

Lanza para Calentamiento

CS-300 / H-402 CE-1

Cod. 2302731

INTRUCCIONES DE MANEJO Y SEGURIDAD

Conforme normas:

UNE EN ISO 5172

UNE EN 1256

ISO 3253: 1975

ISO 9539: 1988

ISO 9090: 1989



ADVERTENCIA:

USO EXCLUSIVO PARA OXÍGENO Y ACETILENO



ES

PT

EN

ÍNDICE GENERAL

INTRUCCIONES DE MANEJO Y SEGURIDAD(ESPAÑOL).....	3
INSTRUCÇÕES DE USO E SEGURANÇA(PORTUGUES).....	9
INSTRUCTIONS FOR USE AND SECURITY(ENGLISH).....	15



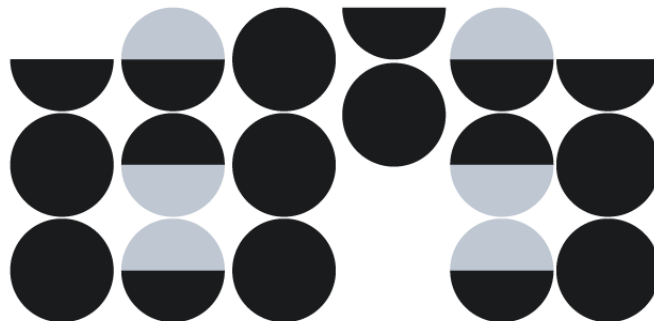
ÍNDICE ESPAÑOL

1. APLICACIÓN	4
2. CONEXIÓN AL MANGO CS-300	4
3. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	4
4. RETROCESO DE LLAMA.....	5
5. INSTRUCCIONES DE USO.....	6
6. MANTENIMIENTO	6
7. TABLA DE CARACTERÍSTICAS.....	7
8. REPUESTOS	7

ES

PT

EN





ES

PT

EN

1. APLICACIÓN




La lanza NIPPON GASES para calentamiento, CS-300/H-402 CE-1, se conecta al mango NIPPON GASES CS-300 (Cod. 230205) o al mango NIPPON GASES H-402 (Cod. 2302042) para su empleo en trabajos de calentamiento con Oxígeno y Acetileno.

2. CONEXIÓN AL MANGO CS-300

- 2.1. Introducir el mezclador de la lanza en el tubo delantero del mango.
- 2.2. Girar la lanza posicionando la cabeza en el lugar más cómodo respecto al mango.
- 2.3. Roscar y apretar la tuerca de la lanza mediante llave sin forzar. (El cierre se produce por junta tórica y por asiento metal-metal en la conducción de oxígeno).

3. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Antes de instalar el soplete y durante el trabajo, aplique estas instrucciones. En caso de duda, contacte con NIPPON GASES.




- 3.1.  Utilizar exclusivamente accesorios **NIPPON GASES** (boquillas de corte y repuestos) originales y del modelo adecuado.
- 3.2.  No engrasar ningún componente del equipo.
GRASAS O ACEITES + OXIGENO = PELIGRO DE INFLAMACIÓN.
- 3.3.  No utilizar presiones muy diferentes a las recomendadas.

PRESIONES INADECUADAS = DIFÍCIL CONTROL DE LLAMA Y RIESGO DE RETORNO DE LLAMA.

3.4. DESECHAR:

- Sopletes con fugas y/o que petardeen con frecuencia.
- Boquillas o puntas deterioradas
- Mangueras envejecidas.

FUGAS Y OBSTRUCCIONES = PELIGRO DE ACUMULACIÓN DE GASES Y/O RIESGO DE RETORNO DE LLAMA.

- 3.5.  Emplear siempre cartuchos de seguridad antirretorno.
¡ PREFERENTEMENTE CONECTADOS A SOPLETE!
- 3.6.  No utilizar oxígeno ni gases combustibles para limpieza por soplado, de piezas de trabajo, ni cuerpo humano.
- 3.7.  No friccionar, para su limpieza, las boquillas de corte, sobre materiales metálicos o abrasivos, utilizar escariadores o friccionar sobre madera.



