

Pour préserver la qualité de votre matériel CASTOLIN tout au long de son utilisation dans les meilleures conditions de sécurité, nous vous recommandons de lire attentivement cette notice et de suivre rigoureusement les conseils qu'elle contient. Pour rappel, il est fortement conseillé de remplacer l'équipement tous les 5 ans après sa mise en service. Se reporter au document du SYMOP (Recommandations pour l'entretien des matériels de soudage, chauffage et coupage oxy-gaz).

FER À SOUDER AU GAZ :

INFORMATIONS GENERALES

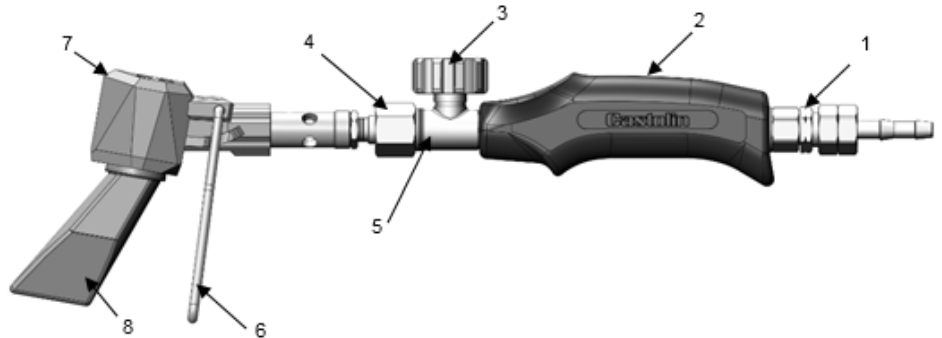
Le fer à souder doit être utilisé en prenant en compte les indications présentes dans Ce manuel d'utilisation.

FER À SOUDER AU GAZ

- Equipement généralement utilisé pour la réalisation de l'étanchéité et l'assemblage d'éléments en zinc grâce à sa panne en cuivre chauffée par une flamme alimentée par un mélange de gaz air – propane. La panne en cuivre chauffée permettra de faire fondre un métal d'apport composé d'un alliage étain et plomb. Ce alliage devra alors être travaillé pour permettre la réalisation du joint brasé et ainsi permettre l'étanchéité et l'assemblage de pièces. L'opération de brasage sera rendue possible par l'apport d'un décapant.
- Cet équipement peut être utilisé pour toutes applications compatibles dans la mesure où son utilisation ne risque pas de détériorer le matériel et de créer un danger pour l'utilisateur et son environnement.

DETAIL DU FER À SOUDER AU GAZ

- 1- Raccord d'entrée de gaz
- 2- Poignée de manche
- 3- Volant de réglage du débit
- 4- Ecrrou de lance
- 5- Corps du manche
- 6- Support
- 7- Tête de panne
- 8- Panne en cuivre

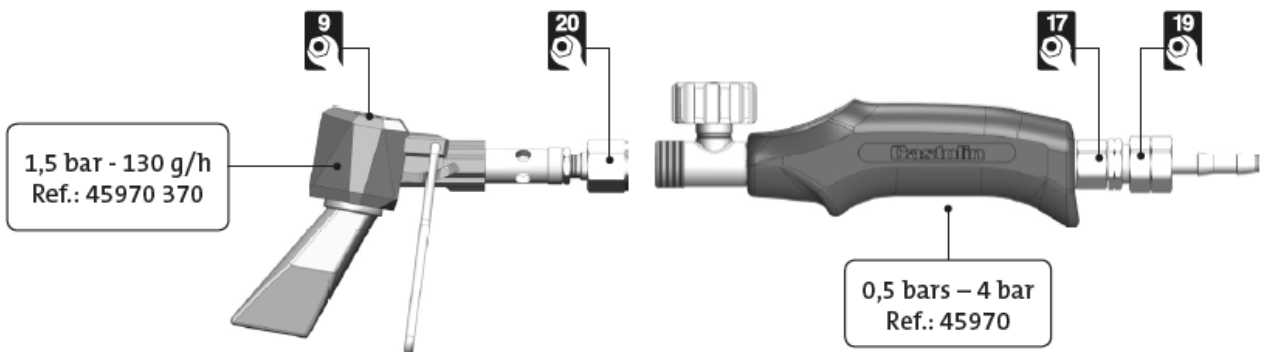


AVERTISSEMENTS

- Aucune modification ne devra être réalisée sur les fers à souder au gaz sans en informer notre société au préalable. Dans tous les cas, toute modification sur le matériel met fin à la garantie. Dans le cas d'accident, de toute nature qu'il soit, Messer Eutectic Castolin ne pourra être tenu pour responsable.
- Une mauvaise utilisation d'un fer à souder à gaz peut causer des dommages graves, ils doivent donc être utilisés par le personnel qualifié dans un endroit bien ventilé.
- Le fer à souder devra être préservé des chocs, de graisses ou toutes autres sources de saletés.
- Les pannes en cuivre du fer à souder au gaz sont classées selon leurs poids, comme indiqué dans le tableau n°1.

INSTALLATION

- Le raccord entre le corps du manche chalumeau (N°5) et la tête doit être serré correctement via l'écrou de lance (N° 4) à l'aide d'une clé.
- L'une des extrémités du tuyau de gaz doit être montée sur la douille porte tuyau du corps du fer à souder, elle doit être maintenue fixe à l'aide d'un collier mis en place à l'aide d'une pince. Certains tuyaux sont livrés directement avec des raccords sertis.
- Des anti-retours par flammes peuvent être montés
- Les fers à souder sont fabriqués et seront utilisés uniquement pour du gaz propane. L'utilisation des fers à souder avec un autre gaz inflammable peut causer dommages et des blessures graves.



UTILISATION

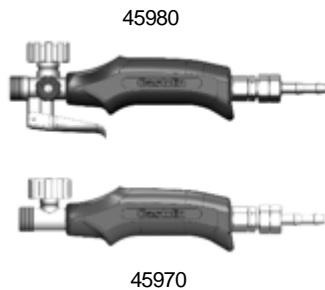
- Les surfaces à souder doivent être propres
- La panne en cuivre doit être laissée en chauffe pendant un certain temps après que la vanne de réglage de pression ait été ouverte.
- Le travail de soudage peut démarrer lorsque la panne en cuivre est suffisamment chaude.
- Une fois le processus de soudage terminé, le volant de réglage de la pression doit être fermé et le bord de la panne en cuivre doit être nettoyé.

INFORMATIONS TECHNIQUES



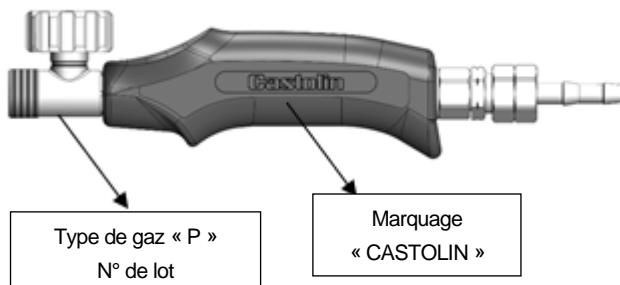
Référence	Poids de la panne
45971 270	270 g.
45971 370	370 g.
45971 500	500 g.

Tableau N°1



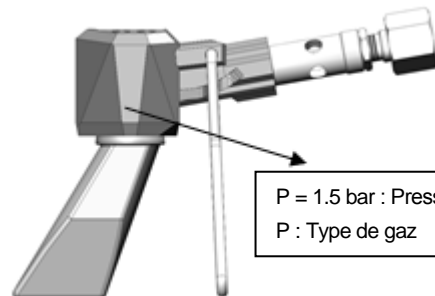
Référence	45970	45980
Raccord de lance	M 18x100	M 18x100
Diamètre du tuyau	Ø6 mm	Ø6 mm
Pression (Max.)	4 bar	4 bar

MARQUAGE



Type de gaz « P »
N° de lot

Marquage
« CASTOLIN »



P = 1.5 bar : Pression d'utilisation
P : Type de gaz

FONCTIONNEMENT ET ENTRETIEN

- La réparation et la maintenance du matériel devra être réalisée uniquement par le service prévu à cet effet en utilisant des pièces d'origines. Notre entreprise n'est pas responsable des dommages qui peuvent survenir après les réparations effectuées, lorsque le matériel se trouve en dehors de notre société.
- Le fer à souder doit être contrôlé périodiquement et ne doit pas être réparé ou entretenu dans le cas où un composant (valve, raccord etc.) est endommagé, sale ou gras.
- La flamme ne doit jamais être utilisée et l'alimentation en gaz doit être coupée s'il y a une fuite au niveau de la torche ou si les composants (pièces de raccords et vanne) sont endommagés.
- Possibilité de fuite de gaz au niveau des raccords le fer à souder devra être contrôlé périodiquement.

CONDITIONNEMENT ET TRANSPORT

- Conserver les produits dans sa boîte pendant le transport afin d'éviter tout endommagement.
- Afin de préserver les torches et les composants de la graisse et d'autres sources de saleté, dans le cas où ils ne sont pas utilisés durant un long moment, ils seront conservés dans leurs emballages ou leurs boîtes.

INFORMATIONS GENERALES

La torche et les composants doivent être utilisés en respectant les conseils d'utilisations présents dans le manuel d'instruction.

