

Genti/e cliente,

Ringraziandola per aver scelto i prodotti **Golver** le rammentiamo l'importanza di leggere le indicazioni riportate su questo manuale.

Golver è una società sensibile alle esigenze del mercato attuale dove il servizio al cliente risulta fondamentale. Golver dispone di personale qualificato con pluriennale esperienza nel campo dei prodotti per la saldatura quali riduttori di pressione,cannelli per saldare o tagliare. Golver vi garantisce un supporto tecnico sempre disponibile e vi aiuterà nella scelta dei prodotti,cosa che a oggi risulta molto rara.

IL MIGLIORE DISPOSITIVO DI SICUREZZA SEI TU

- Utilizza il cannello sempre in luoghi ventilati
- Accendi la fiamma con accendini specifici per cannelli
- Ricordati sempre di chiudere i rubinetti a fine lavoro
- Installa sempre valvole di sicurezza sugli attacchi di ingresso del cannello
- Alimenta il cannello sempre con le pressioni richieste dalla punta utilizzata

ISTRUZIONI PER L'USO IN SICUREZZA DELLE APPARECCHIATURE IMPIEGATE NELLA SALDATURA, TAGLIO E TECNICHE AFFINI

Le apparecchiature riportate in questo manuale devono essere utilizzate da persone professionalmente istruite ed addestrate nel campo della saldatura e taglio ossigas.

INDICE

Le istruzioni riportate in questo manuale sono riferite al montaggio e l'uso di:

- **IMPUGNATURE, LANCE, CANNELLI TAGLIO E PUNTE**
- **VALVOLE ANTIRITORNO DI FIAMMA**
- **PRERISCALDATORE**
- **ECONOMIZZATORE**

LEGGERE E CONSERVARE QUESTO MANUALE

USO IMPROPRIO O ERRATO

Per uso "improprio" delle nostre apparecchiature intendiamo l'impiego e l' uso delle stesse apparecchiature in operazioni per le quali non sono state costruite.

Per uso "errato" intendiamo l'utilizzazione delle nostre apparecchiature senza rispettare le istruzioni di uso e manutenzione inserite nelle confezioni di vendita. Il mancato rispetto di tali istruzioni può causare rischio di infortuni per l'operatore e di danneggiamento per le apparecchiature stesse.

IMPUGNATURE, LANCE, CANNELLI TAGLIO E PUNTE

ISTRUZIONE DI MONTAGGIO

1. Applicare le valvole di sicurezza sull'impugnatura;
2. Applicare i tubi di gomma (a Norma UNI EN ISO 3821) fissandoli sul portagomma delle valvole con le stringi tubo;
3. Collegare i tubi di gomma ai corrispondenti riduttori di pressione.

Lance saldare e riscaldamento

- Prima di iniziare il lavoro controllare che la punta e l'iniettore non siano allentati;
- Controllare che i fori della punta non siano ostruiti da scorie di saldatura o altro;
- Assicursi di montare la lancia sull'impugnatura adatta al tipo di gas che si vuole utilizzare

Lance da taglio

- Scegliere la punta, adatta allo spessore che si deve tagliare ed al gas che si deve utilizzare, stringendo il relativo dado premipunta con la chiave.
- Montare la lancia da taglio sull'impugnatura stringendo il relativo dado con la chiave.

Cannelli da taglio

- Scegliere e applicare la punta adatta allo spessore che si deve tagliare ed al gas che si deve utilizzare, stringendo il relativo dado con la chiave.

IMPORTANTE!

**LE LANCE DEVONO ESSERE SEMPRE BLOCCATE SULL'IMPUGNATURA CON LA CHIAVE. IL NON BLOCCAGGIO CORRETTO DELLA LANCIA CAUSA UNA MISCELAZIONE NON CORRETTA DEI GAS GENERANDO SCOPPIETTIO E CONSEGUENTE RITORNO DI FIAMMA ESPLOSIVO CON ELEVATO RISCHIO DI INFORTUNIO DELL'OPERATORE E DANNEGGIAMENTO IRRIPARABILE DELL'APPARECCHIATURA IMPORTANTE!**

