (non inclusi) o altri metodi pratici per fissare e sostenere il lavoro pezzo su una piattaforma stabile. Tenere il lavoro a mano o contro il corpo è

instabile e potrebbe causare perdita di controllo, incendi e/o lesioni personali.

7. Utilizzare solo accessori consigliati dal produttore per il vostro modello Torch. Gli accessori che possono essere adatti per una Torch possono diventare pericoloso se utilizzato su un'altra torcia. Utilizzare solo tubi del gas adeguati.

## Sicurezza del cilindro

1. Non utilizzare cilindri ammaccati o danneggiati.
2. Fissare i cilindri a un carrello, a un muro o a un palo per evitare che cadano. Utilizzare e conservare i cilindri solo in posizione verticale, se si utilizza la custodia inclusa per contenere i cilindri, fissare la cassa a un carrello, a un muro o a un palo
3. Utilizzare i tappi delle bombole quando si spostano o si immagazzinano le bombole.
4. Non conservare le bombole a temperature pari o superiori a 120 °F.
5. BOMBOLE VUOTE: NON FARLE CADERE, NON COLPIRE, NON FORARE, NON RISCALDARE O NON INCLINARE FUOCO IN UNA BOMBOLA, ANCHE SE È VUOTA. Tenere le bombole vuote nel luogo specificato aree e contrassegnare chiaramente "vuoto". Contattare le autorità locali per i rifiuti solidi istruzioni per il corretto smaltimento o riciclaggio delle bombole vuote.
6. TENERE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DELLA BOMBOLA DI ACETILENE. Ogni volta che la bombola è in utilizzare per consentire uno spegnimento rapido in caso di emergenza

## Ispezione delle attrezzature

1. NON UTILIZZARE LA FIAMMA PER RILEVARE LE PERDITE. 1.
2. CONTROLLARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO. Cercare quanto segue, e non utilizzare il kit, se presente si nota il danno:
  - a. Ispezionare le superfici di appoggio coniche sugli ugelli e il dado della punta. Avere un tecnico qualificato ripristina la superficie della zona del sedile se presenta ammaccature, sbavature o bruciature. una superficie di seduta scadente può causare ritorni di fiamma o flashback
  - b. Esaminare tutti i tubi flessibili per verificare la presenza di tagli, crepe, bruciature, aree usurate o altri danni. Non utilizzare se danneggiato.
  - c. Controllare eventuali collegamenti allentati utilizzando una soluzione di acqua saponata. Stringere o riparare eventuali perdite trovate.
  - d. Non utilizzare il kit torcia se uno dei due gas non si spegne completamente quando il La valvola della torcia dell'ossigeno e la valvola della torcia dell'acetilene sono chiuse. Perdita di gas da la punta rappresenta un rischio sostanziale per la sicurezza. Se il gas non può essere spento tramite l'impugnatura della torcia,

è pericoloso e deve essere sostituito. e. Ispezionare per eventuali altri difetti o danni. Non utilizzare parti danneggiate. Tag parti danneggiate "Non utilizzare" fino alla riparazione.

## Sicurezza operativa

1. Ispezionare prima di ogni utilizzo, vedere la sezione di avvertenza precedente.
2. Utilizzare solo con ventilazione adeguata.
3. Non toccare il pezzo in lavorazione o la punta finché non si sono raffreddati.
4. Tenere i tubi flessibili lontani dalle parti calde, dall'area di taglio e dalle fiamme.
5. Non lasciare mai la torcia incustodita quando è collegata a una fonte di gas.
6. Attendere che la torcia si raffreddi completamente prima di riparla.
7. Qualsiasi materiale scaricato dall'area di lavoro durante l'uso sarà estremamente caldo. Fare attenzione a non scottarsi con scorie o altri prodotti di scarto.
8. RITORNO DI FIAMMA: quando la fiamma si spegne con un forte "pop", si parla di ritorno di fiamma.

Il ritorno di fiamma può essere causato da:

- a. Utilizzare la torcia a pressioni inferiori a quelle richieste per la punta utilizzata.
- b. Toccare la punta contro il pezzo in lavorazione.
- c. Surriscaldare la punta

- d. Un'ostruzione nella punta.

In caso di ritorno di fiamma, chiudere le valvole della maniglia della torcia (prima l'ossigeno, poi l'acetilene) e dopo aver risolto la causa, riaccendere la torcia.

**9.FLASHBACK:** Il flashback è una condizione che si verifica quando la fiamma torna a lampeggiare nella Torcia e brucia al suo interno con un sibilo o uno stridio acuto.

In caso di ritorno di fiamma, chiudere le valvole dell'impugnatura della torcia (prima l'ossigeno, poi l'acetilene)

**IMMEDIATAMENTE!** Il flashback indica generalmente un problema che dovrebbe essere riparato prima di procedere con il lavoro da svolgere. Una punta intasata, un funzionamento improprio dell'Valvole o pressione errata dell'acetilene/ossigeno potrebbero causare un ritorno di fiamma. Trova e correggere la causa prima di riaccendere la torcia. Se la causa non viene trovata, far riparare il kit sottoposto a manutenzione da parte di un tecnico qualificato prima di riprendere il tuo progetto.

10. Attenzione alle perdite di gas. Se durante l'utilizzo di questa torcia si nota l'odore di acetilene, chiudere IMMEDIATAMENTE prima l'ossigeno, poi l'acetilene.

Spegnerne tutte le fiamme libere e controllare attentamente tutti i tubi flessibili e i collegamenti per eventuali perdite utilizzando acqua saponata. NON controllare MAI eventuali perdite utilizzando una fiamma.

Se l'odore persiste, non utilizzare la torcia. Contattare il fornitore di acetilene per assistenza.

11. Leggere e comprendere tutte le istruzioni e le precauzioni di sicurezza come descritto nel manuale del produttore del materiale che andrai a saldare o tagliare.

12. Dopo l'uso, spurgare le linee e conservare tutti i componenti fuori dalla portata dei bambini e altre persone non addestrate. Le torce sono pericolose nelle mani di utenti non addestrati.

## Servizio

1. La manutenzione della torcia deve essere eseguita solo da personale qualificato.

L'assistenza o la manutenzione eseguite da personale non qualificato potrebbero comportare rischi di infortunio.

2. Durante la manutenzione, utilizzare solo parti di ricambio identiche. Seguire le istruzioni riportate nella Sezione "Ispezione, manutenzione e pulizia" di questo manuale. Uso di parti non autorizzate o la mancata osservanza delle istruzioni di manutenzione possono creare un rischio di incendio o lesioni.

3. Mantenere le etichette e le targhette dei prodotti. Queste contengono informazioni importanti. Se illeggibili o mancanti, contattare Harbor Freight Tools per una sostituzione.



**SAVE THESE  
INSTRUCTIONS.**

### Impostazione del pezzo da lavorare e dell'area di lavoro

1. Designare un'area di lavoro pulita e ben illuminata. L'area di lavoro non deve consentire accesso da parte di bambini o animali domestici per evitare distrazioni e lesioni.

2. Rimuovere tutto il materiale combustibile dall'area e/o coprire le superfici con il fuoco materiale resistente.

3. L'area di lavoro deve avere un pavimento ignifugo.

4. Fissare i pezzi in lavorazione allentati utilizzando una morsa o degli ammortizzatori (non inclusi) per evitare movimento durante il lavoro.

Nota: la corretta preparazione della saldatura può essere complicata e non rientra nell'ambito di questo manuale.

## Impostazione degli strumenti 1 di 3-Assemblaggio

Leggere l'INTERA sezione INFORMAZIONI IMPORTANTI SULLA SICUREZZA all'inizio di questo manuale, incluso tutto il testo sotto le sottosezioni in esso contenute prima dell'installazione o dell'uso di questo prodotto.

### AVVERTIMENTO



PER PREVENIRE GRAVI LESIONI DOVUTE A ESPLOSIONI:

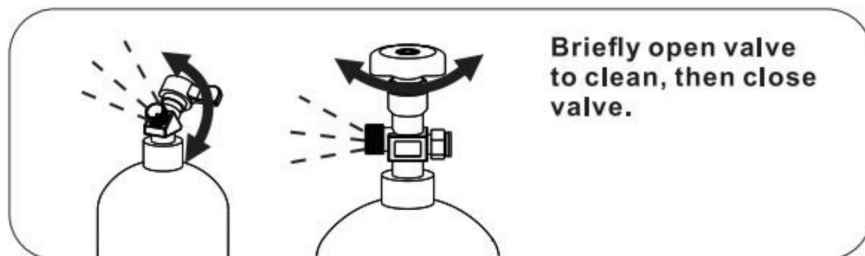
Ruotare completamente in senso orario le valvole della torcia per ossigeno e acetilene (chiuso, prima l'ossigeno e poi l'acetilene) prima di effettuare qualsiasi regolazioni o l'esecuzione di qualsiasi ispezione o manutenzione su questo kit torcia.

**Nota:** per ulteriori informazioni sulle parti elencate di seguito pagine, fare riferimento allo schema di montaggio vicino alla fine di questo manuale. Tutte le istruzioni in questo manuale sono solo per gas ossigeno e acetilene.

1. Fissare i cilindri a un carrello, a un muro o a un palo per evitare che cadano. Non posizionare Bombola di acetilene distesa su un lato.

**ATTENZIONE! PER PREVENIRE INCENDI ED ESPLOSIONI:** assicurarsi che non ci siano olio, grasso o acido di accensione (come una saldatura calda, un motore elettrico o un altro operazione di saldatura) nelle vicinanze prima di procedere con la fase successiva.

2. Mentre sei in piedi da un lato, "rompi" ogni valvola del cilindro. "Rompere" significa rompere rapidamente aprire e chiudere la valvola, consentendo la fuoriuscita di una piccola quantità di gas e la pulizia la valvola da qualsiasi materiale estraneo. **ATTENZIONE!** Se olio o grasso In caso contrario, interrompere l'utilizzo della bombola e contattare immediatamente il fornitore del gas.



### Fase di montaggio 2: rompere ciascuna valvola del cilindro

**ATTENZIONE!** TENERE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DELLA BOMBOLA DI ACETILENE ogni volta che il cilindro è in uso per consentire uno spegnimento rapido in caso di emergenza.

NOTA: chiave inglese non inclusa.

3. Collegare il regolatore di ossigeno con l'etichetta verde alla bombola di ossigeno e al

tubo flessibile verde dell'ossigeno al regolatore.

4. Collegare il regolatore di acetilene con etichetta rossa alla bombola di acetilene e al tubo rosso dell'acetilene al regolatore, serrare in senso antiorario: le filettature sono invertite.

5. Per installare l'impugnatura della torcia:

a. Rimuovere le coperture di ingresso in plastica.

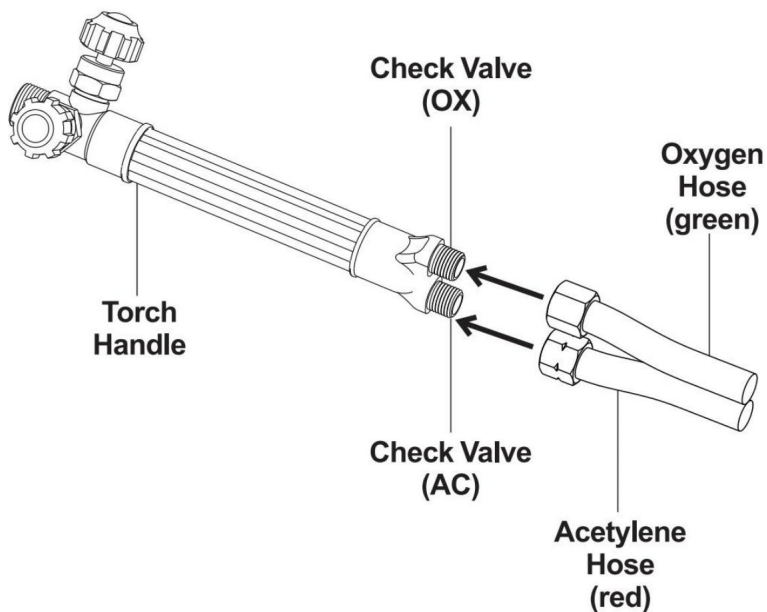
b. Assicurarsi che entrambe le valvole di ritegno siano in posizione sull'impugnatura della

torcia. c. Collegare il tubo verde dell'ossigeno alla valvola di ritegno dell'ossigeno sulla torcia.

Maniglia.

d. Collegare il tubo rosso dell'acetilene alla valvola di ritegno dell'acetilene sulla torcia

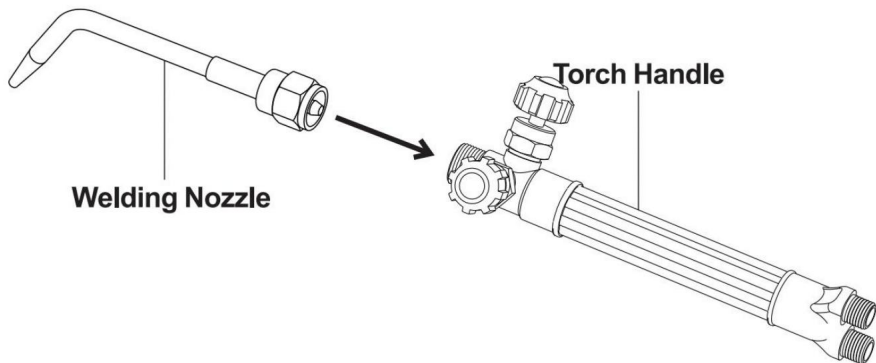
Maniglia. Stringere in senso antiorario; le filettature sono invertite.



#### Fase di montaggio 5: configurazione dell'impugnatura della torcia

6. Impostazione della saldatura

Collegare l'ugello di saldatura all'impugnatura della torcia.



### Fase di assemblaggio 6: impostazione della saldatura

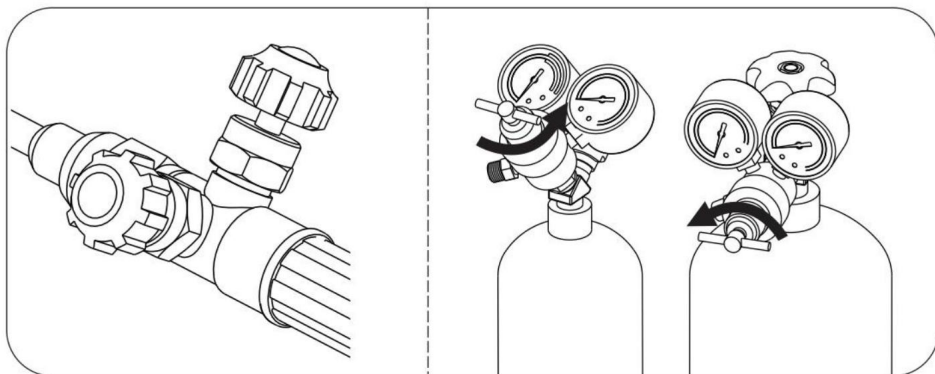
7. Prima dell'operazione, devono essere eseguite le prove di tenuta riportate nelle pagine seguenti dopo collegamento per verificare eventuali perdite nel sistema.

### Impostazione degli strumenti 2 di 3 - Primo test di perdita: acqua saponata

Questo test rileva perdite importanti.

1. Dopo aver collegato tutto, chiudere entrambe le valvole della maniglia della torcia, ruotandole in senso orario.

Chiudere i regolatori, ruotando le manopole in senso antiorario fino ad allentarle.



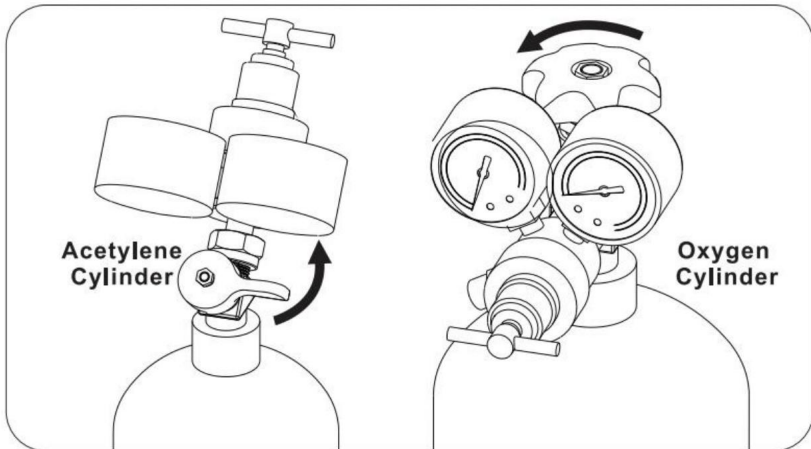
Chiudere le valvole  
(Girare in senso orario)

Regolatori chiusi  
(Ruotare in senso antiorario fino ad allentarlo)

### Prova di tenuta 1 Fase 1

2. Aprire le valvole della bombola ruotandole solo in senso antiorario fino a quando il gas non inizia a fuoriuscire fluente.

**ATTENZIONE!** Aprire la valvola della bombola di acetilene solo di 1/4 - 1/2 giro.



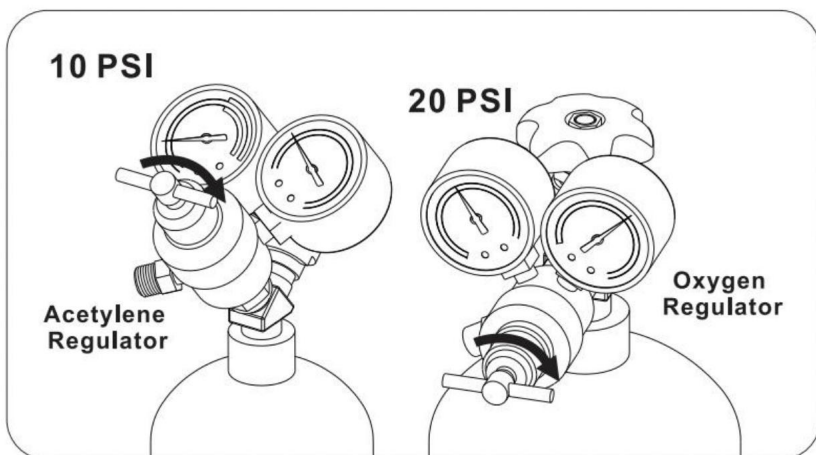
**Prova di tenuta 1 Fase 2: aprire le valvole del cilindro**

**ATTENZIONE!** TENERE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DELLA BOMBOLA DI ACETILENE ogni volta che il cilindro è in uso per consentire uno spegnimento rapido in caso di emergenza

3. Regolare il regolatore di ossigeno per erogare 20 PSIG.

4. Regolare il regolatore di acetilene per erogare 10 PSIG.

**NON SUPERARE LA PRESSIONE DELL'ACETILENE DI 15 PSI**



**Prova di tenuta 1 Fase 3: Impostare le pressioni di prova**

4. Controllare tutti i collegamenti per eventuali perdite utilizzando acqua saponata. Se si riscontrano perdite, serrare. connessioni.

·Se la perdita persiste, interrompere l'uso e contattare il fornitore del gas.

·Se con questo test non vengono rilevate perdite.

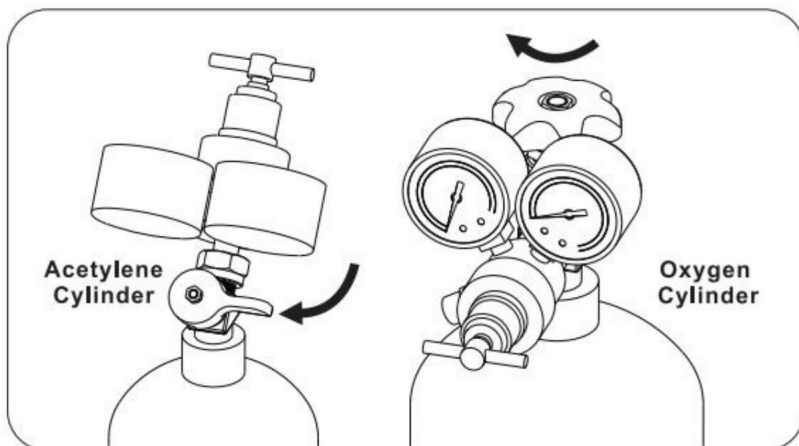
passare al test di monitoraggio del misuratore.

### Impostazione dello strumento 3 di 3-Secondo test di perdita: monitoraggio del manometro

Questo test rileva piccole perdite.

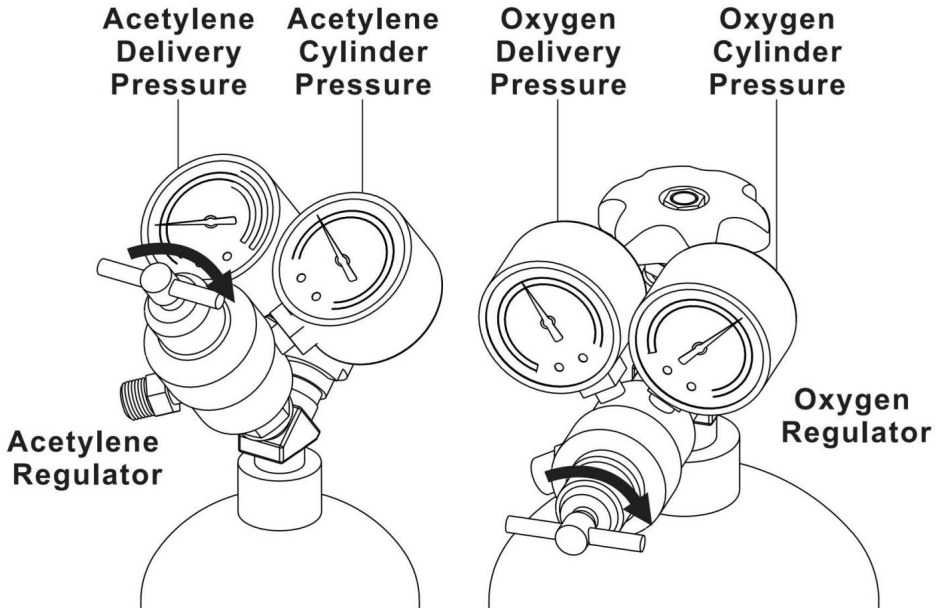
1. Seguire tutti i passaggi del test dell'acqua saponata sopra per preparare il misuratore test di monitoraggio.

2. Chiudere entrambe le valvole delle bombole, ruotandole in senso orario.



Prova di tenuta 1 Fase 2: aprire le valvole del cilindro

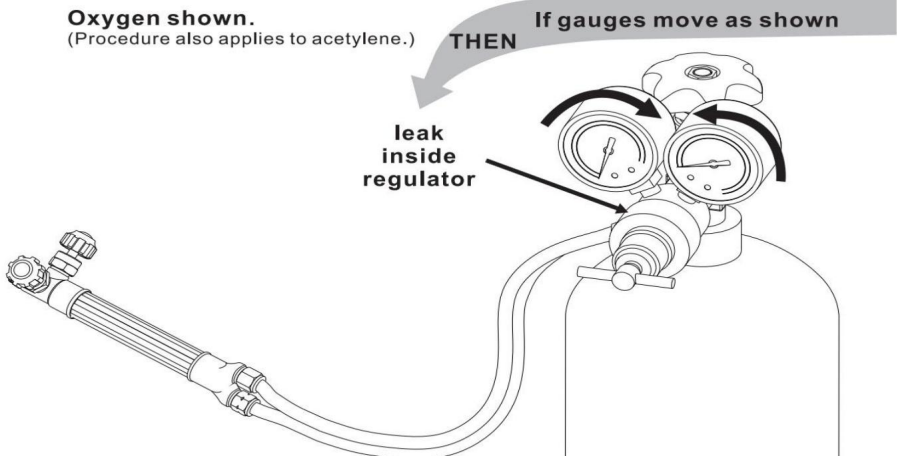
3. Monitorare gli indicatori di entrambi i regolatori per cinque minuti.



### Test di perdite2 Fase 3: Monitorare i misuratori

- Se le letture non cambiano, il test è completato e il sistema non presenta perdite.
- Se una lettura cambia, c'è una perdita su quel lato del sistema. Seguire Analisi delle perdite nella pagina successiva per la diagnosi.

### Analisi delle perdite del misuratore



Se la pressione del cilindro diminuisce e la pressione di mandata aumenta

C'è una perdita nella sede del regolatore.

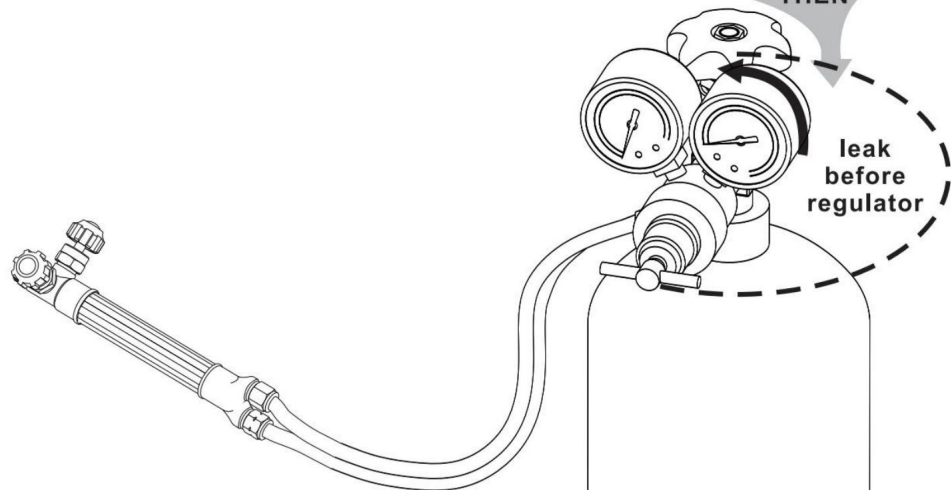
Far riparare il regolatore da un tecnico qualificato.

### Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Cylinder gauge moves as shown,  
and Delivery gauge stays still

THEN



Se la pressione del cilindro diminuisce ma la pressione di mandata rimane costante.

la perdita si verifica nella valvola della bombola o nel collegamento tra il regolatore e la valvola della bombola.



**PERICOLO!** Per prevenire lesioni gravi e MORTE:

**NON SERRARE O REGOLARE NESSUN COLLEGAMENTO** tra il cilindro e

valvola della bombola o forzare la valvola della bombola. Se la valvola della bombola perde, spostare la bombola all'esterno e avvisare immediatamente il fornitore del gas.

1. Rilasciare la pressione dal sistema.

2. Serrare il collegamento tra il regolatore e la valvola della bombola.

3. Ripetere il test di perdita del

manometro. a. Se i manometri non cambiano, il test è completato e il sistema non presenta perdite. b.

Se la connessione perde ancora, provare con un cilindro diverso. c. Se

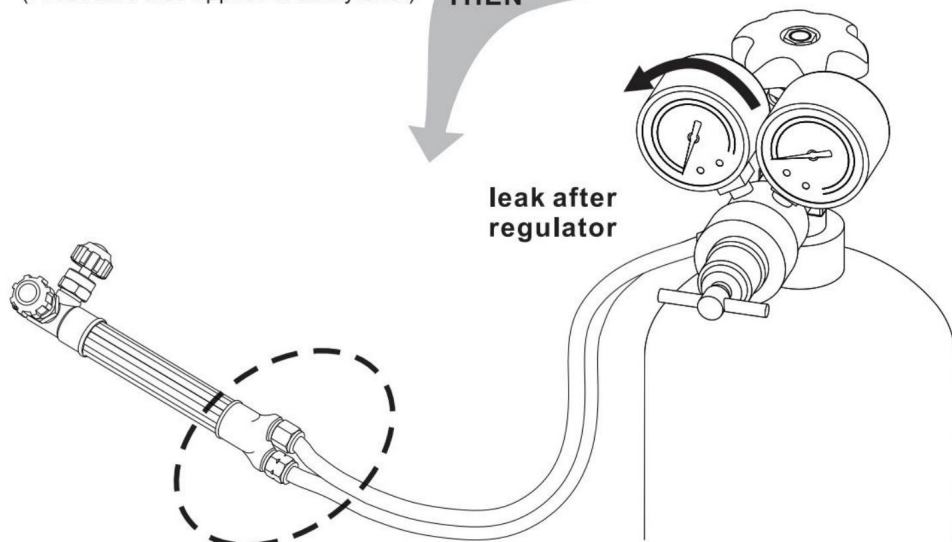
la connessione perde con il cilindro diverso, far esaminare il regolatore

da un tecnico qualificato.

## Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown  
THEN



Se la pressione di mandata diminuisce:

La perdita è nel collegamento di uscita del regolatore, all'interno del tubo, all'ingresso della torcia collegamento o alla valvola della torcia sull'impugnatura della torcia.

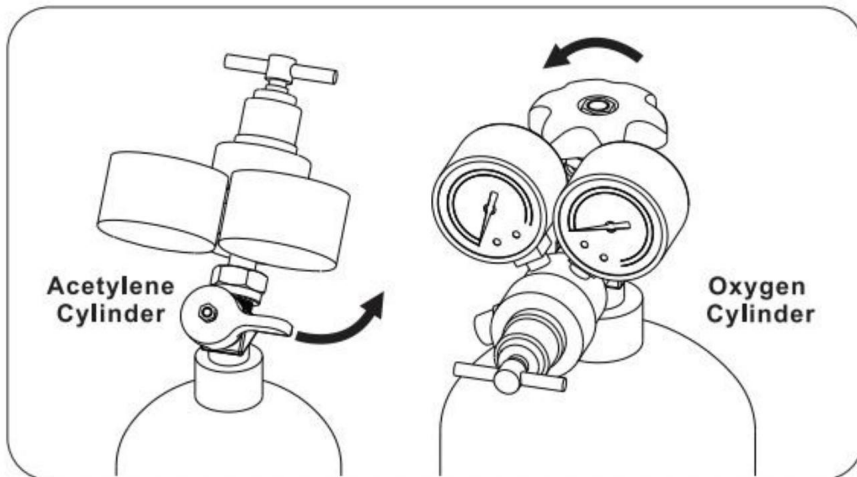
1. Rilasciare la pressione dal sistema.
2. Serrare il collegamento di uscita del regolatore.
3. Serrare il collegamento di ingresso dell'impugnatura della torcia.
4. Ripetere il test di perdita del

manometro. a. Se i manometri non cambiano, il test è completato e il sistema non presenta perdite. b. Se i collegamenti perdono ancora, far sostituire il regolatore, l'impugnatura della torcia e i tubi flessibili. esaminati da un tecnico qualificato. Se i tubi flessibili perdono, sostituirli, non tentare di riparare i tubi.

## Nessuna perdita trovata

Se la prova di tenuta è stata completata e l'unità funziona correttamente, aprire le valvole della bombola, ruotandole in senso antiorario, e procedere all'operazione.

**ATTENZIONE!** Aprire la valvola della bombola di acetilene solo di 1/4 - 1/2 giro per consentire una rapida spegnimento.



Aprire le valvole del cilindro solo dopo che il test conferma che non ci sono perdite

**ATTENZIONE!** TENERE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DEL CILINDRO ogni volta che il cilindro è in da utilizzare per consentire uno spegnimento rapido in caso di emergenza.

#### Impostazioni della pressione della punta di saldatura

Questa impugnatura della torcia è in grado di saldare metalli da 1/32" fino a 1-1/4" di spessore.

Ugello di saldatura incluso, misura 0, per saldare metalli fino a 1/16" di spessore.

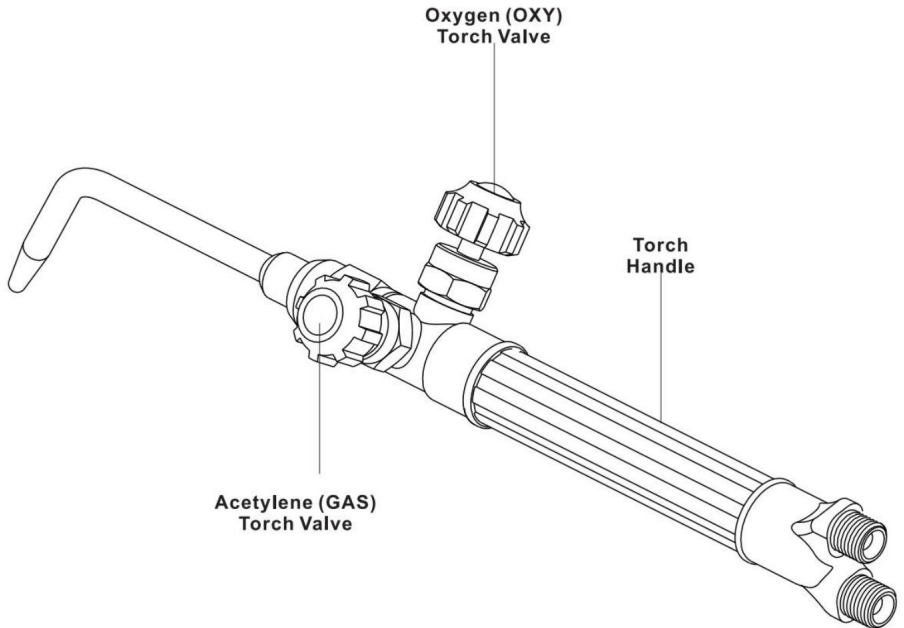
Controllare lo spessore dei metalli da saldare e utilizzare la tabella sottostante per scegliere la dimensione dell'ugello per il lavoro. Se si saldano metalli di spessore diverso da 1/32" a 1/16", un saranno necessari ugelli di saldatura diversi.

Nota: la saldatura dei metalli più spessi indicati di seguito richiederà tecniche speciali, come come la smussatura dei bordi, che esulano dallo scopo del presente manuale.

Tabella A: Dati di flusso dell'ugello di saldatura

Metallo Spessore (pollici)	Ugello Misurare	Orifizio della punta Diametro (pollici)	Ossigeno Pressione (PSIG)	Acetilene Pressione (PSIG)	Acetilene (CFH)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3~5	3-5	1.5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1.7~3.4
5/64	1	0,035	3~5	3~5	2~4

3/32	2	0,039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0,051	3~6	3~6	5~10.5
1/4	4	0,067	4~6	4~6	8.5~19
3/8	5	0,079	5~7	5~7	11.5~26
1/2	6	0,091	6~8	5~8	Da 15 a 35
1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	Da 30 a 60



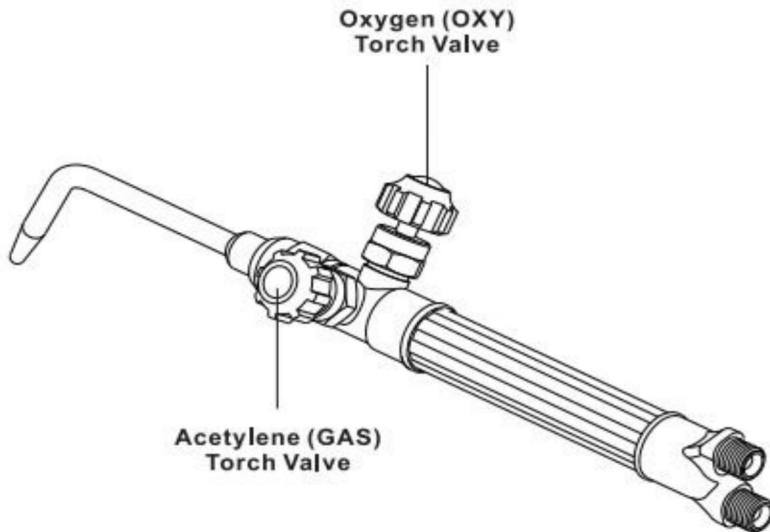
## Istruzioni per la saldatura



Leggere l'INTERA sezione INFORMAZIONI IMPORTANTI SULLA SICUREZZA sul all'inizio di questo manuale, incluso tutto il testo sotto i sottotitoli in esso contenuti prima dell'impostazione o l'uso di questo prodotto.

Ispezionare l'utensile prima dell'uso, cercando perdite, parti danneggiate, allentate o mancanti. Se se si riscontrano problemi, non utilizzare l'utensile finché non viene riparato.

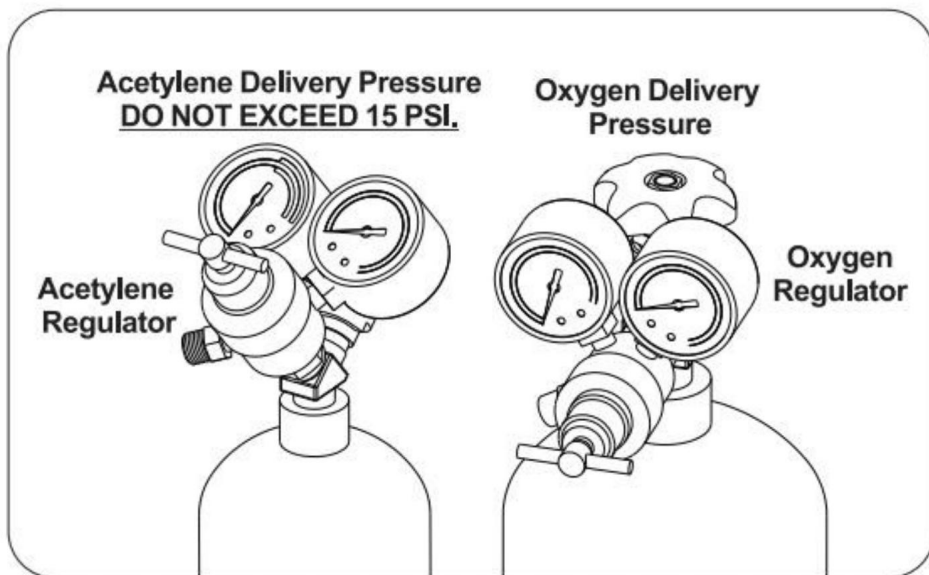
1. Preparare il taglio seguendo le istruzioni.
2. Chiudere saldamente entrambe le valvole sull'impugnatura della torcia.



