

Rev.: 0 06/2019

Lanza para Soldadura **CS-300**

INTRUCCIONES DE MANEJO Y SEGURIDAD

Conforme normas:

UNE EN ISO 5172

UNE EN 1256

ISO 3253: 1975

ISO 9539: 1988

ISO 9090: 1989



ADVERTENCIA:

USO EXCLUSIVO PARA OXÍGENO Y ACETILENO



ES

PT

EN

ÍNDICE GENERAL

INTRUCCIONES DE MANEJO Y SEGURIDAD(ESPAÑOL).....	3
INSTRUCÇÕES DE USO E SEGURANÇA (PORTUGUES).....	11
INSTRUCTIONS FOR USE AND SECURITY(ENGLISH).....	19



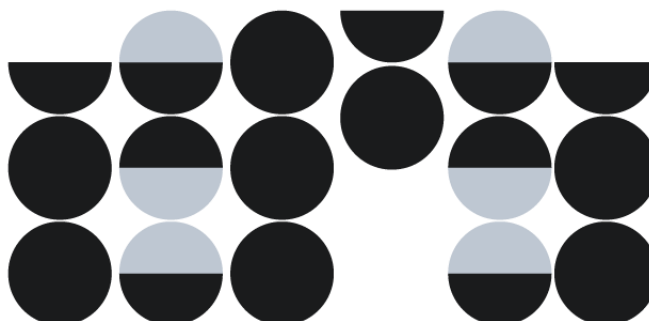
ÍNDICE ESPAÑOL

1. APLICACIÓN	4
2. CONEXIÓN AL MANGO CS-300.....	4
3. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	4
4. RETROCESO DE LLAMA	5
5. INSTRUCCIONES DE USO.....	6
6. MANTENIMIENTO.....	6
7. ACCESORIOS	8

ES

PT

EN





ES

PT

EN

1. APLICACIÓN




Las lanzas NIPPON GASES para soldadura, CS-300, se conectan al mango NIPPON GASES CS-300 (Cod. 2302005) para su empleo en trabajos de soldadura o calentamiento concentrado con oxígeno y acetileno. (ver tabla de espesores y presiones).

2. CONEXIÓN AL MANGO CS-300




- 2.1. Introducir el mezclador de la lanza en el tubo delantero del mango.
- 2.2. Girar la lanza posicionando la punta en el lugar más cómodo respecto al mango.
- 2.3. Roscar el tornillo y apretar mediante llave, la estanqueidad se efectúa por asiento metal-metal.
- 2.4. Roscar y apretar la tuerca de la lanza, mediante llave sin forzar. (El cierre se produce por junta tórica y por asiento metal-metal en la conducción de oxígeno, utilizar llave).

3. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Antes de instalar el soplete y durante el trabajo, aplique estas instrucciones. En caso de duda, contacte con NIPPON GASES.

- 3.1.  Utilizar exclusivamente accesorios **NIPPON GASES** (boquillas de corte y repuestos) originales y del modelo adecuado.
- 3.2.  No engrasar ningún componente del equipo.
GRASAS O ACEITES + OXIGENO = PELIGRO DE INFLAMACIÓN.
- 3.3.  No utilizar presiones muy diferentes a las recomendadas.
PRESIONES INADECUADAS = DIFÍCIL CONTROL DE LLAMA Y RIESGO DE RETORNO DE LLAMA.
- 3.4. DESECHAR:
 - Sopletes con fugas y/o que petardeen con frecuencia.
 - Boquillas o puntas deterioradas
 - Mangueras envejecidas.

FUGAS Y OBSTRUCCIONES = PELIGRO DE ACUMULACIÓN DE GASES Y/O RIESGO DE RETORNO DE LLAMA.

- 3.5.  Emplear siempre cartuchos de seguridad antirretorno.
¡ PREFERENTEMENTE CONECTADOS A SOPLETE!
- 3.6.  No utilizar oxígeno ni gases combustibles para limpieza por soplado, de piezas de trabajo, ni cuerpo humano.
- 3.7.  No friccionar, para su limpieza, las boquillas de corte, sobre materiales metálicos o abrasivos, utilizar escariadores o friccionar sobre madera.