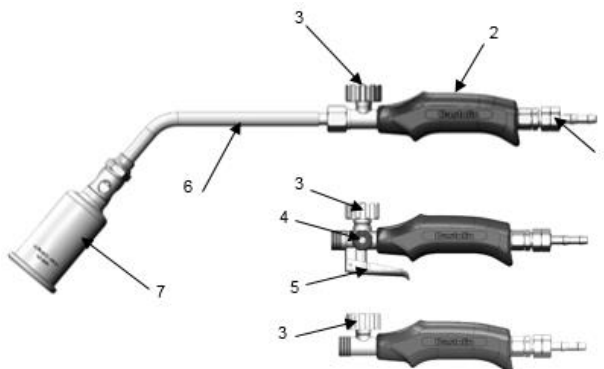
EQUIPEMENTS TORCHE POUR LE CHAUFFAGE ET LE SOUDAGE AU GAZ PROPANE

- Ces équipements sont conçus ergonomiquement pour divers secteurs industriels visant à être utilisés avec du gaz propane pour des procédés de chauffage et de soudage avec différentes tailles de flamme en fonction du bec ou du brûleur utilisé.
- Avec sa grande variété de bords et de brûleurs, il offre une large plage de débits, il peut être utilisé pour des travaux de soudage et de chauffage sur tout type de pièces.

CHALUMEAU DE CHAUFFE :

LISTE DES PIÈCES COMPOSANT LA TORCHE

- 1- Raccord d'entrée pour le gaz
- 2- Manche
- 3- Vanne de réglage de la pression
- 4- Volant pilot de la flamme
- 5- Gâchette
- 6- Lance
- 7- Brûleur

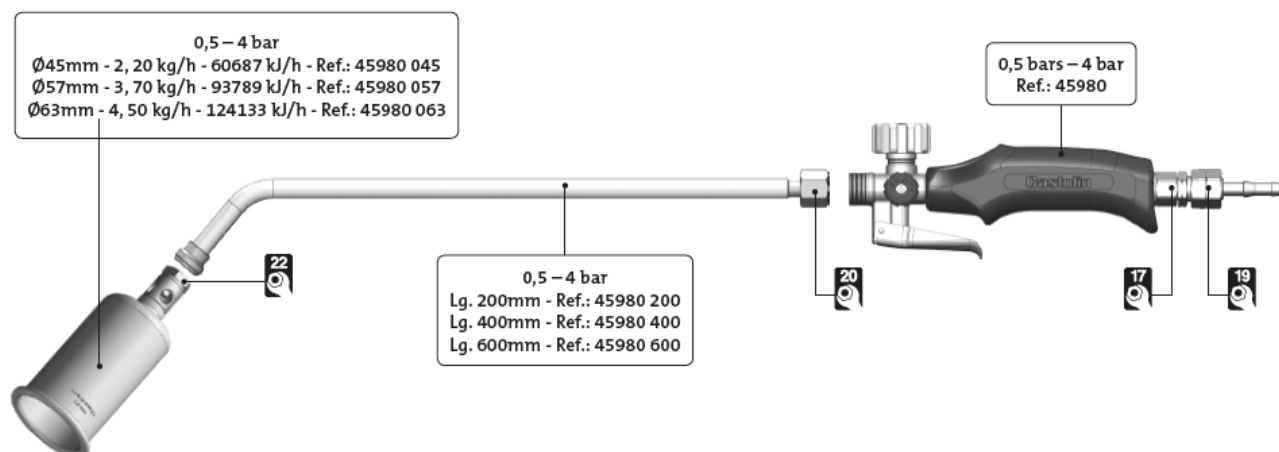


AVERTISSEMENT

- Aucune modification ne devra être réalisée sur les torches et ses composants sans en informer notre société au préalable.
- Une mauvaise utilisation d'une torche pour le soudage et le chauffage peut causer des dommages graves, ils doivent donc être utilisés par le personnel qualifié.
- Les torches et les composants doivent être préservés des chocs, de graisses ou toutes autres sources de saletés.
- Les torches et les composants doivent être utilisés en prenant en compte les informations indiquées sur le marquage.
- La torche et les composants doivent être choisis et utilisés en fonction des valeurs indiquées dans les tableaux.

INSTALLATION

- Raccord (1) ou d'autres composants doivent être serrés à l'aide d'une clé.
- Brûleurs de chauffe (7) doivent être serrés à l'aide d'une clé adéquate.
- Le tuyau de gaz de l'équipement utilisé doit être lié au raccord d'entrée de gaz (1) de la torche.
- Les anti-retours par flammes doivent être montés entre les tuyaux de gaz et la sortie du manodétendeur pour une utilisation de la torche et des composants sans risque.
- La torche et ses composants sont fabriqués et seront utilisés uniquement pour du gaz propane. L'utilisation de la torche et ses composants avec un autre gaz inflammable peut causer des dommages et des blessures graves.



UTILISATION

LE MODELE SANS LA GACHETTE

- Avant de commencer, choisissez les composants en fonction du tableau, ensuite vérifiez la compatibilité avec la pression de sortie du manodétendeur.
- Tournez légèrement le volant de réglage du gaz afin de pouvoir allumer votre torche.
- Une fois votre travail terminé la vanne de réglage de la torche (3), ainsi que la vanne de réglage du manodétendeur doivent être desserrés.

LE MODEL AVEC LA GACHETTE

- Les torches munies d'une gâchette ont également un brûleur pour réguler une flamme secondaire de veilleuse, celle-ci permet de couper et de réenclencher la flamme principale d'utilisation au besoin, sans qu'il ne soit nécessaire de réajuster le robinet principal de l'appareil.
- Allumage du brûleur. La flamme de veilleuse permet d'enclencher la flamme principale. Pour activer la flamme de veilleuse: ouvrir le robinet du brûleur et enflammer la sortie du chalumeau.
- La gâchette (5) est maintenue enclenchée.
- La flamme principale d'utilisation s'active au moyen de la veilleuse du brûleur, en ouvrant le robinet principal de l'appareil et en pressant la gâchette.
- Lorsque la gâchette est relâchée (La flamme s'éteint bien que le volant de réglage de la pression reste ouvert).
- Le robinet principal alimente le chalumeau en gaz, il permet de créer une flamme de chauffe pour utilisation.
- Presser la gâchette pour obtenir la flamme d'utilisation pré-réglée.
- En cours d'utilisation: la flamme principale peut-être allumée ou éteinte au moyen de la gâchette sans qu'il ne soit nécessaire de modifier le réglage du robinet principal. Seule une petite flamme de veilleuse se consume lorsque la gâchette est relâchée.
- Après utilisation: relâcher la gâchette, couper le gaz d'alimentation en fermant le robinet principal, puis fermer le robinet du brûleur.

INFORMATIONS TECHNIQUES

MANCHE PROPANE

45980



Référence	45970, 45980	Longueur de lance	200 – 400 – 600 mm
Raccord de lance	M 18x100	Raccord du brûleur	M 20x1
Diamètre du tuyau	Ø6 mm	Diamètre du tuyau	Ø6 mm
Pression (Max.)	4 bar	Pression (Max.)	4 bar

MARQUAGE



Marque: Castolin
Type de gaz: Propane (P)
Pression d'utilisation: 4 bars



Type de gaz:
Propane (P)

Marque

MAINTENANCE

- La réparation et la maintenance du matériel devront être réalisées uniquement par le service prévu à cet effet en utilisant des pièces d'origines. Notre entreprise n'est pas responsable des dommages qui peuvent survenir après les réparations effectuées, lorsque le matériel se trouve en dehors de notre société.
- La torche et les composants doivent être contrôlé périodiquement et ne doit pas être réparé ou entretenu dans le cas où un composant (valve, raccord etc.) est endommagé, sale ou gras.
- La flamme ne doit jamais être utilisée et l'alimentation en gaz doit être coupée s'il y a une fuite au niveau de la torche ou si les composants (pièces de raccords et vanne) sont endommagés.

CONDITIONNEMENT ET TRANSPORT

- Conserver le produit dans sa boîte durant le transport pour éviter tout endommagement.
- Afin de préserver les torches et les composants de la graisse et d'autres sources de saleté, dans le cas où ils ne sont pas utilisés durant un long moment, ils seront conservés dans leurs emballages ou leurs boîtes.

