

**INTRODUZIONE**

Gentile 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, canelli per saldato 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 canello sempre in luoghi ventilati
- Accendi la fiamma con accendini specifici per canelli
- Ricordati sempre di chiudere i rubinetti a fine lavoro
- Instala sempre valvole di sicurezza sugli attacchi di ingresso del canello
- Alimenta il canello 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 IMPROPRI 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****IMPORTANTE!****LE LANCE DEVONO ESSERE SEMPRE BLOCCATE
SULL'IMPUGNATURA CON LA CHIAVE.**

- 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 preriscalo;
- Aprire ora il rubinetto del taglio e regolare la fiamma come per le lance di saldatura.

FINE LAVORO**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 portogomma delle valvole con le stringi tubo;
3. Collegare i tubi di gomma ai corrispondenti riduttori di pressione.

LE PUNTE DEVONO ESSERE BLOCCATE SULLA TESTA**Lance saldare e riscaldo**

- 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;
- Assicurarsi di montare la lancia sull'impugnatura adatta al tipo di gas che si vuole utilizzare

ACCENSIONE**IMPORTANTE
E CONSIGLIATO SEMPRE L'USO DI OCCHIALI PROTETTIVI CON
GRADO DI PROTEZIONE IDONEO****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 scoppetto con conseguente ritorno di fiamma esplosivo.

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.

**USO IMPROPRI****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 scoppetto con conseguente ritorno di fiamma esplosivo.

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;
- Regolare la fiamma per effettuare il preriscalo;
- Aprire ora il rubinetto del taglio e regolare la fiamma come per le lance di saldatura.

FINE LAVORO

Le apparecchiature richiamate in questo manuale sono concepite e realizzate solo per l'esecuzione di saldature, saldorasature, 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

ACCENSIONE**IMPORTANTE
E CONSIGLIATO SEMPRE L'USO DI OCCHIALI PROTETTIVI CON
GRADO DI PROTEZIONE IDONEO****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 scoppetto con conseguente ritorno di fiamma esplosivo.

Lance Riscaldo a fori multipli

- Accendere sempre 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 riscaldo;
- Regolare la fiamma agendo sui due rubinetti per avere un dardo neutro.

**TABELLA PRESSIONI****Lance saldare o saldorasare**

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
3,0	0,3	1800		
3,0	0,3	2500		
3,5	0,4	3150		
4,0	0,5	5000		

Lance saldare o riscaldare

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

**INTRODUZIONE**

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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.

IMPUGNATURE, LANCE, CANNELLI TAGLIO E PUNTE**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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.

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;
- Regolare la fiamma per effettuare il preriscalo;
- Aprire ora il rubinetto del taglio e regolare la fiamma come per le lance di saldatura.

FINE LAVORO

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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.

**INTRODUZIONE**

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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.

IMPUGNATURE, LANCE, CANNELLI TAGLIO E PUNTE**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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.

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;
- Regolare la fiamma per effettuare il preriscalo;
- Aprire ora il rubinetto del taglio e regolare la fiamma come per le lance di saldatura.

FINE LAVORO

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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.

**INTRODUZIONE**

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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.

IMPUGNATURE, LANCE, CANNELLI TAGLIO E PUNTE**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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.

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;
- Regolare la fiamma per effettuare il preriscalo;
- Aprire ora il rubinetto del taglio e regolare la fiamma come per le lance di saldatura.

FINE LAVORO

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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.

**INTRODUZIONE**

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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.

IMPUGNATURE, LANCE, CANNELLI TAGLIO E PUNTE**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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.

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;
- Regolare la fiamma per effettuare il preriscalo;
- Aprire ora il rubinetto del taglio e regolare la fiamma come per le lance di saldatura.

FINE LAVORO

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 scoppio e conseguente ritorno di fiamma esplosivo con elevato rischio di infortunio dell'operatore e danneggiamento irripetibile dell'apparecchiatura.



Golver s.r.l
V.le del Lavoro 15/L
37036 - San Martino Buon Albergo
Verona Italia
Website - golver.it

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



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

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;

PRERISCALDORE

ECONOMIZZATORE

USO ERRATO

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE E L'UTILIZZO

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:

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•</p