ES

PT

EN

4. RETROCESO DE LLAMA

 Actuar de forma inmediata de la manera siguiente:

- 4.1. Cerrar la válvula de gas combustible y la de oxígeno del soplete.
- 4.2. Dejar enfriar si el soplete está caliente.
- 4.3. Comprobar estanqueidad en accesorios, boquillas y mangueras.
- 4.4. Eliminar obstrucciones en puntas, boquillas e inyector.
- 4.5. Comprobar estado de los cartuchos antirretorno.
- 4.6. Comprobar presiones y reajustar si es necesario.
- 4.7. Si la llama hubiese superado el soplete actuar según instrucciones para manejo de gases.



ADVERTENCIA: Todas las frases marcadas con este símbolo corresponden a advertencias especiales de seguridad.



ES

PT

EN

5. INSTRUCCIONES DE USO

- 5.1. Seleccionar la lanza adecuada al espesor a soldar (ver tabla 7); seguir las instrucciones de CONEXIONADO (Apartado 2) y de uso del mango CS-300.
- 5.2. El soplete CS-300 es de tipo **INYECTOR** debe seguirse el siguiente método de encendido y apagado.
- 5.3. Comprobar que las válvulas de oxígeno y gas del soplete y los reguladores están cerradas. Abrir **LENTAMENTE** los grifos de las botellas.
- 5.4. Establecer en el regulador de oxígeno y en el de gas combustible, las presiones recomendadas para cada espesor (ver tabla 8).
- 5.5. Abrir una vuelta, primero la válvula de oxígeno del soplete y dejar que el oxígeno salga, esto producirá un barrido en la manguera. Hacer lo mismo con la válvula de gas del soplete.
- 5.6. Encender el soplete preferentemente con un mechero de chispa.
- 5.7. Regular con los volantes de ambas válvulas hasta obtener la llama de precalentamiento adecuada. Observar la variación de llama pulsando la palanca de oxígeno de corte, ajustando con los volantes si fuese necesario. Comprobar en los reguladores que las presiones preestablecidas se mantienen; caso contrario, rectificar éstas hasta las recomendadas.
- 5.8. Para apagar el soplete **cerrar primero la válvula de gas combustible** y **posteriormente** la de **oxígeno**.

6. MANTENIMIENTO

- 6.1. Evitar golpes o caídas de objetos sobre el soplete o adaptable. Comprobar que el regulador está en buen estado general.
- 6.2. Limpiar periódicamente los adaptables para evitar presencia de grasas o carbonilla. Para la limpieza de pasos internos de puntas y boquillas utilizar los escariadores adecuados (Cod. 2305203)
- 6.3. Revisar las mangueras y eliminar las zonas que presenten agrietamiento u otro deterioro.

