



Chalumeau coupeur GLOOR 4701

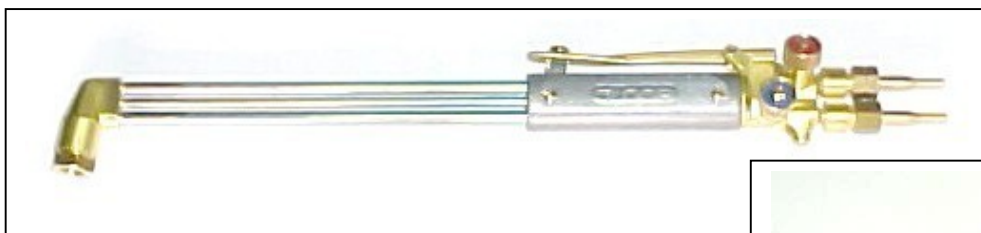
Pour épaisseur de coupe de 3 à 300 mm avec tête type G1 positionnée à 100° par rapport au manche,

Le levier d'oxygène de coupe peut être verrouillé pour les travaux de longue durée,

Ce chalumeau à haut rendement n'a pas d'injecteur car le mélange de gaz se fait dans la buse de coupe, ce chalumeau est donc protégé contre les retours de flamme et est utilisable avec tous les gaz combustibles: acétylène, propane, gaz naturel, grâce au simple changement de la tête de coupe,

A utiliser avec les buses FSE222 à FSE228 (acétylène) ou FSE229 à FSE235 (propane),

Longueur totale manche inclus: 500 mm



Conseils pour éviter une rentrée de flamme :

- éviter une pression incorrecte à la sortie du détendeur ou à l'entrée du chalumeau
- éviter une flamme de chauffe trop puissante ou trop faible
- veiller à ce que la buse ne soit pas partiellement obstruée par des scories
- éviter une surchauffe de la buse
- éviter le contact entre la buse et le bain de fusion

La pression d'utilisation à l'entrée du chalumeau OX : 4 bars, GAZ : 0,4 bar. En cas d'entrée de flamme (claquement puis extinction de la flamme et sifflement du chalumeau), fermer immédiatement les robinets Oxygène puis le robinet GAZ.

Mise en route chalumeau coupeur

- Régler les pressions imposées par le constructeur
- Ouvrir légèrement le robinet d'oxygène de chauffe
- Ouvrir largement le robinet d'acétylène ou propane
- Allumer avec un allume gaz (la flamme présente un large excès d'acétylène)
- Ouvrir progressivement le robinet d'oxygène de chauffe jusqu'à disparition de l'auréole blanche entourant le dard de la flamme
- Ouvrir en grand l'oxygène de coupe
- Parfaire le réglage si nécessaire en ajustant l'oxygène de chauffe

Arrêt du chalumeau

- Fermer les robinets d'acétylène ou propane, puis d'oxygène