

## INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA PARA UTILIZAÇÃO DE EQUIPAMENTOS OXICOMBUSTÍVEIS

### Equipamentos:

- Certifique-se do bom estado de conservação dos equipamentos a serem utilizados;
- Utilize sempre os reguladores para manter uma pressão de trabalho adequada;
- Para cada tipo de gás existe um regulador de pressão específico;
- Nunca opere os equipamentos sem Válvulas Corta-Fogo (VCF RO / RG / MO / MG).

### Cilindros:

- Mantenha os cilindros sempre presos de forma apropriada para se evitar quedas;
- Utilize sempre o capacete do cilindro ao transportá-lo;
- Nunca abra a válvula do cilindro com rapidez;
- Por medida de segurança, nunca se posicione a frente ou atrás dos reguladores de pressão;
- No cilindro de acetileno, não abra sua válvula mais do que três quartos de volta.

### Área de Trabalho:

- A área de trabalho deve ser arejada, estar sempre limpa e isenta de materiais inflamáveis.

### Prevenção Contra Incêndio:

- Nunca opere os equipamentos se os mesmos estiverem contaminados com graxa, óleo ou substâncias inflamáveis, pois essas substâncias podem reagir e explodir na presença do oxigênio;
- Mantenha chamas e faíscas longe dos cilindros e das mangueiras;
- Nunca utilize chama para verificar se há algum tipo de vazamento nos equipamentos, na dúvida utilize água e sabão neutro para verificação. As conexões dispensam o uso de vedantes;
- Tenha sempre um extintor de incêndio apropriado no local de trabalho;
- Ao cortar ou soldar reservatórios de substâncias inflamáveis, assegure-se de que não haja resíduos ou vapores dessas substâncias;
- Ao terminar o trabalho, inspecione o local de serviço para verificar possíveis existências de pequenos incêndios.

### Normas de Segurança:

- A norma regulamentadora NR-6 determina que é obrigatório o uso de equipamento de proteção individual (EPI) adequado para o trabalho;
- A norma regulamentadora NR-18 determina que é obrigatório o uso de mecanismos de proteção contra o retrocesso de chama, nas saídas dos reguladores de pressão e nas entradas do maçarico.

*Este equipamento foi projetado e produzido visando sua segurança pessoal.*

*No entanto, o uso indevido pode provocar explosão, incêndio, danos patrimoniais e ferimentos ao operador.*

*Qualquer dúvida, entre em contato através do 0800 702 4414.*

## INSTRUÇÕES SOBRE OPERAÇÃO COM MAÇARICOS DE CORTE

### Função e Aplicação:

- O maçarico de corte tem a função de controlar a vazão dos gases, misturá-los para a chama de pré-aquecimento e de controlar o jato de corte;
- É utilizado para corte em aço carbono, desde que se atenda os pré-requisitos para o corte.

### Instalação e Ajustes:

- Na montagem do bico de corte, verifique se o mesmo está dentro das especificações de trabalho conforme tabela;
- Inspeccione se as sedes da cabeça do maçarico e do bico de corte possuem o mesmo padrão e se as mesmas estão em boas condições de assentamento;
- Verifique se os orifícios de saída do bico apresentam obstruções ou sujeiras. Caso haja, utilize agulha adequada para limpeza;
- Na montagem dos equipamentos utilize ferramentas adequadas.

### Ao Iniciar a Operação:

- Confirme se a numeração do bico e a pressão de trabalho estão conforme tabela;
- Com a válvula de controle de oxigênio do maçarico aberta, ajuste a pressão (dinâmica) desejada para o trabalho, girando o parafuso de regulagem do regulador no sentido horário. Em seguida feche a válvula de oxigênio do maçarico;
- Com a válvula de controle de gás combustível do maçarico aberta, ajuste a pressão (dinâmica) desejada para o trabalho, girando o parafuso de regulagem do regulador no sentido horário. Em seguida feche a válvula de gás combustível do maçarico;
- Para acender o maçarico, abra a válvula de controle do gás combustível do maçarico em torno de 1/8 de volta e acenda a chama com um acendedor adequado. Depois da chama acesa, continue abrindo gradualmente a válvula do gás até que a chama pare de fumegar;
- Abra a válvula de controle de oxigênio do maçarico, lentamente, até que se obtenha uma chama neutra;

