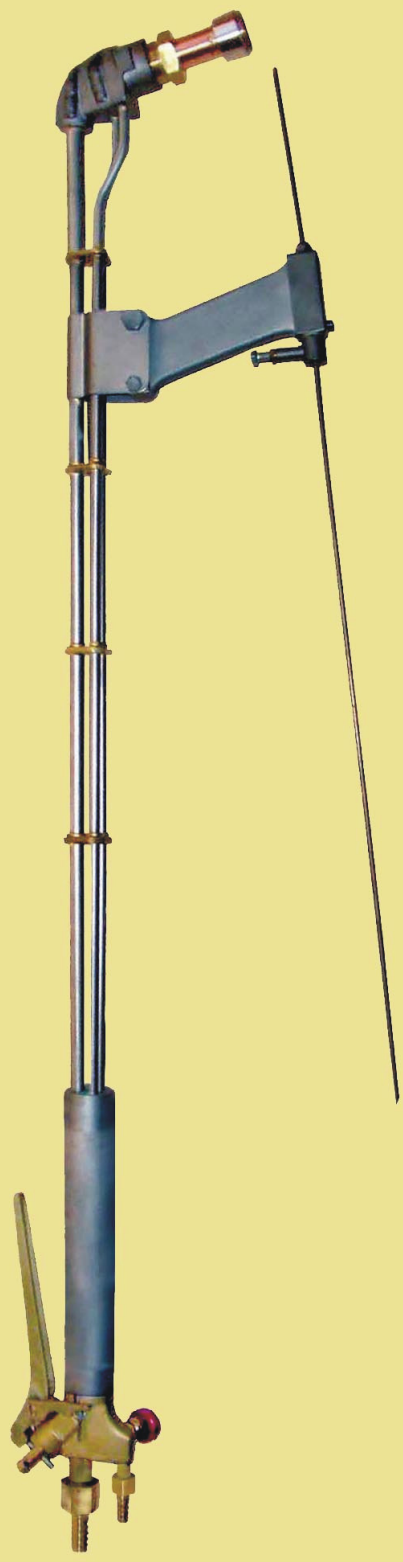


SOPLETE PARA ESCARPADO - OPERACION



Indice

I- Presentación

II- Seguridad

III- Instalación

IV- Abastecimiento de gases

V- Operación

VI- Datos operacionales

VII- Manutención y reparo

VIII- Piezas de reposición

IX- Termino de garantia

Adjunto: Corte Siderúrgico

I – Presentación

Los sopletes **TORCH MEM** fueron diseñados para operaciones en severas condiciones y régimen de trabajo continuo.

Apropiados para esculpado manual oxicomcombustible de lingotes, planchones, etc., garantizando un óptimo rendimiento un usinas siderúrgicas.

Sus características permiten eliminar defectos o fallas de fundición, laminación, rebabas.

Equipado con un alimentador de varilla único en el mercado, dispositivo mecánico que proporciona un inicio inmediato de la operación de esculpado.

El avance del alimentador es comandado por la misma palanca de accionamiento de corte cuando la misma es accionada parcialmente, luego de tomar posición la varilla completar el curso total de la palanca, abriendo de esa forma el oxígeno de corte iniciando la operación de esculpado.

La faja de barrido es de 80 mm a 130 mm por pasada, los ajustes de la misma serán proporcionados por cada operador.

Los sopletes **TORCH MEM** pueden operar con GN, GLP, propileno o acetileno, bastando para eso seleccionar el pico adecuado.

Son fabricados con tamaño que de 1200 mm y de acuerdo a la conveniencia de cada usuario.

Cuando con 1.200mm su peso es 4,2 Kg.

II – Seguridad

Los sopletes **TORCH MEM** son seguros si, operados adecuadamente, poseen gran resistencia al retroceso de la llama, lo que los distingue de los demás existentes en el mercado.

Las operaciones de esculpado deben estar conformes con las normas Federales, Estatales y Municipales relativas a la instalación, operación, prevención contra incendios, ventilación, protección del medio ambiente y del trabajador.

Entretanto, el operador debe tener siempre en mente lo siguiente:

- Evitar el contacto del soplete con grasa aceites de cualquier naturaleza.
- Instalar válvulas de retención en las conexiones de entrada de gases, a fin de evitar eventual flujo reverso de mezcla de gases para las mangueras y redes.
- Examinar periódicamente las sedes del soplete, pico y conexiones en sentido de verificar el envase de gases.

No encender nunca un soplete con fósforo o encendedor de cigarrillos.

Los sopletes **TORCH MEM** poseen llamas de calentamiento de gran intensidad, que al ser encendidas de forma inadecuada pueden producir quemaduras en las manos del operador. Use siempre un encendedor propio.

