

GRUPO AUTONOMO GAP-O



E

MANUAL TÉCNICO DE INSTRUCCIONES.

GRUPO AUTÓNOMO PORTATIL PARA CORTE CON OXÍGENO



<i>GAP-O</i>	Corte con lanza térmica.	Ref. 78000038
	ANTES DE COMENZAR A TRABAJAR LEA ATENTAMENTE EL CONTENIDO DE ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES	
	RESPETE LAS NORMAS DE SEGURIDAD Y AUTOPROTECCION CONTRA INCENDIOS Y FUGAS DE GASES. UTILICE LAS PRENDAS Y EQUIPOS DE PROTECCION ADECUADOS A LOS RIESGOS EXISTENTES.	
	<u>NO UTILIZAR NUNCA</u> ACEITES O GRASAS PARA ENGRASAR O PARA LIMPIAR LOS EQUIPOS. ALGUNOS GASES PRODUCEN EXPLOSIONES AL ENTRAR EN CONTACTO CON ESTAS SUSTANCIAS.	
	CONSULTE EL MANUAL DE SOPLETES ADJUNTO SEGÚN EL TIPO DE GRUPO AUTÓNOMO QUE HA ADQUIRIDO	

E	ÍNDICE DE TEMAS.
----------	-------------------------

CAPITULO 1. DESCRIPCIÓN GENERAL. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Pág. 3
CAPITULO 2. TRANSPORTE E INSTALACIÓN	Pág. 4
CAPITULO 3. PUESTA EN FUNCIONAMIENTO	Pág. 4
CAPITULO 4. OPERACIONES DE MANTENIMIENTO. RECOMENDACIONES	Pág. 5
CAPITULO 5. ANOMALÍAS. CAUSAS PROBABLES. SOLUCIONES POSIBLES	Pág. 6
CAPITULO 6. MEDIDAS DE SEGURIDAD	Pág. 6
ANEXOS. GARANTÍA	Pág. 7


1. DESCRIPCIÓN GENERAL. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

Equipo portátil de carácter autónomo para el corte autógeno con oxígeno. Incorporan un carro que posibilita un transporte fácil y seguro.

Descripción General del equipo:

GAP-O. Equipo para corte con oxígeno para medias prestaciones con una autonomía media. Utilización general en trabajos profesionales de desguaces, demoliciones y perforaciones en grandes espesores.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	GAP-OA Ref.78000038
Autonomía (*)	1 ÷ 8 horas
Temperatura llama	4100°C
Peso del equipo	24 Kg.
Portalanza térmica corte	OXIGENO Ref 13000050
Manorreductor	EN-2000 Ref 3700000 (O ₂)
Válvula de seguridad (Para inserción en portalanza)	OXIGENO Ref 76000000
Botella oxígeno (Volumen-Peso)	5 LITROS-8,5KG.
Presión de trabajo (Entrada)	200 bar
Presión regulada máxima	10 bar
Tipo de botellas	GALA GAR
Ø Botella	140 mm.
Altura Botella	535 mm.

 <p>Ref.780.00.038 GAP-O</p>	ALTURA: 835 mm.
	ANCHURA: 355 mm.
	PROFUNDIDAD: 360 mm

1.1. ELEMENTOS ACCESORIOS.

Electrodos ultratérmicos de acero Ø10x1000mm., ref. 130.10.100

Ø	Longitud	Duración	m3 O2/varilla	Presión de O2
10mm.	1000mm.	95 sg.	0,28	4,5-5 bar
10mm.	1500mm.	150 sg.	0,55	5,5-6 bar

