

X11 ORIGINAL i

INSTRUCTION FOR USE: CUTTING AND WELDING SET

EN

BEDIENUNGSANLEITUNG: HANDSCHNEIDEBRENNER

DE

MANUEL D'UTILISATION: CHALUMEAU DE SOUDAGE ET OXYCOUPAGE

FR

MANUALE D'USO: KIT DI SALDATURA E TAGLIO

IT

INSTRUCCIONES DE USO: SOPLETE DE CORTE

ES

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO: O MAÇARICO

PT

NÁVOD K POUŽITÍ: SVÁŘECÍ A ŘEZACÍ SOUPRAVA

CS

NÁVOD NA OBSLUHU: ZVÁRACIA A REZACIA SÚPRAVA

SK

INSTRUKCJA OBSŁUGI: ZESTAW DO SPAWANIA I CIĘCIA

PL

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ: HEGESZTŐ ÉS LÁNGVÁGÓ SZETT

HU

INSTRUCTIUNI DE FOLOSIRE: SET PENTRU SUDARE ȘI TĂIERE

RO

使用说明书：型套装多用焊接切割枪

CN

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ: НАБОР ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ

RU

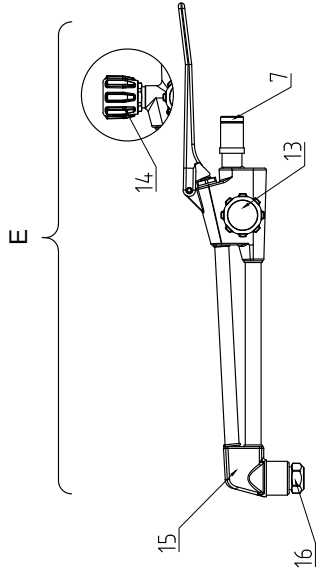
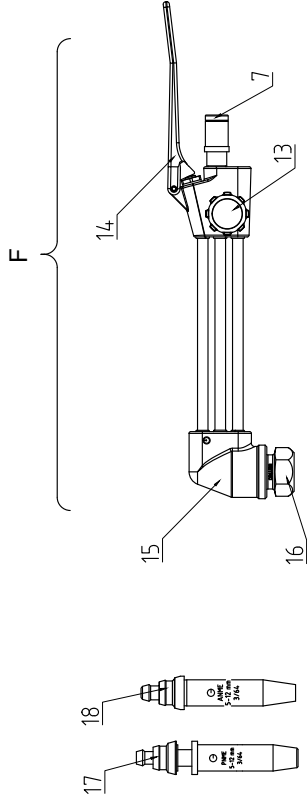


Fig. 1: Schematic picture

- A. Shank
 - B. Flexible welding attachment
 - C. Heating attachment
 - D. Welding attachment
 - E. Cutting attachment - injector type
 - F. Cutting attachment - nozzle mix type
1. Inlet connection for fuel gas
 2. Inlet connection for oxygen
 3. Fuel gas valve
 4. Oxygen valve
 5. Outlet connection for attachments
 6. Quick coupling
 7. Gasket for attachments
 8. Mixer
 9. Neck (connecting tube)
 10. Heating nozzle
 11. Welding nozzle
 12. Welding nozzle flexible
 13. Valve for the heating oxygen
 14. Lever or valve for cutting oxygen
 15. Head of the torch
 16. Nozzle nut
 17. Propane cutting nozzle - nozzle mix type
 18. Acetylene cutting nozzle -nozzle mix type
 19. Acetylene cutting nozzle - injector type
 20. Propane cutting nozzle - injector type

- A. Griff
 - B. Flexibler Schweißaufsatz
 - C. Erwärmungsaufsatz
 - D. Schweißaufsatz
 - E. Schneidaufsatz - Injektortyp
 - F. Schneidaufsatz - in der Mischdüse
1. Eingangsanschluss für Brenngas
 2. Eingangsanschluss für Sauerstoff
 3. Brenngasventil
 4. Sauerstoffventil
 5. Ausgangsanschluss für Aufsätze
 6. Anschlussmutter für Aufsätze
 7. Dichtung für Aufsätze
 8. Mischventil
 9. Anschlussrohr
 10. Heizdüse
 11. Schweißdüse
 12. Schweißdüse flexibel
 13. Heizrasterstoffventil
 14. Hebel oder Ventil für Schneidsauerstoff
 15. Brennaufsatzkopf
 16. Düsenmutter
 17. Propanschneiddüse
(für den Aufsatz mit Mischvorgang in der Düse)
 18. Azetylschneiddüse
(für den Aufsatz mit Mischvorgang in der Düse)
 19. Azetylschneiddüse
(für den Aufsatz mit Injektor-Mischvorgang)
 20. Propanschneiddüse
(für den Aufsatz mit Injektor-Mischvorgang)

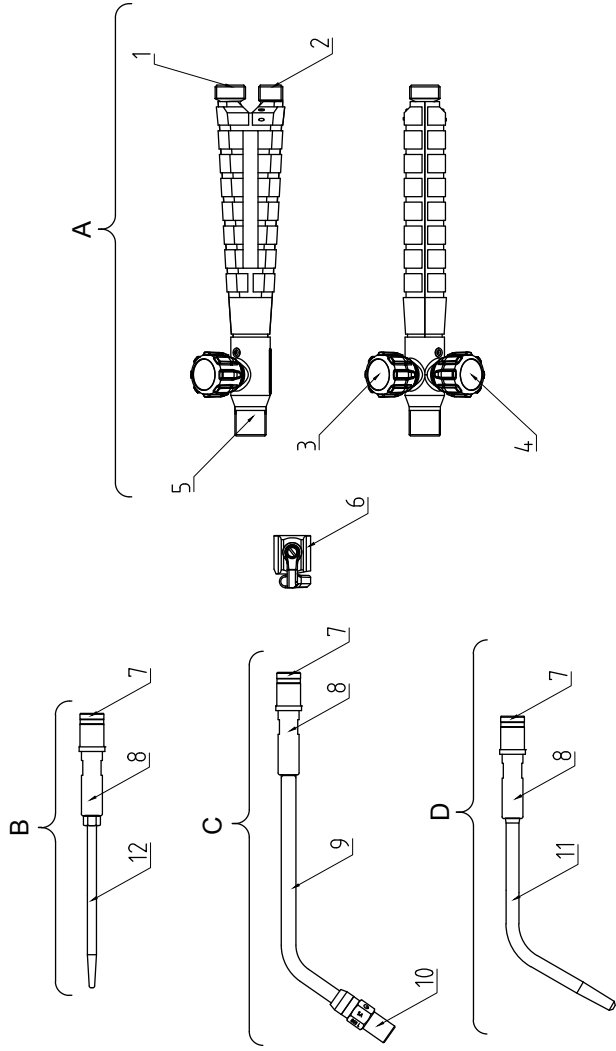


Fig. 1: Schematic picture

- A. Maniglia
- B. Prolunga elastica per saldare
- C. Prolunga per riscaldamento
- D. Prolunga per saldatura
- E. Prolunga per taglio – tipo iniettore
- F. Prolunga per taglio – con miscelatore nell'ugello

1. Raccordo di entrata per il gas combustibile
2. Raccordo di entrata per l'ossigeno
3. Valvola del gas combustibile
4. Valvola dell'ossigeno
5. Raccordo di uscita per le prolunghie
6. Dado di connessione per le prolunghie
7. Guarnizione per le prolunghie
8. Miscelatore
9. Tubo di connessione
10. Ugello per riscaldamento
11. Ugello per saldatura
12. Ugello flessibile per saldatura
13. Valvola per l'ossigeno di riscaldamento
14. Leva oppure valvola per l'ossigeno di taglio
15. Testa della prolunga di taglio
16. Dado dell'ugello
17. Ugello di taglio del propano
(per la prolunga con il miscelatore nell'ugello)
18. Ugello di taglio dell'acetilene
(per la prolunga con il miscelatore nell'ugello)
19. Ugello di taglio dell'acetilene
(per la prolunga con il miscelatore ad iniezione)
20. Ugello di taglio del propano
(per la prolunga con il miscelatore ad iniezione)

- A. Poignée
- B. Lance de soudage adaptable
- C. Lance de chauffe
- D. Lance de soudage
- E. Lance d'oxycoupage – type injecteur
- F. Lance d'oxycoupage – mélange dans la buse

1. Raccord d'entrée pour gaz combustible
2. Raccord d'entrée pour oxygène
3. Robinet pour gaz combustible
4. Robinet pour oxygène
5. Raccord de sortie pour lances
6. Écrou de raccordement pour lances
7. Joints pour lances
8. Mélangeur
9. Tuyau de raccordement
10. Buse de chauffe
11. Buse de soudage
12. Buse de soudage adaptable
13. Robinet d'oxygène de chauffe
14. Gâchette ou robinet d'oxygène de coupe
15. Tête de lance d'oxycoupage
16. Écrou de buse
17. Buse de coupe propane
(pour lance avec mélange dans la buse)
18. Buse de coupe acétylène
(pour lance avec mélange dans la buse)
19. Buse de coupe acétylène (pour lance type injecteur)
20. Buse de coupe propane (pour lance type injecteur)

- A. Mango
- B. Accesorio de soldadura flexible
- C. Accesorio para calentar
- D. Accesorio tipo punta para soldar
- E. Accesorio tipo punta para cortar – tipo inyector
- F. Accesorio tipo punta para cortar – tipo boquilla de mezclador

1. Conexión de entrada para gas combustible
2. Conexión de entrada para oxígeno
3. Válvula del gas combustible
4. Válvula del oxígeno
5. Conexión de salida para los accesorios
6. Tuercas de conexión (acople rápido) para los accesorios
7. Juntas para los accesorios
8. Mezcladora
9. Tubo de conexión (cuello)
10. Boquilla para calentar
11. Boquilla para soldar
12. Boquilla flexible para soldar
13. Válvula de oxígeno para calentamiento
14. Palanca o válvula de oxígeno de corte
15. Cabeza del accesorio para cortar
16. Tuerca de la boquilla
17. Boquilla de propano para cortar
(para el accesorio con boquilla de mezclador)
18. Boquilla de acetileno para cortar
(para el accesorio con boquilla de mezclador)
19. Boquilla de acetileno para cortar
(para el accesorio tipo inyector de mezclador)
20. Boquilla de propano para cortar
(para el accesorio tipo inyector de mezclador)

- A. Manipulo
- B. Maçarico flexível de soldagem
- C. Maçarico de aquecimento
- D. Maçarico de soldagem
- E. Maçarico de corte – tipo de injector
- F. Maçarico de corte – com mistura no bico

1. Ligação de entrada para gás combustível
2. Ligação de entrada para oxigénio
3. Válvula de gás combustível
4. Válvula de oxigénio
5. Ligação de saída para maçaricos
6. Porca de ligação para maçaricos
7. Vedação para maçaricos
8. Misturador
9. Mangueira de ligação
10. Bico de aquecimento
11. Bico de soldagem
12. Bico flexível de soldagem
13. Válvula de oxigénio de aquecimento
14. Alavanca ou válvula de oxigénio de corte
15. Cabeça de maçarico de corte
16. Porca de bico
17. Bico de corte de propano
(para o maçarico com mistura no bico)
18. Bico de corte de acetileno
(para o maçarico com mistura no bico)
19. Bico de corte de acetileno
(para o maçarico com mistura de tipo de injector)
20. Bico de corte de propano
(para o maçarico com mistura de tipo de injector)

- A. Rukojet
 - B. Flexibilní svařovací nástavec
 - C. Nahřívací nástavec
 - D. Svařovací nástavec
 - E. Řezací nástavec - injektorový typ
 - F. Řezací nástavec - se směšováním v hubici
1. Vstupní připojení pro hořlavý plyn
 2. Vstupní připojení pro kyslík
 3. Ventil pro hořlavý plyn
 4. Ventil pro kyslík
 5. Výstupní připojení pro nástavce
 6. Připojovací matice pro nástavce
 7. Těsnění pro nástavce
 8. Směšovač
 9. Připojovací trubka
 10. Nahřívací hubice
 11. Svařovací hubice
 12. Svařovací hubice flexibilní
 13. Ventil pro nahřívací kyslík
 14. Páka nebo ventil pro řezací kyslík
 15. Hlava řezacího nástavce
 16. Matice hubice
 17. Propanová řezací hubice
(pro nástavec se směšováním v hubici)
 18. Acetylenová řezací hubice
(pro nástavec se směšováním v hubici)
 19. Acetylenová řezací hubice
(pro nástavec s injekčním směšováním)
 20. Propanová řezací hubice
(pro nástavec s injekčním směšováním)

- A. Rukoväť
 - B. Flexibilný zvärací nástavec
 - C. Nahrievací nástavec
 - D. Zvärací nástavec
 - E. Rezací nástavec – injektorový typ
 - F. Rezací nástavec – so zmiešavaním v hubici
1. Vstupné pripojenie na horľavý plyn
 2. Vstupné pripojenie na kyslík
 3. Ventilček na horľavý plyn
 4. Ventilček na kyslík
 5. Výstupné pripojenie na nástavce
 6. Pripájacie matice na nástavce
 7. Tesnenie na nástavce
 8. Zmiešavač
 9. Pripájacia rúrka
 10. Nahrievacia hubica
 11. Zväracia hubica
 12. Zväracia hubica flexibilná
 13. Ventilček na nahrievací kyslík
 14. Páka alebo ventilček na rezací kyslík
 15. Hlava rezacieho nástavca
 16. Matica hubice
 17. Propánová rezacia hubica
(na nástavec so zmiešavaním v hubici)
 18. Acetylenová rezacia hubica
(na nástavec so zmiešavaním v hubici)
 19. Acetylenová rezacia hubica
(na nástavec s injekčným zmiešavaním)
 20. Propánová rezacia hubica (na nástavec s injekčným zmiešavaním)

PL

- A. Rękojeść
- B. Nasadka do spawania giętkia
- C. Nasadka do grzania
- D. Nasadka do spawania
- E. Nasadka do cięcia - typ inżektorowy
- F. Nasadka do cięcia - z dyszą mieszającą

1. Przyłącze wlotowe gazu palnego
2. Przyłącze wlotowe tlenu
3. Zaworek gazu palnego
4. Zaworek tlenu
5. Przyłącze wylotowe dla nasadek
6. Nakrętka złączna dla nasadek
7. Uszczelka dla nasadek
8. Komora mieszania
9. Rurka podłączająca
10. Dysza do grzania
11. Dysza do spawania
12. Dysza do spawania giętkia
13. Zaworek do tlenu do grzania
14. Dźwignia lub zaworek dla tlenu do cięcia
15. Głowica nasadki do cięcia
16. Nakrętka dyszy
17. Dysza propanowa do cięcia (do nasadki z dyszą mieszającą)
18. Dysza acetylenowa do cięcia (do nasadki z dyszą mieszającą)
19. Dysza acetylenowa do cięcia (do nasadki z mieszaniami inżektorowym)
20. Dysza propanowa do cięcia (do nasadki z mieszaniami inżektorowym)

HU

- A. Markolat
- B. Flexibilis hegesztő toldalék
- C. Hevítő toldalék
- D. Hegesztő toldalék
- E. Lángvágó toldalék – injektoros típus
- F. Lángvágó toldalék – keverés a fúvókában

1. Égőgáz bemeneti csatlakozó
2. Oxigén bemeneti csatlakozó
3. Égőgáz szelep
4. Oxigén szelep
5. Toldalék kimeneti csatlakozó
6. Toldalék csatlakoztató anya
7. Toldalék tömítés
8. Keverőszelep
9. Csatlakozócső
10. Hevítő fúvóka
11. Hegesztő fúvóka
12. Flexibilis hevítő fúvóka
13. Hevítő gáz szelep
14. Lángvágó oxigén kar vagy szelep
15. Lángvágó toldalék fő
16. Fúvóka anya
17. Propán lángvágó fúvóka (a fúvókában történő keverés toldaléka)
18. Acetilén lángvágó fúvóka (a fúvókában történő keverés toldaléka)
19. Acetilén lángvágó fúvóka (injekciós keverés toldaléka)
20. Propán lángvágó fúvóka (injekciós keverés toldaléka)

- A. 握把
B. 柔性焊接枪头
C. 加热枪头
D. 焊接枪头
E. 切割枪头 - 等压式
F. 切割枪头 - 喷射式

1. 燃气进气接头
2. 氧气进气接头
3. 燃气调节阀
4. 氧气调节阀
5. 枪头接口
6. 快速接头
7. 枪头垫片
8. 射吸管
9. 连接颈部
10. 加热喷嘴
11. 焊接喷嘴
12. 柔性焊接喷嘴
13. 加热用氧调节阀
14. 切割用氧调节阀
15. 割炬头部
16. 割嘴螺帽
17. 丙烷气切割喷嘴 - 喷射式割嘴
18. 乙炔切割喷嘴 - 喷射式割嘴
19. 乙炔切割喷嘴 - 等压式割嘴
20. 丙烷切割喷嘴 - 等压式割嘴