ES

PT

EN

4. RETROCESO DE LLAMA

 Actuar de forma inmediata de la manera siguiente:

- 4.1. Cerrar la válvula de gas combustible y la de oxígeno del soplete.
- 4.2. Dejar enfriar si el soplete está caliente.
- 4.3. Comprobar estanqueidad en accesorios, boquillas y mangueras.
- 4.4. Eliminar obstrucciones en puntas, boquillas e inyector.
- 4.5. Comprobar estado de los cartuchos antirretorno.
- 4.6. Comprobar presiones y reajustar si es necesario.
- 4.7. Si la llama hubiese superado el soplete actuar según instrucciones para manejo de gases.



ADVERTENCIA: Todas las frases marcadas con este símbolo corresponden a advertencias especiales de seguridad.



ES

PT

EN

5. INSTRUCCIONES DE USO

- 5.1. Seguir las instrucciones de CONEXIONADO (Apartado 2) y de uso del mango CS-300.
- 5.2. Abrir lentamente los grifos de las botellas de gas.
- 5.3. Abrir, una vuelta la válvula de oxígeno en el mango. Fijar en el regulador de oxígeno, la presión recomendada para la lanza que se ha montado (Ver tabla), observar que el gas sale con normalidad y cerrar la válvula en el mango.
- 5.4. Realizar la misma operación en la válvula del mango y regulador de gas combustible.
- 5.5. Para encender el soplete, abrir la válvula de oxígeno y posteriormente la de gas combustible y encender la mezcla.
- 5.6. Encender el soplete preferentemente con un mechero de chispa.
- 5.7. Regular con los volantes de ambas válvulas hasta a obtener la llama deseada. Comprobar en los reguladores que las presiones preestablecidas se mantienen; caso contrario, rectificar éstas hasta las recomendadas.



6. MANTENIMIENTO

- 6.1. Evitar golpes o caídas de objetos sobre el soplete o adaptable. Comprobar que el regulador está en buen estado general.
- 6.2. Limpiar periódicamente los adaptables para evitar presencia de grasas o carbonilla. Para la limpieza de pasos internos de puntas y boquillas utilizar los escariadores adecuados (Cod. 2305203)
- 6.3. Revisar las mangueras y eliminar las zonas que presenten agrietamiento u otro deterioro.
- 6.4. Vigilar las abrazaderas y evitar que los bordes de éstas presionen excesivamente, pudiendo cortar las mangueras.
- 6.5. Sustituir los cartuchos antirretorno cuando se observe que reducen el paso de gases y siempre que sufran un retroceso.
- 6.6. En caso de detección de fugas, localizar éstas con agua jabonosa (**NUNCA CON LLAMA**) y sustituir inmediatamente el componente averiado.
- 6.7. Cuando sea necesario sustituir cabeza e inyector, comprobar estanqueidad.



7. TABLA DE CARACTERÍSTICAS

PRESIONES PARA LANZA CS-300/402 CE-1

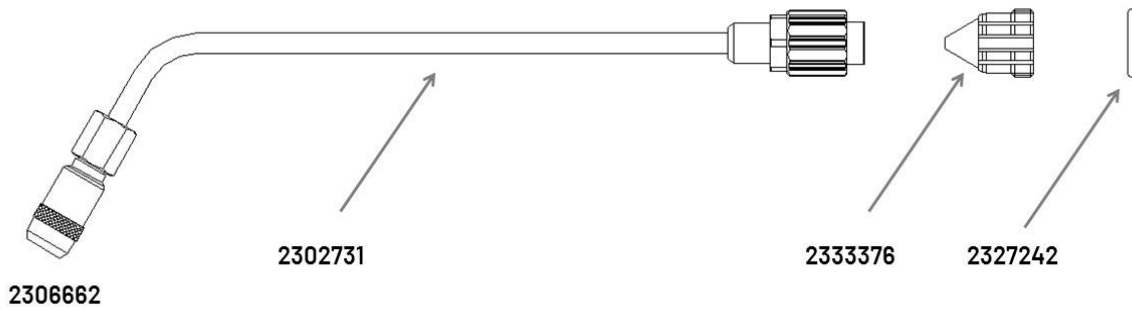
CÓDIGO	OXIGENO (BAR)	ACETILENO (BAR)
		
