

# SabreCut™

## CYLINDER REGULATORS

**Be sure this information reaches the operator.  
You can get extra copies through your supplier.**

**IMPORTANT:** For packing purposes, the pressure-adjusting screw of the regulator may be either turned in or packed separately. If installed in regulator, back out screw (turn counterclock-wise) until it turns freely. If packed separately, install the screw in the regulator cap and turn it in (clockwise) only one or two turns.



ESAB Welding &  
Cutting Products

# SabreCut™

## CYLINDER REGULATORS

**Be sure this information reaches the operator.  
You can get extra copies through your supplier.**

**IMPORTANT:** For packing purposes, the pressure-adjusting screw of the regulator may be either turned in or packed separately. If installed in regulator, back out screw (turn counterclock-wise) until it turns freely. If packed separately, install the screw in the regulator cap and turn it in (clockwise) only one or two turns.



ESAB Welding &  
Cutting Products



**READ AND UNDERSTAND INSTRUCTION MANUAL BEFORE INSTALLING OR OPERATING. PROTECT YOURSELF AND OTHERS!**

### **CAUTION**

**These INSTRUCTIONS are for experienced operators. If you are not fully familiar with the principles of operation and safe practices for gas welding and cutting equipment, we urge you to read our booklet, "Precautions and Safe Practices for Gas Welding, Cutting, and Heating," Form F-2035. Do NOT permit untrained persons to install, operate, or maintain this equipment. Do NOT attempt to install or operate this equipment until you have read and fully understand these instructions. If you do not fully understand these instructions, contact your supplier for further information. Be sure to read the Safety Precautions before installing or operating this equipment.**

### **USER RESPONSIBILITY**

This equipment will perform in conformity with the description thereof contained in this manual and accompanying labels and/or inserts when installed, operated, maintained and repaired in accordance with the instructions provided. This equipment must be checked periodically. Malfunctioning or poorly maintained equipment should not be used. Parts that are broken, missing, worn, distorted or contaminated should be replaced immediately. Should such repair or replacement become necessary, the manufacturer recommends that a telephone or written request for service advice be made to the Authorized Distributor from whom it was purchased.

This equipment or any of its parts should not be altered without the prior written approval of the manufacturer. The user of this equipment shall have the sole responsibility for any malfunction which results from improper use, faulty maintenance, damage, improper repair or alteration by anyone other than the manufacturer or a service facility designated by the manufacturer.

### **IMPORTANT SAFEGUARDS**

When using Oxy-Fuel Gas Torches, basic safety precautions should always be followed:

- a. Never use Acetylene gas at a pressure over 15 psig.
- b. Never use damaged equipment.
- c. Never use oil or grease on or around Oxygen equipment.
- d. Never use Oxygen or fuel gas to blow dirt or dust off clothing or equipment.
- e. Never light a torch with matches or a lighter. Always use a striker.
- f. Always wear the proper welding goggles, gloves and clothing when operating Oxy-Acetylene equipment. Pants should not have cuffs.
- g. Do not carry lighters, matches or other flammable objects in pockets when welding or cutting.
- h. Always be aware of others around you when using a torch.
- i. Be careful not to let welding hoses come into contact with torch flame or sparks from cutting.
- j. **SAVE THESE INSTRUCTIONS.**

**BE SURE THIS INFORMATION REACHES THE OPERATOR.  
YOU CAN GET EXTRA COPIES THROUGH YOUR SUPPLIER.  
SAVE THESE INSTRUCTIONS!**



**READ AND UNDERSTAND INSTRUCTION MANUAL BEFORE INSTALLING OR OPERATING. PROTECT YOURSELF AND OTHERS!**

### **CAUTION**

**These INSTRUCTIONS are for experienced operators. If you are not fully familiar with the principles of operation and safe practices for gas welding and cutting equipment, we urge you to read our booklet, "Precautions and Safe Practices for Gas Welding, Cutting, and Heating," Form F-2035. Do NOT permit untrained persons to install, operate, or maintain this equipment. Do NOT attempt to install or operate this equipment until you have read and fully understand these instructions. If you do not fully understand these instructions, contact your supplier for further information. Be sure to read the Safety Precautions before installing or operating this equipment.**

### **USER RESPONSIBILITY**

This equipment will perform in conformity with the description thereof contained in this manual and accompanying labels and/or inserts when installed, operated, maintained and repaired in accordance with the instructions provided. This equipment must be checked periodically. Malfunctioning or poorly maintained equipment should not be used. Parts that are broken, missing, worn, distorted or contaminated should be replaced immediately. Should such repair or replacement become necessary, the manufacturer recommends that a telephone or written request for service advice be made to the Authorized Distributor from whom it was purchased.

This equipment or any of its parts should not be altered without the prior written approval of the manufacturer. The user of this equipment shall have the sole responsibility for any malfunction which results from improper use, faulty maintenance, damage, improper repair or alteration by anyone other than the manufacturer or a service facility designated by the manufacturer.

### **IMPORTANT SAFEGUARDS**

When using Oxy-Fuel Gas Torches, basic safety precautions should always be followed:

- a. Never use Acetylene gas at a pressure over 15 psig.
- b. Never use damaged equipment.
- c. Never use oil or grease on or around Oxygen equipment.
- d. Never use Oxygen or fuel gas to blow dirt or dust off clothing or equipment.
- e. Never light a torch with matches or a lighter. Always use a striker.
- f. Always wear the proper welding goggles, gloves and clothing when operating Oxy-Acetylene equipment. Pants should not have cuffs.
- g. Do not carry lighters, matches or other flammable objects in pockets when welding or cutting.
- h. Always be aware of others around you when using a torch.
- i. Be careful not to let welding hoses come into contact with torch flame or sparks from cutting.
- j. **SAVE THESE INSTRUCTIONS.**

**BE SURE THIS INFORMATION REACHES THE OPERATOR.  
YOU CAN GET EXTRA COPIES THROUGH YOUR SUPPLIER.  
SAVE THESE INSTRUCTIONS!**

## SAFETY PRECAUTIONS

### WARNING

These Safety Precautions are for your protection. They summarize precautionary information from the references listed in Additional Safety Information section. Before performing any installation or operating procedures, be sure to read and follow the safety precautions listed below as well as all other manuals, material safety data sheets, labels, etc. Failure to observe Safety Precautions can result in injury or death.



**PROTECT YOURSELF AND OTHERS -** Some welding, cutting and gouging processes are noisy and require ear protection. Hot metal can cause skin burns and heat rays may injure eyes. Training in the proper use of the processes and equipment is essential to prevent accidents. Also:

1. Always wear safety glasses with side shields in any work area, even if welding helmets, face shields, or goggles are also required.
2. Wear flameproof gauntlet type gloves, heavy long-sleeve shirt, cuffless trousers, high-topped shoes, and a welding helmet or cap for hair protection, to protect against hot sparks and hot metal. A flameproof apron may also be desirable as protection against radiated heat and sparks.
3. Hot sparks or metal can lodge in rolled up sleeves, trousers cuffs, or pockets. Sleeves and collars should be kept buttoned, and open pockets eliminated from the front of clothing.
4. Protect other personnel from hot sparks with a suitable non-flammable partition or curtains.
5. Use goggles over safety glasses when chipping slag or grinding. Chipped slag may be hot and can travel considerable distances. Bystanders should also wear goggles over safety glasses.



**FIRES AND EXPLOSIONS -** Heat from a flame can act as an ignition source. Hot slag or sparks can also cause fires or explosions. Therefore:


1. Remove all combustible materials well away from the work area or completely cover the materials with a protective non-flammable covering. Combustible materials include wood, cloth, sawdust, liquid and gas fuels, solvents, paints and coatings, paper, etc.
2. Hot sparks or hot metal can fall through cracks or crevices in floors or wall openings and cause a hidden smoldering fire on the floor below. Make certain that such openings are protected from hot sparks and metal.
3. Do not weld, cut, or perform any other hot work on materials, containers, or piping until it has been completely cleaned so that no substances on the material can produce flammable or toxic vapors. Do not do hot work on closed containers. They may explode.
4. Have fire extinguishing equipment handy for instant use, such as a garden hose, a pail of water or sand, or portable fire extinguisher. Be sure you are trained in its use.
5. After completing operations, inspect the work area to be sure that there are no hot sparks or hot metal which could cause a later fire. Use fire watchers when necessary.
6. For additional information, refer to NFPA Standard 518, "Fire Prevention in Use of Cutting and Welding Processes", which is available from the National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.