- A. Mâner
B. Adaptor flexibil de sudare
C. Adaptor de încălzire
D. Adaptor de sudare
E. Adaptor de tăiere - tip injector
F. Adaptor de tăiere - cu amestecare în duză
1. Conexiune intrare pentru gaz combustibil
2. Conexiune intrare pentru oxigen
3. Robinet pentru gazul combustibil
4. Robinet pentru oxigen
5. Conexiune ieșire pentru adaptoare
6. Piuliță de racordare pentru adaptoare
7. Garnitură pentru adaptoare
8. Amestecător
9. Țeavă de racordare
10. Duză de încălzire
11. Duză de sudare
12. Duză flexibilă de sudare
13. Robinet pentru oxigenul de încălzire
14. Manetă sau robinet pentru oxigenul de tăiere
15. Capul adaptorului de tăiere
16. Piulița duzei
17. Duză de tăiere pentru propan
(pentru adaptor cu amestecare în duză)
18. Duză de tăiere pentru acetilenă
(pentru adaptor cu amestecare în duză)
19. Duză de tăiere pentru acetilenă
(pentru adaptor cu amestecare prin injecție)
20. Duză de tăiere pentru propan
(pentru adaptor cu amestecare prin injecție)

- A. Рукоятка
 - B. Гибкая сварочная насадка
 - C. Нагревательная насадка
 - D. Сварочная насадка
 - E. Режущая насадка - инжекторный тип
 - F. Режущая насадка - со смесителем в мундштуке
-
- 1. Входное соединение для горючего газа
 - 2. Входное соединение для кислорода
 - 3. Вентиль для горючего газа
 - 4. Вентиль для кислорода
 - 5. Выходное соединение для насадок
 - 6. Соединительная гайка для насадок
 - 7. Уплотнение для насадок
 - 8. Смеситель
 - 9. Соединительная трубка
 - 10. Нагревательный мундштук
 - 11. Сварочный мундштук
 - 12. Сварочный мундштук гибкий
 - 13. Вентиль для нагревательного кислорода
 - 14. Рычаг или вентиль для режущего кислорода
 - 15. Головка режущей насадки
 - 16. Гайка мундштука
 - 17. Пропановый режущий мундштук (для насадки со смесителем в мундштуке)
 - 18. Ацетиленовый режущий мундштук (для насадки со смесителем в мундштуке)
 - 19. Ацетиленовый режущий мундштук (для насадки с инжекторным смешиванием)
 - 20. Пропановый режущий мундштук (для насадки с инжекторным смешиванием)

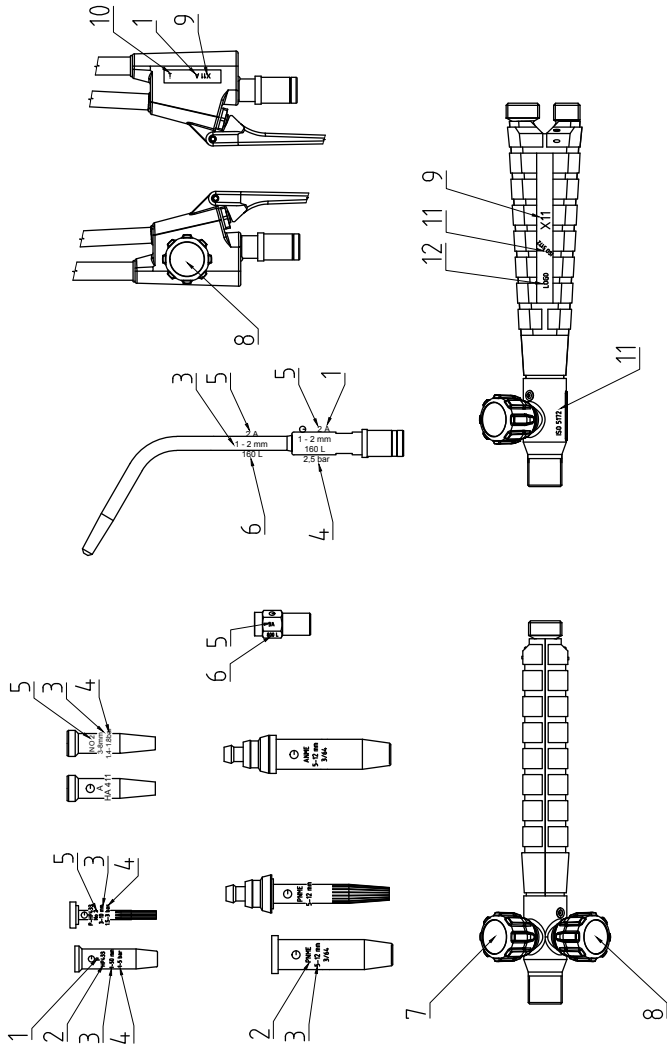


Fig. 2: Marking

EN

1. Gas
2. Name of the nozzle
3. Cutting or welding thickness
4. Oxygen pressure
5. Size
6. Flow
7. Red label for fuel gas
8. Blue label for oxygen
9. Name of the product
10. Type of the mixing
11. Standard
12. Name of the producer

FR

1. Gaz
2. Désignation de la buse
3. Épaisseur de coupe ou soudage pour buses
4. Pression d'oxygène
5. Taille
6. Débit
7. Plaque signalétique rouge pour gaz combustible
8. Plaque signalétique bleue pour oxygène
9. Désignation du produit
10. Type de mélange
11. Norme
12. Raison sociale (nom) du fabricant

IT

1. Gas
2. Nome dell'ugello
3. Spessore di taglio oppure di saldatura per gli ugelli
4. Pressione dell'ossigeno
5. Dimensione
6. Portata
7. Targhetta rossa per il gas combustibile
8. Targhetta blu per l'ossigeno
9. Nome del prodotto
10. Tipo di miscelatore
11. Norma
12. Nome del produttore

DE

1. Gas
2. Bezeichnung der Düse
3. Schneid- oder Schweißdicke für Düsen
4. Sauerstoffdruck
5. Größe
6. Durchfluss
7. Rotes Schild für Brenngas
8. Blaues Schild für Sauerstoff
9. Produktname
10. Mischungstyp
11. Norm
12. Name des Herstellers

ES

1. Gas
2. Nombre de la boquilla
3. Grosor de corte o soldadura para las boquillas
4. Presión de oxígeno
5. Tamaño
6. Flujo
7. Etiqueta roja para el gas combustible
8. Etiqueta azul para el oxígeno
9. Nombre del producto
10. Tipo de mezclado
11. Norma
12. Título (nombre) del fabricante

PT

1. Gás
2. Nome de bico
3. Espessura de corte ou soldagem para bicos
4. Pressão de oxigénio
5. Tamanho
6. Fluxo
7. Etiqueta vermelha para gás combustível
8. Etiqueta azul para oxigénio
9. Nome do produto
10. Tipo de mistura
11. Norma
12. Nome do fabricante

SK

1. Plyn
2. Názov hubice
3. Rezacia či zväracia hrúbka pre hubice
4. Tlak kyslíka
5. Velkosť
6. Prietok
7. Červený štítok na horľavý plyn
8. Modrý štítok na kyslík
9. Názov výrobu
10. Typ zmiešavania
11. Norma
12. Názov (meno) výrobcu

HU

1. Gáz
2. Fúvóka neve
3. Fúvóka vágási vagy hegesztési vastagsága
4. Oxigénnyomás
5. Méret
6. Térfogatáram
7. Piros címke az égőgáz számára
8. Kék címke az oxigén számára
9. Termék neve
10. Keverés típusa
11. Szabvány
12. Gyártó neve

CS

1. Plyn
2. Název hubice
3. Řezací či svařovací tloušťka pro hubice
4. Tlak kyslíku
5. Velikost
6. Průtok
7. Červený štítek pro hořlavý plyn
8. Modrý štítek pro kyslík
9. Název výrobku
10. Typ směšování
11. Norma
12. Název (jméno) výrobce

PL

1. Gas
2. Name of the nozzle
3. Cutting or welding thickness
4. Oxygen pressure
5. Size
6. Flow
7. Red label for fuel gas
8. Blue label for oxygen
9. Name of the product
10. Type of the mixing
11. Standard
12. Name of the producer

RO

1. Gaz
2. Denumirea duzei
3. Grosimea de tăiere sau sudare pentru duze
4. Presiunea oxigenului
5. Mărire
6. Debit
7. Etichetă roșie pentru gaz combustibil
8. Etichetă albastră pentru oxigen
9. Denumirea produsului
10. Tipul amestecării
11. Norma
12. Numele (denumirea) producătorului

CN

1. 燃气
2. 割嘴名字
3. 切割或焊接厚度
4. 氧气压力
5. 尺寸
6. 流量
7. 燃气的红色标识
8. 氧气的蓝色标识
9. 产品名称
10. 混合方式
11. 标准
12. 生产商名称

RU

1. Газ
2. Название мундштука
3. Режущая или сварочная толщина для мундштука
4. Давление кислорода
5. Размер
6. Проток
7. Красная табличка для горючего газа
8. Синяя табличка для кислорода
9. Название изделия
10. Тип смешивания
11. Норма
12. Название (имя) производителя

1. FOREWORD

The product complies with the essential requirements of standards:

- ISO EN 5172 - Gas welding equipment - Blowpipes for gas welding, heating and cutting – Specifications and tests
- EN 560 – Gas welding equipment - Hose connections for equipment for welding, cutting and allied processes
- EN 1256 Gas welding equipment -Specification for hose assemblies for equipment for welding, cutting and allied processes
- EN ISO 3821 Gas welding equipment - Rubber hoses for welding, cutting and allied processes
- EN 730-1 - Gas welding equipment. Safety devices. Incorporating a flame (flash-back)arrestor.
- EN 730-2 - Gas welding equipment. Safety devices. Not incorporating a flame (flashback) arrestor
- ISO 5175 - Equipment used in gas welding, cutting and allied processes - Safety devices for fuel gases and oxygen or compressed air -- General specifications, requirements and tests

2. INTENDED USE

Welding and Cutting set X11 is intended for use with oxygen and fuel gases.

3. SAFETY REQUIREMENTS

All indications showing this exclamation mark  are important safety instructions.

- Installation and operation of the equipment must be only done by qualified personnel in accordance with local directions, rules and standards.
- The product should be used at temperature from -20°C to +60°C.
- Use only nozzles that are recommended by producer of this cutter (see App. Nr. 1).
- Use safety devices that are recommended by producer or required by national standards in each country.
- For safety reasons all shut-off valves should to be opened slowly and smoothly.
- Check that all ventilation grills are free from obstruction and that the extraction system (when installed) is functioning correctly.
- National laws, rules and regulations for compressed gases, accident prevention and environmental protection must be observed.

 **Keep the product and its associated equipment away from: oil or grease - always wash your hands prior to handling the product or the cylinder; water; dust; flammable substance and materials.**

 **Never use product or its associated Equipment if damaged or contaminated.**

 **Ensure only the correct gas supply is connected to the product. Connection of the incorrect gas supply could lead to explosion or fire, causing personnel injury and damage to property.**

 **The product must not, under any circumstances be modified.**

4. PRODUCT DESCRIPTION

Welding and cutting set X11 is intended for use with oxygen and flammable gas.

4.1. SCHEMATIC PICTURE OF CUTTER X511

See Fig. 1: Schematic picture

4.2. MARKING

See Fig. 2: Marking

EN

Type of gas	Code	Colour coding
Acetylene	A	RED
Oxygen	O	BLUE
LPG (incl. propane, butane and propylene)	P	RED
Fuel gas	F	RED

Tab. 1: Types of gas

Marking	Description
	injector type of mixing with resistant against to flashback
	mixing without injection effect
	injector type of mixing

Tab. 2: Type of mixing

5. OPERATION

5.1. CONNECTING THE SHANK

- Connect the shank to the cylinder regulators or with a central gas supply to the supply points with approved hoses. Secure the connection with hose clamps.
- Check the gas tightness by soapy water or detection fluid.

5.2. LIGHTNING AND REGULATING OF THE WELDING, HEATING AND CUTTING ATTACHMENTS

5.2.1. WELDING, BRAZING AND HEATING

NOTE: This torch operates on the injector principle. The instructions below should therefore be followed carefully.

1. Check the sealing washer (7) on the inlet connection of the attachment for damage.
2. Fit an appropriate welding or heating attachment with a nozzle into the shank.
3. Close the oxygen valve (4) and the fuel-gas valve (3).
4. Set recommended working pressures by means of the adjusting screw on the regulators.
5. Purge the hose briefly with gas by opening the oxygen valve (4). Long hoses and/or small cutting nozzles require somewhat longer purges. Close the oxygen valve (4).
6. Open the fuel-gas valve (3) and purge as above. Maintain sufficient fuel-gas flow for proper purging. Close the fuel-gas valve (3).
7. Open valve for oxygen (4) a little and then for the fuel-gas valve (3) a little bit more.
8. Light the gas mixture in front of the welding or heating nozzle.
9. The heating flame can be adjusted by means of the oxygen valve (4) and the fuel-gas valve (3).
10. The device is now ready for use.

5.2.2. CUTTING

NOTE: Cutting attachments operates with both system of the mixing. Check the previous chapter. The instructions below should therefore be followed carefully.

1. Check the sealing washer (7) on the inlet connection of the attachment for damage.
2. Fit a cutting attachment into the shank.
3. Fit an appropriate cutting nozzle
4. Close the oxygen valve (4) and the fuel-gas valve (3). Release the lever or close the cutting oxygen valve (14).
5. Fully open valve for heating oxygen on the cutting attachment (13).
6. Set recommended working pressures by means of the adjusting screw on the regulators.
7. Purge the hose briefly with gas by opening the oxygen valve (4). Long hoses and/or small cutting nozzles require somewhat longer purges. Close the oxygen valve (4) and the heating oxygen valve (13).
8. Open the fuel-gas valve (3) and purge as above. Maintain sufficient fuel-gas flow for proper purging. Close the fuel-gas valve (3).
9. Open the oxygen valve (4) fully, heating oxygen valve (13) a little and fuel-gas

valve (3) little bit more.

10. Light the gas mixture in front of the nozzle .
11. Open the cutting-oxygen by pressing the lever or opening cutting oxygen valve (14). Adjust the oxygen pressure by means of the adjusting screw on the regulator or the supply point.
12. Once the cutting oxygen is flowing, the heating flames can be adjusted by means of the fuel-gas valve (3) and the heating oxygen valve (13)
13. The device is now ready for use.

5.3. EXTINGUISHING THE FLAME

1. Release the lever of the valve or closed the cutting oxygen valve for the cutting oxygen (14).*
2. Slowly close the valve for fuel gas (3) and after that valve for heating oxygen (4).
3. Closed the valve for heating oxygen (13) on the cutting attachment. *

*(Cutting set only)

6. MAINTENANCE

 **Keep the torch clean. Do not lubricate any of the parts. Oil or grease can cause an explosion when in contact with oxygen.**

- The holes in the cutting nozzle should be cleaned when necessary with appropriate cleaning needles or with KR21 chemical cleaner. Do not use drill bits, steel wire or similar objects for cleaning, as the channels inside the nozzle will be damaged.
- Proper flames and an even flow of cutting oxygen cannot be obtained unless the edges of the nozzle holes are sharp.
- If the outlet end of the welding or cutting nozzle is damaged, it may be repaired by polishing perpendicularly with a fine emery cloth laid on a flat surface.
- If a valve turns too easily or too stiffly, tighten or loosen respectively the packing nut with the spanner supplied. Obtain help from a service engineer if repairs are necessary.

6.1.REPAIRS

 **Repairs must be done by authorized personnel only.**

7. LIFETIME

Life time of the product is 10 years.

8. WARRANTY

The Standard Warranty period is two years from date of receipt by the GCE Customer (or if this is not known 2 years from time of the product manufacture shown on the product).

The standard warranty is only valid for products handled according to Instruction for use (IFU) and general industry good practice and standards.

1. VORWORT

Dieses Produkt erfüllt die einschlägigen Standards:

- EN ISO 5172 - Schweißgeräte Ausrüstung, Geräte zum Schweißen, Schneiden und Anwärmen, Spezifikationen und Tests
- EN 560 – Schweißgeräte Ausrüstung, Schlauchverbindungen zum Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren
- EN 1256 - Gasschweißgeräte - Festlegungen für Schlauchleitungen für Ausrüstungen für Schweißen, Schneiden und verwandte Prozesse
- EN 3821 - Gasschweißgeräte - Gummischläuche für Schweißen, Schneiden und verwandte Prozesse
- EN 730-1 - Gasschweißgeräte - Sicherheitseinrichtungen - Teil 1: Mit integrierter Flammensperre
- EN 730-2 - Gasschweißgeräte - Sicherheitseinrichtungen - Teil 2: Ohne integrierte Flammensperre
- ISO 5175 - Einrichtungen für Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren; Sicherheitseinrichtungen für Brenngase und Sauerstoff oder Druckluft; Allgemeine Festlegungen, Anforderungen und Prüfungen

⚠ Lesen Sie bitte diese Anleitung vor dem Anschließen bzw. Gebrauch. Folgen Sie immer den Anweisungen. Das Produkt sollte ausschließlich zum in der Anleitung beschriebenen Zweck verwendet werden.

2. BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

Der Handschneidebrenner X11 ist für die Anwendung mit Sauerstoff und brennbaren Gasen bestimmt.

3. SICHERHEITSHINWEISE

Alle mit diesem Zeichen gekennzeichneten Angaben **⚠** gelten als spezielle Sicherheitshinweise.