**Fase di saldatura 2: chiudere le valvole**

3. Regolare i regolatori di acetilene e ossigeno alle rispettive pressioni di esercizio, vedere Tabella A.

NON SUPERARE LA PRESSIONE DI 15 PSIA CETILENE.

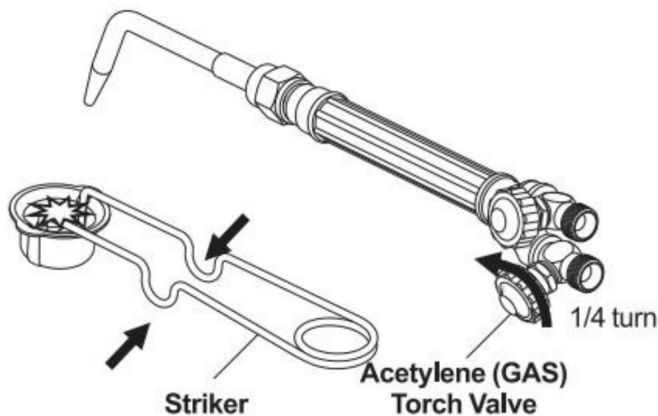


**Fase di saldatura 3: impostare le pressioni di saldatura. Vedere la tabella B.**

4. Tenere l'impugnatura della torcia in una mano e l'accenditore nell'altra.

5. Aprire la valvola della torcia dell'acetilene di circa 1/4 di giro e accendere rapidamente l'acetilene gas che esce dall'ugello premendo la maniglia del percussore, creando un scintilla.

**ATTENZIONE!** Non utilizzare fiammiferi o accendini a butano per accendere la torcia.



#### Fase di saldatura 5: accensione dell'acetilene

6. Posizionare il percussore su una superficie ignifuga. Aprire lentamente la torcia all'acetilene

Spingere ulteriormente la valvola finché la fiamma non si restringe leggermente lungo il bordo, come mostrato di seguito.



Fase di taglio 6: aprire lentamente la valvola della torcia in acetilene finché la fiamma non si spegne

7. Regolazione della fiamma:

a. Inizio dell'aggiunta di ossigeno: aprire lentamente la valvola della torcia dell'ossigeno. La fiamma si accenderà. trasformarsi in una fiamma carbonizzante con un nucleo interno blu/bianco, un alone bianco che circonda il nucleo e una fiamma arancione chiara come mostrato nel passaggio 7 della saldatura illustrazione, in basso a sinistra.

b. Corretta miscela di ossigeno: continuare ad aprire lentamente la valvola della torcia dell'ossigeno fino a quando la grande sezione arancione chiaro della fiamma diventa quasi incolore e il centro di la fiamma ha un nucleo bianco con poco o nessun alone. Questa è la fiamma "neutra" necessaria per il funzionamento come mostrato nell'illustrazione della Fase di saldatura 7, sotto al centro. c.

Troppo ossigeno: se si apre troppo la valvola della torcia dell'ossigeno. La grande la sezione della fiamma sarà bluastra-arancione e il nucleo interno sarà piccolo come mostrato

nell'illustrazione della fase di saldatura 7, in basso a destra. Chiudere leggermente la valvola della torcia dell'ossigeno fino a raggiungere la fiamma descritta nel passaggio b sopra.

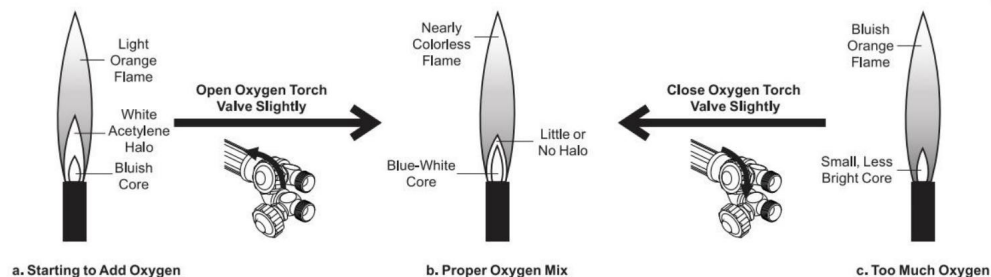
**ATTENZIONE!** Indossare occhiali protettivi per saldatura.

8. Dopo aver regolato la fiamma come spiegato e illustrato, procedere con la saldatura.

Nota: la saldatura ossigeno-acetilene è un processo che richiede due mani:

una mano controlla la torcia, mentre l'altra mano controlla una bacchetta di riempimento (venduta separatamente). Le tecniche di saldatura appropriate e la preparazione della saldatura sono al di fuori dell'ambito di questo manuale. Si consigliano libri e corsi di saldatura per insegnare correttamente metodi e tecniche.

9. Dopo la saldatura, seguire le istruzioni per lo spegnimento riportate nella pagina a fronte.



Fase di saldatura 7: regolazione della fiamma di saldatura

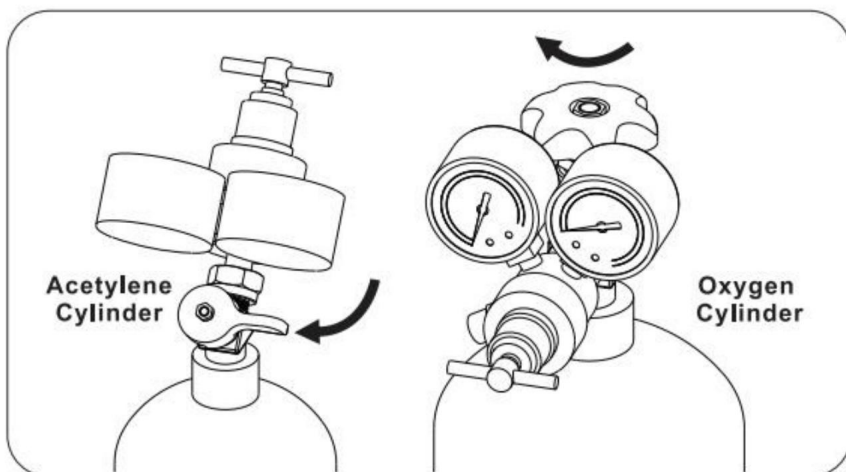
## Istruzioni per l'arresto della saldatura

1. Dopo aver completato il lavoro, chiudere prima la valvola della torcia dell'ossigeno in senso orario, quindi chiudere



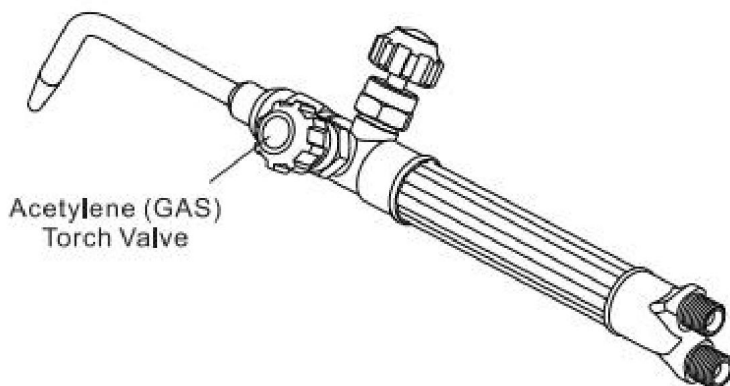
la valvola della torcia dell'acetilene in senso orario

2. Chiudere completamente entrambe le valvole della bombola, ruotandole in senso orario.



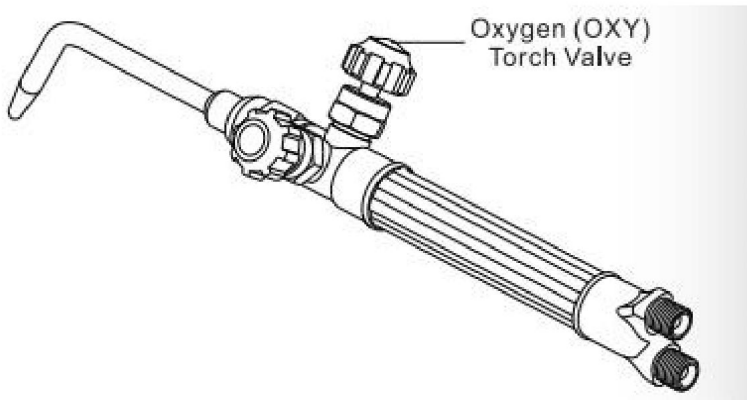
**Fase di arresto 2: chiudere le valvole della bombola**

3. Aprire la valvola della torcia dell'acetilene in senso antiorario per consentire a tutta la pressione di dissanguarsi.



**Fase di spegnimento 3: aprire la valvola dell'acetilene**

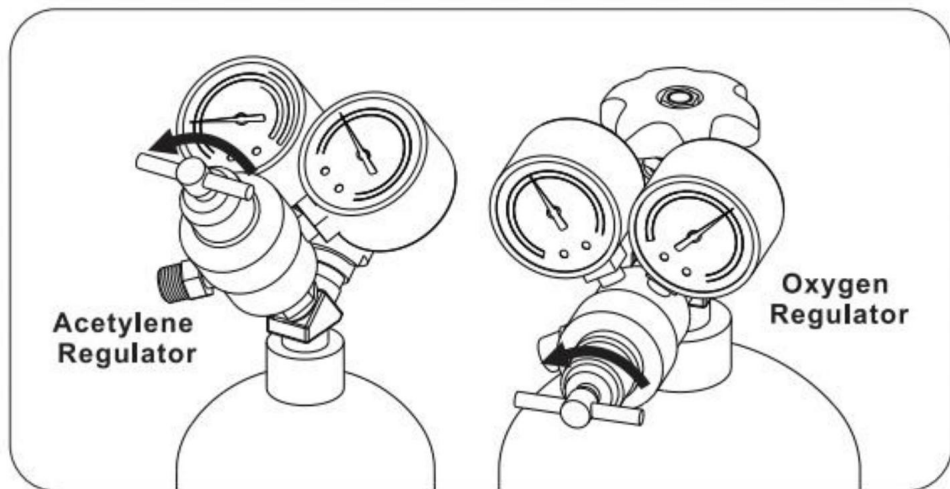
4. Aprire la valvola della torcia dell'ossigeno in senso antiorario per consentire la fuoriuscita di tutta la pressione.



**Fase di arresto 4: aprire la valvola dell'ossigeno**

5. Dopo aver rilasciato la pressione, ruotare le viti di regolazione della pressione in senso antiorario e rimuoverle dai regolatori.

**IMPORTANTE!** La mancata osservanza di questa precauzione potrebbe danneggiare in modo permanente i regolatori.



**Fase di spegnimento 5: chiudere i regolatori  
(ruotare in senso antiorario fino ad allentarli).**

## Istruzioni per la manutenzione

Le procedure non specificatamente spiegate nel presente manuale devono essere eseguite solo da un tecnico qualificato.



### AVVERTIMENTO

#### PER PREVENIRE LESIONI GRAVI DOVUTE A OPERAZIONI ACCIDENTALI:

Chiudere l'ossigeno, poi l'acetilene e lasciare raffreddare completamente la torcia, quindi scollegare i tubi prima di eseguire qualsiasi ispezione, manutenzione o pulizia procedure.

#### PER PREVENIRE GRAVI LESIONI DOVUTE A GUASTI DELL'UTENSILE:

Non utilizzare apparecchiature danneggiate. In caso di rumori anomali, vibrazioni o perdite di gas si verifica, correggere il problema prima di riutilizzarlo.

1. PRIMA DI OGNI UTILIZZO, ispezionare le condizioni generali del kit torcia. Controllare collegamenti dei tubi allentati, tubi rotti o usurati e qualsiasi altra condizione che potrebbe comprometterne la sicurezza del funzionamento.

Se si verifica o si nota una condizione anomala, far correggere il problema prima ulteriore utilizzo. **Non utilizzare apparecchiature danneggiate.**

2. Utilizzare periodicamente un detergente per punte per pulire la punta di taglio e l'ugello di saldatura.

3. Per pulire il corpo esterno dell'accessorio di taglio, utilizzare un panno pulito e asciutto. Non immergere qualsiasi parte dell'accessorio di taglio in QUALSIASI liquido.

Non utilizzare solventi o altri agenti infiammabili per pulire l'accessorio di taglio

MANUTENZIONE	GRAFICO	
	Prima dell'uso	Dopo l'uso
Tipo di manutenzione		
Controllare che l'utensile non sia danneggiato.	X	X
Utilizzare il detergente per punte per pulire l'apertura della punta	X	X
Pulire con un panno pulito e asciutto <b>NON USARE MAI SOLVENTI PER PULIRE QUESTO ACCESSORIO DA TAGLIO.</b>		X

## Risoluzione dei problemi

Problema	Possibili cause Probabili soluzioni	
Prima Accendere Torchia, gas l'odore è notato.	1. Tubo flessibile connessioni <b>allentato.</b> 2. Crepa in tubo flessibile. 3. Perdita del cilindro a collo.	1. Stringere tutti i collegamenti. 2. Controllare i tubi flessibili. Se si riscontrano crepe, sostituire l'intero tubo flessibile. <b>NON RATTRUZIONARE O NASTRARE I TUBI DEL GAS.</b> 3. Controllare la zona del collo dei cilindri. Se si riscontrano crepe o danni, non utilizzarlo. Fissare in posizione verticale, in un'area ben ventilata, ben lontano da fonti di accensione. Contatto con gas fornitore <b>IMMEDIATAMENTE</b> . Sostituire le bombole prima di procedere con il lavoro.
La fiamma è irregolare	1. Suggerimento per il taglio intasato o sporco 2. Livello del carburante basso.	1. Chiudere il gas, prima l'ossigeno, poi l'acetilene. Lasciare Lasciare raffreddare completamente la torcia. Rimuovere la punta e controllare che non vi siano sporcizia o detriti. Utilizzare il detergente per punte per pulire la punta o sostituirla se necessario necessario. 2. Controllare il livello del gas e rabboccare se necessario.
Seguire tutte le precauzioni di sicurezza durante la diagnosi o la manutenzione dell'utensile. Scollegare l'alimentazione dell'aria prima della manutenzione.		

## Elenco delle parti e schema di montaggio

Parte	Descrizione	Quantità
1	Borsa da trasporto	1
2	Regolatore di acetilene	1
3	Regolatore di ossigeno	1
4	Punta di saldatura	2
5	Chiave	2
6	Manico della torcia	1
7	Tubo flessibile	1
8	occhiali protettivi	1
9	Più leggero	1
10	Pulitore per punte	1



Produttore: Sanven Technology Ltd.

Indirizzo: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Made in China

**VEVOR**®

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Supporto tecnico e certificato di garanzia  
elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Kit de soldadura a gas

Modelo: 1C016-0061

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

KIT DE SOLDADURA A GAS

Modelo: 1C016-0061






¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con

nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

	Lea el manual de instrucciones.
	Advertencia: Asegúrese de usar guantes al utilizar este producto.
	Advertencia: Asegúrese de usar protectores para los ojos cuando utilice este producto. Advertencia: Asegúrese de usar protectores para los ojos cuando utilice este producto.

## PRESUPUESTO

Reguladores	Oxígeno: CGA540 Acetileno: CGA200
Boquilla de soldadura	VM-W, suelda hasta 1/16 IN.
Tamaño de la manguera	15 pies de largo x 3/16 pulgadas de diámetro interior
Tipo de manguera	Manguera doble codificada por colores (verde:oxígeno,rojo;acetileno)
Rosca de entrada de la antorcha	9/16 pulg. x 18 pulg.
Roscas de conexión de mangueras	Oxígeno: mano derecha Acetileno: mano izquierda
Cilindros No incluido	20 pies cúbicos de oxígeno 10 pies cúbicos de acetileno
Accesorios	Gafas protectoras, llave inglesa, limpiador de puntas Striker

Capaz de soldar desde 1/32" hasta 1-1/4" con la boquilla de soldadura adecuada

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

En este manual, en el etiquetado y en toda otra información proporcionada con este producto:

Este es el símbolo de alerta de seguridad. Se utiliza para alertarlo sobre posibles riesgos personales.



peligro de lesiones. Obedezca todos los mensajes de seguridad que siguen a este símbolo para evitar posibles

Lesión o muerte.

#### PELIGRO

PELIGRO indica una situación peligrosa que, si no se evita, provocará la muerte.

o lesiones graves.

#### ADVERTENCIA

ADVERTENCIA indica una situación peligrosa que, si no se evita, podría provocar

muerte o lesiones graves.

#### PRECAUCIÓN

PRECAUCIÓN utilizado con el símbolo de alerta de seguridad, indica una situación peligrosa

lo cual, de no evitarse, podría provocar lesiones leves o moderadas.

#### AVISO

AVISO se utiliza para referirse a prácticas no relacionadas con lesiones personales.

#### PRECAUCIÓN

PRECAUCIÓN sin el símbolo de alerta de seguridad, se utiliza para referirse a prácticas no relacionadas

a lesiones personales.

#### Advertencias de seguridad



**ADVERTENCIA** Lea todas las advertencias e instrucciones de seguridad. Si no se siguen

Las advertencias e instrucciones pueden provocar explosiones, incendios y/o lesiones graves.

Guarde todas las advertencias e instrucciones para futuras consultas.

Las advertencias, precauciones e instrucciones comentadas en este manual de instrucciones

no puede cubrir todas las posibles condiciones y situaciones que puedan ocurrir. Debe ser

entendido por el operador que el sentido común y

Las precauciones son factores que no se pueden incorporar en este producto, sino que deben ser suministrados por

El operador.

### Seguridad en el área de trabajo

1. Mantenga su área de trabajo limpia y bien iluminada.

Los bancos desordenados y las áreas oscuras invitan a los accidentes.

2. Mantenga a los transeúntes, niños y visitantes alejados mientras opera. Las distracciones pueden

hacer que pierda el control. Proteja a los demás en el área de trabajo del calor intenso. No

Permita que otras personas se acerquen lo suficiente para mirar la llama, ya que el daño ocular es real.

Posibilidad. Proporcionar barreras o escudos según sea necesario.

3. Cuando sea posible, traslade el trabajo a un lugar alejado de materiales combustibles.

materiales. Si NO es posible la reubicación, proteja los combustibles con una cubierta.

Fabricado en material resistente al fuego. Quitar o

Asegúrese de que todos los materiales combustibles estén seguros en un radio de 35 pies (10 metros) alrededor del Área de trabajo.

4. Encierre el área de trabajo con pantallas portátiles resistentes al fuego. Utilice una pantalla resistente al fuego.

material para bloquear todas las aberturas y proteger paredes, techos, pisos, etc. combustibles.

5. Si trabaja cerca o sobre una pared, techo, piso, etc. de metal, evite la ignición de combustibles.

por otro lado, moviendo los combustibles a un lugar seguro. Si se reubica

No es posible utilizar combustibles, designe a alguien para que actúe como vigilante contra incendios.

equipado con un extintor de incendios durante el proceso de soldadura o corte y durante al menos

al menos media hora después de que se complete el proyecto de soldadura o corte.

6. No coloque la antorcha sobre ningún material que no sea hormigón desnudo hasta que se haya

enfriado completamente

7. No sude ni corte ningún material que tenga un revestimiento combustible o una

Estructura interna combustible, como tambores o tanques, sin una autorización

Método para eliminar el peligro.

8. No deseche escoria caliente en recipientes que contengan materiales combustibles.

9. Mantenga cerca un extintor de incendios completamente cargado y conozca la forma correcta de usarlo.

Después de soldar o cortar, realice una verificación exhaustiva para detectar evidencia de fuego y asegúrese de que no haya fuego.

Tenga en cuenta que la llama o el humo, fácilmente visibles, pueden no estar presentes durante algún tiempo después de una

El fuego ha comenzado

11. No soldar ni cortar en atmósferas que contengan sustancias reactivas o peligrosas.

gases, vapores, líquidos o polvos inflamables.

12. Limpie y purgue los recipientes antes de aplicar calor. No aplique calor a un

contenedor que ha contenido una sustancia desconocida o un material combustible cuyo

El contenido, al calentarse, puede producir vapores inflamables o explosivos. Ventilación cerrada.

contenedores, incluidas las piezas fundidas, antes de precalentarlos, soldarlos o cortarlos.

## Seguridad personal

1. El uso y la utilización de ropa y dispositivos de seguridad personal reducen el riesgo

de lesión. Use lo siguiente:

- a. Ropa resistente al fuego (No use pantalones con puños, camisas con bolsillos abiertos o (Cualquier prenda de vestir que pueda atrapar y retener metal fundido o chispas).
- b. Polainas y botas de trabajo de cuero resistentes al fuego. c. Guantes de soldadura de cuero aislantes y secos.
- d. Respirador aprobado por NIOSH
- e. Gafas de soldar de grado 5 o superior
- f. Cobertura adecuada para la cabeza para proteger la cabeza y el cuello proteger la cabeza y el cuello
- g. Tapones para los oídos o protectores auditivos resistentes al fuego (si se suelda o corta por encima de la cabeza o en espacios reducidos) espacios)

Mantenga la ropa y el equipo de seguridad libres de grasa, aceite, solventes y cualquier otro Sustancias inflamables.

2. Manténgase alerta. Preste atención a lo que está haciendo y use el sentido común al operar.

Esta linterna. No la use si está cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicación. Un momento de distracción durante la operación puede tener como consecuencia graves consecuencias personales. lesión.

3. No se estire demasiado. Mantenga el equilibrio y la posición adecuada en todo momento. y el equilibrio permite un mejor control en situaciones inesperadas.



#### 4. PELIGRO DE INHALACIÓN:

La soldadura y el corte producen HUMOS TÓXICOS.

La exposición a los humos de escape de soldadura o corte puede aumentar el riesgo de desarrollar ciertos tipos de cáncer, como el cáncer de laringe y el cáncer de pulmón. Además, algunas enfermedades que pueden estar relacionados con la exposición a humos de soldadura o corte son:

- Aparición temprana de la enfermedad de Parkinson

· Enfermedades cardíacas · Úlceras

· Daños a los órganos reproductores.

· Inflamación del intestino delgado o del estómago.

· Daño renal

· Enfermedades respiratorias como enfisema, bronquitis o neumonía.



Utilice ventilación natural o forzada y use un respirador aprobado por

NIOSH para protegerse contra los humos producidos para reducir el riesgo de desarrollar

las enfermedades mencionadas anteriormente.

5. Evite la sobreexposición a humos y gases. Mantenga la cabeza alejada de los humos.

No respire los humos. Utilice suficiente ventilación o extracción, o ambas, para mantener alejados los humos y

Mantenga los gases alejados de su área de respiración. Cuando la ventilación sea cuestionable, tenga un

Un técnico calificado tomará una muestra de aire para determinar la necesidad de medidas correctivas.

Medidas. Si es necesario, utilice ventilación mecánica para mejorar la calidad del aire. Si esto es así,

Si no es posible, utilice un respirador aprobado. No trabaje en áreas confinadas a menos que

Está bien ventilado o está usando un ventilador con suministro de aire.

Siga siempre las pautas de OSHA para los límites de exposición permisibles (PEL) para

diversos humos y gases. Siga la Conferencia Americana de

Recomendaciones de los higienistas industriales gubernamentales para el límite umbral

Valores TLV's para humos y gases. Cuente con un especialista reconocido en Industrial

Servicios de Higiene o Medio Ambiente verifcan el

operación y calidad del aire y hacer recomendaciones para la soldadura específica o

situación de corte.

5. ADVERTENCIA: Este producto, cuando se utiliza para soldar, cortar, soldar o tareas similares,

Aplicaciones, produce sustancias químicas que el estado de California considera que causan cáncer.

y defectos de nacimiento (u otros daños reproductivos). (Código de Salud y Seguridad de California)

\$25249.5, et seq.) Los componentes de latón de este producto contienen plomo, un químico

Se sabe que en el estado de California causan defectos de nacimiento (u otros defectos reproductivos).

daño). (Código de Salud y Seguridad de California §25249.5, et seq.)

Seguridad en la instalación del equipo

1. Asegúrese de estar preparado para comenzar a trabajar antes de abrir el suministro de gas.

2. Para evitar explosiones, utilice válvulas de retención de baja presión y supresores de retroceso de llama.

(se vende por separado) en la base de la antorcha

3. Utilícelo únicamente con oxígeno y acetileno. No modifique este soplete ni lo utilice para otros fines.

propósito para el cual no está destinado.

4. Ajuste el regulador de acetileno a no más de 15 PSI. El acetileno es inestable y puede

explotar si se presuriza demasiado.

5. No utilice aceite, grasa ni cinta selladora de roscas en ningún conector.

6. Utilice abrazaderas (no incluidas) u otras formas prácticas de asegurar y sostener el trabajo.

pieza sobre una plataforma estable. Sostener la pieza con la mano o contra el cuerpo es

inestable y puede provocar pérdida de control, incendio y/o lesiones personales.

7. Utilice únicamente los accesorios recomendados por el fabricante para su modelo Antorcha. Los accesorios que pueden ser adecuados para una Antorcha pueden resultar peligroso si se utiliza en otra antorcha. Utilice únicamente mangueras de gas adecuadas.

### Seguridad de los cilindros

1. No utilice cilindros abollados o dañados.
2. Asegure los cilindros a un carro, pared o poste para evitar que se caigan. Utilice y Guarde los cilindros únicamente en posición vertical. Si utiliza el estuche incluido para sujetarlos, Cilindros, aseguran la caja a un carro, pared o poste
3. Utilice tapas de cilindros cuando mueva o almacene cilindros.
4. No almacene los cilindros a temperaturas de 120 °F o superiores.
5. CILINDROS VACÍOS: NO LOS DEJE CAER, GOLPEE, PERFORE, CALIENTE NI LOS INSTALE. FUEGO A UN CILINDRO, INCLUSO SI ESTÁ VACÍO. Mantenga los cilindros vacíos en los lugares especificados. áreas y marque claramente "vacío". Comuníquese con las autoridades locales de desechos sólidos para obtener más información. Instrucciones sobre la eliminación o reciclaje correcto de cilindros vacíos.
6. MANTENGA LA LLAVE EN LA VÁLVULA DEL CILINDRO DE ACETILENO siempre que el cilindro esté en Úselo para permitir el apagado rápido en caso de emergencia

## Inspección de equipos

1. NO USE LLAMA PARA DETECTAR FUGAS.
2. INSPECCIONE ANTES DE CADA USO. Busque lo siguiente y no utilice el kit si tiene Se observa daño:
  - a. Inspeccione las superficies de asiento cónicas de las boquillas y la tuerca de la punta. Un técnico calificado debe reparar el área del asiento si tiene abolladuras, rebabas o quemaduras. Una superficie de asiento deficiente puede provocar contraexplosión o retroceso de llama.
  - b. Examine todas las mangueras para detectar cortes, grietas, quemaduras, áreas desgastadas u otros daños. No utilizar si está dañado.
  - c. Verifique si hay conexiones sueltas usando una solución de agua jabonosa. Apriete o repare cualquier Se encontraron fugas.
  - d. No utilice el kit de soplete si alguno de los gases no se apaga por completo cuando se La válvula del soplete de oxígeno y la válvula del soplete de acetileno están cerradas. Fuga de gas de La punta es un riesgo de seguridad importante. Si no se puede apagar el gas en el mango de la antorcha,

es peligroso y debe reemplazarse. e. Inspeccione si hay otros defectos o daños. No utilice ninguna pieza dañada. Etiqueta Piezas dañadas "No utilizar" hasta que se reparen.

## Seguridad de la operación

1. Inspeccione antes de cada uso, consulte la sección de advertencia anterior.
2. Utilícelo únicamente con ventilación adecuada.
3. No toque la pieza de trabajo ni la punta hasta que se enfríen.
4. Mantenga las mangueras alejadas de piezas calientes, del área cortada y de las llamas.
5. Nunca deje la antorcha desatendida cuando esté conectada a un suministro de gas.
6. Deje suficiente tiempo para que la antorcha se enfríe completamente antes de guardarla.
7. Cualquier material descargado del área de trabajo durante el uso estará extremadamente caliente.

Tenga cuidado de no quemarse con escoria u otros productos de desecho.

8. CONTRAFUEGO: Cuando la llama se apaga con un fuerte "pop", se habla de contrafuego.

El contraataque puede ser causado por:

- a. Utilizar la antorcha a presiones inferiores a las requeridas para la punta utilizada.
- b. Hacer que la punta toque la pieza de trabajo.
- c. Sobrecalentar la punta.

- d. Una obstrucción en la punta.

Si se produce una contraexplosión, cierre las válvulas del mango del soplete (primero el oxígeno, luego el acetileno) y Después de remediar la causa, vuelva a encender la antorcha.

### 9.FLASHBACK: El flashback es una condición que se produce cuando la llama vuelve a encenderse.

en la Antorcha y arde por dentro con un silbido estridente o un chirrido.

Si se produce un retroceso, cierre las válvulas del mango del soplete (primero el oxígeno, luego el acetileno).

¡INMEDIATAMENTE! El flashback generalmente indica un problema que debe repararse.

antes de continuar con el trabajo en cuestión. Una punta obstruida, un funcionamiento incorrecto del

Las válvulas o una presión incorrecta de acetileno/oxígeno podrían provocar un retroceso. Busque y

Corrija la causa antes de volver a encender la antorcha. Si no se encuentra la causa, haga que el kit

reparado por un técnico calificado antes de regresar a su proyecto.

10. Tenga cuidado con las fugas de gas. Si mientras utiliza esta antorcha nota olor a

acetileno, cierre INMEDIATAMENTE primero el oxígeno y luego el acetileno.

Apague todas las llamas abiertas y revise cuidadosamente todas las mangueras y conexiones para detectar fugas.

utilizando agua jabonosa. NUNCA revise si hay fugas utilizando una llama.

Si el olor persiste, no utilice el soplete. Llame al proveedor de acetileno para obtener ayuda.

11. Lea y comprenda todas las instrucciones y precauciones de seguridad descritas en el manual del fabricante del material que va a soldar o cortar.

12. Después del uso, purgue las líneas y guarde todos los componentes fuera del alcance de los niños.

Otras personas no capacitadas. Las linternas son peligrosas en manos de usuarios no capacitados.

## Servicio

1. El servicio de la antorcha debe ser realizado únicamente por personal de reparación calificado.

El servicio o mantenimiento realizado por personal no calificado podría resultar en un riesgo.

de lesión.

2. Al realizar el mantenimiento, utilice únicamente piezas de repuesto idénticas. Siga las instrucciones del manual.

Sección "Inspección, mantenimiento y limpieza" de este manual. Uso de

Las piezas no autorizadas o el incumplimiento de las instrucciones de mantenimiento pueden crear un riesgo.

de incendio o lesiones.

3. Mantenga las etiquetas y placas de identificación del producto. Éstas contienen información importante.

ilegible o faltante, comuníquese con Harbor Freight Tools para obtener un reemplazo.



**SAVE THESE  
INSTRUCTIONS.**

### Configuración de la pieza de trabajo y del área de trabajo

1. Designe un área de trabajo que esté limpia y bien iluminada. El área de trabajo no debe permitir acceso de niños o mascotas para evitar distracciones y lesiones.

2. Retire todo el material combustible del área y/o cubra las superficies con fuego.

Material resistente.

3. El área de trabajo deberá contar con piso ignífugo.

4. Asegure las piezas de trabajo sueltas utilizando una prensa o amortiguadores (no incluidos) para evitar movimiento mientras trabaja.

Nota: La preparación adecuada de la soldadura puede ser complicada y está fuera del alcance de este artículo. manual.

## Configuración de herramientas 1 de 3: Montaje

Lea la sección INFORMACIÓN IMPORTANTE DE SEGURIDAD COMPLETA al principio de este manual, incluido todo el texto bajo los subtítulos, antes de configurarlo o utilizarlo.

Este producto.

### ADVERTENCIA



#### PARA EVITAR LESIONES GRAVES POR EXPLOSIÓN:

Gire las válvulas del soplete de oxígeno y acetileno completamente en el sentido de las agujas del reloj.

(cerrado, oxígeno primero y acetileno segundo) antes de hacer cualquier

realizar ajustes o realizar cualquier inspección o servicio a este kit de antorcha.

Nota: Para obtener información adicional sobre las piezas enumeradas a continuación, páginas, consulte el Diagrama de ensamblaje cerca del final de este manual. Todas las instrucciones

En este manual se aplican únicamente gases de oxígeno y acetileno.

1. Asegure los cilindros a un carro, pared o poste para evitar que se caigan. No los coloque

Cilindro de acetileno de lado.

¡ADVERTENCIA! PARA EVITAR INCENDIOS Y EXPLOSIONES: Asegúrese de que no haya

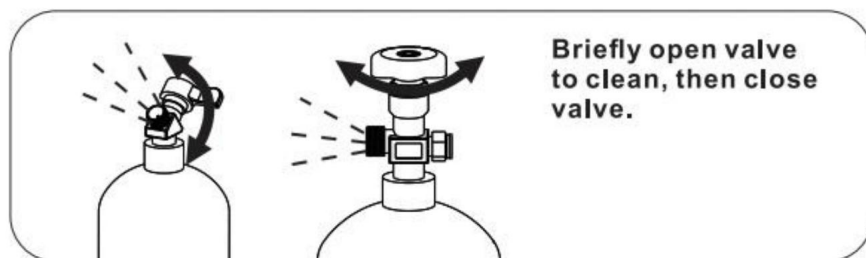
aceite, grasa o sustancias agrias de ignición (como una soldadura caliente, un motor eléctrico u otro) operación de soldadura) cercana antes de continuar con el siguiente paso.

2. Mientras está de pie a un lado, haga "crujir" cada válvula del cilindro. "Crujir" es hacer crujir rápidamente

Abra y cierre la válvula, permitiendo que escape una pequeña cantidad de gas y despejándolo.

la válvula de cualquier material extraño. ¡ADVERTENCIA! Si hay aceite o grasa

Si se encuentra, deje de usar el cilindro y comuníquese inmediatamente con su proveedor de gas.



Paso 2 del montaje: Abra cada válvula del cilindro

¡ADVERTENCIA! MANTENGA LA LLAVE SOBRE LA VÁLVULA DEL CILINDRO DE ACETILENO siempre

El cilindro se utiliza para permitir el apagado rápido en caso de emergencia.

NOTA: Llave no incluida.

3. Conecte el regulador de oxígeno con etiqueta verde al cilindro de oxígeno y

Manguera de oxígeno verde al regulador.

4. Conecte el regulador de acetileno con etiqueta roja al cilindro de acetileno y

Manguera roja de acetileno al regulador, apretar en sentido antihorario (las roscas están invertidas).

5. Para configurar el mango de la antorcha:

a. Retire las tapas de entrada de plástico. b.

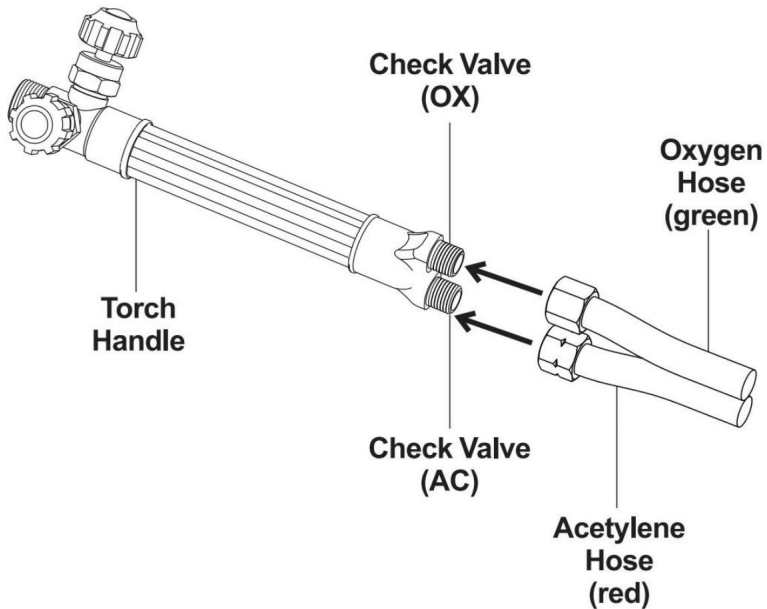
Asegúrese de que ambas válvulas de retención estén en su lugar en el mango de la antorcha.

c. Conecte la manguera de oxígeno verde a la válvula de retención de oxígeno en la antorcha.

Manejar.

d. Conecte la manguera roja de acetileno a la válvula de retención de acetileno en la antorcha.

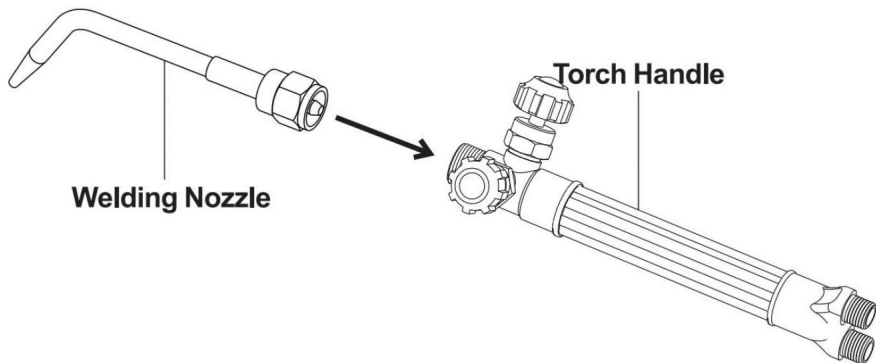
Manejar. Apretar en sentido antihorario las roscas se invierten.



#### Paso 5 de montaje: Configuración del mango de la antorcha

6. Configuración de la soldadura

Conecte la boquilla de soldadura al mango de la antorcha.