**FUMES AND GASES -** Fumes and gases, particularly in confined spaces, can cause discomfort or injury. Do not breathe fumes or gases from welding or cutting. Therefore:

1. Always provide adequate ventilation in the work area by natural or mechanical ventilation means. Do not weld, cut, or gouge on materials such as galvanized steel, stainless steel, copper, zinc, lead, beryllium, or cadmium unless positive mechanical ventilation is provided. Do not breathe fumes and gases from these materials.
2. If you develop momentary eye, nose, or throat irritation while operating, this is an indication that ventilation is not adequate. Stop work at once and take necessary steps to improve ventilation in the work area. Do not continue to operate if physical discomfort persists.
3. Refer to ANSI/ASC Standard Z49.1 listed below for specific ventilation recommendations.

### EQUIPMENT MAINTENANCE - Faulty or improperly maintained equipment, such as torches, hoses and regulators, can result in

1.  **poor work, but even more important, it can cause injury or death through fires. Therefore:** Always have qualified personnel perform the installation, troubleshooting, and maintenance work. Do not operate or repair any equipment unless you are qualified to do so.
2. Keep all oxy-fuel equipment free of grease or oil. Grease, oil, and other similar combustible materials, when ignited, can burn violently in the presence of oxygen.
3. Do not abuse any equipment or accessories. Keep equipment away from heat and wet conditions, oil or grease, corrosive atmospheres and inclement weather.
4. Keep all safety devices in position and in good repair.
5. Use equipment for its intended purpose. Do not modify it in any manner.

**GAS CYLINDER HANDLING -** Gas cylinders, if mishandled, can rupture or explode violently. Sudden rupture of a cylinder, valve or relief device can injure or kill you. Therefore:



1. Use the proper gas for the process and use the proper pressure reducing regulator designed to operate from the compressed gas cylinder. Do not use adapters to mount the regulator on the cylinder. Maintain hoses and fittings in good condition. Follow manufacturer's operating instructions for mounting the regulator to the gas cylinder.
2. Always secure cylinders in an upright position by chain or strap to suitable hand trucks, benches, walls, post, or racks. Never secure cylinders to work tables or fixtures where they may become part of an electrical circuit.
3. When not in use, keep cylinder valves closed. Have the valve protection cap in place on top of the cylinder if no regulators is installed. Secure and move cylinders by using suitable hand trucks. Avoid rough handling of cylinders.
4. Locate cylinders away from heat, sparks, or flame of a welding, cutting, or gouging operation. Never strike an arc on a cylinder.
5. For additional information, refer to CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, which is available from the Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.

**ADDITIONAL SAFETY INFORMATION -** For more information on safe practices for oxy-fuel welding and cutting equipment, ask your distributor for a copy of "Precautions and Safe Practices for Gas Welding, Cutting, and Heating", Form 2035. Gas apparatus safety guidelines are also available on video cassettes from your distributor.

The following publications, which are available from the American Welding Society, 550 N.W. LeJeune Road, Miami, FL 33126, are recommended to you:

1. ANSI/AWS Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting";
2. AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances";
3. AWS SP - "Safe Practices" - Reprint, Welding Handbook.



This symbol appearing in this manual means **Attention! Be Alert! Your safety is involved.**



Used to call attention to immediate hazards which, if not avoided, will result in immediate, serious personal injury or loss of life.



Used to call attention to potential hazards which could result in personal injury or loss of life.



Used to call attention to hazards which could result in minor personal injury.

## SAFETY PRECAUTIONS

### WARNING

These Safety Precautions are for your protection. They summarize precautionary information from the references listed in Additional Safety Information section. Before performing any installation or operating procedures, be sure to read and follow the safety precautions listed below as well as all other manuals, material safety data sheets, labels, etc. Failure to observe Safety Precautions can result in injury or death.



**PROTECT YOURSELF AND OTHERS -** Some welding, cutting and gouging processes are noisy and require ear protection. Hot metal can cause skin burns and heat rays may injure eyes. Training in the proper use of the processes and equipment is essential to prevent accidents. Also:

1. Always wear safety glasses with side shields in any work area, even if welding helmets, face shields, or goggles are also required.
2. Wear flameproof gauntlet type gloves, heavy long-sleeve shirt, cuffless trousers, high-topped shoes, and a welding helmet or cap for hair protection, to protect against hot sparks and hot metal. A flameproof apron may also be desirable as protection against radiated heat and sparks.
3. Hot sparks or metal can lodge in rolled up sleeves, trousers cuffs, or pockets. Sleeves and collars should be kept buttoned, and open pockets eliminated from the front of clothing.
4. Protect other personnel from hot sparks with a suitable non-flammable partition or curtains.
5. Use goggles over safety glasses when chipping slag or grinding. Chipped slag may be hot and can travel considerable distances. Bystanders should also wear goggles over safety glasses.



**FIRES AND EXPLOSIONS -** Heat from a flame can act as an ignition source. Hot slag or sparks can also cause fires or explosions. Therefore:


1. Remove all combustible materials well away from the work area or completely cover the materials with a protective non-flammable covering. Combustible materials include wood, cloth, sawdust, liquid and gas fuels, solvents, paints and coatings, paper, etc.
2. Hot sparks or hot metal can fall through cracks or crevices in floors or wall openings and cause a hidden smoldering fire on the floor below. Make certain that such openings are protected from hot sparks and metal.
3. Do not weld, cut, or perform any other hot work on materials, containers, or piping until it has been completely cleaned so that no substances on the material can produce flammable or toxic vapors. Do not do hot work on closed containers. They may explode.
4. Have fire extinguishing equipment handy for instant use, such as a garden hose, a pail of water or sand, or portable fire extinguisher. Be sure you are trained in its use.
5. After completing operations, inspect the work area to be sure that there are no hot sparks or hot metal which could cause a later fire. Use fire watchers when necessary.
6. For additional information, refer to NFPA Standard 518, "Fire Prevention in Use of Cutting and Welding Processes", which is available from the National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.



**FUMES AND GASES -** Fumes and gases, particularly in confined spaces, can cause discomfort or injury. Do not breathe fumes or gases from welding or cutting. Therefore:

1. Always provide adequate ventilation in the work area by natural or mechanical ventilation means. Do not weld, cut, or gouge on materials such as galvanized steel, stainless steel, copper, zinc, lead, beryllium, or cadmium unless positive mechanical ventilation is provided. Do not breathe fumes and gases from these materials.
2. If you develop momentary eye, nose, or throat irritation while operating, this is an indication that ventilation is not adequate. Stop work at once and take necessary steps to improve ventilation in the work area. Do not continue to operate if physical discomfort persists.
3. Refer to ANSI/ASC Standard Z49.1 listed below for specific ventilation recommendations.

### EQUIPMENT MAINTENANCE - Faulty or improperly maintained equipment, such as torches, hoses and regulators, can result in

1.  **poor work, but even more important, it can cause injury or death through fires. Therefore:** Always have qualified personnel perform the installation, troubleshooting, and maintenance work. Do not operate or repair any equipment unless you are qualified to do so.
2. Keep all oxy-fuel equipment free of grease or oil. Grease, oil, and other similar combustible materials, when ignited, can burn violently in the presence of oxygen.
3. Do not abuse any equipment or accessories. Keep equipment away from heat and wet conditions, oil or grease, corrosive atmospheres and inclement weather.
4. Keep all safety devices in position and in good repair.
5. Use equipment for its intended purpose. Do not modify it in any manner.

**GAS CYLINDER HANDLING -** Gas cylinders, if mishandled, can rupture or explode violently. Sudden rupture of a cylinder, valve or relief device can injure or kill you. Therefore:



1. Use the proper gas for the process and use the proper pressure reducing regulator designed to operate from the compressed gas cylinder. Do not use adapters to mount the regulator on the cylinder. Maintain hoses and fittings in good condition. Follow manufacturer's operating instructions for mounting the regulator to the gas cylinder.
2. Always secure cylinders in an upright position by chain or strap to suitable hand trucks, benches, walls, post, or racks. Never secure cylinders to work tables or fixtures where they may become part of an electrical circuit.
3. When not in use, keep cylinder valves closed. Have the valve protection cap in place on top of the cylinder if no regulators is installed. Secure and move cylinders by using suitable hand trucks. Avoid rough handling of cylinders.
4. Locate cylinders away from heat, sparks, or flame of a welding, cutting, or gouging operation. Never strike an arc on a cylinder.
5. For additional information, refer to CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, which is available from the Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.

**ADDITIONAL SAFETY INFORMATION -** For more information on safe practices for oxy-fuel welding and cutting equipment, ask your distributor for a copy of "Precautions and Safe Practices for Gas Welding, Cutting, and Heating", Form 2035. Gas apparatus safety guidelines are also available on video cassettes from your distributor.

The following publications, which are available from the American Welding Society, 550 N.W. LeJeune Road, Miami, FL 33126, are recommended to you:

1. ANSI/AWS Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting";
2. AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances";
3. AWS SP - "Safe Practices" - Reprint, Welding Handbook.



This symbol appearing in this manual means **Attention! Be Alert! Your safety is involved.**



Used to call attention to immediate hazards which, if not avoided, will result in immediate, serious personal injury or loss of life.