- Die Installation bzw. das Verwenden des Gerätes darf nur durch qualifiziertes Personal unter Einhaltung der landesspezifischen Gesetzen, Bestimmungen und Normen erfolgen.
- Das Gerät sollte innerhalb des Temperaturbereiches von -20°C bis +60°C verwendet werden.
- Bitte verwenden Sie ausschließlich Düsen, die vom Hersteller zur Verwendung angegeben bzw. empfohlen werden.
- Bitte verwenden Sie Sicherheitseinrichtungen, die vom Hersteller empfohlen werden bzw. den Bestimmungen und Normen des Einsatzlandes entsprechen.
- Aus Sicherheitsgründen sollten alle Absperrventile langsam geöffnet werden.
- Überprüfen Sie die richtige Funktion des Entlüftungssystems, falls vorhanden.
- Es sind die nationalen Gesetze, Regelungen und Vorschriften zur Unfallverhütung und Umweltschutz beim Einsatz von Hochdruckgasen zu beachten

⚠ DAS PRODUKT UND DIE ZUGEHÖRIGEN GERÄTE SIND FERNZUHALTEN VON: potentiellen Brandquelle (Feuer, offenes Licht, etc.), brennbaren Materialien, Ölen oder Fetten (Vorsicht bei der Anwendung der Handcreme), Wasser.

- ⚠ Den Schneidbrenner oder daran angeschlossene Geräte niemals im defekten oder verunreinigten Zustand verwenden.**
- ⚠ Überprüfen Sie, dass das Gerät mit der richtigen Gasart verbunden ist. Der Anschluss einer unrichtigen Gasquelle kann die Explosion oder Feuer verursachen, was Personen und Sachschäden als Folge hat**
- ⚠ Am Produkt sind keine Veränderungen oder Umbauten zulässig.**

4. PRODUKTBESCHREIBUNG

Der Handschneidebrenner X11 ist für die Anwendung mit Sauerstoff und brennbarem Gas bestimmt.

4.1. SCHEMATISCHE DARSTELLUNG DES HANDSCHNEIDEBRENNERS X11

Siehe Fig. 1: Schematic picture

4.2. KENNZEICHNUNG

Siehe Fig. 2: Marking

Gasart	Code	Farbcodierung
Acetylen	A	ROT
Sauerstoff	O	BLAU
LPG (inkl. Propan, Butan, Propylen)	P	ROT
Brenngas	F	ROT

Tab. 1: Gasarten

Codierung	Beschreibung
	Injektor-Mischvorgang beständig gegen das Einbrennen
	Mischvorgang ohne Injektor-Effekt
	Injektor-Mischvorgang des Brenngases

Tab. 2: Mischvorgang Typ

5. BETRIEB

5.1. ANSCHLUSS DES BRENNERS

- Schließe den Brenner mit vorschriftsmäßigen Schläuchen an den Druckminderern der Gasflaschen bzw. bei Gasverteilungssystemen an der Entnahmestelle an. Sichere die Anschlüsse mit Schlauchklemmen.
- Sprühe Leck Prüfflüssigkeit auf, um eventuelle Leckage zu ermitteln.

5.2. GASZÜNDUNG UND -REGELUNG VON SCHWEISS-, HEIZ- UND SCHNEIDAUFSAETZEN

5.2.1. SCHWEISSEN, LÖTEN UND ERWÄRMEN

Achtung! Wichtiger Hinweis! Durch diesen Aufsatz wird das Gas injektorartig gemischt und muss daher in folgender Weise angezündet werden.

1. Kontrollieren Sie, ob die Dichtung (7) am Aufsatz nicht beschädigt ist.
2. Schließen Sie den geeigneten Aufsatz mit Düse an den Griff an.
3. Schließen Sie die Sauerstoffventile (4) und Brenngasventile (3) an.
4. Stelle den empfohlenen Arbeits- druck mit der Stellschraube am Druckminderer ein.
5. Öffne das Sauerstoffventil (4) und spüle den Schlauch kurz mit dem Gas. Lange Schläuche und kleine Düsen erfordern längere Spüldauer. Schließe das Sauerstoffventil (4).
6. Öffne das Brenngasventil (3) und lasse das Gas ausströmen. Spüle wie oben unter 5. Behalte einen ausreichenden Brenngasstrom bei. Schließe das Brenngasventil (3)
7. Öffnen Sie das Sauerstoff Ventil (4) und ein wenig mehr das Ventil für Brenngas (3).
8. Zünden Sie das Gasgemisch vor der Düse.
9. Stelle die Heizflammen bei strömendem Sauerstoffventil (4) und dem Brenngasventil (3) ein.
10. Der Schneidbrenner ist nun einsatzbereit.

5.2.2. BRENNEN

Achtung! Wichtiger Hinweis! Durch den Schneidaufsatz wird das Gas aufgrund beider Prinzipien gemischt. Siehe Kapitel oben. Sie müssen daher in folgender Weise angezündet werden.

1. Kontrollieren Sie, ob die Dichtung (7) am Aufsatz nicht beschädigt ist.
2. Schließen Sie den geeigneten Aufsatz an den Griff an.
3. Schließen Sie die geeignete Schneiddüse an.
4. Schließen Sie das Sauerstoffventil (4) und Brenngasventil (3). Lösen Sie den Federhebel für Schneidsauerstoffventil oder drehen Sie das Ventil (14) ein.
5. Öffnen Sie voll das Hezsauerstoffventil (13).
6. Stelle den empfohlenen Arbeits- druck mit der Stellschraube am Druckminderer ein.
7. Öffne das Sauerstoffventil (4) und spüle den Schlauch kurz mit dem Gas. Lange Schläuche und kleine Düsen erfordern längere Spüldauer. Schließen Sie das Sauerstoffventil (4) und das Hezsauerstoffventil (13).
8. Öffne das Brenngasventil (3) und lasse das Gas ausströmen. Spüle wie oben un-

ter 5. Behalte einen ausreichenden Brenngasstrom bei. Schließe das Brenngasventil (3).

9. Öffnen Sie voll das Ventil (4), ein Bisschen das Heizsauerstoffventil (13) und etwas mehr das Brenngasventil (3).
10. Zünden Sie das Gasgemisch vor der Düse.
11. Durch das Drücken des Hebels oder öffnen des Ventils (14) öffnen Sie den Schneidsauerstoff. Regeln Sie den Druck mittels Regelschraube am Regler oder an der Entnahmestelle.
12. Sobald der Schneidsauerstoff fließt, Stelle die Heizflammen bei strömendem Schneidsauerstoff mit dem Heizsauerstoffventil (13) und dem Brenngasventil (3) ein.
13. Der Schneidbrenner ist nun einsatzbereit.

5.3. LÖSCHEN DER FLAMME

1. Lösen Sie den Hebel oder schließen Sie das Schneidsauerstoffventil (14)*
 2. Schließe dann zuerst das Brenngasventil (3) und anschließend das Sauerstoffventil (4).
 3. Schließen Sie das Heizsauerstoffventil (13) am Schneidaufsatz.*
- *gültig nur für den Handschneidbrenner.

6. INSTANDHALTUNG

 **Der Brenner muss stets sauber-gehalten werden. Jede Art von Schmierung muss unterbleiben. Öl und Fett können Explosionen verursachen.**

- Bei Bedarf können die Löcher der Schneiddüsen mit geeigneten Reinigungsnadeln oder mit dem chemischen Reinigungsmittel KR21 gereinigt werden. Spiralbohrer, Stahldraht o. dgl. zerkratzen und beschädigen die Kanäle der Düsen.
- Einwandfreie Flammen und ein gleichmäßiger Schneidsauerstoff- strahl setzen scharfe, rechtwinklige Kanten und den Düsenlöchern voraus.

6.1. REPARATUR

 **Reparaturen dürfen nur von Fachleuten ausgeführt werden.**

7. LEBENSDAUER

Die maximale Lebensdauer des Druckminderers beträgt 10 Jahre.

8. GEWÄHRLEISTUNG

Die Standard Garantiezeit beträgt zwei Jahre ab dem Datum des Warenempfangs beim GCE Kunden (oder falls das nicht ermittelbar ist, ab dem Produktionsdatum welches auf der Ware ausgewiesen ist.) Die Standard Garantiezeit ist nur gültig für Waren, die entsprechend der Bedienungsanleitung und der generell gültigen Praxis und Normen der Industrie gehandhabt wurden.

ANLAGE:

n.1 - Schneidtablette

HERRSTELLER:

GCE s.r.o.

1. AVANT-PROPOS

Le produit respecte les besoins essentiels des standards :

- ISO EN 5172 - Équipement de soudage gaz - Chalumeau pour soudage, chauffage et coupage - spécifications et tests
- EN 560 - Équipement de soudage gaz - connexion tuyau pour équipement de soudage, coupage et applications associées
- EN 1256 - Matériel de soudage aux gaz - Spécifications relatives aux assemblages des tuyaux souples sur les douilles porte-tuyaux pour matériel de soudage, coupage et techniques connexes
- EN ISO 3821 - Matériel de soudage aux gaz - Tuyaux souples en caoutchouc pour le soudage, le coupage et les techniques connexes
- EN 730-1 - Matériel de soudage aux gaz - Dispositifs de sécurité - Partie 1: avec arrêt de flamme
- EN 730-2 - Matériel de soudage aux gaz - Dispositifs de sécurité - Partie 2: sans arrêt de flamme
- ISO 5175 - Équipements de soudage aux gaz, de coupage et procédés connexes - Dispositifs de sécurité pour les gaz combustibles et l'oxygène ou l'air comprimé - Spécifications et exigences générales et essais

2. UTILISATION PREVUE

Le chalumeau de soudage et oxycoupage X11 est prévu pour être utilisé avec l'oxygène et les gaz combustibles.

3. INSTRUCTION DE SÉCURITÉ

Tous les paragraphes comportant ce signal  sont de grande importance au regard de la sécurité.

- L'installation et l'utilisation de cet équipement doivent être opérées uniquement par un personnel qualifié respectant les règles et standards locaux.
- Le produit doit être utilisé à une température s'échelonnant de -20°C à +60°C.
- N'utilisez que des buses ayant été recommandés par le fabricant de ce coupeur (voir App. No 1)
- N'utilisez que du matériel de sécurité recommandé par le fabricant ou par les normes nationales de chaque pays.
- Pour les raisons de sécurité, tous les clapets de fermeture devraient être ouverts lentement.
- Si le dispositif est installé à l'intérieur d'un édifice, contrôlez si tous les orifices de désaération sont libres et sans obturation. Si le système de désaération est installé, contrôlez son fonctionnement propre.
- Il faut respecter les lois, les règlements et normes locales.

 **TENIR LE PRODUIT, Y COMPRIS SES ACCESSOIRES, HORS DES: sources de chaleur (feu, cigarettes, ...); matières inflammables; huile ou graisse (attention si vous utilisez de la crème pour les mains); eau.**

 **Ne jamais utiliser ce produit ou tout autre équipement associé si endommagé ou contaminé.**

⚠ Assurez-vous que vous avez branché sur l'équipement un type de gaz correct. Le raccordement d'une source de gaz incorrecte pourrait causer explosion ou incendie, blessure de personnes et endommagement de l'édifice.

⚠ Ne jamais modifiez le produit.

FR

4. DESCRIPTION DU PRODUIT

Le chalumeau d'oxycoupage et soudage X11 est prévu pour être utilisé avec l'oxygène et le gaz combustible.

4.1. FIGURE SCHÉMATIQUE DU CHALUMEAU D'OXYCOUPAGE ET SOUDAGE X11

Voir Fig. 1: Schematic picture

4.2. MARQUAGE

Voir Fig. 2: Marking

Type de gaz	Code	Le codage couleur
Acétylène	A	ROUGE
Oxygène	O	BLEU
GPL (propane, butane et propylène)	P	ROUGE
Le gaz combustible	F	ROUGE

Tab. 1: Types de gaz

Marquage	Description
	Mélange type injecteur, résiste au retour de flamme
	Mélange sans effet injection
	Mélange de gaz combustible type injecteur

Tab. 2: Type de mélange

5. UTILISATION

5.1. CONNECTER LE CHALUMEAU

- Connectez le chalumeau aux détendeurs bouteille, ou sur une centrale aux points d'utilisation avec les tuyaux approuvés. Sécurisez les connexions à l'aide de colliers tuyau.
- Vérifiez la bonne connexion à l'aide d'une eau savonneuse ou d'un détecteur de fluide.

5.2. ALLUMAGE ET RÉGULATION DE GAZ DES LANCES DE SOUDAGE, DE CHAUFFE ET D'OXYCOUPAGE

5.2.1. SOUDAGE, BRASAGE ET CHAUFFAGE

Remarques : Le mélange de gaz de cette lance est de type injecteur. Les instructions ci-dessous doivent donc être suivies avec attention.

1. Vérifier si le joint (7) de la lance n'est pas endommagée.
2. Raccorder la lance appropriée avec sa buse à la poignée.
3. Fermer les robinets d'oxygène (4) et de gaz combustible (3).
4. Réglez la pression de fonctionnement recommandé en ajustant le bouton vis du détendeur.
5. Purgez brièvement le tuyau avec du gaz en ouvrant le robinet d'oxygène (4). Les long tuyaux et/ou les petites buses de coupe nécessitent une purge assez longue. Fermez le robinet d'oxygène (4).
6. Ouvrez le robinet de gaz de chauffe (3) et purgez comme expliqué ci-dessus. Maintenez un débit de gaz suffisant pour purger efficacement. Fermez le robinet de gaz de chauffe (3).
7. Ouvrez le robinet d'oxygène (4) et ouvrez légèrement plus le robinet de gaz de chauffe (3).
8. Allumer le mélange de gaz devant la buse.
9. Une fois que l'oxygène de coupe se diffuse, la flamme de chauffe peut être ajusté grâce aux robinets d'oxygène (4) et de gaz de chauffe (3).
10. Le chalumeau peut désormais être utilisé pour couper.

5.2.2. DÉCOUPAGE

Remarques : La lance d'oxycoupage mélange le gaz sur la base de deux principes. Voir le chapitre ci-dessus. Les instructions ci-dessous doivent donc être suivies avec attention.

1. Vérifier si le joint (7) de la lance n'est pas endommagée.
2. Raccorder la lance appropriée à la poignée.
3. Raccorder la buse de coupe appropriée.
4. Fermer le robinet d'oxygène (4) et de gaz combustible (3). Sur la lance d'oxycoupage, lâcher la gâchette du robinet d'oxygène de coupe ou fermer le robinet (14).
5. Ouvrir entièrement le robinet d'oxygène de chauffe.
6. Réglez la pression de fonctionnement recommandé en ajustant le bouton vis du détendeur.
7. Purgez brièvement le tuyau avec du gaz en ouvrant le robinet d'oxygène (4). Les long tuyaux et/ou les petites buses de coupe nécessitent une purge assez longue. Fermer le robinet d'oxygène (4) et robinet d'oxygène de chauffe (13).
8. Ouvrez le robinet de gaz de chauffe (3) et purgez comme expliqué ci-dessus. Maintenez un débit de gaz suffisant pour purger efficacement. Fermez le robinet de gaz de chauffe (3).
9. Ouvrir entièrement le robinet (4), un peu le robinet d'oxygène de chauffe (13) et un peu plus le robinet de gaz combustible (3).
10. Allumer le mélange de gaz devant la buse.

11. En serrant la gâchette ou en ouvrant le robinet (14), ouvrir l'oxygène de coupe. Réguler la pression à l'aide du volant de réglage sur le régulateur ou sur le point d'alimentation.
12. Une fois que l'oxygène de coupe se diffuse, la flamme de chauffe peut être ajustée grâce aux robinets d'oxygène (13) et de gaz de chauffe (3).
13. Le chalumeau peut désormais être utilisé pour couper.

5.3. ÉTEINDRE LA FLAMME

1. Lâcher la gâchette ou fermer le robinet d'oxygène de coupe (14)*
 2. Fermez lentement le robinet de gaz de chauffe, puis le robinet d'oxygène de chauffe.
 3. Fermer le robinet d'oxygène de chauffe (13) sur la lance d'oxycoupage.*
- *valable uniquement pour le chalumeau destiné à l'oxycoupage.

6. MAINTENANCE

 **Gardez le chalumeau propre. Ne lubrifiez aucune partie. Les matières grasses peuvent provoquer une explosion lors d'un contact avec l'oxygène.**

- Les trous dans la buse de coupe doivent être propre. Se servir à cet effet d'aiguilles appropriées ou d'un nettoyant chimique KR21. Ne pas se servir d'une mèche de perceuse, de câble métallique ou d'objet similaire pour le nettoyage, puisque cela endommagerait l'intérieur de la buse.
- Une flamme convenable voir même un débit d'oxygène de coupe ne peuvent être obtenu sans que les bordures de la buse ne soit aiguisés.

6.1. RÉPARATION

 **La réparation ne doit être effectué que par du personnel autorisé.**

7. DURÉE DE VIE TECHNIQUE

La durée de vie maximum de ce produit est de 10 ans.

8. GARANTIE

La garantie standard est d'une période de deux ans à partir de la date d'achat de l'appareil par le client (ou si cette date n'est pas connue, deux ans à compter de la date de fabrication indiquée sur le produit).

La garantie standard est seulement valide en cas d'utilisation propre aux indications de la notice, standard, normes et bonnes pratiques du secteur.