Los sopletes **TORCH MEM** utilizan picos de esculpado de tipo de mezcla interna, conocido como picos de tres sedes donde el gas combustible de calentamiento, se mezcla al oxígeno solamente en el interior del pico y bien próximo a los orificios de salida. Tal característica, torna el equipamiento extremadamente resistente al retroceso de la llama

III – Instalación

No permita que personas que no estén entrenadas instalen, operen o realicen mantenimiento en dichos equipamientos.

Normas de seguridad industrial, tales como: **OSHA, EM 720, EM 561 e ISSO 5175** informan sobre los riesgos de una operación oxi-combustible y establecen lo que debe ser protegido contra accidentes y el tipo de dispositivo más adecuado.

Conectar el soplete **TORCH MEM** al sistema de abastecimiento de gases conforme a lo indicado en el capítulo IV.

Utilizar reguladores, válvulas, dispositivos de protección, mangueras y tubos dimensionados adecuadamente de forma tal que garantice el flujo de los gases necesarios a la operación .

Básicamente, los puestos de servicio deben contener equipamientos de seguridad, y de esta manera, proteger el sistema de distribución de gases y sus equipamientos contra: Flujo Reverso “Backflow”; retroceso de llama “Flashback”; Aumento Súbito de Presión “Back-Pressure”.

- Backflow - El dispositivo recomendado es una válvula de tipo unidireccional “Check Valve”, que previene el flujo reverso del oxígeno en la red de combustible o viceversa.
- Flashback – El dispositivo recomendado es una válvula seca “Dry Type Flame Arrestor” que previene la entrada de la llama en el sistema de abastecimiento de gas combustible.
- Back-Pressure – El dispositivo recomendado es de tipo de alivio de presión “Pressure-Relief Valve” que previene el aumento súbito de presión proveniente de algún retroceso de llama.

Algunos fabricantes de dispositivos de protección incorporan en un mismo conjunto dos o más tipos de protección. Algunos dispositivos mas sofisticados incorporan también protección adicional contra quemadura interna “Burnback”, o sea, protección contra un aumento excesivo de la temperatura de los gases “Termal Cut-Off Valve”.

Los sopletes **TORCH MEM** poseen dos conexiones de mangueras: una de tipo “B” izquierda para el combustible y otra de tipo “C” derecha para el oxígeno.

Verificar la correcta dimensión de las centrales del abastecimiento de gases, principalmente de las centrales de gases combustible hecho líquido o disueltos.

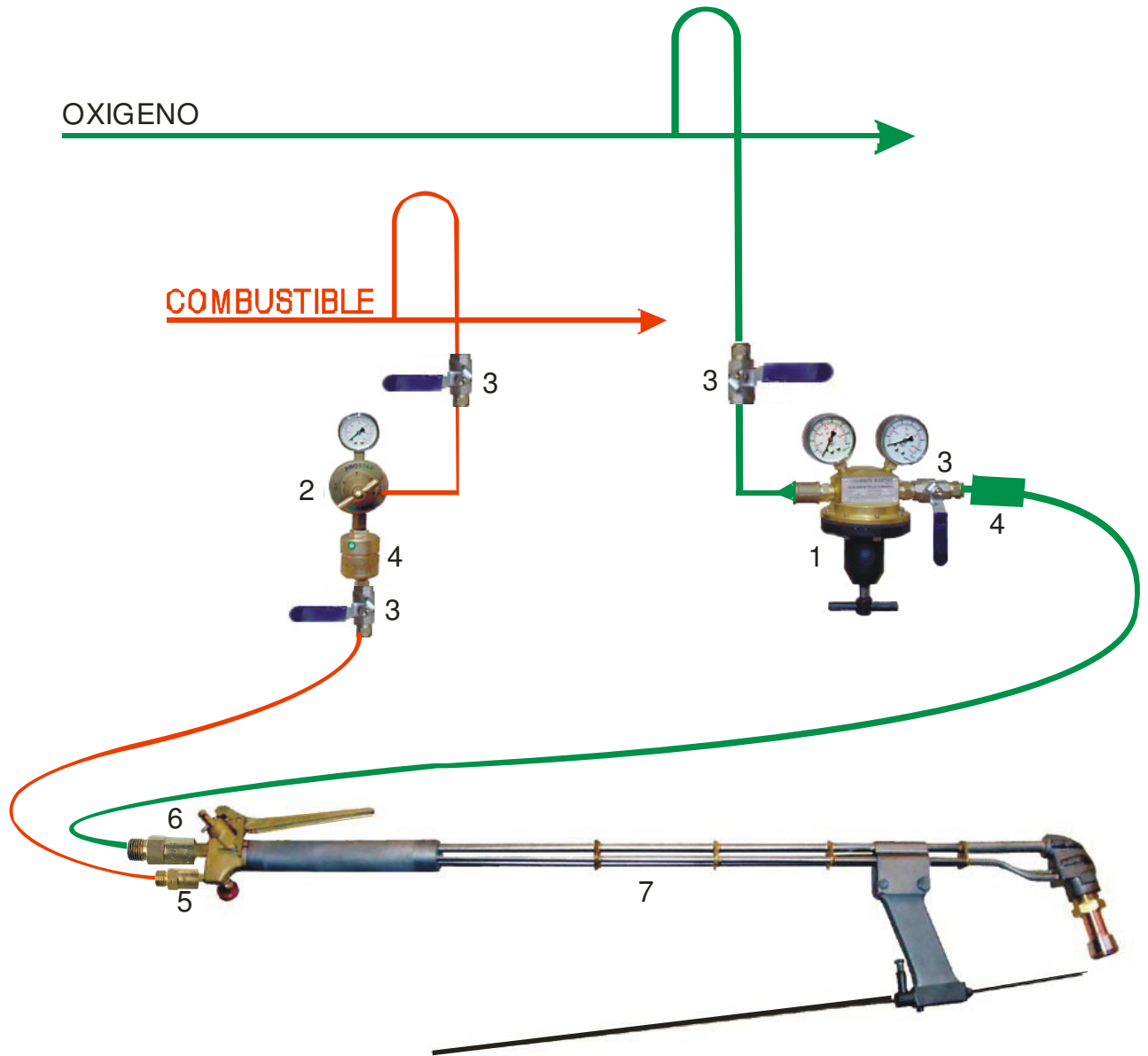
Para instalaciones portátiles observar que en el caso de uso de gas combustible acetileno o “manifold” debe contener como mínimo 09 cilindros de 09 Kg. y en el caso del uso de GLP o “manifold “ debe contener por lo menos 08 cilindros de 45 Kg.