2. TRANSPORTE E INSTALACION.

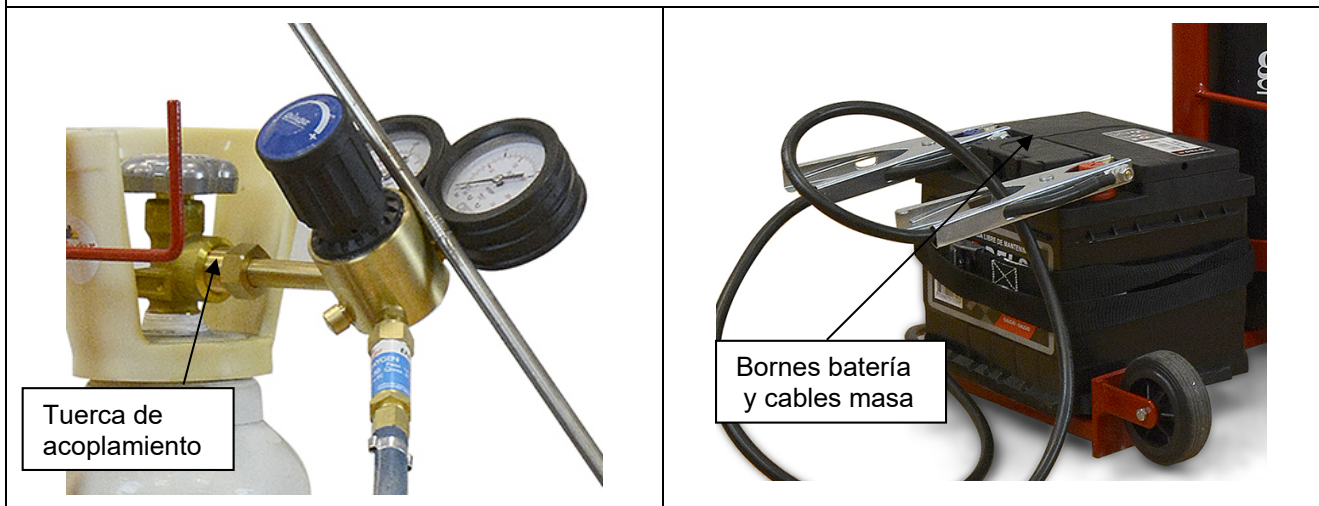
En el transporte del equipo deben evitarse los golpes y los movimientos bruscos, deberá realizarse en posición vertical.

Una vez desembalado el equipo debe procederse al montaje del manorreductor y válvula de seguridad; y de la manguera de gas sobre la salida de esta. Al otro extremo de la manguera roscar el portalanzas.

GAP-O. El manorreductor de oxígeno se acoplará a la botella de oxígeno mediante la tuerca de acoplamiento del manorreductor. Sobre la salida del regulador se debe montar la válvula de seguridad. La manguera de color azul se acoplará a la válvula de seguridad del manorreductor de oxígeno por un lado y al portalanzas por el otro.

Los cables de masa deberán acoplarse a los dos bornes de la batería para que se produzca el cortocircuito que prenda el gas.

MONTAJE GAP-OA



3. PUESTA EN FUNCIONAMIENTO.

3.1 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO. OPERACIONES PREVIAS.

Antes de ponerse a trabajar, realice las siguientes operaciones:

- 1º)- Antes de abrir la botella asegúrese que el volante de regulación (A) del manorreductor está flojo.
- 2º)- Abrir lentamente el grifo (D) de la botella.
- 3º)- El manómetro de alta (B) indica la presión que hay en la botella. La aguja del manómetro de baja (C) no debe oscilar y permanecerá en cero.

4º)- Accionar el volante de regulación (A) del manorreductor para regular la presión de utilización, dicha presión vendrá indicada en el manómetro de baja (C). Hay que tener siempre en cuenta que los manorreductores suministran presión si se acciona el volante (A) en sentido de las agujas del reloj.

3.2 MANDOS DE OPERACION.



A – Volante de regulación del manorreductor.

B – Manómetro de alta.

C – Manómetro de baja.

D – Grifo botella.

E – Llave de paso de oxígeno.

3.3 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO. ENCENDIDO Y PROCESO DE CORTE

Para poner en funcionamiento la lanza de corte, realice las siguientes operaciones:

1º)- Regule la presión del oxígeno entre 3 y 4 bar. Abra la llave de paso del oxígeno al mismo tiempo que acerca el extremo de la lanza a la masa de cobre situada en el suelo.

2º)- Coloque una lanza sobre el portalanzas sujetándola mediante el apriete con la tuerca. Asegúrese que la lanza queda sujeta por la pinza del portalanzas.

2º)- Una vez prendida la lanza y estando con llama, incrementar la presión del oxígeno hasta una presión entre 8 y 10 bar para realizar cortes.

3º)- Presionar la lanza contra el material a soldar realizando ligeros movimientos circulares hasta conseguir perforar el material.

