

GROUPE AUTONOME GAP-O



FR

**MANUEL D'INSTRUCTIONS TECHNIQUES.
UNITÉ PORTABLE AUTONOME POUR LA COUPE DE L'OXYGÈNE**

GAP-O

Coupe thermique par lance.

Ref. 78000038



AVANT DE COMMENCER À TRAVAILLER, LISEZ ATTENTIVEMENT
LE CONTENU DE CE MANUEL D'INSTRUCTIONS



RESPECTER LES RÉGLEMENTATIONS DE SÉCURITÉ ET
D'AUTOPROTECTION CONTRE LES FUITES D'INCENDIE ET DE
GAZ. UTILISEZ DES VÊTEMENTS ET ÉQUIPEMENTS DE
PROTECTION ADAPTÉS AUX RISQUES EXISTANTS.



N'UTILISEZ JAMAIS D'HUILES OU DE GRAISSES POUR GRAISSEZ
OU NETTOYER LES ÉQUIPEMENTS. CERTAINS GAZ
PROVOQUENT DES EXPLOSIONS LORSQU'ILS ENTRENT EN
CONTACT AVEC CES SUBSTANCES.



CONSULTEZ LE MANUEL DE LA TORCHE JOINTE SELON LE TYPE
DE GROUPE AUTONOME QUE VOUS AVEZ ACHETE.

M-206038_V1

FR INDEX DES SUJETS.

CHAPITRE 1. DESCRIPTION GÉNÉRALE. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	Pág. 3
CHAPITRE 2. TRANSPORT ET INSTALLATION	Pág. 4
CHAPITRE 3. MISE EN SERVICE	Pág. 4
CHAPITRE 4. OPÉRATIONS DE MAINTENANCE. RECOMMANDATIONS	Pág. 5
CHAPITRE 5. ANOMALIES. CAUSES PROBABLES. SOLUTIONS POSSIBLES	Pág. 6
CHAPITRE 6. MESURES DE SÉCURITÉ	Pág. 6
ANNEXES. GARANTIE.....	Pág. 7

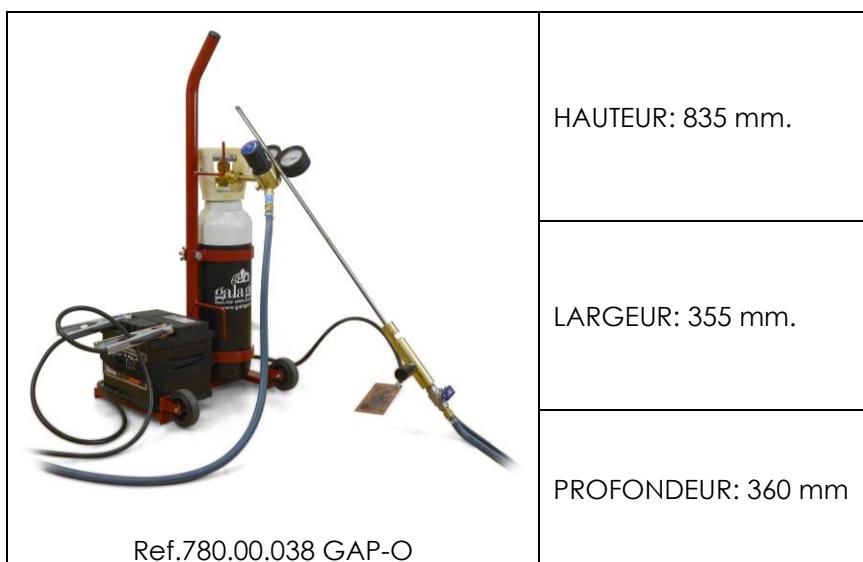
1. DESCRIPTION GÉNÉRALE. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

Équipement autonome portable pour la coupe autogène avec de l'oxygène. Ils intègrent un chariot qui permet un transport facile et sûr.

