

LORCH TL
PROPALINE

EUROMAT TL



- Ⓒ GB Operating Instructions
- Ⓒ D Bedienungsanleitung
- Ⓒ F Mode d'emploi
- Ⓒ I Istruzioni per l'uso
- Ⓒ NL Gebruikshandleiding
- Ⓒ CZ Návod k obsluze
- Ⓒ SK Návod na obsluhu

GCE, s. r. o.
Žižkova 381
583 01 Chotěboř
Czech Republic

735 500 000 098

LORCH TL
PROPALINE

EUROMAT TL

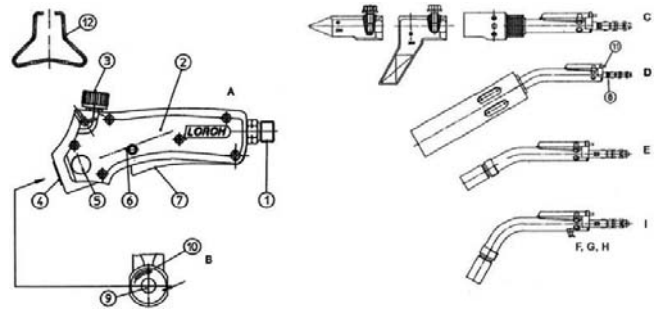


- Ⓒ GB Operating Instructions
- Ⓒ D Bedienungsanleitung
- Ⓒ F Mode d'emploi
- Ⓒ I Istruzioni per l'uso
- Ⓒ NL Gebruikshandleiding
- Ⓒ CZ Návod k obsluze
- Ⓒ SK Návod na obsluhu

GCE, s. r. o.
Žižkova 381
583 01 Chotěboř
Czech Republic

735 500 000 098

Operating Instructions
Automatic Control Engineering
Gas Burners
EUROMAT Order no. 3046



Dear Customer,

With the LORCH-EUROMAT, you have chosen a modern system which can be used for a wide variety of applications. The device is suitable in connection with the appropriate inserts for hard and soft soldering, heating, shrinking and flaming. Please observe the operating instructions for economical and safe handling of your EUROMAT burner.

Notes on Safety

Burners

The EUROMAT is designed to be completely safe for the user when used properly. LORCH solder burners are high-precision devices and must be handled with care. They may not be placed on gas bottles and vessels. The device must be stored protected against dust and damp during longer periods of inaction. Choice of the correct burner insert is a precondition for economical and safe operation.

Gas hoses

Gas hoses are exposed to particularly high stress. Only hoses with the DIN-DVGW mark of approval and DIN 4815 registration number are permitted.

The hoses must be protected from damage such as bending, burning and contamination. Porous or defective hoses must be changed immediately. Do not feed pipes between your legs or over your head.

Gas bottles

Gas bottles are subject to the conditions of pressure vessel regulations and the pertinent technical rules, these must be observed.

Body and eye protection

Body, hands and eyes must be adequately protected (goggles, gloves, etc.).

Ventilation

Only use in well ventilated rooms or outdoors. The ensuing gases and vapours must be sucked off at the source.

Fire protection

Before beginning soldering work, make sure that all inflammable and explosive materials are removed from the vicinity. Never point the burner nozzle at yourself or others.

Do not set up and operate the burner near to heaters.

The pertinent provisions and rules for accident prevention for the use of liquid gases must be observed at all times:

- ZH 1/455 Rules for the use of liquid gas
- UVV VBG 21 - Use of liquid gas
- UVV VBG 37 - Construction work

- (1) Connections G 3/8 LH
- (2) Burner handle EUROMAT
- (3) Main shutoff and regulating valve
- (4) Hole for insert
- (5) Locking button for insert
- (6) Locking button for permanent operation setting
- (7) Torque lever/ignition lever

Neoprávnené opravy ohrozujú vašu bezpečnosť a rušia nárok na uplatnenie záruky.

Technické údaje

Rukoväť horáka „EUROMAT“: objednávacie číslo 3046

stály prevádzkový tlak: max 4 bar
maximálna priepustnosť: 4 kg/hod.
pripojenie horákového plynu: G 3/8 LH

Montážny celok horáka	Objednávacie číslo	Plameň	Priemer	Spotreba plynu [g/h] pri P1 = 1,5 bar	Energia kJ/h
Bodový horák	17129	1-2	3	36	1670
Bodový horák	17137	1-2	5	97	4495
Bodový horák	17145	1-2	7	174	8065
Bodový horák	17152	1-2	9	314	14550
Bodový horák	17160	1-2	11	424	19650
Turbo horák	17178	1,5-2,5	13	140 ¹	6489
Turbo horák	17186	1,5-2,5	15	214 ¹	9918
Turbo horák	17202	1,5-2,5	17	373 ¹	17288
Turbo horák	17210	1,5-2,5	19	484 ¹	22433
Turbo horák	17228	1,5-2,5	22	665 ¹	30822
Teplovzdušný horák ²	17251	1-2,5	30	150	6962
Vločka pre mäkké spájkovanie ²	3053	1,5		40	1850
Horák pre spájkovanie/zmršťovanie	3632	1,5	5/15	97	4495
Horák pre spájkovanie/zmršťovanie	3640	1,5	7/17	174	8065
Horák pre spájkovanie/zmršťovanie	3814	1,5	9/19	340	15759
Horák pre spájkovanie/zmršťovanie	3822	1,5	11/22	424	19652
Horák pre spájkovanie/zmršťovanie ²	4226	1,5	19/30	985	45654

¹ Spotreba plynu pri 2,5 bar

² Vločky horáka s ozubením, ktoré zabraňuje otočeniu vločky. Vločky horáka s ozubením nemôžu byť použité v rukovätiach horáka „EUROMAT-MULTI“ - objednávacie číslo 17079

Všetky vločky horákov spájajú povolené hodnoty MAK.

Uvedené doby nahrievania, výkony a teploty podliehajú vplyvom okolitého prostredia a sú to štandardné hodnoty prístroja.

Zmeny vzhľadu a konštrukcie v rámci technickej inovácie sú vyhradené.

- pracovný tlak je správne nastavený
- vzduchový ventil na vložke horáka pre zmršťovanie je otvorený, tj. ventil je v polohe spájkovacieho plameňa

Postup zapálenia

Zapáate EUROMAT stlačením momentovej páčky (7) (piezoelektrické zapáovanie).

Pri novom pripojení bude možno nutné opakovať zapálenie niekoľkokrát, aby sa vytvoril plynový vankúš v systéme hadíc.

Nepretržitá prevádzka

Prístroj je možné nastaviť na nepretržitú prevádzku stlačením blokovacieho tlačidla (6). Táto poistka môže byť uvoľnená pomocou momentovej páčky (7). Horáky s dĺžkou plameňa > 150 mm nesmú byť nastavené na nepretržitú prevádzku.

Práce so spájkovacími horákmi a horák pre zmršťovanie
Vzduchový ventil uzatvorený (k rukoväti) = zmršťovací plameň / otvorený = spájkový plameň (viň nákras)

Výmena vložky horáka

Vložka horáka sa uvoľní stlačením blokovacieho tlačidla (5), prívod plynu je v tej chvíli prerušený.

Prerušenie práce

Uzatvorte regulačný ventil (3) otočením doprava.

Koniec práce

- Uzatvorte ventil ľavo

- Nechajte plameň vyhoriť

Týmto sa nezmení nastavenie pracovného plameňa a uvoľní sa tlak v propánovej vysokotlakovej hadici.

Možné závady

Je k dispozícii plyn? Je regulátor otvorený? Je použitá ochrana hadice?
Je vložka správne zaistená? Je zapáovací kontakt správne umiestnený?
Nie sú filter horáka alebo tryska upchaté nečistotami?

Opravy

Opravy môžu byť vykonané iba výrobcom alebo autorizovaným servisným strediskom a musia byť použité originálne náhradné diely LORCH.

- (8) Tothing
- (9) Burner mount
- (10) Hole for ignition contact
- (11) Ignition contact
- (12) Stand

A burner handle, **B** insulating ring, **C** soft solder insert, **D** hot-air shrinkage burner, **E** spot/turbo burner, **F** air valve, **G** shrinking flame, **H** ignite, solder flame, **I** shrinkage burner

Connection of the EUROMAT

Connect the pressure reducer and hose break protection tightly to the propane bottle (propane according to DIN 51622). Connect high-pressure hose with hose connection EUROMAT (1). Connectors for flammable gases have a left-hand thread G 3/8.