4º)- La lanza de acero se pulveriza por la acción del oxígeno y la combustión de este y se ve consumiendo hasta agotarse.

5º)- Cuando la lanza este próxima a agotarse, cierre la llave de paso del oxígeno y proceda a su sustitución por una nueva mediante la tuerca de apriete.

6º)- Una vez sustituida la lanza, repita la misma secuencia de proceso para cortar.

4. OPERACIONES DE MANTENIMIENTO. RECOMENDACIONES.

Antes de realizar cualquier proceso de trabajo se deben verificar las reseñas indicadas en el pto.3.1. del manual de instrucciones. La intervención sobre el equipo para la realización de operaciones de mantenimiento y reparación debe realizarse por personal especializado. En todas las reparaciones exija piezas originales con la garantía GALA GAR de origen. Consulte nuestro S.A.T.

☞ COMPROBAR PERIODICAMENTE QUE EL GRUPO NO TIENE FUGAS.

- ☞ CAMBIAR LAS GOMAS CONDUCTORAS PERIODICAMENTE CADA 3 AÑOS, A PARTIR DE LA COMPRA DEL GRUPO.
- ☞ SUSTITUIR LA VÁLVULA DE SEGURIDAD DE OXÍGENO CADA 3 AÑOS DE USO.

5. ANOMALIAS. CAUSAS PROBABLES. SOLUCIONES POSIBLES.

SINTOMA. ANOMALIA	CAUSA PROBABLE.	SOLUCION POSIBLE.
LOS MANOMETROS NO MARCAN PRESIÓN	La botella está vacía.	Rellenar la botella.
LA BOTELLA TIENE GAS Y POR LA LANZA NO SALE OXÍGENO	Filtro de válvula de seguridad o del portalanzas obstruido.	Sustituir válvula de seguridad y filtro del portalanzas.
OLOR A GAS	Fuga de gas en algún elemento del grupo.	Sacar el equipo a un lugar bien ventilado y alejado de focos de ignición. Avise a su S.A.T.

LA INTERVENCION SOBRE EL EQUIPO DEBE REALIZARLA PERSONAL ESPECIALIZADO.

6. MEDIDAS DE SEGURIDAD.

La utilización de estos equipos exige en su utilización y mantenimiento un grado máximo de responsabilidad. Lea atentamente el capítulo 4, así como el resto del manual de instrucciones, de ello dependerá que el uso que haga del equipo sea el correcto.

Cuando cese el trabajo cierre la llave de paso de la botella y afloje el volante de regulación del manorreductor.

**En beneficio de su seguridad y la de los demás recuerde que:
¡CUALQUIER PRECAUCION PUEDE SER INSUFICIENTE!**



La vista debe quedar protegida con un sistema de protección homologado. Nunca utilice lentes de contacto, pueden quedar adheridas a la cornea a causa del calor emanado en el proceso.



Durante el proceso de soldadura saltan proyecciones de material fundido, deben tomarse las debidas precauciones. En las proximidades del puesto de trabajo debe ubicarse un extintor. Evitar la existencia de materiales inflamables o explosivos en las proximidades del puesto de trabajo. Evitar que se produzca fuego a causa de las chispas o escorias. Utilice calzado homologado para este tipo de operaciones.

NOTAS:



**FABRICACIÓN Y VENTA DE APARATOS DE SOLDADURA AUTÓGENA,
ELÉCTRICA Y CONSTRUCCIONES ELECTROMECÁNICAS
MANUFACTURE AND SALE OF AUTOGENOUS, AND ELECTRIC WELDING
APPLIANCES, AND ELECTROMECHANICAL CONSTRUCTIONS.
FABRICATION ET VENTE D'APPAREILS DE SOUDAGE AUTOGÈNE,
ÉLECTRIQUE ET CONSTRUCTIONS ÉLECTROMÉCANIQUES**

CENTRAL / HEAD OFFICE / BUREAU CENTRAL :

Jaime Ferrán, 19, Nave 30
Apartado de Correos 5058
50080 ZARAGOZA (ESPAÑA)
Teléfono: 00 34 976 473 410
Telefax: 00 34 976 472 450
E-mail: comercial@galagar.com
Internet: <http://www.galagar.com>