**LE PUNTE DEVONO ESSERE BLOCCATE SULLA TESTA PORTAPUNTA CON LA CHIAVE. IL NON BLOCCAGGIO CORRETTO DELLA PUNTA SULLA TESTA PORTAPUNTA CAUSA UNA ASPIRAZIONE CHE PUO GENERARE SCOPPIETTIO E CONSEGUENTE RITORNO DI FIAMMA ESPLOSIVO CON ELEVATO RISCHIO DI INFORTUNIO DELL'OPERATORE E DANNEGGIAMENTO IRRIPARABILE DELL'APPARECCHIATURA**

ACCENSIONE

IMPORTANTE

**E CONSIGLIATO SEMPRE L'USO DI OCCHIALI PROTETTIVI CON GRADO DI PROTEZIONE IDONEO**

Lance saldare e riscaldamento

- Accendere sempre la fiamma con un accendino specifico aprendo il rubinetto ROSSO del gas combustibile (acetilene o propano);
- Aprire successivamente il rubinetto BLU dell'ossigeno;
- Regolare la fiamma agendo sui due rubinetti per avere un dardo neutro.

Lance da taglio

- Accendere la fiamma con un accendino specifico aprendo prima il rubinetto ROSSO del gas combustibile (acetilene o propano);
- Aprire successivamente il rubinetto BLU dell'ossigeno dell'impugnatura completamente.
- Regolare la fiamma per effettuare il preriscaldamento.
- Aprire ora il rubinetto del taglio e regolare la fiamma come per le lance di saldatura.

IMPORTANTE!

**Uno dei motivi più frequenti(uso improprio) di surriscaldamento della punta da taglio con conseguente ritorno di fiamma esplosivo è l'eccessiva fase din preriscaldamento o l'uso non corretto dell'apparecchiatura(la lancia da taglio non è costruita per eseguire riscaldi prolungati) le punte da taglio infatti vengono raffreddate nella fase di taglio dal getto di ossigeno cosa che non avviene nella fase di preriscaldamento.**

IMPORTANTE!

**Durante il taglio assicurarsi di non appoggiare mai la punta sul pezzo. Questo causa l'ostruzione dell'uscita del gas che quasi sempre genera uno scoppiettio con conseguente ritorno di fiamma esplosivo.**

Cannelli da taglio

- Accendere la fiamma con un accendino specifico aprendo prima il rubinetto ROSSO del gas combustibile (acetilene o propano);
- Aprire successivamente il rubinetto BLU dell'ossigeno di riscaldamento;
- Regolare la fiamma per effettuare il preriscaldamento;
- Aprire il rubinetto del taglio o premere la leva del taglio (a seconda del tipo di cannello).

IMPORTANTE!

**Durante in taglio assicurarsi di non appoggiare mai la punta sul pezzo. Questo causa l'ostruzione dell'uscita del gas che quasi sempre genera uno scoppiettio con conseguente ritorno di fiamma esplosivo.**

FINE LAVORO

1. Chiudere il rubinetto del taglio dove presente o rilasciare la leva del taglio;
2. Chiudere per primo il rubinetto ROSSO del gas (acetilene o propano);
3. Chiudere successivamente il rubinetto BLU dell'ossigeno;
4. Chiudere sempre le valvole delle bombole;
5. Allentare sempre le vite di regolazione pressione dei riduttori.

IMPORTANTE!

**Nel caso di verificasse un ritorno di fiamma, procedere nel seguente modo:**

1. Chiudere prima il rubinetto BLU dell'ossigeno e dopo quello del gas ROSSO (acetilene o propano) del cannello cannello;
2. Chiudere il più RAPIDAMENTE possibile l'erogazione del gas dalle bombole.
3. Provvedere al controllo dell'attrezzatura.

USO IMPROPRIO

Le apparecchiature richiamate in questo manuale sono concepite e realizzate solo per l'esecuzione di saldature, saldobrasature, riscaldi ed operazioni di taglio: sono pertanto da considerarsi improprie tutte quelle operazioni che non rientrano in queste tipologie di lavoro.