### Ao Terminar a Operação:

- Inicialmente reduza de forma gradativa os dois gases, em seguida feche a válvula de gás combustível e posteriormente a válvula de oxigênio;
- Depois feche as válvulas dos cilindros ou do posto de trabalho;
- Em seguida gire os parafusos de regulagem dos reguladores no sentido anti-horário até liberar a pressão da mola;
- Para eliminar os gases que ainda estão nos equipamentos, abra as válvulas de regulagem do oxigênio e do gás combustível no maçarico, uma de cada vez. Feche-as em seguida;
- Em seguida gire os parafusos de regulagem dos reguladores no sentido anti-horário até liberar a pressão da mola.
- No caso do equipamento apresentar falhas, não continue utilizando-o. Procure uma assistência técnica especializada para os possíveis reparos, com peças originais de reposição.

## ESPECIFICAÇÕES LINHA DE MAÇARICOS DE CORTE

### Bicos Utilizados

Série	Ângulo da cabeça	Comprimento	Acetileno	GLP/GN
CO-1500	90°	530mm	1502	1503
CO-3500	90°	530mm	1502	1503
CO-1600	90°	530mm	1101	1GPN
CO-3600	90°	530mm	1101	1GPN
CO-000	90°	530mm	G1AD	G1GL
CO-3700	90°	530mm	G1AD	G1GL

\*Consulte-nos sobre outros ângulos.

\*\*Consulte-nos sobre outros comprimentos.

## ESPECIFICAÇÕES DE BICOS DE CORTE

### Maçaricos de Corte séries CO-1500 e CO-3500

#### 1502 Acetileno

Bico (n°)	Espessura de corte (mm)	Pressão Dinâmica Kgf/cm2		Vazão m3 / H	
		Oxigênio	Acetileno	Oxigênio	Acetileno
2	1,60 a 3,20	2,00 - 3,00	0,30 - 0,50	0,50 - 0,80	0,15 - 0,20
3	6,40 a 9,50	2,00 - 3,00	0,30 - 0,50	1,00 - 1,80	0,20 - 0,25
4	12,70 a 15,90	2,00 - 3,00	0,30 - 0,50	1,80 - 2,40	0,25 - 0,35
6	19,10 a 25,40	2,00 - 3,00	0,30 - 0,50	3,20 - 4,00	0,40 - 0,50
8	50,80 a 127,00	2,50 - 5,00	0,40 - 0,70	5,20 - 9,40	0,45 - 0,60
10	152,00 a 254,00	2,50 - 5,00	0,60 - 0,80	11,30 - 20,10	0,70 - 1,30
*12	304,8	4,00 - 6,00	0,60 - 0,80	22,30 - 26,00	1,24 - 1,60

#### 1503 GLP/GN

Bico (n°)	Espessura de corte (mm)	Pressão Dinâmica Kgf/cm2		Vazão m3 / H	
		Oxigênio	GLP/GN	Oxigênio	GLP/GN
2	1,60 a 3,20	1,30 - 2,00	0,13 - 0,25	1,50 - 2,00	0,10 - 0,17
4	6,40 a 12,70	1,50 - 2,50	0,20 - 0,30	1,50 - 2,50	0,14 - 0,20
6	19,10 a 29,40	2,00 - 3,50	0,40 - 0,50	4,00 - 0,50	0,23 - 0,30
8	50,80 a 101,60	2,00 - 3,50	0,40 - 0,50	6,30 - 10,00	0,30 - 0,40
10	127,00 a 254,00	2,50 - 4,00	0,60 - 0,90	9,50 - 14,20	0,30 - 0,50
12	254,00 a 304,80	4,00 - 5,50	0,60 - 0,90	16,60 - 30,00	0,60 - 0,90
*16	304,8 a 400	4,00 - 6,00	0,60 - 0,90	35,00 - 41,00	0,80 - 1,00
*20	500	4,50 - 6,00	0,60 - 0,90	45,00 - 55,00	0,80 - 1,00

\*A mangueira de alimentação do oxigênio deve ter no mínimo 9,5 (3/8") de diâmetro interno.  
Importante: A cada 10 mts de acréscimo no comprimento da mangueira, aumentar 10% na pressão.