.Apretar la tuerca de fijación del pico usando llave fija de 1.1/2”.

Seleccionar un pico en buen estado.

COMBUSTIBLE	PICO PARA ESCARPADO
ACETILENO	3SA – 512 # 62
GLP - GN	3SP – 512 # 62 Y 3SN – 512 # 62

IV - Abastecimiento de Gases



LEYENDA

- 1 REG. OXIGENO DE CORTE
- 2 REG. COMBUSTIBLE
- 3 VALV. DE CIERRE (ESFERA)
- 4 DISPOSITIVO CONTRA RETROCESSO
- 5 VALV. UNIDIRECCIONAL IZQUIERDA
- 6 VALV. UNIDIRECCIONAL DERECHA
- 7 SOPLETE TORCH MEM PARA ESCARPADO

V – Operación

Antes de montar su soplete verifique que no exista polvo, grasas otros tipos de materiales oleosos.

Los mismos en contacto con el oxígeno provocan una violenta combustión.

Use mangueras de oxígeno de diámetro interno 12,7 mm (1/2") o manguera con diámetro interno de 19,05 (3/4") hasta 25 metros de largo.

Para manguera de gas combustible use diámetro interno 9,52 (3/8").

Abra la llave de gas y la de oxígeno para que se produzca el llenado completo de las tuberías, luego cierre ambas llaves y proceda al encendido del equipo.

Encendido: Abrir la llave de gas y luego la llave de oxígeno así hasta ajustar la llama, luego presione la palanca de corte para terminar con el proceso de ajuste.

Apagado: Cerrar la llave de gas y luego la de oxígeno.

Precauciones de seguridad:

Si bien nuestros equipos por tener la mezcla en las boquillas (picos), reducen considerablemente el peligro de retrocesos tenga en cuenta las siguientes recomendaciones.

Trabaje con las presiones adecuadas.

No use grasas ni aceites.

No use el equipo como martillo, eso daña rápidamente el pico.

Verifique que el pico se encuentre bien ajustado.

Verifique el estado del pico (desformado, tapado).

Cuando reemplace un pico verificar los asientos de la cabeza.

En caso de retroceso escuchará un silbido agudo, proceda al cierre de la llave de gas y luego la llave de oxígeno

VI - Datos Operacionales

Pico Escarpado	Combustible		Oxígeno	
	Kgf/cm ²	Sm ³ /h	Kgf/cm ²	Sm ³ /h
3SA – 512 # 62 (Acet)	0,7	3,2	4,2	270,0
3SP – 512 # 62 (GLP)	0,8	2,0	4,2	283,0