	Local item	Esc Code	Désignation	Unité de facturation	Description	EAN Code	Dimensions Packaging
Equipment	45970	762227	Manche AeroFlam	Un	Manche de chalumeau AeroPropane CASTOLIN	3509350015971	120 x 260 x 35
	45970 100	762228	Chalumeau à Panne AeroFlam	Un	Fer à souder au gaz. Aéro propane complet avec Manche. Lance à Panne et panne cuivre de 370g	3509350015988	110 x 430 x 75
	45970 370	762229	Lance à Panne 370g AeroFlam	Un	Ensemble Lance et panne en cuivre de 370g pour Fer à souder au gaz Aéro propane	3509350015995	120 x 210 x 90
	45971 270	762230	Panne cuivre 270g AeroFlam	Un	Panne cuivre 270g pour matériel CASTOLIN AeroFlam	3509350016008	120 x 160 x 30
	45971 370	762231	Panne cuivre 370g AeroFlam	Un	Panne cuivre 370g pour matériel CASTOLIN AeroFlam	3509350016015	120 x 160 x 30
	45971 500	762232	Panne cuivre 500g AeroFlam	Un	Panne cuivre 570g pour matériel CASTOLIN AeroFlam	3509350016022	120 x 160 x 30
	45972	763073	Kit Chalumeau Zingueur 5m	Un	Ensemble complet pour Zingueur comprenant un Fer à souder et panne cuivre de 370g, 5 mètres de tuyau et un détendeur.	3509350016763	110 x 430 x 75
	45980	762233	Manche avec Gâchette AeroFlam	Un	Manche de chalumeau AeroPropane CASTOLIN avec gâchette économiseur de gaz	3509350016039	120 x 260 x 35
	45980 200	762234	Lance 200mm AeroFlam	Un	Lance de chauffe en acier, longueur 200mm, pour gamme AeroFlam fonctionnant à l'aéro-propane.	3509350016046	120 x 230 x 25
	45980 400	762235	Lance 400mm AeroFlam	Un	Lance de chauffe en acier, longueur 400mm, pour gamme AeroFlam fonctionnant à l'aéro-propane.	3509350016053	120 x 430 x 25
Détend	45980 600	762236	Lance 600mm AeroFlam	Un	Lance de chauffe en acier, longueur 600mm, pour gamme AeroFlam fonctionnant à l'aéro-propane.	3509350016060	120 x 630 x 25
	45980 045	762237	Brûleur Ø45mm AeroFlam	Un	Brûleur de chauffe en acier pour gamme AeroFlam Ø45mm.	3509350016077	120 x 160 x 55
	45980 057	762238	Brûleur Ø57mm AeroFlam	Un	Brûleur de chauffe en acier pour gamme AeroFlam Ø57mm.	3509350016084	120 x 160 x 65
	45980 063	762239	Brûleur Ø63mm AeroFlam	Un	Brûleur de chauffe en acier pour gamme AeroFlam Ø63mm.	3509350016091	120 x 160 x 75
	45960	663267	Détendeur Propane 1,5bars 3/8G	Un	Détendeur Propane Pression fixe: 1,5 bar	3509350009264	75 x 40 x 60
	45965	663288	Détendeur Propane 0,5-4B. 3/8G	Un	Détendeur Propane Pression variable 0,5 - 4 bar, avec sécurité limiteur de débit	3509350009871	75 x 40 x 60
	46336L	655699	XuperPrécizig Propane 6bars HL	Un	Détendeur Propane jusqu'à 6 bars	3509350009871	170 x 170 x 170
	46346A	655716	SUPERBLINDE Propane 6bars HL	Un	Détendeur Propane BLINDE jusqu'à 6 bars	3509350014424	220 x 170 x 120
	Décapants	RD 33 0320	762219	Flux RD 33 320 ml (cof = 6 un)	Un	Le flux RD 33 est liquide et bleu foncé. Il est dédié pour le brasage tendre du zinc naturel neuf et peu oxydé.	3509350015902
RD 33 1000		762220	Flux RD 33 1000 ml	Un	Le flux RD 33 est liquide et bleu foncé. Il est dédié pour le brasage tendre du zinc naturel neuf et peu oxydé.	3509350015919	88 x 240 x 88
RD 34 0250		762221	Flux RD 34 250 ml (cof = 6 un)	Un	Le flux RD 34 est un décapant transparent et liquide. Il est spécialement formulé pour le brasage tendre du zinc oxydé, traité, prépatiné ou des aciers zingués.	3509350015926	78 x 84 x 78
157 SCE 0320		762222	Flux 157 SCE 320 ml	Un	Flux 157 SCE organique ECOLOGIQUE pour le brasage des différents zinc (même oxydés ou traités) et alliage de cuivre.	3509350015933	98 x 75 x 98
73953PAM75		600926	Pierre ammoniacale 65x45x20mm - 75g	Un	Pierre ammoniacale pour le nettoyage des pannes de fer à souder. Dimensions : 65x45x20mm - 75g	3509350008225	110 x 65 x 20
73953 PAM 150		762145	Pierre Amoniacale 80x50x20	Un	Pierre ammoniacale pour le nettoyage des pannes de fer à souder. Dimensions : 80 x 50 x 20 mm.	3509350015889	80 x 50 x 20
73953 PAM 156		762146	6 Pierres Amoniacale 80x50x20	Un	6 x Pierres Amoniacale pour le nettoyage des pannes de fer à souder. Dimensions : 80 x 50 x 20 mm.	3509350015896	154 x 43 x 81
73354 10		657834	Bag. 1/2Rou RD27 10.0 2.5Kg	Un	Métal d'apport pour la brasage tendre, Targette d'étain, Sn27Pb63 Section de la targette : demi ronde Ø10mm Vendu dans une boîte plastique en 2,5 kg, prix à la boîte	3509350016787	45 x 45 x 510
73355 10		657837	Bag. 1/2Rou RD33 10.0 2.5Kg	Un	Métal d'apport pour la brasage tendre, Targette d'étain, Sn33Pb67 Section de la targette : demi ronde Ø10mm Vendu dans une boîte plastique en 2,5 kg, prix à la boîte	3509350007693	45 x 45 x 510
73355 1510		657839	RD33 10x15x325.1Target.cof=12u	Un	Métal d'apport pour la brasage tendre, Targette d'étain, Sn33Pb67 Section de la targette : 15 x 10 - longueur 325mm Poids : environ 800g / targette - Vendu en Blister de 12 targettes, par coffret de 12 Blister	3509350003077	75 x 215 x 390
Consommables	73355 3008 10	762301	Targette RD33 par 10kg	kg	Métal d'apport pour la brasage tendre, Targette d'étain, Sn33Pb67 Section de la targette : Environ 30 x 08 Longueur 400 Poids : environ 1kg / targette - Vendu au kg, par coffret de 10 kg	3509350016145	90 x 40 x 450
	73355 5003 D	657841	Bag. RD33 5.0 3bag cof=12	Un	Métal d'apport pour la brasage tendre, baguette d'étain, Sn33Pb67 Section de la targette : Diamètre 5 mm - longueur 500mm Vendu en Blister de 5 baguettes, en coffret de 12 blisters	3509350002513	530 x 50 x 15
	73355 50	754664	Baguette RD33 5,0 mm 5kg	kg	Métal d'apport pour la brasage tendre, baguette d'étain, Sn33Pb67 Section de la targette : Diamètre 5 mm - longueur 500mm Vendu au kg, dans une boîte plastique de 5 kg	3509350016794	64 x 77 x 510
	73356 0725	657845	Targette RD30 10x28x370Target	Un	Métal d'apport pour la brasage tendre, Targette d'étain, Sn30Pb70 Section de la targette : Environ 28 x 10 longueur 370 Poids : environ 1 kg / targette - Vendu en boîte plastique de 10kg, prix à la boîte	3509350016800	64 x 77 x 510

Accessoires									
730050 005	663337	Tuyau Propane 5m raccord3/8G	Un	5 mètres de tuyau Propane caoutchouc équipé de raccords à visser en 3/8 Gauche,	3509350009895	230 x 70 x 230			
730050 010	762240	Tuyau Propane 10m raccord3/8G	Un	10 mètres de tuyau Propane caoutchouc équipé de raccords à visser en 3/8 Gauche,	3509350016107	260 x 75 x 260			
730050 020	762241	Tuyau Propane 20m raccord3/8G	Un	20 mètres de tuyau Propane caoutchouc équipé de raccords à visser en 3/8 Gauche,	3509350016114	450 x 80 x 450			
730505	657718	Tuyau propane 6,3x11 (20m)	Un	20 mètres tuyau Propane caoutchouc sans raccords, diamètre 6,3x13	3509350006597	450 x 80 x 450			
730482A	657713	Tuyau Propane 10X17 (20M)	Un	20 mètres tuyau Propane caoutchouc sans raccords, diamètre 10x17	3509350006580	450 x 450 x 200			
45890	762224	Kit Platine de coureur	Un	Platine multifonction dédiée aux travaux des couvreurs avec une pierre ammoniacale et un pinceau.	3509350015940	95 x 198 x 67			
45891	762225	2 x Pinceaux Crin	Un	Sachet de 2 pinceaux en crin de cheval et manche métallique	3509350015957	40 x 160 x 10			
45992	762226	25 x Pinceaux Crin	Un	Sachet de 25 pinceaux en crin de cheval et manche métallique	3509350015964	140 x 160 x 20			
730282	657556	Allumè gaz	Un	Allumage gaz à cuvette	3509350007198	270 x 95 x 25			
730878	662939	5 Pierres allume gaz à cuvette	Un	Carte de 5 pierres pour allume gaz à cuvette	3509350009697	135 x 95 x 20			
70050040	850941	Ecroû d'olive 3/8" Gauche	Un	Ecroûs d'olive en filetage 3/8" à gauche pour olive étagée	3509350016824	40 x 05 x 05			
703822A	656856	Olive étagée Ø6,3 et 10	Un	Olive étagée pour tuyau de diamètre intérieur 6,3 et 10 mm	3509350009888	135 x 95 x 30			
730037X 15	662926	Colliers pour Tuyaux6,3x11 x15	Un	Carte de 15 colliers à oreille pour tuyaux diamètre intérieur 13mm	3509350009444	135 x 95 x 30			
730038AX15	662927	Colliers pour Tuyaux10x17 x15	Un	Carte de 15 colliers à oreille pour tuyaux diamètre intérieur 17mm	3509350009451	135 x 95 x 30			
730147D	600862	Paire raccord à clapet M6,3/10	Un	Paire (oxygène et gaz) de raccords rapides ISO, MALE pour tuyau diamètre 6,3 et 11	3509350007716	135 x 95 x 30			
730147E	663145	Paire RRClap. OA mâle 1/4D3/8G	Un	Paire (oxygène et gaz) de raccords rapides ISO MALE pour filetage en 1/4" Gaz à droite et 3/8"	3509350013380	135 x 95 x 30			
730148D	600763	Paire R.R à clapet OA F 16/10	Un	Paire (oxygène et gaz) de raccords rapides à clapet ISO FEMELLE pour tuyau diamètre 6,3 et 11	3509350007723	135 x 95 x 30			



AEROFLAM : ENGLISH SOLDERING IRON / PROPANE HEATING-WELDING TORCH

GENERAL INFORMATION

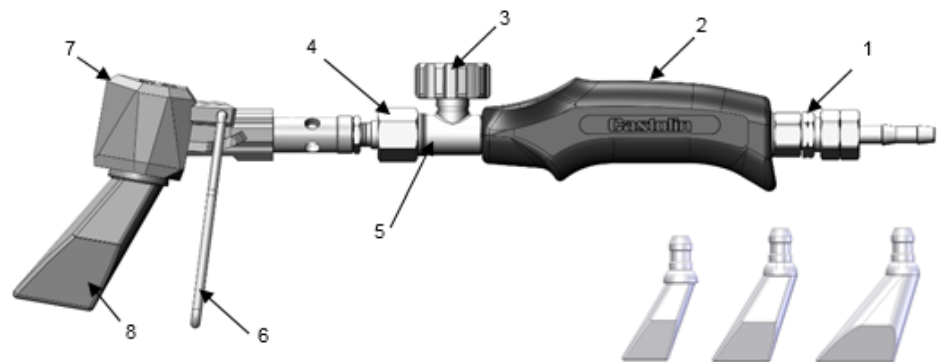
Soldering iron should be used concerning the warnings determined in the instruction manual

SOLDERING IRON

- It is an equipment which can be used for multi-purpose soldering processes.
- This equipment has three different weighing copper bit options.