Aperçu de l'équipe :

GAP-O. Équipement de coupe à l'oxygène pour des performances moyennes avec autonomie des moyens. Utilisation générale dans le démolition, la démolition et le forage professionnels à grande épaisseur.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	GAP-OA Ref.78000038
Autonomie (*)	1 ÷ 8 horas
Température de flamme	4100°C
Poids de l'équipement	24 Kg.
Porte-lance thermique	OXIGENO Ref 13000050
Réducteur de pression	EN-2000 Ref 3700000 (O ₂)
Soupe de sécurité (pour insertion dans le portail)	OXIGENO Ref 76000000
Bouteille d'oxygène (volume-poids)	5 LITROS-8,5KG.
Pression de travail (entrée)	200 bar
Pression maximale régulée	10 bar
Type de bouteilles	GALA GAR
Ø Bouteille	140 mm.
Hauteur de la bouteille	535 mm.



1.1. ÉLÉMENTS ACCESSOIRES.

Électrodes en acier ultrathermique Ø10x1000mm., ref. **130.10.100**

Ø	Longueur	Durée	m3 O2/Canne	Pression de O2
10mm.	1000mm.	95 sg.	0,28	4,5-5 bar
10mm.	1500mm.	150 sg.	0,55	5,5-6 bar

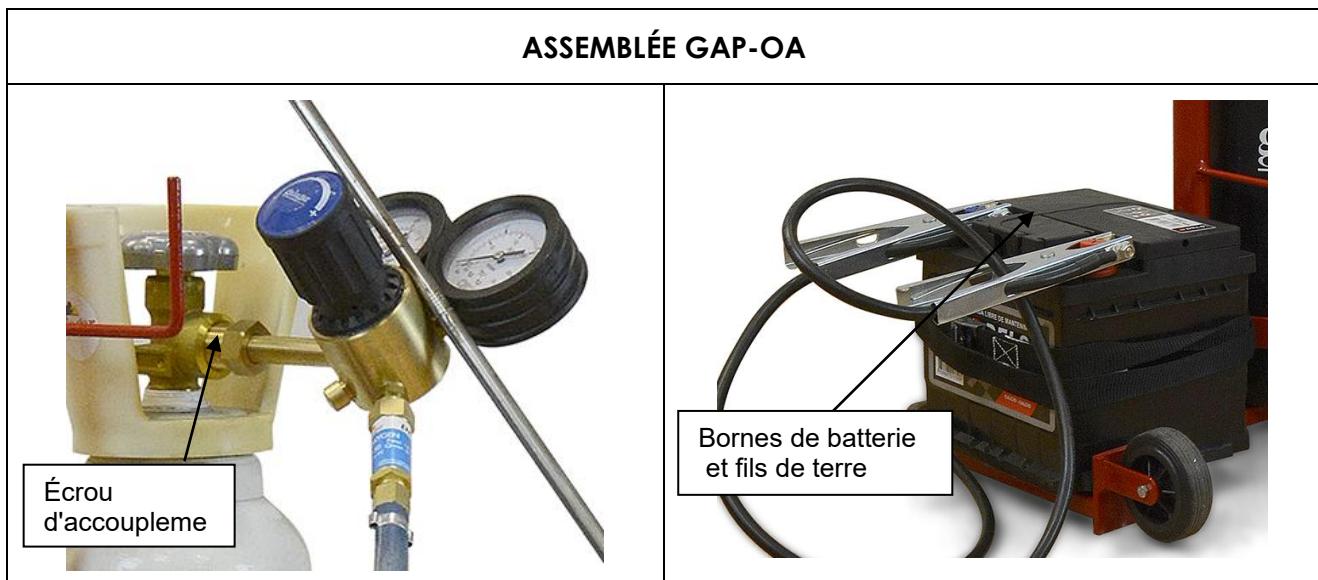
2. TRANSPORT ET INSTALLATION.

Lors du transport de l'équipement, il faut éviter les chocs et mouvements brusques, cela doit se faire en position verticale.

Une fois l'équipement déchargé, le réducteur de pression et la soupape de sécurité doivent être assemblés ; et du tuyau de gaz au-dessus de la sortie du gaz. À l'autre extrémité du tuyau, vissez le support.