2302731	3,0 - 4,0	0,5

ES

PT

EN

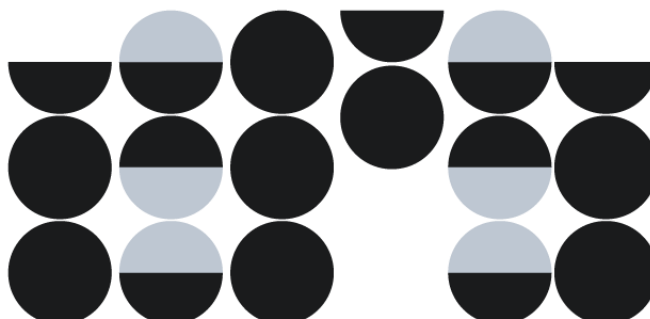
8. REPUESTOS





ÍNDICE PORTUGUÊS

1. APLICAÇÃO.....	10
2. INSTRUÇÕES DE CONEXÃO AO PUNHO CS-300	10
3. ADVERTÊNCIAS DE SEGURANÇA	10
4. RETROCESSO DA CHAMA.....	11
5. INSTRUÇÕES DE USO	12
6. NORMAS DE MANUTENÇÃO	12
7. TABELA DE CARACTERÍSTICAS	13
8. ACESSÓRIOS	13





ES

PT

EN

1. APLICAÇÃO




A lança NIPPON GASES para aquecimento, CS-300/H-402 CE-1, conecta-se ao punho NIPPON GASES CS-300 (Cod. 2302005) o punho NIPPON GASES H-402 (Cod. 2302042) para usar em trabalhos de aquecimento com Oxigênio e Acetileno.

2. INSTRUÇÕES DE CONEXÃO AO PUNHO CS-300




- 2.1. Introduzir o misturador da lança no tubo dianteiro do punho.
- 2.2. Girar a lança posicionando a cabeça no lugar más cómodo com respeito ao punho.
- 2.3. Roscar e apertar a porca da lança, mediante chave sem forçar. (O fecho produz-se por junta tórica e por assento metal na condução de Oxigénio, utilizar chave).

3. ADVERTÊNCIAS DE SEGURANÇA

Antes de instalar o maçarico e durante o trabalho, aplique estas instruções. Em caso de duvida, contacte com a NIPPON GASES.

- 3.1.  Utilizar exclusivamente acessórios NIPPON GASES (boquilhas de corte e consumíveis) originais e do modelo adequado.
- 3.2.  Não engordurar nenhum componente do equipamento.
GORDURAS OU OLEOS + OXIGENIO = PERIGO DE INCENDIO.
- 3.3.  Não utilizar pressões muito diferentes às recomendadas.
PRESSÕES INADEQUADAS = DIFÍCIL CONTROLO DA CHAMA E RISCO DE RETORNO.
- 3.4. DESECHAR:
 - Maçaricos com fugas e/ou que disparem com frequência.
 - Boquilhas ou pontas deterioradas
 - Mangueiras envelhecidas.

FUGAS E OBSTRUÇÕES = PERIGO DE ACUMULAÇÃO DE GASES E/OU RISCO DE RETORNO DA CHAMA

- 3.5.  Usar sempre cartuchos de segurança antirretorno.
¡PREFERENTEMENTE CONECTADOS AO MAÇARICO!
- 3.6.  Não utilizar Oxigénio nem gases combustíveis para limpeza por aspiração, de peças de trabalho, nem corpo humano.
- 3.7.  Não friccionar, para limpeza, as boquilhas de corte, sobre materiais metálicos ou abrasivos, utilizar escareadores ou friccionar sobre madeira.




