

Chalumeaux soudeur

Paramètres de soudage flamme

Débit buse	Épaisseur acier à souder
25 l / heure	0,5 mm
50 l / heure	1 mm
100 l / heure	2 mm
200 l / heure	3 mm
250 l / heure	4 mm
300 l / heure	5 mm
400 l / heure	6 mm
600 l / heure	8 mm
1000 l / heure	12 mm
1250 l / heure	15 mm

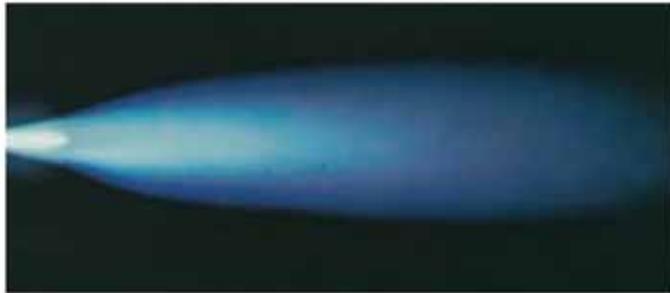


Flamme carburante (mal réglée)



Flamme oxydante (mal réglée)

Réglage pressions et débits :
voir préconisations constructeur



Flamme normale (réductrice)

Mise en route

- Régler les pressions imposées par le constructeur
- Ouvrir légèrement le robinet d'oxygène
- Ouvrir largement le robinet d'acétylène
- Allumer (la flamme présente un large excès d'acétylène)
- Régler la flamme en agissant sur le robinet d'oxygène (si lors de ce réglage la flamme se décolle de la buse, baisser la pression d'acétylène)



SANAO : Chalumeau soudeur oxy acétylénique à débit variable type « O » pour soudage épaisseurs 0,4 à 4mm. Réglage du débit par robinets. Léger : 330g. Longueur : 340mm. Extrémité de lance protégée par un embout fer. Livré avec 7 becs (40, 63, 100, 160, 250, 315 et 400 litres/heure) sur étoile. Filetage 8 x 100



BECOXXL : Bec pour chalumeau soudeur n°0 XX litres (XX = 40, 63, 100, 160, 250, 315, 400)

CLECPTRDO : Clé complète 7 becs pour chalumeau soudeur 0



SANAOM : Chalumeau soudeur oxy acétylénique à débit variable type « OM » pour soudage épaisseurs 0,4 à 4mm. Réglage du débit par robinets. Léger : poids = 330g. Longueur : 325mm. Livré avec 1 lance rigide, 7 becs (40, 63, 100, 160, 250, 315 et 400 litres/heure) sur étoile et 2 lances malléables en cuivre (160l/h et 315l/h)

LM160L(315L) : lance malléable (pouvant être "pliée" pour améliorer l'accessibilité) de 160(315) litres pour SANAOM

Soudage - coupage flamme



SANA1 : Chalumeau soudeur oxy acétylénique à débit variable type « 1 » pour soudage épaisseurs 2 à 10mm. Réglage du débit par robinets. Poids : 700g. Longueur : 430mm. Livré avec 7 becs (250, 315, 400, 500, 630, 800, 1000 litres/heure) sur étoile.



BEC SOUDEUR1 : Bec pour chalumeau Sana 1. Préciser à la commande le débit (l/mn) ou l'épaisseur à souder.



SANA2 : Chalumeau soudeur oxy acétylénique à débit variable type « 2 » pour soudage épaisseurs 10 à 45mm. Réglage du débit par robinets. Poids : 1.3 kgs. Longueur : 580mm. Livré avec 6 becs (1000, 1250, 1500, 2500, 3150, 4000 litres/heure) sur étoile.



BEC SOUDEUR2 : Bec pour chalumeau Sana 2. Préciser à la commande le débit (l/mn) ou l'épaisseur à souder



ANTI RETOURS INTEGRES

Tous nos chalumeaux soudeurs et les nos chalumeaux coupeurs COUPEUR et 1G peuvent être équipés en options de clapets anti retour pare flamme conformes à l'EN 730-1

Chalumeaux coupeur

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 OX 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