PRODUCT MODEL PART LIST

- 1- Gaz intley connection
- 2- Shank
- 3- Pressure Adjusting Valve
- 4- Body Connction Nut
- 5- Main Body
- 6- Stand Support
- 7- Shield
- 8- Copper Bit

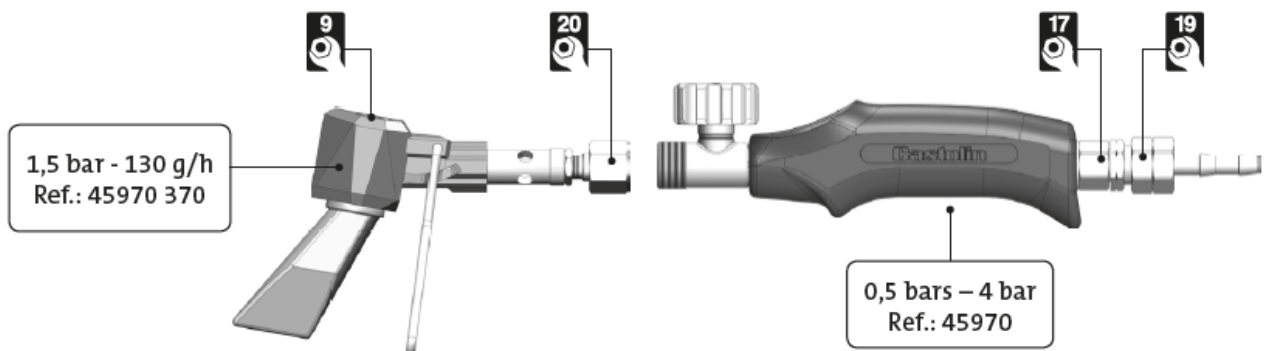


WARNINGS

- No changes should be done soldering irons without our company's control and information.
- Since the misuse of soldering iron may cause serious damages, they should be used by tutored personnel.
- Soldering Irons should be kept away from accidental crashes, falling down, grease and other dirt sources.
- Soldering Irons should be used considering information marked on them.
- Soldering Irons are classified by their weights as shown on Table -1.

SETUP

- Body connection nut should be tightened thoroughly by using a suitable wrench for shank.
- Gas hose should be connected to the hose connection of the propane shank which has set up by a clamp.
- Flashback arrestor should be attached between the gas hoses or to the outlet of the regulator during usage of the soldering iron.
- Soldering Irons are produced and submitted to use exclusively for propane gas. It may cause serious damages and injuries in case of usage of a different flammable gas.



USAGE

- The surface to be soldered should be clean.
- Copper bit should be left heating for a while after pressure adjusting valve turned on and ignited.
- Soldering process can be started after the copper bit heated sufficient amount.
- After finishing the soldering process, pressure adjusting valve should be turned off and the edge of the copper bit should be cleaned by a thin file.

TECHNICAL INFORMATION CHART

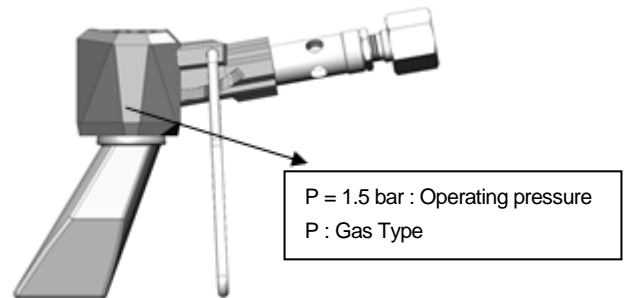
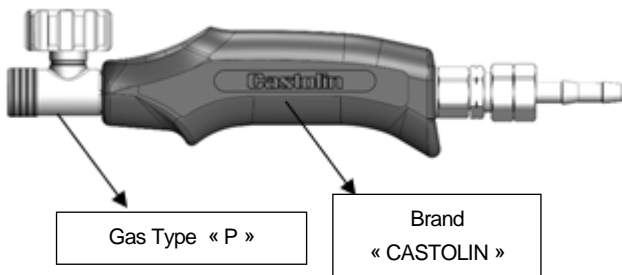


Reference	Weight of copper Bit
45971 270	270 g.
45971 370	370 g.
45971 500	500 g.



Reference	45970	45980
Neck Connection	M 18x100	M 18x100
Hose Diameter	Ø6 mm	Ø6 mm
Gas Pressure (Max.)	1,5 bar	1,5 bar

MARKING



OPERATING AND MAINTENANCE

- Repair and maintenance should only be done by authorized service and only original parts should be used. Our company is not responsible for damages which may happen after repairs done out of control of our company.
- Soldering Irons should be controlled periodically and shouldn't be used without repairing or maintenance if any component (valve, connection nut etc.) is damaged, dirty or greasy.
- Torch should never be used and the gas supply should be cut if there is a leakage on the torch or components, connection parts and valve are damaged.
- Possible leakage at the gas connection locations should be controlled periodically.

STORAGE AND TRANSPORT

- Keep the product in its box during transport in order to prevent damage.
- Torches and components should be kept in their package or box when they will not be used for a long while in order to keep connection necks, torches, heating burners and other components away from grease or other dirt sources.

GENERAL INFORMATION

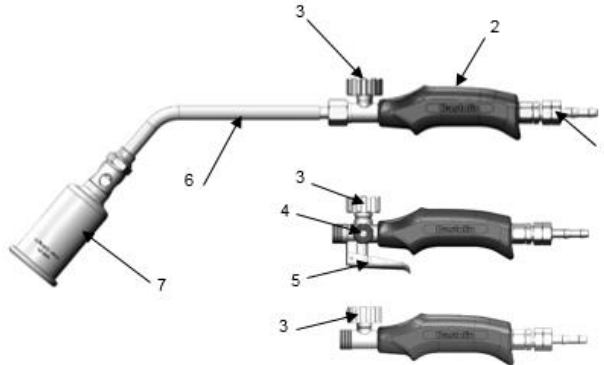
Torch and components should be used concerning the warnings determined in the instruction manual

PROPANE HEAT-WELDING TORCH SETS AND COMPONENTS

- These equipment are designed ergonomically for various industrial sectors aiming to be used with propane gas for heating and welding processes with different flame sizes supplied by its components.
- By wide variety of the components, it can be used for processes like minor welding, major heating and heating of special parts.

Product Model Part List

- 1- Gas inlet Connection
- 2- Shank
- 3- Pressure Adjusting Valve
- 4- Pilot Flame Adjusting Valve
- 5- Trigger
- 6- Lance
- 7- Heating Burner

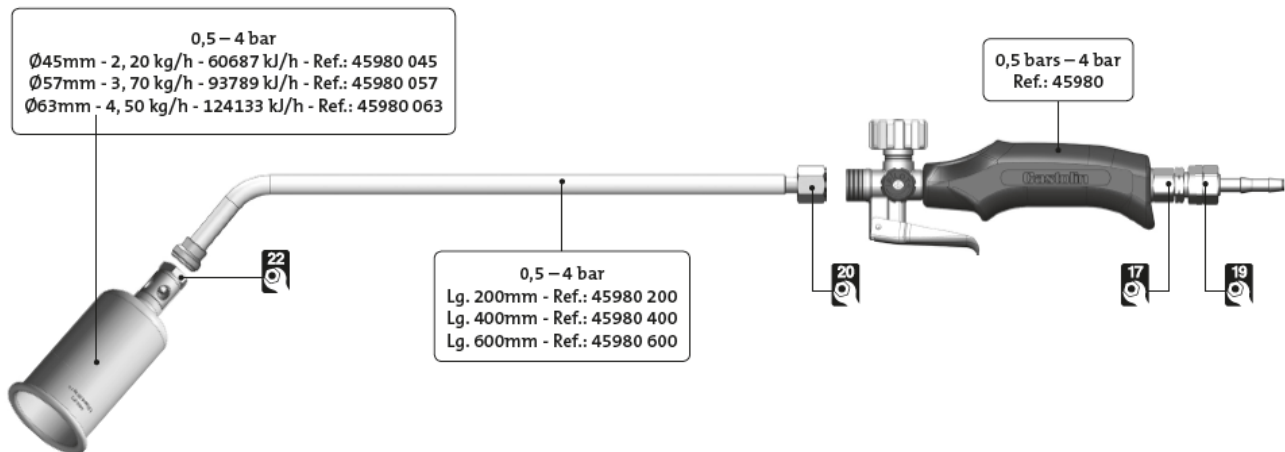


WARNINGS

- No changes should be done on torches and components without our company's control and information.
- Since the misuse of torches and components may cause serious damages, they should be used by tutored personnel.
- Torch and components should be kept away from accidental crashes, falling down, grease and other dirt sources.
- Torch and components should be used considering information marked on them.
- Torch and components should be chosen and used according to the values shown on tables.