GAP-O. Le réducteur de pression d'oxygène doit être couplé à la bouteille d'oxygène au moyen de l'écrou d'accouplement du réducteur de pression. La soupape de sécurité doit être montée sur la sortie du régulateur. Le tuyau bleu sera fixé à la soupape de sécurité du réducteur de pression d'un côté et au support de l'autre.

Les fils de terre doivent être couplés aux deux bornes de la batterie afin que le court-circuit qui enflamme le gaz se produise.



3. MISE EN SERVICE.

3.1 OPÉRATIONNEL. OPERATIONS ANTERIEURES.

Avant de commencer à travailler, faites ce qui suit:

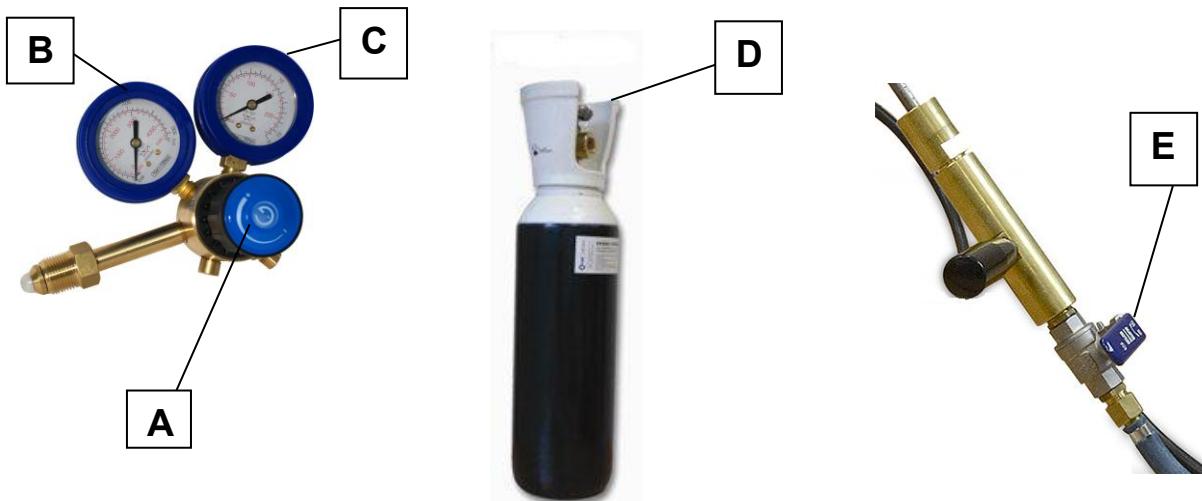
1°)- Avant d'ouvrir la bouteille, assurez-vous que le pommeau de réglage (A) du réducteur de pression est desserrée.

2°)- Ouvrez lentement le robinet (D) de la bouteille.

3^a)- Le manomètre haute pression (B) indique la pression dans le cylindre. L'aiguille du manomètre basse pression (C) ne doit pas osciller et restera à zéro.

4^o)- Actionnez le pommeau de réglage (A) du réducteur de pression pour réguler la pression de fonctionnement, cette pression sera indiquée sur le manomètre de basse pression (C). Il faut toujours garder à l'esprit que les réducteurs de pression fournissent de la pression si le pommeau (A) est actionné dans le sens horaire.

3.2 COMMANDES DE FONCTIONNEMENT.



A – Pommeau de réglage du réducteur de pression.
B – Manomètre haute pression.

C – Manomètre basse pression.
D – Robinet à bouteilles.
E – Robinet d'arrêt d'oxygène.

3.3 OPÉRATIONNEL. PROCESSUS D'ALLUMAGE ET DE DECOUPE

Pour faire fonctionner la lance de coupe, effectuez les opérations suivantes:

1^o)- Placez une lance sur le support en la serrant avec l'écrou. Assurez-vous que la lance est maintenue par la pince du collet.

