

■ Er ist ergonomisch so gestaltet, dass bei der Verwendung von Sauerstoff, Acetylen und Erdgas in verschiedenen Industriezweigen Schweißarheiten mit unterschiedlichen Flammengrößen. п verschiedenen Industriezweigen Schweißarbeiten mit unterschiedlichen Flammengrößen usgeführt werden können. Der Brenner ist in verschiedenen Größen und mit unterschiedlichen ichnischen Merkmalen erhältlich.

gestaltet um hei Wärme. Brenn, und Schmelznrozessen is

■Das Set ist auf die Schneidanforderungen verschiedener Industriezweige zugeschnitten und erwendet den Standardschneider der Serie 4400, der separat für die Verwendung mit Verwendung den Standardschinklich der Generation von der Separation der Verhalbung im Acetylen, Propan und Erdgas hergestellt wird. (Detaillierte Gebrauchsinformationen zur Verwendung des Schneidbrenner-Sets finden Sie auch in der Bedienungsanleitung diese



- Ohne Kontrolle und Zustimmung unserer Firma dürfen an den Brennern keine Veränderungen vorgenommen werden
 - Die Brenner sollten von geschultem Personal verwendet werden, da eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung zu schweren Schäden führen kann.
 - Die Brenner müssen vor versehentlichen Stößen, Stürzen, Öl und anderen
 - Beim Gebrauch von Brennern und Ausrüstung sind die darauf angebrachten Markierungen zu beachten. Die im Wärme- und Schweißprozess zu verwendenden Schweißeinsätze und Dissensätze sollten entsprechend dem erforderlichen Wärme usgewählt werden, wie in der Tabelle angegeben

3- INSTALLATION

- Die Anschlussmutter (6) des Schweißeinsatzes bzw. Wärmeeinsatzes sollte von Hand angezogen un fest am Griff montiert werden.
- Wenn bei Schweiß- oder Wärmeeinsätzen ein Wechsel der Düse erforderlich ist, muss die gemäß Tabelle ausgewählte Schweiß- oder Wärmedüse (8-10) mit dem passenden Schlüssel an den Schweiß- oder Wärmeeinsätzen (7-9) montiert werden.

Der zum Gerät passende Gasschlauch (Ø 6 mm Gasschlauch) muss mittels einer Schalle an die Schlauchanschlüsse des installierten Schweiß- und Wärmebrenners angeschlossen werden. Beim Einsatz von Schweiß- Wärme und Schneichtenner muss in der Gasleitung oder in der Anlage ein zum Brenner geeignetes Flammensicherungsventil verwendet werden.



Da Schweiß-, Wärme- und Schneidbrenner nach dem Vakuumprinzip arbeiten, darf die Verbindungsmutter (6) des Griffstücks nicht locker sein.

4- TECHNISCHE MERKMALE

Schweiß- düse	Schweiß- einsatz	Sauerstoffdruck und Verbrauch	Gasdruck und Verbrauch	Propandruck und Verbrauch
2011M	3611M	2,5 bar 248-330Vh	0,3-1bar 248-330Vh	1 bar 48-66l/h
2012M	3612M	2,5 bar 330-495Vh	0,3-1bar 330-495Vh	1 bar 96-108l/h
2013M	3613M	2,5 bar 495-660Vh	0,3-1bar 495-660Vh	1 bar 132-144Vh
2014M	3614M	2,5 bar 660-990 Vh	0,3-1bar 660-990l/h	1 bar 186-198l/h
2015M	3615M	2,5 bar 660-990 l/h	0,3-1bar 660-990Vh	1 bar 210-222l/h
2016	3616	2,5 bar	0,3-1 bar	0,30 bar
2017	3617	2,5 bar	0,3-1 bar	0,30 bar
2018	3618	2,5 bar	0,3-1 bar	0,30 bar

und Verbrauch 2.5 bar 90 l/h 0.25 bar 30 lh 0.5-1 mm 2011 3611 2.5 bar 95 l/h 0.25 bar 35/h 2012 3612 1-2 mm 2.5 bar 100 Vh 0.25 har 50 lb 2,5 bar 110 Vh 0,25 bar 90 l/h 2013 3613 2-4 mm 0,25 bar 150 l/h 2014 3614 2,5 bar 120 Vh 4-6 mm 6-9 mm 2,5 bar 180 Vh 0,30 bar 210 Vh 2016 3616 9-14 mm 2,5 bar 240 l/h 0,30 bar 340 l/h 2017 3617 14-20 mm 2,5 bar 300 l/h 0,30 bar 460 l/h 2018 3618 20-30 mm 2,5 bar 420 l/h 0,30 bar 500 l/h