Burner insert

Choose the burner insert to suit the type of work to be performed; see also overleaf. Insert the burner insert in the burner mounting bore (9) making sure that the ignition contact pin enters the ignition contact bore (10) in the right position. Then snap in by pressing. The devices marked with an X (see performance data) have a tothing (8) which prevents the insert from being turned accidentally during work. If you change your working position, release it, move to the desired position and lock again by pressing.

Burner gas adjustment

Open the gas bottle valve slowly.

Set the propane regulator to working pressure (specified on the burner). Open the shutoff and regulating valve (3) on the EUROMAT by turning it to the left.

Ignition of the EUROMAT

The EUROMAT can only be ignited if:

- the burner assembly is locked into the handle the regulating valve is open (3)
- the working pressure is set correctly
- the air valve on the shrinkage burner insert is open, i.e. valve in solder flame position

Ignition procedure

Ignite EUROMAT by pressing the torque lever (7) (piezo ignition)
It may be necessary to ignite several times for a new connection until the gas cushion has been built up in the hose system.

Continuous operation

The device can be set to continuous operation by pressing the locking button (6). This lock can be released by operating the torque lever (7).

For burners with a flame length > 150 mm, the burner may not be set down in the permanent operation setting.

Working with solder and shrinkage burners

Air valve closed (to the handle) = shrink flame / open = solder flame (see diagram)

Changing the burner insert

The burner insert is released by pressing the locking button (5), the gas supply is cut off at the same time.

Breaks

Close the regulating valve (3) by turning it to the right.

End of work

- Close the bottle valve
- Let the flame burn out

This does not alter the setting of the working flame and the pressure on the propane highpressure hose is relieved.

Possible faults

Gas available? Regulator open? Hose break protection actuated? Insert locked correctly? Ignition contact positioned correctly? Burner filter or nozzle blocked by dirt?

Repairs

Repairs may only be done by the manufacturer or an authorised repair shop using original LORCH spare parts.

Unauthorised repairs are a danger to your safety and void the warranty conditions.

- (5) Blokovacie tlačidlo pre vložku
- (6) Blokovacie tlačidlo pre nastavenie nepretržitej prevádzky
- (7) Momentová páčka / páčka zapálenia
- (8) Ozubenie
- (9) Úchyt horáka
- (10) Otvor pre kontakt zapálenia
- (11) Kontakt zapálenia
- (12) Stojan

A Ruková horáka, **B** Izolačný krúžok, **C** Vložka pre mäkké spájkovanie, **D** Teplovzdušný horák pre zmrazovanie, **E** Bodový / turbo horák, **F** Vzduchový ventil, **G** Zmršťovací plameň, **H** Záhybový, spájkovací plameň, **I** Horák pre zmrazovanie

Pripojenie EUROMAT

Pripojte redukciu tlaku a ochranu hadice pevne k propánovej fúzaši (propán v súlade s DIN 51622). Pripojte vysokotlakovú hadicu k prípojke hadice EUROMAT (1). Prípojky pre horľavé plyny majú 3/8" závit G 3/8.

Vložka horáka

Vyberte si takú vložku horáka, ktorá bude vyhovovať typu vykonávanej práce (viď tiež informácie na druhej strane). Zasuňte vložku horáka do montážneho otvoru horáka (9) a skontrolujte, či sa kolíky kontaktu zapálenia zasunú do správnej polohy v otvore kontaktu zapálenia (10). Potom vložku zatlačte, a začvakne. Zariadenia označené značkou X (viď technické údaje) majú ozubenie (8), ktoré chráni vložku pred náhodným otočením pri práci. Pokiaľ chcete zmeniť pracovnú polohu, vložku uvoľnite, presuňte ju do požadovanej polohy a zatlačte ju opäť zaistíte.

Nastavenie plynového horáka

Pomaly otvorte ventil plynovej fúzaše.

Nastavte propánový regulátor na pracovný tlak (uvedený na horáku). Otáčaním smerom doľava otvoríte uzatvárací a regulačný ventil (3) na horáku EUROMAT.

Zapálenie horáka EUROMAT

Horák EUROMAT môže byť zapálený len keď:

- montážny celok horáka je zaistený v rukoväti
- regulačný ventil je otvorený (3)

Plynové hadice

Plynové hadice sú vystavené obzvlášť vysokému namáhaniu. Povolené sú preto len hadice so schvaľovacou značkou DIN-DVGW a registračným číslom DIN 4815.

Hadice je nutné chrániť pred poškodením spôsobeným nadmerným ohýbaním, opätovaním a znečistením. Priepustné (pórovité) alebo poškodené hadice musia byť okamžite vymenené. Nepokladajte si hadice medzi nohy alebo okolo krku.

Plynové fľaše

Plynové fľaše podliehajú podmienkam a predpisom pre tlakové nádoby a je nutné dodržiavať príslušné technické pravidlá.

Ochrana očí a tela

Telo, ruky a oči musia byť primerane chránené (ochranné okuliare, rukavice, atď.).

Vetranie

Používať len v dobre vetraných miestnostiach alebo vonku. Vznikajúce plyny a výpary musia byť odsávané hneď pri zdroji.

Ochrana proti poiaru

Pred zahájením spájkovania skontrolujte, či sa v blízkosti nenachádzajú horľavé alebo výbušné materiály.

Nikdy nesmerujte trysku horáka na seba alebo na ostatné osoby. Horák nezostavujte ani nepoužívajte v blízkosti zdrojov tepla. Vždy je treba dodržiavať príslušné ustanovenia a predpisy týkajúce sa prevencie nehôd pri použití kvapalných plynov.

Pri práci používajte ochranné pomôcky (rukavice, okuliare, ...). Pri práci v uzavretých miestnostiach zaistite dostatočné vetranie. Vyvarujte sa nadýchania spalín, pri práci nejedzte a nefajčíte. Pri silnom svetle môže byť plameň takmer neviditeľný - hrozí nebezpečenstvo popálenia. Diely horákov ostávajú horké i bezprostredne po práci - hrozí nebezpečenstvo poiaru a popálenia.

- (1) Prípojka G 3/8 LH
- (2) Rukoväť horáka EUROMAT
- (3) Hlavný uzatvárací a regulačný ventil
- (4) Otvor pre vložku

Performance data

Burner handle "EUROMAT": Order no. 3046

perm. operating pressure: max. 4 bar
max. throughput: 4 kg/h
burner gas connection: G 3/8 LH

Burner assembly	Order no.	Flame	diam.	Gas consumption [g/h] at P1 = 1.5 bar	Power kJ/h
Spot burner	17129	1-2	3	36	1670
Spot burner	17137	1-2	5	97	4495
Spot burner	17145	1-2	7	174	8065
Spot burner	17152	1-2	9	314	14550
Spot burner	17160	1-2	11	424	19650
Turbo burner	17178	1,5-2,5	13	140 ¹	6489
Turbo burner	17186	1,5-2,5	15	214 ¹	9918
Turbo burner	17202	1,5-2,5	17	373 ¹	17288
Turbo burner	17210	1,5-2,5	19	484 ¹	22433
Turbo burner	17228	1,5-2,5	22	665 ¹	30822
Wide burner	18648	1-2	breit 40 mm	120	5560
Hot-air burner ²	17251	1-2,5	30	150	6962
Soft soldering insert ²	3053	1,5		40	1850
Fine soldering insert ²	3061	1,5		16	740
Solder/shrinkage burner	3632	1,5	5/15	97	4495
Solder/shrinkage burner	3640	1,5	7/17	174	8065
Solder/shrinkage burner	3814	1,5	9/19	340	15759
Solder/shrinkage burner	3822	1,5	11/22	424	19652
Solder/shrinkage burner ²	4226	1,5	19/30	985	45654

¹ Gas consumption at 2.5 bar

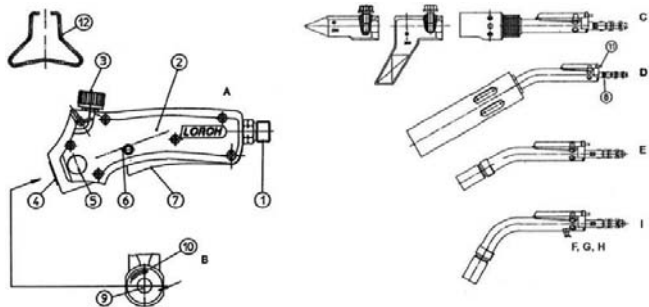
² burner inserts with tooling to prevent the inserts from turning. Burner inserts with tooling cannot be used in the burner handles "EUROMAT" - order no. 17079

All burner inserts are below the permissible MAK values.