2^o)- Régulez la pression d'oxygène entre 3 et 4 bars. Ouvrez le robinet d'arrêt d'oxygène en même temps que vous rapprochez l'extrémité de la lance de la masse en cuivre au sol.

3^o)- Une fois la lance allumée et enflammée, augmentez la pression d'oxygène à une pression comprise entre 8 et 10 bars pour effectuer des coupures.

4^o)- Appuyez la lance contre le matériau à couper en effectuant de légers mouvements circulaires jusqu'à ce que le matériau soit percé.

5^o)- La lance en acier est pulvérisée par l'action de l'oxygène et sa combustion, et est consommée jusqu'à épuisement.

6^o)- Quand la lance est sur le point de s'épuiser, fermez le robinet d'arrêt d'oxygène et remplacez-la par une nouvelle lance à l'aide de l'écrou de serrage.

7^o)- Une fois la lance remplacée, répétez la même séquence de processus pour couper.

4. OPÉRATIONS DE MAINTENANCE. RECOMMANDATIONS.

Avant d'effectuer tout processus de travail, les examens indiqués à la section 3.1 doivent être vérifiés. du manuel d'instructions. L'intervention sur l'équipement pour effectuer les opérations de maintenance et de réparation doit être assurée par du personnel spécialisé. Pour toutes les réparations, il faut des pièces d'origine avec la garantie GALA GAR d'origine. Découvrez notre S.A.T.

- ☞ VÉRIFIEZ PÉRIODIQUEMENT QUE LE GROUPE NE FUIT PAS.
- ☞ CHANGEZ PÉRIODIQUEMENT LES PNEUS CONDUCTEURS TOUS LES 3 ANS, EN COMMENÇANT PAR L'ACHAT DU GROUPE.
- ☞ REMPLACEZ LA VANNE DE SÉCURITÉ À OXYGÈNE TOUS LES 3 ANS D'UTILISATION.

5. ANOMALIES. CAUSES PROBABLES. SOLUTIONS POSSIBLES.

SYMPTÔME. ANOMALIE	PROBABLE CAUSE.	POSSIBLE SOLUTION.
LES MANOMÈTRES NE MARQUENT PAS LA PRESSION	La bouteille est vide.	Remplissez la bouteille.
LA BOUTEILLE A DU GAZ ET AUCUN OXYGÈNE NE SORT DE LA LANCE	Soupape de sécurité ou filtre à trappe bouchée.	Remplacer la soupape de sécurité et le filtre de la trappe.
ODEUR DE GAZ	Fuite de gaz dans un élément du groupe.	Sortez l'équipement dans un endroit bien ventilé, loin des sources d'allumage. Prévenez votre S.A.T.

L'INTERVENTION SUR L'ÉQUIPEMENT DOIT ÊTRE RÉALISÉE PAR DU PERSONNEL SPÉCIALISÉ.

6. MESURES DE SÉCURITÉ.

L'utilisation de cet équipement nécessite un degré maximal de responsabilité dans son utilisation et son entretien. Lisez attentivement le chapitre 4, ainsi que le reste du manuel d'instructions, cela dépendra de votre utilisation correcte de l'équipement.

Lorsque le travail s'arrête, fermez la soupape du cylindre et desserrez le volant de réglage du réducteur de pression.

Pour votre sécurité et celle des autres, souvenez-vous de cela:
¡TOUTE PRÉCAUTION PEUT ÊTRE INSUFFISANTE!



La vue doit être protégée par un système de protection approuvé. Ne portez jamais de lentilles de contact, elles peuvent coller à la cornée à cause de la chaleur émises lors du processus.

		<p>Pendant le processus de soudure, des projections de matière en fusion sont déclenchées, il faut prendre des précautions appropriées. Un extincteur doit être situé à proximité du poste de travail. Évitez la présence de matériaux inflammables ou explosifs à proximité du lieu de travail. Empêcher le feu à partir d'étincelles ou de scories. Utilisez des chaussures approuvées pour ce type d'opération.</p>
		

NOTES:



**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>

