



Chalumeau coupeur haute pression pour épaisseur de 3 à 300 mm conçu pour les travaux difficiles en atelier et chantier.

Le mélange de l'oxygène et du gaz combustible se fait dans la tête ce qui protège des rentrées de flamme.

Ouverture de l'oxygène de coupe par levier.

Fonctionne avec tous les gaz combustibles : acétylène, propane, gaz naturel. A utiliser avec les buses FSE222 à FSE228 (acétylène) ou FSE229 à FSE235 (propane).

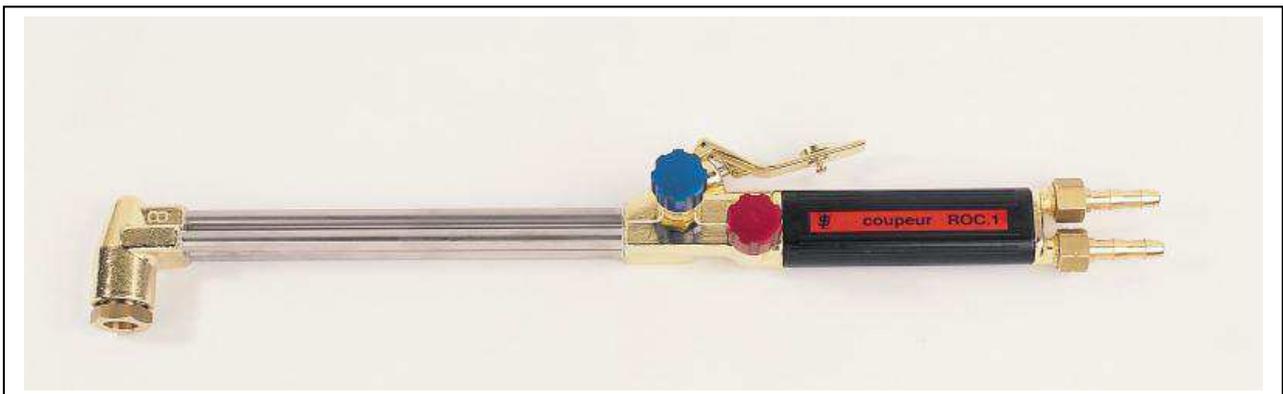
Robuste et léger.

Fabrication française.

Entrée : Douille démontable 10 x 17

Poids : 1195 gr

Dimensions emballage : 560 x 90 x 70 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