1. PREMESSA

Il prodotto corrisponde ai requisiti essenziali degli standard:

- ISO EN 5172 – Attrezzatura per la saldatura a gas – Cannelli per la saldatura a gas, il riscaldamento e il taglio – Specifiche e test
- EN 560 – Attrezzatura per la saldatura a gas – Raccordi per tubi per l'attrezzatura necessaria alla saldatura, al taglio e ai processi collegati
- EN 1256 – Apparecchiature per saldatura a gas – Requisiti dei giunti tra tubi flessibili e portagomma per apparecchiature di saldatura, taglio e procedimenti connessi
- EN ISO 3821 - Apparecchiature per saldatura a gas – Tubi di gomma per saldatura, taglio e procedimenti connessi
- EN 730-1 - Apparecchiature per saldatura a gas – Dispositivi di sicurezza - Parte 1: con dispositivo di arresto di fiamma incorporato
- EN 730-2 - Apparecchiature per saldatura a gas – Dispositivi di sicurezza – Parte 2: senza dispositivo di arresto di fiamma incorporato
- ISO 5175 - Apparecchiature per saldatura a gas, taglio e procedimenti connessi – Dispositivi di sicurezza per i gas combustibili, ossigeno oppure aria compressa – Regolamenti generali, requisiti e prove

2. DESTINAZIONE D'USO

Kit di saldatura e taglio X11 è destinato ad utilizzo con l'ossigeno e gas combustibili.

3. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Tutte le indicazioni che contengono questo punto esclamativo  sono importanti istruzioni per la sicurezza.

- L'installazione e l'utilizzo dell'attrezzatura devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato in conformità alle direttive, le regole e gli standard locali.
- Il prodotto deve essere utilizzato entro un intervallo di temperatura tra i -20 °C e i +60 °C.
- Utilizzare soltanto ugelli consigliati dal produttore della ruota tagliente (vedere App. N. 1).
- Utilizzare dispositivi di sicurezza consigliati dal produttore o che soddisfano i requisiti degli standard nazionali di ciascun paese.
- Per motivi di sicurezza bisogna aprire lentamente tutte le valvole di chiusura.
- Qualora il dispositivo sia inserito all'interno di un edificio, verificare che tutti i fori di ventilazione siano liberi e senza ostacoli. In caso del sistema di aspirazione occorre controllare la sua funzionalità.
- Si devono sempre rispettare le norme, le prescrizioni e le direttive a livello nazionale, riguardanti i gas industriali, la prevenzione degli infortuni e la tutela dell'ambiente.

 **TENERE IL PRODOTTO E GLI ACCESSORI INCLUSI LONTANO DA: eventuale fonte di incendio (fuoco, sigarette...); materiali infiammabili; oli e grassi (attenzione all'uso di creme per le mani); acqua;**

-  **Non utilizzare prodotti o apparecchiature associate danneggiati o sporchi.**
-  **Assicurarsi che il dispositivo ad alta pressione sia collegato al corretto tipo del gas. Il collegamento al tipo scorretto del gas può provocare esplosioni o incendi, lesioni alle persone e danni agli immobili.**
-  **Il prodotto non deve essere modificato in nessun caso.**

4. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Kit di saldatura e taglio X11 è destinato ad utilizzo con l'ossigeno e gas combustibile.

4.1. RAFFIGURAZIONE SCHEMATICA DEL KIT DI SALDATURA E TAGLIO X11

Vedere Fig. 1: Schematic picture

4.2. MARCATURA

Vedere Fig. 2: Marking

Tipo di gas	Code	Colour coding
Acetilene	A	ROSSO
Ossigeno	O	BLU
LPG (incl. propane, butane and propylene)	P	ROSSO
Gas combustibile	F	ROSSO

Tab. 1: Tipi di gas

Marchatura	Descrizione
	Modalità con iniezione della miscelazione resistente alla combustione
	Miscelazione senza effetto di iniezione
	Modalità con iniezione della miscelazione del gas combustibile

Tab. 2: Tipo di miscelatore

5. OPERATION

5.1. ALLACCIAMENTO DE CANNELLO

- Utilizzare il tubo appropriato per collegare il cannello ai riduttori delle bombole o agli attacchi di alimentazione del gas, qualora si disponesse di impianto centrale. Assicurare l'allacciamento per mezzo delle fascette per tubi.
- Verificare che non vi siano fughe di gas con lo spray.

5.2. ACCENSIONE E REGOLAZIONE DEL GAS DELLE PROLUNGHE PER SALDATURA, RISCALDO E TAGLIO

5.2.1. SALDATURA E RISCALDO

Nota: Questa prolunga miscela il gas in modo con iniezione e deve pertanto essere adottato il seguente metodo di accensione.

1. Controllare se la guarnizione (7) nella prolunga non è danneggiata.
2. Collegare una prolunga adatta con l'ugello della maniglia.
3. Chiudere le valvole dell'ossigeno (4) e del gas combustibile (3).
4. Azionando la vite di regolazione della pressione dei riduttori, stabilire la pressione di lavoro raccomandata.
5. Aprendo la valvola dell'ossigeno (4), lasciare brevemente che il gas spurghi il tubo. I tubi lunghi necessitano di un maggiore periodo di spurgatura. Chiudere la valvola dell'ossigeno (4).
6. Aprire la valvola del gas combustibile (3) e spurgare come in precedenza. Mantenere un flusso di gas sufficiente a un'adeguata spurgatura. Chiudere la valvola del gas combustibile (3).
7. Aprire la valvola dell'ossigeno (4) e aprire lievemente di più la valvola del gas combustibile (3).
8. Accendere la miscela di gas davanti all'ugello.
9. La fiamma di riscaldamento può essere regolata mediante la valvola dell'ossigeno (4) e quella del gas combustibile (3).
10. Il cannello è ora pronto per l'uso.

5.2.2. TAGLIO

Nota: La prolunga per taglio miscela il gas in base ad entrambi i principi. Vedere il capitolo qui sopra. Deve pertanto essere adottato il seguente metodo di accensione.

1. Controllare se la guarnizione (7) nella prolunga non è danneggiata.
2. Collegare una prolunga adatta con la maniglia.
3. Collegare un ugello per taglio adatto.
4. Chiudere la valvola dell'ossigeno (4) e del gas combustibile (3). Allentare la leva della valvola del gas combustibile oppure avvitare la valvola (14) sulla prolunga per taglio.
5. Aprire completamente la valvola dell'ossigeno di riscaldamento.
6. Azionando la vite di regolazione della pressione dei riduttori, stabilire la pressione di lavoro raccomandata.
7. Aprendo la valvola dell'ossigeno (4), lasciare brevemente che il gas spurghi il tubo. I tubi lunghi necessitano di un maggiore periodo di spurgatura. Chiudere la valvola dell'ossigeno (4) e la valvola dell'ossigeno di riscaldamento (13).
8. Aprire la valvola del gas combustibile (3) e spurgare come in precedenza. Mantenere un flusso di gas sufficiente a un'adeguata spurgatura. Chiudere la valvola del gas combustibile (3).
9. Aprire completamente la valvola (4), un po' la valvola dell'ossigeno di riscaldamento (13) e un po' di più la valvola del gas combustibile (3).
10. Accendere la miscela di gas davanti all'ugello.

11. Premendo la leva oppure aprendo la valvola (14) aprite l'ossigeno per taglio. Modificare la pressione tramite la vite di regolazione sul regolatore oppure sul punto di prelievo.
12. Una volta instaurato il flusso di ossigeno per il taglio, la fiamma di riscaldamento può essere regolata mediante la valvola dell'ossigeno per il riscaldamento (13) e quella del gas combustibile (3).
13. Il cannello è ora pronto per l'uso.

5.3. COME SPEGNERE LA FIAMMA

1. Allentare la leva oppure chiudere la valvola dell'ossigeno per taglio (14)*
 2. Chiudere la valvola del gas combustibile (3) prima di chiudere la valvola dell'ossigeno (4).
 3. Chiudere la valvola dell'ossigeno per riscaldamento (13) sulla prolunga per taglio.*
- *vale solo per il kit da taglio.

6. MANUTENZIONE

 **Mantenere sempre pulito il cannello. Non ingrassare le parti. L'olio e il grasso a contatto con l'ossigeno possono causare un'esplosione.**

- All'occorrenza pulire i fori degli ugelli da taglio con gli appositi aghi o con il pulitore chimico KR 21. Non usare punte per trapano, fili di acciaio o simili, in quanto possono danneggiare i canali all'interno del beccuccio.
- Non si ottiene una fiamma idonea o un flusso uniforme di ossigeno di taglio, quando il bordo attorno al foro dell'ugello non è ben definito.

6.1. RIPARAZIONI

 **Le riparazioni devono essere effettuate soltanto da personale autorizzato.**

7. CICLO DI VITA

Il ciclo di vita della valvola riduttrice è di 10 anni.

8. GARANZIA

Il normale periodo di garanzia è di due anni dalla data di ricevimento del cliente GCE (o se questa data non è conosciuta, due anni dalla data di produzione marcata sul prodotto).

La garanzia è da considerarsi valida solo per i prodotti usati secondo le istruzioni riportate sul manuale d'uso e in base alle norme e agli standard del produttore.

1. INTRODUCCIÓN

El producto cumple con los estándares requeridos para los dispositivos relacionados:

- EN ISO 5172 - Equipos de soldadura de gas - Sopletes para soldadura de gas, de calentamiento y corte - Especificaciones y pruebas
- EN 560 – Equipos de soldadura oxígeno - Conexiones porta manguera para equipos de soldadura, corte procesos afines.
- EN 1256 – Equipo de soldadura de gas – Especificación para los conjuntos de mangueras que se utilizan en equipos para soldadura, corte y procesos afines
- EN ISO 3821 – Equipo para soldeo por gas – Mangueras de goma para soldeo, corte y procesos afines
- EN 730-1 – Equipos para soldeo por gas – Dispositivo de seguridad - Parte 1: Con parada de llama incorporada
- EN 730-2 – Equipos para soldeo por gas – Dispositivo de seguridad – Parte 2: Sin parada de llama incorporada
- ISO 5175 – Equipos para soldeo, corte y procesos afines por gas – Dispositivos de seguridad para gases combustibles, oxígeno o aire comprimido - Disposiciones, requisitos y pruebas generales

2. USO PREVISTO

El soplete de corte X11 está previsto para ser usado con oxígeno y los gases combustibles.

3. REQUISITOS DE SEGURIDAD

Todas las instrucciones con el signo de exclamación  son instrucciones de seguridad importantes.

- La instalación y la operación del producto debe ser ejecutada únicamente por una persona calificada de acuerdo con las prescripciones, reglamentos y normas locales.
- Este producto se debe usar a temperatura de -20°C a +60°C.
- Use solamente las boquillas de corte recomendadas por GCE (ver Appendix. Nr. 1).
- Utilice los dispositivos de seguridad recomendados por GCE y lo requerido por las normas y reglamentos locales.
- Por motivos de seguridad las válvulas deben abrirse lenta y suavemente.
- Si el soplete se va a usar dentro de un lugar cerrado, revisar que las bocas de ventilación estén libres de obstáculos. Si está instalado el sistema de ventilación, revise que estén funcionando correctamente.
- Es importante tomar en consideración las leyes nacionales, normas y reglamentos para los gases comprimidos, la prevención de accidentes y protección del medio ambiente.

 **MANTENGA EL PRODUCTO Y SUS ACCESORIOS ALEJADOS DE: fuentes potenciales de incendio como fuego, cigarrillos,,,,. Aceite y grasa (cuidado el uso de crema de manos, lávese las manos antes de manipular este producto o el cilindro), Polvo, Agua.**

- ⚠ **Nunca use el equipo y/o sus componentes si esta dañado o contaminado.**
- ⚠ **Asegúrese que el equipo está conectado el tipo de gas que corresponde. La eventual conexión del tipo de gas incorrecto podría ocasionar una explosión, incendio o lesiones a las personas o daños materiales.**
- ⚠ **El producto no debe, bajo ninguna circunstancia, ser modificado por nadie que no sea el fabricante.**

4. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El soplete de corte X11 está previsto para ser usado con oxígeno y gas combustible.

4.1. ESQUEMA DEL SOPLETE DE CORTE X11

Ver Fig. 1: Schematic picture

4.2. MARCADO

Ver Fig. 2: Marking

Tipo de gas	Código	El código de colores
Acetileno	A	ROJO
Oxígeno	O	AZUL
GLP (propano, butano y propileno y sus mezclas)	P	ROJO
Gases combustibles	F	ROJO

Tab. 1: Tipos de gas

Marcado	Descripción
	Inyector tipo mezcla con resistencia a la inflamación
	Mezcla sin efecto del inyector
	Inyector tipo mezcla (mezcla de gas combustible a la salida del inyector)

Tab. 2: Tipo de mezcla

5. FUNCIONAMIENTO

5.1. CONEXIÓN DEL SOPLETE

- Acople el soplete a los reguladores de cilindro, a los puntos de uso si dispone de una red de gas centralizada por medio de las mangueras respectivas. Asegure las conexiones con abrazaderas.
- Controle su hermeticidad.

5.2.E INFLAMACIÓN Y REGULACIÓN DEL GAS EN LOS ACCESORIOS DE SOLDAR, CALENTAR Y CORTAR

5.2.1. SOLDADURA Y CALENTAMIENTO

Nota. Este accesorio está mezclando el gas a la salida del inyector (funciona según el principio del inyector), por lo cual debe usarse el siguiente método de encendido:

1. Compruebe que la junta, es decir la arandela de sellado (7) de la conexión de entrada del accesorio, no está dañada.
2. Conecte al mango el accesorio adecuado de soldadura o calentamiento con una boquilla.
3. Cierre las válvulas de oxígeno (4) y de gas combustible (3).
4. Ajuste la presión de trabajo recomendada por medio de del volante de ajuste de presión de los reguladores.
5. Abra la válvula de oxígeno (4) y dejar que se purgue la manguera. Mangueras largas con boquillas estrechas requieren mayor tiempo de purga. Cierre la válvula de oxígeno (4).
6. Abra la válvula de gas combustible (3) y déjelo salir. Purgar la manguera como indica el punto nro. 5. Mantenga un flujo de combustible adecuado. Cierre la válvula de gas combustible (3).
7. Abra la válvula de oxígeno de 1/4 de vuelta (4) y abra un poco más, de 1/2 vuelta, la válvula de gas combustible (3).
8. Encienda la mezcla de gas delante de la boquilla de soldadura o calentamiento.
9. Ajustar la llama mediante las válvulas de oxígeno (4) y de combustible (3).
10. El soplete está ahora listo para cortar.

5.2.2. CORTE

Nota. Los accesorios de corte funcionan con ambos sistemas de mezclado (vea el capítulo anterior), por lo cual debe usarse el siguiente método de encendido:

1. Compruebe que la arandela de sellado (7) de la conexión de entrada del accesorio, no está dañada.
2. Conecte al mango el accesorio de corte adecuado.
3. Conecte la boquilla de corte adecuada.
4. Cierre la válvula de oxígeno (4) y la válvula del gas combustible (3). Suelte la palanca de la válvula de oxígeno de corte en el accesorio o cierre la válvula (14).
5. Abra completamente la válvula de oxígeno de calentamiento.
6. Ajuste la presión de trabajo recomendada por medio de del volante de ajuste de presión de los reguladores.
7. Abra la válvula de oxígeno (4) y dejar que se purgue la manguera. Mangueras largas con boquillas estrechas requieren mayor tiempo de purga. Cierra la válvula de oxígeno (4) y la válvula de oxígeno de calentamiento (13).
8. Abra la válvula de gas combustible (3) y déjelo salir. Purgar la manguera como indica el punto nro. 7. Mantenga un flujo de combustible adecuado. Cierre la válvula de gas combustible (3).
9. Abra completamente la válvula (4), un poco la válvula de oxígeno de calentamiento (13), y un poco más la válvula de gas combustible (3).
10. Encienda la mezcla de gas delante de la boquilla.

11. Abra el oxígeno de corte, presionando la palanca o abriendo la válvula (14). Regule la presión mediante el tronillo de regulación en el sistema de regulación o en el lugar de suministro.
12. Con el oxígeno de corte fluyendo, ajustar la llama mediante las válvulas de oxígeno (4) y de combustible (3).
13. El soplete está ahora listo para cortar.

5.3. PARADA DEL SOPLETE

1. Suelte la palanca o cierre la válvula de oxígeno de corte (14)*
 2. Cierre la válvula de oxígeno (4), cierre a continuación la válvula de gas de combustible (3).
 3. Cierre la válvula de oxígeno de calentamiento (13) en el accesorio de corte.*
- *válido sólo para el soplete de corte.

6. MANTENIMIENTO

 **Mantenga limpio el soplete. No lubrique ninguna pieza. El aceite y la grasa pueden causar explosiones en contacto con el oxígeno.**

- Siempre que sea necesario limpiar la boquilla con la aguja o escariador adecuado o con el detergente KR21. Brocas, alambres de acero y similares y deterioran los surcos de las boquillas.
- Una llama adecuada y un chorro de oxígeno de corte uniforme solo puede conseguirse con boquillas en buen estado y canales de gases limpios y rectos.