SETUP

- Lance (6) or other components should be tightened thoroughly by using suitable wrench.
- Heating burners (7) should be tightened thoroughly by using a wrench suitable for the connection neck.
- Gas hose suitable for the component to be used should be connected to the gas inlet connection (1) of the torch.
- Flashback arrestor should be attached between the gas hoses or to the outlet of the regulator during usage of the torch and components.
- Torch and components are produced and submitted to use exclusively for propane gas. It may cause serious damages and injuries in case of usage of a different flammable gas.



USAGE

THE MODEL WITHOUT TRIGGER

- Before beginning, components chosen from tables and the compatibility of the outlet pressure of the regulator should be checked.
- Pressure adjusting valve is turned slightly to supply gas flow to the atmosphere and ignited on the component.
- After finishing the process, pressure adjusting valve (1), then regulator valve should be turned off.

THE MODEL WITH TRIGGER

- On torches with trigger, there is a pilot flame adjusting valve to obtain the pre-adjusted operating flame after short period of pauses without the need of adjusting the pressure adjusting valve.
- Pilot Flame and Adjusting: It is the flame which is adjusted to obtain the operating flame again after short periods of pauses while using heating burners with flame length more than 150 mm.
- Trigger (5) is held pressed.
- Operating flame is created on heating burner by turning the pressure adjusting valve (3).
- Trigger is released (Flame is extinguished although the pressure adjusting valve is turned on).
- Pilot flame adjusting valve (4) is turned to create pilot flame.

- Trigger is pressed to obtain the pre-adjusted operating flame.
- During operation, the operating flame is burned and extinguished by only using the trigger without the need of adjusting the pressure adjusting valve and pilot flame adjusting valve. Only a short pilot flame will be burned during the release of trigger. After operation, gas flow is cut by turning off the pressure adjusting valve and then the pilot flame valve.

WARNINGS

- No changes should be done on torches and components without our company's control and information.
- Since the misuse of torches and components may cause serious damages, they should be used by tutored personnel.
- Torches and components should be kept away from accidental crashes, falling down, grease and other dirt sources.
- Torches and components should be used considering information marked on them.
- Torches and components should be chosen and used according to the values shown on tables.

SETUP

- Connection neck (6) or other components should be tightened thoroughly by using suitable wrench.
- Heating burners (7) should be tightened thoroughly by using a wrench suitable for the connection neck.
- Gas hose suitable for the component to be used should be connected to the gas inlet connection (1) of the torch.
- Flashback arrestor should be attached between the gas hoses or to the outlet of the regulator during usage of the torch and components.
- Torches and components are produced and submitted to use exclusively for propane gas. It may cause serious damages and injuries in case of usage of a different flammable gas.

USAGE

THE MODEL WITHOUT TRIGGER

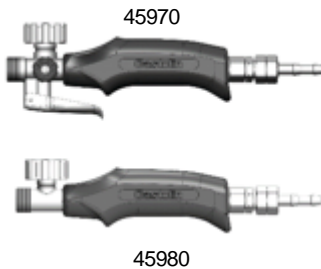
- Before beginning, components chosen from tables and the compatibility of the outlet pressure of the regulator should be checked.
- Pressure adjusting valve is turned slightly to supply gas flow to the atmosphere and ignited on the component.
- After finishing the process, pressure adjusting valve (1), then regulator valve should be turned off.

THE MODEL WITH TRIGGER

- On torches with trigger, there is a pilot flame adjusting valve to obtain the pre-adjusted operating flame after short period of pauses without the need of adjusting the pressure adjusting valve.
- Pilot Flame and Adjusting: It is the flame which is adjusted to obtain the operating flame again after short periods of pauses while using heating burners with flame length more than 150 mm.
- Trigger (5) is held pressed.
- Operating flame is created on heating burner by turning the pressure adjusting valve (3).
- Trigger is released (Flame is extinguished although the pressure adjusting valve is turned on).
- Pilot flame adjusting valve (4) is turned to create pilot flame.
- Trigger is pressed to obtain the pre-adjusted operating flame.
- During operation, the operating flame is burned and extinguished by only using the trigger without the need of adjusting the pressure adjusting valve and pilot flame adjusting valve. Only a short pilot flame will be burned during the release of trigger.
- After operation, gas flow is cut by turning off the pressure adjusting valve and then the pilot flame valve.

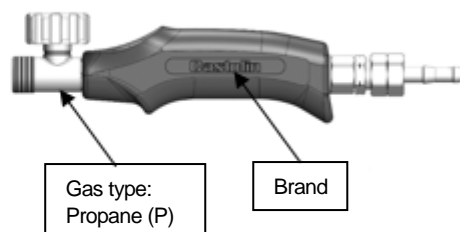
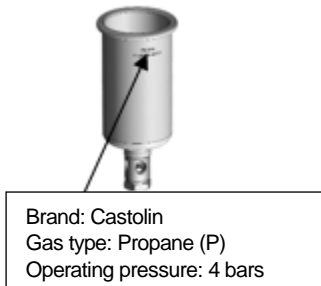
TECHNICAL INFORMATION CHARTS

PROPANE SHANK



Specifications	45970 - 45980	Neck length	200 – 400 – 600 mm
Neck connection	M 18x100	Burner Connection	M 20x1
Hose Diameter	Ø6 mm	Hose Diameter	Ø6 mm
Gas Pressure (Max.)	4 bar	Gas Pressure (Max.)	4 bar

MARKING



MAINTENANCE

- Repair and maintenance should only be done by authorized service and only original parts should be used. Our company is not responsible for damages which may happen after repairs done out of control of our company.
- Torches and components should be controlled periodically and shouldn't be used without repairing or maintenance if any component (hand valve, trigger etc.) is damaged, dirty or greasy.
- Torch should never be used and the gas supply should be cut if there is a leakage on the torch or components, connection parts and valve are damaged.

STORAGE AND TRANSPORT

- Keep the product in its box during transport in order to prevent damage.
- Torches and components should be kept in their package or box when they will not be used for a long while in order to keep connection necks, torches, heating burners and other components away from grease or other dirt sources.

INFORMAZIONI GENERALI

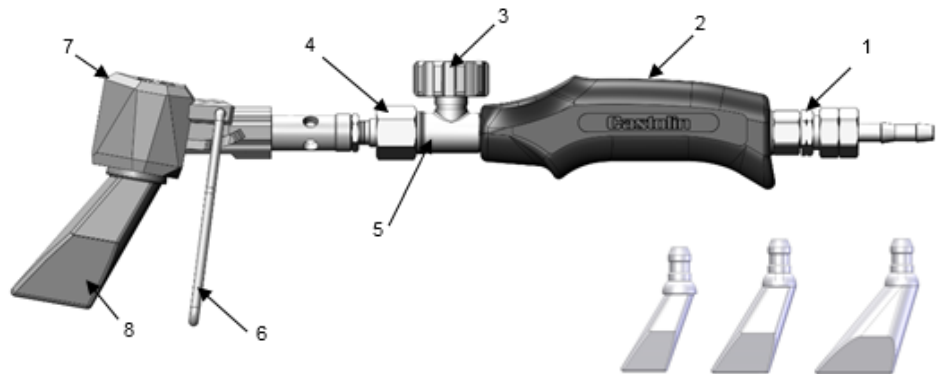
Soldering Irons deve essere utilizzato in accordo con i relativi avvertimenti riportati nel presente manuale.

SOLDERING IRON

- È un'apparecchiatura che può essere utilizzata per i differenti processi di brasatura.
- Questo apparecchio è corredato con tre differenti punte di rame di diverso peso.

PIEZAS LISTAS SOLDATOR

- 1- Raccordo di ingresso gas
- 2- Canale
- 3- Pressione rotella di regolazione
- 4- Dado lancia
- 5- Corpo principale
- 6- Supporto
- 7- Fallimento capo
- 8- Rame Panne

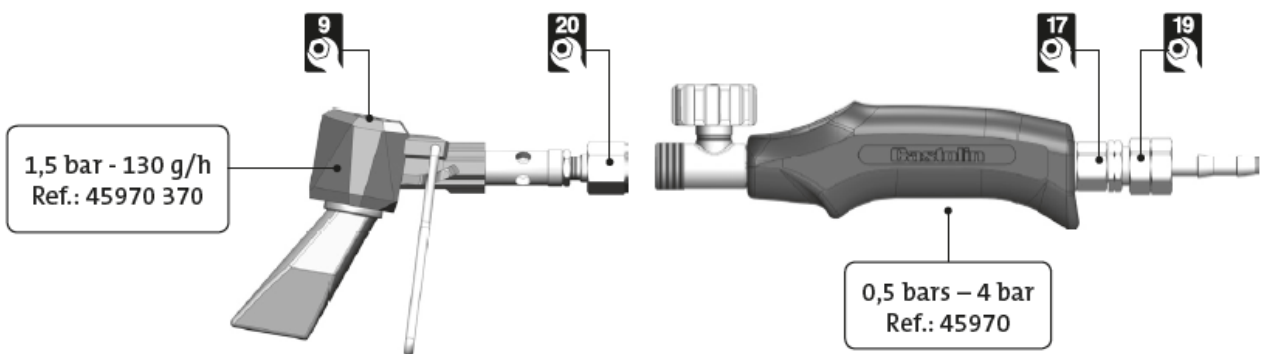


AVVERTENZE

- La presente apparecchiatura non deve essere modificata senza il controllo e la supervisione del produttore.
- Un uso errato di tale apparecchiatura può causare gravi danni. Tale apparecchiatura deve essere usata da personale formato.
- Prevenire gli urti, le cadute, il contatto con grasso e altro sporco in genere.
- Tale apparecchiatura deve essere utilizzata in accordo con le informazioni riportate.

