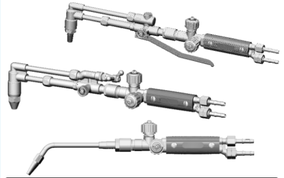
GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR DAS SCHWEIß-WÄRME-SCHNEIDBRENNER-SET



Brennersets müssen unter Berücksichtigung der in der Gebrauchsanweisung angegebenen Warnhinweise verwendet werden.

1- BRENNERSETS UND IHRE FUNKTIONEN

- Mit Brennersets, die unter Verwendung des Standard-Griffstücks (2609-1) aufgebaut sind, können Schweiß-, Wärme- und Schneidarbeiten durchgeführt werden.

Schweißbrenner

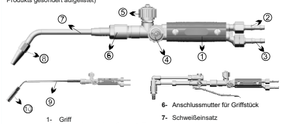
- Er ist ergonomisch so gestaltet, dass bei der Verwendung von Sauerstoff, Acetylen und Erdgas in verschiedenen Industriezweigen Schweißarbeiten mit unterschiedlichen Flammengrößen ausgeführt werden können. Der Brenner ist in verschiedenen Größen und mit unterschiedlichen technischen Merkmalen erhältlich.

Wärmebrenner

- Er wurde ergonomisch gestaltet, um bei Wärme-, Brenn- und Schmelzprozessen in verschiedenen Industriezweigen, unter Verwendung von Sauerstoff, Propan und Erdgas, große Flammen zu erzeugen. Der Brenner ist in 5 verschiedenen Rohr- und Düsenkombinationen mit unterschiedlichen technischen Eigenschaften und Größen erhältlich.

Schneidbrenner

- Das Set ist auf die Schneidanforderungen verschiedener Industriezweige zugeschnitten und verwendet den Standardschneider der Serie 4400, der separat für die Verwendung mit Acetylen, Propan und Erdgas hergestellt wird. (Detaillierte Gebrauchsinformationen zur Verwendung des Schneidbrenner-Sets finden Sie auch in der Bedienungsanleitung dieses Produkts gesondert aufgelistet)



1- Griff
2- Schlauchanschluss Sauerstoff
3- Schlauchanschluss Brenngas
4- Ventil für brennbare Gase
5- Ventil für Sauerstoff
6- Anschlussmutter für Griffstück
7- Schweißeinsatz
8- Schweißdüse
9- Wärmeeinsatz
10- Wärmerohr

2- WARNHINWEISE

- 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 Schmutzquellen geschützt werden.
- Beim Gebrauch von Brennern und Ausrüstung sind die darauf angebrachten Markierungen zu beachten. Die in Wärme- und Schweißprozess zu verwendenden Schweißeinsätze und Düsensätze sollen entsprechend dem erforderlichen Wärmewert ausgewählt werden, wie in der Tabelle angegeben.

3- INSTALLATION

- Die Anschlussmutter (**6**) des Schweißeinsatzes bzw. Wärmeeinsatzes sollte von Hand angezogen und 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 Schelle an die Schlauchanschlüsse des installierten Schweiß- und Wärmebrenners angeschlossen werden. Beim Einsatz von Schweiß-, Wärme und Schneidbrennern 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 248-330lh	0,3-1bar 248-330lh	1 bar 48-66lh
2012M	3612M	2,5 bar 330-495lh	0,3-1bar 330-495lh	1 bar 96-108lh
2013M	3613M	2,5 bar 495-660lh	0,3-1bar 495-660lh	1 bar 132-144lh
2014M	3614M	2,5 bar 660-990lh	0,3-1bar 660-990lh	1 bar 186-198lh
2015M	3615M	2,5 bar 660-990lh	0,3-1bar 660-990lh	1bar 210-222lh
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

Schweiß-düse	Schweiß-einsatz	Schweißbereich	Sauerstoffdruck und Verbrauch	Acetylendruck und Verbrauch
2010	3610	0,2-0,5 mm	2,5 bar 90 lh	0,25 bar 30 lh
2011	3611	0,5-1 mm	2,5 bar 95 lh	0,25 bar 35lh
2012	3612	1-2 mm	2,5 bar 100 lh	0,25 bar 50 lh
2013	3613	2-4 mm	2,5 bar 110 lh	0,25 bar 90 lh
2014	3614	4-6 mm	2,5 bar 120 lh	0,25 bar 150 lh
2015	3615	6-9 mm	2,5 bar 180 lh	0,30 bar 210 lh
2016	3616	9-14 mm	2,5 bar 240 lh	0,30 bar 340 lh
2017	3617	14-20 mm	2,5 bar 300 lh	0,30 bar 460 lh
2018	3618	20-30 mm	2,5 bar 420 lh	0,30 bar 500 lh