ES

PT

EN

4. RETROCESSO DA CHAMA

 Actuar de forma imediata da maneira seguinte:

- 4.1. Fechar a válvula de gás combustível e a do Oxigénio do maçarico.
- 4.2. Deixar arrefecer se o maçarico estiver quente
- 4.3. Comprovar estanqueidade em acessórios, boquilhas e mangueiras.
- 4.4. Eliminar obstruções em pontas, boquilhas e injector.
- 4.5. Comprovar estado dos cartuchos anti-retorno.
- 4.6. Comprovar pressões e reajustar se for necessário.
- 4.7. Se a chama superasse o maçarico actuar conforme instruções para manuseamento de gases.



ADVERTÊNCIA: Todas as frases marcadas com este símbolo corresponde ás advertências especiais de segurança.



ES

PT

EN

5. INSTRUÇÕES DE USO

- 5.1. Seguir as instruções de CONEXÃO (Apartado 2) e de uso do punho CS-300.
- 5.2. Comprovar que as válvulas de Oxigénio e gás do maçarico e os reguladores estão fechados. Abrir **LENTAMENTE** as torneiras das garrafas.
- 5.3. Estabelecer no regulador de Oxigénio e no de gás combustível, as pressões recomendadas para cada espessura (ver tabela 8)
- 5.4. **Abrir uma volta, primeiro a válvula de Oxigénio do maçarico e deixar que o Oxigénio saia, isto produzira um barrido na mangueira. Fazer o mesmo com a válvula do gás do maçarico.**
- 5.5. Acender o maçarico de preferência com isqueiro de mecha.
- 5.6. Regular com os volantes de ambas válvulas até obter a chama de pre-aquecimento adequada. Observar a variação de chama pulsando a alavanca de Oxigénio de corte, ajustando com os volantes si fosse necessário. Comprovar nos reguladores que as pressões preestabelecidas se mantêm; caso contrario, rectificar estas até as recomendadas.
- 5.7. Posicionar o maçarico, incidindo com a chama de pre- aquecimento sobre o bordo da chapa até obter o aquecimento adequado Abrir totalmente a válvula de Oxigénio de corte no adaptável e avançar à velocidade adequada para oxicotar.

6. NORMAS DE MANUTENÇÃO

- 6.1. Evitar golpes ou quedas de objetos sobre o maçarico. Comprovar que o maçaricos está em bom estado geral.
- 6.2. Limpar periodicamente os maçaricos para evitar presença de gorduras ou escorias. Para a limpeza de passos internos de pontas e boquilhas utilizar os escareadores adequados(Cod. 2305203)
- 6.3. Revisar as mangueiras e eliminar as zonas que apresentem gretas ou outro deterioração.
- 6.4. Vigiar as abraçadeiras e evitar que os bordos de estas pressionem excessivamente, podendo cortar as mangueiras
- 6.5. Substituir os cartuchos anti-retorno quando se observe que reduzem o passo de gases e sempre que tenham um retrocesso.
- 6.6. Em caso de detecção de fugas, localizar estas com agua sabonária (**NUNCA COM CHAMA**) e substituir imediatamente o componente avariado.