IMPOSTAZIONI

- Il dado di raccordo del corpo deve essere serrato a fondo con una chiave adatta.
- Tubo del gas deve essere collegato al raccordo del propano.
- Durante l'utilizzo le valvole di sicurezza devono essere collegate tra i tubi del gas o all'uscita del regolatore.
- Utilizzare esclusivamente con gas propano. Può causare gravi danni e lesioni in caso di utilizzo di un diverso gas.



UTILIZZO

- Utilizzare in aree ventilate.
- La superficie da saldare deve essere pulita.
- Lasciar scaldare la punta in rame, una volta regolata la valvola di controllo della pressione.
- Iniziare a brasare dopo che la punta di rame si è scaldata a sufficienza.
- Una volta terminato il processo, chiudere la valvola di regolazione della pressione e pulire la punta in rame con una lima sottile.

INFORMAZIONI TECNICHE



Riferimento	Peso di Fallimento
45971 270	270 g.
45971 370	370 g.
45971 500	500 g.



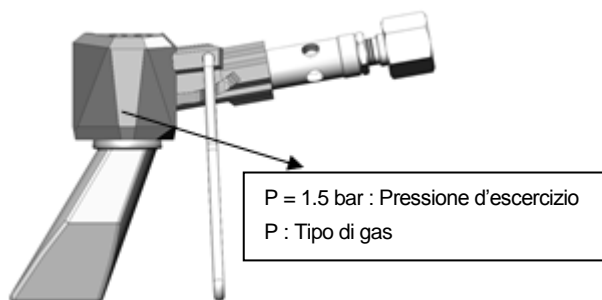
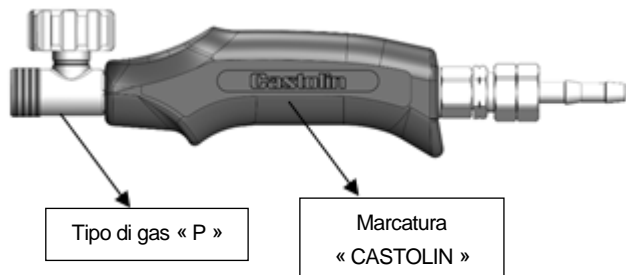
45980



45970

Riferimento	45970	45980
Raccordo lancia	M 18x100	M 18x100
Diametro del tubo	Ø6 mm	Ø6 mm
Pressione (Max.)	1,5 bar	1,5 bar

MARCATURA



USO E MANUTENZIONE

- La riparazione e la manutenzione di tale attrezzatura devono essere eseguite solo da personale autorizzato e devono essere utilizzati solo ricambi originali. La nostra società non è responsabile per i danni che possono accadere in seguito alle riparazioni effettuate fuori dal controllo della nostra azienda.
- L'attrezzatura deve essere controllata periodicamente e non deve essere utilizzata se qualsiasi componente (valvola, dado di raccordo ecc) risulta danneggiato o sporco, prima della riparazione o manutenzione.
- Tale attrezzatura non deve essere mai utilizzata in caso di perdite sulla torcia o se i componenti (parti di collegamento, valvola ecc.) sono danneggiati.
- Possibili perdite di gas dalle connessioni devono essere controllate periodicamente.

STORAGE AND TRANSPORT

- Conservare il prodotto nella sua scatola per prevenire il danneggiamento.
- Le torce e i componenti devono essere stoccati nelle loro confezioni quando non verranno utilizzati per un lungo periodo, per evitare di danneggiare o sporcare i diversi componenti.

INFORMAZIONI GENERALI

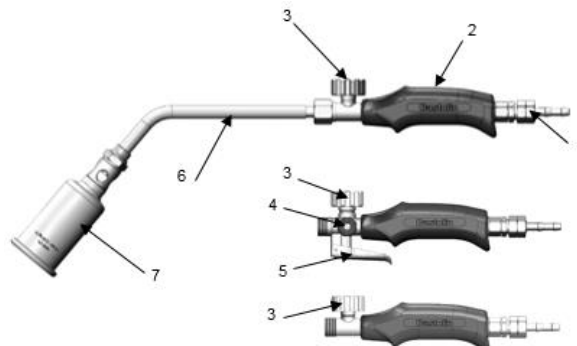
Il prodotto e i vari componenti devono essere utilizzati in accordo con i relativi avvertimenti riportati nel presente manuale

COMPONENTI CANNELLO A PROPANO PER RISCALDO E SALDATURA

- La presente apparecchiatura è progettata ergonomicamente per i vari settori industriali per essere utilizzato con gas propano per processi di riscaldamento e saldatura con diverse potenze di fiamma definite dai suoi componenti.
- Per l'ampia varietà di componenti, esso può essere utilizzato per i differenti processi quali le piccole saldature, riscaldamento zone ampie o riscaldamento di parti speciali.

LISTA DELLE PARTI

- 1- Connettore gas
- 2- Impugnatura
- 3- Valvola Regolazione Pressione
- 4- Valvola Regolazione Fiamma Pilota
- 5- Leva
- 6- Lancia
- 7- Bruciatore

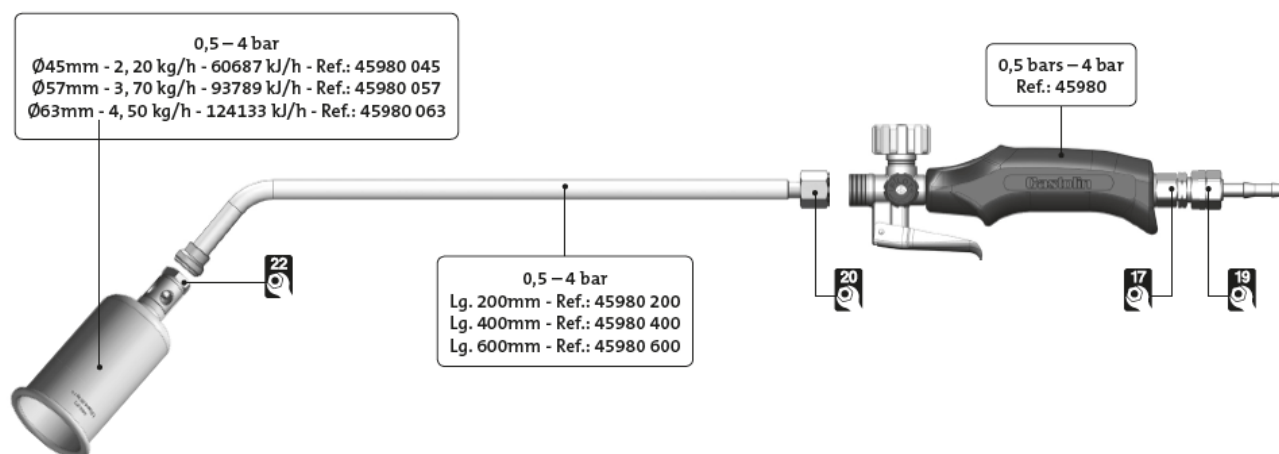


AVVERTENZE

- La presente apparecchiatura non deve essere modificata senza il controllo e la supervisione del produttore.
- Un uso errato della presente apparecchiatura può causare gravi danni, tale apparecchiatura deve essere usata da personale formato.
- Prevenire gli urti, le cadute, il contatto con grasso e altro sporco in genere.
- Tale apparecchiatura deve essere utilizzata in accordo con le informazioni qui riportate.
- Selezionare i differenti componenti in base ai valori riportati nelle successive tabelle.

IMPOSTAZIONI

- Il connettore lancia (6) devono essere serrati a fondo utilizzando una chiave adatta.
- Il bruciatore (7) deve essere serrato a fondo utilizzando la stessa chiave utilizzata per il connettore lancia.
- Il tubo del gas di adatte dimensioni deve essere collegato al connettore gas(1) del cannello.
- Durante l'utilizzo le valvole di sicurezza devono essere collegate tra i tubi del gas o all'uscita del regolatore.
- Utilizzare esclusivamente con gas propano. Può causare gravi danni e lesioni in caso di utilizzo di un diverso gas infiammabile.



UTILIZZO

- Utilizzare in aree ventilate.

MODELLO SENZA LEVA

- Prima di iniziare il lavoro, controllare la compatibilità dei componenti scelti dalle tabelle con la pressione di uscita del regolatore.
- Dopo aver terminato il lavoro, la valvola di regolazione della pressione (1) deve essere chiusa.

MODELLO CON LA LEVA

- Nel modello con la leva, vi è una valvola di regolazione della fiamma pilota per ottenere la pre-regolazione della fiamma dopo un breve periodo di pausa, senza la necessità di regolare la pressione dalla valvola di regolazione.
- Fiamma Pilota e Regolazione: È la fiamma che viene regolata per ottenere di nuovo la fiamma di lavoro dopo brevi periodi di pausa durante l'utilizzo di bruciatori di riscaldamento con la lunghezza della fiamma di più di 150 mm.
- Tenere premuta la leva.
- Ruotando la pressione della valvola di regolazione (3) per creare la fiamma sul bruciatore.
- Rilasciata la leva la fiamma si spegne, (anche se la valvola di regolazione della pressione è attivata).
- La valvola di regolazione della fiamma pilota (4) è attivata per creare la fiamma pilota.