Schweiß-düse	Schweiß-einsatz	Sauerstoffdruck und Verbrauch	Acetylendruck und Verbrauch	Länge Schweißeinsatz
3701	3701	1-2bar 320-420lh	0,5 bar 550-740lh	420 mm
3702	3702	2-3bar 420-480lh	0,5 bar 860-1040lh	420 mm
3703	3703	2-5bar 720-1320lh	1 bar 1340-2620lh	490 mm
3704	3704	3-6bar 1080-1380lh	1 bar 1820-2370lh	600 mm
3705	3705	4-8bar 1320-1800lh	1,5 bar 2430-3060lh	670 mm
3701M	3701M	2,5 bar	0,5 bar	420 mm
3702M	3702M	2,5 bar	0,5 bar	420 mm
3703M	3703M	2,5 bar	1 bar	490 mm
3704M	3704M	2,5 bar	1 bar	600 mm
3705M	3705M	2,5 bar	1,5 bar	670 mm

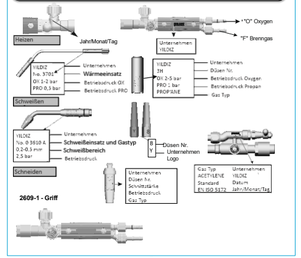
5- ANWENDUNG

- Die Regler, die den Gasfluss zum Schweiß- oder Wärmebrenner gewährleisten, müssen gemäß den in der Tabelle angegebenen Betriebsdrücken eingestellt werden.
- Das Sauerstoffventil (**5**) wird etwas geöffnet, anschließend wird das Gasventil (**4**) leicht geöffnet, wodurch das Gasgemisch für einige Sekunden in die Atmosphäre strömen kann.
- Das entstehende Gasgemisch wird an der Schweiß- oder Wärmedüse entzündet.
- Durch die notwendigen Einstellungen (Öffnen, Schließen) der Sauerstoff- und Brenngasventile wird sichergestellt, dass das Gasgemisch die zum Schweißen oder Wärmen erforderliche Konzentration erreicht.

Beendigung des Schweiß- oder Wärmevorgangs und Ausschaltung des Brenners

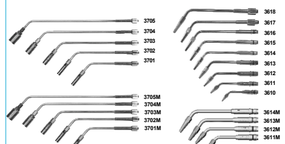
- Wenn der Schweiß- bzw. Wärmevorgang abgeschlossen ist, werden das Brenngasventil (4) und das Sauerstoffventil (5) geschlossen.

6- KENNZEICHNUNG



Brenner-Sets und Zubehör

Schweißeinsätze



Wärmedüsen

Schweißdüsen

7- HÄUFIGE 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 führen.
- 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- WARTUNG

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

9- LAGERUNG UND TRANSPORT

- Um Transportschäden zu vermeiden, sollte das Produkt in seiner 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.

Für die SCHWEISS-WÄRME-SCHNEIDBRENNER-SETS gilt eine 5-JÄHRIGE GARANTIE gegen alle Produktions- und Verarbeitungsfehler.

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 unseren autorisierten Kundenservice geöffnet werden. Schäden, die durch Eingriffe des Benutzers entstehen, sind nicht Gegenstand der Gewährleistung.

VORSICHT!!!

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

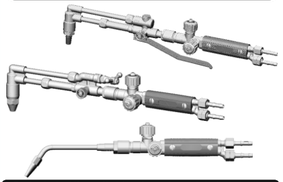
UNSERE PRODUKTE MÜSSEN VON GESCHULTEM PERSONAL BEDIENT WERDEN.

YILDIZ GAZ ARMATÜRLERİ SAN.TİC.A.Ş. Akçaburgaz Mahalleesi 137. Sok No: 5 (34522)
Esenyurt / İSTANBUL Tel:(0212) 422 11 90 (Pbx)
Fax:(0212) 422 16 79
Email: yildizgaz@yildizgaz.com.tr
http://www.yildizgaz.com.tr

Importiert durch RIEGLER & Co. KG
Schützenstraße 27
72574 Bad Urach
Deutschland

KGE-DR_TRANSWEB CYAN_400

INSTRUCTIONS FOR USE FOR THE WELDING-HEATING-CUTTING TORCH SET



Torch sets should be used by taking the warnings stated in the instructions into consideration.

TORCH SETS and CHARACTERISTICS

- Welding, heating and cutting operations can be executed by using the torch sets developed by using a standard handle (260 9-1).