Specified heating up times, outputs and temperatures are subject to ambient influences and are typical values for the devices.

Subject to changes in appearance and design in the interests of technical innovation.

Bedienungsanleitung LORCH-EUROMAT - Best.-Nr. 3046



Sehr geehrter Kunde,

mit dem LORCH-EUROMAT haben Sie ein hochmodernes und für viele Einsatzfälle verwendbares System erworben. Das Gerät ist in Verbindung mit den entsprechenden Einsätzen zum Hart-, Weichlöten, Anwärmen, Schrumpfen und Abflämmen geeignet. Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung zur wirtschaftlichen und sicheren Handhabung Ihres EUROMAT Brenners.

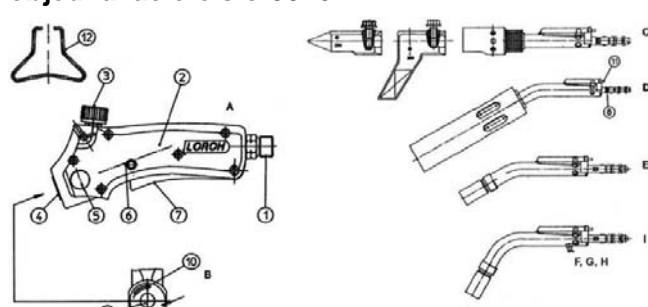
Sicherheitstechnische Hinweise

Brenner

Der EUROMAT ist so konstruiert, daß bei bestimmungsgemäßen Gebrauch keine Gefahren für den Benutzer auftreten. LORCH-Lötbrenner sind Präzisionsgeräte und müssen pfleglich behandelt werden. Das Ablegen auf Gasflaschen und Hohlgefäßen ist verboten. Bei längeren Arbeitsunterbrechungen ist das Geräte staub- und feuchtigkeitsgeschützt aufzubewahren. Um wirtschaftlich und sicher zu arbeiten, ist die richtige Wahl der Brenneinsätze Voraussetzung.

- 8 -

Návod na obsluhu Plynové horáky s automatickým zapáľovaním EUROMAT objednávacie číslo 3046



Vážený zákazník,

s výrobkom LORCH-EUROMAT ste si zvolili moderný systém, ktorý má širokú škálu použitia. Prístroj je vhodný v spojení s príslušnými vložkami pre tvrdé spájkovanie, mäkké spájkovanie, nahrievanie, zmršťovanie a opaľovanie plameňom. Pre úspornú a bezpečnú prevádzku horáka EUROMAT dodržiajte prosím návod na obsluhu.

Bezpečnostné pokyny

Horáky

Systém EUROMAT je vyvinutý tak, aby bol pri správnom používaní pre užívateľa naprosto bezpečný. Spájkovacie horáky LORCH sú vysoko presné prístroje a je nutné s nimi zaobchádzať opatrne. Nesmú byť prekladané na plynové fľaše alebo nádoby. Zariadenie musí byť uskladnené tak, aby v dobe, kedy je dlhodobo mimo prevádzku, bolo chránené pred prachom a vlhkosťou. Úsporná a bezpečná prevádzka je podmienená voľbou správnej vložky horáka.

- 33 -

Technické údaje

Rukojeť hořáku „EUROMAT“: objednáčíslo 3046

stálý provozní tlak: max 4 bar
maximální propustnost: 4 kg/hod.
připojení hořákového plynu: G 3/8 LH

Montážní celek hořáku	Objednáčíslo	Plamen	Průměr	Spotřeba plynu (g/h) při P1 = 1,5 bar	Energie kJ/h
Bodový hořák	17129	1-2	3	36	1670
Bodový hořák	17137	1-2	5	97	4495
Bodový hořák	17145	1-2	7	174	8065
Bodový hořák	17152	1-2	9	314	14550
Bodový hořák	17160	1-2	11	424	19650
Turbo hořák	17178	1,5-2,5	13	140 ¹	6489
Turbo hořák	17186	1,5-2,5	15	214 ¹	9918
Turbo hořák	17202	1,5-2,5	17	373 ¹	17288
Turbo hořák	17210	1,5-2,5	19	484 ¹	22433
Turbo hořák	17228	1,5-2,5	22	665 ¹	30822
Horkovzdušný hořák ²	17251	1-2,5	30	150	6962
Vločka pro mikké pájení ²	3053	1,5		40	1850
Hořák pro ohřev/smířování	3632	1,5	5/15	97	4495
Hořák pro ohřev/smířování	3640	1,5	7/17	174	8065
Hořák pro ohřev/smířování	3814	1,5	9/19	340	15759
Hořák pro ohřev/smířování	3822	1,5	11/22	424	19652
Hořák pro ohřev/smířování ²	4226	1,5	19/30	985	45654

¹ Spotřeba plynu při 2,5 bar

² Vločky hořáku s ozubením, které zabraňují otáčení vločky. Vločky hořáku s ozubením nemohou být použity v rukojetích hořáku „EUROMAT“ - objednáčíslo 17079

Všechny vločky hořáků splňují povolené hodnoty MAK.

Uvedené doby nahařívání, výkony a teploty podléhají vlivům okolního prostředí a jsou to standardní hodnoty přístroje.

Změny vzhledu a konstrukce v rámci technické inovace jsou vyhrazeny.

Gasschläuche

Gasschläuche werden besonders stark beansprucht. Zulässig sind nur Schläuche mit DIN-DVGW-Zeichen und Registriernummer nach DIN 4815. Die Schläuche sind gegen Beschädigungen wie Knicken, Abbrennen und Verunreinigungen zu schützen. Poröse oder schadhafte Schläuche sofort auswechseln. Schläuche nicht zwischen den Beinen oder über den Kopf führen.

Gasflaschen

Gasflaschen unterliegen den Bestimmungen der Druckbehälterverordnung und den zugehörigen Regeln, diese sind zu beachten.

Körper- und Augenschutz

Körper, Hände und Augen sind durch geeignete Schutzmittel zu schützen (Brille, Handschuhe usw.)

Lüftung

Nur in gut gelüfteten Räumen oder im Freien arbeiten. Entstehende Gase und Dämpfe an der Entstehungsstelle absaugen.

Brandschutz

Vor Beginn der Lötarbeiten ist sicherzustellen, daß brennbare und explosive Materialien aus der Umgebung der Arbeitsstelle entfernt werden. Brennermundstück nie auf sich selbst oder andere richten.

Der Brenner nicht in der Nähe von Wärmequellen aufstellen und betreiben. Die einschlägigen Bestimmungen und Unfallverhütungsvorschriften bei Verwendung mit Flüssiggas sind zu beachten.

- ZH 1/455 Richtlinie für die Verwendung von Flüssiggas

- UVV VBG 21 - Verwendung von Flüssiggas

- UVV VBG 37 - Bauarbeiten

- (1) Anschluß G 3/8 LH
- (2) Brennergriff EUROMAT
- (3) Hauptabsperr- und Regulierventil
- (4) Bohrung für Steckensatz
- (5) Druckknopf für Steckensatz
- (6) Arretierknopf für Dauerbrennstellung
- (7) Momenthebel/Zündhebel

- (8) Verzahnung
- (9) Brenneraufnahme
- (10) Bohrung für Zündkontakt
- (11) Zündkontakt
- (12) Abstellbügel

A Brennerhandgriff, **B** Isollerring, **C** Weichlöteinsatz, **D** Heißluftschrum-
pfbrenner, **E** Punkt/Turbobrenner, **F** Luftechleber, **G** Schrumpfflamme,
H zünden Lötflamme, **I** Schrumpfbrenner

Anschluß EUROMAT

Druckminderer und Schlauchbruchsicherung an Propanflasche (Propan nach DIN 51622) gasdicht anschließen. Hochdruckschlauch mit Schlauchanschluß EUROMAT (1) verbinden. Anschlußgewinde für brennbare Gase haben Linksgewinde G 3/8.

Brennereinsatz

Je nach der durchzuführenden Arbeiten Brennereinsatz wählen; siehe auch Rückseite.