- Premere la leva per ottenere la fiamma di lavoro pre-regolata.
- Durante le fasi di lavoro, la fiamma di lavoro è accesa o spenta utilizzando semplicemente la leva, senza bisogno di modificare le pressioni dalla valvola di regolazione e dalla valvola di fiamma pilota. Solo una piccola fiamma pilota sarà accesa durante il rilascio della leva.
- Alla fine delle operazioni, chiudendo prima la valvola di regolazione delle pressioni e poi la valvola della fiamma pilota l'afflusso di gas terminerà.

INFORMAZIONI TECNICHE ALBERI
PROPANE ATTACCO

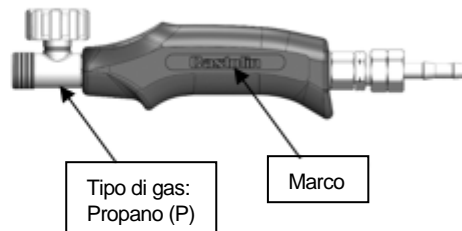
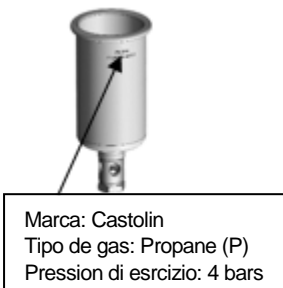
45980



45970

Riferimento	45970,45980	Lancia	200 – 400 – 600 mm
Collo Connection	M 18x100	Burner Connessione	M 20x1
Tubo diameter	Ø6 mm	Tubo Diametro	Ø6 mm
A pressione del gas	4 bar	Apressione del gas	4 bar

MARCATURA



MANUTENZIONE

- La riparazione e la manutenzione di tale apparecchiatura devono essere eseguite solo da personale autorizzato e devono essere utilizzati solo ricambi originali. La nostra società non è responsabile per i danni che possono accadere inseguito alle riparazioni effettuate fuori dal controllo della nostra azienda.
- L'attrezzatura deve essere controllata periodicamente e non deve essere utilizzata, se qualsiasi componente (valvola, dado di raccordo ecc) risulti danneggiato o sporco, prima della riparazione o manutenzione.
- La torcia non deve essere mai utilizzata in caso di perdite sulla torcia o se i componenti (parti di collegamento, valvola ecc.) sono danneggiati.
- Possibili perdite di gas dalle connessioni devono essere controllate periodicamente.

STOCCAGGIO E TRASPORTO

- Conservare il prodotto nella sua scatola per prevenire il danneggiamento.
- Le torce e i componenti devono essere stoccati nelle loro confezioni quando non verranno utilizzati per un lungo periodo, per evitare di danneggiare o sporcare i diversi componenti.

INFORMACION GENERAL

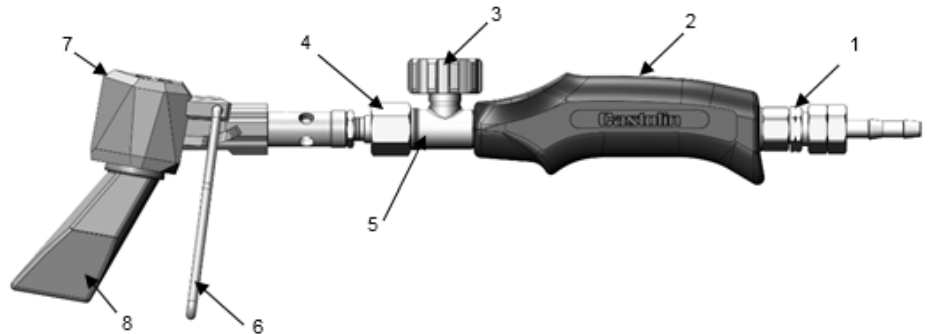
Soldering Irons debe ser usado teniendo en cuenta las advertencias del manual de instrucciones.

SOLDADOR

- Es un equipo que puede ser usado para diferentes procesos de soldadura.
- Este equipo tiene tres puntas de cobre diferentes.

LISTA DE PIEZAS DE SOLDADURA

- 1- Conector de entrada de gas
- 2- Manga
- 3- Presione rueda de ajuste
- 4- Lanza tuerca
- 5- Cuerpo
- 6- Soporte
- 7- La cabeza hacia abajo
- 8- Poco Cobre

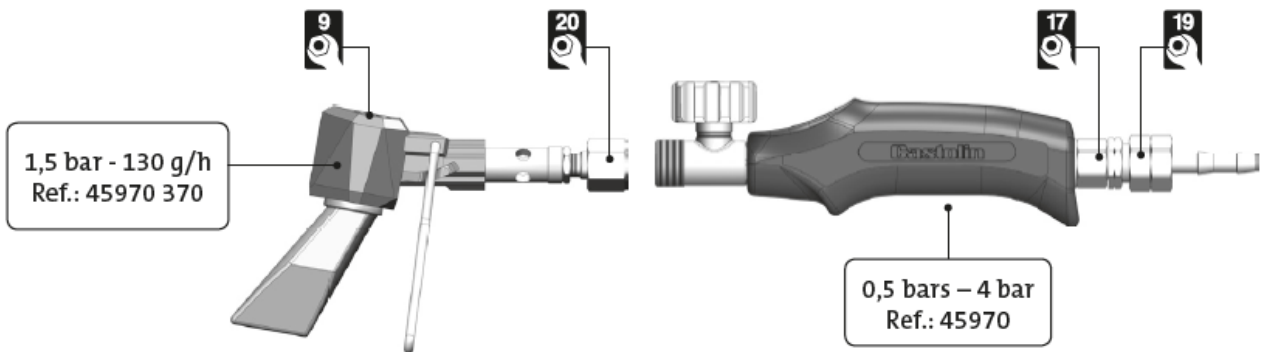


ADVERTENCIAS

- No se deben hacer modificaciones en Soldering Irons sin la supervisión e información de nuestra empresa.
- Debido a que un mal uso de soldering irons puede causar daños severos, debe ser usado por personal cualificado.
- Se debe evitar los choques accidentales, caídas accidentales, grasa y otras fuentes de suciedad.
- Soldering Irons debe ser usado teniendo en cuenta la información marcada en ellos.
- Soldering Irons está clasificado por sus puntas de cobre como se muestra en la tabla -1

CONFIGURAR

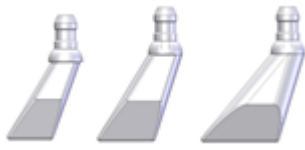
- La tuerca de conexión debe ser apretada totalmente usando una llave adecuada para el mango.
- La manguera debe conectarse a la conexión de propano del mango con una abrazadera.
- Se deben usar válvulas anti retorno en la entrada del soplete o la salida del manorreductor durante el uso del Soldering Irons.
- Soldering Irons ha sido fabricado y presentado para usarse con gas propano únicamente. El uso con otros gases inflamables pueden producir daños severos.



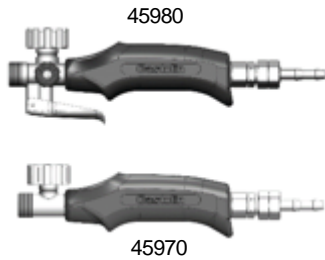
USO

- Trabajar en zona ventilada.
- Se debe limpiar la superficie de trabajo
- La punta de cobre se debe calentar después de abrir el gas y encenderlo.
- La soldadura se puede empezar una vez que la punta de cobre se ha calentado lo suficiente.
- Después de terminar la soldadura, se debe cerrar el gas y el borde de la punta de cobre se debe limpiar con un accesorio apropiado.

INFORMACION TECNICA

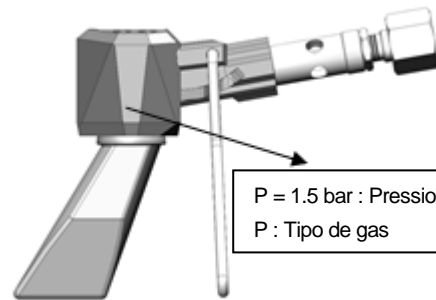
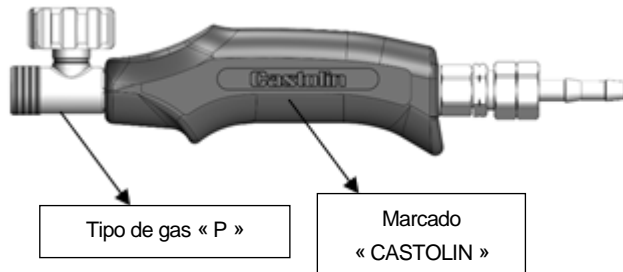


Referencia	Peso de la incuficiencia
45971 270	270 g.
45971 370	370 g.
45971 300	500 g.



Referencia	45970	45980
Lanza de montaje	M 18x100	M 18x100
Diametro del tubo	Ø6 mm	Ø6 mm
Presion (Max.)	1,5 bar	1,5 bar

MARCADO



USO Y MANTENIMIENTO

- La reparación y el mantenimiento solo deber ser realizado por servicio autorizado y solo se deben usar piezas originales. Nuestra empresa no se responsabiliza de los daños ocurridos después de reparaciones hechas sin el control de la compañía.
- Soldering Irons debe pasar controles periódicos y no debe ser usados sin haber pasado mantenimiento/reparación si cualquiera de sus componentes (llaves, válvulas, gatillo, etc.) está dañado, sucio o con grasa.
- El soplete jamás debe usarse si hay una fuga/daño en el soplete, accesorios, conexiones, etc.
- Se debe revisar periódicamente que las conexiones no tengan ninguna fuga.