Schweiß- düse	Schweiß- einsatz	Sauerstoffdruck und Verbrauch	Acetylendruck und Verbrauch	Länge Schweißeinsatz
37011	3701	1-2bar 320-420l/h	0,5 bar 550-740l/h	420 mm
37022	3702	2-3bar 420-480/h	0,5 bar 860-1040Vh	420 mm
37033	3703	2-5bar 720-1320l/h	1 bar 1340-2620l/h	490 mm
37044	3704	3-6bar 1080-1380l/h	1 bar 1820-2370l/h	600 mm
37055	3705	4-8bar 1320-1800/h	1,5 bar 2430-3090/h	670 mm
37011M	3701M	2,5 bar	0,5 bar	420 mm
37022M	3702M	2,5 bar	0,5 bar	420 mm
37033M	3703M	2,5 bar	1 bar	490 mm
37044M	3704M	2,5 bar	1 bar	600 mm
37055M	3705M	2,5 bar	1,5 bar	670 mm

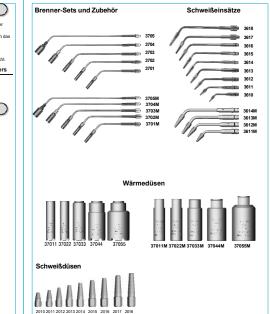
5- ANWENDUNG

- Die Regler, die den Gasfluss zum Schweiß- oder Wärmebrenner gewährleisten, müssen gemäß den in der

- Beendigung des Schweiß- oder Wärmevorgangs und Ausschaltung des Brenners

Wenn der Schweiß- bzw. Wärmevorgang abgeschlossen ist, werden das Brenngasventil (4)





7- HÄLIFIGE NUTZUNGSFEHLER

- Die Anschlussmutter ist locker:
 Wird die Anschlussmutter (6) bei der Montage des Brenners nicht vollständig angezogen, ist die Gasansaugung im Brenner nicht gewährleistet. Dies kann zu einem Gasrückfluss
- Ungeeignete Düse zum Schweißen oder Wärmen: Für Schweiß-, Schneid- oder Wärmearbeiten muss eine dafür geeignete Düse verwendet werden. Fehlt diese, kann keine stabile und sichere Flamme erzeugt werden

8- WARTING

- Reparaturen und Wartungsarbeiten dürfen nur von autorisierten Servicestellen Reparaturen und Warungsandenen unnen nur von autorisieren Germessenen durchgeführt werden. Es dürfen ausschließlich Originalersatzteile verwendet werden Unser Unternehmen übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch unsachgemäß
- Der Brenner sollte regelmäßig auf Schäden oder Verschmutzungen überprüft werden. Ist ein Teil wie z.B. die Brennerventile oder Muttern beschädigt, verschmutzt oder ölverschminiert, darf der Brenner erst nach fachgerechter Wartung und Reparatur wieder verwendet werden.
- Bei Gasleckagen oder beschädigten Anschlussbauteilen bzw. Ventilen muss die Gaszufuhr sofort unterbrochen werden. Der Brenner darf in diesem Fall keinesfalls weiterverwendet

9- LAGERUNG UND TRANSPORT

- Originalverpackung transportiert und gelagert werden.
- Werden die Brenner über einen längeren Zeitraum nicht verwendet, sind sie in der Originalverpackung aufzubewahren. So werden der Brenner und weitere Bauteile zuverlässig vor Öl, Staub und anderen Verschmutzungen geschützt

gegen alle Produktions- und Verarbeitungsfehle

Schäden, die durch Bedienungsfehler entstehen, sowie Verschleißteile sind nicht durch die Garantie abgedeckt. Die Reparatur und Wartung von Schäden, die auf Produktions- und Verarbeitungsfehler verursacht wurden, werden von unserem Kundenservice durchgeführt. Die Teile werden bei Bedarf ausgetauscht. Die maximale Reparaturzeit beträgt 20 Arbeitstage. Die Produkte dürfen nur von unserem autorisierten Kundenservice geöffnet werden. Schäden, die durch Eingriffe des Benutzers entstehen, sind nicht Gegenstand der Gewährleistung.