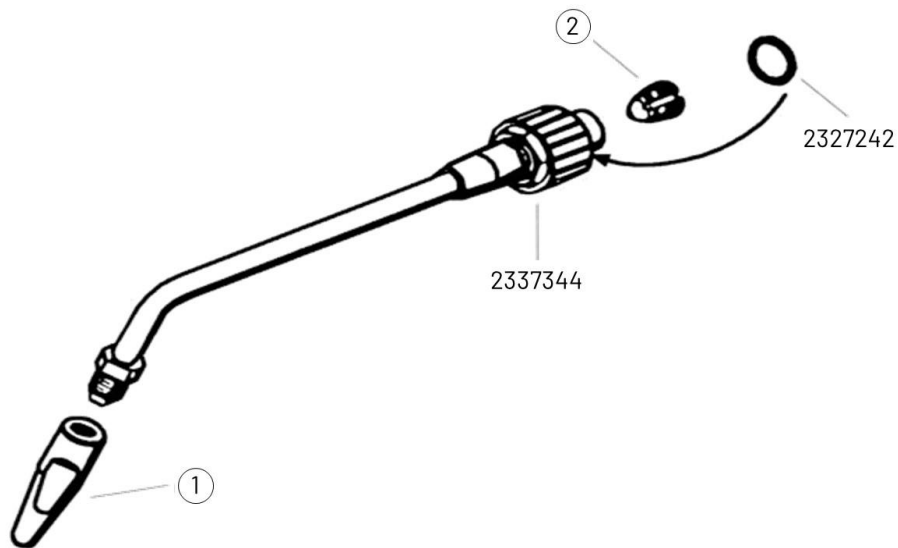


- 6.4. Vigilar las abrazaderas y evitar que los bordes de éstas presionen excesivamente, pudiendo cortar las mangueras.
- 6.5. Sustituir los cartuchos antirretorno cuando se observe que reducen el paso de gases y siempre que sufran un retroceso.
- 6.6. En caso de detección de fugas, localizar éstas con agua jabonosa (**NUNCA CON LLAMA**) y sustituir inmediatamente el componente averiado.

ES

PT

EN







ES

PT

EN

7. ACCESORIOS

LANZAS PARA SOLDADURA CON ACETILENO CS-300

 ESPESOR PIEZA (mm)	 Nº LANZA	CÓDIGO	 OXIGENO (BAR)	 ACETILENO (BAR)	REPUESTOS	
					PUNTA (1)	INYECTOR (2)
0,5-1	0	2302602	2,50	0,1 - 0,5	2335616	2337403
1-2	1	2302613			2335620	2337414
2-4	2	2302624			2335631	2337425
4-6	3	2302635			2335642	2337429
6-9	4	2302646			2335653	2337440
9-14	5	2302650			2335664	2337451
14-20	6	2302661			2335675	2337462
20-30	7	2302672			2335686	2337473

- JUEGO DE ESCARIADORES (Cod. 2305203). Para la eliminación de obstrucciones de carbonilla o adherencias en boquillas.



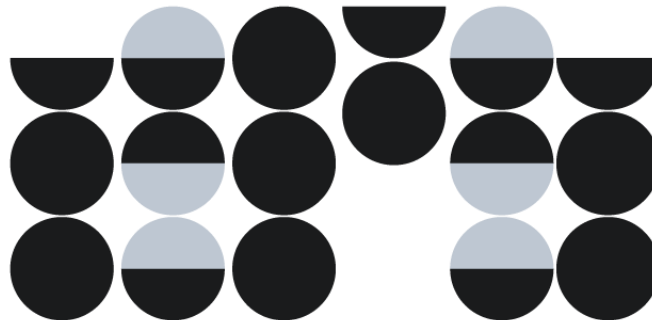
ES

PT

EN

ÍNDICE PORTUGUÊS

1. APLICAÇÃO.....	12
2. INSTRUÇÕES DE CONEXÃO AO PUNHO CS-300	12
3. ADVERTÊNCIAS DE SEGURANÇA	12
4. RETROCESSO DA CHAMA	13
5. INSTRUÇÕES DE USO	14
6. NORMAS DE MANUTENÇÃO.....	14
7. ACESSÓRIOS	16





ES

1. APLICAÇÃO

As lanças NIPPON GASES para soldadura, CS-300, conectam-se ao punho NIPPON GASES CS-300 (Cod. 2302005) para usar em trabalhos de soldadura ou aquecimento concentrado com oxigênio e acetileno (ver tabelas de espessuras e pressões).

PT


EN


2. INSTRUÇÕES DE CONEXÃO AO PUNHO CS-300

- 2.1. Introduzir o misturador da lança no tubo dianteiro do punho.
- 2.2. Girar a lança posicionando a cabeça no lugar más cómodo com respeito ao punho.
- 2.3. Roscar e apertar a porca da lança, mediante chave sem forçar. (O fecho produz-se por junta tórica e por assento metal-metal na condução de Oxigénio, utilizar chave).

3. ADVERTÊNCIAS DE SEGURANÇA

Antes de instalar o maçarico e durante o trabalho, aplique estas instruções. Em caso de dúvida, contacte com a NIPPON GASES.