ALMACENAJE Y TRANSPORTE

- Guarda el producto en su embalaje durante el transporte para evitar daños durante el mismo.
- Los sopletes y sus accesorios deben ser guardados en su embalaje o caja cuando no se vayan a usar por una largo periodo de tiempo para evitar suciedad, grasa, etc

INFORMACION GENERAL

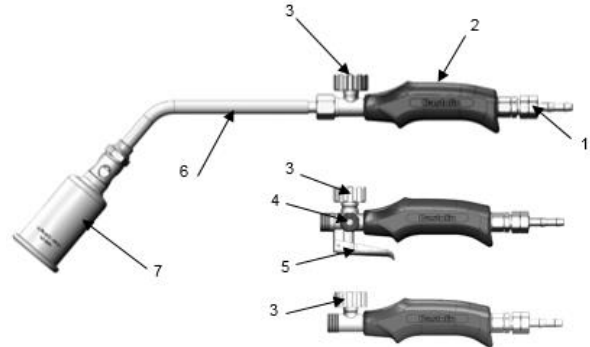
El soplete y sus accesorios deben ser usados teniendo en cuenta las advertencias del manual de instrucciones.

PROPANE HEAT-WELDING TORCH SETS AND COMPONENTS

- Estos equipos están diseñados ergonómicamente para diversas industrias, para ser usados con propano en procesos de soldadura y calentamiento con diferentes tipos de llama dependiendo de sus accesorios.
- Por su amplia variedad de accesorios, puede ser usado en procesos como soldadura menor, calentamiento.

DESPIECE

- 1- Connettore gas
- 2- Impugnatura
- 3- Valvola Regolazione Pressione
- 4- Valvola Regolazione Fiamma Pilota
- 5- Leva
- 6- Lancia
- 7- Bruciatore

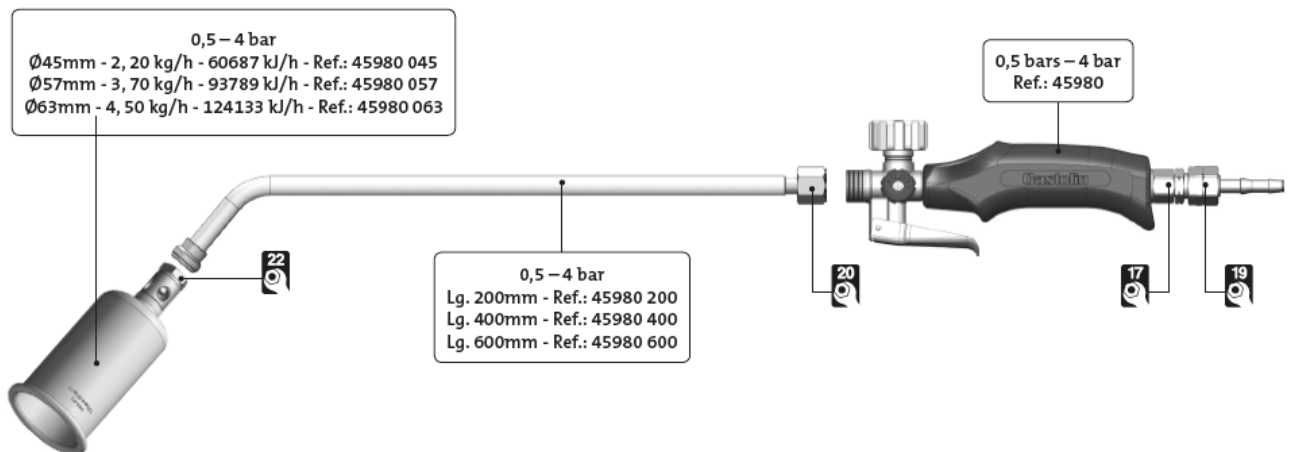


ADVERTENCIAS

- No se deben hacer modificaciones en los sopletes y sus accesorios sin la supervisión e información de nuestra empresa.
- Debido a que un mal uso del soplete y sus accesorios pueden causar daños severos, deben ser usados por personal cualificado.
- Se debe evitar los choques accidentales, caídas accidentales, grasa y otras fuentes de suciedad.
- Los sopletes y sus accesorios deben ser usados teniendo en cuenta la información marcada en ellos.
- Los sopletes y sus accesorios deben ser elegidos y usados de acuerdo a los valores mostrados en la tabla.

PUESTA EN MARCHA

- Cuello de conexión (6) u otros accesorios deben ser apretados cuidadosamente y a fondo mediante el uso de una llave adecuada.
- Los quemadores (7) deben ser apretados cuidadosamente mediante el uso de una llave adecuada para el cuello de conexión.
- La manguera de gas debe ser conectada a la conexión de gas de entrada del soplete.
- Se deben usar válvulas anti retorno en la entrada del soplete o la salida del manorreductor durante el uso del soplete y sus accesorios.
- Los sopletes y sus accesorios son fabricados y presentados para usarse con gas propano únicamente. El uso con otros gases inflamables pueden producir daños severos.



USO

- Trabajar en zona ventilada.
- el modelo sin gatillo.
- Antes de empezar, se debe revisar los valores de los accesorios y la compatibilidad de la presión de salida del manorreductor.
- Abrir ligeramente la llave para suministrar el gas y encender el accesorio.
- Se debe cerrar la llave una vez finalizado el uso del soplete.

MODELO CON GATILLO

- En sopletes con gatillo, hay una válvula para dejar pre ajustada la llama que queremos, sin necesidad de volverlo a hacer después de pausas cortas.
- Llama piloto y ajuste: Es la llama que se ajusta para obtener la llama de trabajo después de pausas cortas mientras se están usando quemadores con longitud de llama de más de 150mm.
- Mantener el gatillo (5) presionado.
- La llama de trabajo se crea en el quemador girando la válvula de ajuste de presión.
- Se suelta el gatillo (La llama se apaga a pesar de que la válvula de ajuste de presión está abierta).
- La válvula de ajuste de la llama de encendido se gira para encenderla.
- El gatillo se presiona para obtener la llama de trabajo pre ajustada
- Durante su uso, la llama de trabajo es encendida y apagada sin necesidad de volver a ajustarla. Solo habrá una llama pequeña al soltar el gatillo.
- Después de su uso, el caudal de gas se corta cerrando la válvula de presión y después la válvula de la llama de encendido.

INFORMACION TECNICA

MANGO DE PROPANO

45980



45970



Marca: Castolin
Tipo de gas: Propane (P)
Pression di funcionamiento: 4 bars



Tipo di gaz:
Propano (P)

Marca

Referencia	45970, 45980	cuello longitud	200 – 400 – 600 mm
cuello de conexión	M 18x100	conexión de quemador	M 20x1
diámetro de manguera	Ø6 mm	diámetro de manguera	Ø6 mm
presión de gas (max)	4 bar	Presion gas (max)	4 bar

MARCADO MANTENIMIENTO

- La reparación y el mantenimiento solo deber ser realizado por servicio autorizado y solo se deben usar piezas originales. Nuestra empresa no se responsabiliza de los daños ocurridos después de reparaciones hechas sin el control de la compañía.
- Los sopletes y sus accesorios deben pasar controles periódicos y no deben ser usados sin haber pasado mantenimiento/reparación si cualquiera de sus componentes (llaves, válvulas, gatillo, etc.) está dañado, sucio o con grasa..
- El soplete jamás debe usarse si hay una fuga/daño en el soplete, accesorios, conexiones, etc.

ALMACENAJE Y TRANSPORTE

- Guarda el producto en su embalaje durante el transporte para evitar daños durante el mismo.
- Los sopletes y sus accesorios deben ser guardados en su embalaje o caja cuando no se vayan a usar por una largo periodo de tiempo para evitar suciedad, grasa, etc

Version de Juin 2016
Rédacteur: S.C

Messer Eutectic Castolin France se réserve le droit de modifier ses produits sans préavis. Les indications figurant sur le présent document sont données à titre purement indicatif. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer que le produit qu'il choisit est adapté à ses applications. Les caractéristiques techniques du produit indiquées dans ce document sont établies selon les normes d'assurance qualité et les modes opératoires Messer Eutectic Castolin. Toute autre procédure ou application peut en modifier les caractéristiques et les résultats. Les produits Messer Eutectic Castolin sont vendus dans la plupart des pays, à l'extérieur de l'Europe continentale, sous la marque Castolin France. La majorité des produits distribués par les Sociétés Messer Eutectic Castolin sont protégés par des brevets dans les principaux pays industriels ou jouissent d'une autre protection en tant que propriété industrielle. Pour offrir le maximum de protection à notre clientèle, en plus de Messer Eutectic Castolin, beaucoup d'autres marques et désignations sont utilisées et protégées pour distinguer nos produits et nos services. Ainsi les appellations telles que CastoDur, Eutalloy, RotoTec, XuperLife et autres, sont des marques déposées. Le contenu de ce document est la propriété exclusive de Messer Eutectic Castolin. Tous droits sont réservés suivant les conventions internationales et panaméricaines. Aucun élément de cette publication ne peut être reproduit sous aucune forme par impression, photocomposition, microfilm ou autre moyen sans l'autorisation expresse, par écrit, de Messer Eutectic Castolin France.

© 2001 BY INSTITUT Messer Eutectic Castolin



AU SERVICE DE LA CLIENTÈLE DANS 160 PAYS ET TERRITOIRES

Site internet : www.castolin.fr

FDS : Nos Fiches de Données de Sécurité
sont disponibles en ligne 24h/24.

Castolin France

22 Avenue du Quebec
ZA COURTABOEUF 01
BP 325
91958 COURTABOEUF CEDEX
Tél. 01 69 82 69 82
Fax 01 69 82 96 01