Für die SCHWEISS-WÄRME-SCHNEIDBRENNER-SETS gilt eine 5-JÄHRIGE GARANTIE

Wenden Sie sich für Reparaturen und Wartung ausschließlich an unseren autorisierten Lassen Sie Ihr Garantiezertifikat am Kaufdatum des Produkts vom Verkäufer genehmigen.

UNSERE PRODUKTE MÜSSEN VON GESCHULTEM PERSONAL BEDIENT WERDEN.

VII DIZ GAZ ARMATÜRI ERİ SAN TİC A S. A k c. burgazMahallesi137. Sok No: 5 (34522 Esenyurt / İSTANBUL Tel:(0212) 422 11 90 (Pbx) E m a i 1 : y i 1 d i z g a z @ y i 1 d i z g a z . c o m.tr

http://www.yildizgaz.com.tr Importiert durch RIEGLER & Co. KG 72574 Bad Urach

können Schweiß-, Wärme- und Schneidarbeiten durchgeführt werden.

Schweißbrenner









TORCH SETS and CHARACTERISTICS

- Welding, heating and cutting operations can be executed by using the torch sets Welding Torch
- It is ergonomically designed to develop different flame sizes in the welding processes in various industrial sectors using oxygen, acetylene, and natural gas. The torch has a welding arm and nozzle option in different sizes and technical specifications.

It is ergonomically designed to create a large flame size in heating, burning and melting processes in various industrial sectors using oxygen, propane, and natural gas. The torch has an heating arm and nozzle option in 5 different sizes and technical

Cutting Torch

It is designed to meet the cutting needs of various industrial sectors with the set created using the standard 4400 series cutter, which is produced separately for the use of acetylene, propane and natural gas. (Detailed information for the cutting torch set is specified separately in the operating instructions for this product.



6- Welding arm or Heating arm connecting nut

2- WARNINGS

- No changes should be made on the torches beyond the knowledge and control of our ■ Improper use of torches can cause serious damages and should be used by trained
- The torches must be protected from accidental bumps, falls, oil and other dirt sources.
- Torches and equipment should be used by taking the markings on them into account. Arm and nozzle sets to be used in heating and welding processes should be selected according to the required thermal values shown in the Table.

(3- INSTALLATION

- The welding arm or heating arm connection nut (6) should be tightened by hand and tightly mounted on the handle (1).
- In case of nozzle change in welding arm heating arm sets, the welding or heating heating arms (7-9) using the appropriate wrench.
- Gas hose, which is suitable for the equipment to be used (Ø6 mm gas hose), must be connected to the hose connections of the installed welding or heating torch by using a clamp. Cas hose should be used for using the welding, heating and cutting torch or a flame safety valve suitable for forch should be used in installation.



As the welding, heating and cutting torches are operated depending on the vacuum principle, the connecting nut (6) of the handle should not

- TABLES OF TECHNICAL CHARACTERISTICS

HEATING ARMS and NOZZLES

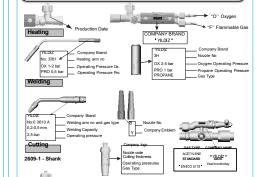
Welding nozzle	Welding arm no.	Oxygen Pressure and Consumption	Natural gas Pressure and Consumption	Propane Pressure and Consumption
2011M	3611M	2,5bar 248-330Vh	0,3-1bar 248-330Vh	1bar 48-66l/h
2012M	3612M	2,5bar 330-495l/h	0,3-1bar 330-495Vh	1bar 96-108l/h
2013M	3613M	2,5bar 495-660Vh	0,3-1bar 495-660Vh	1bar 132-144l/h
2014M	3614M	2,5bar 660-990Vh	0,3-1bar 660-990Vh	1bar 186-198/h
2015M	3615M	2,5bar 660-990Vh	0,3-1bar 660-990Vh	1bar 210-222l/h
2016	3616	2,5bar	0,3-1bar	0,30bar
2017	3617	2,5bar	0,3-1bar	0,30bar
2018	3618	2,5bar	0,3-1bar	0,30bar
		•	-	