6.1. REPARACIONES.

 **Las reparaciones deben ser efectuadas únicamente por personal calificado.**

7. TIEMPO DE VIDA

El tiempo de vida útil del producto es por diseño 10 años.

8. GARANTÍA

El período de garantía estándar es de dos años a partir de la fecha que se compró el producto. Para hacer valer su garantía y derecho debe registrarse en la página web www.gcegroup.com seleccione su país ->contacto ->registro. Con su registro, entrará automáticamente en sorteos mensuales de premios y descuento en productos (Si no se registra su compra, se aplicará 2 años a partir de la fecha de producción, que está impresa en el producto). La garantía estándar es válida sólo para los productos manejados según las instrucciones de uso (IFU) y acorde a las buenas prácticas y estándares de la industria.

1. INTRODUÇÃO

O produto está em conformidade com os requisitos essenciais das normas:

- ISO EN 5172 - Gas welding equipment - Blowpipes for gas welding, heating and cutting – Especificações e ensaios
- EN 560 – Gas welding equipment - Hose connections for equipment for welding, cutting and allied processes
- EN 1256 – Equipamento para a soldagem de chamas – Especificação de conjuntos de mangueira usados junto dos equipamentos para a soldagem, corte e processos relacionados
- EN ISO 3821 – Equipamento para a soldagem de chamas – Mangueiras de borracha para soldagem, corte e processos relacionados
- EN 730-1 – Equipamento para a soldagem de chamas – Equipamento de segurança – Parte 1ª: Inclui um supressor de chamas
- EN 730-2 – Equipamento para a soldagem de chamas – Equipamento de segurança - Parte 2ª: Não inclui o supressor de chamas
- ISO 5175 – Equipamento para a soldagem de chamas, corte e processos relacionados – Equipamento de segurança para gases combustíveis, oxigénio ou ar pressurizado – Regulamentos gerais, requisitos e provas

2. UTILIZAÇÃO

O maçarico X11 é destinado para uso com oxigénio e gases combustíveis.

3. REQUISITOS DE SEGURANÇA

Todas as indicações que mostram este ponto de exclamação  são instruções de segurança importantes.

- Instalação e operação do equipamento deve ser feita apenas por pessoal qualificado, de acordo com instruções locais, regras e normas.
- O produto devem ser usado a temperatura de -20°C a +60°C.
- Use apenas os bicos recomendados pelo produtor deste maçarico (veja App. Nr. 1).
- Use dispositivos de segurança recomendados pelo produtor ou exigidos pelas normas nacionais em cada país.
- Por razões de segurança todas as válvulas de fecho devem ser abertas lenta e suavemente.
- Verifique se todas as grelhas de ventilação estão livres de obstáculos e que o sistema de extracção (quando instalado) funciona corretamente.
- As leis nacionais, regras e regulamentos para os gases comprimidos, prevenção de acidentes e proteção ambiental devem ser observados.

 **Manter o produto e seus equipamentos associados longe de: óleo ou massa. Lave sempre as mãos antes de manusear o produto ou o cilindro; água; pó; substância e materiais inflamáveis**

 **Nunca utilize produtos ou seus equipamentos associados, se estiverem danificados ou contaminados.**

⚠ Certifique-se que apenas o correcto fornecimento de gás está ligado ao produto. Ligação do fornecimento de gás incorrecto pode levar a uma explosão ou incêndio, causando risco de vida e danos à propriedade.

⚠ O produto não deve, em nenhuma circunstância, ser modificado.

4. DESCRIÇÃO DE PRODUTO

O maçarico X11 é destinado para uso com oxigénio e gás combustível.

4.1. IMAGEM ESQUEMÁTICA DO MAÇARICO X11

Ver Fig. 1: Schematic picture

4.2. MARCAÇÃO

Ver Fig. 2: Marking

Tipo de gas	Codigo	Codificação de cores
Acetileno	A	VERMELHO
Oxigenio	O	AZUL
LPG (incl. propano, butano e propileno)	P	VERMELHO
Fuel gas	F	VERMELHO

Tab. 1: Tipo de gas

Marcação	Descrição
	tipo de injector de mistura resistente ao combustão
	mistura sem efeito injector
	tipo de injector de mistura do gás combustível

Tab. 2: Tipo de mistura

5. OPERAÇÃO

5.1. LIGAR O MAÇARICO.

- Use mangueira aprovada para ligar o maçarico aos reguladores do cilindro, ou aos pontos de abastecimento de gás de uma rede central. Fixe bem as conexões com abraçadeiras.
- Verifique se existem fugas com Gasobul.

5.2.IGNIÇÃO E AJUSTAMENTO DE GÁS DOS MAÇARICOS DE SOLDAGEM, AQUECIMENTO E CORTE

5.2.1. SOLDAGEM, SOLDADURA E AQUECIMENTO

NOTA: Este maçarico mistura gás por tipo de injetor. As instruções abaixo devem ser seguidas cuidadosamente.

1. Verifique a vedação (7) no maçarico se não está danificado.
2. Ligue um maçarico com bico apropriado ao manípulo.
3. Feche as válvulas de oxigénio (4) e gás combustível (3).
4. Ajuste as pressões de trabalho recomendadas através do parafuso de ajuste dos reguladores.
5. Purgue brevemente a mangueira de gás, abrindo a válvula de oxigénio (4). Mangueiras longas e / ou bicos pequenos de corte exigem purgas um pouco mais longas. Fechar a válvula de oxigénio (4).
6. Abra a válvula de gás combustível (3) ligeiramente. Manter um fluxo gás combustível suficiente para uma saída adequada. Fechar a válvula de gás combustível (3).
7. Abrir a válvula de aquecimento de oxigénio (4) e abrir um pouco mais a válvula do gás combustível (3).
8. Acenda a mistura de gás em frente do do bico.
9. A chama de aquecimento pode ser ajustada através da válvula de oxigénio de aquecimento (4) e da válvula gás combustível (3).
10. O maçarico pode agora ser utilizado para o corte.

5.2.2. CORTE

NOTA: O maçarico de corte mistura gás na base de ambos os princípios. Ver o capítulo acima. As instruções abaixo devem ser seguidas cuidadosamente.

1. Verifique se a vedação (7) no maçarico não está danificada.
2. Ligue um maçarico apropriado ao manípulo.
3. Ligue um bico de corte apropriado.
4. Feche a válvula de oxigénio (4) e gás combustível (3). No maçarico de corte de saperte a alavanca da válvula de oxigénio de corte ou aparafuse a válvula (14).
5. Abra totalmente a válvula de oxigénio de aquecimento.
6. Ajuste as pressões de trabalho recomendadas através do parafuso de ajuste dos reguladores.
7. Purgue brevemente a mangueira de gás, abrindo a válvula de oxigénio (4). Mangueiras longas e / ou bicos pequenos de corte exigem purgas um pouco mais longas. Feche a válvula de oxigénio (4) e a válvula de oxigénio de aquecimento (13).

8. Abra a válvula de gás combustível (3) ligeiramente. Manter um fluxo gás combustível suficiente para uma saída adequada. Fechar a válvula de gás combustível (3).
9. Abra totalmente a válvula (4), um pouco a válvula de oxigénio de aquecimento (13) e um pouco mais a válvula do gás combustível (3).
10. Acenda a mistura de gás em frente do bico.
11. Ao apertar a alavanca ou abrindo a válvula (14) abrirá também o oxigénio de corte. Ajuste a pressão mediante o parafuso de ajuste do regulador ou em um ponto de abastecimento.
12. Uma vez que o oxigénio de corte está a fluir, a chama de aquecimento pode ser ajustada através da válvula de oxigénio de aquecimento (5) e da válvula gás combustível (4).
13. O maçarico pode agora ser utilizado para o corte.

5.3. DESLIGAR A CHAMA

1. Desaperte a alavanca ou feche a válvula de oxigénio de corte (14)*
 2. Feche a válvula de gás combustível (4) antes de fechar a válvula do oxigénio de aquecimento (5).
 3. Feche a válvula de oxigénio de aquecimento (13) no maçarico de corte.*
- *vale somente para o conjunto de corte.

6. MANUTENÇÃO

 **Manter o maçarico limpo . Não lubrifique nenhuma das partes. Óleo ou gordura podem causar uma explosão quando em contacto com o oxigénio.**

- Os orifícios do bico de corte devem ser limpos se necessário com agulhas de limpeza adequadas ou com KR21 limpeza química. Não use brocas, fio de aço ou objectos semelhantes para limpeza, que os canais no interior do bico podem ficar danificados.
- Uma chama apropriada e um fluxo uniforme do oxigénio de corte não pode ser obtida a menos que as arestas dos orifícios do bico estejam intactas.

6.1.REPARAÇÕES

 **Se os reparos necessários devem ser realizados por um especialista.**

7. VIDA ÚTIL

A vida útil máxima do produto é 10 anos.

8. GARANTIA

O período de garantia normal é de dois anos a partir da data de recepção pelo cliente GCE (ou, se este não for conhecido dois anos a partir da data de fabricação do produto mostrada no produto).

A garantia normal é válida apenas para produtos manuseados de acordo com as Instruções para utilização (IFU) e as boas práticas de utilização standard da indústria em geral.

APÊNDICE:

n.1 - Tabela de corte

MANUFACTURER:

GCE s.r.o.

1. PŘEDMLUVA

Tento produkt je v souladu s požadavky následujících norem:

- EN ISO 5172 - Zařízení pro plamenové svařování – Ruční hořáky pro svařování, řezání a ohřívání – Specifikace a zkoušení
- EN 560 – Zařízení pro plamenové svařování - Hadicové přípojky používané u zařízení pro svařování, řezání a příbuzné procesy
- EN 1256 - Zařízení pro plamenové svařování - Specifikace hadicových sestav, používaných u zařízení pro svařování, řezání a příbuzné procesy
- EN ISO 3821 - Zařízení pro plamenové svařování - Pryžové hadice pro svařování, řezání a příbuzné procesy
- EN 730-1 - Zařízení pro plamenové svařování - Bezpečnostní zařízení - Část 1: Zahrnující zhášecí vložku
- EN 730-2 - Zařízení pro plamenové svařování - Bezpečnostní zařízení - Část 2: Nezahrnující zhášecí vložku
- ISO 5175 - Zařízení pro plamenové svařování, řezání a příbuzné procesy - Bezpečnostní zařízení pro hořlavé plyny, kyslík nebo stlačený vzduch - Všeobecné předpisy, požadavky a zkoušky

2. POUŽITÍ

Svářecí a řezací souprava X11 je určena k použití s kyslíkem a hořlavými plyny.

3. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Všechna upozornění označená vykřičníkem  jsou důležité bezpečnostní instrukce.

- Instalace a provoz zařízení musí být vždy proveden kvalifikovanou osobou v souladu s místními předpisy, nařízeními a normami.
- Zařízení by mělo být použito při teplotě -20°C až +60°C.
- Používejte pouze hubice doporučené výrobce (viz Příloha 1).
- Používejte bezpečnostní zařízení, která jsou doporučena výrobcem nebo daná zákony ve vaší zemi.
- Z bezpečnostních důvodů otevírejte uzavírací ventily pomalu.
- Zkontrolujte, zda jsou všechny odvětrávací armatury průchozí. Pokud je instalován odvětrávací systém, zkontrolujte jeho správnou funkčnost.
- Musí být dodrženy také místní zákony, nařízení a normy.

 **ROZVODOVÉ ZAŘÍZENÍ NESMÍ PŘIJÍT DO STYKU S: potencionálním zdrojem požáru (oheň, cigarety,...), hořlavými materiálem, olejem a mastnotou (bude zvláště opatrní při použití krémů na ruce), vodou.**

 **Nikdy nepoužívejte zařízení, které je znečištěné nebo poškozené.**

 **Ujistěte se, že je k zařízení připojen správný typ plynu. Připojení nesprávného zdroje plynu může způsobit explozi nebo požár, způsobit zranění osob a poškození zařízení nebo budovy.**

 **Produkt může být modifikován pouze výrobcem.**

4. POPIS PRODUKTU

Řezací a svářecí souprava X11 je určena k použití s kyslíkem a hořlavými plyny.

4.1.SCHÉMATICKÉ ZNÁZORNĚNÍ ŘEZACÍ A SVÁŘECÍ SOUPRAVY X11

Viz Fig. 1: Schematic picture

4.2.ZNAČENÍ

Viz Fig. 2: Marking

CS

Typ plynu	Kód	Barevné značení
Acetylén	A	ČERVENÁ
Kyslík	O	MODRÁ
LPG (vč. propanu, butanu and propylenu)	P	ČERVENÁ
Hořlavé plyny	F	ČERVENÁ

Tab. 1: Typy plynu

Značení	Popis
	injektorový způsob směšování odolný proti zahoření
	směšování bez injekčního účinku
	injektorový způsob směšování hořlavého plynu

Tab. 2: Typ směšování

5.1. PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ

- Připojte rukojeť k redukčnímu ventilu nebo k odběrnému místu pomocí schváleného typu hadice. Zajistěte připojení hadicovými sponkami.
- Zkontrolujte spoje pomocí detekční kapaliny.

5.2. ZAPÁLENÍ A REGULACE PLYNU SVÁŘECÍCH, NAHŘÍVACÍCH A ŘEZACÍCH NÁSTAVCŮ

5.2.1. Sváření, pájení a nahřívání

POZN.: Tento nástavec směšuje plyn injektorovým způsobem. Používejte produkt dle návodu k použití.

1. Zkontrolujte, zda těsnění (7) na nástavci není poškozené.
2. Připojte vhodný nástavec s hubicí k rukojeti.
3. Zavřete ventily kyslíku (4) a hořlavého plynu (3).
4. Pomocí ovladače na redukčním ventilu nastavte požadovaný pracovní tlak.
5. Otevřete ventil kyslíku (4) a natlakujte krátce hadici. Při použití dlouhých hadic nebo malých hubic může natlakování trvat delší dobu. Zavřete ventil kyslíku (4).
6. Otevřete ventil hořlavého plynu (3) a nechte plyn (acetylén nebo propan) proudit. Natlakujte stejným způsobem jako u kyslíku. Zavřete ventil hořlavého plynu.
7. Otevřete ventil kyslíku (4) a ventil hořlavého plynu (3) o trochu více.
8. Zapalte směs plynu před hubicí.
9. Nyní upravte plamen pomocí ventilů pro hořlavý plyn (3) a kyslík (4).
10. Zařízení je nyní připraveno k provozu.

5.2.2. Řezání

POZN.: Řezací nástavec směšuje plyn na základě obou principů. Viz kapitola výše. Používejte produkt dle návodu k použití.

1. Zkontrolujte, zda těsnění (7) na nástavci není poškozené.
2. Připojte vhodný nástavec k rukojeti.
3. Připojte vhodnou řezací hubici.
4. Zavřete ventil nahřívacího kyslíku (4) a hořlavého plynu (3). Na řezacím nástavci uvolněte páku ventilu řezacího kyslíku nebo zašroubujte ventil (14).
5. Plně otevřete ventil nahřívacího kyslíku.
6. Pomocí ovladače na redukčním ventilu nastavte požadovaný pracovní tlak.
7. Otevřete ventil kyslíku (4) a natlakujte krátce hadici. Při použití dlouhých hadic nebo malých hubic může natlakování trvat delší dobu. Zavřete ventil kyslíku (4) a ventil nahřívacího kyslíku (13).
8. Otevřete ventil hořlavého plynu (3) a nechte plyn proudit. Natlakujte stejným způsobem jako u kyslíku. Zavřete ventil hořlavého plynu (3).
9. Plně otevřete ventil (4), trochu ventil nahřívacího kyslíku (13) a o trochu více ventil hořlavého plynu (3).

10. Zapalte směs plynu před hubicí.
11. Stlačením páky nebo otevřením ventilku (14) otevřete řezací kyslík. Upravte tlak pomocí regulačního šroubu na regulátoru nebo odběrném místě.
12. Nyní upravte plamen pomocí ventilů pro hořlavý plyn (3) a nahřívací kyslík (13).
13. Zařízení je nyní připraveno k provozu.

5.3. ZHÁŠENÍ PLAMENE

1. Uvolněte páku nebo zavřete ventilek řezacího kyslíku (14)*
2. Zavřete ventil hořlavého plynu (3) a poté zavřete ventil nahřívacího kyslíku (4).
3. Zavřete ventil nahřívacího kyslíku (13) na řezacím nastavci.*

*platí pouze pro řezací soupravu.

6. ÚDRŽBA

⚠ Udržujte zařízení v čistotě. Nepoužívejte mazadla na žádné jeho části. Zabraňte kontaktu s oleji či mastnotou. Kontakt mastnoty nebo oleje s kyslíkem by mohl způsobit výbuch.

- Otvory řezací hubice by měly být čištěny, když je to nezbytné, pomocí vhodných čistících drátků nebo chemického přípravku KR21. Čistící drátky zastrčte opatrně dovnitř a ven bez otáčení. Nepoužívejte vrtáky, ocelové dráty nebo podobné předměty, jelikož by mohly poškodit otvory hubice.
- Není možné nastavit správný plamen a vyrovnaný tok řezacího kyslíku, pokud nejsou hrany hubice ostré.

6.1. OPRAVY

⚠ Opravy musí být prováděny pouze autorizovanou osobou.