Paso 6 del montaje: Configuración de la soldadura

7. Antes de la operación, las pruebas de fugas que se indican en las páginas siguientes deben realizarse después

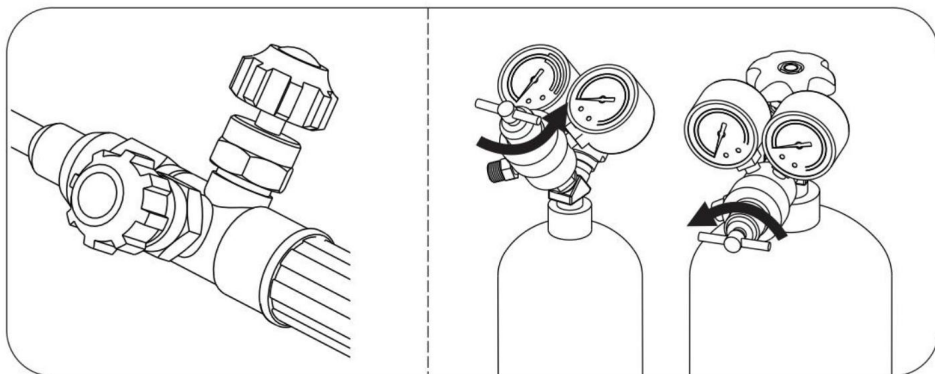
Conexión para comprobar si hay fugas en el sistema.

### Configuración de herramientas 2 de 3: Primera prueba de fugas: agua jabonosa

Esta prueba detecta fugas importantes.

1. Después de que todo esté conectado, cierre ambas válvulas del mango de la antorcha, girándolas en el sentido de las agujas del reloj.

Cierre los reguladores, girando las perillas en sentido antihorario hasta que queden aflojadas.



Cerrar válvulas

(Girar en el sentido de las agujas del reloj)

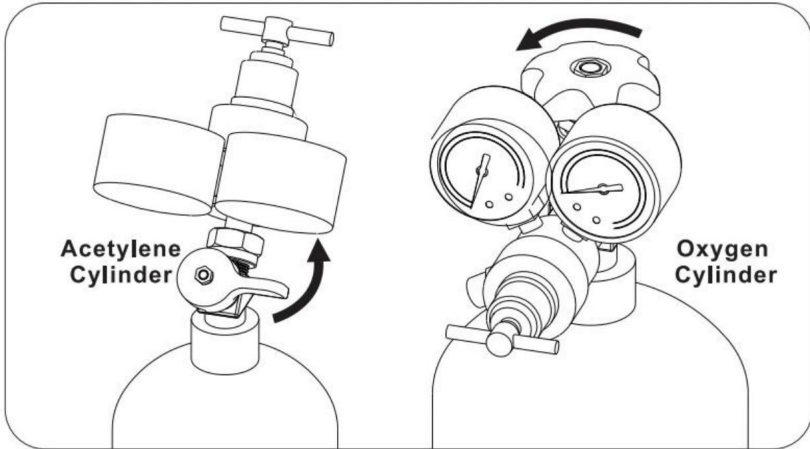
Reguladores cercanos

(Gire en sentido antihorario hasta que quede suelto)

Prueba de fugas 1 Paso 1

2. Abra las válvulas de los cilindros girándolas en sentido antihorario únicamente hasta que comience a salir el gas.  
fluido.

¡ADVERTENCIA! Abra la válvula del cilindro de acetileno únicamente entre 1/4 y 1/2 vuelta.



Prueba de fugas 1 Paso 2: Abra las válvulas del cilindro

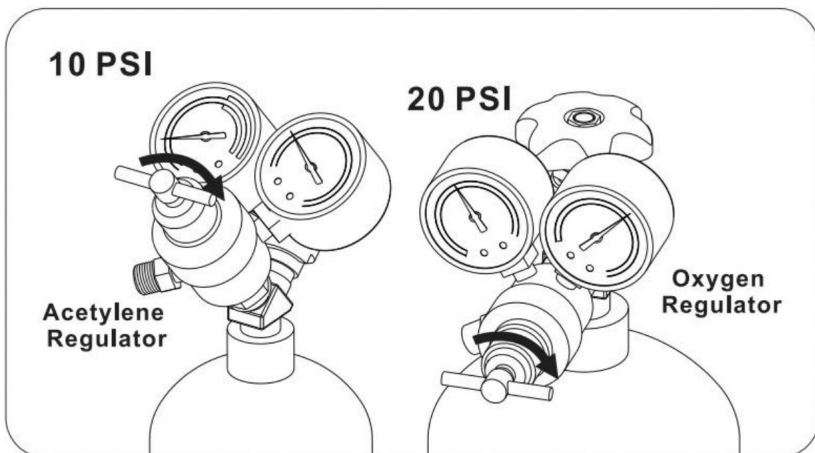
¡ADVERTENCIA! MANTENGA LA LLAVE EN LA VÁLVULA DEL CILINDRO DE ACETILENO siempre

El cilindro se utiliza para permitir un apagado rápido en caso de emergencia.

3. Ajuste el regulador de oxígeno para suministrar 20 PSIG.

4. Ajuste el regulador de acetileno para suministrar 10 PSIG.

NO EXCEDA LA PRESIÓN DE ACETILENO DE 15 PSI



Prueba de fugas 1 Paso 3: Establecer presiones de prueba

4. Verifique todas las conexiones para detectar fugas usando agua jabonosa. Si encuentra fugas, apriételas.

Conexiones.

·Si persiste la fuga, suspenda el uso y llame al proveedor de gas.

·Si no se encuentran fugas con esta prueba.

pasar a la prueba de monitoreo de calibre.

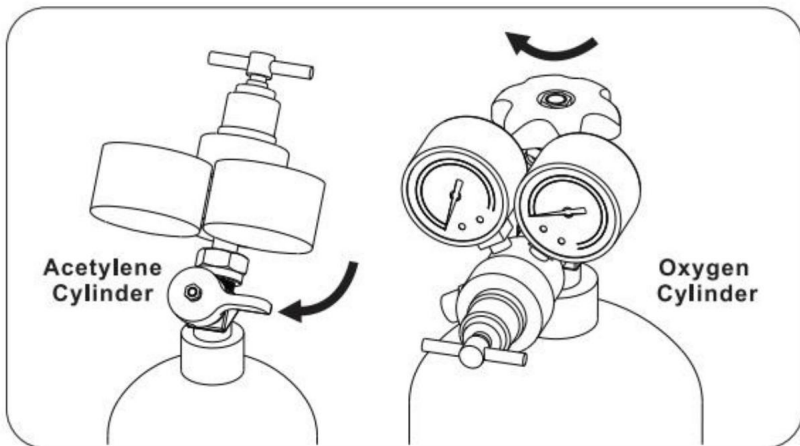
### Configuración de la herramienta 3 de la prueba de fugas de 3 segundos: monitoreo del medidor

Esta prueba detecta fugas menores.

1. Siga todos los pasos de la prueba de agua jabonosa anterior para prepararse para el medidor.

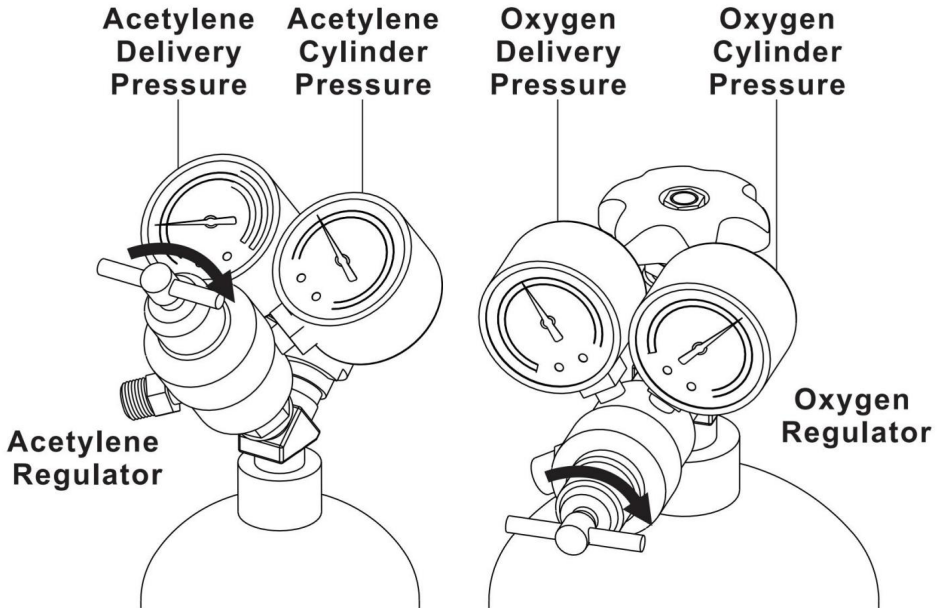
prueba de monitoreo

2. Cierre ambas válvulas del cilindro, girándolas en el sentido de las agujas del reloj.



Prueba de fugas 1 Paso 2: Abra las válvulas del cilindro

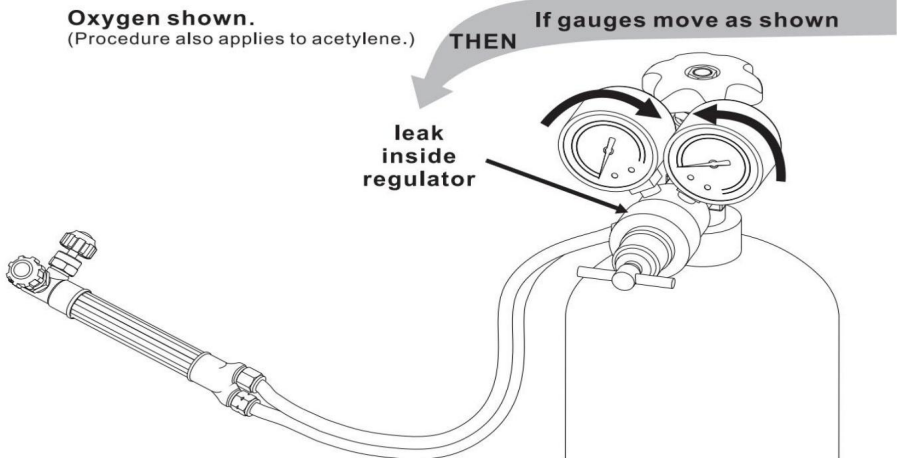
3. Monitoree los indicadores de ambos reguladores durante cinco minutos.



Prueba de fugas 2 Paso 3: Monitoreo de indicadores

- Si las lecturas no cambian, la prueba está completa y el sistema no tiene fugas.
- Si alguna lectura cambia, hay una fuga en ese lado del sistema. Siga Calibre. Análisis de fugas en la página siguiente para diagnosticar.

### Análisis de fugas en el manómetro



Si la presión del cilindro disminuye y la presión de suministro aumenta

Hay una fuga en el asiento del regulador.

Haga reparar el regulador por un técnico calificado.

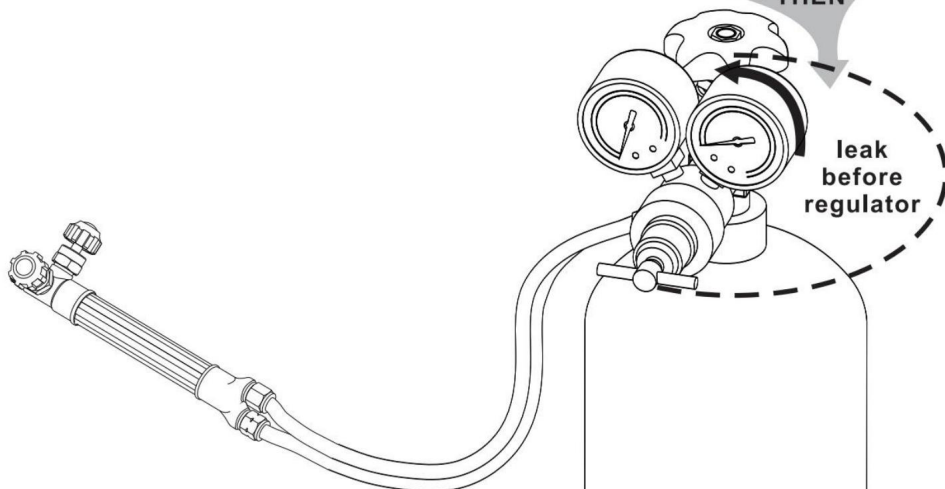
### Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Cylinder gauge moves as shown,  
and Delivery gauge stays still

THEN

leak  
before  
regulator



Si la presión del cilindro disminuye pero la presión de suministro permanece constante.

La fuga está en la válvula del cilindro o en la conexión entre el regulador y la válvula del cilindro.



¡PELIGRO! Para evitar lesiones graves y la MUERTE:

NO APRIETE NI AJUSTE NINGUNA CONEXIÓN entre el cilindro y

válvula del cilindro, o fuerce la válvula del cilindro. Si la válvula del cilindro tiene fugas, mueva la cilindro en el exterior y notifique a su proveedor de gas inmediatamente.

1. Libere la presión del sistema.

2. Apriete la conexión entre el regulador y la válvula del cilindro.

3. Repita la prueba de fugas del

manómetro. a. Si los manómetros no cambian, la prueba está completa y el sistema no tiene fugas. b.

Si la conexión aún tiene fugas, pruebe con un cilindro diferente. c. Si la

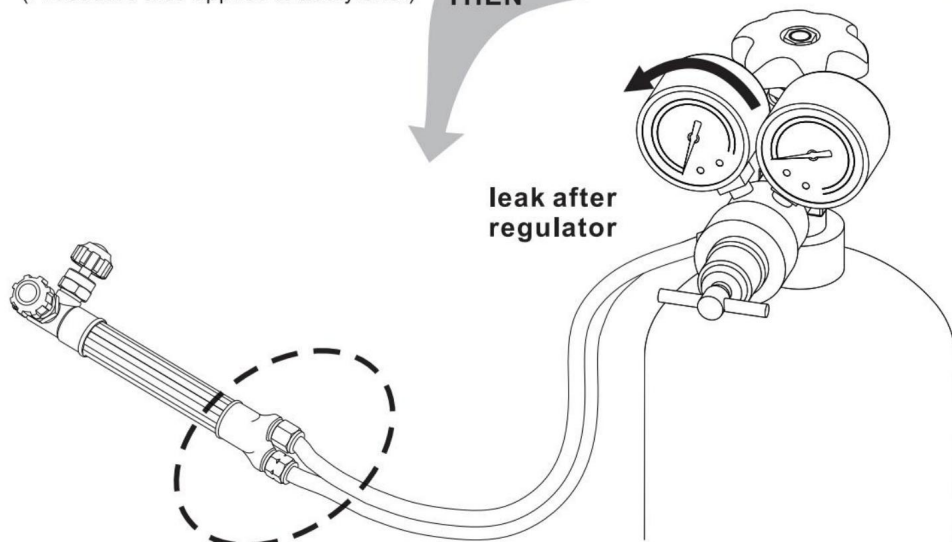
conexión tiene fugas con el cilindro diferente, haga que examinen el regulador.

por un técnico calificado.

## Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown  
THEN



Si la presión de entrega disminuye:

La fuga está en la conexión de salida del regulador, dentro de la manguera, en la entrada de la antorcha. conexión o en la válvula de la antorcha en el mango de la antorcha.

1. Libere la presión del sistema.
2. Apriete la conexión de salida del regulador.
3. Apriete la conexión de entrada del mango de la antorcha.
4. Repita la prueba de fugas del

manómetro. a. Si los manómetros no cambian, la prueba está completa y el sistema no tiene fugas. b. Si las conexiones siguen teniendo fugas, haga que el regulador, el mango del soplete y las mangueras

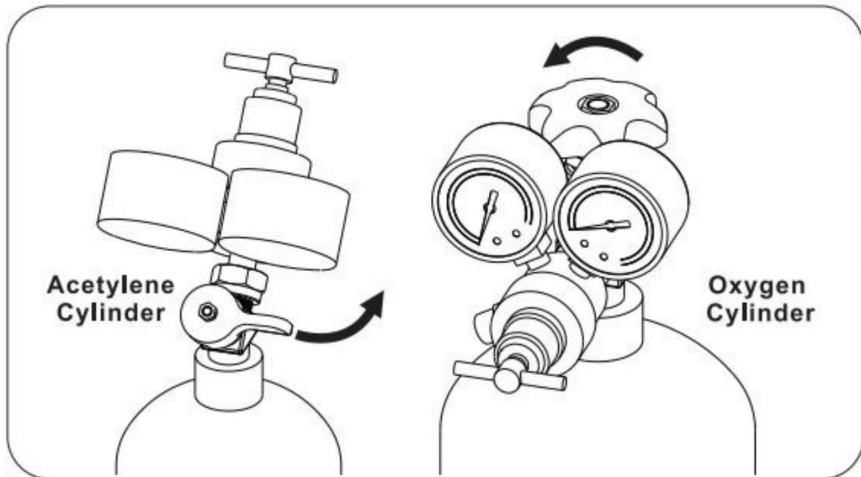
Examinada por un técnico calificado. Si las mangueras tienen fugas, reemplácelas, no

Intente reparar las mangueras.

## No se encontraron fugas

Si se ha completado la prueba de fugas y se determina que la unidad funciona correctamente, abra las válvulas del cilindro girándolas en sentido antihorario y proceda a la operación.

¡ADVERTENCIA! Abra la válvula del cilindro de acetileno solo entre 1/4 y 1/2 vuelta para permitir una rápida válvula.



Abra las válvulas del cilindro solo después de que las pruebas confirmen que no hay fugas  
**¡ADVERTENCIA! MANTENGA LA LLAVE EN LA VÁLVULA DEL CILINDRO** siempre que el cilindro esté en  
 Úselo para permitir un apagado rápido en caso de emergencia.

#### Ajustes de presión de la punta de soldadura

Este mango de soplete es capaz de soldar metales de 1/32" a 1-1/4" de espesor.

Boquilla de soldadura incluida, tamaño 0, soldará metales de hasta 1/16" de espesor.

Verifique el espesor de los metales a soldar y utilice la tabla a continuación para elegir

El tamaño de boquilla adecuado para el trabajo. Si se sueldan metales con un espesor que no sea de 1/32" a 1/16", se recomienda

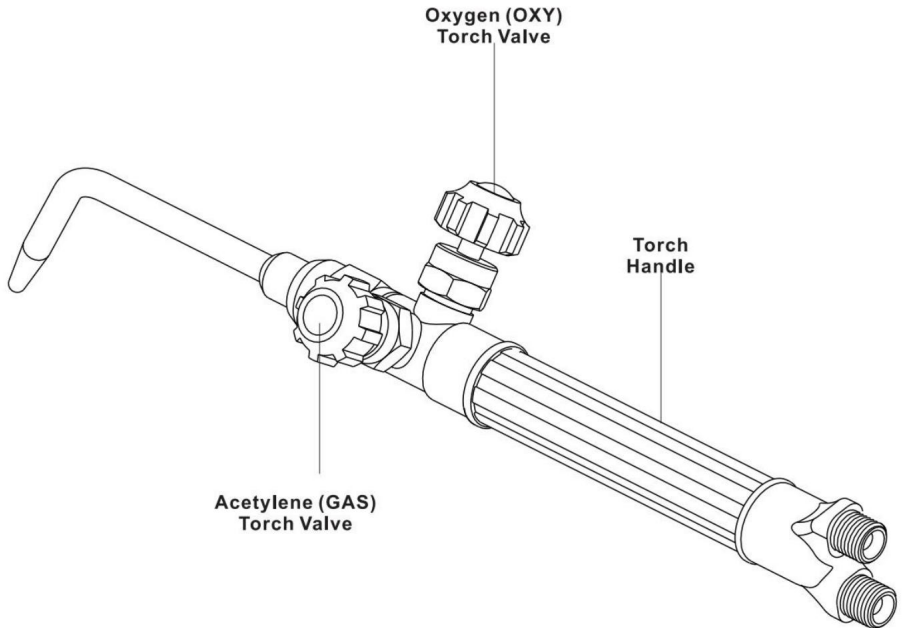
Se necesitarán boquillas de soldadura diferentes.

Nota: La soldadura de los metales más gruesos que se indican a continuación requerirá técnicas especiales, como como el biselado de bordes, que quedan fuera del alcance de este manual.

Tabla A: Datos de flujo de la boquilla de soldadura

Metal Espesor (pulgadas)	Boquilla Tamaño	Orificio de la punta Diámetro (pulgadas)	Oxígeno Presión <small>(Grupo de Gobierno)</small>	Acetileno Presión <small>(Grupo de Gobierno)</small>	Acetileno (CHF)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3~5	3-5	1.5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7 ~ 3,4
5/64	1	0,035	3~5	3~5	2~4

3/32	2	0,039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0,051	3~6	3~6	5 ~ 10,5
1/4	4	0,067	4~6	4~6	8,5 ~ 19
3/8	5	0,079	5~7	5~7	11,5 ~ 26
1/2	6	0,091	6~8	5~8	15 ~ 35
1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	30 ~ 60



## Instrucciones de soldadura

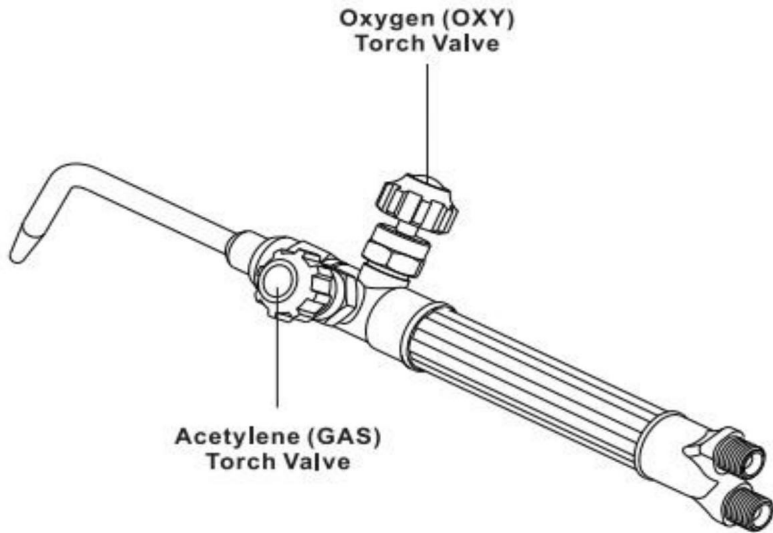


Lea la sección INFORMACIÓN IMPORTANTE DE SEGURIDAD COMPLETA en comienzo de este manual, incluido todo el texto bajo los subtítulos antes de la configuración o uso de este producto.

Inspeccione la herramienta antes de usarla y busque piezas que tengan fugas, estén dañadas, sueltas o faltantes.

Si se encuentran problemas, no utilice la herramienta hasta que se repare.

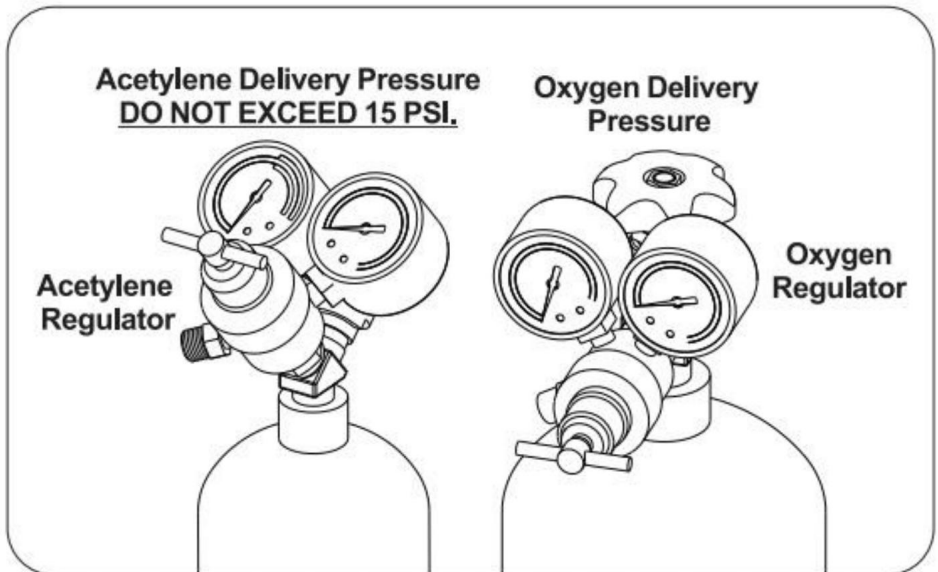
1. Prepare el corte según las instrucciones.
2. Cierre bien ambas válvulas en el mango de la antorcha.



Paso 2 de la soldadura: cerrar las válvulas

3. Ajuste los reguladores de acetileno y oxígeno a sus presiones de trabajo adecuadas, consulte la Tabla A.

NO EXCEDA LA PRESIÓN DE 15 PSIA CETILENO.



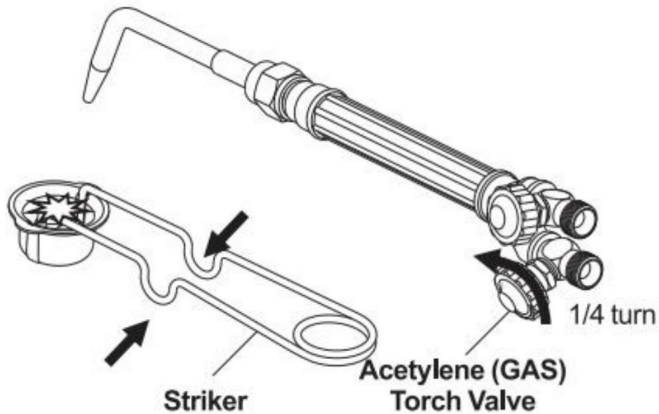
Paso 3 de soldadura: Ajuste las presiones de soldadura Consulte la Tabla B.

4. Sostenga el mango de la antorcha en una mano y el percutor en la otra.

5. Abra la válvula del soplete de acetileno aproximadamente 1/4 de vuelta y encienda rápidamente el acetileno.

gas que sale de la boquilla apretando el mango del percutor, creando un chispa.

¡ADVERTENCIA! No utilice cerillas ni encendedores de butano para encender la antorcha.



Paso 5 de la soldadura: encendido con acetileno

6. Coloque el percutor sobre una superficie ignífuga. Abra lentamente el soplete de acetileno.

Avanza la válvula hasta que la llama se alargue ligeramente en su borde, como se muestra a continuación.



Paso 6 del corte: abra lentamente la válvula del soplete de acetileno hasta que la llama comience a parpadear.

7. Ajuste de la llama:

a. Comenzar a agregar oxígeno: abra lentamente la válvula del soplete de oxígeno. La llama se encenderá. cambiar a una llama carbonizante con un núcleo interior azul/blanco, un halo blanco rodeando el núcleo y una llama de color naranja claro como se muestra en el paso de soldadura 7 Ilustración, abajo a la izquierda.

b. Mezcla de oxígeno adecuada: continúe abriendo lentamente la válvula del soplete de oxígeno hasta que La gran sección naranja clara de la llama se vuelve casi incolora y el centro de La llama tiene un núcleo blanco con poco o ningún halo. Esta es la llama "neutral" necesaria.

para el funcionamiento como se muestra en la ilustración del Paso 7 de soldadura, debajo en el

centro. c. Demasiado oxígeno: si abre demasiado la válvula de oxígeno de la antorcha, la válvula grande La sección de la llama será de color naranja azulado y el núcleo interno será pequeño como se muestra.

En la ilustración del paso 7 de soldadura, abajo a la derecha. Cierre ligeramente la válvula del soplete de oxígeno. hasta lograr la llama descrita en el paso b anterior.

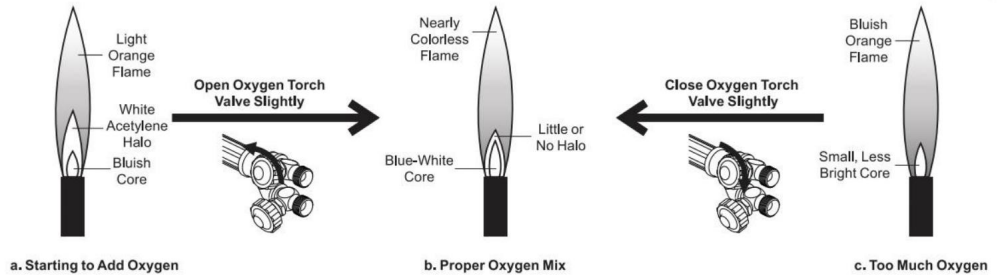
¡ADVERTENCIA! Utilice gafas de soldar adecuadas.

8. Después de ajustar la llama como se explica e ilustra, proceda a soldar.

Nota: La soldadura con oxígeno y acetileno es un proceso que se realiza a dos manos:

Una mano controla la antorcha mientras que la otra mano controla una varilla de relleno (vendida por separado). Las técnicas de soldadura adecuadas y la preparación de la soldadura están fuera del alcance de este manual. Se recomiendan libros y clases de soldadura para enseñar de forma adecuada métodos y técnicas.

9. Después de soldar, siga las instrucciones de apagado que aparecen en la página opuesta.



## Paso 7 de la soldadura: Ajuste de la llama de soldadura

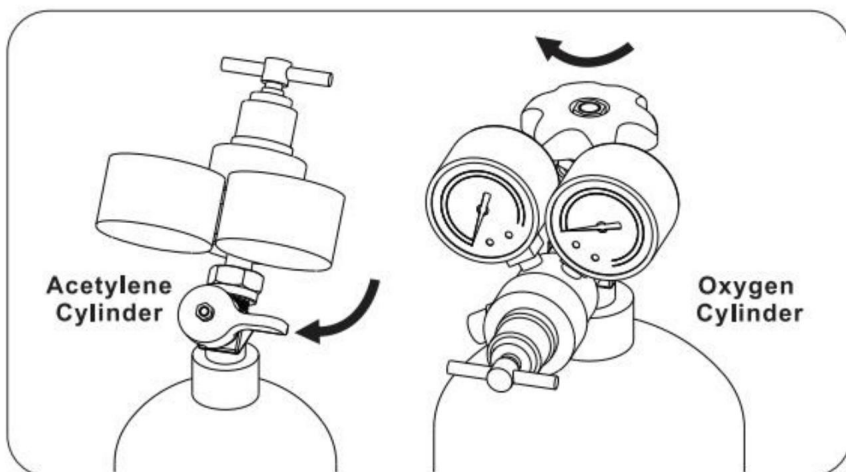
# Instrucciones para apagar la soldadura

1. Una vez finalizado el trabajo, cierre la válvula del soplete de oxígeno primero en el sentido de las agujas del reloj y luego



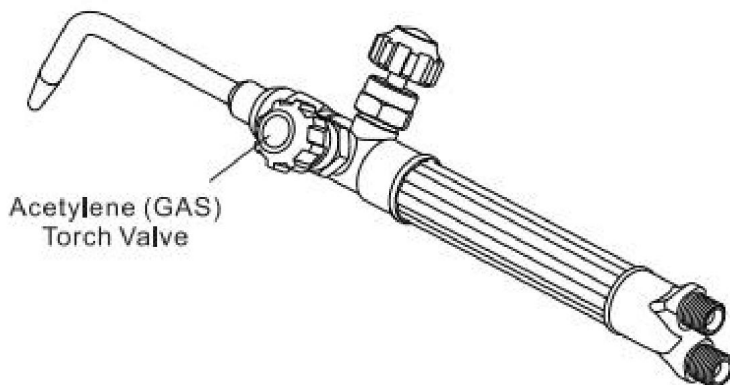
La válvula del soplete de acetileno en el sentido de las agujas del reloj

2. Cierre completamente ambas válvulas del cilindro, girándolas en el sentido de las agujas del reloj.



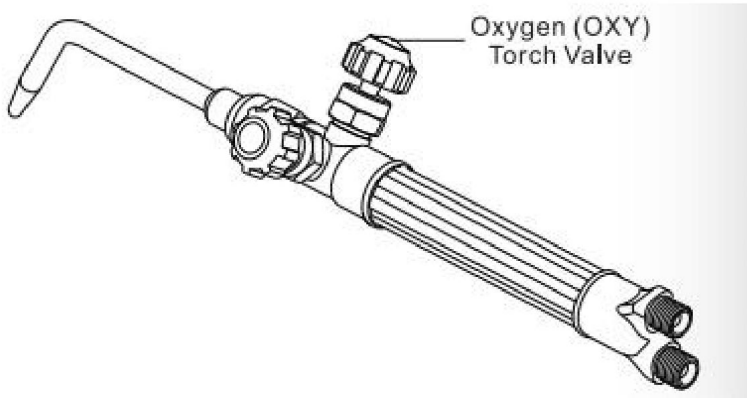
Paso 2 de apagado: Cierre las válvulas del cilindro 3.

Abra la válvula del soplete de acetileno en sentido antihorario para permitir que se libere toda la presión. desangrarse.



Paso 3 de apagado: Abra la válvula de acetileno 4. Abra

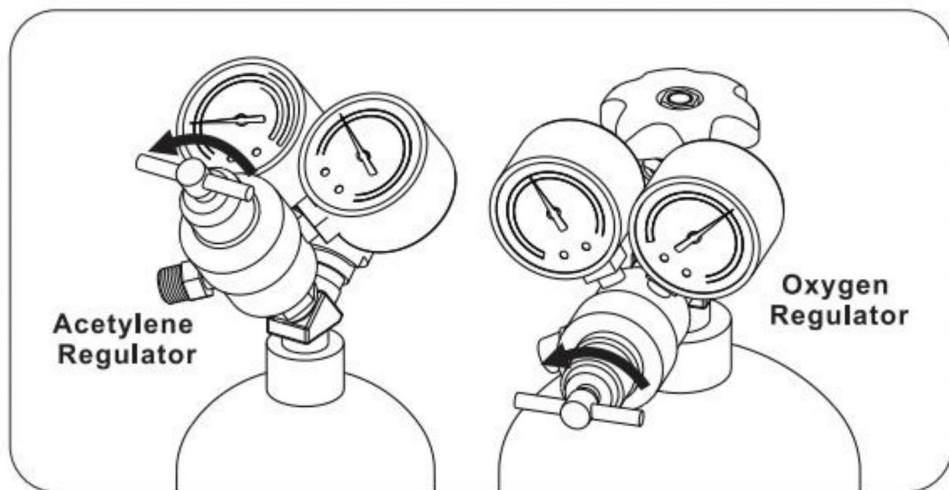
la válvula del soplete de oxígeno en sentido antihorario para permitir que salga toda la presión.



Paso 4 de apagado: Abra la válvula de oxígeno

5. Después de liberar la presión, gire los tornillos de ajuste de presión en sentido antihorario y retírelos de los reguladores.

¡IMPORTANTE! Si no se hace esto, los reguladores pueden sufrir daños permanentes.



Paso 5 de apagado: Cierre los reguladores

(Gírelos en sentido antihorario hasta que queden sueltos).

## Instrucciones de mantenimiento

Los procedimientos no explicados específicamente en este manual deben ser realizados únicamente por un Técnico calificado.



### ADVERTENCIA

#### PARA EVITAR LESIONES GRAVES POR OPERACIÓN ACCIDENTAL:

Cierre el oxígeno, luego el acetileno y deje que la antorcha se enfríe completamente, luego Desconecte las mangueras antes de realizar cualquier inspección, mantenimiento o limpieza. procedimientos.

#### PARA EVITAR LESIONES GRAVES POR FALLAS DE LAS HERRAMIENTA:

No utilice equipos dañados. Si se producen ruidos anormales, vibraciones o fugas de gas, ocurre, corrija el problema antes de seguir usándolo.

1. ANTES DE CADA USO, inspeccione el estado general del kit de antorcha. Verifique conexiones de mangueras sueltas, mangueras agrietadas o desgastadas y cualquier otra condición que pueda afectar su funcionamiento seguro.

Si se produce o se nota alguna condición anormal, corrija el problema antes Uso posterior. No utilice equipos dañados.

2. Utilice periódicamente un limpiador de puntas para limpiar la punta de corte y la boquilla de soldadura.

3. Para limpiar el cuerpo exterior del accesorio de corte, utilice un paño limpio y seco. No Sumerja ninguna parte del accesorio de corte en CUALQUIER líquido.

No utilice disolventes ni otros agentes inflamables para limpiar el accesorio de corte.

MANTENIMIENTO	CUADRO	
	Antes de usar	Después del uso
Tipo de mantenimiento		
Inspeccione la herramienta para detectar daños.		
Utilice un limpiador de puntas para limpiar la abertura de la punta.		
Limpiar con un paño limpio y seco. <b>NUNCA USE DISOLVENTES PARA LIMPIAR ESTE ACCESORIO DE CORTE.</b>		

## Solución de problemas

Problema	Posibles causas	Soluciones probables
Antes Encendiendo Antorcha, gas El olor es observado.	1. Manguera Conexiones suelto. 2. Grieta en manguera. 3. Fuga del cilindro en cuello.	<p>1. Apriete todas las conexiones.</p> <p>2. Revise las mangueras. Si encuentra grietas, reemplace toda la manguera. <b>NO REPARE NI MANGUERAS DE GAS CON CINTA.</b></p> <p>3. Verifique el área del cuello de los cilindros. Si se encuentran grietas o daños, no lo utilice.</p> <p>Asegure en posición vertical, en un área bien ventilada y bien lejos de fuentes de ignición. Contacto con gas. Proveedor <b>INMEDIATAMENTE</b>. Reemplace los cilindros Antes de continuar con el trabajo.</p>
La llama es irregular	1. Punta de corte obstruido o sucio 2. Gas bajo.	<p>1. Cierre el gas, primero el oxígeno y luego el acetileno. Deje enfriar completamente la antorcha. Retire la punta y verifique que no haya suciedad ni residuos. Utilice un limpiador de puntas para limpiar la punta o reemplácela si necesario.</p> <p>2. Verifique el nivel de gas y rellene si es necesario.</p>
<p>Siga todas las precauciones de seguridad siempre que diagnostique o realice mantenimiento a la herramienta.</p> <p>Desconecte el suministro de aire antes de realizar el servicio.</p>		

## Lista de piezas y diagrama de montaje

Parte	Descripción	Cantidad
1	Bolsa de transporte	1
2	Regulador de acetileno	1
3	Regulador de oxígeno	1
4	Punta de soldadura	2
5	Llave inglesa	2
6	Mango de la antorcha	1
7	Manguera	1
8	Mirada sorprendida	1
9	Encendedor	1
10	Limpiador de puntas	1



Fabricante: Sanven Technology Ltd.