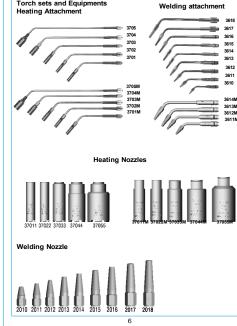
Welding Nozzle	Welding Arm No:	Welding Capacity	Oxygen Pressure and Consumption	Acetylene Pressure and Consumption
2010	3610	0,2-0,5mm	2,5bar 90Vh	0,25bar 30l/h
2011	3611	0,5-1mm	2,5bar 95Vh	0,25bar 35l/h
2012	3612	1-2mm	2,5bar 100l/h	0,25bar 50Vh
2013	3613	2-4mm	2,5bar 110l/h	0,25bar 90l/h
2014	3614	4-6mm	2,5bar 120l/h	0,25bar 150l/h
2015	3615	6-9mm	2,5bar 180Vh	0,30bar 210l/h
2016	3616	9-14mm	2,5bar 240l/h	0,30bar 340Vh
2017	3617	14-20mm	2,5bar 300l/h	0,30bar 460l/h
2018	3618	20-30mm	2,5bar 420l/h	0,30bar 500l/h

Welding Nozzle	Welding arm no.	Oxygen Pressure and Consumption	Acetylene Pressure and Consumption	Welding arm leng
37011	3701	1-2bar 320-420Vh	0,5bar 550-740l/h	420mm
37022	3702	2-3bar 420-480/h	0,5bar 860-1040l/h	420mm
37033	3703	2-5bar 720-1320Vh	1bar 1340-2620Vh	490mm
37044	3704	3-6bar 1080-1380Vh	1bar 1820-2370Vh	600mm
37055	3705	4-8bar 1320-1800Vh	1,5bar 2430-3090/h	670mm
37011M	3701M	2,5bar	0,5bar	420mm
37022M	3702M	2,5bar	0,5bar	420mm
37033M	3703M	2,5bar	1bar	490mm
37044M	3704M	2,5bar	1bar	600mm
37055M	3705M	2,5bar	1,5bar	670mm

(5- USAGE

- Regulators that will provide gas flow to the welding or heating torch should be adjusted according to the working pressures shown in Table. The oxygen valve (5) opens a little and then the flammable gas valve (4) is opened to
- a degree and the gas mixture flows to the atmosphere for a few seconds. The flowing gas mixture is ignited in the welding or heating nozzle. By making the necessary adjustments (opening, throttling) in the oxygen and
- combustible gas valve, the gas mixture is brought to a level that can make welding or heating processes.
- Termination of the welding or heating process and Turning the torch off:
- When welding or heating process is completed, the flammable gas valve (4) and oxygen valve (5) must be turned off respectively.





7- MISUSES ENCOUNTERED FAULTS

- If the connecting nut (6) is not tightened during the installation of the torch, gas suction cannot be achieved in the torch and gas recoil occurs.
- Suitiable nozzle nozzle chossing for welding or heating process
- Suitable nozzles should be used since proper flame (heating, welding, cutting etc.) cannot be provided in the absence of suitable nozzles.

8- MAINTANCE

- Repair and maintenance processes should be done by authorized services and only original spare parts should be used. Our company is not responsible for any damages that may occur as a result of the repairs conducted out of our control.
- The torch must be checked periodically and it should not be used without maintenance and repair processes if any part (torch valves and nut) is damaged or dirt, yoily etc.
- If there is a gas leak in the torch, if the connection parts and valves are damaged, gas delivery to the torch should be turned off and the torch should never be used.

9-STORAGE and TRANSPORT

- It should be kept in its original box so that the product will not be damaged during
- When torches are used for a long period of time, torches and equipment should be stored in their original packaging or box to be protected from oil or other dirt sources.

Damage caused by operating errors and wear parts are not covered by the warranty. The

against all manufacturing and workmanship defects

repair and maintenance of damage caused by production and processing errors will be carried out by our customer service department. Parts will be replaced if necessary. The maximum repair time is 20 working days. The products may only be opened by our authorised customer service department. Damage caused by user intervention is not covered by the warranty.

The WELDING, HEATING AND CUTTING TORCH SETS come with a 5-YEAR WARRANTY

For repairs and maintenance, please contact our authorised customer service department only. Have your warranty certificate approved by the seller on the date of purchase of the product.

OUR PRODUCTS SHOULD BE USED BY TRAINED PERSONNEL.

YILDIZ GAZ ARMATÜRLERİ SAN TİC.A.S. A k c burgaz Mahallesi 137, Sok No: 5 (34522) Esenvurt / İSTANBUL Tel:(0212) 422 11 90 (Pbx) Fax:(0212) 422 16 79 Email: yildizgaz@yildizgaz.com.tr http://www.yildizgaz.com.tr

Importer RIEGI FR & Co. KG 72574 Bad Urach

Deutschland

Torch sets and Equipments