3.1.  Utilizar exclusivamente acessórios NIPPON GASES (boquilhas de corte e consumíveis) originais e do modelo adequado.

3.2.  Não engordurar nenhum componente do equipamento.


GORDURAS OU OLEOS + OXIGENIO = PERIGO DE INCENDIO.


3.3.  Não utilizar pressões muito diferentes às recomendadas.
PRESSÕES INADEQUADAS = DIFÍCIL CONTROLO DA CHAMA E RISCO DE RETORNO.


3.4. DESECHAR:

- Maçaricos com fugas e/ou que disparem com frequência.
- Boquilhas ou pontas deterioradas
- Mangueiras envelhecidas.

FUGAS E OBSTRUÇÕES = PERIGO DE ACUMULAÇÃO DE GASES E/OU RETORNO DA CHAMA

3.5.  Usar sempre cartuchos de segurança antirretorno.
¡PREFERENTEMENTE CONECTADOS AO MAÇARICO!

3.6.  Não utilizar Oxigénio nem gases combustíveis para limpeza por aspiração, de peças de trabalho, nem corpo humano.

3.7.  Não friccionar, para limpeza, as boquilhas de corte, sobre materiais metálicos ou abrasivos, utilizar escareadores ou friccionar sobre madeira.




ES

PT

EN

4. RETROCESSO DA CHAMA

 Actuar de forma imediata da maneira seguinte:

- 4.1. Fechar a válvula de gás combustível e a do Oxigénio do maçarico.
- 4.2. Deixar arrefecer se o maçarico estiver quente
- 4.3. Comprovar estanqueidade em acessórios, boquilhas e mangueiras.
- 4.4. Eliminar obstruções em pontas, boquilhas e injector.
- 4.5. Comprovar estado dos cartuchos anti-retorno.
- 4.6. Comprovar pressões e reajustar se for necessário.
- 4.7. Se a chama superasse o maçarico actuar conforme instruções para manuseamento de gases.



ADVERTÊNCIA: Todas as frases marcadas com este símbolo corresponde ás advertências especiais de segurança.



ES

5. INSTRUÇÕES DE USO

PT

- 5.1. Selecionar a lança adequada à espessura a soldar (ver tabela 7); seguir as instruções de CONEXÃO (Apartado 2) e do uso do punho CS-300.
- 5.2. O maçarico CS-300 é do tipo **INJECTOR DEVE-SE SEGUIR O SEGUINTE METODO PARA LIGAR E DESLIGAR.**
- 5.3. Comprovar que as válvulas de Oxigénio e gás do maçarico e os reguladores estão fechados. Abrir **LENTAMENTE** as torneiras das garrafas.
- 5.4. Estabelecer no regulador de Oxigénio e no de gás combustível, as pressões recomendadas para cada espessura (ver tabela 8)
- 5.5. Abrir uma volta, primeiro a válvula de Oxigénio do maçarico e deixar que o Oxigénio saia, isto produzira um barrido na mangueira. Fazer o mesmo com a válvula do gás do maçarico.
- 5.6. Acender o maçarico de preferência com isqueiro de mecha
- 5.7. Regular com os volantes de ambas válvulas até obter a chama de pre-aquecimento adequada. Observar a variação de chama pulsando a alavanca de Oxigénio de corte, ajustando com os volantes si fosse necessário. Comprovar nos reguladores que as pressões preestabelecidas se mantêm; caso contrario, rectificar estas até as recomendadas.
- 5.8. Para desligar o maçarico fechar **primeiro a válvula de gás combustível e posteriormente a do Oxigénio.**

EN

6. NORMAS DE MANUTENÇÃO

- 6.1. Evitar golpes ou quedas de objetos sobre o maçarico. Comprovar que o maçaricos está em bom estado geral.
- 6.2. Limpar periodicamente os maçaricos para evitar presencia de gorduras ou escorias. Para a limpeza de passos internos de pontas e boquilhas utilizar os escareadores adequados (Cod. 2305203)
- 6.3. Revisar as mangueiras e eliminar as zonas que apresentem gretas ou outro deterioração.
- 6.4. Vigiar as abraçadeiras e evitar que os bordes de estas pressionem excessivamente, podendo cortar as mangueiras