Dirección: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Hecho en china

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Soporte técnico y certificado de garantía  
electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR®

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Zestaw do spawania gazowego

Model:1C016-0061

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź do połowy”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ZESTAW DO SPAWANIA GAZOWEGO

Model:1C016-0061






POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami: Wsparcie

techniczne i certyfikat E-Gwarancji [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

## INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

	Przeczytaj instrukcję obsługi.
	Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy nosić rękawiczki.
	Ostrzeżenie - Podczas stosowania tego produktu należy używać okularów ochronnych. Podczas stosowania tego produktu należy używać okularów ochronnych.

## SPECYFIKACJE

Regulatorzy	Tlen:CGA540 Acetylen:CGA200
Dysza spawalnicza	VM-W, spawa do 1/16 IN.
Rozmiar węży	15 stóp długości x 3/16 cala średnicy wewnętrznej
Typ węży	Podwójny wężyk oznaczony kolorem (zielony:tlen,czerwony;acetylen)
Gwint wlotu palnika	9/16IN.x18
Gwinty przyłączeniowe węży	Tlen:Prawa ręka Acetylen:Lewa ręka
Cylindry Nie wliczone	20 CU.FT.tlen 10 stóp sześciennych acetylen
Akcesoria	Gogle, klucz, środek do czyszczenia końcówek Striker

Możliwość spawania od 1/32" do 1-1/4" przy użyciu odpowiedniej dyszy spawalniczej

## WAŻNE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

W niniejszej instrukcji, na etykiecie i wszystkich innych informacjach dołączonych do tego produktu:

To jest symbol ostrzegawczy. Służy do ostrzegania o potencjalnych zagrożeniach dla zdrowia.



zagrożenia obrażeniami. Przestrzegaj wszystkich komunikatów bezpieczeństwa umieszczonych po tym symbolu, aby uniknąć możliwych obrażeń. obrażenia lub śmierć.

#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza niebezpieczną sytuację, która jeśli nie zostanie uniknięta, spowoduje śmierć lub poważne obrażenia.

#### OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może skutkować śmiercią lub poważnymi obrażeniami.

#### OSTROŻNOŚĆ

UWAGA używana z symbolem ostrzegawczym oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, mogą skutkować niewielkimi lub umiarkowanymi obrażeniami.

#### OGŁOSZENIE

UWAGA jest stosowana w odniesieniu do praktyk niezwiązanych z obrażeniami ciała.

#### OSTROŻNOŚĆ

UWAGA bez symbolu ostrzegawczego jest używana do informowania o praktykach niezwiązanych z bezpieczeństwem do obrażeń ciała.

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa



**OSTRZEŻENIE** Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie

Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może skutkować wybuchem, pożarem i/lub poważnymi obrażeniami.

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje, aby móc z nich skorzystać w przyszłości.

Ostrzeżenia, środki ostrożności i instrukcje omówione w niniejszej instrukcji obsługi

nie może objąć wszystkich możliwych warunków i sytuacji, które mogą wystąpić. Musi być

operator zrozumiał, że zdrowy rozsądek i

ostrożność to czynniki, których nie można wbudować w ten produkt, ale które muszą zostać dostarczone przez operator.

### Bezpieczeństwo w miejscu pracy

1. Utrzymuj swoje miejsce pracy w czystości i dobrym oświetleniu.

Zagrazone ławki i ciemne miejsca są przyczyną wypadków

2. Podczas obsługi urządzenia trzymaj z dala osoby postronne, dzieci i gości. Elementy rozpraszające uwagę mogą

spowodować utratę kontroli. Chroni inne osoby w miejscu pracy przed intensywnym ciepłem. Nie pozwól innym na tyle blisko patrzeć na płomień, ponieważ uszkodzenie wzroku jest realne możliwością. W razie potrzeby należy zapewnić bariery lub osłony.

3. W miarę możliwości przenieś pracę w miejsce oddalone od materiałów łatwopalnych. materiały. Jeżeli przeniesienie NIE jest możliwe, należy zabezpieczyć materiały palne pokrowcem wykonane z materiału ognioodpornego. Usuń lub

zabezpieczyć wszystkie materiały łatwopalne w promieniu 35 stóp (10 metrów) wokół obszar roboczy.

4. Osłoń obszar roboczy przenośnymi, ognioodpornymi ekranami. Użyj ognioodpornego ekranu materiał blokujący wszystkie otwory i chroniący łatwopalne ściany, sufity, podłogi itp.

5. W przypadku pracy w pobliżu/na metalowej ścianie, suficie, podłodze itp. należy zapobiegać zapłonowi materiałów palnych po drugiej stronie, przenosząc materiały palne w bezpieczne miejsce. W przypadku przeniesienia NIE jest możliwe używanie materiałów łatwopalnych, wyznacz osobę, która będzie pełnić funkcję straży pożarnej wyposażony w gaśnicę podczas spawania lub cięcia i przez co najmniej co najmniej pół godziny po zakończeniu prac spawalniczych lub cięciowych.

6. Nie umieszczaj palnika na żadnym materiale innym niż goły beton, dopóki nie zostanie ostygnie całkowicie.

7. Nie spawaj ani nie tnij żadnych materiałów, które mają powłokę palną lub palna konstrukcja wewnątrz trzyna, taka jak beczki lub zbiorniki, bez zatwierdzonego metoda eliminacji zagrożenia.

8. Nie składować gorącego żużlu w pojemnikach zawierających materiały palne.

9. Trzymaj w pobliżu w pełni naładowaną gaśnicę i wiedz, jak prawidłowo jej używać.

Po spawaniu lub cięciu należy dokładnie sprawdzić, czy nie ma śladów ognia i pamiętaj, że łatwo widoczny płomień lub dym mogą nie być obecne przez jakiś czas po wybuchu pożaru

11. Nie spawaj ani nie tnij w atmosferze zawierającej niebezpieczne substancje reaktywne lub łatwopalne gazy, opary, ciecze lub pyły.

12. Przed zastosowaniem ciepła należy oczyścić i oczyścić pojemniki. Nie należy stosować ciepła na pojemnik, w którym znajdowała się nieznana substancja lub materiał palny, którego zawartość, po podgrzaniu, może wytwarzać łatwopalne lub wybuchowe opary. Otwórz wentylacyjny zamknięty pojemników, w tym odlewów, przed podgrzewaniem, spawaniem lub cięciem.

## Bezpieczeństwo osobiste

1. Noszenie i używanie osobistej odzieży ochronnej i środków bezpieczeństwa zmniejsza ryzyko

obrażeń. Noś następujące ubrania:

- a. Odzież ognioodporna (nie należy nosić spodni z mankietami, koszul z otwartymi kieszeniami ani (każdą część odzieży, która może łapać i zatrzymywać stopiony metal lub iskry.)
- b. Ognioodporne skórzane legginsy i buty robocze. c. Suche, izolujące skórzane rękawice spawalnicze.
- d. Respirator zatwierdzony przez NIOSH
- e. Gogle spawalnicze o stopniu zaciemnienia 5 lub wyższym
- f. Odpowiednie nakrycie głowy chroniące głowę i szyję chronią głowę i szyję
- g. Ognioodporne zatyczki do uszu lub nauszniki (w przypadku spawania lub cięcia nad głową lub w zamkniętych pomieszczeniach) spacje)

Utrzymuj odzież i sprzęt bezpieczeństwa wolnymi od smaru, oleju, rozpuszczalników i innych substancji. substancje łatwopalne.

2. Zachowaj czujność. Uważaj na to, co robisz i kieruj się zdrowym rozsądkiem podczas obsługi.

tej latarki. Nie używaj jej, gdy jesteś zmęczony lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub

Lek. Chwila nieuwagi podczas obsługi może skutkować poważnymi obrażeniami ciała.

obrażenia.

3. Nie wychylaj się za bardzo. Zawsze utrzymuj odpowiednią postawę i równowagę. Prawidłowa postawa a równowaga pozwala na lepszą kontrolę w nieoczekiwanych sytuacjach.



#### 4. ZAGROŻENIE WDYCHANIEM:

Spawanie i cięcie wytwarzają TOKSYCZNE OGIENY.

Narażenie na wdychanie oparów powstających podczas spawania lub cięcia może zwiększyć ryzyko wystąpienia

niektóre rodzaje nowotworów, takie jak rak krtani i rak płuc, a także niektóre choroby

które mogą być związane z narażeniem na wdychanie oparów spawalniczych lub tnących to:

·Wczesny początek choroby Parkinsona

·Choroby serca ·Wrzody

·Uszkodzenia narządów rozrodczych

·Zapalenie jelita cienkiego lub żołądka

·Uszkodzenie nerek

· Choroby układu oddechowego, takie jak rozedma płuc, zapalenie oskrzeli lub zapalenie płuc



Stosuj naturalną lub wymuszoną wentylację i noś respirator zatwierdzony przez

NIOSH zapewnia ochronę przed wytwarzanymi oparami, aby zmniejszyć ryzyko rozwoju powyższe choroby.

5. Unikaj nadmiernego narażenia na opary i gazy. Trzymaj głowę z dala od oparów.

nie wdychać oparów. Stosować odpowiednią wentylację lub wyciąg, lub oba te rozwiązania, aby zapobiec przedostawaniu się oparów i gazy z dala od miejsca, w którym oddychasz. W przypadku wątpliwości co do wentylacji, należy wykwalifikowany technik pobiera próbkę powietrza, aby określić potrzebę podjęcie działań naprawczych środki. W razie konieczności należy zastosować wentylację mechaniczną w celu poprawy jakości powietrza. Jeśli jest to konieczne, nie jest możliwe, należy używać zatwierdzonego respiratora. Nie należy pracować w pomieszczeniach zamkniętych, chyba że są dobrze wentylowane lub korzystają z respiratora z doprowadzeniem powietrza.

Zawsze przestrzegaj wytycznych OSHA dotyczących dopuszczalnych limitów narażenia (PEL)

różne opary i gazy. Śledź Amerykańską Konferencję

Zalecenia rządowych higienistów przemysłowych dotyczące progu

Wartości (TLV) dla oparów i gazów. Zatrudnij uznanego specjalistę w dziedzinie przemysłowej

Służby higieniczne lub ochrony środowiska sprawdzają

eksploatacji i jakości powietrza oraz udzielać zaleceń dotyczących konkretnych prac spawalniczych lub sytuacja cię.

5. OSTRZEŻENIE: Produkt ten nie nadaje się do spawania, cięcia, lutowania lub podobnych prac.

aplikacje, produkuje substancje chemiczne, o których w stanie Kalifornia wiadomo, że powodują raka

i wady wrodzone (lub inne szkody reprodukcyjne). (Kodeks zdrowia i bezpieczeństwa Kalifornii)

(25249,5 i następnie) Elementy tego produktu zawierają ołów, substancję chemiczną

wiadomo, że w stanie Kalifornia powodują wady wrodzone (lub inne wady rozrodcze)

(Kodeks Zdrowia i Bezpieczeństwa Kalifornii 25249,5 i następnie)

Bezpieczeństwo konfiguracji sprzętu

1. Przed otwarciem dopływu gazu upewnij się, że jesteś gotowy do rozpoczęcia pracy.

2. Aby zapobiec wybuchowi, należy stosować zawory zwrotne z odwróceniem kierunku przepływu i bezpieczniki przeciwplamienowe.

(sprzedawane oddzielnie) na podstawie latarki

3. Stosować wyłącznie z tlenem i acetylenem. Nie modyfikować tego palnika ani nie używać go do

celu, do którego nie jest przeznaczony.

4. Ustaw regulator acetyleny na wartość nie większą niż 15 PSI. Acetylen jest niestabilny i może

ekspłodować w przypadku nadmiernego ciśnienia.

5. Nie należy używać oleju, smaru ani taśmy uszczelniającej gwinty na żadnym złączu.

6. Użyj zacisków (nie są dołączone) lub innych praktycznych sposobów, aby zabezpieczyć i podeprzeć pracę.

element do stabilnej platformy. Trzymanie pracy ręką lub przy ciele jest

niestabilny i może spowodować utratę kontroli, pożar i/lub obrażenia ciała.

7. Używaj wyłącznie akcesoriów zalecanych przez producenta dla Twojego urządzenia.

model Torch.Akcesoria, które mogą być odpowiednie dla jednego Torcha mogą

mogą stać się niebezpieczne, jeśli zostaną użyte z inną latarką. Należy używać wyłącznie odpowiednich węży gazowych.

## Bezpieczeństwo cylindra

1. Nie należy używać wgniecionych lub uszkodzonych cylindrów.

2. Przymocuj butle do wózka, ściany lub słupka, aby zapobiec ich upadkowi. Użyj i

przechowuj cylindry wyłącznie w pozycji pionowej. W przypadku korzystania z dołączonego etui do przechowywania cylindry, przymocuj obudowę do wózka, ściany lub słupka

3. Podczas przenoszenia lub przechowywania butli należy stosować zatyczki.

4. Nie przechowuj butli w temperaturach powyżej 120°F.

5. PUSTE BUTELKI: NIE UPUSZCZAĆ, NIE UDERZAĆ, NIE PRZEBIJAĆ, NIE PODGRZEWAĆ LUB NIE ZASTAWAĆ

PODPALENIE BUTLI, NAWET JEŚLI JEST PUSTA. Przechowuj puste butle w określonych miejscach.

obszary i wyraźnie oznacz „puste”. Skontaktuj się z lokalnymi władzami ds. odpadów stałych, aby instrukcje dotyczące prawidłowej utylizacji lub recyklingu pustych butli.

6. TRZYMAJ KLUCZ NA ZAWORZE CYLINDRA ACETYLENOWEGO, gdy cylinder jest w

użyj, aby umożliwić szybkie wyłączenie w nagłych wypadkach

## Inspekcja sprzętu

1. NIE UŻYWAJ PŁOMIENIA DO WYKRYWANIA WYCIEKÓW.1.

2. SPRAWDŹ PRZED KAŻDYM UŻYCIEM. Zwróć uwagę na następujące kwestie i nie używaj zestawu, jeśli jest dostępny.

odnotowano uszkodzenia:

a. Sprawdź stożkowe powierzchnie siedziska na dyszach i nakrętkę końcówki.

wykwalfikowany technik odnowi powierzchnię siedziska, jeśli ma wgniecenia, zadziory lub jest przypalony.

słaba powierzchnia do siedzenia może spowodować cofnięcie się płomienia lub cofnięcie się płomienia

b. Sprawdź wszystkie węże pod kątem przecięć, pęknięć, przypaleń, przetarć lub innych uszkodzeń.

Nie używać w przypadku uszkodzeń.

c. Sprawdź, czy połączenia nie są luźne, używając roztworu wody z mydłem. Dokręć lub napraw wszelkie luzy. znaleziono przecieki.

d. Nie używaj zestawu Torch Kit, jeżeli którykolwiek z gazów nie zostanie całkowicie wyłączony po

Zawór palnika tlenowego i zawór palnika acetylenowego są zamknięte. Wyciek gazu z

końcówka stanowi poważne zagrożenie bezpieczeństwa. Jeśli nie można wyłączyć gazu przy uchwycie palnika,

jest niebezpieczny i należy go wymienić. e.Sprawdź, czy nie ma innych wad lub uszkodzeń.Nie używaj żadnych uszkodzonych czę ści.Etykieta uszkodzone czę ści „Nie używać” do czasu naprawy.

## Bezpieczeństwo operacyjne

1. Przed każdym użyciem sprawdź produkt, zobacz poprzednią sekcję ostrzegawczą.
2. Stosować wyłączanie przy odpowiedniej wentylacji.
3. Nie dotykaj przedmiotu obrabianego ani końcówki, dopóki nie ostygną.
4. Trzymaj wę że z dala od gorących czę ści, miejsc przecię ć i płomieni.
5. Nigdy nie pozostawiaj latarki bez nadzoru, gdy jest podłączona do źródła gazu.
6. Przed schowaniem palnika należy odczekać, aż całkowicie ostygnie.
7. Każdy materiał wyrzucany z obszaru roboczego w trakcie użytkowania bę dzie bardzo gorący. Uważaj, żeby nie poparzyć się żużlem lub innymi odpadami.
8. WYPŁOMIENIE: Kiedy płomień gaśnie z głośnym „trzaskiem”, zjawisko to nazywa się zapłonem wstecznym.

Przyczyną odrzutu może być:

- a. Używanie palnika przy niższym ciśnieniu niż wymagane dla używanej końcówki.
- b. Dotykanie końcówki obrabianego przedmiotu.
- c. Przegrzanie końcówki

d. Przeszkoda w końcówce.

W przypadku wystąpienia zapłonu wstecznego należy zamknąć zawory uchwytu palnika (najpierw tlen, a nastę pnie acetylen) i po usunię ciu przyczyny należy ponownie zapalić latarkę .

9. FLASHBACK: Flashback to stan, który wystę puje, gdy płomień cofa się

do pochodni i płonie w środku z przenikliwym syczącym lub piszczącym dźwię kiem.

W przypadku cofnię cia się płomienia należy zamknąć zawory uchwytu palnika (najpierw tlen, potem acetylen)

**NATYCHMIAST!** Flashback zazwyczaj wskazuje na problem, który należy naprawić

przed przystąpieniem do pracy. Zatkana końcówka, nieprawidłowe działanie

Zawory lub nieprawidłowe ciśnienie acetylenu/tlenu może spowodować cofnię cie się płomienia. Znajdź i

usuń przyczynę przed ponownym zapaleniem pochodni. Jeśli przyczyna nie zostanie znaleziona, użyj zestawu

serwisowane przez wykwalifikowanego technika przed powrotem do Twojego projektu.

10. Uważaj na wyciekający gaz. Jeśli podczas używania palnika poczujesz zapach

acetylen, **NATYCHMIAST** najpierw zamknij dopływ tlenu, a potem acetylenu.

Zgasić wszystkie otwarte płomienie i dokładnie sprawdzić wszystkie wę że i połączenia pod kątem nieszczelności.

przy użyciu wody z mydłem. **NIGDY** nie sprawdzaj szczelności za pomocą płomienia.

Jeżeli zapach nadal będzie wyczuwalny, nie należy używać palnika. Należy skontaktować się z dostawcą acetyleny w celu uzyskania pomocy.

11. Przeczytaj i zrozum wszystkie instrukcje i środki ostrożności opisane w

instrukcją producenta materiału, który będzie dziesiąk spawał lub ciął.

12. Po użyciu odpowietrz przewody i przechowuj wszystkie elementy w miejscu niedostępnym dla dzieci i

inne nieprzeszkolone osoby. Latarki są niebezpieczne w rękach nieprzeszkolonych użytkowników.

## Praca

1. Serwis palnika może być wykonywany wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

Wykonywanie usług lub prac konserwacyjnych przez niewykwalifikowany personel może spowodować ryzyko

z powodu kontuzji.

2. Podczas serwisowania należy używać wyłącznie identycznych części zamiennych. Postępuj zgodnie z instrukcjami podanymi w instrukcji.

Sekcja „Przegląd, konserwacja i czyszczenie” w niniejszej instrukcji. Używanie

nieautoryzowanych części lub nieprzestrzeganie instrukcji konserwacji może stwarzać ryzyko

pożaru lub obrażeń.

3. Dbaj o etykiety i tabliczki znamionowe produktów. Zawierają one ważne informacje. Jeśli

nieczytelne lub brakujące, skontaktuj się z Harbor Freight Tools w celu uzyskania zamiennika.



**SAVE THESE  
INSTRUCTIONS.**

### Przygotowanie przedmiotu obrabianego i obszaru roboczego

1. Wyznacz czyste i dobrze oświetlone miejsce pracy. Miejsce pracy nie powinno pozwalać na:

zapewnić dzieciom i zwierzętom dostęp, aby zapobiec rozproszeniu uwagi i obrażeniom.

2. Usuń wszystkie materiały palne z obszaru i/lub przykryj powierzchnie ogniem.

materiał odporny.

3. Miejsce pracy musi mieć podłogę ognioodporną.

4. Zabezpiecz luźne elementy obrabiane za pomocą imadła lub amortyzatorów (brak w zestawie), aby zapobiec

ruch podczas pracy.

Uwaga: Prawidłowe przygotowanie spoiny może być skomplikowane i wykracza poza zakres tego dokumentu.

podręcznik.

## Zestaw narzędzi 1 z 3-Montaż

Przeczytaj CAŁĄ sekcję WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA na początku niniejszej instrukcji, w tym całego tekstu pod podtytułami, przed przystąpieniem do jej użytkowania ten produkt.

### OSTRZEŻENIE



ABY UNIKNĄĆ POWAŻNYCH OBRAŻEŃ SPOWODOWANYCH WYBUCHEM:

Przekręć zawory palnika tlenowego i acetylenowego całkowicie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

(zamknij te, najpierw tlen, a potem acetylen) przed wykonaniem jakichkolwiek czynności regulacji lub wykonywania jakichkolwiek przeglądów lub serwisowania tego zestawu palników.

Uwaga: Aby uzyskać dodatkowe informacje dotyczące części wymienionych poniżej, strony, zapoznaj się ze schematem montażu znajdującym się na końcu niniejszej instrukcji. Wszystkie instrukcje w tej instrukcji dotyczą wyłącznie tlenu i acetylenu.

1. Przymocuj butle do wózka, ściany lub słupka, aby zapobiec ich upadkowi. Nie umieszczaj

Butla acetylenowa położona na boku.

OSTRZEŻENIE! ABY UNIKNĄĆ POŻARU I WYBUCHU: Upewnij się, że nie ma

olej, smar lub kwaśny zapłon (taki jak gorący spaw, silnik elektryczny lub inny)

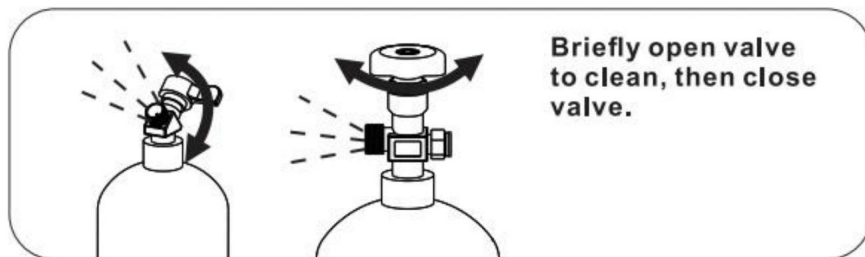
(wykonaj operację spawania) w pobliżu przed przejściem do następnego kroku.

2. Stojąc z boku, „pęknij” każdy zawór cylindra. Pękanie następuje zbyt szybko

otwórz i zamknij zawór, pozwalając na ucieczkę niewielkiej ilości gazu i oczyszczenie

zawór z jakiegokolwiek obcego materiału. OSTRZEŻENIE! Jeśli olej lub smar

W przypadku wykrycia wycieku należy zaprzestać korzystania z butli i natychmiast skontaktować się z dostawcą gazu.



### Krok 2 montażu: Złamanie każdego zaworu cylindra

OSTRZEŻENIE! ZACHOWAJ KLUCZ DO ZAWORU CYLINDRA ONACETYLENOWEGO, GDY

Cylinder służy do szybkiego wyłączenia w przypadku awarii.

UWAGA: Klucz nie jest dołączony.

3. Podłącz zielony regulator tlenu do butli tlenowej i

zielony wąż tlenowy do regulatora.

4. Podłącz do butli z acetylenem regulator acetylenowy oznaczony na czerwono i

czerwony wąż acetylenowy do regulatora, dokręć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara – gwinty są odwrócone.

5. Aby skonfigurować uchwyt latarki:

a. Zdejmij plastikowe osłony wlotów. b. Upewnij

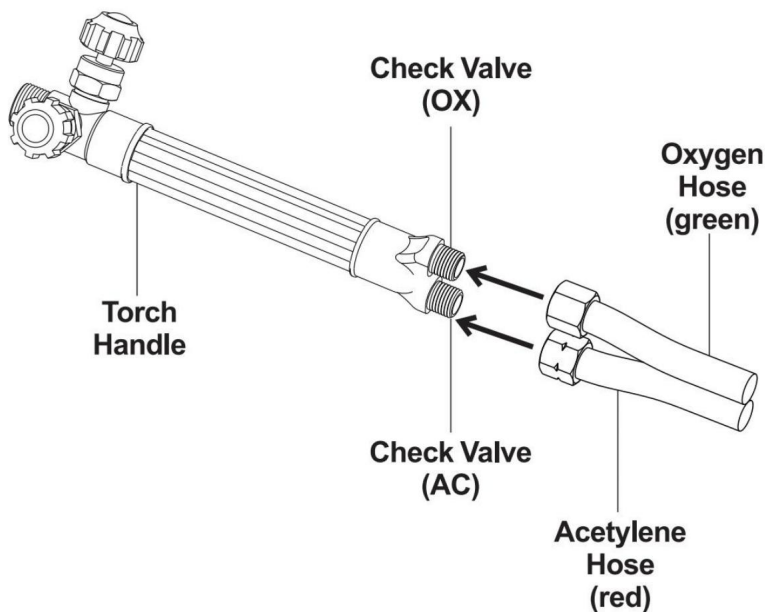
się, że oba zawory zwrotne są na swoim miejscu na uchwycie palnika. c. Podłącz zielony

wąż tlenowy do zaworu zwrotnego tlenu na palniku.

Uchwyt.

d. Podłącz czerwony wąż acetylenowy do zaworu zwrotnego acetyleny na palniku

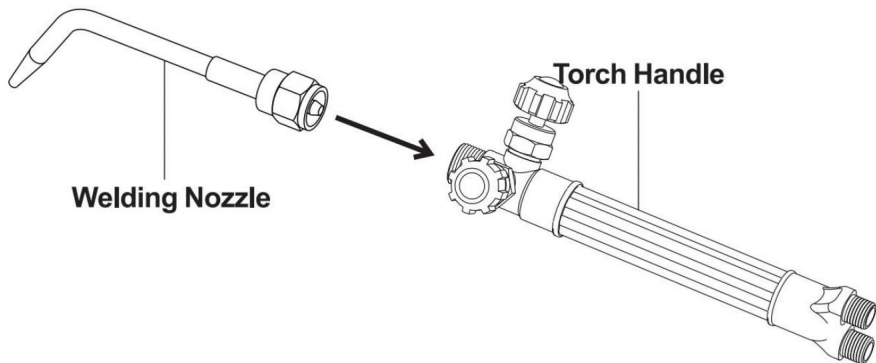
Uchwyt. Dokręć gwinty w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



#### Krok 5 montażu: Przygotowanie uchwytu palnika

6. Przygotowanie do spawania

Podłącz dyszę spawalniczą do uchwytu palnika.



Krok 6 montażu: Przygotowanie do spawania

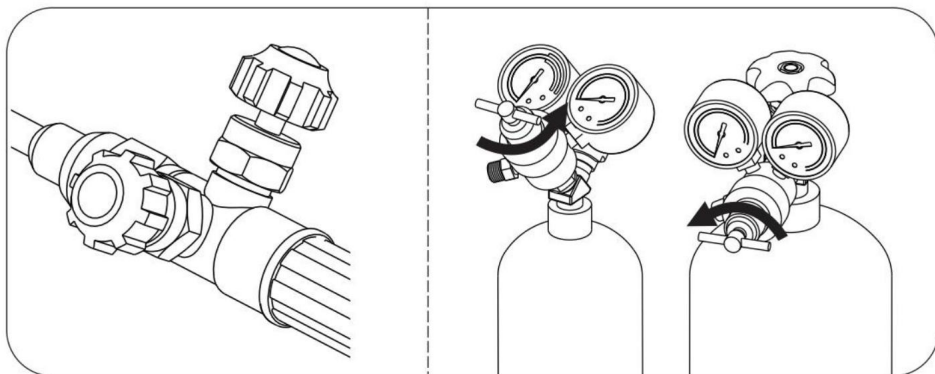
7. Przed rozpoczęciem eksploatacji należy wykonać testy szczelności opisane na kolejnych stronach.  
podłączenie w celu sprawdzenia szczelności układu.

Zestaw narzędzi dzi 2 z 3 - Pierwszy test szczelności: woda z mydłem

Test ten pozwala wykryć poważne nieszczelności.

1. Po podłączeniu wszystkich elementów zamknij oba zawory uchwytu palnika, obracając je zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Zamknij regulatory, przekręcając pokrętki w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do poluzowania.



Zamknij zawory

(Obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara)

Zamknij regulatorów

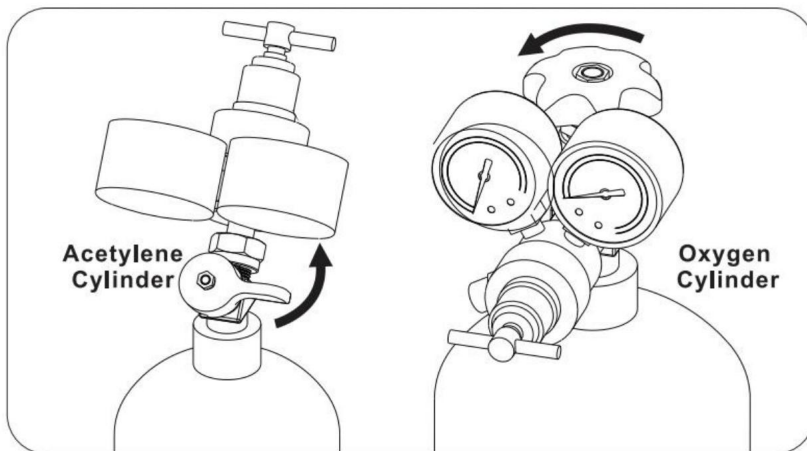
(Obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do poluzowania)

Test szczelności 1 Krok 1

2. Otwórz zawory butli, obracając je wyłącznie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do momentu rozpoczęcia przepływu gazu.

płynący.

**OSTRZEŻENIE!** Zawór butli acetylenowej otwierać tylko na 1/4 do 1/2 obrotu.



Test szczelności 1 Krok 2: Otwórz zawory cylindra

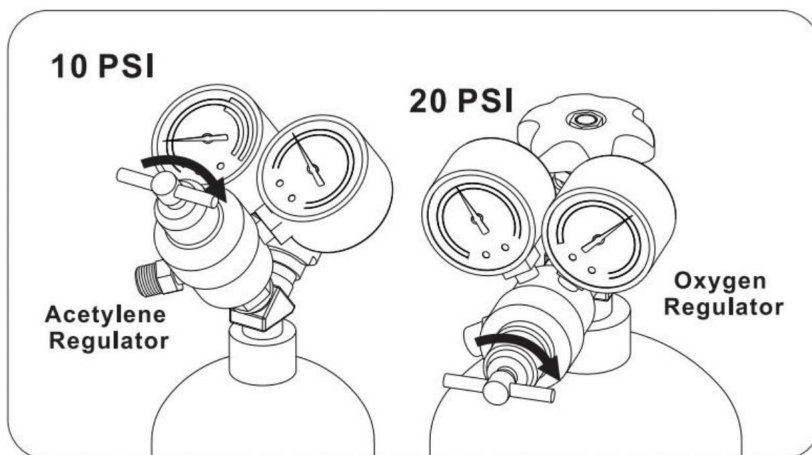
**OSTRZEŻENIE!** TRZYMAJ KLUCZ NA ZAWORZE BUTLI ACETYLENOWEJ, GDY

cylinder jest używany w celu umożliwienia szybkiego wyłączenia w przypadku awarii

3. Wyreguluj regulator tlenu tak, aby dostarczał 20 PSIG.

4. Ustaw regulator acetyleny tak, aby dostarczał 10 PSIG.

**NIE PRZEKRACZAĆ CIŚNIENIA ACETYLENU 15 PSI**



Test szczelności 1 Krok 3: Ustaw ciśnienie testowe

4. Sprawdź szczelność wszystkich połączeń, używając wody z mydłem. · W przypadku stwierdzenia nieszczelności należy je dokręcić.  
znajomości.

·Jeśli wyciek nadal występuje, przerwij korzystanie z urządzenia i skontaktuj się z dostawcą gazu.

·Jeżeli w wyniku tego testu nie zostaną wykryte żadne nieszczelności.

przejdź do testu monitorowania wskaźników.

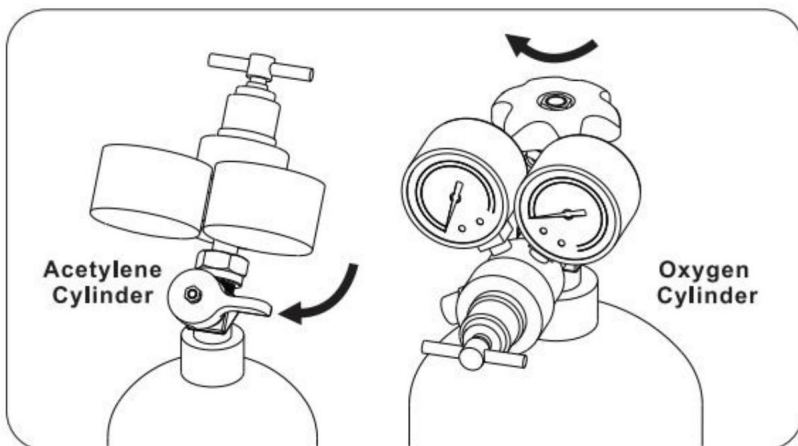
### Konfiguracja narzędzia dla 3 z 3-sekundowego testu szczelności: monitorowanie wskaźnika

Test ten ma na celu wykrycie drobnych nieszczelności.

1. Wykonaj wszystkie kroki opisane powyżej w teście z wodą mydlaną, aby przygotować się do pomiaru.

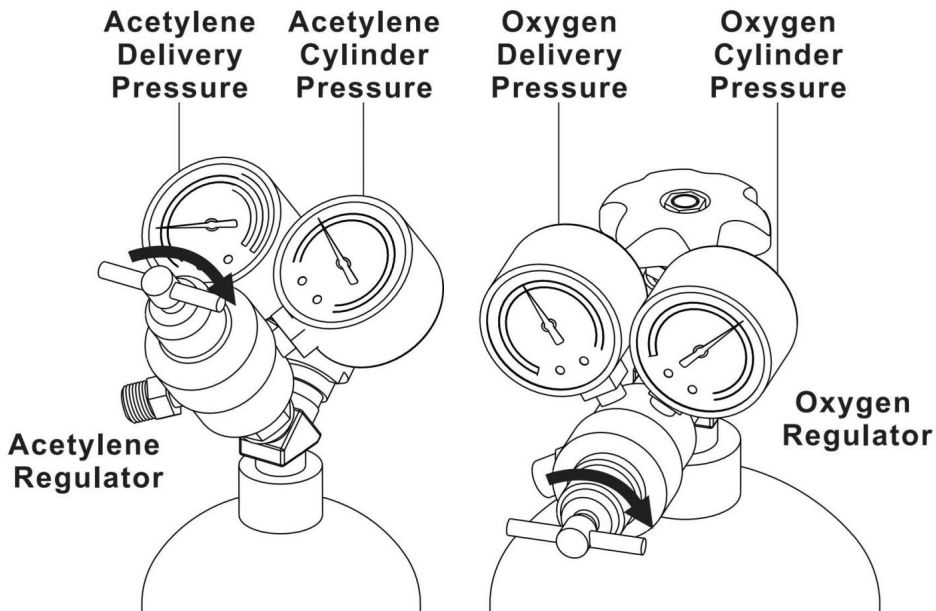
test monitorujący.

2. Zamknij oba zawory butli, obracając je zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



Test szczelności 1 Krok 2: Otwórz zawory butli

3. Monitoruj wskaźniki na obu regulatorach przez pięć minut.



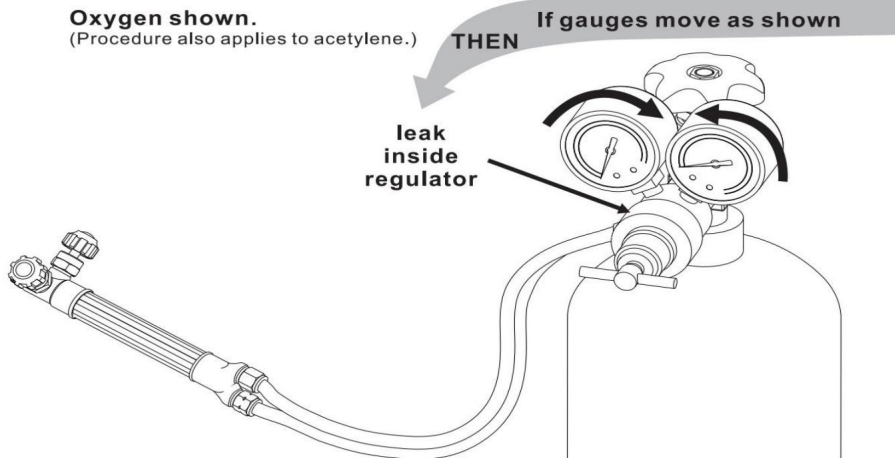
Test szczelności 2 Krok 3: Monitorowanie wskaźników

Jeśli odczyty nie ulegną zmianie, test jest zakończony i układ nie ma nieszczelności.

Jeśli odczyt ulegnie zmianie, oznacza to, że po tej stronie układu występuje nieszczelność. Postępuj zgodnie z instrukcjami

Analiza nieszczelności na następnej stronie w celu diagnozy.