Used to call attention to potential hazards which could result in personal injury or loss of life.



Used to call attention to hazards which could result in minor personal injury.

SabreCut Regulators Operating Instructions								
		P/N	Gas Service	CGA Inlet Connection	CGA Outlet Connection	Delivery Pressure (psig)	Pressure Gauge Inlet (psig)	Pressure Gauge Outlet (psig)
<b>Heavy Duty Regulator</b>	SC-350-125-540	SC07819415	Oxygen	540	022	125	4500	200
	SC-350-15-510	SC07819420	Acetylene	510	023	15	400	30
	SC-350-15-300	SC07819421	Acetylene	300	023	15	400	30
	SC-350-15-410	SC03872406	Acetylene	410	023	15	400	30
	SC-350-75-510	SC07819422	LPG	510	023	75	400	120
	SC-350-75-580	SC07819416	Inert	580	032	75	4500	120
<b>Medium Duty Regulator</b>	SC-250-125-540	SC07819400	Oxygen	540	022	125	4500	200
	SC-250-15-510	SC07819405	Acetylene	510	023	15	400	30
	SC-250-15-300	SC07819406	Acetylene	300	023	15	400	30
	SC-250-15-410	SC03872105	Acetylene	410	023	15	400	30
	SC-250-75-510	SC07819410	LPG	510	023	75	400	120
	SC-250-75-320	SC03870233	CO2	320	032	75	4500	120
	SC-250-75-580	SC03870234	Inert	580	032	75	4500	120
	<b>Light Duty Regulator</b>	SC-150-125-540	SC03870010	Oxygen	540	022	125	4500
SC-150-15-510		SC03870011	Acetylene	510	023	15	400	30
SC-150-15-300		SC03870012	Acetylene	300	023	15	400	30
SC-150-15-410		SC03870013	Acetylene	410	023	15	400	30
SC-150-75-510		SC03870014	LPG	510	023	75	400	120
SC-150-75-580		SC03870015	Inert	580	032	75	4500	120

\* CGA-022 (formerly "B" oxygen)-9/16-in-18 RH male connection.  
 CGA-023 (formerly "B" fuel gas)-9/16-in-18 LH male connection.  
 CGA-032 (formerly "B" inert gas)-5/8-in-18 RH female connection.  
 \*\*LPG - Liquefied Fuel Gas such as FG-2, propane, propylene-based fuel gases, butane, etc.

NOTE: Hoses used with these regulators should have a working pressure at least equivalent to the maximum gauge reading, with a safety factor of at least 3 to 1.

SabreCut Regulators Operating Instructions								
		P/N	Gas Service	CGA Inlet Connection	CGA Outlet Connection	Delivery Pressure (psig)	Pressure Gauge Inlet (psig)	Pressure Gauge Outlet (psig)
<b>Heavy Duty Regulator</b>	SC-350-125-540	SC07819415	Oxygen	540	022	125	4500	200
	SC-350-15-510	SC07819420	Acetylene	510	023	15	400	30
	SC-350-15-300	SC07819421	Acetylene	300	023	15	400	30
	SC-350-15-410	SC03872406	Acetylene	410	023	15	400	30
	SC-350-75-510	SC07819422	LPG	510	023	75	400	120
	SC-350-75-580	SC07819416	Inert	580	032	75	4500	120
<b>Medium Duty Regulator</b>	SC-250-125-540	SC07819400	Oxygen	540	022	125	4500	200
	SC-250-15-510	SC07819405	Acetylene	510	023	15	400	30
	SC-250-15-300	SC07819406	Acetylene	300	023	15	400	30
	SC-250-15-410	SC03872105	Acetylene	410	023	15	400	30
	SC-250-75-510	SC07819410	LPG	510	023	75	400	120
	SC-250-75-320	SC03870233	CO2	320	032	75	4500	120
	SC-250-75-580	SC03870234	Inert	580	032	75	4500	120
	<b>Light Duty Regulator</b>	SC-150-125-540	SC03870010	Oxygen	540	022	125	4500
SC-150-15-510		SC03870011	Acetylene	510	023	15	400	30
SC-150-15-300		SC03870012	Acetylene	300	023	15	400	30
SC-150-15-410		SC03870013	Acetylene	410	023	15	400	30
SC-150-75-510		SC03870014	LPG	510	023	75	400	120
SC-150-75-580		SC03870015	Inert	580	032	75	4500	120

\* CGA-022 (formerly "B" oxygen)-9/16-in-18 RH male connection.  
 CGA-023 (formerly "B" fuel gas)-9/16-in-18 LH male connection.  
 CGA-032 (formerly "B" inert gas)-5/8-in-18 RH female connection.  
 \*\*LPG - Liquefied Fuel Gas such as FG-2, propane, propylene-based fuel gases, butane, etc.

NOTE: Hoses used with these regulators should have a working pressure at least equivalent to the maximum gauge reading, with a safety factor of at least 3 to 1.

- OXYGEN causes many metals and other materials to burn violently.
- INERT GAS OR CARBON DIOXIDE can cause suffocation in confined spaces.
- FUEL GAS can explode in air or oxygen.
  - Keep regulator clean and in good repair. Do NOT oil or grease regulator. Grease and oil on regulator or valve parts can cause regulator fires.
  - Always work in a well-ventilated area.
  - Prevent leaks and keep away from heat, flame, and sparks.
  - Do not change CGA inlet connection from number stamped on regulator body.
  - Follow Operating Instructions on this sheet.
  - This regulator must be installed, operated, and maintained only by trained servicemen.
  - For complete safety information on welding equipment, read form 2035 (oxy-fuel gas) and 52-529 (arc welding). For safety information on gases, see your supplier.

#### INSTALLATION AND OPERATION

##### TO CONNECT:

1. Open the cylinder or station valve slightly, for an instant. (This is termed 'cracking the valve'). This will blow out dust or dirt that may have collected in the valve outlet. Be sure to keep your face away from the valve outlet to protect your eyes from dust or dirt.

**Never crack a fuel gas valve near spark, flames or any other possible source of ignition.**

2. Make sure the regulator pressure-adjusting screw is released by turning it counterclockwise until it turns freely.
3. Attach the regulator to the valve and tighten the connection nut with a wrench.
4. Open the cylinder valve slowly. (Open acetylene cylinder valves no more than 1- 1/2 turns).

**Never stand in front of or behind the regulator when opening the valve. Always stand to one side.**

5. Attach the hose to the regulator outlet and to the equipment with which it is to be used. Tighten the connecting nuts with a wrench .

##### TO ADJUST PRESSURE:

1. To increase delivery pressure, turn the pressure adjusting screw clockwise. To decrease delivery pressure, turn the pressure-adjusting screw counterclockwise.
2. When making the initial delivery pressure adjustment, all valves downstream of the regulator must be open or you will not get a true working-pressure reading on the delivery-pressure gauge.

IMPORTANT: Before starting operations, test all connections with a Leak Test Solution that is suitable for oxygen service, such as P/N 998771 (8 oz. container). Correct any leaks before starting work. Testing should be performed after torch or other gas-using device has been properly connected and with maximum delivery pressure in the delivery line.

- OXYGEN causes many metals and other materials to burn violently.
- INERT GAS OR CARBON DIOXIDE can cause suffocation in confined spaces.
- FUEL GAS can explode in air or oxygen.
  - Keep regulator clean and in good repair. Do NOT oil or grease regulator. Grease and oil on regulator or valve parts can cause regulator fires.
  - Always work in a well-ventilated area.
  - Prevent leaks and keep away from heat, flame, and sparks.
  - Do not change CGA inlet connection from number stamped on regulator body.
  - Follow Operating Instructions on this sheet.
  - This regulator must be installed, operated, and maintained only by trained servicemen.
  - For complete safety information on welding equipment, read form 2035 (oxy-fuel gas) and 52-529 (arc welding). For safety information on gases, see your supplier.

#### INSTALLATION AND OPERATION

##### TO CONNECT:

1. Open the cylinder or station valve slightly, for an instant. (This is termed 'cracking the valve'). This will blow out dust or dirt that may have collected in the valve outlet. Be sure to keep your face away from the valve outlet to protect your eyes from dust or dirt.

**Never crack a fuel gas valve near spark, flames or any other possible source of ignition.**

2. Make sure the regulator pressure-adjusting screw is released by turning it counterclockwise until it turns freely.
3. Attach the regulator to the valve and tighten the connection nut with a wrench.
4. Open the cylinder valve slowly. (Open acetylene cylinder valves no more than 1- 1/2 turns).

**Never stand in front of or behind the regulator when opening the valve. Always stand to one side.**

5. Attach the hose to the regulator outlet and to the equipment with which it is to be used. Tighten the connecting nuts with a wrench .