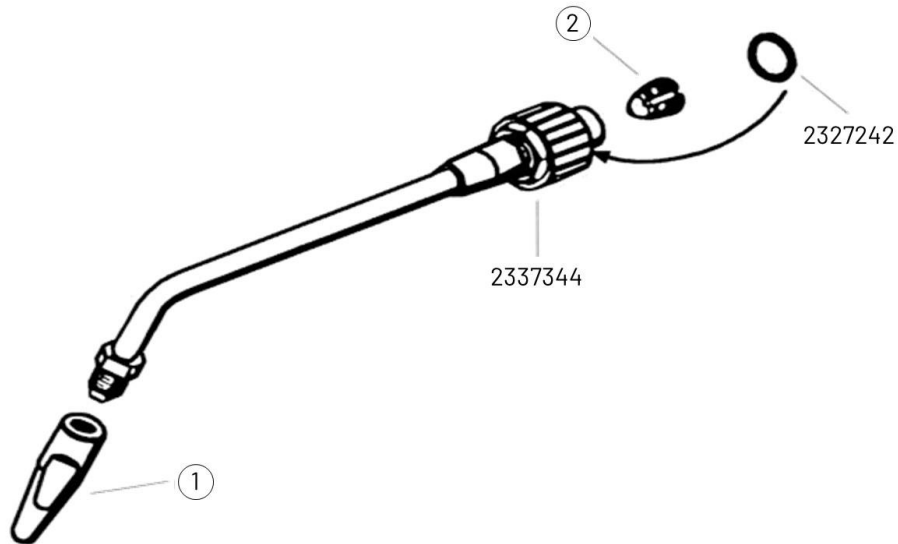


- 6.5. Substituir os cartuchos anti-retorno quando se observe que reduzem o passo de gases e sempre que tenham um retrocesso.
- 6.6. Em caso de detecção de fugas, localizar estas com água sabonária (**NUNCA COM CHAMA**) e substituir imediatamente o componente avariado.

ES

PT

EN









ES

7. ACESSÓRIOS

PT

EN

LANÇAS PARA SOLDADURA COM ACETILENO CS-300

 ESPESSURA PEÇA (mm)	 Nº LANZA	CÓDIGO	 OXIGENIO (BAR)	 ACETILENO (BAR)	ACESSORIOS	
					PONTA (1)	INJECTOR (2)
0,5-1	0	2302602	2,50	0,1 - 0,5	2335616	2337403
1 - 2	1	2302613			2335620	2337414
2 - 4	2	2302624			2335631	2337425
4 - 6	3	2302635			2335642	2337429
6 - 9	4	2302646			2335653	2337440
9 - 14	5	2302650			2335664	2337451
14 - 20	6	2302661			2335675	2337462
20 - 30	7	2302672			2335686	2337473

- CONJUNTO DE ESCARIADORES (Cod. 2305203). Para a eliminação de obstruções de escoria ou aderências em boquilhas.



ES

PT

EN



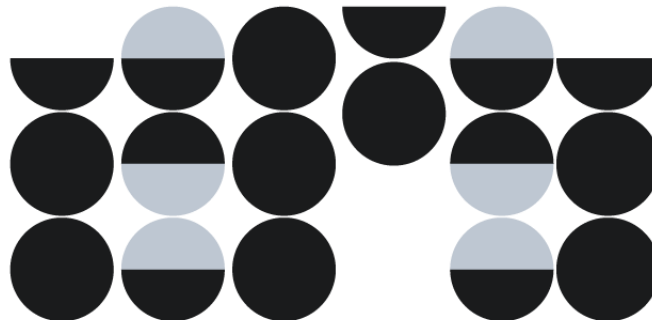
SUMMARY

- 1. APPLICATION20
- 2. CONNECTING TO CS-300 SHANK20
- 3. SAFETY PRECAUTIONS20
- 4. GAS BACKFLOWING..... 21
- 5. INSTRUCTIONS OF USE22
- 6. MAINTENANCE22
- 7. SPARE PARTS.....24

EN

PT

EN





EN

1. APPLICATION

The welding NIPPON GASES lances, CS-300, are connected to the handle NIPPON GASES CS-300 (Cod. 2302005) for use in welding or concentrated heating with oxygen and acetylene. (see table of thicknesses and pressures).