USO ERRATO

Riportiamo qualche esempio di uso errato delle apparecchiature

- Utilizzo di gas diversi da quelli per i quali le apparecchiature sono state costruite;
- Errato collegamento dei tubi di gomma flessibili dell'ossigeno e del gas combustibile sugli attacchi delle apparecchiature;
- Successione errata delle operazioni di accensione, di regolazione e di spegnimento delle apparecchiature,come descritte in questo manuale;
- Impiego di lance o punte per gas combustibili diverse da quelle per le quali sono state costruite;
- Mancato utilizzo di ricambi originali o riparazioni non effettuate da personale qualificato o da officina autorizzata dal costruttore e/o rivenditore;
- Esecuzione di operazioni per le quali l'apparecchiatura non è idonea
- Mancato controllo periodico delle apparecchiature (es.: tubi flessibili deteriorati, mancata sostituzione delle guarnizioni di tenuta soggette ad usura, ecc.);
- Controllo di eventuali fughe di gas con fiamma anziché con sistemi appropriati;
- Ritorni di fiamma provocati dall'operatore (es.: appoggiarsi inavvertitamente sul pezzo o altro durante le operazioni di saldatura o taglio o riscaldamento, montare punte non idonee o deteriorate, ecc.)

TABELLA PRESSIONI

Lance saldare o saldobrasare

OSSIGENO BAR	ACETILENE BAR	EROGAZIONE Lt/h	OSSIGENO BAR	PROPANO BAR
1,5	0,1	25	2,5	0,2
1,5	0,2	40	2,5	0,2
1,5	0,2	80	2,5	0,2
1,5	0,2	160	2,5	0,2
2,5	0,2	225	2,5	0,2
2,5	0,2	315	2,5	0,2
2,5	0,2	500	2,5	0,2
2,5	0,2	800	3,0	0,2
2,5	0,2	1250	3,5	0,3
2,5	0,2	1800		
3,0	0,3	2500		
3,5	0,4	3150		
4,0	0,5	5000		

Lance Riscaldamento a fori multipli

OSSIGENO BAR	ACETILENE BAR	EROGAZIONE Lt/h	OSSIGENO BAR	PROPANO BAR
2,5	0,2	800-1250	2,0	0,3
3,0	0,5	1800-2500	2,0	0,5
3,5	0,5	3150-4000	3,5	0,6
4,0	0,7	5000	5,0	0,9
		6500-8000	5,7	1,3
		10000	8,7	2,1

Lance, cannelli taglio a miscelazione in punta (Punta IC)

OSSIGENO BAR	ACETILENE BAR	EROGAZIONE Lt/h	OSSIGENO BAR	PROPANO BAR
2,0	0,3	3-10	2,0	0,5
2,0	0,3	10-25	2,5	0,5
3,0	0,5	25-40	3,5	0,5
3,5	0,5	40-60	3,5	0,5
4,5	0,6	60-100	4,5	0,6
5,5	0,7	100-200	6,5	0,7
7,0	0,8	200-300	8,0	0,8
8,0	0,9	300-500	10,0	1,3

Lance e cannelli taglio ad aspirazione (Punte base piana)

OSSIGENO BAR	ACETILENE BAR	EROGAZIONE Lt/h	OSSIGENO BAR	PROPANO BAR
2,5	0,3	10	2,5	0,2
3,0	0,3	25	3,0	0,2
3,5	0,3	50	3,5	0,2
4,0	0,4	75	4,0	0,3
4,0	0,4	100	4,0	0,3
5,0	0,5	150	5,0	0,4
5,0	0,5	200	5,0	0,4
6,0	0,5	300	6,0	0,5

LE PRESSIONI RIPORTATE NELLA TABELLA DEVONO INTENDERSI  
COME INDICATIVE E POSSONO VARIARE IN CONSEGUENZA DELLA  
LUNGHEZZA DEL TUBO DI GOMMA, DELL'APPLICAZIONE DI  
VALVOLE DI SICUREZZA E DELLO STATO DELLA VOSTRA PUNTA

IMPORTANTE!