## Analiza nieszczelności wskaźnika



Jeżeli ciśnienie w cylindrze spada, a ciśnienie tłoczenia wzrasta

W gnieździe regulatora jest nieszczelność.

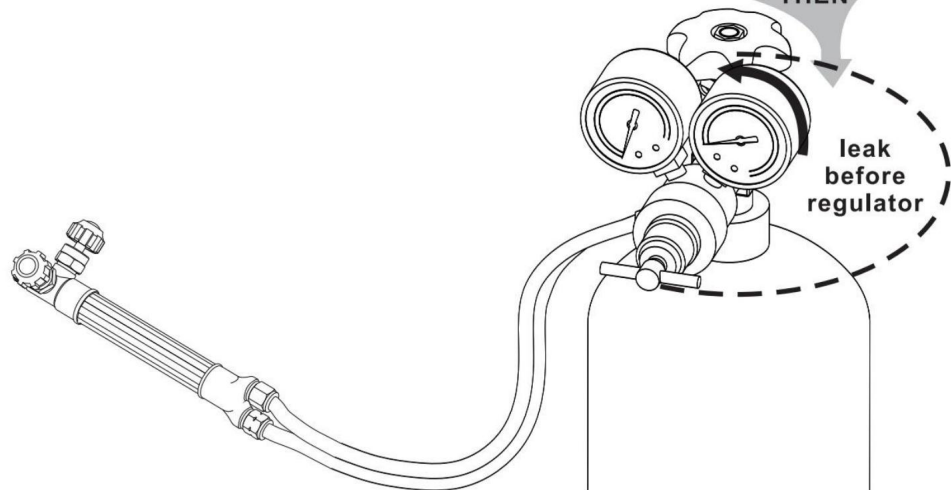
Naprawę regulatora należy zlecić wykwalifikowanemu technikowi.

### Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Cylinder gauge moves as shown,  
and Delivery gauge stays still

THEN



Jeżeli ciśnienie w cylindrze spada, ale ciśnienie tłoczenia pozostaje stałe.

nieszczelność wystę puje przy zaworze butli lub na połączeniu regulatora z zaworem butli.



**NIEBEZPIECZEŃSTWO!** Aby zapobiec poważnym obrażeniom i ŚMIERCI:

**NIE DOKRĘCAJ ANI NIE REGULUJ POŁĄCZENIA** mię dzy cylindrem a

zawór butli lub wymusić otwarcie zaworu butli. Jeśli zawór butli przecieka, przesuń go

wymij butlę na zewnątrz i natychmiast powiadom dostawcę gazu.

1. Uwolnij ciśnienie z układu.

2. Dokrę ć połączenie mię dzy regulatorem a zaworem butli.

3. Powtórz test szczelności

manometru. a. Jeśli manometry się nie zmieniają, test jest zakończony i system nie ma żadnych wycieków.

b. Jeśli połączenie nadal przecieka, spróbuj z innym cylindrem. c. Jeśli

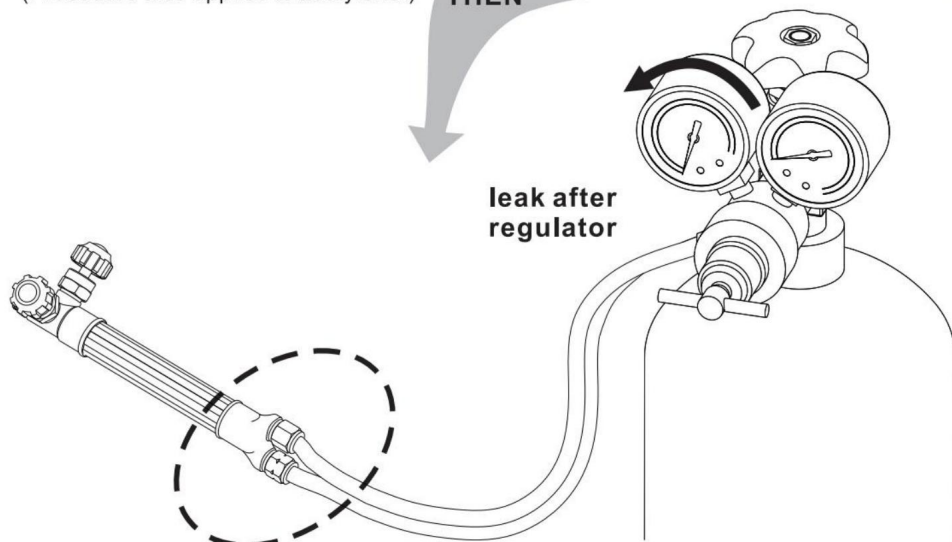
połączenie przecieka z innym cylindrem, sprawdź regulator.

przez wykwalifikowanego technika.

## Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown  
THEN



Jeżeli ciśnienie dostawy spada:

Wyciek jest przy przyłączy wylotowym regulatora, w węźle, przy wlocie palnika połączenia lub przy zaworze palnika na uchwycie palnika.

1. Uwolnij ciśnienie z układu.
2. Dokręć przyłączy wylotowe regulatora.
3. Dokręć złącze wlotowe uchwytu palnika.
4. Powtórz test szczelności

manometru. a. Jeśli manometry nie zmieniają się, test jest zakończony, a system nie ma żadnych wycieków.

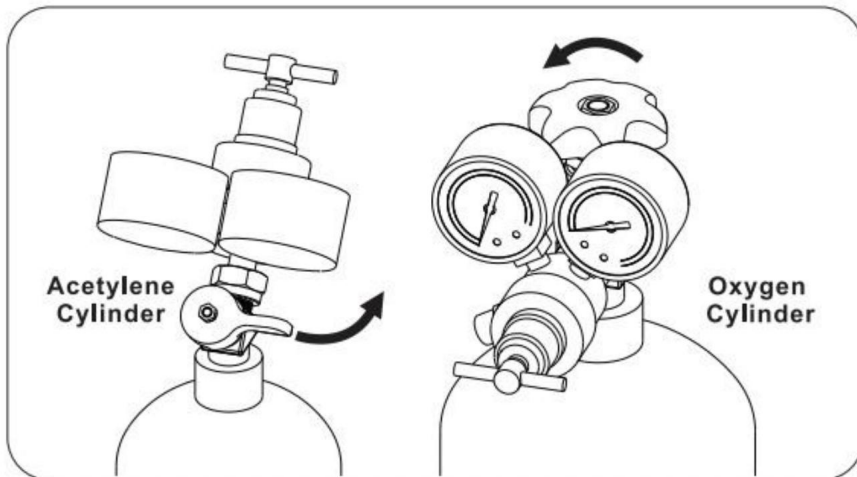
b. Jeśli połączenia nadal przeciekają, należy wymienić regulator, uchwyt palnika i węzeł.

zbadane przez wykwalifikowanego technika. Jeśli węzeł przeciekają, wymień je, nie podając próby naprawy węzła.

## Nie znaleziono wycieków

Jeśli przeprowadzono test szczelności i stwierdzono, że urządzenie działa prawidłowo, należy otworzyć zawory butli, obracając je w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, i kontynuować pracę.

**OSTRZEŻENIE!** Zawór butli acetylenowej otwierać tylko na 1/4 do 1/2 obrotu, aby umożliwić szybkie wyłączenie.



Otwieraj zawory butli dopiero po potwierdzeniu braku wycieków podczas testów  
**OSTRZEŻENIE! TRZYMAJ KLUCZ NA ZAWORZE CYLINDRA**, gdy cylinder jest w  
 Użyj, aby umożliwić szybkie wyłączenie w przypadku awarii.

#### Ustawienia ciśnienia końcówki spawalniczej

Ten uchwyt palnika jest w stanie spawać metale o grubości od 1/32" do 1-1/4".

w zestawie dysza spawalnicza, rozmiar 0, która umożliwi spawanie metali o grubości do 1/16".

Sprawdź grubość spawanych metali i wybierz odpowiednią grubość za pomocą poniższej tabeli.

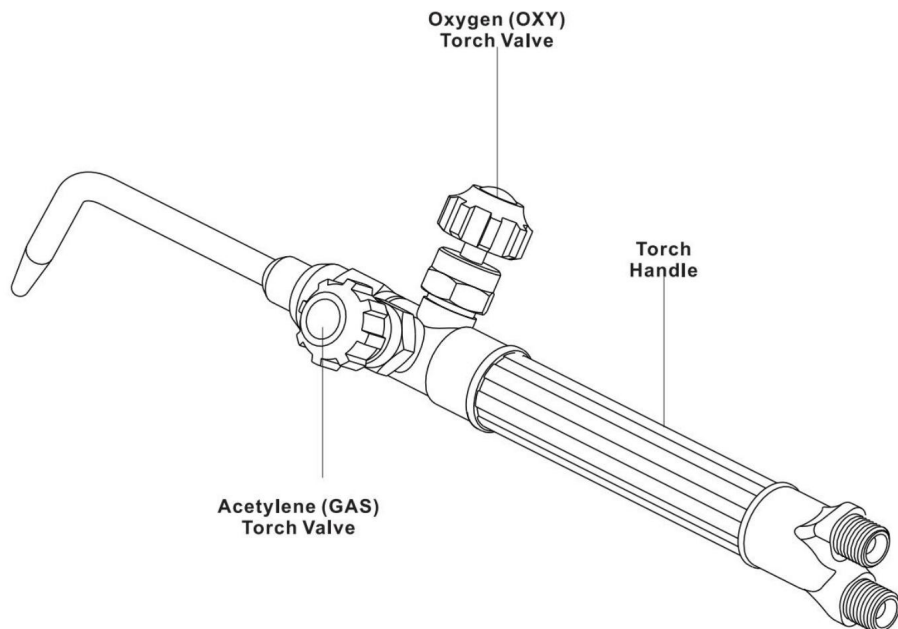
rozmiar dyszy do danego zadania. Jeśli spawasz metale o grubości innej niż 1/32" do 1/16",  
 potrzebna będzie inna dysza spawalnicza.

Uwaga: Spawanie grubszych metali wymienionych poniżej będzie wymagało specjalnych technik, takich jak:  
 jak fazowanie krawędzi, które wykraczają poza zakres niniejszej instrukcji.

Tabela A: Dane przepływu dyszy spawalniczej

Metal Grubość (cale)	Dysza Rozmiar	Otwór końcówki Średnica (cale)	Tlen Ciśnienie (PSIG)	Acetylen Ciśnienie (PSIG)	Acetylen (CFH)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3~5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7~3,4
5/64	1	0,035	3~5	3~5	2~4

3/32	2	0,039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0,051	3~6	3~6	5~10,5
1/4	4	0,067	4~6	4~6	8,5~19
3/8	5	0,079	5~7	5~7	11,5~26
1/2	6	0,091	6~8	5~8	15~35
1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	30~60



## Instrukcje spawania



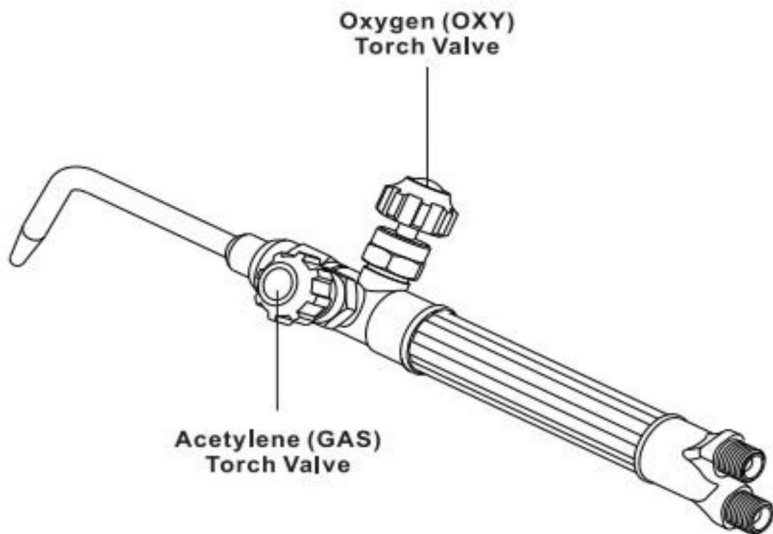
Przeczytaj CAŁĄ sekcję WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA na stronie

początek tego podręcznika, w tym cały tekst pod podtytułami przed rozpoczęciem pracy lub użytkowania tego produktu.

Przed użyciem należy sprawdzić narzędzie pod kątem przecieków, uszkodzeń, luźnych lub brakujących części. Jeżeli

W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek problemów nie należy używać narzędzia do czasu jego naprawy.

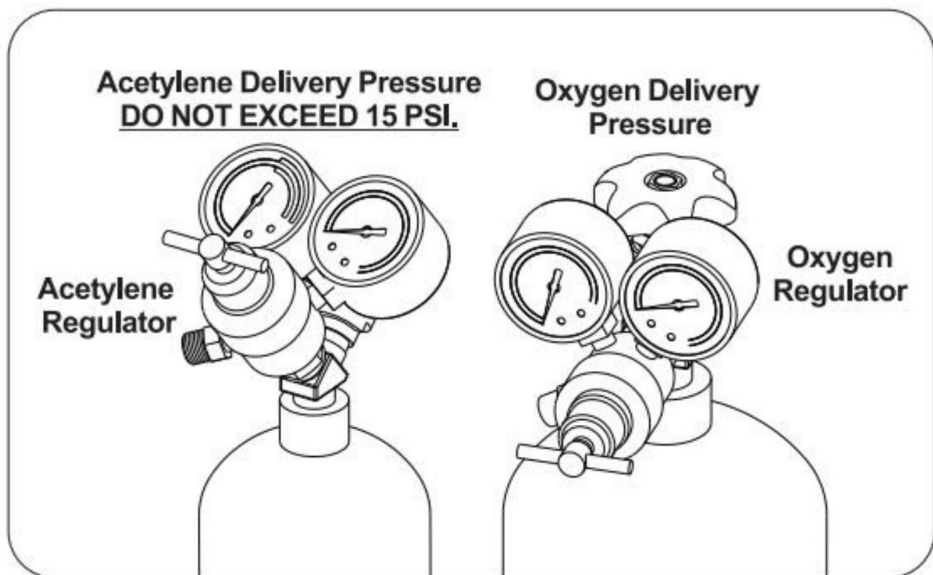
1. Przygotuj do cięcia zgodnie z instrukcją.
2. Dokładnie zamknij oba zawory na uchwycie palnika.



Spawanie Krok 2: Zamknij cię zaworów

3. Ustaw regulatory acetyleny i tlenu na właściwe ciśnienia robocze, patrz Tabela A.

**NIE PRZEKRACZAĆ CIŚNIENIA PSI ACETYLENU 15.**

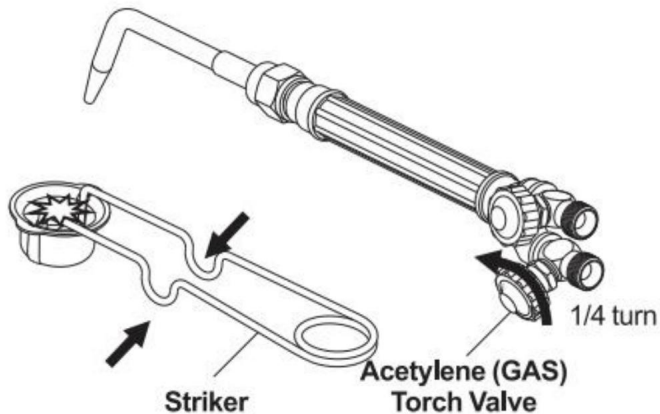


Krok 3 spawania: Ustaw ciśnienie spawania. Patrz tabela B.

4. Trzymaj uchwyt palnika w jednej ręce, a iskrownik w drugiej.

5. Otwórz zawór palnika acetylenowego o około 1/4 obrotu i szybko zapal acetylen gaz wydostający się z dyszy poprzez ściśnięcie uchwytu iskrownika, tworząc iskra.

**OSTRZEŻENIE!** Nie używaj zapalek ani zapalniczki butanowej do zapalania Torch.



Spawanie Krok 5: Zapalanie acetylenu

6. Odłóż palnik na ognioodporną powierzchnię . Powoli otwórz palnik acetylenowy.

Kontynuuj ruch zaworu, aż płomień będzie lekko rozproszony na krawędziach, jak pokazano poniżej.



Cięcie Krok 6: Powoli otwórz zawór palnika acetylenowego, aż płomień zacznie się rozchodzić

7. Regulacja płomienia:

a. Rozpoczęcie dodawania tlenu: Powoli otwórz zawór palnika tlenowego. Płomień będzie się zmieniać w płomień zwężający z niebieskim/białym rdzeniem wewnętrznym i białą otoczką wokół rdzenia i jasnopomarańczowego płomienia, jak pokazano w kroku 7 spawania ilustracja poniżej po lewej

stronie. b. Prawidłowa mieszanka tlenu: Kontynuuj powolne otwieranie zaworu palnika tlenowego, aż duża, jasnopomarańczowa część płomienia staje się prawie bezbarwna, a środek płomienia ma biały rdzeń z niewielką ilością otoczki lub jej brakiem. To jest „neutralny” płomień, który jest potrzebny

do działania, jak pokazano na ilustracji 7. Krok spawania, poniżej, środek. c. Zbyt dużo

tlenu: Jeśli otworzysz zawór palnika tlenowego zbyt szeroko. Duży

część płomienia będzie niebiesko-pomarańczowa, a wewnętrzne jądro będzie małe, jak pokazano

na ilustracji Krok 7 spawania, poniżej po prawej stronie. Lekko zamknij zawór palnika tlenowego aż do uzyskania płomienia opisanego w kroku b powyżej.

**OSTRZEŻENIE!** Należy nosić odpowiednie okulary spawalnicze.

8. Po ustawieniu płomienia zgodnie z wyjaśnieniami i ilustracjami można przystąpić do spawania.

Uwaga: Spawanie tlenowo-acetylenowe jest procesem wymagającym użycia dwóch rąk:

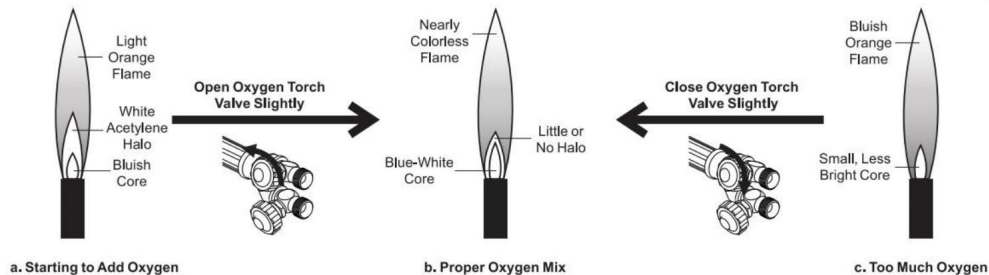
jedną ręką sterujesz palnikiem, a drugą sterujesz prądą wypełniającą (sprzedawanym)

oddzielnie). Prawidłowe techniki spawania i przygotowanie spoiny wykraczają poza zakres

tego podręcznika. Zaleca się korzystanie z podręczników i kursów spawalniczych, aby nauczyć się prawidłowego spawania.

metody i technika.

9. Po spawaniu należy postępować zgodnie z instrukcjami dotyczącymi wyłączenia podanymi na następnej stronie.



## Krok 7 spawania: Regulacja płomienia spawalniczego

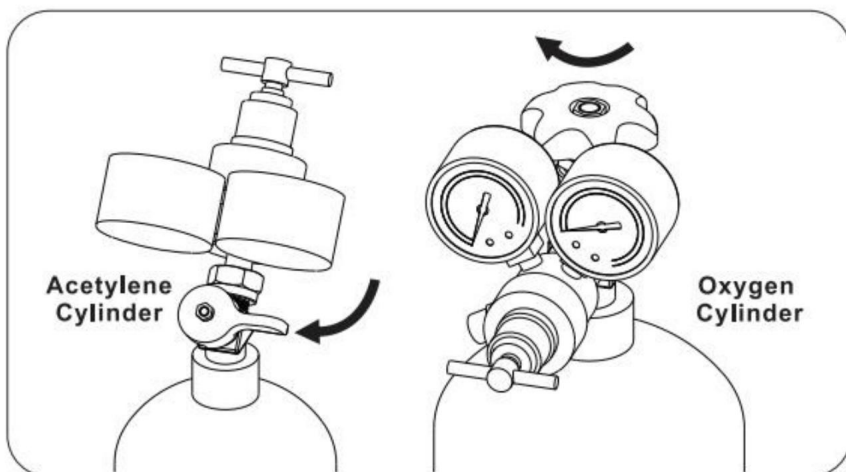
# Instrukcje wyłączenia spawania

1. Po zakończeniu pracy zamknij najpierw zawór palnika tlenowego zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a następnie prąd

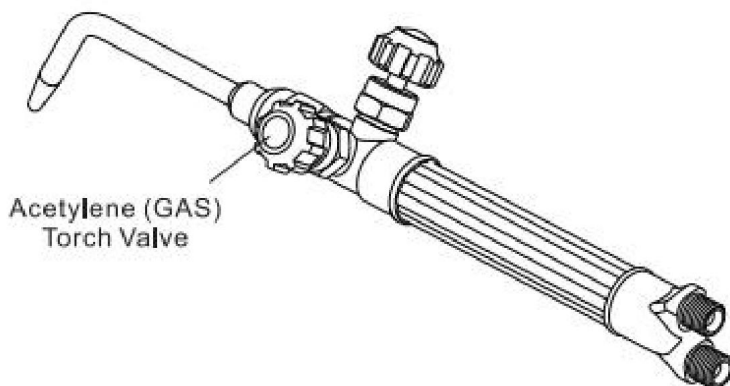


Zawór palnika acetylenowego zgodnie z ruchem wskazówek zegara

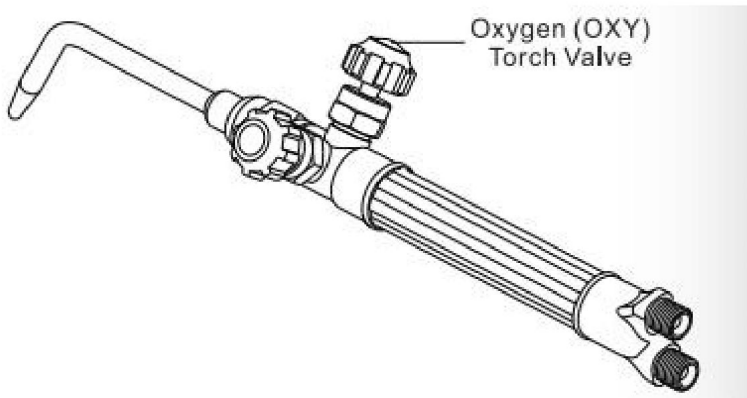
2. Zamknij całkowicie oba zawory butli, obracając je zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



Krok 2 wyłączenia: Zamknij zawory butli. 3. Otwórz zawór palnika acetylenowego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umożliwić wypływ całego ciśnienia. wykrwawić się .



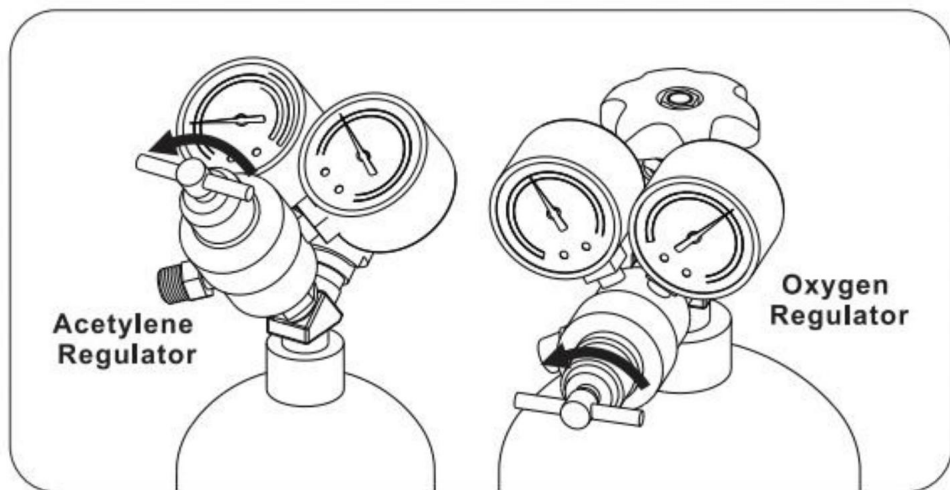
Krok 3 wyłączenia: Otwórz zawór acetylenowy 4. Otwórz zawór palnika tlenowego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umożliwić ujęcie całego ciśnienia.



Wyłączanie Krok 4: Otwórz zawór tlenowy

5. Po zwolnieniu ciśnienia należy przekręcić śruby regulacyjne ciśnienia w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i wyjąć je z regulatorów.

**WAŻNE!** Niedopełnienie tego obowiązku może trwale uszkodzić Regulatory.



Wyłączanie Krok 5: Zamknij regulatory (obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do poluzowania).

## Instrukcje konserwacji

Procedury, które nie zostały szczegółowo opisane w niniejszej instrukcji, mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany technik.



### OSTRZEŻENIE

**ABY ZAPOBIEĆ POWAŻNYM OBRAŻENIOM SPOWODOWANYM PRZYPADKOWĄ OPERACJĄ:**

Zamknij dopływ tlenu, następnie acetylen i pozwól palnikowi całkowicie ostygnąć, a następnie pnie odłącz węże przed wykonaniem jakiegokolwiek kontroli, konserwacji lub czyszczenia Procedury.

**ABY ZAPOBIEĆ POWAŻNYM OBRAŻENIOM SPOWODOWANYM AWARIĄ NARZĘDZIA:**

Nie używaj uszkodzonego sprzętu. W przypadku wystąpienia nietypowego hałasu, wibracji lub wycieku gazu W razie wystąpienia problemu należy go usunąć przed ponownym użyciem.

1. PRZED KAŻDYM UŻYCIEM należy sprawdzić ogólny stan zestawu palnika.

luźne połączenia węży, pęknienia lub zużyte węże i wszelkie inne stany, które mogą mieć wpływ na jego bezpieczne działanie.

W przypadku wystąpienia lub zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowych warunków należy najpierw usunąć problem dalszego użytkowania. Nie należy używać uszkodzonego sprzętu.

2. Okresowo czyść końcówkę tnącą i dyszę spawalniczą środkiem do czyszczenia końcówek.

3. Do czyszczenia zewnętrznej części urządzenia tnącego należy używać czystej, suchej ściereczki. Nie zanurzać żadnej części narzędzia tnącego w ŻADNYM płynie.

Do czyszczenia nasadki tnącej nie należy używać rozpuszczalników ani innych środków łatwopalnych.

KONSERWACJA	WYKRES	
	Przed użyciem	Po użyciu
Typ konserwacji		
Sprawdź narzędzie pod kątem uszkodzeń.	X	X
Wyczyść otwór końcówki za pomocą środka czyszczącego do końcówek.	X	X
Wytrzeć czystą i suchą szmatką NIGDY NIE UŻYWAJ ROZPUSZCZALNIKÓW DO WYCIERAŃ TO NARZĘDZIE TNĄCE.		X

## Rozwiązywanie problemów

Problem	Możliwe przyczyny	Prawdopodobne rozwiązania
Zanim włączanie Palnik, gaz zapach jest zauważony.	1. Wąż znajomości luźny. 2. Pęknienie cięważ gumowy. 3. Wyciek z cylindra szyja.	<p>1. Dokręć wszystkie połączenia.</p> <p>2. Sprawdź węże. Jeśli zostaną znalezione pęknięcia, wymień cały wąż. NIE ŁATAJ ANI NIE TAŚMĄ ZWIJAJĄCĄ WĘŻE GAZOWE.</p> <p>3. Sprawdź obszar szyjki cylindrów.</p> <p>W przypadku zauważenia pęknięcia lub uszkodzeń nie należy używać produktu.</p> <p>Zabezpieczyć w pozycji pionowej, w dobrze wentylowanym miejscu, dobrze z dala od źródeł zapłonu. Gaz kontaktowy dostawca NATYCHMIAST. Wymień cylinder przed przystąpieniem do pracy.</p>
Płomień jest nieregularny	1. Końcówka tnąca zatkana lub brudna. 2. Niski poziom gazu.	<p>1. Zamknij gaz, najpierw tlen, potem acetylen. Pozwól Palnik należy całkowicie ostudzić.</p> <p>Zdejmij końcówkę, sprawdź, czy nie ma brudu i zanieczyszczeń. Wyczyść końcówkę za pomocą środka czyszczącego lub wymień ją, jeśli niezbędny.</p> <p>2. Sprawdź poziom gazu i w razie potrzeby uzupełnij.</p>
<p>Podczas diagnostyki i serwisowania narzędzia należy zachować wszelkie środki ostrożności.</p> <p>Przed przystąpieniem do serwisu należy odłączyć dopływ powietrza.</p>		

## Lista części i schemat montażu

Część	Opis	Ilość
1	Torba transportowa	1
2	Regulator acetyleny	1
3	Regulator tlenu	1
4	Wskazówka spawalnicza	2
5	Klucz	2
6	Uchwyt palnika	1
7	Wąż gumowy	1
8	Wytrzeszczacz oczy	1
9	Zapalniczka	1
10	Środek do czyszczenia końcówek	1



Producent: Sanven Technology Ltd.

Adres: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Wyprodukowano w Chinach

**VEVOR**®

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji  
elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## Gaslasset

**Model: 1C016-0061**

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij

herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

GASLASSET

Model:1C016-0061






## HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met

ons op: **Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat**  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

## VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

	Lees de gebruiksaanwijzing.
	Waarschuwing: draag handschoenen wanneer u dit product gebruikt.
	Waarschuwing: draag altijd een oogbescherming wanneer u dit product gebruikt.

## SPECIFICATIES

Regelgevers	Zuurstof:CGA540 Acetyleen:CGA200
Lasmondstuk	VM-W, last tot 1/16 IN.
Slangmaat	15 FT.Lx3/16 IN.binnendiameter
Slang type	Kleurgecodeerde dubbele slang (groen:zuurstof,rood;acetyleen)
Toorts inlaat draad	9/16IN.x18
Slangfitting-schroefdraad	Zuurstof: Rechtshandig Acetyleen:Linkshandig
Cilinders	20 CU.FT.zuurstof
Niet inbegrepen	10 CU.FT.acetyleen
Accessoires	Veiligheidsbril, sleutel, tipreiniger Striker

Geschikt voor het lassen van 1/32" tot 1-1/4" met het juiste lasmondstuk

## BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

In deze handleiding, op de etikettering en alle andere informatie die bij dit product wordt verstrekt:

Dit is het veiligheidswaarschuwingssymbool. Het wordt gebruikt om u te waarschuwen voor mogelijk persoonlijk gevaar.



Let op alle veiligheidsberichten die na dit symbool staan om mogelijke verwondingen te voorkomen.

letsel of overlijden.

#### **GEVAAR**

GEVAAR duidt op een gevaarlijke situatie die, indien niet vermeden, zal resulteren in de dood

of ernstig letsel.

#### **WAARSCHUWING**

WAARSCHUWING geeft een gevaarlijke situatie aan die, indien niet vermeden, kan resulteren in

overlijden of ernstig letsel.

#### **VOORZICHTIGHEID**

LET OP, gebruikt met het veiligheidswaarschuwingssymbool, geeft een gevaarlijke situatie aan

die, indien niet vermeden, tot lichte tot matige verwondingen kan leiden.

#### **KENNISGEVING**

OPMERKING wordt gebruikt om praktijken aan te kaarten die geen verband houden met persoonlijk letsel.

#### **VOORZICHTIGHEID**

LET OP zonder het veiligheidswaarschuwingssymbool, wordt gebruikt om praktijken aan te kaarten die niet gerelateerd zijn aan

tot persoonlijk letsel.

#### **Veiligheidswaarschuwingen**



**WAARSCHUWING** Lees alle veiligheidswaarschuwingen en -instructies. Als u deze niet opvolgt,

De waarschuwingen en instructies kunnen leiden tot explosie, brand en/of ernstig letsel.

Bewaar alle waarschuwingen en instructies voor toekomstig gebruik.

De waarschuwingen, voorzorgsmaatregelen en instructies die in deze gebruiksaanwijzing worden besproken

kan niet alle mogelijke omstandigheden en situaties dekken die zich kunnen voordoen. Het moet

begrepen door de operator dat gezond verstand en

voorzichtigheid zijn factoren die niet in dit product kunnen worden ingebouwd, maar door de fabrikant moeten worden geleverd de exploitant.

### **Veiligheid op de werkplek**

1. Zorg ervoor dat uw werkplek schoon en goed verlicht is.

Rommelige banken en donkere plekken nodigen uit tot ongelukken

2. Houd omstanders, kinderen en bezoekers uit de buurt tijdens het gebruik. Afdelingen kunnen

ervoor zorgen dat u de controle verliest. Bescherm anderen op de werkplek tegen intense hitte.

Laat anderen die dichtbij genoeg zijn om naar de vlam te kijken, want oogschade is een reëel risico.

mogelijkheid. Zorg indien nodig voor barrières of schilden.

### 3. **Verplaats indien mogelijk het werk naar een locatie die ver verwijderd is van brandbare gassen.**

**materialen.** Als verplaatsing NIET mogelijk is, bescherm de brandbare stoffen dan met een afdekking gemaakt van brandwerend materiaal. Verwijderen of

maak alle brandbare materialen veilig binnen een straal van 35 voet (10 meter) rond de werkgebied.

4. Sluit het werkgebied af met draagbare brandwerende schermen. Gebruik een brandwerend scherm. materiaal om alle openingen te blokkeren en brandbare muren, plafonds, vloeren, enz. te beschermen.

5. Als u in de buurt van/op een metalen wand, plafond, vloer, enz. werkt, voorkom dan dat brandbare stoffen ontbranden aan de andere kant door de brandbare stoffen naar een veilige locatie te verplaatsen. Als verplaatsing van

brandbare stoffen is NIET mogelijk, wijs iemand aan die als brandwacht optreedt

uitgerust met een brandblusser tijdens het lassen of snijden en voor ten minste

minimaal een half uur nadat het las- of snijproject is voltooid.

6. Plaats de toorts niet op een ander materiaal dan kaal beton totdat deze is volledig afgekoeld.

7. Las of snijd geen materiaal met een brandbare coating of een

brandbare interne structuur, zoals vaten of tanks, zonder een goedgekeurde methode om het gevaar te elimineren.

8. Gooi hete slakken niet in containers die brandbare materialen bevatten.

9. Zorg dat u een volledig gevulde brandblusser bij de hand hebt en weet hoe u deze op de juiste manier moet gebruiken. het. Controleer na het lassen of snijden grondig op tekenen van brand en

Wees u ervan bewust dat de gemakkelijk zichtbare vlam of rook mogelijk enige tijd na een er is brand ontstaan

11. Las of snij niet in atmosferen die gevaarlijk reactieve of

brandbare gassen, dampen, vloeistoffen of stof.

12. Reinig en zuiver de containers voordat u hitte toepast. Pas geen hitte toe op een

container waarin een onbekende substantie of een brandbaar materiaal heeft gezeten waarvan

inhoud kan bij verhitting ontvlambare of explosieve dampen produceren. Ventilatie gesloten

containers, inclusief gietstukken, vóór het voorverwarmen, lassen of snijden.

## **Persoonlijke veiligheid**

1. Het dragen en gebruiken van persoonlijke veiligheidskleding en veiligheidsvoorzieningen vermindert het risico

van letsel. Draag het volgende:

- a. Brandwerende kleding (draag geen broeken met omslagen, shirts met open zakken of (Alle kleding die gesmolten metaal of vonken kan opvangen en vasthouden.)
- b. Brandwerende leren leggings en werklazzen. c. Droge, isolerende leren las handschoenen.
- d. NIOSH-goedgekeurde beademingsapparatuur
- e. Lasbrillen met tint 5 of hoger
- f. Passende hoofdbedekking om hoofd en nek te beschermen hoofd en nek beschermen
- g. Brandwerende oordopjes of oorkappen (bij het lassen of snijden boven het hoofd of in besloten ruimtes) spaties)

Houd kleding en veiligheidsuitrusting vrij van vet, olie, oplosmiddelen en andere brandbare stoffen.

2. Blijf alert. Let op wat u doet en gebruik uw gezonde verstand bij het bedienen van de machine.

Deze zaklamp niet gebruiken als u moe bent of onder invloed van drugs, alcohol of medicatie. Een moment van onoplettendheid tijdens het bedienen kan resulteren in ernstige persoonlijke blessure.

3. Reik niet te ver. Zorg te allen tijde voor een goede houding en evenwicht. en evenwicht zorgt voor een betere controle in onverwachte situaties.



#### 4. INADEMINGSGEVAAR:

Bij lassen en snijden komen GIFTIGE DAMPEN vrij.

Blootstelling aan las- of snij-uitlaatgassen kan het risico op het ontwikkelen van bepaalde vormen van kanker, zoals kanker van het strottenhoofd en longkanker. Ook sommige ziekten die verband kunnen houden met blootstelling aan las- of snij-uitlaatgassen zijn: · Vroegtijdig begin van de ziekte van Parkinson

·Hartziekten ·Maagzweren

·Schade aan de voortplantingsorganen

·Ontsteking van de dunne darm of maag

·Nierschade

·Luchtweegaandoeningen zoals emfyseem, bronchitis of longontsteking



Gebruik natuurlijke of geforceerde ventilatie en draag een door de overheid goedgekeurd ademhalingsmasker.

NIOSH om te beschermen tegen de geproduceerde dampen om het risico op het ontwikkelen van bovenstaande ziekten.