Welding Torch

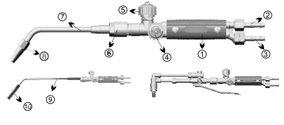
- It is ergonomically designed to develop dif ferent flame sizes in the welding processes in various industrial sectors using oxygen, acetylene, and natural gas. The torch has a welding arm and nozzle option in dif ferent sizes and technical specifications.

Heating Torch

- 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 specifications.

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.



1- Shank
2- Oxygen Hose Connection
3- Flammable Gas Hose Connection
4- Flammable Gas Valve
5- Oxygen Valve
6- Welding arm or Heating arm connecting nut
7- Welding arm
8- Welding Nozzle
9- Heating arm
10- Heating Nozzle

2- WARNINGS

- No changes should be made on the torches beyond the knowledge and control of our company.
- Improper use of torches can cause serious damages and should be used by trained personnel.
- 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 nozzle (**8-10**) selected by considering the Table should be mounted on the welding or 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. Gas hose should be used for using the welding, heating and cutting torch or a flame safety valve suitable for torch 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 be loose.

4- 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 248-330lh	0,3-1bar 248-330lh	1bar 48-66lh
2012M	3612M	2,5bar 330-495lh	0,3-1bar 330-495lh	1bar 96-108lh
2013M	3613M	2,5bar 495-660lh	0,3-1bar 495-660lh	1bar 132-144lh
2014M	3614M	2,5bar 660-990lh	0,3-1bar 660-990lh	1bar 186-198lh
2015M	3615M	2,5bar 660-990lh	0,3-1bar 660-990lh	1bar 210-222lh
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

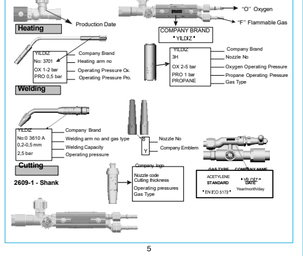
Welding Nozzle	Welding Arm No:	Welding Capacity	Oxygen Pressure and Consumption	Acetylene Pressure and Consumption
2010	3610	0,2-0,5mm	2,5bar 90lh	0,25bar 30lh
2011	3611	0,5-1mm	2,5bar 95lh	0,25bar 35lh
2012	3612	1-2mm	2,5bar 100lh	0,25bar 50lh
2013	3613	2-4mm	2,5bar 110lh	0,25bar 90lh
2014	3614	4-6mm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

Welding Nozzle	Welding arm no.	Oxygen Pressure and Consumption	Acetylene Pressure and Consumption	Welding arm length
3701	3701	1-2bar 320-420lh	0,5bar 550-740lh	420mm
3702	3702	2-3bar 420-480lh	0,5bar 860-1040lh	420mm
3703	3703	2-5bar 720-1320lh	1bar 1340-2620lh	490mm
3704	3704	3-6bar 1080-1380lh	1bar 1820-2370lh	600mm
3705	3705	4-8bar 1320-1800lh	1,5bar 2430-3060lh	670mm
3701M	3701M	2,5bar	0,5bar	420mm
3702M	3702M	2,5bar	0,5bar	420mm
3703M	3703M	2,5bar	1bar	490mm
3704M	3704M	2,5bar	1bar	600mm
3705M	3705M	2,5bar	1,5bar	670mm

5- USAGE

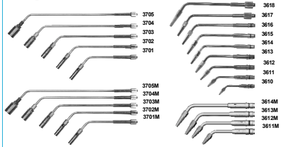
- Regulators that will provide gas flow to the welding or heating torch should be adjusted according to the working pressures shown in Table.
- The oxygen valve (**5**) opens a little and then the flammable gas valve (**4**) is opened to a degree and the gas mixture flows to the atmosphere for a few 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.

6- MARKING



Torch sets and Equipments Heating Attachment

Welding attachment



Heating Nozzles

Welding Nozzle

7- MISUSES ENCOUNTERED FAULTS

- Loose connecting nut of the handle;
  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.
- Suitable 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 transportation and handling.
- 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.

OUR PRODUCTS SHOULD BE USED BY TRAINED PERSONNEL.

YILDIZ GAZ ARMATÜRLERİ SAN.TİC.A.Ş.
Akçaburgaz Mahalles 137.Sok
Nr:5(34522)Esenyurt/ İSTANBUL
Tel:(0212) 422 11 90 (Pbx) Fax:(0212) 422 16 79
Email: yldzgaz@yldzgaz.com.tr
http://www.yldzgaz.com.tr