PT




EN

2. CONNECTING TO CS-300 SHANK

- 2.1. Remove screw & tap from CS-300 shank.
- 2.2. Insert the mixer of attachment on the frontal tube of the shank, set by pushing from head of attachment if necessary: in such a way that the seat of oxygen valve for cutting will be set in valve body of shank.
- 2.3. Screw & tighten with a wrench, gas tightness is metal/metal.
- 2.4. Screw & tighten nut of attachment on the shank till closing (tightness is made with an O-ring & by metal/metal contact on the oxygen circuit).

3. SAFETY PRECAUTIONS



Before connecting the torch & during the whole operation, take care to follow these instructions. In case of doubt, get in touch with NIPPON GASES.

- 3.1.  Only use genuine & appropriate accessories from **NIPPON GASES** (cutting nozzles & spare parts).
- 3.2.  **NEVER USE OIL OR GREASE** with any component of the equipment.
OXYGEN WITH OIL AND GREASE: DANGER OF EXPLOSION.
- 3.3.  Do not set pressures that are really different from those recommended.
WRONG PRESSURES = DIFFICULT FLAME CONTROL & RISK OF GAS BACKFLOWING.
- 3.4. SET ASIDE:
 - Torches with gas escapes and/or too many crackers.
 - Damaged nozzles or tips.
 - Old hoses.

ESCAPES & OBSTRUCTIONS = DANGER OF GAS ACCUMULATION &/OR GAS BACKFLOWING.

- 3.5.  We recommend to always use non return valves
i PREFERENT WITH DIRECT CONNECTION TO THE TORCH !




- 3.6.  Do not use oxygen or fuel gases to clean parts with blowing system or to blow on human body.
- 3.7.  Do not rub cutting nozzles on metallic parts or abrasive material to clean them; use special accessory (broach) or rub on wood.

EN

PT

EN

4. GAS BACKFLOWING

 Immediately react as explained hereafter:

- 4.1. Close both valves (first, fuel gas & then, oxygen) on the shank.
- 4.2. If the torch is hot, wait till temperature has reduced.
- 4.3. Check tightness on accessories, nozzles & flexible hoses.
- 4.4. Suppress obstructions on tips, nozzles & injector.
- 4.5. Check that the non return valve is intact.
- 4.6. Check pressures & adjust if necessary.
- 4.7. If flame has come to the torch, follow instructions for gas control.



WARNING: All sentences showing with this symbol correspond to special safety instructions.



EN

5. INSTRUCTIONS OF USE

PT

EN

- 5.1. Choose the appropriate lance to the thickness to be welded (see table 7); follow the CONNECTION instructions (Section 2) and the use of the CS-300 handle.
- 5.2. The CS-300 torch works on the **INJECTOR principle and the following method of lighting & closing should therefore be adopted.**
- 5.3. Check that both oxygen & gas valves of the shank as well as the regulator adjusting valves are closed. **SLOWLY** open the gas cylinder valves.
- 5.4. Set on the oxygen & gas regulators the recommended working pressure for each thickness (see table 8).
- 5.5. Open one turn, first the oxygen valve on the shank & wait that oxygen flows out; it will produce a noise in the flexible hose. Follow same procedure for the fuel gas valve of the torch.
- 5.6. Light the flame preferably with special gas lighter.
- 5.7. Adjust with both valves on the shank until obtaining the suitable heating flame. Watch the flame variation pushing on the oxy-cutting lever, while adjusting with the valves if necessary. Check on regulators that preset pressures remain the same. On the contrary, adjust till the recommended values are reached.
- 5.8. Adjust the torch by cutting with pre-heating flame on the side of the sheet metal till reaching the suitable heat. Fully open the valve for cutting oxygen & push on at suitable speed to oxy-cut.
- 5.9. To extinguish the flame, **first close the gas valve & then the oxygen one on the shank.**

6. MAINTENANCE

- 6.1. Protect the torch from damage (check visually at regular intervals).
- 6.2. Clean the torch at regular intervals to avoid presence of grease or dirtiness. When necessary, clean the holes of the cutting nozzles with the cleaning needles supplied (art Cod. 2305203).
- 6.3. Check that flexible hoses are in good condition & remove parts that are damaged.