ES

PT

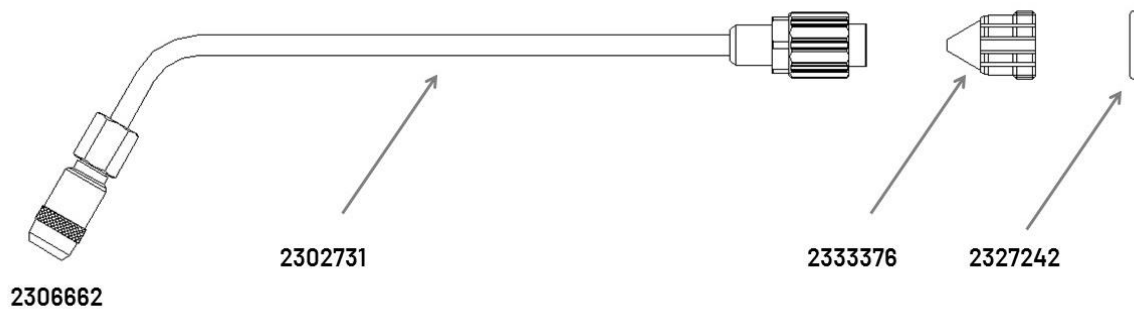
EN

7. TABELA DE CARACTERÍSTICAS

PRESSÃO PARA LANÇA CS-300/402 CE-1

CÓDIGO	OXIGENO (BAR)	ACETILENO (BAR)
		
2302731	3,0 - 4,0	0,5

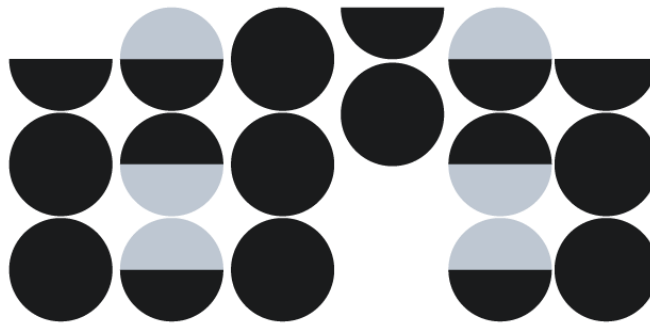
8. ACESSÓRIOS





SUMMARY

- 1. APPLICATION 16
- 2. CONNECTING TO CS-300 SHANK 16
- 3. SAFETY PRECAUTIONS..... 16
- 4. GAS BACKFLOWING 17
- 5. INSTRUCTIONS OF USE 18
- 6. MAINTENANCE 18
- 7. TECHNICAL FEATURES 19
- 8. SPARE PARTS 19





1. APPLICATION




The CS-300 / H-402 CE-1 NIPPON GASES attachment for heating is designed to be connected to NIPPON GASES CS-300 shank (Cod. 230.2005) or NIPPON GASES H-402 (Cod. 2302042) for use in heating applications with Oxygen & Acetylene.

2. CONNECTING TO CS-300 SHANK




- 2.1. Insert the mixer of attachment on the frontal tube of the shank.
- 2.2. Turn heating attachment to have welding tip in comfortable position.
- 2.3. Screw & tighten with a wrench, without excessive strength, (tightness is made with an O-ring & by metal/metal contact on the oxygen circuit).

3. SAFETY PRECAUTIONS

Before connecting the torch & during the whole operation, take care to follow these instructions. In case of doubt, get in touch with NIPPON GASES.

- 3.1.  Only use genuine & appropriate accessories from **NIPPON GASES** (cutting nozzles & spare parts).
- 3.2.  NEVER USE OIL OR GREASE with any component of the equipment.
OXYGEN WITH OIL AND GREASE: DANGER OF EXPLOSION.
- 3.3.  Do not set pressures that are really different from those recommended.
WRONG PRESSURES = DIFFICULT FLAME CONTROL & RISK OF GAS BACKFLOWING.
- 3.4. SET ASIDE:
 - Torches with gas escapes and/or too many crackers.
 - Damaged nozzles or tips.
 - Old hoses.

ESCAPES & OBSTRUCTIONS = DANGER OF GAS ACCUMULATION &/OR GAS BACKFLOWING.

- 3.5.  We recommend to always use non return valves
i PREFERENT WITH DIRECT CONNECTION TO THE TORCH !
- 3.6.  Do not use oxygen or fuel gases to clean parts with blowing system or to blow on human body.
- 3.7.  Do not rub cutting nozzles on metallic parts or abrasive material to clean them; use special accessory (broach) or rub on wood.