##### TO ADJUST PRESSURE:

1. To increase delivery pressure, turn the pressure adjusting screw clockwise. To decrease delivery pressure, turn the pressure-adjusting screw counterclockwise.
2. When making the initial delivery pressure adjustment, all valves downstream of the regulator must be open or you will not get a true working-pressure reading on the delivery-pressure gauge.

IMPORTANT: Before starting operations, test all connections with a Leak Test Solution that is suitable for oxygen service, such as P/N 998771 (8 oz. container). Correct any leaks before starting work. Testing should be performed after torch or other gas-using device has been properly connected and with maximum delivery pressure in the delivery line.

**TO RELEASE PRESSURE:**

If operations are to be stopped for a half-hour or more, you should release all pressures from regulator. To do this, proceed as follows:

1. Close the cylinder valve.
2. Open all valves downstream of the regulator.
3. Wait until pressure has dropped to zero, then turn the pressure-adjusting screw counter-clockwise until it turns freely.

NOTE: If a regulator is to be out of use for a few days or more, turn in the pressure-adjusting screw enough to move the valve stem off its seat. When the regulator is returned to use, be sure to back off the pressure-adjusting screw until it turns freely before pressure is admitted to the regulator.

**MAINTENANCE**

NOTE: Safety release device equipped on oxygen and inert gas regulators is designed for regulator protection; not for hose or equipment downstream. If gas escapes through the vent holes of the cap, immediately close cylinder valve and then remove regulator from service for repair.

**TO RELEASE PRESSURE:**

If operations are to be stopped for a half-hour or more, you should release all pressures from regulator. To do this, proceed as follows:

1. Close the cylinder valve.
2. Open all valves downstream of the regulator.
3. Wait until pressure has dropped to zero, then turn the pressure-adjusting screw counter-clockwise until it turns freely.

NOTE: If a regulator is to be out of use for a few days or more, turn in the pressure-adjusting screw enough to move the valve stem off its seat. When the regulator is returned to use, be sure to back off the pressure-adjusting screw until it turns freely before pressure is admitted to the regulator.

**MAINTENANCE**

NOTE: Safety release device equipped on oxygen and inert gas regulators is designed for regulator protection; not for hose or equipment downstream. If gas escapes through the vent holes of the cap, immediately close cylinder valve and then remove regulator from service for repair.

# SabreCut™

## REGULADORES DE CILINDRO

Asegúrese que esta información llegue hasta el operador. Puede obtener copias adicionales con su proveedor.

**IMPORTANTE:** Para fines de empaque, el tornillo de ajuste de presión del regulador puede estar colocado o empacado por separado. Si está instalado en el regulador, gírelo para desatornillar en sentido contra reloj hasta que gire libremente. Si está empacado por separado, instale el tornillo en el tapón del regulador y gírelo en sentido del reloj una o dos vueltas.



ESAB Welding & Cutting Products

# SabreCut™

## REGULADORES DE CILINDRO

Asegúrese que esta información llegue hasta el operador. Puede obtener copias adicionales con su proveedor.

**IMPORTANTE:** Para fines de empaque, el tornillo de ajuste de presión del regulador puede estar colocado o empacado por separado. Si está instalado en el regulador, gírelo para desatornillar en sentido contra reloj hasta que gire libremente. Si está empacado por separado, instale el tornillo en el tapón del regulador y gírelo en sentido del reloj una o dos vueltas.



ESAB Welding & Cutting Products



**LEA Y COMPRENDA ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE INSTALAR O DE OPERAR SU EQUIPO. ¡PROTÉJASE A SÍ MISMO Y A OTRAS PERSONAS!**

## **PRECAUCIÓN**

Estas **INSTRUCCIONES** son para operadores experimentados. Si no está completamente familiarizado con los principios de operación y prácticas de seguridad para equipos de soldadura y corte por gas, lo instamos a leer nuestro folleto, "Precauciones y prácticas de seguridad para soldadura, corte y calentamiento por gas", Formulario F-2035. **NO permita que personal no calificado instale, opere o efectúe mantenimiento a este equipo. NO intente instalar u operar este equipo hasta que haya leído y comprendido totalmente estas instrucciones. Si no comprende totalmente estas instrucciones, contacte a su distribuidor para obtener más información. Asegúrese de leer las Precauciones de seguridad antes de instalar o de operar este equipo.**

## **RESPONSABILIDAD DEL USUARIO**

Este equipo funcionará de conformidad con la descripción del mismo contenida en este manual y en las etiquetas y/o insertos que lo acompañan, cuando se instale, opere, efectúe mantenimiento y se repare según las instrucciones proporcionadas. Deberá verificar periódicamente este equipo. No deberá usarse el equipo que funcione mal o que no tenga el mantenimiento adecuado. Se deberán sustituir inmediatamente las piezas rotas, faltantes, desgastadas, deformadas o contaminadas. En caso de que dicha reparación o sustitución sean necesarias, el fabricante recomienda que se realice una solicitud de recomendación de servicio, telefónica o por escrito, al Distribuidor autorizado con quien se compró el equipo.

No deberá alterarse este equipo o alguna de sus piezas sin la aprobación previa y por escrito del fabricante. El usuario de este equipo tendrá la responsabilidad absoluta por cualquier funcionamiento defectuoso que resulte debido al uso inadecuado, mantenimiento defectuoso, daño, reparación o alteración inadecuadas por parte de cualquier otra persona diferente al fabricante o a un taller mecánico designado por el fabricante.

## **PROTECCIÓN IMPORTANTE**

Siempre deberán seguirse las precauciones básicas de seguridad cuando se usen sopletes de oxígeno y gas combustible:

- Nunca use gas acetileno a una presión sobre 15 psig.
- Nunca use equipo dañado.
- Nunca use aceite o grasa sobre o alrededor del equipo de oxígeno.
- Nunca use oxígeno o gas combustible para soplar la mugre o limpiar el polvo de ropa o equipo.
- Nunca encienda un soplete con cerillos o con un encendedor. Siempre use un percutor.
- Siempre use los anteojos, guantes y ropa para soldadura adecuados cuando opere equipo de acetileno con oxígeno. Los pantalones no deberán tener dobladillo.
- Al momento de soldar o cortar, no porte encendedores, cerillos u otros objetos inflamables en los bolsillos.
- Siempre esté atento a las otras personas a su alrededor cuando use un soplete.
- Tenga cuidado de no permitir que las mangueras de soldadura entren en contacto con la llama de la antorcha o con chispas del corte.
- GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

**ASEGÚRESE DE QUE ESTA INFORMACIÓN LLEGUE AL OPERADOR. PUEDE OBTENER EJEMPLARES ADICIONALES A TRAVÉS DE SU DISTRIBUIDOR.**

**¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!**



**LEA Y COMPRENDA ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE INSTALAR O DE OPERAR SU EQUIPO. ¡PROTÉJASE A SÍ MISMO Y A OTRAS PERSONAS!**

## **PRECAUCIÓN**

Estas **INSTRUCCIONES** son para operadores experimentados. Si no está completamente familiarizado con los principios de operación y prácticas de seguridad para equipos de soldadura y corte por gas, lo instamos a leer nuestro folleto, "Precauciones y prácticas de seguridad para soldadura, corte y calentamiento por gas", Formulario F-2035. **NO permita que personal no calificado instale, opere o efectúe mantenimiento a este equipo. NO intente instalar u operar este equipo hasta que haya leído y comprendido totalmente estas instrucciones. Si no comprende totalmente estas instrucciones, contacte a su distribuidor para obtener más información. Asegúrese de leer las Precauciones de seguridad antes de instalar o de operar este equipo.**

## **RESPONSABILIDAD DEL USUARIO**

Este equipo funcionará de conformidad con la descripción del mismo contenida en este manual y en las etiquetas y/o insertos que lo acompañan, cuando se instale, opere, efectúe mantenimiento y se repare según las instrucciones proporcionadas. Deberá verificar periódicamente este equipo. No deberá usarse el equipo que funcione mal o que no tenga el mantenimiento adecuado. Se deberán sustituir inmediatamente las piezas rotas, faltantes, desgastadas, deformadas o contaminadas. En caso de que dicha reparación o sustitución sean necesarias, el fabricante recomienda que se realice una solicitud de recomendación de servicio, telefónica o por escrito, al Distribuidor autorizado con quien se compró el equipo.

No deberá alterarse este equipo o alguna de sus piezas sin la aprobación previa y por escrito del fabricante. El usuario de este equipo tendrá la responsabilidad absoluta por cualquier funcionamiento defectuoso que resulte debido al uso inadecuado, mantenimiento defectuoso, daño, reparación o alteración inadecuadas por parte de cualquier otra persona diferente al fabricante o a un taller mecánico designado por el fabricante.