Brennereinsatz in die Brenner-Aufnahmenbohrung (9) einführen, dabei beachten, daß der Zündkontaktstift gleichzeitig lagerichtig in die Zündkontakt-Bohrung (10) eingeht. Anschließend durch Druck einrasten. Die mit X gekennzeichneten Geräte (siehe Leistungsdaten) haben eine Verzahnung (8) die verhindert, daß sich der Einsatz unbeabsichtigt während der Arbeit verdreht. Bei Änderung der Arbeitsposition entriegeln und in gewünschte Position bringen und durch Druck einrasten.

Brenngaseinstellung

Gasflaschenventil langsam öffnen.

Propanregler und Arbeitsdruck (am Brenner angegeben) einstellen.

Absperr- und Regulierventil (3) am EUROMAT durch Linksdrehung öffnen.

Zündung des EUROMAT

Eine Zündung des EUROMAT kann nur erfolgen wenn:

Brennereinsatz im Griff arretiert

Regulierventil geöffnet (3)

Arbeitsdruck richtig eingestellt

Luftschieber am Schrumpfbrenner-Einsatz offen, d.h. Schieber in Lötflamstellung.

- vzduchový ventil na vložce hořáku pro smršňování je otevřený, tj. ventil je v poloze pájecího plamene

Postup zaehnutí

Zaehnite EUROMAT stisknutím momentové páčky (7) (piezoelektrický záeh). Při novém připojení bude možná nutné provést záeh několikrát, než se vytvoří plynový polštář v systému hadic.

Nepřetržitý provoz

Přístroj je možné nastavit na nepřetržitý provoz stlačením blokovacího tlačítka (6). Tato pojistka může být uvolněna pomocí momentové páčky (7). Hořáky s délkou plamene > 150 mm nesmí být nastaveny na nepřetržitý provoz.

Práce s pájecími hořáky a hořák pro smršňování

Vzduchový ventil uzavřený (k rukojeti) = smršňovací plamen / otevřený = pájecí plamen (viz nákres)

Výměna vložky hořáku

Vložka hořáku se uvolní stlačením blokovacího tlačítka (5), proud plynu je v tu chvíli přerušen.

Přerušení práce

Uzavřete regulační ventil (3) otočením doprava.

Konec práce

- Uzavřete ventil láhve

- Nechejte plamen vyhořet

Tímto se nezmění nastavení pracovního plamene a uvolní se tlak v propanové vysokotlaké hadici.

Možné závady

Je k dispozici plyn? Je regulátor otevřený? Je použita chránička hadice?

Je vložka správně zajištěna? Je záehový kontakt správně umístěn?

Nejsou filtr hořáku nebo tryska ucpané nečistotami?

Opravy

Opravy mohou být provedeny pouze výrobcem nebo autorizovaným servisním střediskem a musí být použity originální náhradní díly LORCH. Neoprávněné opravy ohrožují vaši bezpečnost a ruší nárok na uplatnění záruky.

- (6) Blokovací tlačítko pro nastavení nepřetržitého provozu
- (7) Momentová páčka / páčka zapalování
- (8) Ozubení
- (9) Úchyt hořáku
- (10) Otvor pro kontakt zapalování
- (11) Kontakt zapalování
- (12) Stojan

A Rukojeť hořáku, **B** Izolační krouček, **C** Vložka pro míkké pájení, **D** Horkovzdušný hořák pro smršování, **E** Bodový / turbo hořák, **F** Vzduchový ventil, **G** Smršovací plamen, **H** Záehový, pájecí plamen, **I** Hořák pro smršování

Připojení EUROMAT

Připojte redukci tlaku a chráničku hadice pevně k propanové lahvi (propan v souladu s DIN 51622). Připojte vysokotlakou hadici k připojce hadice EUROMAT (1). Připojky pro hořlavé plyny mají levý závit G 3/8.

Vložka hořáku

Vyberte si takovou vložku hořáku, která bude vyhovovat typu prováděné práce (viz také informace na druhé straně). Zasuňte vložku hořáku do montážního otvoru hořáku (9) a zkontrolujte, zda se kolíky kontaktu zapalování zasunou do správné polohy v otvoru kontaktu zapalování (10). Potom vložku zatlačte, až zacvakne. Zařízení označená značkou X (viz technické údaje) mají ozubení (8), které chrání vložku před náhodným otočením při práci. Pokud chcete změnit pracovní polohu, vložku uvolníte, přesuňte ji do požadované polohy a zatlačení jí opět zajistíte.

Nastavení plynového hořáku

Pomalou otevřete ventil plynové lahve.

Nastavte propanový regulátor na pracovní tlak (uvedený na hořáku).

Otáčením směrem doleva otevřete uzavírací a regulační ventil (3) na hořáku EUROMAT.

Zaehnutí hořáku EUROMAT

Hořák EUROMAT může být zaehnut pouze tehdy, pokud:

- montážní celek hořáku je zajištěn v rukojeti
- regulační ventil je otevřen (3)
- pracovní tlak je správně nastaven

- 30 -

Zündvorgang

EUROMAT durch Druck auf Momenthebel (7) zünden (Piezo-Zündung). Beim Erstananschluß kann mehrfaches Zünden notwendig sein, bis das Gaspolster im Schlauchsystem aufgebaut ist.

Dauerbetrieb

Durch Druck auf den Arretierknopf (6) ist das Gerät auf Dauerbetrieb gestellt. Lösen der Arretierung durch Betätigen des Momenthebels (7).

Bei Brennern mit einer Flammenlänge $\geq 150 \text{ mm}$ darf der Brenner in Dauerbetriebsstellung nicht abgelegt werden.

Arbeiten mit Löt- und Schrumpfbrennern

Luftschieber geschlossen (zum Griffstück) - Schrumpfflamme / offen - Lötflamme (siehe Skizze).

Wechsel der Brenneinsätze

Durch Druck auf den Druckknopf (5) wird der Brenneinsatz gelöst, gleichzeitig ist die Gaszufuhr gesperrt.

Arbeitsunterbrechungen

Reguliertventil (3) durch Rechtsdrehung schließen.

Arbeitsende

- Flaschenventil schließen
- Flamme ausbrennen lassen

Die Einstellung der Arbeitsflamme wird dadurch nicht verändert und der Propan-Hochdruckschlauch wird druckentlastet.

Mögliche Störungen

Bei Störungen Gaszufuhr absperren. Gas vorhanden? Regler offen? Schlauchbruchsicherung betätigt? Einsatz richtig verrastet? Zündkontakt richtig positioniert? Brennersieb oder Brenndüse durch Verschmutzung verstopft?

Reparaturen

Reparaturen dürfen nur vom Hersteller oder autorisierten Reparaturwerkstätten unter Verwendung von Original-LORCH-Ersatzteilen durchgeführt werden.

Mit eingemächtigten Reparaturen gefährden Sie Ihre Sicherheit, zudem erlischt der Garantieanspruch.

- 11 -

Leistungsdaten

Brennerhandgriff "EUROMAT": Best.-Nr. 3046

zul. Betriebsdruck: max. 4 bar
max. Durchgangsleitung: 4 kg/h
Brenngaßanschluss: G 3/8 LH

Brennereinsatz	Best.-Nr.	Gasdruck (bar)	Flammen-Ø	Brenngasverbr. (g/h) bei P1-1,5 bar	Leistung kJ/h
Punkt Brenner	17129	1-2	3	36	1670
Punkt Brenner	17137	1-2	5	97	4495
Punkt Brenner	17145	1-2	7	174	8065
Punkt Brenner	17152	1-2	9	314	14550
Punkt Brenner	17160	1-2	11	424	19650
Turbobrenner	17178	1,5-2,5	13	140 ¹	6489
Turbobrenner	17186	1,5-2,5	15	214 ¹	9918
Turbobrenner	17202	1,5-2,5	17	373 ¹	17288
Turbobrenner	17210	1,5-2,5	19	484 ¹	22433
Turbobrenner	17228	1,5-2,5	22	665 ¹	30822
Breitbart Brenner	18648	1-2	breit 40 mm	120	5560
Heißluftbrenner ²	17251	1-2,5	30	150	6962
Weichlöteinsatz ²	3053	1,5		40	1850
Feinlöteinsatz ²	3061	1,5		16	740
Löt/Schrumpfbrenner	3632	1,5	5/15	97	4495
Löt/Schrumpfbrenner	3640	1,5	7/17	174	8065
Löt/Schrumpfbrenner	3814	1,5	9/19	340	15759
Löt/Schrumpfbrenner	3822	1,5	11/22	424	19652
Löt/Schrumpfbrenner ²	4226	1,5	19/30	985	45654

¹ Brenngasverbrauch bei 2,5 bar

² Brennereinsätze mit Verzahnung gegen Verdrehen der Einsätze. Brennereinsätze mit Verzahnung können nicht in Brenner-Handgriffe "EUROMAT" Best.-Nr. 17079 eingesetzt werden.

