

AC 6290

MODELLO

PUNTE IN DUE PEZZI PER ALTO PRE-RISCALDO PER OSSIGENO-ACETILENE

Una punta in due pezzi per Acetilene per alto preriscaldamento, che facilita il taglio dell'acciaio verniciato, arrugginito o che ha una superficie irregolare.

COSTRUZIONE

Due pezzi, esterno punta nichelato

TIPO PRE-RISCALDO

Alto

UTILIZZO

Demolizioni, manutenzioni, macchine da taglio con Acetilene

ISTRUZIONI DI PULIZIA

Utilizzare il pulitore C-9



6290-AC

CODICE	SPESSORE DEL METALLO (mm)	OSSIGENO (bar)	PRESSIONE EQUILIBRATA ACETILENE (bar)	PRESSIONE UNIVERSALE ACETILENE (bar)	PORTATA OSSIGENO PER TAGLIO (l/h)	PORTATA OSSIGENO PRE-RISCALDO (l/h)	PORTATA ACETILENE (l/h)
6290-00AC	5 - 10	1,0 - 2,0	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	800 - 1000	280 - 560	260 - 510
6290-0AC	10 - 15	1,5 - 2,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	1000 - 1500	280 - 560	260 - 510
6290-1AC	15 - 25	2,0 - 3,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	1500 - 2500	560 - 1130	510 - 1030
6290-2AC	25 - 50	3,0 - 4,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	4000 - 6000	560 - 1130	510 - 1030
6290-3AC	50 - 100	3,0 - 4,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	5000 - 7000	560 - 1130	510 - 1030
6290-4AC	100 - 175	3,5 - 5,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	9000 - 14000	560 - 1130	510 - 1030
6290-5AC	175 - 250	4,5 - 5,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	13000 - 16000	990 - 1700	900 - 1540
6290-6AC	250 - 300	5,0 - 6,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	15000 - 19000	990 - 1700	900 - 1540

Ferrutensili s.n.c. di Francesco & Salvatore Bacile

Vicolo Randazzo 1/d 90123 Palermo – tel.: 0916168365 e-mail info@ferrutensili.eu – Pec postacertificata@pec.ferrutensili.eu
www.ferrutensili.eu

Cod. Fisc. E N° iscrizione Reg. Imprese 04054590825 – Partita IVA IT04054590825 REA PA-169447 – Cap.Soc. Euro 15.493,70 i.v.

NORMA UNI 11627

Apparecchiatura per saldatura a gas - Attrezzature gas manuale di saldatura, riscaldamento e taglio. Verifiche periodiche.

La norma fornisce le indicazioni per le verifiche periodiche delle attrezzature manuali gas per la saldatura, taglio e tecniche affini e connesse a valle della valvola, delle bombole o, in caso di distribuzione centralizzata, poste a valle dei posti di lavoro.

Le verifiche periodiche prevedono esami visivi o verifiche di tenuta che possono essere eseguite dall'utilizzatore o dal responsabile delle apparecchiature.

Le verifiche periodiche che prevedono la sostituzione o la revisione completa delle apparecchiature gas devono essere eseguite dal fabbricante o da terzi da lui autorizzati.

L'intervallo massimo per le operazioni di verifica periodica deve far riferimento alla data di messa in servizio o dell'ultima revisione.

Le revisioni complete delle apparecchiature gas devono essere eseguite dal fabbricante o dai riparatori da lui autorizzati.

L'intervallo massimo di revisione o sostituzione devono essere eseguiti:

Riduttori di pressione	Revisione completa o sostituzione ogni 5 anni
Innesti rapidi a otturatore	Sostituzione sistematica in caso di guasto funzionale, o al massimo 5 anni
Tubi flessibili in gomma	Sostituzione se l'esame visivo a rilevato danni Ogni 3 anni al massimo dopo la messa in servizio per applicazioni gravose (per esempio in cantieri) Ogni 5 anni al massimo dopo la messa in servizio negli altri casi
Valvole di sicurezza con antiritorno di fiamma e antiritorno di gas	Sostituzione da valutare in caso di ritorno di fiamma Ogni 5 anni al massimo dopo la messa in servizio, ciò in funzione della gravosità dell'utilizzo
Cannelli	Revisione o sostituzione entro 5 anni al massimo dalla data di messa in servizio

Registrazioni.

Per ogni serie di verifiche periodiche annuali e di revisione completa/sostituzione, devono essere registrati almeno i seguenti dati:

- il riferimento alla presente norma
- la persona (nominativo e ruolo aziendale)
- il tipo di verifiche fatte e di attrezzatura esaminata
- il giorno della verifica effettuata e quella successiva
- eventuali anomalie riscontrate
- azioni correttive intraprese
- firma del responsabile