## **PROTECCIÓN IMPORTANTE**

Siempre deberán seguirse las precauciones básicas de seguridad cuando se usen sopletes de oxígeno y gas combustible:

- Nunca use gas acetileno a una presión sobre 15 psig.
- Nunca use equipo dañado.
- Nunca use aceite o grasa sobre o alrededor del equipo de oxígeno.
- Nunca use oxígeno o gas combustible para soplar la mugre o limpiar el polvo de ropa o equipo.
- Nunca encienda un soplete con cerillos o con un encendedor. Siempre use un percutor.
- Siempre use los anteojos, guantes y ropa para soldadura adecuados cuando opere equipo de acetileno con oxígeno. Los pantalones no deberán tener dobladillo.
- Al momento de soldar o cortar, no porte encendedores, cerillos u otros objetos inflamables en los bolsillos.
- Siempre esté atento a las otras personas a su alrededor cuando use un soplete.
- Tenga cuidado de no permitir que las mangueras de soldadura entren en contacto con la llama de la antorcha o con chispas del corte.
- GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

**ASEGÚRESE DE QUE ESTA INFORMACIÓN LLEGUE AL OPERADOR. PUEDE OBTENER EJEMPLARES ADICIONALES A TRAVÉS DE SU DISTRIBUIDOR.**

**¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!**



## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

### ADVERTENCIA

Estas Precauciones de seguridad son para su protección. Resumen información preventiva de las referencias enumeradas en la sección Información adicional de seguridad. Antes de realizar cualquier instalación o procedimiento de operación, asegúrese de leer y seguir las precauciones de seguridad enlistadas a continuación así como otros manuales, hojas de datos de seguridad de los materiales, etiquetas, etc. Dejar de observar las Precauciones de seguridad puede resultar en lesiones o la muerte.



- PROTÉJASE USTED Y A OTRAS PERSONAS** - Algunos procesos de soldadura, corte y torchado son ruidosos y requieren protección auricular. El metal caliente puede provocar quemaduras en la piel y los rayos del calor pueden lesionar los ojos. Capacitate en el uso adecuado de los procesos y del equipo esencial para prevenir accidentes. También:
1. Siempre utilice gafas de seguridad con protectores laterales en cualquier área de trabajo, incluso si también se requieren cascos de soldadura, caretas de protección o gafas protectoras.
  2. Use guantes tipo guantelete inflamable, camisa pesada de manga larga, pantalones sin dobladillo, zapatos con punta alta y casco de soldador o gorra para protección del cabello, para protegerse contra chispas calientes o metales calientes. También es aconsejable usar un delantal inflamable como protección contra calor de radiación y chispas.
  3. Las chispas o metales calientes se pueden alojar en las mangas enrolladas, los dobladillos de los pantalones o los bolsillos. Las mangas y los cuellos deben permanecer abotonados y se deben evitar los bolsillos abiertos en la parte delantera de la ropa.
  4. Protija a otro personal de las chispas calientes con una separación o cortinas apropiadas no combustibles.
  5. Use gafas protectoras sobre los lentes de seguridad cuando desconche escoria o triture. La escoria desconchada puede estar caliente y viajar a distancias considerables. Los espectadores también deben usar gafas protectoras sobre los lentes de seguridad.



**INCENDIOS/EXPLOSIONES** - El calor de una flama puede actuar como fuente de encendido. La escoria o chispas calientes también pueden provocar incendios o explosiones. Por lo tanto:

1. Retire todos los materiales combustibles bastante lejos del área de trabajo o colóque sobre todos los materiales una cubierta protectora inflamable. Los materiales combustibles incluyen madera, tela, aserrín, combustibles líquidos o en gas, disolventes, pinturas y capas protectoras, papel, etc.
2. Las chispas calientes o el metal caliente pueden caer entre las rajaduras o hendiduras de los pisos o aberturas en la pared y provocar un fuego candente oculto en el piso inferior. Compruebe que dichas aberturas estén protegidas de chispas y metales calientes.
3. No suelde, corte o realice cualquier otro trabajo caliente en materiales, contenedores o tubería hasta que estén completamente limpios y que no haya sustancias en el material que puedan producir vapores inflamables o tóxicos. No realice trabajos calientes en recipientes cerrados. Pueden explotar.
4. Tenga a la mano equipo extintor de fuegos listos para uso inmediato, como una manguera de jardín, una cubeta de agua o un extintor de fuegos portátil. Asegúrese de estar capacitado para su uso.
5. Después de terminar las operaciones, inspeccione el área de trabajo para comprobar que no haya chispas calientes o metales calientes que puedan provocar fuego más adelante. Cuando sea necesario, use vigilantes de incendios.
6. Para obtener información adicional, consulte la norma NFPA 51B, "Prevención de incendios en el uso de procesos de corte y soldadura", que se encuentra disponible en la Asociación Nacional de Protección contra Incendios, Battery-march Park, Quincy, MA 02269.

**VAPORES Y GASES** - Los vapores y gases, particularmente en espacios cerrados, pueden provocar incomodidad o lesiones. No respire vapores o gases de soldadura o corte. Por lo tanto:



1. Siempre cuente con ventilación adecuada en el área de trabajo por medios naturales o de ventilación mecánica. No suelde, corte o perfore en materiales como acero galvanizado, acero inoxidable, cobre, zinc, plomo, berilio o cadmio a menos que haya ventilación mecánica positiva.
2. No respire los vapores y gases de estos materiales. Si presenta irritación momentánea en ojos, nariz o garganta mientras está trabajando, esto indica que la ventilación no es adecuada. Detenga inmediatamente el trabajo y tome los pasos necesarios para mejorar la ventilación en el área de trabajo. No continúe operando si las molestias físicas persisten.

3. Consulte en la norma ANSI/ASC Z49.1 listada a continuación recomendaciones específicas de ventilación.
4. **ADVERTENCIA:** Este producto, cuando se usa para soldadura o corte, produce vapores o gases que contienen sustancias químicas que el estado de California conoce que provocan defectos congénitos y, en algunos casos, cáncer. (Código de Salud y Seguridad de California §25249.5 y siguientes)

**MANTENIMIENTO DEL EQUIPO** - El equipo defectuoso o con mantenimiento deficiente, como antorchas, mangueras y reguladores, puede dar como resultado trabajo deficiente, pero más importante, puede provocar lesiones o la muerte por incendios. Por lo tanto:

1. Siempre solicite a personal calificado que realice los trabajos de instalación, diagnóstico de problemas y mantenimiento. No opere o repare ningún equipo a menos que esté calificado para hacerlo.
2. Conserve todo el equipo con oxígeno y gas combustible libre de grasa o aceite. La grasa, el aceite y otros materiales combustibles similares, cuando se encienden, pueden arder violentamente en presencia de oxígeno.
3. No haga mal uso de ningún equipo o accesorio. Mantenga el equipo lejos del calor y humedad, aceites o grasas, atmósferas corrosivas y clima inclemente.
4. Mantenga todos los dispositivos de seguridad en su lugar y reparados.
5. Use el equipo para su uso designado. No lo modifique.

**MANEJO DE CILINDROS DE GAS** - Los cilindros de gas, si se manejan inadecuadamente, pueden fracturarse o explotar violentamente. La fractura repentina de un cilindro, válvula o dispositivo de alivio puede lesionarlo o matarlo. Por lo tanto:

1. Use el gas adecuado para el proceso y use el regulador reductor de presión adecuado diseñado para operar con el cilindro de gas comprimido. No use adaptadores para montar el regulador al cilindro. Conserve las mangueras y accesorio en buenas condiciones. Siga las instrucciones de operación del fabricante para colocar el regulador en el cilindro de gas.
2. Siempre asegure los cilindros en posición vertical con cadena o correa a carretillas de mano, bancos, muros, postes o estantes adecuados. Nunca fije los cilindros a mesas de trabajo o accesorios donde puedan formar parte de un circuito eléctrico.
3. Cuando no estén en uso, mantenga cerradas las válvulas del cilindro. Conserve la tapa protectora de la válvula en su lugar sobre el cilindro si no hay regulador instalado. Sujete y mueva los cilindros usando carretillas de mano apropiadas. Evite el mal manejo de los cilindros.
4. Coloque los cilindros lejos del calor, chispas o flamas de una operación de soldadura, corte o perforado. Nunca cebe un arco en un cilindro.
5. Para información adicional, consulte la norma GCP-1, "Precauciones para el manejo seguro de gases comprimidos en cilindros", que se encuentra disponible en la Asociación de Gas Comprimido, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.

**INFORMACIÓN ADICIONAL DE SEGURIDAD** - Para mayor información sobre prácticas seguras para equipo de soldadura y corte con oxígeno y gas combustible, pida a su distribuidor una copia de "Precauciones y prácticas seguras para soldadura, corte y calentamiento por gas", Formulario 2035. Los lineamientos de seguridad para aparatos de gas también están disponibles en video casetes con su distribuidor.