5. Vermijd overmatige blootstelling aan dampen en gassen. Houd uw hoofd uit de dampen.

Adem geen dampen in. Gebruik voldoende ventilatie of afzuiging, of beide, om dampen en gassen uit de buurt van uw ademhalingsgebied. Als de ventilatie twijfelachtig is, zorg dan voor een gekwalificeerde technicus neemt een luchtmonster om de noodzaak van corrigerende maatregelen te bepalen maatregelen. Gebruik indien nodig mechanische ventilatie om de luchtkwaliteit te verbeteren. Als dit het geval is, niet mogelijk, gebruik een goedgekeurd ademhalingstoestel. Werk niet in besloten ruimtes, tenzij ze goed geventileerd zijn of dat u een beademingsapparaat met luchttoevoer draagt.

Volg altijd de OSHA-richtlijnen voor toegestane blootstellingslimieten (PEL's) voor

verschillende dampen en gassen. Volg de American Conference of

Aanbevelingen van overheidsarbeidshygiënisten voor de drempelwaarde

Waarden (TLV's) voor dampen en gassen. Schakel een erkende specialist in voor industriële

Hygiëne- of milieudiensten controleren de

werking en luchtkwaliteit en aanbevelingen doen voor de specifieke las- of

snij situatie.

**5. WAARSCHUWING: Dit** product mag niet worden gebruikt voor lassen, snijden, solderen of soortgelijke doeleinden.

toepassingen, produceert chemicaliën waarvan de staat Californië weet dat ze kanker veroorzaken

en geboortefwijkingen (of andere reproductieve schade). (Californische gezondheids- en veiligheidscode)

\$25249.5,et seq.)De messingcomponenten van dit product bevatten lood. Een chemische stof

waarvan de staat Californië weet dat ze geboortefwijkingen (of andere reproductieve

schade).(California Health & Safety Code \$25249.5,et seq.)

#### **Veiligheid bij het instellen van de apparatuur**

1. Zorg ervoor dat u klaar bent om met de werkzaamheden te beginnen voordat u de gastoevoer opent.

2. Om explosies te voorkomen, gebruik je terugslagkleppen en vlamterugslagbeveiligingen

(apart verkrijgbaar) op de voet van de Torch

3. Gebruik alleen met zuurstof en acetyleen. Wijzig deze toorts niet en gebruik hem niet voor een

waarvoor het niet bedoeld is.

4. Stel de acetyleenregelaar in op maximaal 15 PSI. Acetyleen is onstabiel en kan

ontpuffen bij overdruk.

5. Gebruik geen olie, vet of draadafdichtingstape op de connectoren.

6. Gebruik klemmen (niet meegeleverd) of andere praktische manieren om het werk vast te zetten en te ondersteunen

stuk op een stabiel platform. Het werk met de hand of tegen uw lichaam vasthouden is

onstabiel en kan leiden tot verlies van controle, brand en/of persoonlijk letsel.

7. Gebruik alleen accessoires die door de fabrikant voor uw apparaat worden aanbevolen.

model Torch. Accessoires die geschikt kunnen zijn voor één Torch kunnen

kunnen gevaarlijk worden bij gebruik op een andere brander. Gebruik alleen geschikte gaslangen.

### **Veiligheid van de cilinder**

1. Gebruik geen gedeukte of beschadigde cilinders.

2. Bevestig de cilinders aan een kar, muur of paal om te voorkomen dat ze vallen. Gebruik en Bewaar de cilinders alleen rechtop. Als u de meegeleverde koffer gebruikt om de cilinders in te bewaren, cilinders, bevestig de behuizing aan een kar, muur of paal

3. Gebruik cilinderdoppen wanneer u cilinders verplaatst of opbergt.

4. Bewaar de cilinders niet bij temperaturen van 49°C of hoger.

5. **LEGE FLESSEN: NIET LATEN VALLEN, SLAGEN, DOORBOORDEN, VERWARMEN OF INSCHAKELEN BRAND EEN CILINDER, ZELFS ALS DEZE LEEG IS.** Houd lege cilinders op de aangegeven plaats. gebieden en markeer duidelijk "leeg". Neem contact op met de plaatselijke autoriteiten voor vast afval voor Instructies voor het correct afvoeren of recyclen van lege cilinders.

6. **HOUD DE SLEUTEL OP DE KLEP VAN DE ACETYLEENCILINDER**, wanneer de cilinder in de tank zit. Gebruik om snel af te sluiten in geval van nood

## **Apparatuur inspectie**

1. **GEBRUIK GEEN VLAM OM LEKKEN OP TE ZOEKEN.**1.

2. **INSPECTEER VOOR ELK GEBRUIK.** Let op het volgende. en gebruik de kit niet als deze aanwezig is. schade wordt opgemerkt:

a. Controleer de taps toelopende zitvlakken op de sproeiërs en de tipmoer.

gekwalificeerde technicus het zitvlak opnieuw bekleden als het deuken, bramen of verbrand is. A

een slechte zitoppervlakte kan leiden tot terugslag of flashback

b. Controleer alle slangen op sneden, scheuren, brandplekken, versleten plekken of andere schade.

Niet gebruiken indien beschadigd.

c. Controleer op losse verbindingen met behulp van een oplossing van zeepsoep. Draai eventuele verbindingen vast of repareer ze. lekken gevonden.

d. Gebruik de Torch Kit niet als een van beide gassen niet volledig uitgaat wanneer de

De zuurstofbranderklep en de acetyleenbranderklep zijn gesloten. Lekkage van gas uit

de punt is een substantieel veiligheidsrisico. Als het gas niet kan worden afgesloten bij de toortshendel,

is gevaarlijk en moet worden vervangen. e. Controleer op eventuele andere defecten of schade. Gebruik geen beschadigde onderdelen. Label Beschadigde onderdelen "Niet gebruiken" totdat ze gerepareerd zijn.

## Veiligheid bij de bediening

1. Controleer het product voor elk gebruik, zie de vorige waarschuwingssectie.
2. Alleen gebruiken bij voldoende ventilatie.
3. Raak het werkstuk of de punt niet aan totdat het is afgekoeld.
4. Houd slangen uit de buurt van hete onderdelen, snijplekken en vlammen.
5. Laat de Torch nooit onbeheerd achter als deze is aangesloten op een gastoevoer.
6. Laat de Torch voldoende afkoelen voordat u hem opbergt.
7. Alle materialen die tijdens het gebruik uit het werkgebied vrijkomen, zijn extreem heet. Wees voorzichtig dat u zich niet verbrandt aan slakken of andere afvalproducten.
8. TERUGVLAM: Wanneer de vlam met een luide "plop" uitgaat, wordt dit een terugslag genoemd.

Een terugslag kan worden veroorzaakt door:

- a. De toorts gebruiken bij lagere druk dan vereist voor de gebruikte tip.
- b. De tip tegen het werkstuk aan laten komen.
- c. De tip oververhitten
- d. Een obstructie in de Tip.

Als er een terugslag optreedt, sluit dan de kleppen van de toortshendel (eerst zuurstof, dan acetyleen) en Nadat de oorzaak is verholpen, steekt u de toorts opnieuw aan.

### 9. TERUGFLASH: Terugflash is een toestand die ontstaat wanneer de vlam terugflitst

in de fakkels en brandt daarbinnen met een sissend of piepend geluid.

Als er een flashback optreedt, sluit dan de kleppen van de toortshendel (eerst zuurstof, dan acetyleen)

ONMIDDELIJK! Flashback geeft over het algemeen een probleem aan dat moet worden gerepareerd

voordat u met de klus begint. Een verstopte tip, een onjuiste werking van de

Kleppen of onjuiste acetyleen-/zuurstofdruk kunnen leiden tot een flashback. Vind en

Los de oorzaak op voordat u de fakkels opnieuw aansteekt. Als de oorzaak niet wordt gevonden, laat de kit dan repareren onderhouden door een gekwalificeerde technicus voordat deze weer aan uw project wordt toegevoegd.

10. Pas op voor lekkend gas. Als u tijdens het gebruik van deze toorts een gaslucht ruikt,

Acetyleen, sluit DIRECT eerst de zuurstof af, dan de acetyleen.

Doof alle open vlammen en controleer zorgvuldig alle slangen en aansluitingen op lekkages.

Gebruik zeepsop. Controleer NOOIT op lekkages met een vlam.

Als de geur aanhoudt, gebruik de Torch dan niet. Neem contact op met de leverancier van acetyleen voor hulp.

11. Lees en begrijp alle instructies en veiligheidsmaatregelen zoals uiteengezet in de

de handleiding van de fabrikant van het materiaal dat u gaat lassen of snijden.

12. Na gebruik de leidingen ontluichten en alle onderdelen buiten bereik van kinderen bewaren.

andere ongetrainde personen. Toortsen zijn gevaarlijk in de handen van ongetrainde gebruikers.

## Dienst

1. Onderhoud aan de toorts mag uitsluitend worden uitgevoerd door gekwalificeerd reparatiepersoneel.

Service of onderhoud uitgevoerd door ongekwalificeerd personeel kan leiden tot een risico

van letsel.

2. Gebruik bij het onderhoud alleen identieke vervangende onderdelen. Volg de instructies in de

Het gedeelte 'Inspectie, onderhoud en reiniging' van deze handleiding. Gebruik van

ongeautoriseerde onderdelen of het niet opvolgen van onderhoudsinstructies kunnen een risico vormen

van brand of letsel.

3. Onderhoud de productlabels en naampaatjes. Deze bevatten belangrijke informatie. Als

onleesbaar is of ontbreekt, neem dan contact op met Harbor Freight Tools voor een vervanging.



**SAVE THESE  
INSTRUCTIONS.**

## Werkstuk- en werkgebiedinstelling

1. Wijs een werkgebied aan dat schoon en goed verlicht is. Het werkgebied mag niet toestaan dat

Zorg ervoor dat kinderen of huisdieren er niet bij kunnen om afleiding en letsel te voorkomen.

2. Verwijder alle brandbare materialen uit het gebied en/of bedek de oppervlakken met vuur.  
bestendig materiaal.

3. De werkruimte moet een brandwerende vloer hebben.

4. Zet losse werkstukken vast met een bankschroef of demper (niet meegeleverd) om te voorkomen dat ze losraken.  
beweging tijdens het werk.

Let op: een goede lasvoorbereiding kan ingewikkeld zijn en valt buiten het bestek van deze handleiding.  
handmatig.

## Gereedschapsset-up 1 van 3-Montage

Lees het VOLLEDIGE gedeelte BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINFORMATIE aan het begin van deze handleiding, inclusief alle tekst onder de subkoppen daarin, vóór de installatie of het gebruik van dit product.

### WAARSCHUWING



OM ERNSTIG LETSEL DOOR EXPLOSIE TE VOORKOMEN:

Draai de kleppen van de zuurstof- en acetyleenbrander volledig met de klok mee (gesloten, eerst zuurstof en daarna acetyleen) voordat er iets wordt gemaakt aanpassingen of het uitvoeren van inspecties of onderhoudswerkzaamheden aan deze branderset.

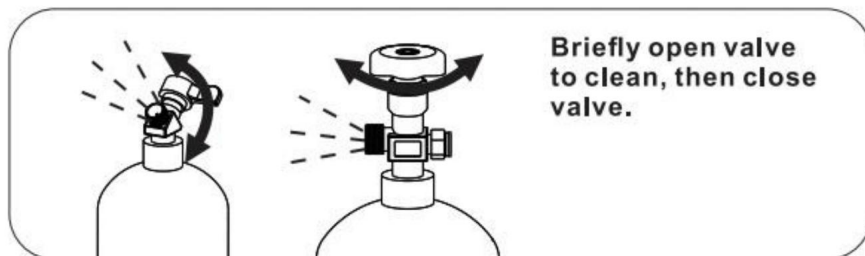
**Let op:** Voor aanvullende informatie over de onderdelen die in de volgende lijst staan vermeld, pagina's, raadpleeg het montageschema aan het einde van deze handleiding. Alle instructies in deze handleiding gelden uitsluitend voor zuurstof- en acetyleen gas.

1. Bevestig de cilinders aan een kar, muur of paal om te voorkomen dat ze vallen. Plaats ze niet Acetyleencilinder op zijn kant.

**WAARSCHUWING! OM BRAND EN EXPLOSIE TE VOORKOMEN:** Zorg ervoor dat er geen olie, vet of ontstekingszuur (zoals een hete las, elektromotor of een andere lasbewerking) in de buurt voordat u doorgaat met de volgende stap.

2. Terwijl u aan de zijkant staat, "kraakt" u elke cilinderklep. "Kraaken" is te snel Open en sluit de klep, zodat een kleine hoeveelheid gas kan ontsnappen en de lucht kan ontsnappen. de klep van vreemd materiaal. **WAARSCHUWING!** Als er olie of vet in de klep zit,

Als er gas wordt aangetroffen, stop dan met het gebruiken van de gasfles en neem onmiddellijk contact op met uw gasleverancier.



## Montagestap 2: Kraak elke cilinderklep

**WAARSCHUWING!** HOUD DE SLEUTEL OP DE KLEP VAN DE ACETYLEENCILINDER TERWIJL

De cilinder wordt gebruikt om in noodgevallen snel af te sluiten.

**LET OP:** Sleutel niet inbegrepen.

3. Bevestig de groen gemarkeerde zuurstofregelaar aan de zuurstofcilinder en de

Groene zuurstofslang naar de regelaar.

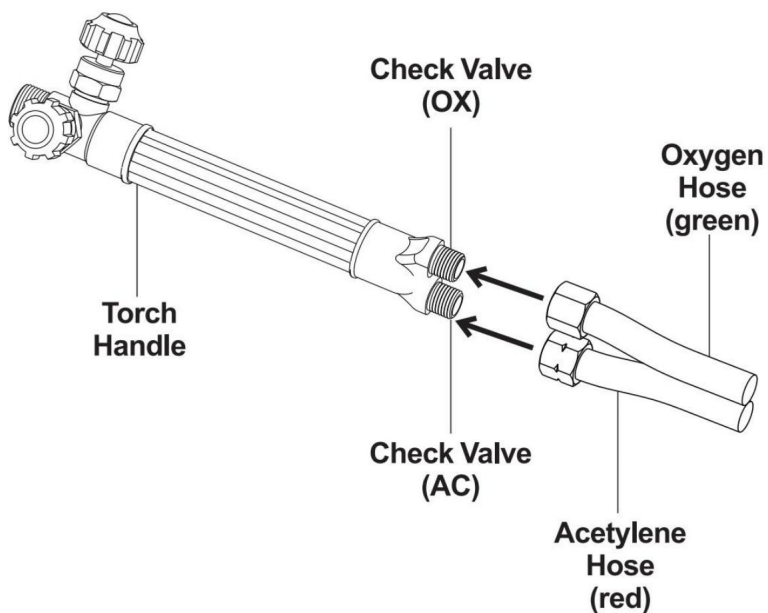
4. Bevestig de rood gemarkeerde acetyleenregelaar aan de acetyleencilinder en de Rode acetyleenslang naar de regelaar, tegen de klok in vastdraaien - de draden zijn omgedraaid.

5. Om de toortshendel te installeren:

a. Verwijder de plastic inlaatdeksels. b.

Zorg ervoor dat beide terugslagkleppen op de toortshendel zitten. c. Sluit de groene zuurstofslang aan op de zuurstoferugslagklep op de toorts. Hendel.

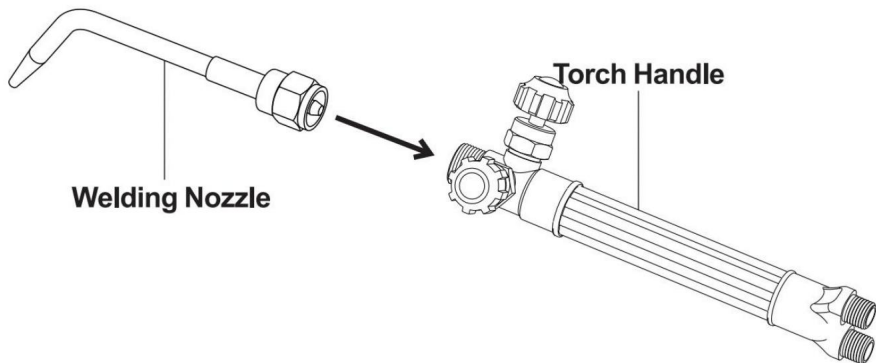
d. Sluit de rode acetyleenslang aan op het acetyleen-terugslagventiel op de brander Handgreep. Draai tegen de klok in vast. De draden zijn omgekeerd.



#### Montagestep 5: Instellen van de toortshendel

6. Lasopstelling

Sluit het lasmondstuk aan op het handvat van de toorts.



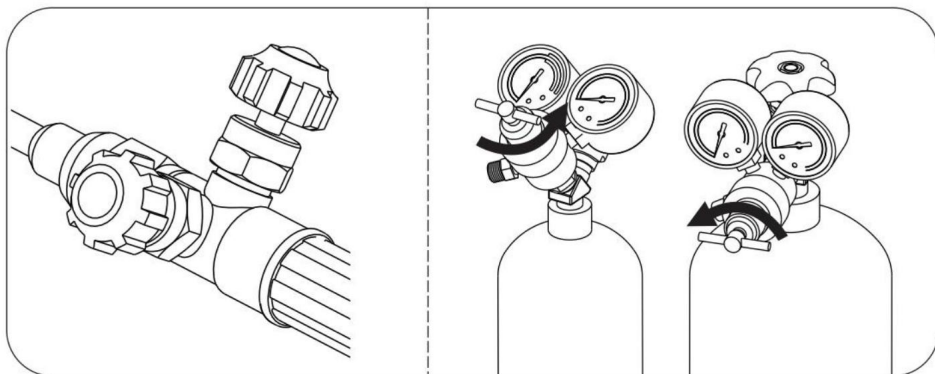
### Montagestep 6: Lasopstelling

7. Vóór de ingebruikname moeten de lektesten op de volgende pagina's worden uitgevoerd na aansluiting om te controleren op lekkages in het systeem.

## Gereedschap instellen 2 van 3 - Eerste lektest: zeepsop

Met deze test worden grote lekken opgespoord.

1. Nadat alles is aangesloten, sluit u beide kleppen van de toortshendel door ze met de klok mee te draaien. Sluit de regelaars door de knoppen tegen de klok in te draaien tot ze loskomen.



Sluit kleppen

(Draai met de klok mee)

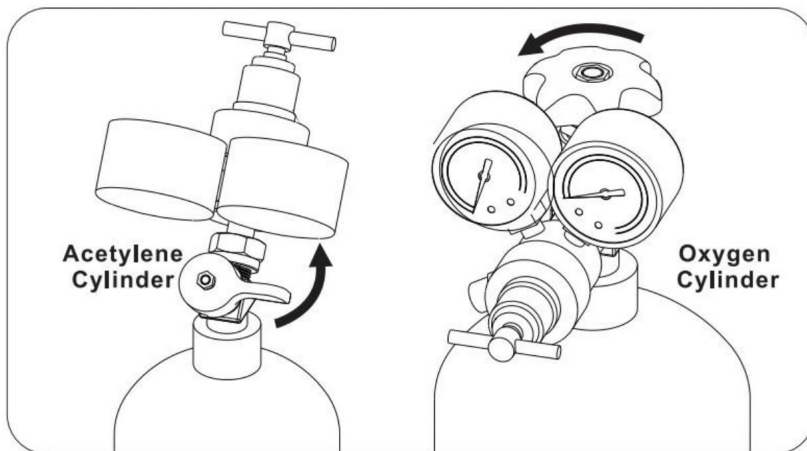
Sluit regelgevers

(Draai tegen de klok in tot het los zit)

### Lektest 1 Stap 1

2. Open de cilinderkleppen door alleen tegen de klok in te draaien totdat het gas begint te stromen.  
vloeiend.

**WAARSCHUWING!** Open de klep van de acetyleencilinder slechts 1/4 tot 1/2 slag.



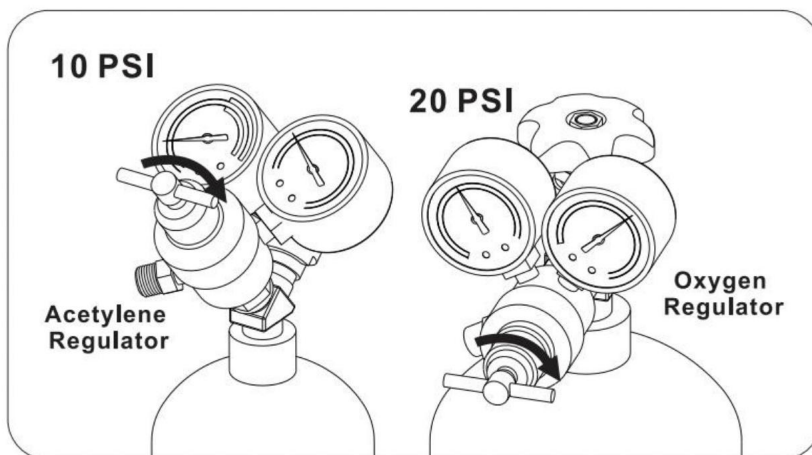
### Lektest 1 Stap 2: Open cilinderkleppen

**WAARSCHUWING!** HOUD DE SLEUTEL OP DE KLEP VAN DE ACETYLEENCILINDER TERWIJL cilinder wordt gebruikt om in noodgevallen snel af te sluiten

3. Stel de zuurstofregelaar in op 20 PSIG.

4. Stel de acetyleenregelaar in op 10 PSIG.

**OVERSCHRIJD DE 15 PSI ACETYLEENDRUK NIET**



### Lektest 1 Stap 3: Testdrukken instellen

4. Controleer alle verbindingen op lekkages met behulp van zeepsop. Als er lekkages worden gevonden, draai ze dan vast. verbindingen.

-Als het lek blijft bestaan, stop dan met het gebruik en neem contact op met de gasleverancier.

-Als er bij deze test geen lekkages worden gevonden.

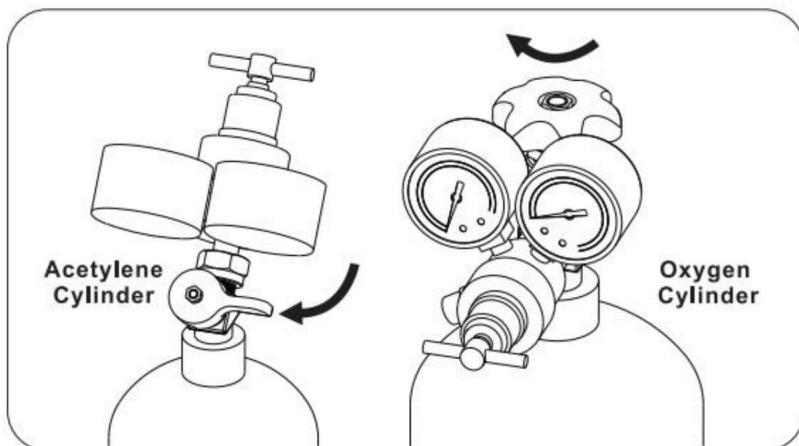
Ga verder met de Gauge Monitoring-test.

## Gereedschap instellen 3 van 3 seconden lektest: meterbewaking

Met deze test worden kleine lekken opgespoord.

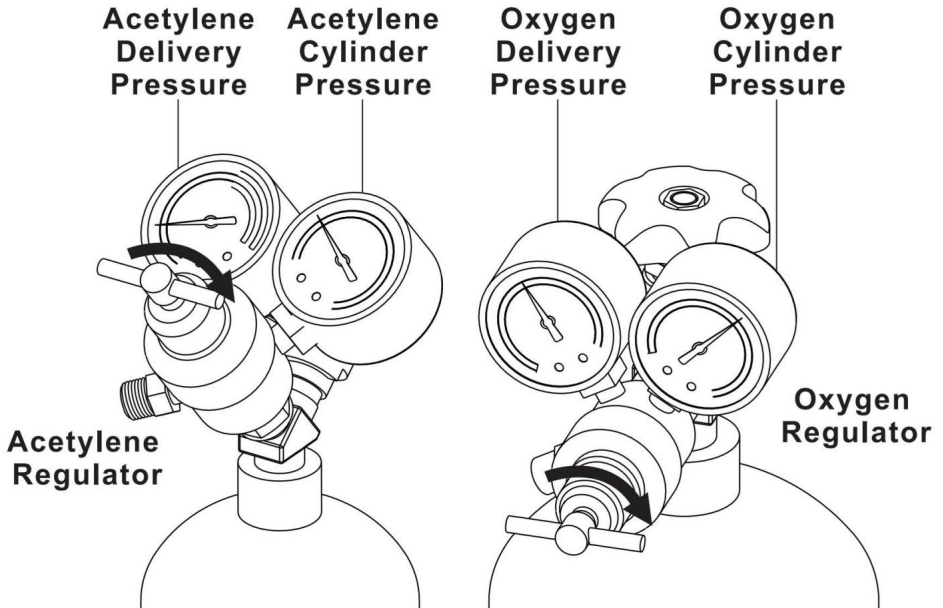
1. Volg alle stappen in de bovenstaande zeepwatertest om je voor te bereiden op de meter controletest.

2. Sluit beide cilinderkleppen door ze met de klok mee te draaien.



Lektest 1 Stap 2: Open cilinderkleppen

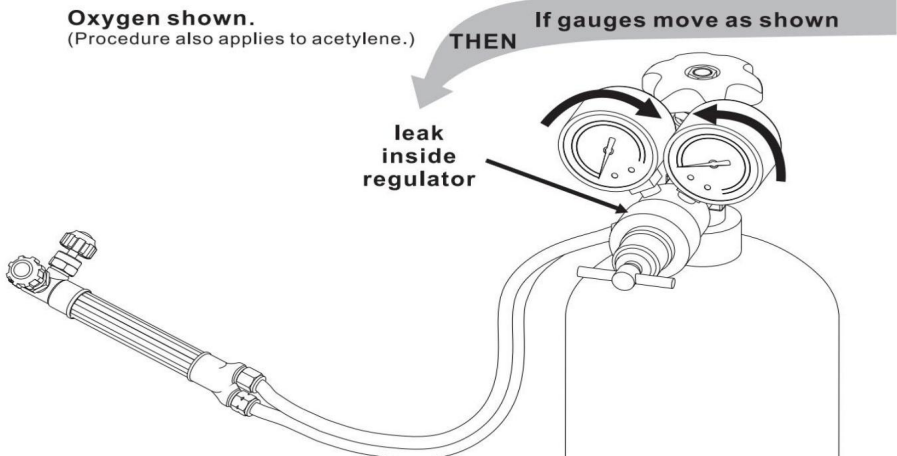
3. Houd de meters op beide regelaars vijf minuten lang in de gaten.



### Lektest 2 Stap 3: Monitormeters

- Als de waarden niet veranderen, is de test voltooid en zijn er geen lekkages in het systeem.
- Als er een meting verandert, is er een lek aan die kant van het systeem. Volg Gauge.Leak Analysis op de volgende pagina voor diagnose.

## Analyse van lekkages



Als de cilinderdruk afneemt en de leveringsdruk toeneemt

Er is een lek in de zitting van de regelaar.

Laat de regelaar repareren door een gekwalificeerde technicus.

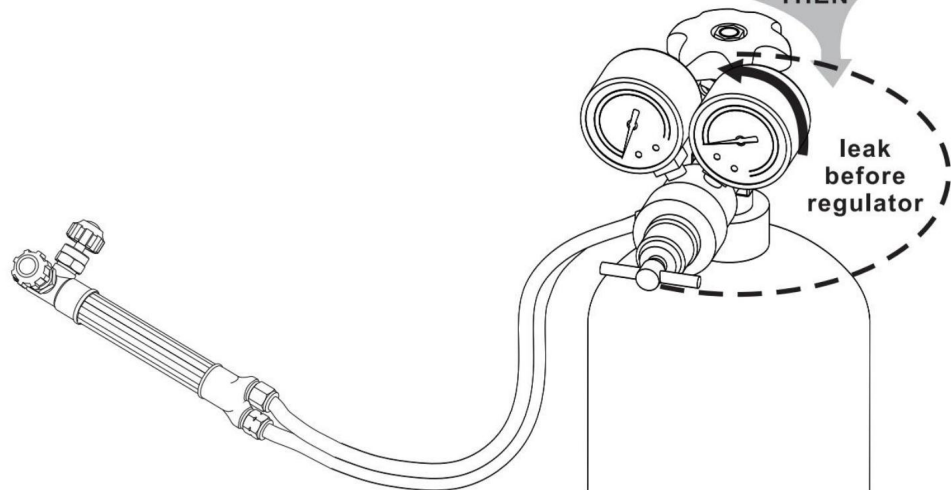
### Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Cylinder gauge moves as shown,

and Delivery gauge stays still

THEN



Als de cilinderdruk afneemt, maar de persdruk constant blijft.

Lekkage bij de cilinderklep of bij de verbinding tussen de regelaar en de cilinderklep.



**GEVAAR!** Om ernstig letsel en de DOOD te voorkomen:

Draai de verbinding tussen de cilinder en de zuiger NIET vast en pas deze NIET aan.

cilinderklep, of forceer de cilinderklep. Als de cilinderklep lekt, verplaats dan de

Plaats de gasfles buiten en waarschuw onmiddellijk uw gasleverancier.

1. Laat de druk uit het systeem ontsnappen.

2. Draai de verbinding tussen de regelaar en de cilinderkraan vast.

3. Herhaal de lektest van de

meter. a. Als de meters niet veranderen, is de test voltooid en heeft het systeem geen lekkages. b.

Als de verbinding nog steeds lekt, probeer het dan met een andere

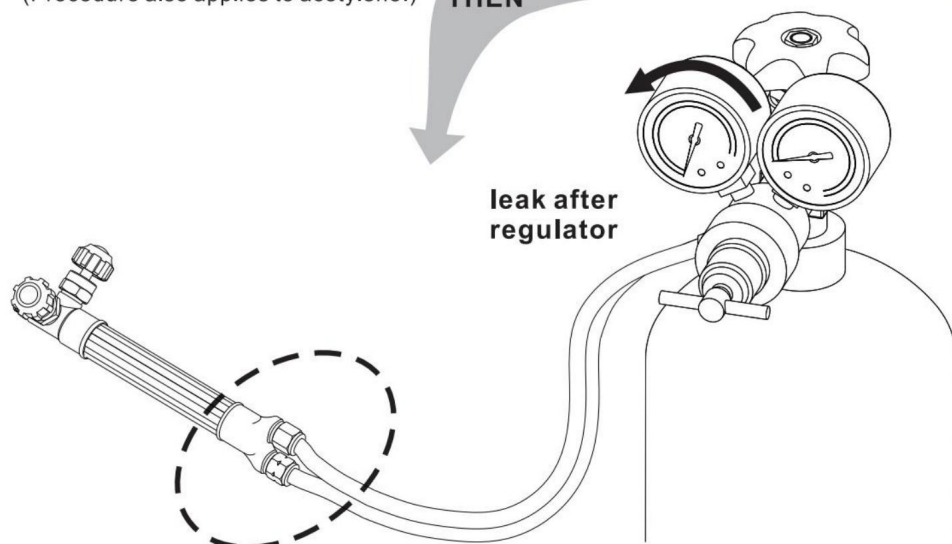
cilinder. c. Als de verbinding lekt met de andere cilinder, laat de regelaar dan onderzoeken

door een gekwalificeerde technicus.

## Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown  
THEN



Als de leveringsdruk afneemt:

Het lek bevindt zich bij de uitlaataansluiting van de regelaar, in de slang, bij de inlaat van de toorts aansluiting of bij de toortsklep op de toortshendel.

1. Laat de druk uit het systeem ontsnappen.
2. Draai de uitlaataansluiting van de regelaar vast.
3. Draai de inlaataansluiting van de toortshendel vast.
4. Herhaal de lekttest van de meter. a.

Als de meters niet veranderen, is de test voltooid en heeft het systeem geen lekken. b. Als de verbindingen nog steeds lekken, laat dan de regelaar, de toortshendel en de slangen

laten onderzoeken door een gekwalificeerde technicus. Als de slangen lekken, vervang ze dan niet

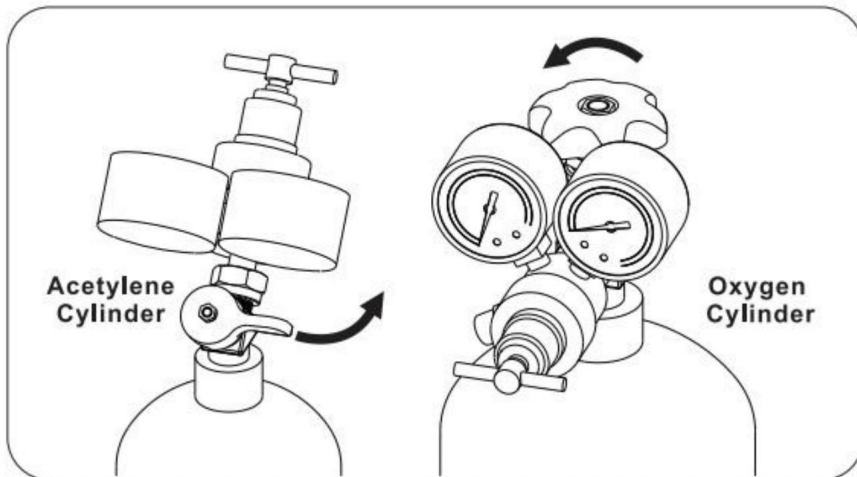
Probeer de slangen te repareren.

## Geen lekken gevonden

Als de lekttest is voltooid en het apparaat naar behoren functioneert, opent u de cilinderkleppen door ze tegen de klok in te draaien en gaat u verder met de bediening.

**WAARSCHUWING!** Open de klep van de acetylenecilinder slechts 1/4 tot 1/2 slag om snel te kunnen vullen.

Uitschakeling.



Open de cilinderkleppen alleen nadat de test heeft bevestigd dat er geen lekken zijn

**WAARSCHUWING!** HOUD DE SLEUTEL OP DE CILINDERKLEP TERWIJL DE CILINDERS IN DE OPENING ZIJN.

Voor snelle uitschakeling in noodgevallen.

## Laspunt druk instellingen

Deze toortshendel kan metalen lassen van 1/32" tot 1-1/4" dik.

Inclusief lasmondstuk, maat 0, last metalen tot 1/16" dik.

Controleer de dikte van de te lassen metalen en gebruik de onderstaande tabel om te kiezen

de maat van het mondstuk voor de klus. Als u metalen anders dan 1/32" tot 1/16" dik last,

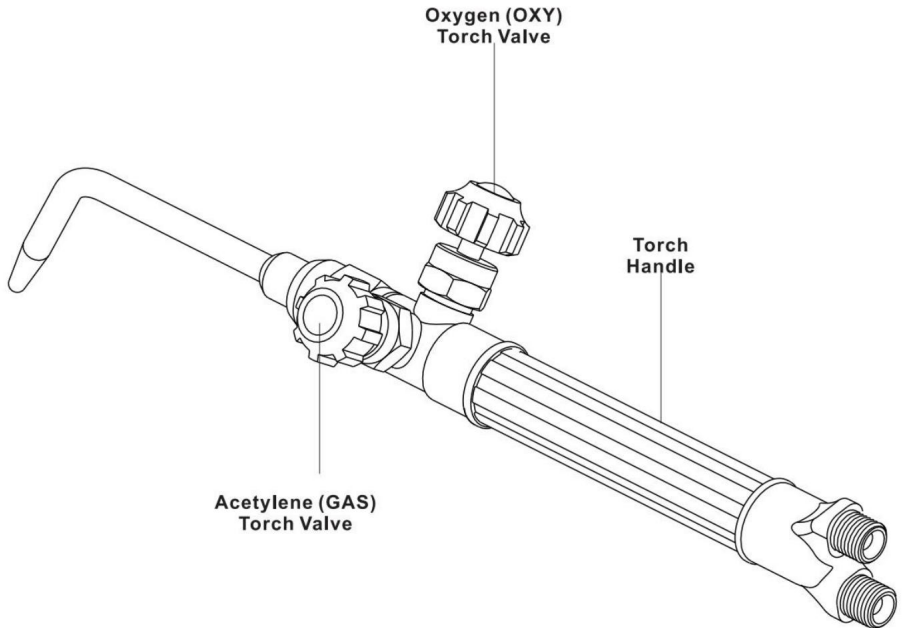
Er zijn verschillende lasmondstukken nodig.

Let op: Voor het lassen van de hieronder genoemde dikkere metalen zijn speciale technieken nodig, zoals zoals het afschuiven van randen, die buiten het bestek van deze handleiding vallen.

Tabel A: Lasmondstukstroomgegevens

Metaal Dikte (inches)	Mondstuk Maat	Tipopening Diameter (inches)	Zuurstof Druk (PSIG-lid)	Acetyleen Druk (PSIG-lid)	Acetyleen (CFH-nummer)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3~5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7~3,4
5/64	1	0,035	3~5	3~5	2~4

3/32	2	0,039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0,051	3~6	3~6	5~10,5
1/4	4	0,067	4~6	4~6	8,5~19
3/8	5	0,079	5~7	5~7	11,5~26
1/2	6	0,091	6~8	5~8	15~35
1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	30~60



## Lasinstructies

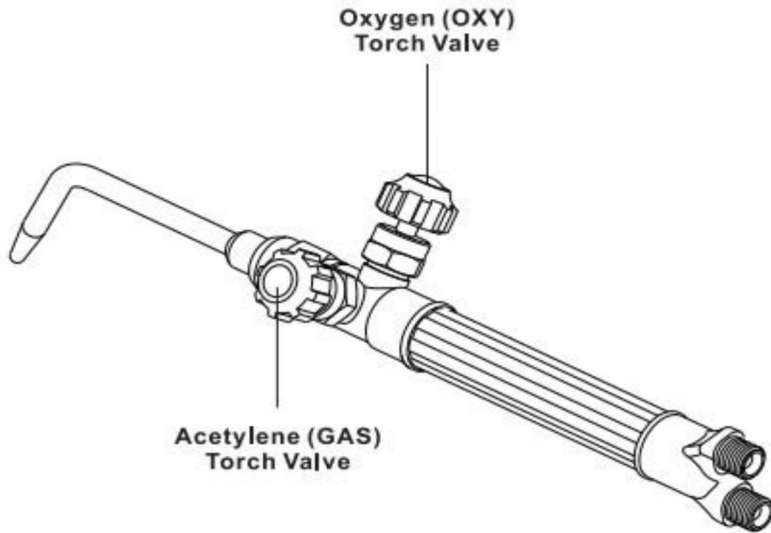


Lees het VOLLEDIGE gedeelte BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINFORMATIE op de begin van deze handleiding, inclusief alle tekst onder de subkoppen daarin, vóór de installatie of gebruik van dit product.