### Maçaricos de Corte séries CO-1600 e CO-3600

#### 1101 Acetileno

Bico (n°)	Espessura de corte (mm)	Pressão Oxigênio Corte Kgf/cm2	Pressão Acetileno Kgf/cm2
000	até 3,20	1,40 a 1,90	0,20 - 0,50
00	até 6,40	1,40 a 1,90	0,20 - 0,50
0	até 12,70	1,80 a 2,60	0,20 - 0,50
1	até 19,10	2,10 a 2,60	0,30 - 0,50
2	até 38,10	2,50 a 3,30	0,30 - 0,70
3	até 63,50	2,80 a 3,60	0,40 - 0,80
4	até 76,20	3,20 a 4,00	0,60 - 1,00
5	até 127,00	3,20 a 4,00	0,60 - 1,00
6	até 203,20	3,20 a 4,00	0,70 - 1,20
*7	até 254,00	3,20 a 4,00	0,70 - 1,20
*8	até 304,80	3,20 a 4,00	0,70 - 1,20

#### 1GPN GLP/GN

Bico (n°)	Espessura de corte (mm)	Pressão Oxigênio Corte Kgf/cm2	Pressão GLP/GN Kgf/cm2
000	até 3,20	1,40 a 1,90	0,20 - 0,50
00	até 6,40	1,40 a 1,90	0,20 - 0,50
0	até 12,70	1,80 a 2,60	0,20 - 0,50
1	até 19,10	2,10 a 2,60	0,30 - 0,50
2	até 38,10	2,50 a 3,30	0,30 - 0,70
3	até 63,50	2,80 a 3,60	0,40 - 0,80
4	até 76,20	3,20 a 4,00	0,60 - 1,00
5	até 127,00	3,20 a 4,00	0,60 - 1,00
6	até 203,20	3,20 a 4,00	0,70 - 1,20
7	até 254,00	3,20 a 4,00	0,70 - 1,20
8	até 304,80	3,20 a 4,00	0,70 - 1,20

### Maçaricos de Corte séries G1-000 e CO-3700

#### G1AD Acetileno

Bico (n°)	Espessura de corte (mm)	Pressão Dinâmica Kgf/cm2		
		Oxigênio	Oxichama	Acetileno
7/10	3,00 a 5,00	3,00 - 5,00	1,5	0,15 - 0,20
10/10	5,00 a 15,00	2,00 - 3,00	1,5	0,15 - 0,20
15/10	15,00 a 40,00	2,00 - 5,00	1,5	0,20 - 0,30
20/10	40,00 a 100,00	3,00 - 7,00	1,5	0,20 - 0,30
25/10	100,00 a 150,00	3,00 - 8,00	1,5	0,20 - 0,30
30/10	150,00 a 200	3,50 - 10,00	1,5	0,20 - 0,30

#### G1GL GLP / GN

Bico (n°)	Espessura de corte (mm)	Pressão Dinâmica Kgf/cm2		
		Oxigênio	Oxichama	GLP/GN
55/100	3,00 a 5,00	1,50 - 2,00	1,5	0,20 - 0,30
10/10	5,00 a 15,00	2,00 - 3,00	1,5	0,20 - 0,30
15/10	15,00 a 40,00	2,00 - 5,00	1,5	0,20 - 0,40
20/10	40,00 a 100,00	3,00 - 7,00	1,5	0,30 - 0,50
*25/10	100,00 a 150,00	3,00 - 8,00	1,5	0,60 - 0,80
*30/10	150,00 a 300,00	3,50 - 10,00	1,5	0,80 - 1,00

\*Nos maçaricos manuais, utilizar a pressão de oxicorte para regular a pressão do oxigênio.  
Importante: A cada 10 mts de acréscimo no comprimento da mangueira, aumentar 10% na pressão.

## GARANTIA

Garantimos este produto contra defeito de fabricação, pelo período de 2 (dois) anos, conforme o certificado de garantia que acompanha o equipamento, desde que o mesmo tenha sido utilizado conforme orientações descritas neste manual de instruções.

INFORMAMOS QUE A CONDOR EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS ALÉM DE FABRICAR PRODUTOS SERIADOS, DISPÕE TAMBÉM DE EQUIPAMENTOS ESPECIAIS DE ALTA PERFORMANCE. A CONDOR TAMBÉM ELABORA E EXECUTA NOVOS PROJETOS, MEDIANTE ANÁLISE, DE ACORDO COM AS NECESSIDADES DO CLIENTE.

A Condor Equipamentos Industriais Ltda pode alterar as informações contidas nestas instruções quando necessário.