- Las siguientes publicaciones, que se encuentran disponibles en la Sociedad Americana de Soldadura, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126, son recomendables para usted:
  1. ANSI/AWS Z49.1 - "Seguridad en soldadura y corte".
  2. AWS F4.1 - "Prácticas recomendadas de seguridad para la preparación de soldadura y corte de recipientes y tuberías que han alojado sustancias peligrosas".
3. AWS SP - "Prácticas de seguridad" - Reimpresión, Manual de soldadura.

**SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS** - Como se usan a lo largo de este manual: Significa Atención! Manténgase alerta! Su seguridad está en riesgo

**PELIGRO** Significa peligros inmediatos que, si no se evitan, resultarán en lesiones personales graves inmediatas o pérdida de la vida.

**ADVERTENCIA** Significa peligros potenciales que pueden tener como resultado lesiones personales o pérdida de la vida.

**PRECAUCIÓN** Significa peligros que pueden resultar en lesiones personales menores.

SP-GA 10/98

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

### ADVERTENCIA

Estas Precauciones de seguridad son para su protección. Resumen información preventiva de las referencias enumeradas en la sección Información adicional de seguridad. Antes de realizar cualquier instalación o procedimiento de operación, asegúrese de leer y seguir las precauciones de seguridad enlistadas a continuación así como otros manuales, hojas de datos de seguridad de los materiales, etiquetas, etc. Dejar de observar las Precauciones de seguridad puede resultar en lesiones o la muerte.



- PROTÉJASE USTED Y A OTRAS PERSONAS** - Algunos procesos de soldadura, corte y torchado son ruidosos y requieren protección auricular. El metal caliente puede provocar quemaduras en la piel y los rayos del calor pueden lesionar los ojos. Capacitate en el uso adecuado de los procesos y del equipo esencial para prevenir accidentes. También:
1. Siempre utilice gafas de seguridad con protectores laterales en cualquier área de trabajo, incluso si también se requieren cascos de soldadura, caretas de protección o gafas protectoras.
  2. Use guantes tipo guantelete inflamable, camisa pesada de manga larga, pantalones sin dobladillo, zapatos con punta alta y casco de soldador o gorra para protección del cabello, para protegerse contra chispas calientes o metales calientes. También es aconsejable usar un delantal inflamable como protección contra calor de radiación y chispas.
  3. Las chispas o metales calientes se pueden alojar en las mangas enrolladas, los dobladillos de los pantalones o los bolsillos. Las mangas y los cuellos deben permanecer abotonados y se deben evitar los bolsillos abiertos en la parte delantera de la ropa.
  4. Protija a otro personal de las chispas calientes con una separación o cortinas apropiadas no combustibles.
  5. Use gafas protectoras sobre los lentes de seguridad cuando desconche escoria o triture. La escoria desconchada puede estar caliente y viajar a distancias considerables. Los espectadores también deben usar gafas protectoras sobre los lentes de seguridad.



**INCENDIOS/EXPLOSIONES** - El calor de una flama puede actuar como fuente de encendido. La escoria o chispas calientes también pueden provocar incendios o explosiones. Por lo tanto:

1. Retire todos los materiales combustibles bastante lejos del área de trabajo o colóque sobre todos los materiales una cubierta protectora inflamable. Los materiales combustibles incluyen madera, tela, aserrín, combustibles líquidos o en gas, disolventes, pinturas y capas protectoras, papel, etc.
2. Las chispas calientes o el metal caliente pueden caer entre las rajaduras o hendiduras de los pisos o aberturas en la pared y provocar un fuego candente oculto en el piso inferior. Compruebe que dichas aberturas estén protegidas de chispas y metales calientes.
3. No suelde, corte o realice cualquier otro trabajo caliente en materiales, contenedores o tubería hasta que estén completamente limpios y que no haya sustancias en el material que puedan producir vapores inflamables o tóxicos. No realice trabajos calientes en recipientes cerrados. Pueden explotar.
4. Tenga a la mano equipo extintor de fuegos listos para uso inmediato, como una manguera de jardín, una cubeta de agua o un extintor de fuegos portátil. Asegúrese de estar capacitado para su uso.
5. Después de terminar las operaciones, inspeccione el área de trabajo para comprobar que no haya chispas calientes o metales calientes que puedan provocar fuego más adelante. Cuando sea necesario, use vigilantes de incendios.
6. Para obtener información adicional, consulte la norma NFPA 51B, "Prevención de incendios en el uso de procesos de corte y soldadura", que se encuentra disponible en la Asociación Nacional de Protección contra Incendios, Battery-march Park, Quincy, MA 02269.

**VAPORES Y GASES** - Los vapores y gases, particularmente en espacios cerrados, pueden provocar incomodidad o lesiones. No respire vapores o gases de soldadura o corte. Por lo tanto:



1. Siempre cuente con ventilación adecuada en el área de trabajo por medios naturales o de ventilación mecánica. No suelde, corte o perfore en materiales como acero galvanizado, acero inoxidable, cobre, zinc, plomo, berilio o cadmio a menos que haya ventilación mecánica positiva.
2. No respire los vapores y gases de estos materiales. Si presenta irritación momentánea en ojos, nariz o garganta mientras está trabajando, esto indica que la ventilación no es adecuada. Detenga inmediatamente el trabajo y tome los pasos necesarios para mejorar la ventilación en el área de trabajo. No continúe operando si las molestias físicas persisten.

3. Consulte en la norma ANSI/ASC Z49.1 listada a continuación recomendaciones específicas de ventilación.
4. **ADVERTENCIA:** Este producto, cuando se usa para soldadura o corte, produce vapores o gases que contienen sustancias químicas que el estado de California conoce que provocan defectos congénitos y, en algunos casos, cáncer. (Código de Salud y Seguridad de California §25249.5 y siguientes)

**MANTENIMIENTO DEL EQUIPO** - El equipo defectuoso o con mantenimiento deficiente, como antorchas, mangueras y reguladores, puede dar como resultado trabajo deficiente, pero más importante, puede provocar lesiones o la muerte por incendios. Por lo tanto:

1. Siempre solicite a personal calificado que realice los trabajos de instalación, diagnóstico de problemas y mantenimiento. No opere o repare ningún equipo a menos que esté calificado para hacerlo.
2. Conserve todo el equipo con oxígeno y gas combustible libre de grasa o aceite. La grasa, el aceite y otros materiales combustibles similares, cuando se encienden, pueden arder violentamente en presencia de oxígeno.
3. No haga mal uso de ningún equipo o accesorio. Mantenga el equipo lejos del calor y humedad, aceites o grasas, atmósferas corrosivas y clima inclemente.
4. Mantenga todos los dispositivos de seguridad en su lugar y reparados.
5. Use el equipo para su uso designado. No lo modifique.

**MANEJO DE CILINDROS DE GAS** - Los cilindros de gas, si se manejan inadecuadamente, pueden fracturarse o explotar violentamente. La fractura repentina de un cilindro, válvula o dispositivo de alivio puede lesionarlo o matarlo. Por lo tanto:

1. Use el gas adecuado para el proceso y use el regulador reductor de presión adecuado diseñado para operar con el cilindro de gas comprimido. No use adaptadores para montar el regulador al cilindro. Conserve las mangueras y accesorio en buenas condiciones. Siga las instrucciones de operación del fabricante para colocar el regulador en el cilindro de gas.
2. Siempre asegure los cilindros en posición vertical con cadena o correa a carretillas de mano, bancos, muros, postes o estantes adecuados. Nunca fije los cilindros a mesas de trabajo o accesorios donde puedan formar parte de un circuito eléctrico.
3. Cuando no estén en uso, mantenga cerradas las válvulas del cilindro. Conserve la tapa protectora de la válvula en su lugar sobre el cilindro si no hay regulador instalado. Sujete y mueva los cilindros usando carretillas de mano apropiadas. Evite el mal manejo de los cilindros.
4. Coloque los cilindros lejos del calor, chispas o flamas de una operación de soldadura, corte o perforado. Nunca cebe un arco en un cilindro.
5. Para información adicional, consulte la norma GCP-1, "Precauciones para el manejo seguro de gases comprimidos en cilindros", que se encuentra disponible en la Asociación de Gas Comprimido, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.

**INFORMACIÓN ADICIONAL DE SEGURIDAD** - Para mayor información sobre prácticas seguras para equipo de soldadura y corte con oxígeno y gas combustible, pida a su distribuidor una copia de "Precauciones y prácticas seguras para soldadura, corte y calentamiento por gas", Formulario 2035. Los lineamientos de seguridad para aparatos de gas también están disponibles en video casetes con su distribuidor.