7. ŽIVOTNOST

Doporučená životnost výrobku je 10 let.

8. ZÁRUKA

Běžná záruční doba na výrobek je dva roky od data doručení výrobku zákazníkům GCE (pokud není datum doručení známo, počítá se záruční doba od data uvedeného na výrobku).

Běžná záruka je platná pouze na výrobky, které jsou používány dle návodu k použití, předepsaných norem a správné technické praxe.

1. PREDSLOV

Tento produkt je v súlade s požiadavkami nasledujúcich noriem:

- EN ISO 5172 – Zariadenia na plameňové zváranie - Ručné horáky pre zváranie, rezanie a ohrievanie - Špecifikácie a skúšanie
- EN 560 – Zariadenia na plameňové zváranie - Hadicové prípojky používané u zariadení pre zváranie, rezanie a príbuzné procesy
- EN 1256 – Zariadenia na plameňové zváranie – Špecifikácie hadicových zostáv, používaných na zariadeniach na zváranie, rezanie a príbuzné procesy
- EN ISO 3821 – Zariadenia na plameňové zváranie – Gumové hadice na zváranie, rezanie a príbuzné procesy
- EN 730-1 – Zariadenia na plameňové zváranie – Bezpečnostné zariadenia – Časť 1: Zahŕňajúce zhášaciu vložku
- EN 730-2 – Zariadenia na plameňové zváranie – Bezpečnostné zariadenia – Časť 2: Nezahŕňajúce zhášaciu vložku
- ISO 5175 – Zariadenia na plameňové zváranie, rezanie a príbuzné procesy – Bezpečnostné zariadenia na horľavé plyny, kyslík alebo stlačený vzduch – Všeobecné predpisy, požiadavky a skúšky

2. POUŽITÍ

Zváracia a rezacia súprava X11 je určená na použitie s kyslíkom a horľavými plynmi.

3. BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY

Všetky upozornenia označené výkričníkom , sú dôležité bezpečnostné inštrukcie.

- Inštalácia a prevádzka zariadenia musia byť vždy vykonané kvalifikovanou osobou v súlade s miestnymi predpismi, nariadeniami a normami.
- Zariadenie by malo byť použité pri teplote -20 °C až +60 °C.
- Používajte iba hubica odporúčané výrobcom (pozri príloha 1).
- Používajte bezpečnostné zariadenia, ktoré sú odporúčané výrobcom alebo daná zákony vo vašej krajine.
- Z bezpečnostných dôvodov otvárajte uzatváracie ventily pomaly.
- Skontrolujte, či sú všetky odvetrávacie armatúry priechodná. Ak je inštalovaný odvetrávací systém, skontrolujte jeho správnu funkčnosť.
- Musia byť dodržané aj miestne zákony, nariadenia a normy.

 **Rozvodová ZARIADENIE NESMIE PRÍŠŤ DO STYKU S: potencionálnym zdrojom požiaru (oheň, cigarety, ...), horľavými materiálmi, olejom a masťou (buďte zvlášť opatrní pri použití krémov na ruky), vodou.**

 **Nikdy nepoužívajte zariadenie, ktoré je znečistené alebo poškodené.**

 **Uistite sa, že je k zariadeniu pripojený správny typ plynu. Pripojenie nesprávneho zdroja plynu môže spôsobiť explóziu alebo požiar, spôsobiť zranenie osôb a poškodenie zariadenia alebo budovy.**

 **Produkt nesmie byť v žiadnom prípade modifikovaný nikým iným ako výrobcom.**

4. POPIS PRODUKTU

Rezacia a zváracia súprava X11 je určená na použitie s kyslíkom a horľavým plynom.

4.1.SCHEMATICKE ZNÁZORNENIE REZACEJ A ZVÁRACEJ SÚPRAVY X11

Pozri Fig. 1: Schematic picture

4.2.ZNAČENIE

Pozri Fig. 2: Marking

SK

Typ plynu	Kód	Farebné značenie
Aceylén	A	RED
Kyslík	O	BLUE
LPG (vr. propanu, butánu a propylénu)	P	RED
Horľavé plyny	F	RED

Tab. 1: Typy plynu

Označovanie	Popis
	injektorový spôsob zmiešavania odolný proti zahoreniu
	zmiešavanie bez injekčného účinku
	injektorový spôsob zmiešavania horľavého plynu

Tab. 2: Typ zmiešavania

5. PREVÁDZKA

5.1. PRIPOJENIE ZARIADENIA

- Pripojte rukoväť k redukčnému ventilu alebo k odbernému miestu pomocou schváleného typu hadice. Zaisťte pripojenie hadicovými sponkami.
- Skontrolujte spoje pomocou detekčnej kvapaliny.

5.2. ZAPÁLENIE A REGULÁCIA PLYNU ZVÁRACÍCH, NAHRIEVACÍCH A REZACÍCH NADSTAVCOV

5.2.1. ZVÁRANIE, SPÁJKOVANIE A NAHRIEVANIE

Dôležité upozornenie: Tento nadstavec zmiešava plyn injektorovým spôsobom. Používajte produkt podľa návodu na použitie.

1. Skontrolujte, či tesnenie (7) na nadstavci nie je poškodené.
2. Pripojte vhodný nadstavec s hubicou k rukováti.
3. Zavrite ventily kyslíka (4) a horľavého plynu (3).
4. Pomocou ovládača na redukčnom ventilu nastavte požadovaný pracovný tlak.
5. Otvorte ventil kyslíka (4) a natlakujte krátko hadicu. Pri použití dlhých hadíc alebo malých hubíc môže natlakovanie trvať dlhšiu dobu. Zatvorte ventil kyslíka (4).
6. Otvorte ventil horľavého plynu (3) a nechajte plyn (acetylén alebo propán) prúdiť. Natlakujte rovnakým spôsobom ako u kyslíka. Zatvorte ventil horľavého plynu (3).
7. Otvorte ventil nahrievacieho kyslíka (5) a ventil horľavého plynu (4) o trochu viac.
8. Zapáľte zmes plynu pred hubicou.
9. Teraz upravte plameň pomocou ventilov pre horľavý plyn (3) a kyslík (4).
10. Zariadenie je teraz pripravené na prevádzku.

5.2.2. REZANIE

Dôležité upozornenie: Rezací nadstavec zmiešava plyn na základe oboch princípov. Pozrite kapitolu vyššie. Používajte produkt podľa návodu na použitie.

1. Skontrolujte, či tesnenie (7) na nadstavci nie je poškodené.
2. Pripojte vhodný nadstavec k rukováti.
3. Pripojte vhodnú rezaciu hubicu.
4. Zavrite ventil kyslíka (4) a horľavého plynu (3). Na rezacom nadstavci uvoľnite páku ventilu rezacieho kyslíka alebo zaskrutkujte ventil (14).
5. Plne otvorte ventil nahrievacieho kyslíka (13).
6. Pomocou ovládača na redukčnom ventilu nastavte požadovaný pracovný tlak.
7. Otvorte ventil kyslíka (4) a natlakujte krátko hadicu. Pri použití dlhých hadíc alebo malých hubíc môže natlakovanie trvať dlhšiu dobu. Zavrite ventil kyslíka (4) a ventil nahrievacieho kyslíka (13).
8. Otvorte ventil horľavého plynu (3) a nechajte plyn (acetylén alebo propán) prúdiť. Natlakujte rovnakým spôsobom ako u kyslíka. Zatvorte ventil horľavého plynu (3).
9. Plne otvorte ventil (4), trochu ventil nahrievacieho kyslíka (13) a o trochu viac ventil horľavého plynu (3).

10. Zapálte zmes plynu pred hubicou.
11. Stlačením páky alebo otvorením ventilčeka (14) otvorte rezací kyslík. Upravte tlak pomocou regulačnej skrutky na regulátore alebo odbornom mieste.
12. Teraz upravte plameň pomocou ventilov pre horľavý plyn (4) a nahrievacie kyslík (5).
13. Zariadenie je teraz pripravené na prevádzku.

5.3. ZHÁŠANIE PLAMEŇA

1. Uvoľnite páku alebo zavrite ventilček rezacieho kyslíka (14)*
2. Zatvorte ventil horľavého plynu (3) a potom zatvorte ventil kyslíka (4).
3. Zavrite ventil nahrievacieho kyslíka (13) na rezacom nadstavci.*

* platí iba pre rezáciu súpravu.

6. ÚDRŽBA

⚠ Udržujte zariadenie v čistote. Nepoužívajte mazadlá na žiadnej jeho časti. Zabráňte kontaktu s olejmi či masťou. Kontakt masťoty alebo oleja s kyslíkom by mohol spôsobiť výbuch.

- Otvory rezacie hubice by mali byť čistené, keď je to nevyhnutné, pomocou vhodných čistiacich drôťov alebo chemického prípravku KR21. Čistiace drôťky zastrčte opatrne dovnútra a von bez otáčania. Nepoužívajte vrtáky, oceľové drôty alebo podobné predmety, pretože by mohli poškodiť otvory hubice.
- Nie je možné nastaviť správny plameň a vyrovnaný tok rezacieho kyslíka, pokiaľ nie sú hrany hubica ostré.

6.1. OPRAVY

⚠ Opravy musia byť vykonávané len autorizovanou osobou.

7. ŽIVOTNOSŤ

Odporúčaná životnosť výrobku je 10 rokov.

8. ZÁRUČNÁ DOBA

Bežná záručná doba na výrobok je dva roky od dátumu doručenia výrobku zákazníkom GCE (ak nie je dátum doručenia známy, počíta sa záručná doba od dátumu uvedeného na výrobku).

Bežná záruka je platná len na výrobky, ktoré sú používané podľa návodu na použitie, predpísaných noriem a správnej technickej praxe.

1. WSTĘP

Produkt został wyprodukowany zgodnie z następującymi standardami:

- ISO EN 5172 – Sprzęt do spawania gazowego – Palniki do spawania, podgrzewania i cięcia gazowego – Wymagania techniczne i badania
- EN 560 – Sprzęt do spawania gazowego -- Przyłącza węży dla sprzętu do spawania gazowego, cięcia i procesów pokrewnych
- EN 1256 – Sprzęt do spawania gazowego -- Specyfikacja zespołów węża dla sprzętu do spawania, cięcia i procesów pokrewnych
- EN ISO 3821 – Sprzęt do spawania gazowego -- Węże gumowe stosowane przy spawaniu, cięciu i procesach pokrewnych
- EN 730-1 – Sprzęt do spawania gazowego -- Urządzenia zabezpieczające -- Część 1: Zawierające zaporę płomieniową
- EN 730-2 – Sprzęt do spawania gazowego -- Urządzenia zabezpieczające -- Część 2: Niezawierające zaporę płomieniową
- ISO 5175 – Urządzenia do spawania, cięcia gazowego i procesów pokrewnych -- Urządzenia zabezpieczające do gazów palnych i tlenu lub sprężonego powietrza -- Wymagania ogólne i badania

2. UŻYTKOWANIE

Zestaw do spawania i cięcia X11 przeznaczony jest do zastosowania z tlenem oraz gazami palnymi.

3. WYMOGI BEZPIECZEŃSTWA

Wszelkie zalecenia oznaczone znakiem wykrzyknika w trójkącie Δ są bardzo istotne.

- Instalacja oraz operowanie palnikiem zawsze musi być przeprowadzane przez wykwalifikowany personel zgodnie z lokalnymi wytycznymi oraz standardami
- Produkt może być używany w zakresie temperatur -20°C do $+60^{\circ}\text{C}$
- Stosować wyłącznie oryginalnych dysz zalecanych przez producenta (załącznik nr 1)
- Stosować bezpieczniki rekomendowane przez producenta bądź innych spełniających obowiązujące standardy
- Ze względów bezpieczeństwa wszystkie zawory zamykające powinny być otwierane powoli i delikatnie
- Sprawdzić czy wszystkie kratki wentylacyjne i system odprowadzający gazy działają poprawnie (jeśli zainstalowane)
- Przestrzegane muszą być wszystkie lokalne wymagania dotyczące gazów sprężonych, zapobiegania wypadkom oraz ochrony środowiska

Δ Trzymać produkt oraz jego osprzęt z dala od: olejów i smarów; wody; kurzu; substancji i materiałów łatwopalnych;

Δ Nigdy nie używać palnika i osprzętu jeśli jest zniszczony bądź zanieczyszczony

Δ Upewnić się, że do palnika został podłączony prawidłowy gaz. Niewłaściwy gaz może przyczynić się do wywołania pożaru, obrażeń personelu oraz zniszczenia mienia.

Δ Produkt w żaden sposób nie może być modyfikowany.

4. OPIS PRODUKTU

Zestaw do cięcia i spawania X11 przeznaczony jest do zastosowania z tlenem oraz gazem palnym.

4.1. SCHEMATYCZNY RYSUNEK ZESTAWU DO CIĘCIA I SPAWANIA X11

Zob. Fig. 1: Schematic picture

4.2. OZNACZENIE

Zob. Fig. 2: Marking

PL

Rodzaj gazu	Oznaczenie	Kolor
Acetylen	A	CZERWONY
Tlen	O	NIEBIESKI
LPG (propan, buten i propylen)	P	CZERWONY
Gaz palny	F	CZERWONY

Tab. 1 Rodzaje gazów

Oznakowanie	Opis
	inżektorowy sposób mieszania odporny na płomień zwrotny
	mieszanie bez działania inżektorowego
	inżektorowy sposób mieszania gazu palnego

Tab. 2: Typ mieszania

5. UŻYTKOWANIE

5.1. PODŁĄCZENIE PALNIKA

- Podłączyć palnik do reduktora bądź punktów poboru centralnego systemu zasilania za pomocą atestowanych węży. Zabezpieczyć połączenie uchwytami.
- Sprawdzić szczelność połączenia za pomocą wody z mydłem lub detektora nieszczelności.

5.2. ZAPALENIE I REGULACJA GAZU NASADEK DO SPAWANIA, GRZANIA I CIĘCIA

5.2.1. SPAWANIE, LUTOWANIE I GRZANIE

UWAGA: Ta końcówka miesza gaz w sposób inżektorowy. Proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją poniżej.

1. Sprawdzić, czy nie jest uszkodzona uszczelka (7) na nasadce.
2. Podłączyć odpowiednią nasadkę z dyszą do rękojeści.
3. Zamknąć zawory tlenu (4) i gazu palnego (3).
4. Ustawić żądane ciśnienie robocze poprzez regulację pokrętła reduktora
5. Przedmuchać krótko węże poprzez otwarcie zaworu tlenu (4). Długie węże albo/i dysze tnące o małych zakresach wymagają niekiedy dłuższego przedmuchu. Zamknąć zawór tlenu (4)
6. Otworzyć zawór gazu palnego (3) i przedmuchać jak powyżej. Zamknąć zawór gazu palnego (3).
7. Otworzyć zawór tlenu (4) i nieco bardziej zawór gazu palnego (3).
8. Zapalić mieszankę gazu przed dyszą.
9. Regulować płomienia poprzez ustawienie pokrętła tlenu podgrzewającego (4) oraz gazu palnego (3).
10. Palnik jest przygotowany do cięcia.

5.2.2. CIĘCIE

UWAGA: Nasadka do cięcia miesza gaz na obu zasadach. Patrz powyższy rozdział. Proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją poniżej.

1. Sprawdzić, czy nie jest uszkodzona uszczelka (7) na nasadce.
2. Podłączyć odpowiednią nasadkę do rękojeści.
3. Podłączyć odpowiednią dyszę do cięcia.
4. Zamknąć zawór tlenu (4) i gazu palnego (3). Na nasadce do cięcia zluźnić dźwignię zaworu tlenu do cięcia albo zašrubować zawór (14).
5. Zupełnie otworzyć zawór tlenu do grzania.
6. Ustawić żądane ciśnienie robocze poprzez regulację pokrętła reduktora
7. Przedmuchać krótko węże poprzez otwarcie zaworu tlenu (4). Długie węże albo/i dysze tnące o małych zakresach wymagają niekiedy dłuższego przedmuchu. Zamknąć zawór tlenu (4) i zawór tlenu do grzania (13).
8. Otworzyć zawór gazu palnego (3) i przedmuchać jak powyżej. Zamknąć zawór gazu palnego (3).
9. Zupełnie otworzyć zawór (4), lekko zawór tlenu do grzania (13) i trochę więcej zawór gazu palnego (3).
10. Zapalić mieszankę gazu przed dyszą.

11. Wciśnięciem dźwigni lub otwarciem zaworku (14) otworzyć tlen do cięcia. Dostosować ciśnienie przy pomocy śruby regulacyjnej na regulatorze albo w miejscu odbiorczym.
12. W momencie uruchomienia przepływu tlenu tnącego następuje regulacja płomienia poprzez ustawienie pokrętki tlenu podgrzewającego (4) oraz gazu palnego (3).
13. Palnik jest przygotowany do cięcia.

5.3. GASZENIE PŁOMIENIA

1. Zluzować dźwignię albo zamknąć zaworek tlenu do cięcia (14)*
2. Powoli zamknąć zawór gazu palnego (3), a następnie zawór tlenu (4).
3. Zamknąć zawory tlenu do grzania (13) na nasadce do cięcia.*

*obowiązuje tylko dla zestawu do cięcia.