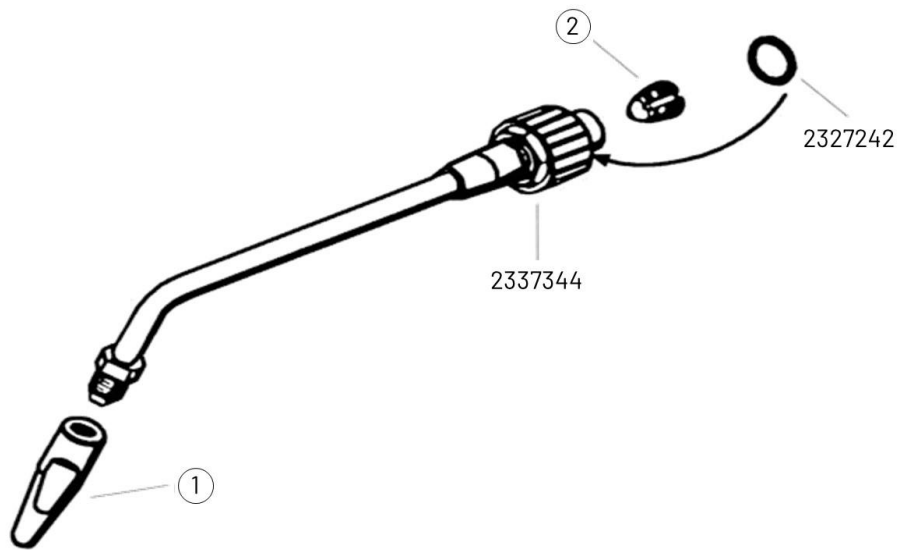


- 6.4. Check that connections are secured with hose clamps that cannot hurt the hose by excessive pressure (to avoid cutting of the hose).
- 6.5. Replace non return valves when gas flow is reduced & every time a gas back-flowing has happened.
- 6.6. Check gas escapes with leak detecting fluid (**NEVER WITH FLAME**); change immediately the damaged component.

EN

PT

EN






EN

7. SPARE PARTS

PT

EN

LAUNCHES FOR WELDING WITH ACETYLENE CS-300

THICKNESS PIECE (mm)	Nº LAUNCH	CÓDE	OXYGEN (BAR)	ACETYLENE (BAR)	SPARE PARTS	
					PUNTA (1)	INYECTOR (2)
0,5-1	0	2302602	2,50	0,1 - 0,5	2335616	2337403
1 - 2	1	2302613			2335620	2337414
2 - 4	2	2302624			2335631	2337425
4 - 6	3	2302635			2335642	2337429
6 - 9	4	2302646			2335653	2337440
9 - 14	5	2302650			2335664	2337451
14 - 20	6	2302661			2335675	2337462
20 - 30	7	2302672			2335686	2337473

- BROACH SET (Cod. 2305203). To suppress obstructions or adherences on nozzles.



EN

PT

EN

INFORMACIÓN DE CONTACTO

DELEGACIONES ESPAÑA

Galicia	Asturias	Cantabria	Vizcaya	Guipúzcoa
Navarra	Aragón	Cataluña	Valencia	Murcia
Málaga	Sevilla	Córdoba	Madrid	Valladolid

DELEGACIONES PORTUGAL

Lisboa
Oporto





Soluciones de
soldadura:



 soldadura.nippongases.com

 soldadura@nippongases.com

 +34 91 453 30 00

 C/ Orense, 11 - 28020 Madrid



soldadura.nippongases.com

soldadura@nippongases.com