- Las siguientes publicaciones, que se encuentran disponibles en la Sociedad Americana de Soldadura, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126, son recomendables para usted:
  1. ANSI/AWS Z49.1 - "Seguridad en soldadura y corte".
  2. AWS F4.1 - "Prácticas recomendadas de seguridad para la preparación de soldadura y corte de recipientes y tuberías que han alojado sustancias peligrosas".
3. AWS SP - "Prácticas de seguridad" - Reimpresión, Manual de soldadura.

**SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS** - Como se usan a lo largo de este manual: Significa Atención! Manténgase alerta! Su seguridad está en riesgo

**PELIGRO** Significa peligros inmediatos que, si no se evitan, resultarán en lesiones personales graves inmediatas o pérdida de la vida.

**ADVERTENCIA** Significa peligros potenciales que pueden tener como resultado lesiones personales o pérdida de la vida.

**PRECAUCIÓN** Significa peligros que pueden resultar en lesiones personales menores.

SP-GA 10/98

Manual de instrucciones								
		P/N	Servi- cio de gas	CGA Entrada conexi- ón	CGA Salida* conexi- ón	Presión de entrega (psig)	Indica- dor de presión Entrada (psig)	Indica- dor de presi- ón Salida (psig)
<b>Regula- dor de servicio pesado</b>	SC-350-125-540	SC03872303	Oxíge- no	540	022	125	4500	200
	SC-350-15-510	SC03872404	Ace- tileno	510	023	15	400	30
	SC-350-15-300	SC03872405	Ace- tileno	300	023	15	400	30
	SC-350-15-410	SC03872406	Ace- tileno	410	023	15	400	30
	SC-350-75-510	SC07819671	LPG**	510	023	75	400	120
	SC-350-75-580	SC07819320	Inerte	580	032	75	4500	120
<b>Regula- dor de prestaciones medias</b>	SC-250-125-540	SC03870231	Oxíge- no	540	022	125	4500	200
	SC-250-15-510	SC03872103	Ace- tileno	510	023	15	400	30
	SC-250-15-300	SC03872104	Ace- tileno	300	023	15	400	30
	SC-250-15-410	SC03872105	Ace- tileno	410	023	15	400	30
	SC-250-75-510	SC03870232	LPG**	510	023	75	400	120
	SC-250-75-320	SC03870233	CO2	320	032	75	4500	120
	SC-250-75-580	SC03870234	Inerte	580	032	75	4500	120
	<b>Regu- lador de poca potencia</b>	SC-150-125-540	SC03870010	Oxíge- no	540	022	125	4500
SC-150-15-510		SC03870011	Ace- tileno	510	023	15	400	30
SC-150-15-300		SC03870012	Ace- tileno	300	023	15	400	30
SC-150-15-410		SC03870013	Ace- tileno	410	023	15	400	30
SC-150-75-510		SC03870014	LPG**	510	023	75	400	120
SC-150-75-580		SC03870015	Inerte	580	032	75	4500	120

\* CGA-022 (antes oxígeno "B")-9/16 pulg.-conector macho 18RH.

CGA-023 (antes gas combustible "B")-9/16 pulg.-conector macho 18RH

CGA-032 (antes gas combustible "B")-5/8-in-18RH conexión hembra.

\* LFG- gas combustible líquido como FG-2, propano, gases combustibles a base de propileno, butano, etc.

NOTA: Las mangueras utilizadas con estos reguladores deben tener una presión de trabajo equivalente al menos a la lectura máxima del indicador, con un factor de seguridad de al menos 3 a 1.

Manual de instrucciones								
		P/N	Servi- cio de gas	CGA Entrada conexi- ón	CGA Salida* conexi- ón	Presión de entrega (psig)	Indica- dor de presión Entrada (psig)	Indica- dor de presi- ón Salida (psig)
<b>Regula- dor de servicio pesado</b>	SC-350-125-540	SC03872303	Oxíge- no	540	022	125	4500	200
	SC-350-15-510	SC03872404	Ace- tileno	510	023	15	400	30
	SC-350-15-300	SC03872405	Ace- tileno	300	023	15	400	30
	SC-350-15-410	SC03872406	Ace- tileno	410	023	15	400	30
	SC-350-75-510	SC07819671	LPG**	510	023	75	400	120
	SC-350-75-580	SC07819320	Inerte	580	032	75	4500	120
<b>Regula- dor de prestaciones medias</b>	SC-250-125-540	SC03870231	Oxíge- no	540	022	125	4500	200
	SC-250-15-510	SC03872103	Ace- tileno	510	023	15	400	30
	SC-250-15-300	SC03872104	Ace- tileno	300	023	15	400	30
	SC-250-15-410	SC03872105	Ace- tileno	410	023	15	400	30
	SC-250-75-510	SC03870232	LPG**	510	023	75	400	120
	SC-250-75-320	SC03870233	CO2	320	032	75	4500	120
	SC-250-75-580	SC03870234	Inerte	580	032	75	4500	120
	<b>Regu- lador de poca potencia</b>	SC-150-125-540	SC03870010	Oxíge- no	540	022	125	4500
SC-150-15-510		SC03870011	Ace- tileno	510	023	15	400	30
SC-150-15-300		SC03870012	Ace- tileno	300	023	15	400	30
SC-150-15-410		SC03870013	Ace- tileno	410	023	15	400	30
SC-150-75-510		SC03870014	LPG**	510	023	75	400	120
SC-150-75-580		SC03870015	Inerte	580	032	75	4500	120

\* CGA-022 (antes oxígeno "B")-9/16 pulg.-conector macho 18RH.

CGA-023 (antes gas combustible "B")-9/16 pulg.-conector macho 18RH

CGA-032 (antes gas combustible "B")-5/8-in-18RH conexión hembra.

\* LFG- gas combustible líquido como FG-2, propano, gases combustibles a base de propileno, butano, etc.

NOTA: Las mangueras utilizadas con estos reguladores deben tener una presión de trabajo equivalente al menos a la lectura máxima del indicador, con un factor de seguridad de al menos 3 a 1.

- El OXÍGENO puede provocar que muchos metales u otros materiales se quemen violentamente.
- El GAS INERTE o DIÓXIDO DE CARBONO pueden causar sofocación en espacios cerrados.
- El GAS COMBUSTIBLE puede explotar en el aire o al mezclarse con el oxígeno.
  - Mantenga limpio el regulador y en buenas condiciones. No lubrique ni engrase el regulador. La grasa y el aceite en el regulador o las partes de la válvula pueden provocar que se incendie el regulador.
  - Trabaje siempre en un área bien ventilada.
  - Prevenga las fugas y mantenga alejado de calor, llamas o chispas.
  - No cambie la conexión de entrada CGA por una de número distinto al grabado en el cuerpo del regulador.
  - Obedezca las instrucciones de operación en esta hoja.
  - Este regulador debe ser instalado, operado y mantenido únicamente por personal de servicio capacitado.
  - Para mayor información sobre seguridad del equipo de soldadura lea la forma 2035 (gas oxígeno-combustible) y la 52-529 (soldadura de arco). Para información sobre seguridad de los gases, consulte a su proveedor.

## INSTALACIÓN Y OPERACIÓN

### PARA CONECTAR:

1. Abra un poco la válvula del cilindro o estación, por un instante. (Esto se conoce como "purgar la válvula"). Esto eliminará el polvo y la suciedad acumulada en la salida de la válvula. Asegúrese de mantener lejos su rostro a fin de proteger sus ojos del polvo y la suciedad.

**Nunca purgue una válvula de gas cerca de fuentes de ignición, llamas o chispas.**

2. Asegúrese que el tornillo de ajuste de presión pueda moverse libremente girándolo en sentido contrario al reloj.
3. Conecte el regulador a la válvula y apriete la tuerca de conexión con una llave.
4. Abra lentamente la válvula del cilindro (abra las válvulas de los cilindros de acetileno no más de 1 1/2 vueltas).

**Nunca se pare frente o detrás del regulador cuando abra la válvula. Párese siempre por un lado.**

5. Conecte la manguera a la salida del regulador y al equipo en el que se usará. Apriete las tuercas de conexión con una llave .

- El OXÍGENO puede provocar que muchos metales u otros materiales se quemen violentamente.
- El GAS INERTE o DIÓXIDO DE CARBONO pueden causar sofocación en espacios cerrados.
- El GAS COMBUSTIBLE puede explotar en el aire o al mezclarse con el oxígeno.
  - Mantenga limpio el regulador y en buenas condiciones. No lubrique ni engrase el regulador. La grasa y el aceite en el regulador o las partes de la válvula pueden provocar que se incendie el regulador.
  - Trabaje siempre en un área bien ventilada.
  - Prevenga las fugas y mantenga alejado de calor, llamas o chispas.
  - No cambie la conexión de entrada CGA por una de número distinto al grabado en el cuerpo del regulador.
  - Obedezca las instrucciones de operación en esta hoja.
  - Este regulador debe ser instalado, operado y mantenido únicamente por personal de servicio capacitado.
  - Para mayor información sobre seguridad del equipo de soldadura lea la forma 2035 (gas oxígeno-combustible) y la 52-529 (soldadura de arco). Para información sobre seguridad de los gases, consulte a su proveedor.