6. KONSERWACJA

 **Utrzymywać palnik w czystości. Nie smarować żadnej z części. Olej lub smar w kontakcie z tlenem może spowodować zapłon.**

- Otwory w dyszy powinny być regularnie czyszczone za pomocą specjalnych igiełek (przetyczek) lub dedykowanego środka chemicznego KR21. Nie używać do tego celu wiertła, drutu stalowego bądź podobnych elementów gdyż spowoduje to trwałe uszkodzenie kanałów wewnątrz dyszy.
- Właściwy płomień czy przepływ gazu mogą nie zostać osiągnięte kiedy kanały wewnątrz dyszy są uszkodzone.

6.1. NAPRAWA

 **Wszelkie naprawy muszą być wykonywane w autoryzowanych punktach serwisowych.**

7. ŻYWOTNOŚĆ

Maksymalny okres żywotności wyrobu wynosi 10 lat.

8. GWARANCJA

Standardowy okres gwarancji wynosi dwa lata od daty zakupu towaru przez Klienta lub jeśli nie jest ona znana 2 lata od momentu produkcji (znajduje się na produkcie). Standardowa gwarancja jest ważna tylko dla produktów, obsługiwanych zgodnie z instrukcją użytkowania.

1. ELŐSZÓ

A termék megfelel a következő szabványok lényegi követelményeinek:

- ISO EN 5172 – Gázhegesztő berendezések - Kézi gázhegesztő, lángvágó és hevítő pisztolyok. Követelmények és vizsgálatok
- EN 560 – Gázhegesztő berendezések – Tömlőcsatlakozások hegesztéshez, vágáshoz és a kapcsolódó folyamatokhoz
- EN 1256 – Gázhegesztő berendezések – A gázhegesztéshez, lángvágáshoz és rokon eljárásaikhoz alkalmazott tömlővégek követelményei
- EN ISO 3821 - Gázhegesztő berendezések – Gumitömlők hegesztéshez, lángvágáshoz és rokon eljárásokhoz
- EN 730-1 - Gázhegesztő berendezések – Biztonsági eszközök – 1. rész: Lángfogóval együtt
- EN 730-2 - Gázhegesztő berendezések – Biztonsági eszközök – 2. rész: Lángfogó nélkül
- ISO 5175 - Gázhegesztő berendezések, lángvágás és rokon eljárások – Gyúlékony gázok, oxigén vagy sűrített levegő biztonsági eszközei – Általános előírások, követelmények és próbák

2. AJÁNLOTT HASZNÁLAT

Az X11 HEGESZTŐ ÉS LÁNGVÁGÓ SZETT oxigénnel és égőgázzal való használatra rendeltetett.

3. BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

Az ezzel a felkiáltójellel ellátott  figyelmeztetések mindegyike fontos biztonsági utasítás.

- A berendezés telepítését és működtetését kizárólag képzett személyzet végezheti a helyi előírásoknak, szabályoknak és szabványoknak megfelelően.
- A terméket -20°C és +60°C közötti hőmérsékleten szabad használni.
- A vágópisztoly gyártója által ajánlott fúvókákat használja (lásd az 1-es számú mellékletet).
- A gyártó által ajánlott, vagy a különböző országokban érvényben levő nemzeti szabványok által előírt biztonsági eszközöket használja.
- Biztonsági okokból minden elzáró szelepet lassan és finoman nyisson ki.
- Ellenőrizze, hogy a szellőző rácsok szabadon állnak, illetve az elszívó rendszer (amennyiben telepítve van) megfelelően működik.
- A sűrített gázokra, baleset megelőzésre és környezetvédelemre vonatkozó nemzetközi előírásokat, szabályokat és szabványokat be kell tartani.

 **A terméket és a hozzá tartozó berendezéseket tartsa távol a következőktől: Olaj vagy zsír - a termék vagy a palack működtetése előtt mindig mosson kezet; Víz; Por; Gyúlékony anyagok.**

 **Soha ne használja a terméket vagy a hozzá kapcsolódó berendezéseket, ha azok sérültek vagy szennyezettek.**

! Bizonyosodjon meg róla, hogy a megfelelő gáz ellátó rendszer kapcsolódik a termékhez. A nem megfelelő gázellátás robbanást vagy tüzet, illetve személyi sérülést vagy anyagi kárt okozhat.

! A terméket semmilyen körülmények között nem szabad átalakítani.

4. TERMÉK LEÍRÁS

Az X11 HEGESZTŐ ÉS LÁNGVÁGÓ SZETT oxigénnel és égőgázzal való használatra rendeltetett.

4.1. AZ X11 HEGESZTŐ ÉS LÁNGVÁGÓ SZETT SÉMÁS ÁBRÁZOLÁSA

Lásd Fig. 1: Schematic picture

4.2. JELÖLÉS

Lásd Fig. 2: Marking

Gáztípus	Kód	Színkód
Acetilén	A	PIROS
Oxigén	O	KÉK
LPG (propán, bután és propilén)	P	PIROS
Égőgáz	F	PIROS

1-es táblázat: gáztípus

Jelölés	Leírás
<u>i</u>	A keverés fellobbanással szemben ellenálló injektoros módja
	keverés injektoros hatás nélkül
i	Égőgáz keverés injektoros módja

2 - es táblázat: Keverési típusok

5. ÜZEMELTETÉS

5.1. A VÁGÓPISZTOLY CSATLAKOZTATÁSA

- Csatlakoztassa a vágópisztolyt a palack reduktorokhoz vagy központi gázellátón keresztül a megfelelő tömlőkkel a csatlakozási pontokhoz. A csatlakozást védősapkákkal biztosítsa.
- A gázzárást szappanos vízzel vagy speciális gázérzékelő folyadékkal ellenőrizze.

5.2. A HEGESZTŐ, HEVÍTŐ ÉS LÁNGVÁGÓ TOLDALÉKOK GÁZGYÚJTÁSA ÉS SZABÁLYOZÁSA

5.2.1. HEGESZTÉS, FORRASZTÁS ÉS HEVÍTÉS

MEGJEGYZÉS: Ez a toldalék injektoros módon keveri a gázt. Következésképpen a lenti utasításokat mindenképpen be kell tartani.

1. Ellenőrizze, hogy a toldalékon lévő tömítés (7) nincs-e megsérülve.
2. Csatlakoztassa a megfelelő fűvókás toldalékot a markolathoz.
3. Zárja el az oxigén szelepet (4) és az égőgáz szelepet (3).
4. A nyomáscsökkentőkön található szabályzó segítségével állítsa be az ajánlott üzemi nyomást.
5. A hevítő oxigén (4) nyitásával röviden tisztítsa át gázzal a tömlőt. A hosszú tömlők és / vagy kicsi vágófűvókák kissé hosszabb tisztítást igényelnek. Zárja el a hevítő oxigén (4).
6. Nyissa ki az égőgáz szelepet (3) és a fent leírtak szerint tisztítsa át. A megfelelő tisztítás érdekében az égőgáz átfolyást tartsa fenn a kívánt ideig. Zárja el az égőgáz szelepet (3).
7. Nyissa ki a hevítő oxigén szelepet (4) és nyissa meg kicsit jobban az égőgáz szelepet (3).
8. Gyűjtsa meg a lángot a fűvóka előtt.
9. Állítsa be a láng segítségével az oxigén (4) és az égőgáz (3) szelep.
10. A vágópisztolyt így már használhatja.

5.2.2. VÁGÁS

MEGJEGYZÉS: A lángvágó toldalék a gázt mindkét elv alapján keveri össze. Lásd fejezet feljebb. Következésképpen a lenti utasításokat mindenképpen be kell tartani.

1. Ellenőrizze, hogy a toldalékon lévő tömítés (7) nincs-e megsérülve.
2. Csatlakoztassa a megfelelő toldalékot a markolathoz.
3. Csatlakoztassa a megfelelő lángvágó fűvókát.
4. Zárja el az oxigén szelepet (4) és az égőgáz szelepet (3). A lángvágó toldalékon lazítsa fel a lángvágó oxigén szelep karját, vagy csavarja be a szelepet (14).
5. Nyissa ki teljesen a hevítő oxigén szelepet.
6. A nyomáscsökkentőkön található szabályzó segítségével állítsa be az ajánlott üzemi nyomást.
7. A hevítő oxigén (4) nyitásával röviden tisztítsa át gázzal a tömlőt. A hosszú tömlők és / vagy kicsi vágófűvókák kissé hosszabb tisztítást igényelnek. Zárja el az oxigén szelepet (4) és a hevítő oxigén szelepet (13).
8. Nyissa ki az égőgáz szelepet (3) és a fent leírtak szerint tisztítsa át. A megfelelő tisztítás érdekében az égőgáz átfolyást tartsa fenn a kívánt ideig.

Zárja el az égőgáz szelepet (3).

9. Nyissa ki teljesen az oxigénszelepet (4), kicsit a hevítő oxigén szelepet (13) és egy kicsivel jobban az égőgáz szelepet (3).
10. Gyűjtsa meg a gázkeveréket a fűvóka előtt.
11. A kar lenyomásával vagy a szelep (14) kinyitásával kinyitja a lángvágó oxigént. Állítsa be a nyomást a szabályozón lévő szabályozócsavar segítségével vagy a fogasztóhelyen.
12. Ha a vágóoxigén már áramlik, a hevítő oxigén (4) és az égőgáz (3) szelep segítségével beállítható a hevítő láng.
13. A vágópisztoly így már használható.

5.3. A TŰZ ELOLTÁSA

1. Lazítsa fel a kart vagy zárja el a lángvágó oxigén szelepet (14)*
2. Lassan zárja el az égőgáz szelepet (4), ezután pedig a hevítő oxigén szelepet (5) is.
3. Zárja el a hevítő oxigén szelepet (13) a lángvágó toldalékon.*

*csak a lángvágó szettre vonatkozik.

6. KARBANTARTÁS

⚠ Tartsa tisztán a vágópisztolyt. Ne zsírozza az alkatrészeket. A zsír vagy az olaj az oxigénnel való érintkezéskor robbanást okozhat.

- A vágófűvóka nyílásait szükség esetén tisztítsa a megfelelő tisztító tűvel vagy KR21 vegyi tisztítóval. A fűvókán belüli csatornák esetleges sérülésének elkerülése érdekében ne használjon fúrófejet, acél drótot vagy hasonló tárgyakat a tisztításra.
- Nem kaphatunk megfelelő lángot és a vágó oxigén egyenletes áramlását nem biztosíthatjuk, csak ha a fűvóka nyílások peremei élesek.

6.1. JAVÍTÁSOK

⚠ A javítást kizárólag meghatalmazott személy végezheti.

7. ÉLETTARTAM

A termék maximális élettartama 10 év.

8. GARANCIA

Az általános garancia ideje a termék kézhezvételétől, vagy amennyiben ez nem ismert, a terméken feltüntetett gyártás dátumától számított két év.

A garancia csak abban az esetben érvényes, amennyiben a termék használata során betartják a használati utasításban és a vonatkozó irányelvekben, szabványokban foglaltakat.

MELLÉKLET:

1-es - a vágásra vonatkozó táblázatot

GYÁRTÓ:

GCE s.r.o.

1. CUVANT INAINTE

Produsul este in conformitate cu cerințele esențiale ale standardelor:

- ISO EN 5172 - Echipamente pentru sudare cu gaz - Arzătoare pentru sudare cu gaz, încălzire și tăiere – Specificații și testări
- EN 560 - Echipamente pentru sudare cu gaz - Racorduri furtun pentru echipamente de sudare tăiere and procedura similare
- EN 1256 - Echipament pentru sudare cu gaz - Specificații pentru ansamblurile furtunurilor pentru echipamente pentru sudare, tăiere și procedee conexe
- EN ISO 3821 - Echipament pentru sudare cu gaz - Furtunurile pentru echipamente pentru sudare, tăiere și procedee conexe
- EN 730-1 - Echipament pentru sudare cu gaz - Instalații de siguranță - Partea 1: Componentă de stingere inclusă
- EN 730-2 - Echipament pentru sudare cu gaz - Instalații de siguranță - Partea 2: Componentă de stingere neinclusă
- ISO 5175 - Echipament pentru sudare, tăiere și procedee conexe cu gaz - Instalații de siguranță pentru gaze inflamabile, oxigen sau aer comprimat - Reglementări, cerințe și încercări generale

2. SCOPUL UTILIZARII

Setul de sudare și tăiere X11 este destinat utilizării cu oxigen și gaze combustibile.

3. CERINTE DE SECURITATE

Toate indicațiile precedate de acest semn de exclamare  sunt instrucțiuni de siguranță importante.

- Instalarea și utilizarea echipamentului trebuie sa fie făcute numai de către personal calificat, in concordanta cu directivele locale, regulile și standardele.
- Produsul trebuie sa fie folosit la temperaturi cuprinse între -20°C și +60°C
- Folosiți numai duze care sunt recomandate de producătorul acestui tăietor (vezi App. Nr. 1).
- Folosiți dispozitive de siguranță care sunt recomandate de producător sau cerute de standardele naționale din fiecare tara.
- Din motive de siguranță, toate robinetele trebuie sa se deschidă încet și treptat
- Verificați ca toate gurile de aerisire sunt libere și sistemul de ventilație (unde exista) funcționează corect
- Legile naționale, normele și reglementările pentru gaze comprimate, prevenirea accidentelor și protecția mediului trebuie respectate.

 **Țineți produsul si echipamentele asociate acestuia departe de ulei sau grăsimi. Întotdeauna spălați-va pe mâini, înainte de a mânui tăietorul sau butelia, de praf, substanțe sau materiale inflamabile.**

 **Nu folosiți niciodată produsul sau echipamentele asociate acestuia daca sunt deteriorate sau contaminate.**

⚠️ Asigurați-vă ca produsul este conectat la gazul corespunzător. Conectarea la gazul incorect poate cauza foc sau explozie, putând rezulta rănirea personalului sau daune materiale

⚠️ Produsul nu trebuie modificat sub nicio formă .

RO

4. DESCRIEREA PRODUSULUI

Setul de tăiere și sudare X11 este destinat utilizării cu oxigen și gaz combustibil.

4.1. ILUSTRARE SCHEMATICĂ A SETULUI X11 DE TĂIERE ȘI SUDARE

Vezi Fig. 1: Schematic picture

4.2. MARCAREA

Vezi Fig. 2: Marking

Tipul gazului	Cod	Colour coding
Acetilena	A	ROSU
Oxigen	O	ALBASTRU
LPG (include propan, butan și propilena)	P	ROSU
Gas combustibil	F	ROSU

Tab. 1: Tipuri de gaz

Însemnare	Descriere
	modalitate de amestecare prin injecție, rezistentă la ardere
	amestecare fără efect de injecție
	modalitate de amestecare a gazului combustibil prin injecție

Tab. 2: Tipul amestecării

5. UTILIZAREA

5.1. CONECTAREA TAIE TORULUI

- Conectați tăietorul la regulatorul de butelie sau la punctul de lucru de la rețeaua de gaz, cu furtunuri aprobate. Asigurați prinderea cu coliere de furtun.
- Verificați etanșeitatea la gaze cu apa cu săpun sau un fluid de detectare a scurgerilor

5.2. APRINDEREA ȘI REGLAREA GAZELOR LA ADAPTOARE DE SUDARE, ÎNCĂLZIRE ȘI TĂIERE

5.2.1. SUDARE, LIPIRE ȘI ÎNCĂLZIRE

NOTA: Acest adaptor amestecă gazul prin modalitatea cu injecție. De aceea, instrucțiunile de mai jos trebuie urmate cu grija.

1. Verificați dacă garnitura (7) pe adaptor nu este deteriorată.
2. Racordați un adaptor adecvat cu duză la mâner.
3. Închideți robinetele de oxigen (4) și de gaz combustibil (3).
4. Setați presiunile recomandate de lucru de la robinetul de reglare al reglatoarelor de presiune.
5. Purjați furtunul, scurt, cu gaz, deschizând robinetul oxigenului (4) Furtunurile lungi și/sau duzele de tăiere mici necesita o purjare oarecum mai lungă. Închideți robinetul oxigenului (4).
6. Deschideți robinetul gazului combustibil (3) și purjați ca mai sus. Mențineți purjarea suficient pentru a realiza o curățare corespunzătoare. Închideți robinetul gazului combustibil (3).
7. Deschideți robinetul oxigenului de încălzire (4) și deschideți puțin mai mult robinetul de gaz (3).
8. Aprindeți amestecul de gaz în fața duzei.
9. Flacăra poate fi reglată cu ajutorul robinetului oxigenului de încălzire (4) și al gazului combustibil (3).
10. Arzătorul poate fi folosit acum pentru tăiere

5.2.2. TĂIERE

NOTA: Adaptorul de tăiere amestecă gazul pe baza ambelor principii. Vezi capitolul de mai sus. De aceea, instrucțiunile de mai jos trebuie urmate cu grija.

1. Verificați dacă garnitura (7) pe adaptor nu este deteriorată.
2. Racordați un adaptor adecvat la mâner.
3. Racordați o duză de tăiere potrivită.
4. Închideți robinetul de oxigen (4) și de gaz combustibil (3). Eliberați maneta robinetului de oxigen de tăiere de pe adaptorul de tăiere sau înșurubați robinetul (14).
5. Deschideți complet robinetul de oxigen de încălzire.
6. Setați presiunile recomandate de lucru de la robinetul de reglare al reglatoarelor de presiune.
7. Purjați furtunul, scurt, cu gaz, deschizând robinetul oxigenului (4) Furtunurile lungi și/sau duzele de tăiere mici necesita o purjare oarecum mai lungă. Închideți robinetul de oxigen (4) și robinetul de gaz combustibil (13).