Controleer het gereedschap voor gebruik op lekkende, beschadigde, losse en ontbrekende onderdelen.

Als er problemen worden gevonden, mag u het gereedschap niet gebruiken totdat het is gerepareerd.

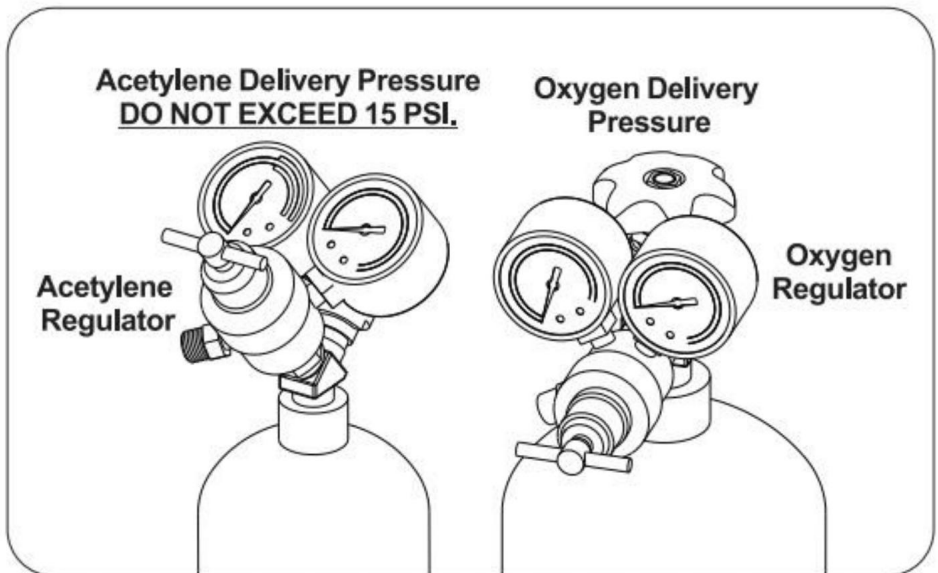
1. Stel het apparaat volgens de instructies in voor het snijden.
2. Sluit beide kleppen op het handvat van de toorts goed af.



**Lassen Stap 2: Sluit de kleppen**

3. Stel de acetyleen- en zuurstofregelaars in op de juiste werkdruk, zie Tabel A.

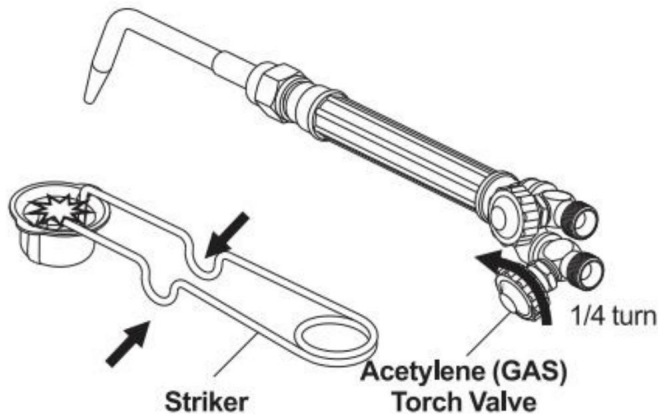
OVERSCHRIJD DE 15 PSIA CETYLEENDRUK NIET.



**Lassen Stap 3: Lasdruk instellen Zie Tabel B.**

4. Houd de handgreep van de toorts in één hand en de strijkstok in de andere hand.
5. Open de klep van de acetyleenbrander ongeveer een kwartslag en steek de acetyleenbrander snel aan. gas dat uit het mondstuk komt door de hendel van de slagpin in te knijpen, waardoor een vonk.

**WAARSCHUWING!** Gebruik geen lucifers of een butaanaansteker om de Torch aan te steken.



#### Lassen Step 5: Aansteken Acetyleen

6. Leg de slagpin neer op een vuurvast oppervlak. Open de Acetyleenbrander langzaam. Draai de klep verder open totdat de vlam aan de rand iets uitwaaiert, zoals hieronder weergegeven.



Snijden Step 6: Open langzaam de klep van de acetyleenbrander totdat de vlam veren

7. Vlamafstelling:

- a. Beginnen met het toevoegen van zuurstof: Open langzaam de klep van de zuurstofbrander. De vlam zal veranderen in een carboniserende vlam met een blauw/witte binnenkern, een witte halo rondom de kern en een lichtoranje vlam zoals getoond in Lasstep 7 illustratie, linksonder. b.

Juiste zuurstofmix: Blijf de zuurstofbranderklep langzaam openen totdat de groot lichtoranje gedeelte van de vlam wordt bijna kleurloos en het centrum van de vlam heeft een witte kern met weinig of geen halo. Dit is de "neutrale" vlam die nodig is

voor bediening zoals getoond in de afbeelding van lasstep 7, onder het midden. c. Te veel

zuurstof: Als u de zuurstoftoortsleutel te ver opent. De grote

een gedeelte van de vlam zal blauwachtig-oranje zijn en de binnenste kern zal klein zijn zoals afgebeeld

in de afbeelding van stap 7 van het lassen, rechtsonder. Sluit de zuurstoftoortslep lichtjes totdat u de vlam bereikt die in stap b hierboven is beschreven.

**WAARSCHUWING! Draag** een geschikte lasbril.

8. Nadat de vlam is afgesteld zoals uitgelegd en afgebeeld, kunt u beginnen met lassen.

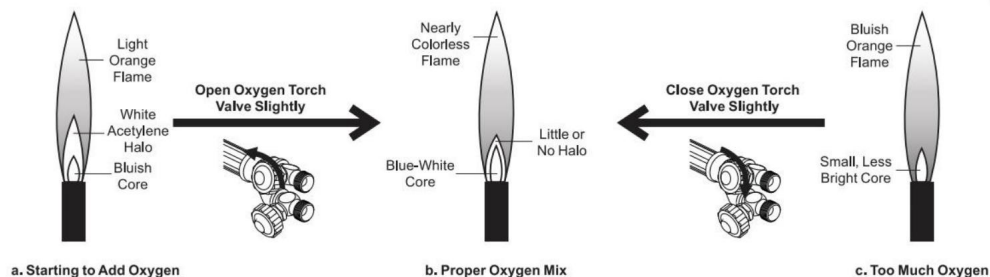
Let op: Zuurstof-acetyleenlassen is een proces waarbij twee handen nodig zijn:

met één hand bedient u de toorts, terwijl u met de andere hand een vulstaaf bedient (verkocht

afzonderlijk). Juiste lastechnieken en lasvoorbereiding vallen buiten het bereik

van deze handleiding. Lasboeken en -cursussen worden aanbevolen om de juiste lastechniek te onderwijzen methoden en technieken.

9. Volg na het lassen de instructies voor het uitschakelen op de tegenoverliggende pagina.



## Lassen Stap 7: Lasvlamafstelling

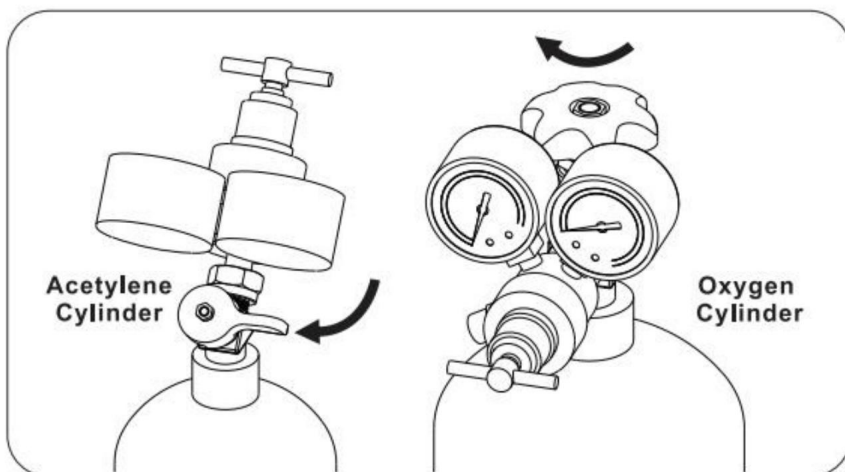
### Instructies voor het stilleggen van het laswerk

1. Nadat het werk is voltooid, sluit u eerst de zuurstoftoortslep met de klok mee en vervolgens

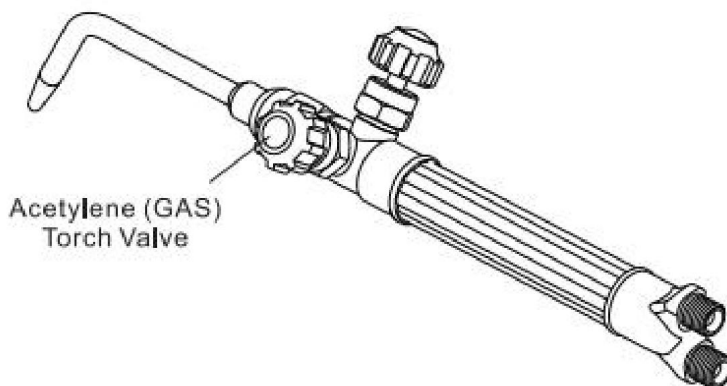


de acetyleenbranderklep met de klok mee

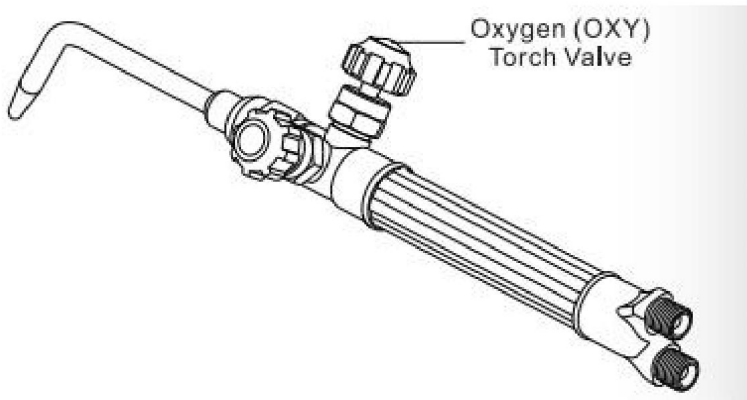
2. Sluit beide cilinderkleppen volledig af door ze met de klok mee te draaien.



**Afsluiten Stap 2: Sluit de cilinderkleppen** 3. Open de klep van de acetyleenbrander tegen de klok in om alle druk te laten ontsnappen. doodbloeden.



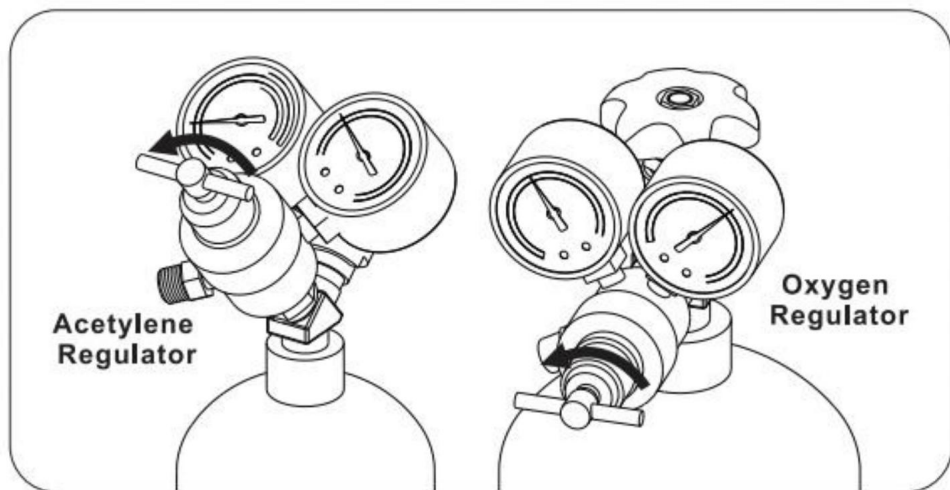
**Uitschakelstap 3: Open de acetyleenklep** 4. Open de klep van de zuurstofbrander tegen de klok in, zodat alle druk kan ontsnappen.



#### Uitschakelen Stap 4: Open zuurstofklep

5. Nadat u de druk hebt afgelaten, draait u de drukregelschroeven tegen de klok in en verwijdert u ze uit de regelaars.

**BELANGRIJK!** Als u dit niet doet, kunnen de regelaars permanent beschadigd raken.



**Stap 5 van het afsluiten: Sluit de regelaars (Draai tegen de klok in tot ze loskomen.)**

## Onderhoudsinstructies

Procedures die niet specifiek in deze handleiding worden uitgelegd, mogen alleen worden uitgevoerd door een gekwalificeerde technicus.



WAARSCHUWING

OM ERNSTIG LETSEL TE VOORKOMEN DOOR ONGELUKKIGE BEDIENING:

Sluit de zuurstof, dan de acetyleen en laat de brander volledig afkoelen, dan

Koppel de slangen los voordat u een inspectie, onderhoud of reiniging uitvoert  
werkwijze.

OM ERNSTIG LETSEL DOOR GEREEDSCHAPSFALLEN TE VOORKOMEN:

Gebruik geen beschadigde apparatuur. Als er sprake is van abnormale geluiden, trillingen of gaslekken

Als er een probleem optreedt, laat het probleem dan verhelpen voordat u het product weer gebruikt.

1. Controleer vóór elk gebruik de algemene staat van de toortsset. Controleer op

losse slangaansluitingen, gebarsten of versleten slangen en alle andere omstandigheden die kunnen optreden  
de veilige werking ervan beïnvloeden.

Als er een abnormale toestand optreedt of wordt opgemerkt, laat het probleem dan verhelpen voordat u het product koopt.  
verder gebruik. **Gebruik geen beschadigde apparatuur.**

2. Gebruik regelmatig een puntreiniger om de snijpunt en het lasmondstuk schoon te maken.

3. Gebruik een schone, droge doek om de buitenkant van het snijhulpstuk schoon te maken.

Dompel geen enkel deel van het snijhulpstuk onder in ELKE vloeistof.

Gebruik geen oplosmiddelen of andere ontvlambare middelen om de snij-opzet te reinigen

ONDERHOUD	GRAFIEK	
	Voor gebruik	Na gebruik
Onderhoudstype		
Controleer het gereedschap op schade.	X	X
Gebruik tipreiniger om de tipopening schoon te maken	X	X
Afnemen met een schone, droge doek <b>GEBRUIK NOOIT OPLOSMIDDELEN OM AF TE VEGEN DEZE SNIJ-OPZET.</b>		X

## Problemen oplossen

Probleem	Mogelijke oorzaken	Waarschijnlijke oplossingen
Voor aanzetten Toorts, gas geur is opgemerkt.	<p>1. Slang verbindingen los.</p> <p>2. Barst in slang.</p> <p>3. Cilinder lekt bij nek.</p>	<p>1. Draai alle verbindingen vast.</p> <p>2. Controleer de slangen. Als er scheuren worden gevonden, vervang dan de hele slang. NIET REPAREREN OF TAPE GASLANGEN.</p> <p>3. Controleer het nekgedeelte van de cilinders.</p> <p><small>Indien er scheuren of schade wordt aangetroffen, mag u het product niet gebruiken.</small></p> <p>Zet het rechtop, in een goed geventileerde ruimte, goed uit de buurt van ontstekingsbronnen. Contactgas leverancier ONMIDDELIJK. Vervang cilinders voordat u met het werk begint.</p>
Vlam is onregelmatig	<p>1. Snijpunt verstopt of vuil</p> <p>2. Benzine bijna op.</p>	<p>1. Sluit eerst gas, zuurstof en dan acetyleen. Laat de toorts volledig afkoelen.</p> <p>Verwijder de tip en controleer op vuil en gruis.</p> <p><small>Gebruik een tipreiniger om de tip schoon te maken of vervang deze indien nodig.</small></p> <p>2. Controleer het gasniveau en vul indien nodig bij.</p>
<p>Neem alle veiligheidsmaatregelen in acht wanneer u het gereedschap diagnosticeert of onderhoudt.</p> <p>Koppel de luchttoevoer los voordat u onderhoud uitvoert.</p>		

## Onderdelenlijst en montageschema

Deel	Beschrijving	Hooftheid
1	Draagtas	1
2	Acetyleenregelaar	1
3	Zuurstofregelaar	1
4	Laspunt	2
5	Moersleutel	2
6	Toorts handvat	1
7	Slang	1
8	bril	1
9	Lichter	1
10	Tipreiniger	1



Fabrikant: Sanven Technology Ltd.

Adres: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Gemaakt in China

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technische ondersteuning en e-  
garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR®

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### **Gassvetsatts**

**Modell: 1C016-0061**

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**GASSVETSSET**

**Modell: 1C016-0061**






### **BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!**

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-**  
**garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkra oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

## SÄKERHETSINSTRUKTIONER

	Läs bruksanvisningen.
	Varning-Se till att bära handskar när du använder denna produkt.
	Varning- Var noga med att bära ögonskydd när du använder denna produkt. skydd när du använder denna produkt.

## SPECIFIKATIONER

Regulatorer	Syre: CGA540 Acetylen: CGA200
Svetsmunstycke	VM-W, svetsar upp till 1/16 IN.
Slangstorlek	15 FT.Lx3/16 IN.innerdiameter
Typ av slang	Färgkodad Twin Hose (grön:syre,röd;acetylen)
Facklans inloppsgänga	9/16IN.x18
Slangkopplingsgångor	Syre: höger hand Acetylen: Vänsterhand
Cylindrar	20 CU.FT.syre
Ingår ej	10 CU.FT.acetylen
Tillbehör	Glasögon, Nyckel, Spetsrengörare Striker

Kan svetsa från 1/32" upp till 1-1/4" med lämpligt svetsmunstycke

## VIKTIGA SÄKERHETSINSTRUKTIONER

I denna handbok, på etiketten och all annan information som tillhandahålls med denna produkt:

Detta är säkerhetsvarningssymbolen. t används för att uppmärksamma dig på potentiella personliga



skaderisk. Följ alla säkerhetsmeddelanden som följer denna symbol för att undvika ev skada eller dödsfall.

### **FARA**

FARA indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kommer att leda till döden eller allvarlig skada.

### **VARNING**

VARNING indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i dödsfall eller allvarlig skada.

### **FÖRSIKTIGHET**

FÖRSIKTIGHET används tillsammans med säkerhetsvarningssymbolen indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i mindre eller måttlig skada.

### **VARSEL**

NOTICE används för att hantera praxis som inte är relaterade till personskada.

### **FÖRSIKTIGHET**

FÖRSIKTIGHET utan säkerhetsvarningssymbolen används för att ta itu med praxis som inte är relaterade till personskada.

### **Säkerhetsvarningar**



**VARNING** Läs alla säkerhetsvarningar och instruktioner. Underlåtenhet att följa varningarna och instruktionerna kan leda till explosion, brand och/eller allvarliga skador.

Spara alla varningar och instruktioner för framtida referens.

De varningar, försiktighetsåtgärder och instruktioner som diskuteras i denna bruksanvisning kan inte täcka alla möjliga förhållanden och situationer som kan uppstå. Det måste det vara förstås av operatören att sunt förnuft och

försiktighet är faktorer som inte kan byggas in i denna produkt, utan måste tillhandahållas av operatören.

### **Säkerhet på arbetsområdet**

1. Håll ditt arbetsområde rent och väl upplyst.

Röriga bänkar och mörka ytor leder till olyckor

2. Håll åskådare, barn och besökare borta medan de kör. Distractioner kan

få dig att tappa kontrollen. Skydda andra i arbetsområdet från intensiv värme. Gör det inte låt andra nära nog att titta på lågan eftersom ögonskador är verkliga möjlighet. Tillhandahåll barriärer eller sköldar vid behov.

### 3. Om möjligt, flytta arbetet till en plats långt borta från brännbart material

**material.** Om flytt INTE är möjligt, skydda de brännbara med ett lock tillverkad av brandbeständigt material. Ta bort eller

Säkra allt brännbart material för en radie av 35 fot (10 meter) runt arbetsområde.

4. Omsluta arbetsområdet med bärbara brandsäkra skärmar. Använd en brandsäker material för att blockera alla öppningar och skydda brännbara väggar, tak, golv, etc.

5. Om du arbetar nära/på en metallvägg, tak, golv, etc., förhindra antändning av brännbart material på andra sidan genom att flytta det brännbara ämnet till en säker plats. Om omplacering av brännbart är INTE möjligt, utse någon att fungera som brandvakt utrustad med brandsläckare under svets- eller skärprocessen och för kl minst en halvtimme efter att svets- eller skärprojektet är avslutat.

6. Placera inte brännaren på något annat material än bar betong förrän den har gjort det svalnat helt.

7. Svetsa eller skär inte något material som har en brännbar beläggning eller en brännbar inre struktur, såsom fat eller tankar, utan en godkänd metod för att eliminera faran.

8. Släng inte varm slagg i behållare som innehåller brännbart material.

9. Håll en fulladdad brandsläckare i närheten och vet hur det ska användas det. Efter svetsning eller skärning gör en noggrann kontroll för tecken på brand och vara medveten om att den lätt synliga lågan eller röken kanske inte finns närvarande under en tid efter a brand har börjat

11. Svetsa eller skär inte i atmosfärer som innehåller farligt reaktiva eller brandfarliga gaser, ångor, vätskor eller damm.

12. Rengör och rengör behållare innan värme appliceras. Applicera inte värme på en behållare som har innehållit ett okänt ämne eller ett brännbart material vars

Innehållet kan vid upphetning producera brandfarliga eller explosiva ångor. Ventilen stängd behållare, inklusive gjutgods, före förvärmning, svetsning eller skärning.

## Personlig säkerhet

1. Att bära och använda personliga säkerhetskläder och säkerhetsanordningar minskar risken

av skada. Bär följande:

- a. Brandsäkra kläder (Bär inte byxor med manschetter, skjortor med öppna fickor, eller alla kläder som kan fånga och hålla kvar smält metall eller gnistor.)
- b.Brandsäkra läderleggings och arbetsstövlar. c. Torra, isolerande lädersvetshandskar
- d.NIOSH-godkänd respirator
- e.Shade 5 eller högre svetsglasögon
- f. Lämplig huvudskydd för att skydda huvud och nacke skydda huvud och nacke
- g. Brandsäkra öronproppar eller hörselkåpa (vid svetsning eller skärning ovanför eller i instängd mellanslag)

Håll kläder och säkerhetsutrustning fria från fett, olja, lösningsmedel och annat brandfarliga ämnen.

2. Var uppmärksam. Se vad du gör och använd sunt förnuft när du arbetar denna ficklampa. Använd inte när du är trött eller påverkad av droger, alkohol eller medicin. Ett ögonblick av ouppmärksamhet under drift kan resultera i allvarliga personligheter skada.

3. Räck inte för mycket. Håll alltid rätt fotfäste och balans. Korrekt fotfäste och balans möjliggör bättre kontroll i oväntade situationer.



#### 4. INANDNINGSRISK:

Svetsning och skärning producerar GIFTIG ÅNG.

Exponering för svetsning eller skärande avgaser kan öka risken för utveckling vissa cancerformer, såsom cancer i struphuvudet och lungcancer. Även vissa sjukdomar

som kan vara kopplade till exponering för svets- eller skäravgaser är:

· Tidig debut av Parkinsons sjukdom

·Hjärtsjukdom ·Sår

·Skada på fortplantningsorganen

·Inflammation i tunntarmen eller magen

·Njurskador

· Luftvägssjukdomar som emfysem, bronkit eller lunginflammation



Använd naturlig eller forcerad luftventilation och bär andningsskydd godkänd av

NIOSH för att skydda mot de ångor som produceras för att minska risken för utveckling ovanstående sjukdomar.

5. Undvik överexponering för ångor och gaser. Håll huvudet borta från ångorna. Gör andas inte in ångor. Använd tillräckligt med ventilation eller utsug, eller både för att hålla ångor och gaser borta från andningsområdet. Om ventilationen är tveksam, ha en kvalificerad tekniker tar ett luftprov för att fastställa behovet av korrigerande åtgärder. Använd vid behov mekanisk ventilation för att förbättra luftkvaliteten. Om så är fallet inte möjligt, använd ett godkänt andningsskydd. Arbeta inte i trånga utrymmen såvida de inte är väl ventilerade eller så bär du en luftförsörd fläkt.

Följ alltid OSHAs riktlinjer för tillåtna exponeringsgränser (PEL) för olika ångor och gaser. Följ den amerikanska konferensen av Statliga industrihygienisters rekommendationer för tröskelgränsen Värdet (TLV) för rök och gaser. Har en erkänd specialist inom industri Hygien eller miljötjänster kontrollera drift och luftkvalitet och ge rekommendationer för den specifika svetsningen eller skärningssituation.

**5. VARNING: Denna produkt**, när den används för svetsning, skärning, lödning eller liknande applikationer, producerar kemikalier som är kända av delstaten Kalifornien för att orsaka cancer och fosterskador (eller andra reproduktionsskador). (California Health & Safety Code 25 249,5 USD och följande) Mässingskomponenterna i denna produkt innehåller bly, en kemikalie som är känt för delstaten Kalifornien för att orsaka fosterskador (eller andra reproduktiva) skada). (Kaliforniens hälso- och säkerhetskod 25249,5 USD osv.)

### **Säkerhet för installation av utrustning**

1. Se till att du är beredd att börja arbeta innan du öppnar gastillförseln.
2. För att förhindra explosion, använd backventiler och tillbakaslagsspärrar (säljs separat) på basen av facklan
3. Använd endast med syre och acetylen. Modifiera inte denna ficklampa eller använd den för en ändamål som den inte är avsedd för.
4. Ställ in Acetylen Regulator högst 15 PSI. Acetylen är instabilt och kan explodera vid övertryck.
5. Använd inte olja, fett eller gängtätningstejp på någon kontakt.
6. Använd klämmor (ingår ej) eller andra praktiska sätt för att säkra och stödja arbetet bit till en stabil plattform. Att hålla verket för hand eller mot kroppen är

instabil och kan leda till förlust av kontroll, brand och/eller personskada.

7. Använd endast tillbehör som rekommenderas av tillverkaren för din

modell Torch. Tillbehör som kan passa till en Torch maj

bli farlig när den används på en annan ficklampa. Använd endast lämpliga gasslangar.

## Cylindersäkerhet

1. Använd inte buckliga eller skadade cylindrar.

2. Fäst cylindrarna på en vagn, vägg eller stolpe för att förhindra att de faller. Använd och förvara cylindrarna i upprätt läge endast om du använder det medföljande fodralet för att hålla cylindrar, säkra väskan på en vagn, vägg eller stolpe

3. Använd cylinderlock när du flyttar eller förvarar cylindrar.

4. Förvara inte cylindrar i temperaturer 120°F eller högre.

5. TOMMA CYLINDRAR: TAPPA INTE, SLÅ, PUNKTERA, VÄRME ELLER

BRAND TILL EN CYLINDER, ÄVEN OM IFITIS ÄR TOM. Förvara tomma flaskor i specificerade områden och tydligt markera "tomt". Kontakta lokala myndigheter för fast avfall för instruktioner om korrekt kassering eller återvinning av tomma flaskor.

6. BEHÅLL NYCKEL PÅ ACETYLENCYLINDERENS VENTIL. när cylindern är i använd för att möjliggöra snabb avstängning i nödfall

## Inspektion av utrustning

1. ANVÄND INTE LÅGA FÖR ATT DETAKTA LÄCKOR.1.

2. INSPEKTERA FÖRE VARJE ANVÄNDNING. Leta efter följande. och använd inte kit om något skada noteras:

a. Inspektera de avsmalnande sittytorna på munstyckena och spetsmuttern. Har en kvalificerad tekniker sätter tillbaka sitsområdet om det har bucklor. grader. eller bränns. A dålig sittyta kan resultera i bakslag eller flashback

b. Undersök alla slangar för skärsår, sprickor. brännskador, slitna områden eller andra skador.

Använd inte om den är skadad.

C. Kontrollera för lösa anslutningar med tvålvattenlösning. Dra åt eller reparera eventuella läckor hittats.

d. Använd inte Torch Kit om någon av gaserna inte stängs av helt när den Syrebrännarventil och acetylenbrännventil är stängda. Läckage av gas från

spetsen är en avsevärd säkerhetsrisk. Om gasen inte kan stängas av vid brännarens handtag, är det

är farligt och måste bytas ut. e. Inspektera för andra defekter eller skador. Använd inga skadade delar. Tag skadade delar "Använd inte" förrän de har reparerats.

## Driftsäkerhet

1. Inspektera före varje användning, se föregående varningsavsnitt.
2. Använd endast med god ventilation.
3. Rör inte arbetsstycket eller spetsen förrän det har svalnat.
4. Håll slangarna borta från heta delar, från skärområdet och från lågor.
5. Lämna aldrig brännaren utan uppsikt när den är ansluten till en gaskälla.
6. Låt brännaren svalna helt innan den förvaras.
7. Allt material som släpps ut från arbetsområdet under användning kommer att vara extremt varmt. Var försiktig så att du inte bränner dig av slagg eller andra avfallsprodukter.
8. BACKELD: När lågan slocknar med ett högt "pop" kallas det en bakslag.

Bakslag kan orsakas av:

- a. Använd brännaren vid lägre tryck än vad som krävs för den spets som används.
- b. Att röra spetsen mot arbetsstycket.
- c. Överhettning av spetsen
- d. Ett hinder i spetsen.

Om baktändning inträffar, stäng brännarhandtagets ventiler (först syre, sedan acetylen) och efter att ha åtgärdat orsaken, tänd facklan igen.

**9.FLASHBACK: Flashback** är ett tillstånd som uppstår när lågan blinkar tillbaka

in i facklan och brinner inuti med ett gällt väsende eller tjutande ljud.

Om flashback inträffar, stäng brännarhandtagets ventiler (syre först, sedan acetylen)

**OMEDELBART!** Flashback indikerar generellt ett problem som bör repareras

innan du fortsätter med det aktuella jobbet. En igensatt spets, felaktig funktion av

Ventiler eller felaktigt acetylen/syretryck kan leda till tillbakaslag. Hitta och

korrigeras orsaken innan du tänder brännaren igen. Om orsaken inte hittas, ha satsen

servas av en kvalificerad tekniker innan du återvänder till ditt projekt.

10. Se upp för läckande gas. Om du märker lukten av denna ficklampa när du använder den acetylen, stäng OMEDELBART syret först, sedan acetylenet.

Släck alla öppna lågor och kontrollera noggrant alla slangar och anslutningar för läckor använd tvålvatten. Kontrollera ALDRIG efter läckor med en låga.

Om lukten fortsätter, använd inte Torch. Ring acetylenleverantören för att få hjälp.

11. Läs och förstå alla instruktioner och säkerhetsföreskrifter som beskrivs i tillverkarens manual för det material du ska svetsa eller skära.

12. Avlufta ledningarna efter användning och förvara alla komponenter utom räckhåll för barn och andra utbildade personer. Facklor är farliga i händerna på utbildade användare.

## Service

1. Facklorservice får endast utföras av kvalificerad reparationspersonal.

Service eller underhåll som utförs av okvalificerad personal kan leda till en risk av skada.

2. Använd endast identiska reservdelar vid service. Följ instruktionerna i avsnittet "Inspektion, underhåll och rengöring" i denna handbok. Användning av otillåtna delar eller underlåtenhet att följa underhållsinstruktioner kan skapa en risk brand eller skada.

3. Underhåll produktetiketter och namnskyltar. Dessa innehåller viktig information. Om oläslig eller saknas, kontakta Harbor Freight Tools för en ersättning.



**SAVE THESE  
INSTRUCTIONS.**

### Inställning av arbetsstycke och arbetsområde

1. Utse ett arbetsområde som är rent och väl upplyst. Arbetsområdet får inte tillåta tillgång för barn eller husdjur för att förhindra distraktion och skador.

2. Ta bort allt brännbart material från området och/eller täcktytor med eld resistent material.

3. Arbetsområdet ska ha ett brandsäkert golv.

4. Säkra lösa arbetsstycken med ett skruvstäd eller fukt (ingår ej) för att förhindra rörelse under arbetet.

Obs: Korrekt svetsförberedelse kan vara komplicerat och ligger utanför ramen för detta manuella.

## Verktögsuppsättning 1 av 3-montering

Läs avsnittet HELA VIKTIG SÄKERHETSINFORMATION i början i denna handbok inklusive all text under underrubriker däri innan installation eller användning av denna produkt.

### VARNING



FÖR ATT FÖRHINDRA ALLVARLIG SKADA FRÅN EXPLOSION:

Vrid syre- och acetylenbrännventilerna helt medurs (stängd, syre först och acetylen andra) innan du gör någon

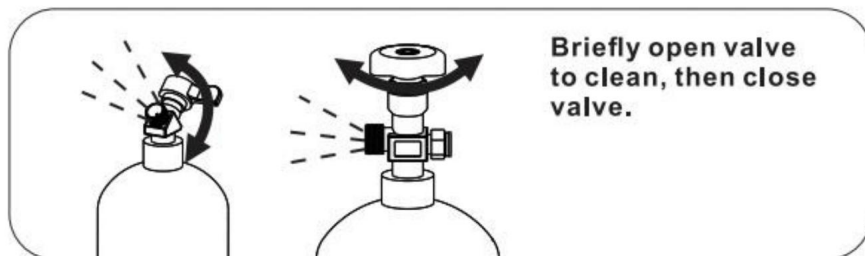
justeringar eller utför någon inspektion eller service på detta Torch Kit.

**Obs:** För ytterligare information om delarna som anges nedan sidor, se monteringsdiagrammet i slutet av denna manual. Alla instruktioner i denna bruksanvisning är endast för syrgas och acetylengas.

1. Fäst cylindrarna i en vagn, vägg eller stolpe för att förhindra att de faller. Placera inte Acetylcylinder på sidan.

VARNING! FÖR ATT FÖRHINDRA BRAND OCH EXPLOSION: Se till att det inte finns någon olja, fett eller antändning sur (som en hetsvets, elmotor eller annat svetsning) i närheten innan du fortsätter med nästa steg.

2. När du står åt sidan, "spricka" varje cylinderventil. "Sprickbildning" är för snabbt öppna och stäng ventilen, så att en liten mängd gas kan komma ut och rensa ut ventilen av främmande material. VARNING! Om olja eller fett hittas, sluta använda cylindern och kontakta omedelbart din gasleverantör.



### Monteringssteg 2: Knäck varje cylinderventil

**VARNING!** BEHÅLL SNÖCKEL ONACETYLEN CYLINDERVENTILEN när som helst cylindern används för att möjliggöra snabb avstängning i nödfall.

OBS: Skiftnyckel ingår ej.

3. Fäst den gröna märkta syreregulatorn på syrecylindern och

grön syrgasslang till regulatort.

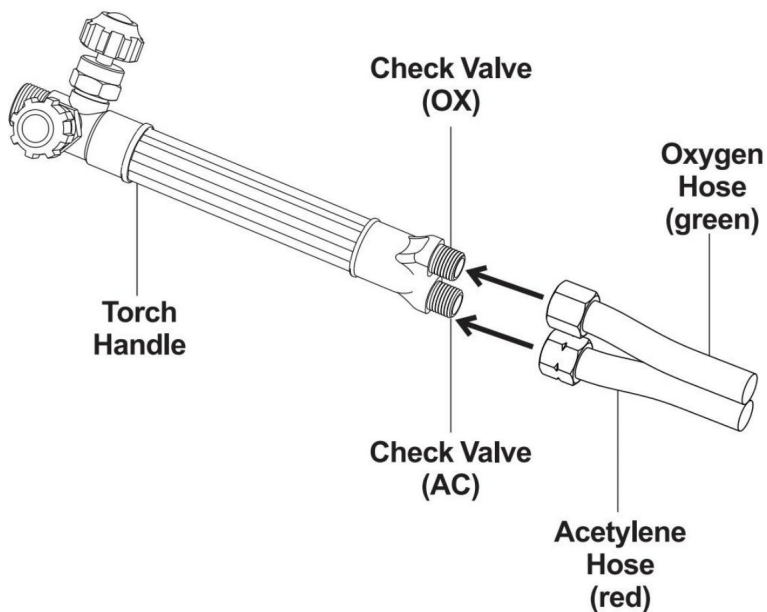
4. Fäst den rödmärkta acetylenregulatorn på acetylcylindern och röd acetylslang till regulatort, dra åt muturs - gängorna är omvända.

5. För att ställa in ficklampshandtaget:

a. Ta bort plastinloppslocken. b. Se till

att båda backventilerna är på plats på brännarhandtaget. c. Anslut den gröna syreslangen till syrebackventilen på brännaren Hantera.