Alle Brennereinsätze unterschreiten die zul. MAK-Werte.

Angegebene Aufheizzeiten, Leistungen und Temperaturen unterliegen den Umgebungseinflüssen und sind gerätetypische Werte.

Änderungen in Aussehen und Ausführung im Sinne technischer Innovationen vorbehalten.

Plynové hadice

Plynové hadice jsou vystaveny obzvláště vysokému namáhání. Povoleny jsou proto pouze hadice se schvalovací značkou DIN-DVGW a registračním číslem DIN 4815.

Hadice je nutné chránit před poškozením způsobeným nadměrným ohýbáním, opalováním a znečištěním. Propustné (pórovité) nebo poškozené hadice musí být okamžitě vyměněny. Nepokládejte si hadice mezi nohy nebo kolem krku.

Plynové láhve

Plynové láhve podléhají podmínkám a předpisům pro tlakové nádoby a je nutné dodržovat příslušná technická pravidla.

Ochrana očí a těla

Tělo, ruce a oči musí být omezeně chráněny (ochranné brýle, rukavice, atd.).

Vitrání

Používat pouze v dobře vitraných místnostech nebo venku. Vznikající plyny a výpary musí být odsávány hned u zdroje.

Ochrana proti požáru

Před zahájením pájení zkontrolujte, zda se v blízkosti nenacházejí hořlavé nebo výbušné materiály.

Nikdy nesmířujte trysku hořáku na sebe nebo na ostatní osoby. Hořák nesestavujte ani nepoužívejte v blízkosti zdrojů tepla. Vždy je třeba dodržovat příslušná ustanovení a předpisy týkající se prevence nehod při použití kapalných plynů.

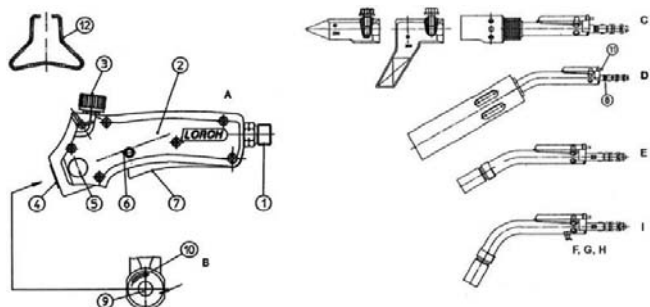
Při práci používejte ochranné pomůcky (rukavice, brýle, ...). Při práci v uzavřených prostorách zajistěte dostatečné vitrání. Vyvarujte se nadýchání spalin, při práci nejezte a nekuřte. Při slunečním světlení nemusí být plamen vidět - hrozí nebezpečí popálení. Díly hořáku zůstávají horké i bezprostředně po práci - hrozí nebezpečí požáru a popálení.

- (1) Pájočka G 3/8 LH
- (2) Rukojeť hořáku EUROMAT
- (3) Hlavní uzavírací a regulační ventil
- (4) Otvor pro vložku
- (5) Blokovací tlačítko pro vložku

Návod k obsluze

Plynové hořáky s automatickým zapalováním EUROMAT

objednací číslo 3046



Vážený zákazníku,

s výrobkem LORCH-EUROMAT jste si zvolili moderní systém, který může mít širokou škálu použití. Přístroj je vhodný ve spojení s příslušnými vložkami pro tvrdé pájení, měkké pájení, ohřívání, smršťování a opalování plamenem. Pro úsporný a bezpečný provoz hořáku EUROMAT dodržujte, prosím, návod k obsluze.

Bezpečnostní pokyny

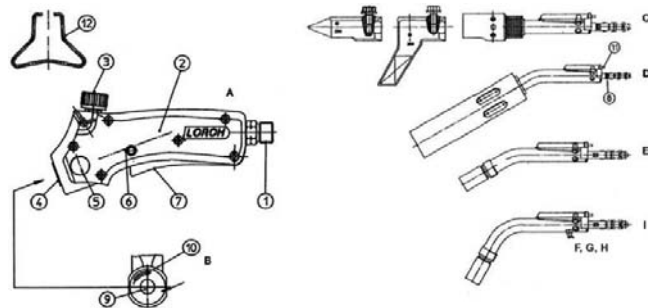
Hořáky

Systém EUROMAT je vyvinut tak, aby byl při správném používání pro uživatele naprosto bezpečný. Pájecí hořáky LORCH jsou vysoce přesné přístroje a je nutné s nimi zacházet opatrně. Nesmí být pokládány na plynové láhve nebo nádoby. Zařízení musí být uskladněno tak, aby v době, kdy je dlouhodobě mimo provoz, bylo chráněno před prachem a vlhkostí. Úsporný a bezpečný provoz je podmíněn volbou správných vložek hořáku.

Mode d'emploi

Technique de réglage et de commande Chalumeaux EUROMAT

N° de commande 3046



Cher Client

Le LORCH-EUROMAT que vous venez d'acquérir est un système moderne utilisable pour de nombreuses applications. Avec les lances correspondantes, cet appareil peut être employé pour le brasage fort et tendu, pour chauffer, rétracter et flamber. Pour une utilisation économique et sûre de votre chalumeau EUROMAT, observez le mode d'emploi.

Consignes de sécurité

Chalumeau

Le chalumeau EUROMAT est conçu de manière à exclure tout danger pour l'utilisateur dans le cadre d'une utilisation conforme. Les chalumeaux LORCH sont des appareils de précision et doivent être traités avec soin. Il est interdit de les déposer sur des bouteilles de gaz et des récipients creux. En cas de non utilisation prolongée, conserver l'appareil à l'abri de la poussière et de l'humidité. Le choix de la bonne lance est indispensable pour garantir un fonctionnement économique et sûr.

Tuyaux de gaz

Les tuyaux de gaz sont très fortement sollicités. Seuls sont autorisés les tuyaux portant le sigle DIN-DVGW et un numéro d'enregistrement suivant DIN 4815.

Les tuyaux doivent être protégés contre les dommages comme le pliage, la combustion et les impuretés. Remplacer immédiatement les tuyaux poreux ou endommagés. Ne pas faire passer les tuyaux entre les jambes ou au-dessus de la tête.

Bouteilles de gaz

Les bouteilles de gaz sont soumises aux dispositions du décret sur les réservoirs sous pression et aux règles techniques correspondantes qui doivent être observées.

Protection du corps et des yeux

Ne pas travailler que dans des locaux bien ventilés ou à l'extérieur. Aspirer les gaz et les vapeurs à l'endroit où ils sont produits.

Ventilation

Ne travailler que dans des locaux bien ventilés ou à l'extérieur. Aspirer les gaz et les vapeurs à l'endroit où ils sont produits.

Protection contre les incendies

Avant de commencer les opérations de brasage, s'assurer qu'aucun matériau inflammable et explosif ne se trouve dans l'environnement du poste de travail. Ne jamais diriger le chalumeau vers soi-même ou vers d'autres personnes.

Ne pas déposer et utiliser le chalumeau à proximité de sources de chaleur. Observer les prescriptions et règlements en vigueur pour l'utilisation de gaz liquide.

- ZH 1/455 Directive pour l'utilisation de gaz liquide
- UVV VBG 21 - Utilisation de gaz liquide
- UVV VBG 37 - Travaux de construction

Raccordement du chalumeau EUROMAT Raccorder hermétiquement le réducteur de pression et la protection contre la rupture du flexible à la bouteille de propane (propane suivant DIN 51622). Relier le flexible haute pression avec le raccord EUROMAT (1). Les raccords pour gaz combustibles ont un filetage à gauche G 3/8.

Reparaties

Reparaties mogen alleen door de fabrikant of door erkende werkplaatsen worden uitgevoerd, waarbij originele LORCH-reserveonderdelen dienen te worden gebruikt.

Indien u zelf reparaties uitvoert aan het apparaat, brengt u uw eigen veiligheid in gevaar en vervalt bovendien uw aanspraak op waarborg.