8. Deschideți robinetul gazului combustibil (3) și purjați ca mai sus. Mențineți purjarea suficient pentru a realiza o curățare corespunzătoare. Închideți robinetul gazului combustibil (3).
9. Deschideți complet robinetul (4), puțin robinetul de oxigen de încălzire (13) și puțin mai mult robinetul de gaz combustibil (3).
10. Aprindeți amestecul de gaz în fața duzei.
11. Prin apăsarea manetei sau prin deschiderea robinetului (14) deschideți oxigenul de tăiere. Ajustați presiunea cu ajutorul șurubului de reglare de pe regulator sau locul de alimentare.
12. Odată ce oxigenul de tăiere este deschis, flacăra poate fi reglată cu ajutorul robinetului oxigenului de încălzire (5) și al gazului combustibil (4)
13. Arzătorul poate fi folosit acum pentru tăiere

5.3.STINGEREA FLA CARII

1. Eliberați maneta sau închideți robinetul de oxigen de tăiere (14)*
 2. Închideți încet robinetul gazului combustibil (3) și apoi robinetul oxigenului de încălzire (4).
 3. Închideți robinetul de oxigen de încălzire (13) de pe adaptorul de tăiere.*
- *valabil doar pentru setul de tăiere.

6. INTRE TINERE

 **Păstrați arzătorul curat. Nu ungeți nicio componentă. Uleiul sau grăsimea pot cauza explozii în contact cu oxigenul.**

- Găurile duzelor de tăiere trebuie curățate, când este nevoie, cu ace de curățare corespunzătoare sau cu soluție KR21. Nu folosiți burghie, sârme de otel sau obiecte similare pentru curățare, deoarece canelurile din interiorul duzelor se vor deteriora
- Flacăra corespunzătoare și un debit constant al oxigenului de tăiere pot fi obținute numai dacă muchiile duzelor sunt ascuțite.

6.1.REPARATII

 **Reparațiile trebuie făcute numai de către personal autorizat.**

7. DURATA DE VIATA

Durata de viață a produsului este de 10 ani.

8. GARANTIE

Durata standard de garanție este de doi ani de la data recepției de către client (sau dacă aceasta nu se cunoaște, doi ani de la data fabricației inscripționată pe produs). Garanția standard este valabilă numai pentru produsele utilizate în concordanță cu instrucțiunile de utilizare(IFU) și cu standardele generale de utilizare.

1. 前言

这个系列产品符合相关标准如下：

- ISO 5172—关于焊接设备—焊接、加热和切割枪的参数和测试；
- EN 560—关于焊接设备—焊接、切割及相关工艺过程的连接方式。
- EN 1256 - 气焊设备：焊接、切割和联接处理设备的管装配的规范
- EN ISO 3821 - 气焊设备：焊接、切割和相关工艺用橡胶软管
- EN 703-1- 气焊设备：安全装置 一号部件：包含阻火器
- EN 703-2 - 气焊设备：安全装置 二号部件：未包含阻火器
- ISO 5175 - 气焊、切割及相关工艺用设备：燃气和氧气或压缩空气的安全装置：一般规范，要求和试验

2. 应用

X11焊接切割多用枪套装仅限于氧气燃气混合的方式使用。

3. 安全要求：

下面所有带  的条款都是重要安全条款：

- 所有设备的安装和操作都需要由受过当地安全法规标准培训的专业人士进行；
- 产品适用工作温度为-20° C 到60° C。
- 产品需要适配厂家推荐的割嘴（见APP NO. 1）
- 请采用厂家推荐的，或者根据各个国家的国家标准采用安全防护设备。
- 为了安全考虑， 请平缓开关各种调节阀。
- 请确保所有通风口没有异物阻挡， 所有的通风设施（如果安装了）都正常工作。
- 使用这把切割枪时， 要遵守关于压缩气体，事故防范和环保方面的国家法律法规和规定。

-  如果产品和相关附件时以及相关气瓶时， 请远离油脂；务必洗干净手并擦干，避免水、灰尘、或其它可燃物质接触。
-  如果产品和相关附件已经被损坏或脏污， 务必停止使用该产品和相关附件。
-  确保使用正确的气体；注意：错误使用气体将可能导致爆炸、火灾并造成人员和财产的损失。
-  在任何情况下都不能擅自对产品进行改装。

4. 产品描述

X11切割焊接多用枪套装仅限于氧气燃气混合的方式使用。

4.1. X11焊接切割多用枪套图示

看到 Fig. 1: Schematic picture

4.2. 标识

看到 Fig. 2: Marking

气体种类	代码	颜色标识
乙炔	A	红色
氧气	O	蓝色
LPG（包含丙烷， 甲烷和丙烯）	P	红色
燃气	F	红色

标签。 1: 气体类型

型号	说明
	高耐压力等压式燃气混合方式
	非等压式燃气混合方式
	等压式燃气混合方式

表格2: 燃气混合类型

5. 操作说明：

5.1. 安装割枪

- 用质量可靠的软管将枪与气瓶减压器或者集中供气的各个供气工位相连。确保采用软管箍把枪和软管固定好。
- 采用肥皂水或者中性测漏剂检查各个连接点没有泄漏。

5.2. 焊接、加热、切割枪头的气体点燃与调整方式

5.2.1. 焊接、软焊、加热

注意：该割炬的气体混合方式遵照等压式原理。请仔细遵循下面的操作方法。

1. 检查枪头尾部的密封垫片（7）是否完好无损。
2. 把握把和圆柱形调节器相连。
3. 关闭氧气阀门（4）与燃气阀门（3）。
4. 用减压器的压力调节阀设定需要的工作压力。
5. 将预热氧（4）打开，简短地吹扫一下低压软管。如果软管比较长或者割嘴比较短，吹扫时间可能要长些。关闭预热氧阀门（4）。
6. 打开燃气阀门（3），同样吹扫一下。注意用足够的燃气体量吹扫。关闭燃气阀门（3）。
7. 打开预热氧阀门（4），并且打开一点点燃气阀门（3）。
8. 点燃喷嘴出来的混合气体。
9. 就可以通过调节预热氧阀门（4）和燃气阀门（3）来调整火焰了。
10. 然后就可以用这把枪来切割了。

5.2.2. 切割

注意：切割枪头的气体混合方式由如上描述的两种原理。请仔细遵循下面的操作方法。

1. 检查枪头尾部的密封垫片（7）是否完好无损。
2. 把握把和圆柱形调节器相连。
3. 把合适的切割枪头安装好。
4. 关闭用氧阀门（4）与燃气阀门（3）。松开切割枪头上的切割用氧控制杆或拧紧阀门（14）。
5. 完全打开加热用氧阀门。
6. 用减压器的压力调节阀设定需要的工作压力。
7. 将预热氧（4）打开，简短地吹扫一下低压软管。如果软管比较长或者割嘴比较短，吹扫时间可能要长些。关闭用氧阀门（4）与加热用氧阀门（13）。
8. 打开燃气阀门（3），同样吹扫一下。注意用足够的燃气体量吹扫。关闭燃气阀门（3）。
9. 完全打开阀门（4），稍微打开加热用氧阀门（13），更大一点打开燃气阀门（3）。
10. 点燃喷嘴出来的混合气体。
11. 按下控制杆或打开切割用氧阀门（14）。使用调节器或终端设备上的调节阀调整氧气压力。
12. 一旦切割氧稳定了，就可以通过调节预热氧阀门（4）和燃气阀门（3）来调整火焰了。
13. 然后就可以用这把枪来切割了。

5.3. 熄火步骤：

1. 松开控制杆或关闭切割用氧阀门（14）*
2. 缓慢关闭燃气阀门（3），最后关闭预热氧阀门（4）。
3. 关闭切割枪头上的加热用氧阀门（13）。*

*仅限割枪套件。

6. 维护保养

⚠ 保持割枪的干净整洁。 不要在任何部位涂抹润滑剂。 油脂接触氧气会导致爆炸起火。

- 定期使用正确的通针或KR21化学清洗剂去处割嘴孔内的堆积物。 禁止使用钻孔工具，铁丝或者类似物品来通割嘴，以免弄伤割嘴内气流通路。
- 割嘴孔要保持一定的锐边才能保证平顺的切割氧气流以及相应的正常的切割火焰。

6.1. 维修

⚠ 请联系授权维修机构进行维修。

7. 平均使用寿命

建议使用寿命为10年。

8. 保质期

该系列切割枪为客户收到产品后2年保质；如果无法证明收货时间，以产品生产时间算2年（产品时间在产品上有标识）。

标准保质条款要求使用者操作符合本说明书和行业使用条款和标准。

1. ПРЕДИСЛОВИЕ

Изделие соответствует обязательным требованиям стандартов:

- ISO EN 5172 – Газосварочное оборудование – Газовые горелки для сварки и нагрева, резаки – Спецификации и тесты
- Газосварочное оборудование – Соединения для рукавов и газового оборудования для сварки, резки и связанных процессов.
- EN 1256 - Оборудование для газовой сварки - Спецификация комплектов шлангов, применяемых с оборудованием для сварки, резки и родственных процессов
- EN ISO 3821 - Оборудование для газовой сварки – Резиновые шланги для сварки, резки и родственных процессов
- EN 730-1 - Оборудование для газовой сварки - Защитное оборудование - Часть 1: Включающее гасящий вкладыш
- EN 730-2 - Оборудование для газовой сварки - Защитное оборудование - Часть 2: Не включающее гасящий вкладыш
- ISO 5175 - Оборудование для газовой сварки, резки и родственных процессов - Защитное оборудование для горючих газов, кислорода или сжатого воздуха – Общие инструкции, требования и испытания

2. ПРИМЕНЕНИЕ

Набор для сварки и резки X11 предназначен для использования с кислородом и горючими газами.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Все пометки со значком «!» являются важными инструкциями, касающимися безопасности.

- Установка и операции с оборудованием должны осуществляться квалифицированными специалистами в соответствии с местными директивами, правилами и стандартами.
- Изделие должно использоваться при температуре от -20 до +60 градусов по Цельсию.
- Используйте только мундштуки, рекомендованные производителем данного резака.
- Используйте защитные средства, рекомендованные производителем или соответствующие национальным стандартам страны.
- В целях безопасности все запорные вентили должны поворачиваться плавно и мягко.
- Национальное законодательство, правила и рекомендации для работ со сжатыми газами, по предупреждению аварийных ситуаций и защите окружающей среды должны быть соблюдены.

⚠ Берегите изделие и используемое с ним оборудование от масла и жира, воды, пыли, воспламеняющихся элементов и материалов. Всегда мойте руки перед работой с продуктом или баллоном

⚠ Никогда не используйте изделие или используемое с ним оборудование, если оно было повреждено или загрязнено.

⚠ Убедитесь, что изделие подсоединено к правильному источнику газа. Подсоединение неподходящего источника газа может привести к взрыву или возгоранию, травмам персонала и повреждению имущества.

⚠ Изделие ни при каких условиях не должно подвергаться модификации.

4. ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Набор для сварки и резки X11 предназначен для использования с кислородом и горючим газом.

4.1.СХЕМАТИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ НАБОРА ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ X11

См. Fig. 1: Schematic picture

4.2.МАРКИРОВКА

См. Fig. 2: Marking

Тип газа	Код	Цвет
Ацетилен	A	Красный
Кислород	O	Синий
Сжиженный газ (вкл. пропан, бутан и пропилен)	P	Красный
Горючий газ	F	Красный

Табл. 1: Тип газа

Обозначение	Описание
	инжекторный способ смешивания устойчивый к воспламенению
	смешивание без инжекторного эффекта
	инжекторный способ смешивания горючего газа

Табл. 2: Тип смешивания

5.1.ПРИСОЕДИНЕНИЕ РЕЗАКА

- Присоедините резак к в баллонным регуляторам или центральному источнику газа при помощи подходящих рукавов. Закрепите присоединение хомутами.
- Проверьте герметичность при помощи мыльной воды или жидкости-детектора.

5.2.РОЗЖИГ И РЕГУЛИРОВКА ГАЗА СВАРОЧНЫХ, НАГРЕВАТЕЛЬНЫХ И РЕЖУЩИХ МУНДШТУКОВ

5.2.1. СВАРКА, ПАЙКА И НАГРЕВАНИЕ

ПРИМЕЧАНИЕ: Этот мундштук смешивает газ инжекторным способом. Инструкции, данные ниже, должны быть строго соблюдены.

1. Проверьте, не повреждено ли уплотнение (7) на насадке.
2. Присоедините подходящую насадку с мундштуком к рукоятке.
3. Закройте вентили кислорода (4) и горючего газа (3).
4. Установите рекомендованные значения для рабочего давления при помощи маховиков регуляторов.
5. Быстро продуйте рукав, открыв вентиль нагревательного кислорода (4). Длинные рукава и/или маленькие мундштуки для резки требуют более длительного продува. Закройте вентиль нагревательного кислорода (4).
6. Откройте вентиль горючего газа (3) и продуйте согласно рекомендациям выше. Установите необходимый поток горючего газа для тщательного продува. Закройте вентиль горючего газа (3).
7. Откройте вентиль нагревательного кислорода (4) и немного более – вентиль горючего газа (3).
8. Подождите смесь газа перед мундштуком.
9. Нагревательное пламя может быть настроено вентилями нагревательного кислорода (4) и горючего газа (3).
10. Резак можно использовать для резки.

5.2.2. РЕЖУЩИХ

ПРИМЕЧАНИЕ: Режущая насадка смешивает газ на основании обоих принципов. См. раздел выше. Инструкции, данные ниже, должны быть строго соблюдены.

1. Проверьте, не повреждено ли уплотнение (7) на насадке.
2. Присоедините подходящую насадку с мундштуком к рукоятке.
3. Присоедините подходящий режущий мундштук.
4. Закройте вентиль кислорода (4) и горючего газа (3). На режущей насадке ослабьте рычаг вентиля режущего кислорода или закрутите вентиль (14).
5. Полностью откройте вентиль нагревающего кислорода.
6. Установите рекомендованные значения для рабочего давления при помощи маховиков регуляторов.
7. Быстро продуйте рукав, открыв вентиль нагревательного кислорода (4). Длинные рукава и/или маленькие мундштуки для резки требуют более длительного продува. Закройте вентиль кислорода (4) и вентиль нагревающего кислорода (13).

8. Откройте вентиль горючего газа (3) и продуйте согласно рекомендациям выше. Установите необходимый поток горючего газа для тщательного продува. Закройте вентиль горючего газа (3).
9. Полностью откройте вентиль (4), немного вентиль нагревающего кислорода (13) и чуть больше вентиль горючего газа (3).
10. Подожгите смесь газа перед мундштуком.
11. Нажатием на рычаг или открыванием вентиля (14) откройте режущий кислород. Отрегулируйте давление при помощи регулировочного винта на регуляторе или месте отбора.
12. Когда идет поток кислорода, нагревательное пламя может быть настроено вентильми нагревательного кислорода (4) и горючего газа (3).
13. Резак можно использовать для резки.

5.3. ВЫКЛЮЧЕНИЕ ПЛАМЕНИ

1. Ослабьте рычаг или закройте вентиль режущего кислорода (14)*
2. Медленно закройте вентиль горючего газа (3) и после этого – вентиль нагревательного кислорода (4).
3. Закройте вентиль нагревающего кислорода (13) на режущей насадке.*

*действует только для режущего набора.

6. УСТАНОВКА

⚠ Содержите резак в чистоте. Не увлажняйте никаких деталей. Масло или жир при контакте с кислородом могут вызвать взрыв.

- Отверстия в мундштуках для резки должны, в случае необходимости, очищаться подходящими очистительными иглами или химическим средством KR21. Не используйте сверла, стальную проволоку или похожие предметы для очистки, так как они повреждают каналы внутри мундштука.
- Пламя и поток режущего кислорода не будут правильными, если края отверстий мундштуков не острые.

6.1. РЕМОНТ

⚠ Ремонтные работы должны осуществляться только авторизованными специалистами.

7. СРОК СЛУЖБЫ

Срок службы изделия – 10 лет.

8. ГАРАНТИЯ

Стандартный гарантийный период – 2 года с даты продажи покупателю (если дата продажи неизвестна, то два года с даты производства, указанной на корпусе изделия).

Стандартная гарантия действует при условии соблюдения инструкций по эксплуатации и промышленных стандартов.

ПРИЛОЖЕНИЕ:
см. Приложение

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:
GCE s.r.o.

GCE Group is one of the world's leading companies in the field of gas control equipment. The headquarters are in Malmö, Sweden, and the two major supply units are located in Europe and Asia.

The company operates 18 subsidiaries around the world and employs more than 900 people. GCE Group includes four business areas – Cutting & Welding technologies, Valves, Healthcare and Druva. Today's product portfolio corresponds to a large variety of applications, from single pressure regulators and blowpipes for cutting and welding to sophisticated gas supply systems for medical and electronics industry applications.



Gas Control Equipment

GCE world-wide: <http://www.gcegroup.com>