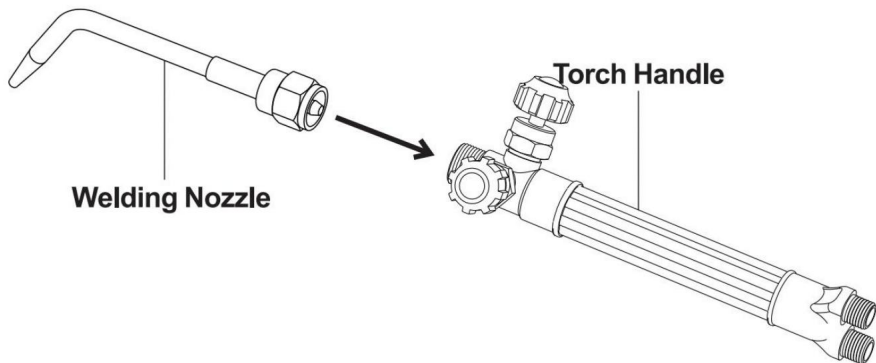
d. Anslut den röda acetylslangen till acetylenbackventilen på brännaren Handtag.dra åt muturs gängorna är omvända.



#### Monteringssteg 5: Inställning av brännarhandtag

6. Svetsinställning

Anslut svetsmunstycket till brännarhandtaget.



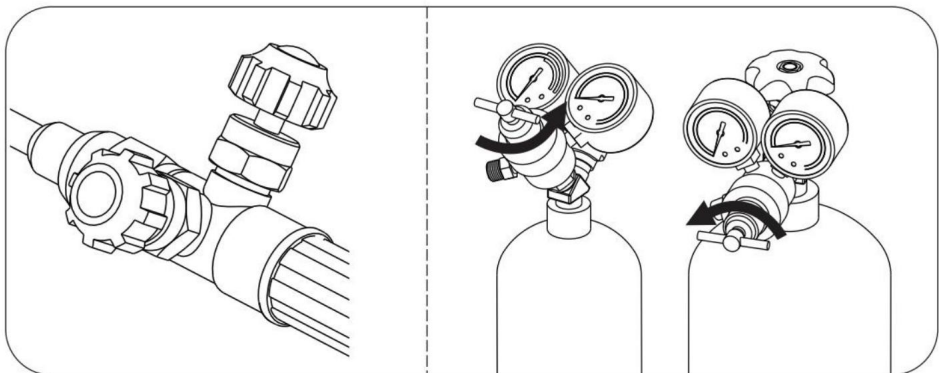
### Monteringssteg 6: Svetsuppställning

7. Före drift måste läckagetesterna på följande sidor göras efter anslutning för att kontrollera om det finns läckor i systemet.

#### Verktögsinställning 2 av 3-Första läckagetest: Tvålvatten

Detta test upptäcker stora läckor.

1. När allt är anslutet, stäng båda brännarhandtagets ventiler, vrid medurs. Stäng regulatorerna, vrid knapparna moturs tills de lossnar.



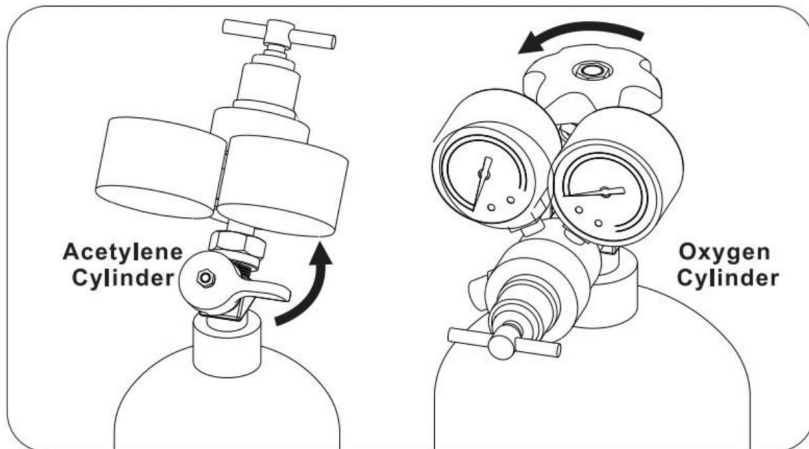
Stäng ventilerna  
(Vrid medurs)

Stäng regulatorer  
(Vrid moturs tills det lossnar)

#### Läckagetest 1 Steg 1

2. Öppna cylinderventilerna genom att vrida moturs endast tills gasen startar flytande.

**WARNING!** Öppna endast acetylencylinderventilen 1/4 till 1/2 varv.



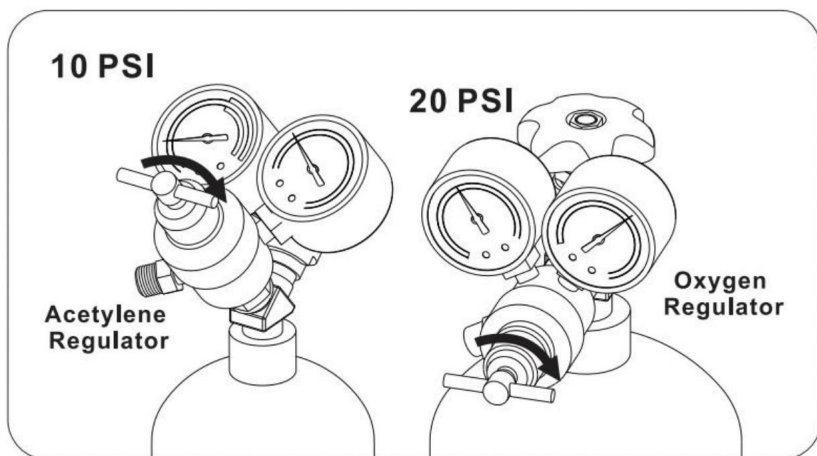
### Läckagetest 1 Steg 2: Öppna cylinderventilerna

**WARNING!** HÅLL NYCKEL PÅ ACETYLENCYLINDERVENTILEN när som helst

cylindern används för att möjliggöra snabb avstängning i nödfall

3. Justera syrgasregulatorn för att leverera 20 PSIG.
4. Justera acetylenregulatorn för att leverera 10 PSIG.

ÖVER 15 PSI ACETYLENTRYCKET INTE



### Läckagetest 1 Steg 3: Ställ in testtryck

4. Kontrollera alla anslutningar för läckor med tvålatten - Om läckor upptäcks, dra åt anslutningar.

· Om en läcka kvarstår, avbryt användningen och ring gasleverantören.

· Om inga läckor hittas med detta test.

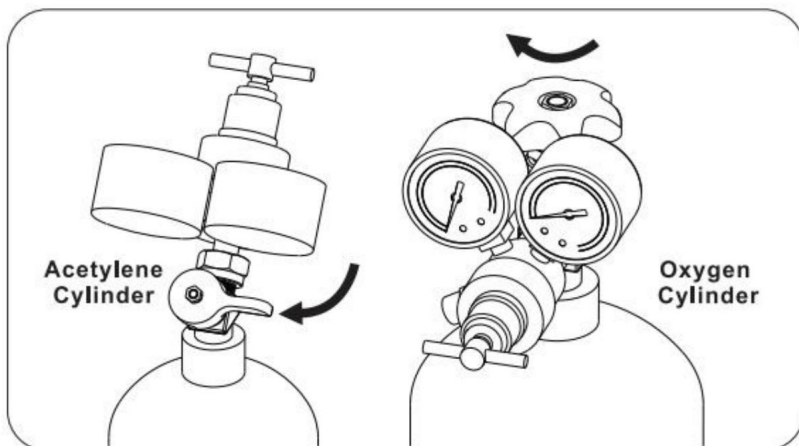
gå vidare till mätarens övervakningstest.

### Verktygsinställning 3 av 3-sekunders läckagetest: Mätarövervakning

Detta test upptäcker mindre läckor.

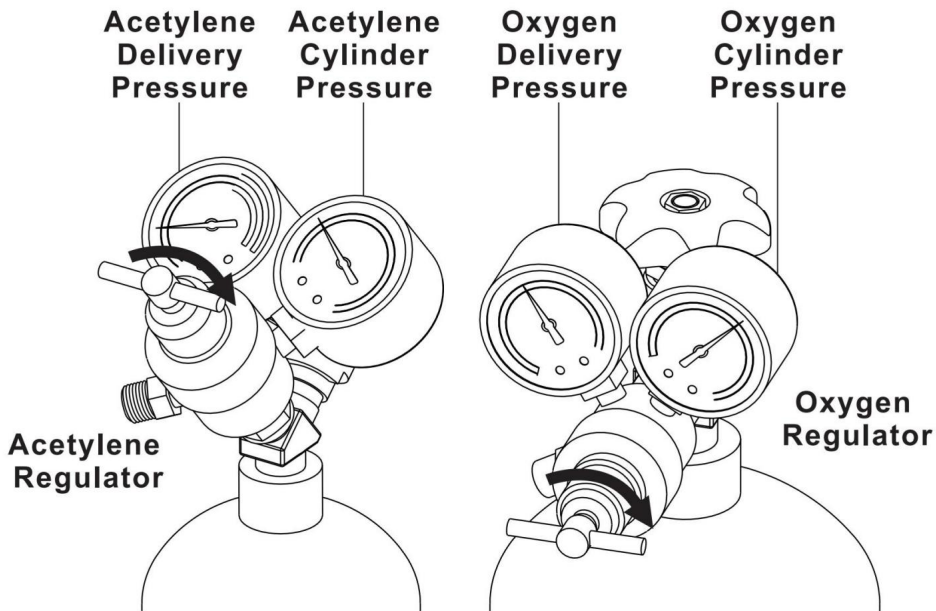
1. Följ alla steg i tvåltestet ovan för att förbereda dig för mätarens övervakningstest.

2. Stäng båda cylinderventilerna, vrid medurs.



Läckagetest 1 Steg 2: Öppna cylinderventilerna

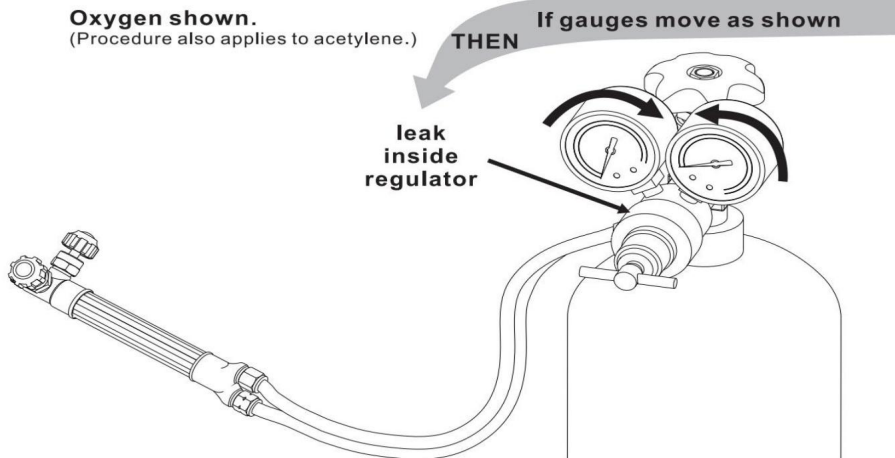
3. Övervaka mätarna på båda regulatorerna i fem minuter.



### Läckagetest2 Steg 3: Övervakningsmätare

- Om avläsningarna inte ändras är testet slutfört och systemet har inga läckor.
- Om någon avläsning ändras, finns det en läcka på den sidan av systemet. Följ Gauge.Leak Analysis på nästa sida för att diagnostisera.

## Mätläckageanalys



Om cylindertrycket minskar och leveranstrycket ökar

Det finns en läcka i regulatorsätet.

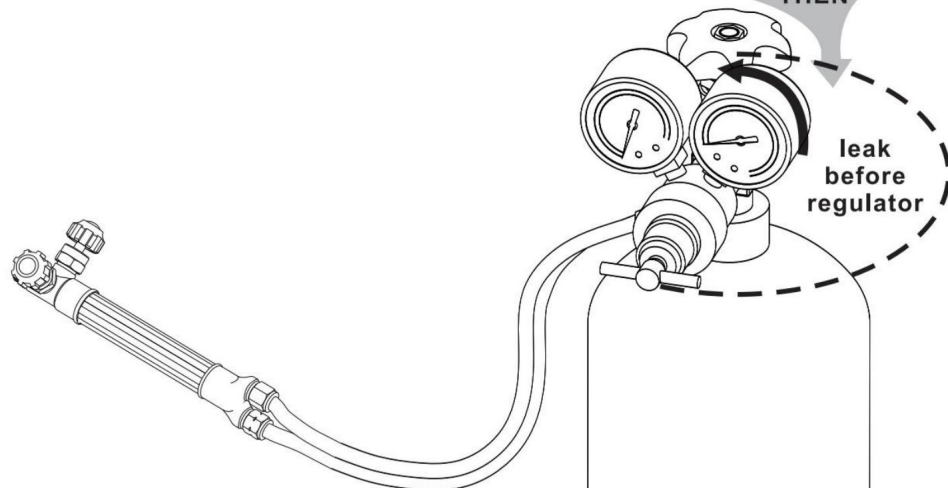
Låt en kvalificerad tekniker reparera regulatorn.

### Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Cylinder gauge moves as shown,  
and Delivery gauge stays still

THEN



Om cylindertrycket minskar men leveranstrycket förblir konstant

läckage finns vid cylinderventil eller anslutning mellan regulator och cylinderventil.



**FARA!** För att förhindra allvarlig skada och DÖD:

DRA INTE ELLER JUSTERA FÖRBINDELSEN mellan cylindern och cylinderventil, eller tvinga på cylinderventilen. Om cylinderventilen läcker, flytta cylinder utanför och meddela din gasleverantör omedelbart.

1. Släpp trycket från systemet.

2. Dra åt anslutningen mellan regulator och cylinderventil.

3. Upprepa mätarens läckagetest.

a. Om mätarna inte ändras är testet slutfört och systemet har inga läckor. b. Om anslutningen

fortfarande läcker försök med en annan cylinder. c. Om anslutningen

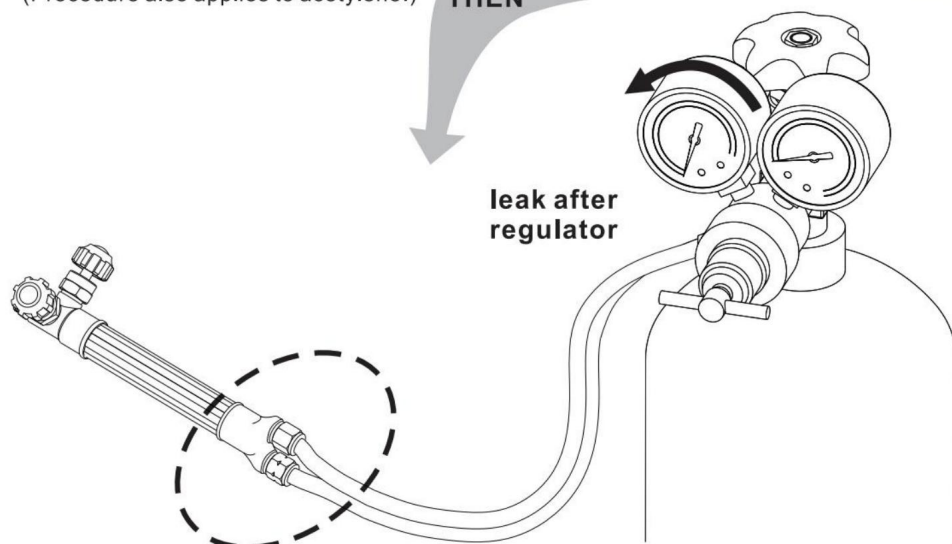
läcker med den andra cylindern, låt regulatorn undersökas

av en kvalificerad tekniker.

## Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown  
THEN



Om leveranstrycket minskar:

Läckan finns vid regulatorns utloppsanslutning, inom slangens, vid brännarens inloppsanslutning eller vid brännarventilen på brännarhandtaget.

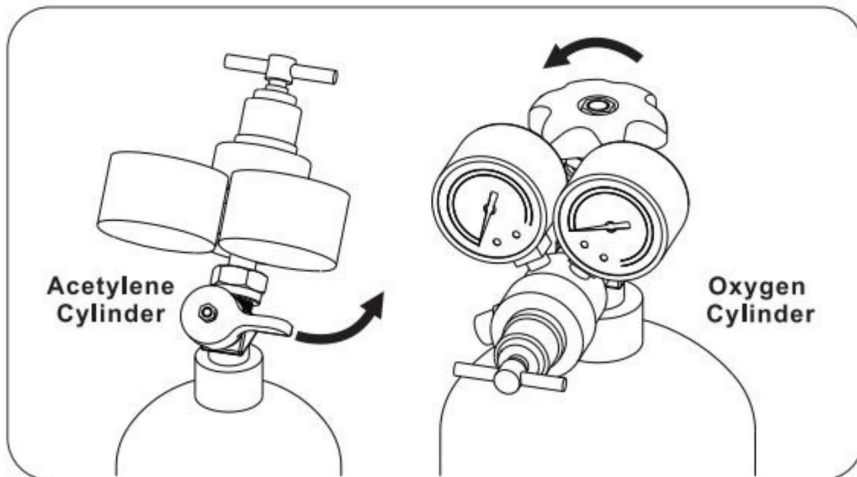
1. Släpp trycket från systemet.
2. Dra åt regulatorns utloppsanslutning.
3. Dra åt brännarhandtagets inloppsanslutning.
4. Upprepa mätarens läckagetest. a.

Om mätarna inte ändras är testet slutfört och systemet har inga läckor. b. Om anslutningarna fortfarande läcker, ha regulatorn, brännarhandtaget och slangarna granskas av en kvalificerad tekniker. Om slangarna läcker. Byt ut dem, gör det inte försök att reparera slangarna.

## Inga läckor hittades

Om läckagetestningen har slutförts och enheten visar sig fungera korrekt, öppna cylinderventilerna, vrid moturs och fortsätt till drift.

**WARNING!** Öppna endast acetylcylinderventilen 1/4 till 1/2 varv för att göra det snabbt avstängning.



Öppna cylinderventilerna först efter att testningen bekräftat att det inte finns några läckor

**WARNING! HÅLL NYCKEL PÅ CYLINDERVENTILEN** när cylindern är i

använd för att tillåta snabb avstängning i nödfall.

## Svetsspetsstryckinställningar

Detta brännarhandtag kan svetsa metaller från 1/32" upp till 1-1/4" tjocka. De

Inkluderat svetsmunstycke, storlek 0, svetsar metaller upp till 1/16" tjocka.

Kontrollera tjockleken på metallerna som ska svetsas och använd tabellen nedan för att välja

storleken munstycke för jobbet. Om svetsning av andra metaller än 1/32" till 1/16" tjocka, a

olika svetsmunstycke kommer att behövas.

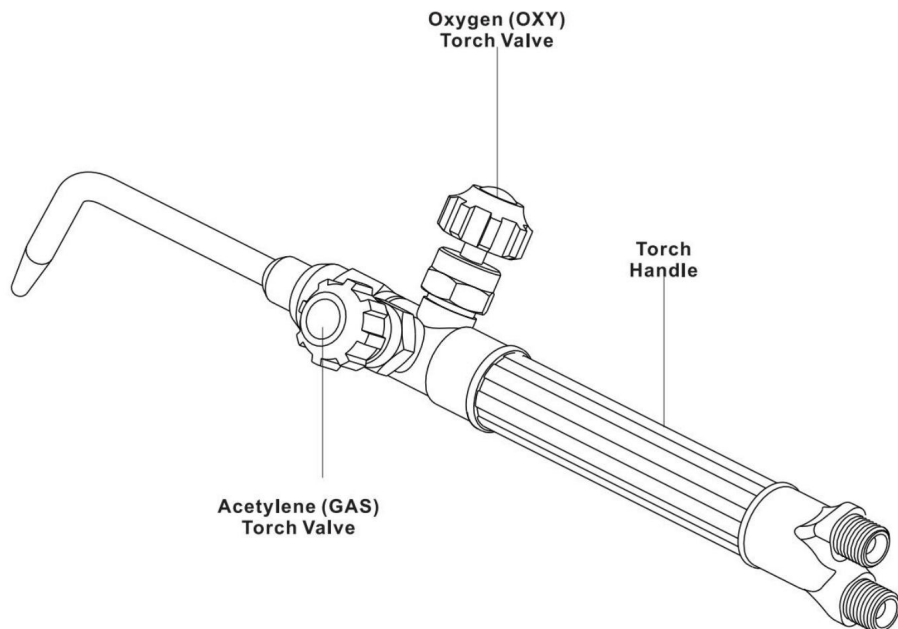
Obs: Svetsning av de tjockare metallerna som anges nedan kräver speciella tekniker, t.ex

som kantfasning, som ligger utanför denna bruksanvisning.

Tabell A: Flödesdata för svetsmunstycken

Metall Tjocklek (tum)	Munstycke Storlek	Spetsöppning Diameter (tum)	Syre Tryck (PSIG)	Acetylen Tryck (PSIG)	Acetylen (CFH)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3~5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7~3,4
5/64	1	0,035	3~5	3~5	2~4

3/32	2	0,039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0,051	3~6	3~6	5~10,5
1/4	4	0,067	4~6	4~6	8,5~19
3/8	5	0,079	5~7	5~7	11,5~26
1/2	6	0,091	6~8	5~8	15~35
1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	30~60



## Svetsanvisningar

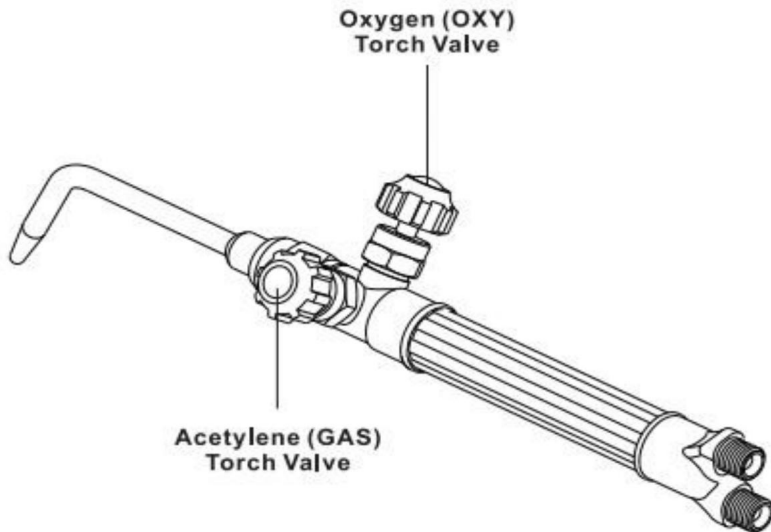


Läs avsnittet HELA VIKTIG SÄKERHETSINFORMATION på

början av denna handbok inklusive all text under underrubriker däri innan installationen eller användning av denna produkt.

Inspektera verktyget före användning och leta efter läckande, skadade, lösa och saknade delar några problem upptäcks, använd inte verktyget förrän det har reparerats.

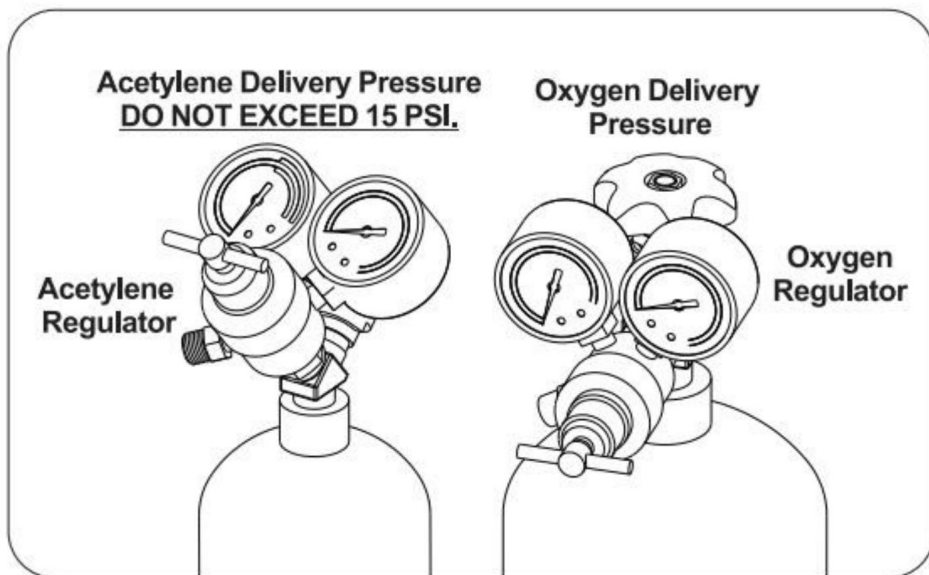
1. Ställ in för kapning enligt instruktionerna.
2. Stäng båda ventilerna på brännarhandtaget ordentligt.



### Svetsning Steg 2: Stäng ventilerna

3. Justera acetylen- och syreregulatorerna till deras rätta arbetstryck, se tabell A .

ÖVER INTE 15 PSIA CETYLENTRYCK.

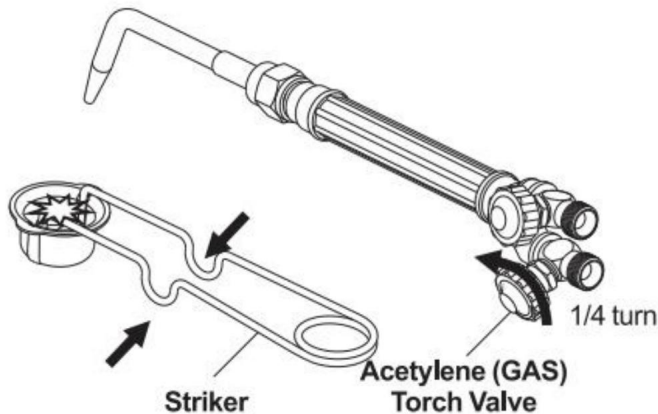


Svetsning Steg 3: Ställ in svetstryck Se tabell B .

4. Håll brännarens handtag i ena handen och anfallaren i den andra.

5. Öppna acetylenbrännarventilen cirka 1/4 varv och tänd snabbt acetylenet gas som kommer ut ur munstycket genom att klämma ihop anslaget handtag, vilket skapar en gnista.

**WARNING!** Använd inte tändstickor eller butantändare för att tända facklan.



#### Svetsning Steg 5: Belysning av acetylen

6. Sätt ner slutstycket på en brandsäker yta. Öppna sakta acetylenfacklan Ventil längre tills lågan fjädrar i kanten något, som visas nedan.



Skärning Steg 6: Öppna långsamt acetylenbrännarventilen tills Flammar fjädrar

7. Flamjustering:

a. Börja lägga till syre: Öppna långsamt syrebrännarens ventil Lågan kommer byt till en förkolande låga med en blå/vit innerkärna, en vit gloria som omger kärnan och en ljusorange låga som visas i svetssteg 7 illustration, nedan till vänster.

b. Korrekt syreblandning: Fortsätt långsamt att öppna syrebrännarens ventil tills stora ljusorange delen av lågan blir nästan färglös och mitten av lågan har en vit kärna med liten eller ingen halo. Detta är den "neutrala" lågan som behövs

för drift enligt illustrationen Svetssteg 7, nedanför mitten. c. För mycket syre: Om du öppnar syrebrännarens ventil för långt. Den stora

sektionen av lågan kommer att vara blåorange och den inre kärnan kommer att vara liten som visas

i svetssteg 7 illustration, nedan till höger. Stäng syrebrännarventilen något tills du uppnår lågan som beskrivs i steg b ovan.

**WARNING! Bär lämpliga svetsglasögon.**

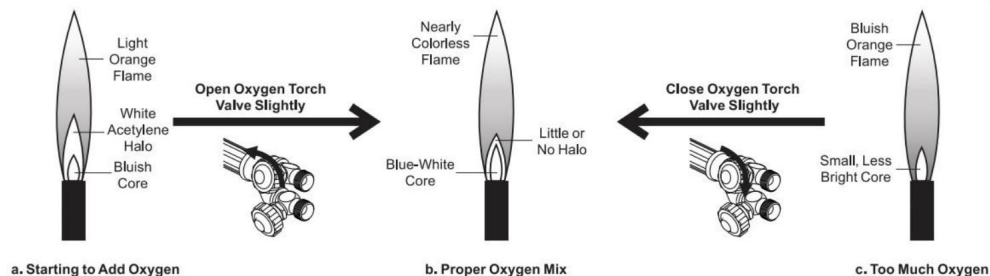
8. Fortsätt med svetsning efter att lågan har justerats enligt beskrivningen och bilden.

Obs: Syre-acetylensvetsning är en tvåhandsprocess:

ena handen styr facklan. medan den andra handen styr en påfyllningsstav (säljs separat). Korrekt svetssteknik och svetsförberedelse ligger utanför ramen

i denna handbok. Svetsböcker och klasser rekommenderas att undervisa ordentligt metoder och teknik.

9. Efter svetsning, följ avstängningsinstruktionerna på motstående sida.



## Svetssteg 7: Justering av svetsflamma

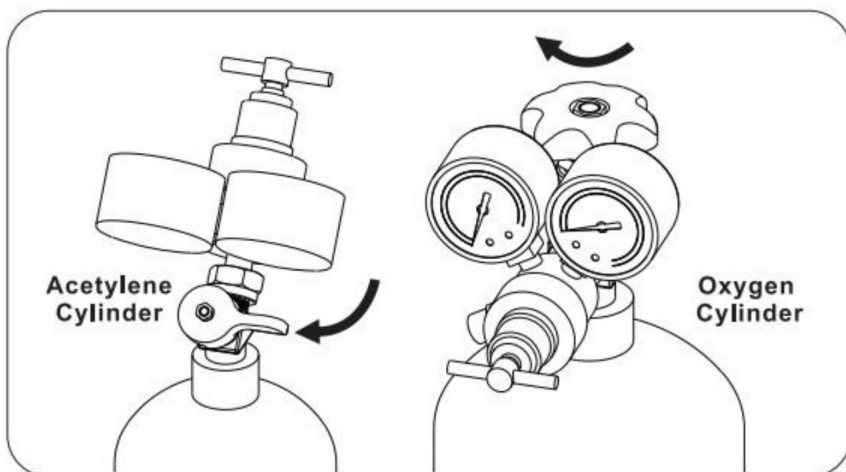
### Instruktioner för avstängning av svetsning

1. När arbetet är klart, stäng syrebrännarventilen först medurs och stäng sedan



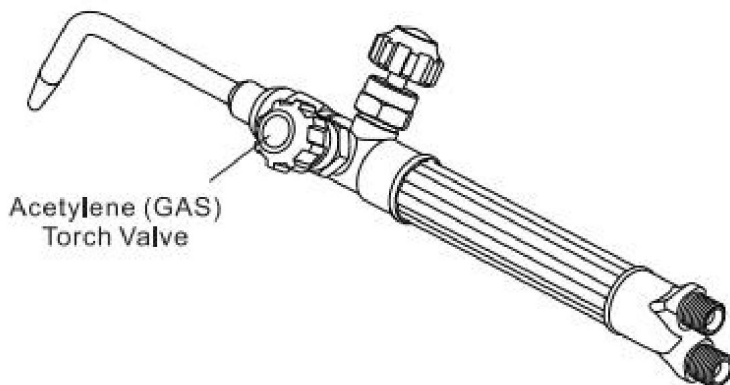
acetylenbrännventilen medurs.

2. Stäng båda cylinderventilerna helt, vrid medurs.



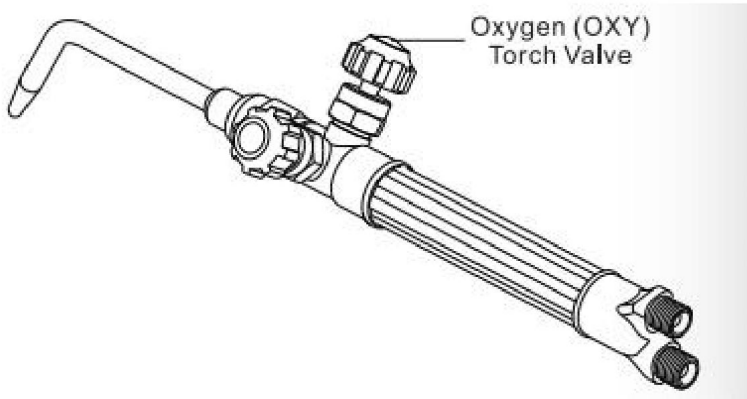
### Avstängning Steg 2: Stäng cylinderventilerna

3. Öppna acetylenbrännventilen moturs för att tillåta allt tryck att blöda ut.



### Avstängning Steg 3: Öppna acetylenventilen 4. Öppna

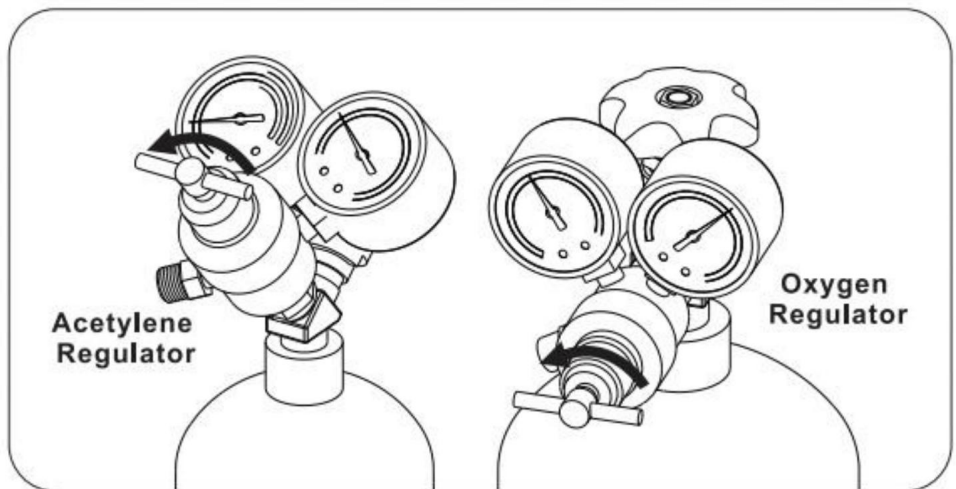
syrebrännarens ventil moturs för att tillåta allt tryck att rinna ut.



#### Avstängning Steg 4: Öppna syreventilen

5. När du har släppt trycket, vrid tryckjusteringskruvorna moturs och ta bort dem från regulatorerna.

**VIKTIG!** Underlåtenhet att göra detta kan permanent skada regulatorerna.



#### Avstängning Steg 5: Stäng regulatorerna (vrid moturs tills de är lösa.)

## Underhållsinstruktioner

Procedurer som inte specifikt förklaras i denna handbok får endast utföras av en kvalificerad tekniker.



### VARNING

FÖR ATT FÖRHINDRA ALLVARLIGA SKADA VID OAVSIKTLIG ANVÄNDNING:

Stäng sedan syret, sedan acetylen och låt brännaren svalna helt

koppla loss slangarna innan du utför någon inspektion, underhåll eller rengöring förfaranden.

FÖR ATT FÖRHINDRA ALLVARLIG SKADA VID VERKTYGSFEL:

Använd inte skadad utrustning. Om onormalt ljud, vibrationer eller läckande gas inträffar, låt problemet åtgärdas innan ytterligare användning.

1. INNAN VARJE ANVÄNDNING, inspektera det allmänna tillståndet för Torch Kit. Kontrollera efter lösa slanganslutningar, spruckna eller slitna slangar och andra tillstånd som kan påverka dess säkra drift.

Om något onormalt tillstånd uppstår eller upptäcks, låt problemet åtgärdas innan vidare användning. Använd **inte skadad utrustning**.

2. Använd regelbundet spetsrengöringsmedel för att rengöra skärspets och svetsmunstycke.

3. För att rengöra den yttre delen av skärtillbehöret använd en ren, torr trasa. Gör det inte doppa ned någon del av skärtillbehöret i ALLA vätska.

Använd inte lösningsmedel eller andra brandfarliga medel för att rengöra skärtillbehöret

UNDERHÅLL	DIAGRAM	
	Före användning	Efter användning
Typ av underhåll		
Inspektera verktyget för skador.	X	X
Använd spetsrengöringsmedel för att rengöra spetsöppningen	X	X
Torka av med en ren, torr trasa ANVÄND ALDRIG LÖSNINGSMEDDEL FÖR BORTA NER DETTA SKÄRTILLBEHÖR.		X

## Felsökning

Problem	Möjliga orsaker	Troliga lösningar
Före slår på Ficklampa, gas lukt är märkte.	1. Slang anslutningar lösa. 2. Knäck in slang. 3. Cylinderläcka vid hals.	1. Dra åt alla anslutningar. 2. Kontrollera slangarna. Om några sprickor upptäcks, byt ut hela slangerna. PAPPAN INTE ELLER TEJP GASLANGAR. 3. Kontrollera cylindrarnas halsområde. Om sprickor eller skador upptäcks, använd inte. Säkra upprätt, i ett välventilerat utrymme, väl borta från antändningskällor. Kontaktgas leverantör OMEDELBART. Byt cylindrar innan du fortsätter med arbetet.
Flame är oregelbunden	1. Skärspets igensatta eller smutsiga 2. Låg gas.	1. Stäng gas, syre först. sedan acetylen. Låta Facklan svalna helt. Ta bort spetsen, kontrollera om det finns smuts och skräp. Använd spetsrengöringsmedel för att rengöra spets eller byt ut om nödvändig. 2. Kontrollera gasnivån och fyll på om det behövs.
Följ alla säkerhetsåtgärder när du diagnostiserar eller servar verktyget. Koppla bort lufttillförseln före service.		

## Reservdelslista och monteringsdiagram

Del	Beskrivning	Antal
1	Bär väska	1
2	Acetylenregulator	1
3	Syreregulator	1
4	Svetsspets	2
5	Rycka	2
6	Fackelhandtag	1
7	Slang	1
8	Goggle	1
9	Tändare	1
10	Tips Cleaner	1



Tillverkare: Sanven Technology Ltd.

Adress: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Tillverkad i Kina

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Teknisk support och e-garanticertifikat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**