Prestatiegegevens

Branderhandgreep "EUROMAT": bestelnr. 3046

toegelaten bedrijfsdruk: max. 4 bar
max. debiet: 4 kg/uur
stookgasaansluiting: G 3/8 LH

Branderhulpstuk	Bestelnr.	Gasdruk	Vlam-Ø	Stookgasverbruik [g/uur] bij P1 = 1,5 bar	Vermogen kJ/uur
Puntbrander	17129	1-2	3	36	1670
Puntbrander	17137	1-2	5	97	4495
Puntbrander	17145	1-2	7	174	8065
Puntbrander	17152	1-2	9	314	14550
Puntbrander	17160	1-2	11	424	19650
Turbobrander	17178	1,5-2,5	13	140 ¹	6489
Turbobrander	17186	1,5-2,5	15	214 ¹	9918
Turbobrander	17202	1,5-2,5	17	373 ¹	17288
Turbobrander	17210	1,5-2,5	19	484 ¹	22433
Turbobrander	17228	1,5-2,5	22	665 ¹	30822
Breedbrander	18648	1-2	breedte 40 mm	120	5560
Heteluchtbrander ²	17251	1-2,5	30	150	6962
Zachtsoldeerhulpstuk ²	3053	1,5		40	1850
Fijnsoldeerhulpstuk ²	3061	1,5		16	740
Soldeer-/krimpbrander	3632	1,5	5/15	97	4495
Soldeer-/krimpbrander	3640	1,5	7/17	174	8065
Soldeer-/krimpbrander	3814	1,5	9/19	340	15759
Soldeer-/krimpbrander	3822	1,5	11/22	424	19652
Soldeer-/krimpbrander ²	4226	1,5	19/30	985	45654

¹ Stookgasverbruik bij 2,5 bar

² Branderhulpstukken met vertanding om te voorkomen dat de hulpstukken verdraaien. Branderhulpstukken met vertanding kunnen niet worden gebruikt in de branderhandgrepen "EUROMAT" - bestelnr. 17079.

Alle branderhulpstukken blijven onder de toegelaten maximum waarden.

Aangeduide opwarmtijden, vermogens en temperaturen kunnen door de omgeving worden beïnvloed en zijn waarden die gelden voor die bepaalde apparaten.

Wijzigingen in uitzicht en uitvoering omwille van technische vernieuwing voorbehouden.

het regelventiel (3) is geopend
de werkdruk correct is ingesteld
de luchtschuif aan het krimphulpstuk in de brander open is, d.w.z. de schuif
in de soldeervlampositie.

Ontstekingsprocedure

Druk de directe hendel (7) in om de EUROMAT te ontsteken (Piezo-ontsteking).
Bij de eerste aansluiting is het mogelijk dat deze procedure verscheidene
malen moet worden herdaald tot het slangstelsel voldoende met gas is gevuld.

Continu bedrijf

Druk op de vergendelknop (6) om het apparaat op continu bedrijf in te stellen.
Druk de directe hendel (7) in om de vergendeling er uit te laten springen.
Bij branders met een vlamlengte van meer dan 150 mm mag de brander
in de continu-bedrijfsstand niet worden weggelegd.

Werken met soldeer- en krimbranders

Luchtschuif gesloten (naar de handgreep toe) = krimpvlam / open = soldeervlam
(zie schets).

De branderhulpstukken verwisselen

Druk op de vergendelknop (5) om het branderhulpstuk te lossen; de gastoevoer
wordt tegelijkertijd afgesloten.

Werkonderbrekingen

Sluit het regelventiel (3) door het naar rechts te draaien.

Beëindigen van de werkzaamheden

- sluit de kraan van de fles

- laat de vlam uitbranden

Daardoor wordt de instelling van de werkvlam niet gewijzigd en wordt de druk
van de propaan-hogedrukslang weggenomen.

Mogelijke storingen

Is er nog voldoende gas? Staat de regelaar open? Is het slangbreukventiel
geactiveerd? Is het hulpstuk goed gemonteerd? Is het ontstekingscontact
correct gepositioneerd? Is de branderzeef of de brandersproeier door
vervuiling verstopt?

- (1) Raccord G 3/8 LH
- (2) Poignée de chalumeau EUROMAT
- (3) Robinet d'arrêt principal et de réglage
- (4) Ouverture pour la lance
- (5) Bouton de verrouillage pour la lance
- (6) Bouton de verrouillage pour la position fonctionnement permanent
- (7) Levier de commande/levier d'allumage
- (8) Denture
- (9) Logement pour la lance
- (10) Ouverture pour le contact d'allumage
- (11) Contact d'allumage
- (12) Etrier d'appui

A Poignée de chalumeau, **B** Bague isolante, **C** Lance de brasage tendre,
D Lance de rétraction à air chaud, **E** Lance ponctuelle/turbo,
F Curseur d'air, **G** Allumage flamme de brasage, **H** Flamme de rétraction,
I Lance de rétraction

Lance

Choisir la lance en fonction des travaux à effectuer; voir également
au verso.

Introduire la lance dans l'ouverture du chalumeau (9) en veillant à ce que
la tige de contact d'allumage pénètre correctement dans l'ouverture
de contact d'allumage (10). Enclencher ensuite en exerçant une pression.
Les appareils signalés par X (voir les caractéristiques) possèdent une
denture (8) qui empêche la lance de tourner de manière fortuite pendant
l'utilisation. Pour changer de position de travail, déverrouiller la lance,
l'amener à la position souhaitée et l'enclencher en exerçant une pression.

Réglage du gaz de soudage

Ouvrir lentement le robinet de la bouteille de gaz.

Régler le régulateur de propane sur la pression de service (indiquée
sur le chalumeau). Ouvrir le robinet d'arrêt et de réglage (3) du EUROMAT
en tournant vers la gauche.

Allumage du EUROMAT

L'allumage du EUROMAT est possible uniquement si:
la lance est bloquée dans la poignée,
le robinet de réglage est ouvert (3),

la pression de service est correctement réglée, le curseur d'air sur la lance du chalumeau de rétraction est ouvert, c'est-à-dire en position flamme de brasage.

Allumage

Allumer le EUROMAT en appuyant sur le levier (7) (allumage piézo-électrique). Au premier raccordement, plusieurs tentatives d'allumage peuvent être nécessaires jusqu'à ce que le coussin de gaz s'établisse dans la turyauterie.

Fonctionnement permanent

Pour mettre l'appareil sur fonctionnement permanent, appuyer sur le bouton de verrouillage (6). Pour le débloquer, actionner le levier (7).

Les chalumeaux dont la longueur de la flamme est supérieure à 150 mm ne doivent pas être déposés en position fonctionnement permanent.

Utilisation de chalumeaux de brasage et de rétraction

Curseur d'air fermé (vers la poignée) = flamme de rétraction / ouvert = flamme de brasage (voir le schéma).

Changement de lance

En appuyant sur le bouton de verrouillage (5), la lance est libérée et l'arrivée de gaz est fermée.

Interruptions du travail

Fermer le robinet de réglage (3) en le tournant vers la droite.

Fin du travail

- Fermer le robinet de la bouteille
- Laisser la flamme se consumer

Ceci ne modifie pas le réglage de la flamme et décharge le flexible de propane.

Incidents possibles

Gaz présent? Régulateur ouvert? Protection contre la rupture du flexible actionnée? Lance correctement enclenchée? Contact d'allumage à la bonne position? Filtre ou buse encrassé?

- (7) Directe hendel / Ontstekingshefboom
- (8) Vertanding
- (9) Branderhouder
- (10) Boring voor ontstekingscontact
- (11) Ontstekingscontact
- (12) Steunbeugel

A Branderhandgreep, **B** Isoleerring, **C** Zachtsoldeerhulpstuk, **D** Heteluchtkrimpbrander, **E** Punt-/turbobrande, **F** Luchtschuif, **G** ontsteken soldeervlam, **H** krimpvlam, **I** Krimpbrander

Aansluiting EUROMAT

Sluit de drukregelaar en het slangbreukventiel lekvrij op de propaanafles aan (propaan volgens DIN 51622). Verbind de hogedrukslang met

de slangaansluiting EUROMAT (1). De schroefdraden voor de aansluiting van slangen voor stookgassen hebben een linkse schroefdraad G 3/8.

Branderhulpstuk

Kies het branderhulpstuk overeenkomstig de uit te voeren werkzaamheden; zie hiervoor ook de achterzijde.

Steek het branderhulpstuk in de houderboring van de brander (9), en zorg ervoor dat de ontstekingscontactstift tegelijk in de juiste positie in de boring van het ontstekingscontact (10) wordt gestoken. Daarna drukken en laten ineengrijpen. De met X aangeduide apparaten (zie de gegevens i.v.m. de capaciteit) zijn voorzien van een vertanding (8) die voorkomt dat het hulpstuk zich tijdens het werk plotseling kan verdaaien. Wanneer de werkpositie verandert, ontgrendelt u het hulpstuk, draait u het in de juiste stand en drukt u het aan om het te laten ineengrijpen.