LA MANUTENZIONE O REVISIONE DELLE APPARECCHIATURE DEVE  
ESSERE ESEGUITA DA PERSONALE ADEGUATAMENTE ISTRUITO E  
AUTORIZZATO DA GOLVER IN CASO DI DUBBIO CONTATTARE IL  
PERSONALE TECNICO DEL RIVENDITORE O DIRETTAMENTE  
GOLVER

VALVOLE DI SICUREZZA ANTIRITORNI DI FIAMMA

IMPORTANTE!  
SI CONSIGLIA DI SOSTITUIRE SEMPRE E COMUNQUE LE VALVOLE  
OGNI 5 ANNI E COMUNQUE CONTROLLATE/SOSTITUITE OGNI  
RITORNO DI FIAMMA

USO IMPROPRIO

I dispositivi di sicurezza sono espressamente costruiti per essere  
impiegati nella saldatura, ossi-taglio e tecniche affini.

USO ERRONEO

Alcuni esempi di uso errato:

- Impiego di gas diversi da quelli per i quali sono stati costruiti;
- Installazione errata su apparecchiatura gas diversa da quella per la quale il dispositivo è stato costruito;
- Mancato rispetto delle norme di utilizzo e di montaggio indicate sulle istruzioni (uso di pressioni dei gas diverse da quelle prescritte, montaggio invertito rispetto al deflusso del gas);
- Controllo di eventuali fughe di gas con fiamma anziché con sistemi appropriati;
- Manomissione (ricordiamo che i dispositivi non devono essere mai riparati dagli utenti; dopo un ritorno di fiamma devono essere controllati da personale adeguatamente autorizzato o sostituiti con dispositivi nuovi);
- Mancato controllo annuale delle eventuali perdite di gas del dispositivo e delle apparecchiature collegate;
- Mancata sostituzione dei dispositivi dopo un esercizio normale di cinque anni;

PRERISCALDATORE

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

1. Il collegamento alla valvola della bombola viene effettuato attraverso l'attacco filettato femmina del preriscaldatore;
2. Il collegamento del riduttore di pressione al preriscaldatore deve essere effettuato attraverso l'attacco maschio del preriscaldatore;
3. Il collegamento elettrico(nel caso di spina non presente) deve essere effettuato da un tecnico installatore mediante l'applicazione di una spina conforme alle norme di sicurezza vigenti;
4. Assicurarsi che il cavo di messa a terra sia collegato all'apposito morsetto della spina.

IMPORTANTE!

Trattasi di sistema di preriscaldamento per gas C02 marcato CE

ECONOMIZZATORE

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE E L'UTILIZZO

1. Connettere all'entrata (IN) ed all'uscita (OUT) dell'economizzatore i dadi con portagomma in dotazione;
2. Applicare i tubi di gomma (a norma UNI EN ISO 3821) fissandoli sul portagomma con appropriate fascette stringi-tubo rispettando il colore blu sull'ossigeno e rosso sul gas carburante;
3. Eseguire il bloccaggio economizzatore al tavolo di lavoro
4. Accendere la fiamma pilota e adattare la fiamma agendo sulla manopola di regolazione della fiamma pilota.
5. Accendere ora il cannello e regolare la fiamma correttamente.
6. Posizionare il cannello sul gancio a leva e la fiamma si spegnerà automaticamente
7. Togliere il cannello dal gancio a leva e avvicinarlo alla fiamma pilota per riaccenderlo

USO ERRATO

Per uso errato si intende l'utilizzazione dell'apparecchio senza rispettare le prescrizioni contenute nelle istruzioni. Il mancato rispetto di tali prescrizioni può rappresentare un rischio di infortunio per l'operatore e di danneggiamento per l'apparecchio stesso.

Alcuni esempi di uso errato:

- Impiego di gas diversi da quelli per cui l'apparecchio è stato costruito;
- Errato collegamento dei tubi flessibili dell'ossigeno e del gas combustibile sui raccordi di entrata e uscita;
- Mancato controllo periodico della perfetta efficienza dell'apparecchio;
- Controllo di eventuali perdite con la fiamma anziché con prodotti appropriati (rivela fughe);
- Ritorni di fiamma sul cannello che possano danneggiare le parti interne dell'apparecchio.

GAS	PRESSIONE	
	Ossigeno	Acetilene/Propano
OSSIGENO- ACETILENE	1,0 – 6,8	0,2 – 1,0
OSSIGENO- PROPANO	1,0 – 6,8	0,2 – 2,0