ES

PT

EN

4. GAS BACKFLOWING

 Immediately react as explained hereafter:

- 4.1. Close both valves (first, fuel gas & then, oxygen) on the shank.
- 4.2. If the torch is hot, wait till temperature has reduced.
- 4.3. Check tightness on accessories, nozzles & flexible hoses.
- 4.4. Suppress obstructions on tips, nozzles & injector.
- 4.5. Check that the non return valve is intact.
- 4.6. Check pressures & adjust if necessary.
- 4.7. If flame has come to the torch, follow instructions for gas control.



WARNING: All sentences showing with this symbol correspond to special safety instructions.



5. INSTRUCTIONS OF USE

- 5.1. Follow instructions of chapter 2 (CONNECTING THE TORCH) & instructions of CS-300 shank.
- 5.2. Slowly open gas cylinders.
- 5.3. Open one turn of the oxygen valve on the shank. Adjust on the oxygen regulator the recommended working pressure for the attachment that has been mounted (see table). Check if gas flows normally & close valve on the shank.
- 5.4. Follow same procedure for the fuel gas valve of the shank & fuel gas regulator.
- 5.5. To light the torch, open the oxygen valve & then the fuel gas valve.
- 5.6. Light the flame preferably with special gas lighter.
- 5.7. Adjust with both valves on the shank until obtaining the suitable flame. Check on regulators that preset pressures remain the same. On the contrary, adjust till the recommended values are reached.

6. MAINTENANCE

- 6.1. Protect the torch from damage (check visually at regular intervals).
- 6.2. Clean the torch at regular intervals to avoid presence of grease or dirtiness. When necessary, clean the holes of the cutting nozzles with the cleaning needles supplied (Cod. 2305203)
- 6.3. Check that flexible hoses are in good condition & remove parts that are damaged.
- 6.4. Check that connections are secured with hose clamps that cannot hurt the hose by excessive pressure (to avoid cutting of the hose).
- 6.5. Replace non return valves when gas flow is reduced & every time a gas back-flowing has happened.
- 6.6. Check gas escapes with leak detecting fluid (**NEVER WITH FLAME**); change immediately the damaged component.
- 6.7. When necessary, change head & injector; check tightness.





7. TECHNICAL FEATURES

ES

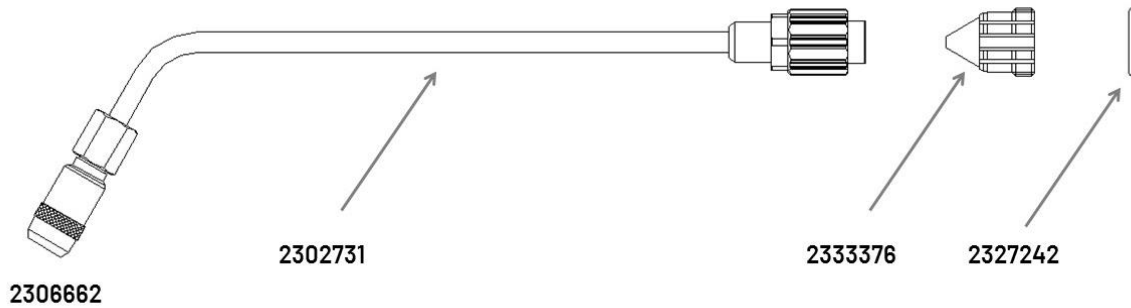
PT

EN

PRESSURES FOR ATTACHMENT CS-300 / H-402 CE-1

CÓDIGO	OXIGENO (BAR)	ACETILENO (BAR)
		
2302731	3,0 - 4,0	0,5

8. SPARE PARTS



INFORMACIÓN DE CONTACTO

DELEGACIONES ESPAÑA

Galicia	Asturias	Cantabria	Vizcaya	Guipúzcoa
Navarra	Aragón	Cataluña	Valencia	Murcia
Málaga	Sevilla	Córdoba	Madrid	Valladolid

DELEGACIONES PORTUGAL

Lisboa
Oporto





Soluciones de
soldadura:



 soldadura.nippongases.com

 soldadura@nippongases.com

 +34 91 453 30 00

 C/ Orense, 11 - 28020 Madrid



soldadura.nippongases.com

soldadura@nippongases.com