Instelling van het stookgas

Draai de kraan van de gasfles langzaam open. Stel de propaanregelaar in op juiste werkdruk (aangeduid op de brander).

Open de afsluitkraan en het regelventiel (3) op de EUROMAT door deze naar links te verdraaien.

Ontsteking van de EUROMAT

De EUROMAT kan enkel worden onstoken, wanneer: het branderhulpstuk in de handgreep is vastgezet

Gaslangen

Gaslangen hebben het bijzonder zwaar te verduren. Toegelaten zijn alleen slangen met het DIN-DVGW-teken en met het registratienummer volgens DIN 4815.

De slangen moeten worden beschermd tegen beschadigingen zoals knikken, brandschade en verontreinigingen. Poreuze of beschadigde slangen moeten onmiddellijk worden vervangen. Laat de slangen nooit tussen de benen of over het hoofd verlopen.

Gasflessen

Gasflessen zijn onderworpen aan de bepalingen van de verordening op de drukreservoirs en de bijhorende technische voorschriften, die gerespecteerd moeten worden.

Bescherming van lichaam en ogen

Hel lichaam, de handen en de ogen moeten door geschikte beschermingsmiddelen worden beveiligd (bril, handschoenen, enz.)

Ventilatie

Werk alleen in goed geventileerde ruimten. Zuig de dampen en gassen weg op de plaats waar zij worden opgewekt.

Brandbeveiliging

Controleer voor u met de soldeerwerken begint, of alle brandbare en explosieve materialen uit de buurt van de werkplaats werden verwijderd. Richt het mondstuk van de brander nooit op uzelf of op een andere persoon. Installeer of gebruik de brander nooit in de buurt van warmtebronnen.

De desbetreffende bepalingen en voorschriften voor ongevallenpreventie bij gebruik van vloeibaar gas moeten strikt worden nageleefd.

- ZH 1/455 richtlijn voor het gebruik van vloeibaar gas
- UVV VBG 21 - gebruik van vloeibaar gas
- UVV VBG 37 - bouwwerken

- (1) Aansluiting G 3/8 LH
- (2) Branderhandgreep EUROMAT
- (3) Hoofdafsluitkraan en regelventiel
- (4) Boring voor insteekhulpstuk
- (5) Vergrendelknop voor insteekhulpstuk
- (6) Vergrendelknop voor continu-bedrijfsstand

Réparations

Les réparations ne doivent être effectuées que par le fabricant ou par des ateliers de réparation agréés avec des pièces de rechange d'origine LORCH. Les réparations effectuées par l'utilisateur sont sources de dangers et entraînent l'annulation de la garantie.

Caractéristiques

Poignée de chalumeau "EUROMAT": n° de commande 3046

Pression de service adm.: max. 4 bars

Débit maxi: 4 kg/h

Raccord de gaz: G 3/8 LH

Lance	N° de commande	Y flamme	flamme ø	Consommation de gaz [g/h] avec P1 = 1,5 bar	Puissance kJ/h
Lance ponctuel	17129	1-2	3	36	1670
Lance ponctuel	17137	1-2	5	97	4495
Lance ponctuel	17145	1-2	7	174	8065
Lance ponctuel	17152	1-2	9	314	14550
Lance ponctuel	17160	1-2	11	424	19650
Lance turbo	17178	1,5-2,5	13	140 ¹	6489
Lance turbo	17186	1,5-2,5	15	214 ¹	9918
Lance turbo	17202	1,5-2,5	17	373 ¹	17288
Lance turbo	17210	1,5-2,5	19	484 ¹	22433
Lance turbo	17228	1,5-2,5	22	665 ¹	30822
Lance à bout large	18648	1-2	largeur 40 mm	120	5560
Lance à air chaud ²	17251	1-2,5	30	150	6962
Lance de brasage tendre ²	3053	1,5		40	1850
Lance de brasage fin ²	3061	1,5		16	740
Lance de brasage/rétraction	3632	1,5	5/15	97	4495
Lance de brasage/rétraction	3640	1,5	7/17	174	8065
Lance de brasage/rétraction	3814	1,5	9/19	340	15759
Lance de brasage/rétraction	3822	1,5	11/22	424	19652
Lance de brasage/rétraction ²	4226	1,5	19/30	985	45654

¹ Consommation de gaz avec 2,5 bars

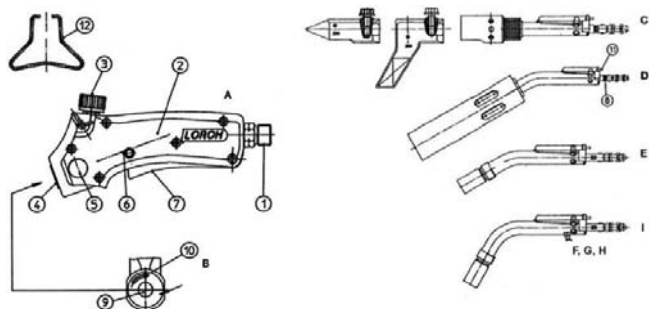
² Lances munies d'une denture empêchant leur rotation. Les lances avec denture ne peuvent pas être utilisées avec les poignées de chalumeau "EUROMAT" - n° de commande 17079.

Toutes les lances présentent des valeurs inférieures aux concentrations maximales à l'emplacement de travail (MAK).

Les temps de chauffage, performances et températures indiqués dépendent des conditions environnementales et sont des valeurs typiques des appareils.

Sous réserve de modifications d'aspect et d'exécution dans le cadre de l'innovation technique.

Istruzioni per l'uso
Tecnica di regolazione e controllo
Apparecchi di combustione a gas
N. ordinazione 3046



Gentile Cliente,

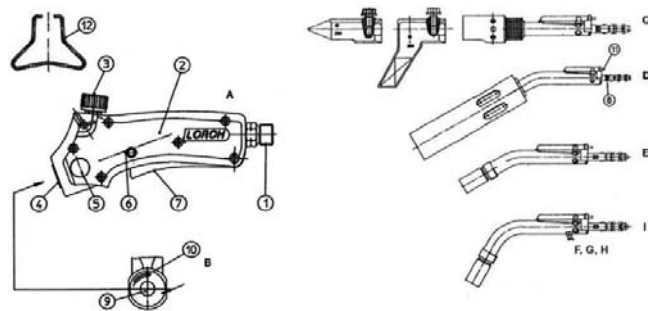
con il LORCH-EUROMAT ha acquistato un sistema estremamente moderno e utilizzabile per molti casi di impiego. L'apparecchio è adatto, in combinazione con i rispettivi beccucci, per la brasatura dolce, la brasatura morbida, il riscaldamento, la contrazione e la scricatura al cannello. Si prega di osservare le istruzioni per l'uso per garantire un impiego economico sicuro del vostro cannello EUROMAT.

Avvertenze per la sicurezza tecnica

Cannello

L'EUROMAT è costruito in modo da non presentare alcun pericolo per l'utente se impiegato in modo prescritto. I cannelli per saldatura LORCH sono apparecchi di precisione e devono essere trattati con cura. È vietata la deposizione su bombole di gas e recipienti cavi. In caso di interruzione prolungata del lavoro l'apparecchio va conservato

Gebruikshandleiding
EUROMAT
Bestelnr. 3046



Geachte klant,

met de LORCH-EUROMAT heeft u een uiterst modern systeem verworven dat in talrijke omstandigheden kan worden gebruikt. In combinatie met de desbetreffende hulpstukken is het apparaat geschikt voor hardsolderen, zachtsolderen, heetstoken, krimpen en vetten. Voor een veilig en zuinig gebruik van uw EUROMAT brander raden wij u aan deze gebruikshandleiding te volgen.

Veiligheidstechnische richtlijnen

Brander

De EUROMAT is zodanig ontworpen dat er bij correct gebruik geen enkel gevaar bestaat voor de gebruiker. De LORCH-soldeerbranders zijn precisieapparaten en moeten zorgvuldig worden onderhouden. Het apparaat mag niet op gasflessen of holle vaten worden gelegd. Indien u het werk voor langere tijd onderbreekt, moet u het apparaat opbergen op een tegen stof en vochtigheid beschutte plaats. Om economisch en veilig te werken moet u natuurlijk de juiste branderhulpstukken kiezen.

