

NX
6290
MODELLO
PUNTE PER PRE-RISCALDO NORMALE PER OSSI-PROPANO E GAS NATURALE

Punte da taglio per Propano/gas naturale con un pre-riscaldamento normale per una superficie relativamente pulita.

CONSTRUZIONE

Due pezzi, esterno punta nichelato

TIPO PRE-RISCALDO

Normale

UTILIZZO

Produzione acciaio, demolizione, costruzione navale, ecc.

ISTRUZIONI DI PULIZIA

Utilizzare il pulitore E-9


6290-NX

CODICE	SPESSORE DI TAGLIO (mm)	OSSIGENO (bar)	PRESSIONE EQUILIBRATA PROPANO, METANO (bar)	PRESSIONE UNIVERSALE PROPANO, METANO (bar)	PORTATA OSSIGENO PER TAGLIO (l/h)	PORTATA OSSIGENO PRE-RISCALDO (l/h)	PORTATA PROPANO (l/h)	CALORIE (Kcal/h)
6290-000NX	0 - 5	1,0 - 2,0	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	650 - 870	870	210	4683
6290-00NX	5 - 10	1,5 - 2,0	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	870 - 1080	1000	270	6021
6290-0NX	10 - 15	2,0 - 3,0	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	1080 - 1600	1080	270	6021
6290-1NX	15 - 25	2,5 - 3,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	1600 - 2700	1080	270	6021
6290-2NX	25 - 50	3,0 - 4,0	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	4300 - 6500	1200	330	7359
6290-3NX	50 - 75	3,0 - 4,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	5400 - 7600	1200	330	7359
6290-4NX	75 - 150	3,5 - 5,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	9850 - 15150	1500	390	8697
6290-5NX	150 - 200	4,5 - 5,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	14100 - 17350	1800	450	10035
6290-6NX	200 - 300	5,0 - 6,5	0,3 - 0,8	0,015 - 0,2	16200 - 20600	2100	540	12042

Nota: in caso di utilizzo con gas naturale, i valori raddoppiano (approx.).

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