Riparazioni

Le riparazioni devono essere eseguite solo dal costruttore o dalle officine di riparazione autorizzate impiegando i pezzi di ricambio originali LORCH. Le riparazioni eseguite in proprio mettono in pericolo la vostra sicurezza, inoltre decade il diritto di garanzia.

Dati di potenza

Impugnatura cannello "EUROMAT": N. ordinazione 3046

Pressione esercizio ammessa: max. 4 bar
Max. pasaggio: 4 kg/h
Raccordo gas combustione: G 3/8 LH

Beccuccio cannello	N. ord.	pressione di gas	Ø fiamma	Consumo gas combustibile [g/h] a P1 = 1,5 bar	Potenza kJ/h
Cannello brasatura a punti	17129	1-2	3	36	1670
Cannello brasatura a punti	17137	1-2	5	97	4495
Cannello brasatura a punti	17145	1-2	7	174	8065
Cannello brasatura a punti	17152	1-2	9	314	14550
Cannello brasatura a punti	17160	1-2	11	424	19650
Cannello turbo	17178	1,5-2,5	13	140 ¹	6489
Cannello turbo	17186	1,5-2,5	15	214 ¹	9918
Cannello turbo	17202	1,5-2,5	17	373 ¹	17288
Cannello turbo	17210	1,5-2,5	19	484 ¹	22433
Cannello turbo	17228	1,5-2,5	22	665 ¹	30822
Cannello largo	18648	1-2	largo 40 mm	120	5560
Cannello aria calda ²	17251	1-2,5	30	150	6962
Beccuccio brasatura dolce ²	3053	1,5		40	1850
Beccuccio brasatura di precisione ²	3061	1,5		16	740
Cannello brasatura/contrazione	3632	1,5	5/15	97	4495
Cannello brasatura/contrazione	3640	1,5	7/17	174	8065
Cannello brasatura/contrazione	3814	1,5	9/19	340	15759
Cannello brasatura/contrazione	3822	1,5	11/22	424	19652
Cannello brasatura/contrazione ²	4226	1,5	19/30	985	45654

¹ Consumo gas combustibile a 2,5 bar

² Beccuccio con dentatura contro la rotazione di beccucci. Beccucci con dentatura non possono essere inseriti nell'impugnatura del cannello "EUROMAT" - N. ordinazione 17079.

Tutti i beccucci del cannello rimangono inferiori ai valori massimi di concentrazione sul posto di lavoro (MAK) ammessi.

I tempi di riscaldamento, le potenze e le temperature indicate sottostanno a fattori ambientali e sono valori tipici per i singoli apparecchi.

Con riserva di modifiche nell'aspetto e nell'esecuzione in seguito alle innovazioni tecniche.

proteggendolo dalla polvere e dall'umidità. Per garantire un lavoro economico e sicuro è indispensabile scegliere i beccucci di cannelli corretti.

Tubi flessibili del gas

I tubi flessibili del gas vengono particolarmente sollecitati. Sono ammessi solo i tubi flessibili con il marchio DIN-DVGW e il numero di registro secondo DIN 4815.

I tubi flessibili vanno protetti contro i danneggiamenti come flessione, asportazione a fiamma e impurità. Sostituire immediatamente i tubi flessibili porosi o danneggiati. Non far passare i tubi flessibili tra le gambe o sopra la testa.

Bombole di gas

Le bombole di gas sottostanno alle disposizioni sui serbatoi a pressione e le rispettive regole tecniche, che vanno osservate.

Protezione del corpo e degli occhi

Il corpo, le mani e gli occhi vanno protetti con mezzi di protezione adatti (occhiali, guanti ecc.)

Ventilazione

Lavoro solo in locali ben ventilati o all'aperto. Aspirare i gas o i vapori nel loro punto di formazione.

Protezione antincendio

Prima dell'inizio dei lavori di brasatura accertarsi che i materiali combustibili ed esplosivi siano stati eliminati dalla zona circostante il punto di lavoro. Non dirigere mai il beccuccio del cannello contro se stesso o altre persone. Non installare o impiegare il cannello in vicinanza di sorgenti di calore. Osservare le disposizioni e prescrizioni antinfortunistiche in materia durante l'impiego del gas liquido.

- ZH 1/455 Direttiva per l'impiego di gas liquido

- UVV VBG 21 - Impiego di gas liquido

- UVV VBG 37 - Lavori di costruzione

- (1) Raccordo G 3/8 LH
- (2) Impugnatura cannello EUROMAT
- (3) Valvola di intercettazione principale e valvola di regolazione
- (4) Foro per beccuccio di innesto

- (5) Pulsante di arresto per beccuccio di innesto
- (6) Pulsante di arresto per posizione combustione continua
- (7) Leva innesco arco/leva d'accensione
- (8) Dentatura
- (9) Alloggiamento cannello
- (10) Foro per contatto di accensione
- (11) Contatto di accensione
- (12) Staffa di appoggio

A Impugnatura cannello, **B** Anello isolante, **C** Beccuccio brasatura morbida, **D** Cannello contrazione aria calda, **E** Cannello punti/turbo, **F** Valvola di registro aria, **G** Accensione, Fiamma brasatura, **H** Fiamma contrazione, **I** Cannello contrazione

Collegamento di EUROMAT

Collegamento a tenuta stagna il riduttore di pressione e il dispositivo di protezione per rottura tubo flessibile alla bombola di propano (propano secondo DIN 51622). Collegare il tubo flessibile ad alta pressione con il raccordo del tubo flessibile EUROMAT (1). Le filettature di raccordo per il gas combustibile hanno una filettatura sinistrorsa G 3/8.

Beccuccio del cannello

Scegliere il beccuccio del cannello adatto al tipo di lavoro da eseguire; vedi anche il retro. Introdurre il beccuccio nel suo alloggiamento (9) facendo attenzione che la spina di contatto dell'accensione si porti in posizione corretta nel foro del contatto di accensione (10). Successivamente far scattare facendo pressione. Gli apparecchi contrassegnati con X (vedi i dati di potenza) presentano una dentatura (8), che impedisce la rotazione involontaria del beccuccio durante il lavoro. In caso di modifica della posizione di lavoro sbloccare il beccuccio, portalo nella posizione desiderata e farlo scattare mediante pressione.

Regolazione del gas di combustione

Aprire lentamente la valvola della bombola di gas. Registrare il regolatore del propano alla pressione di lavoro (indicata sul cannello).
Aprire la valvola di intercettazione e di regolazione (3) sull'EUROMAT effettuando una rotazione verso sinistra.

Accensione dell'EUROMAT

L'accensione dell'EUROMAT può aver luogo solo se: il beccuccio del cannello è arrestato nell'impugnatura la valvola di regolazione è aperta (3) la pressione di lavoro è registrata correttamente la valvola di registro dell'aria sul beccuccio del cannello di contrazione è aperta, cioè la valvola di trova nella posizione della fiamma di brasatura

Accensione

Accendere l'EUROMAT premendo la leva di innesco dell'arco (7) (accensione piezoelettrica)
Al primo collegamento può rendersi necessaria un'accensione ripetuta fino a quando nel sistema del tubo flessibile si è formato un cuscinetto di gas.

Esercizio continuo

Premendo sul pulsante di arresto (6) l'apparecchio è regolato su "esercizio continuo". Per rilasciare il pulsante d'arresto azionare la leva di innesco dell'arco (7).
Nei cannelli con una lunghezza della fiamma > 150 mm il cannello non deve essere doposto nella posizione di esercizio continuo.
Lavori con cannelli di brasatura e di contrazione Valvola di registro aria chiusa (verso l'impugnatura) = fiamma di contrazione / aperta = fiamma di brasatura (vedi lo schizzo)

Cambio dei beccucci cannelli

Il beccuccio del cannello viene allentato premendo sul pulsante di arresto (5), contemporaneamente l'adduzione di gas è bloccata.

Interruzioni del lavoro

Chiudere la valvola di regolazione (3) effettuando una rotazione verso destra.
Fine del lavoro
- Chiudere la valvola della bombola
- Far finire di bruciare la fiamma
La regolazione della fiamma di lavoro non viene così modificata e il tubo flessibile alta pressione del propano viene scaricato della pressione.

Disturbi possibili

Gas presente? Regolatore aperto? Dispositivo contro rottura tubo flessibile azionato? Beccuccio scattato in modo corretto? Contatto di accensione posizionato correttamente? Filtro o ugello del cannello otturati da sporco?