## INSTALACIÓN Y OPERACIÓN

### PARA CONECTAR:

1. Abra un poco la válvula del cilindro o estación, por un instante. (Esto se conoce como "purgar la válvula"). Esto eliminará el polvo y la suciedad acumulada en la salida de la válvula. Asegúrese de mantener lejos su rostro a fin de proteger sus ojos del polvo y la suciedad.

**Nunca purgue una válvula de gas cerca de fuentes de ignición, llamas o chispas.**

2. Asegúrese que el tornillo de ajuste de presión pueda moverse libremente girándolo en sentido contrario al reloj.
3. Conecte el regulador a la válvula y apriete la tuerca de conexión con una llave.
4. Abra lentamente la válvula del cilindro (abra las válvulas de los cilindros de acetileno no más de 1 1/2 vueltas).

**Nunca se pare frente o detrás del regulador cuando abra la válvula. Párese siempre por un lado.**

5. Conecte la manguera a la salida del regulador y al equipo en el que se usará. Apriete las tuercas de conexión con una llave .

**PARA AJUSTAR LA PRESIÓN:**

1. Para aumentar la presión de salida, gire el tornillo de ajuste en sentido del reloj. Para reducir la presión de salida, gire el tornillo de ajuste en sentido contra reloj.
2. Cuando haga el ajuste inicial de la presión de salida, todas las válvulas después del regulador deben estar abiertas o no obtendrá una lectura de presión de trabajo fidedigna en el indicador de presión de salida.

IMPORTANTE: Antes de iniciar operaciones, pruebe todas las conexiones con una solución de prueba de fugas adecuada para el servicio con oxígeno, como el N/P 998771 (en envase de 8 onzas). Repare cualquier fuga antes de iniciar el trabajo. Las pruebas deben realizarse después de haber conectado apropiadamente el soplete u otro dispositivo de gas y con una presión máxima de salida en la línea.

**PARA LIBERAR PRESIÓN:**

Si debe detenerse la operación por más de media hora, deberá eliminar toda la presión del regulador. Para realizarlo, proceda como sigue:

1. Cierre la válvula del cilindro.
2. Abra todas las válvulas después del regulador.
3. Espere hasta que la presión haya descendido hasta cero, y mueva a continuación el tornillo de ajuste en sentido contra reloj hasta que gire libremente.

NOTA: Si el regulador permanecerá sin utilizarse por varios días, gire el tornillo de ajuste de presión lo suficiente para sacar el vástago de la válvula de su asiento. Cuando vuelva a utilizar el regulador, asegúrese de hacer retroceder el tornillo de ajuste a su posición hasta que gire libremente antes de cargar el regulador con presión.

**MANTENIMIENTO****FILTRO DE ENTRADA:**

Cada regulador está equipado con un filtro poroso metálico de entrada, N/P 71Z33, presionado en el interior de la boquilla de entrada del regulador. No debe conectarse a un cilindro o estación ningún regulador que no contenga este filtro. Puede reemplazar el filtro en caso necesario. Para sacar un filtro, inserte una herramienta 'EZY-OUT' núm. 1 o un tornillo para madera del núm. 6 (de aprox. 2" de largo) en el filtro y sáquelo. Presione el nuevo filtro en la boquilla con una punta metálica roma de 1/4 de pulgada.

**SERVICIO DE REPARACIÓN:**

Los reguladores que requieran servicio deben regresarse con su distribuidor o con el Centro de Remanufactura ESAB, 411 Sur de la calle Ebenezer, Florence, SC 29501.

NOTA: El dispositivo de salida en caso de emergencia con el que están equipados los reguladores de oxígeno y gas inerte, está diseñado para proteger al regulador; no para las mangueras o el equipo después del regulador. Si el gas escapa por los orificios de ventilación del tapón, cierre inmediatamente la válvula del cilindro y quite el regulador para enviarlo a servicio de reparación.

**PARA AJUSTAR LA PRESIÓN:**

1. Para aumentar la presión de salida, gire el tornillo de ajuste en sentido del reloj. Para reducir la presión de salida, gire el tornillo de ajuste en sentido contra reloj.
2. Cuando haga el ajuste inicial de la presión de salida, todas las válvulas después del regulador deben estar abiertas o no obtendrá una lectura de presión de trabajo fidedigna en el indicador de presión de salida.

IMPORTANTE: Antes de iniciar operaciones, pruebe todas las conexiones con una solución de prueba de fugas adecuada para el servicio con oxígeno, como el N/P 998771 (en envase de 8 onzas). Repare cualquier fuga antes de iniciar el trabajo. Las pruebas deben realizarse después de haber conectado apropiadamente el soplete u otro dispositivo de gas y con una presión máxima de salida en la línea.

**PARA LIBERAR PRESIÓN:**

Si debe detenerse la operación por más de media hora, deberá eliminar toda la presión del regulador. Para realizarlo, proceda como sigue:

1. Cierre la válvula del cilindro.
2. Abra todas las válvulas después del regulador.
3. Espere hasta que la presión haya descendido hasta cero, y mueva a continuación el tornillo de ajuste en sentido contra reloj hasta que gire libremente.

NOTA: Si el regulador permanecerá sin utilizarse por varios días, gire el tornillo de ajuste de presión lo suficiente para sacar el vástago de la válvula de su asiento. Cuando vuelva a utilizar el regulador, asegúrese de hacer retroceder el tornillo de ajuste a su posición hasta que gire libremente antes de cargar el regulador con presión.

**MANTENIMIENTO****FILTRO DE ENTRADA:**

Cada regulador está equipado con un filtro poroso metálico de entrada, N/P 71Z33, presionado en el interior de la boquilla de entrada del regulador. No debe conectarse a un cilindro o estación ningún regulador que no contenga este filtro. Puede reemplazar el filtro en caso necesario. Para sacar un filtro, inserte una herramienta 'EZY-OUT' núm. 1 o un tornillo para madera del núm. 6 (de aprox. 2" de largo) en el filtro y sáquelo. Presione el nuevo filtro en la boquilla con una punta metálica roma de 1/4 de pulgada.

**SERVICIO DE REPARACIÓN:**

Los reguladores que requieran servicio deben regresarse con su distribuidor o con el Centro de Remanufactura ESAB, 411 Sur de la calle Ebenezer, Florence, SC 29501.

NOTA: El dispositivo de salida en caso de emergencia con el que están equipados los reguladores de oxígeno y gas inerte, está diseñado para proteger al regulador; no para las mangueras o el equipo después del regulador. Si el gas escapa por los orificios de ventilación del tapón, cierre inmediatamente la válvula del cilindro y quite el regulador para enviarlo a servicio de reparación.

# SabreCut™

## DÉTENDEURS DE BOUTEILLE

Veillez à ce que cette information parvienne à l'opérateur. Des copies supplémentaires sont disponibles chez votre revendeur.

**IMPORTANT :** Lors de l'emballage, la vis de détente du détendeur peut être emballée séparément ou vissée sur le détendeur. Si elle est déjà vissée sur le détendeur, dévissez-la (sens antihoraire) jusqu'à ce qu'elle tourne librement. Si elle est emballée séparément, vissez-la sur le détendeur (sens horaire) d'un ou deux tours uniquement.



# SabreCut™

## DÉTENDEURS DE BOUTEILLE

Veillez à ce que cette information parvienne à l'opérateur. Des copies supplémentaires sont disponibles chez votre revendeur.

**IMPORTANT :** Lors de l'emballage, la vis de détente du détendeur peut être emballée séparément ou vissée sur le détendeur. Si elle est déjà vissée sur le détendeur, dévissez-la (sens antihoraire) jusqu'à ce qu'elle tourne librement. Si elle est emballée séparément, vissez-la sur le détendeur (sens horaire) d'un ou deux tours uniquement.





**ASSUREZ-VOUS DE LIRE ET DE COMPRENDRE LE MANUEL D'UTILISATION AVANT D'INSTALLER OU D'OPÉRER L'UNITÉ. PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES !**

## **ATTENTION**

Les **INSTRUCTIONS** suivantes sont destinées aux opérateurs qualifiés seulement. Si vous n'avez pas une connaissance approfondie des principes de fonctionnement et des règles de sécurité pour le soudage à l'arc et l'équipement de coupage, nous vous suggérons de lire notre brochure « Precautions and Safe Practices for Gas Welding, Cutting and Heating, » Formulaire F-2035. Ne permettez PAS aux personnes non qualifiées d'installer, d'opérer ou de faire l'entretien de cet équipement. Ne tentez PAS d'installer ou d'opérer cet équipement avant de lire et de bien comprendre ces instructions. Si vous ne comprenez pas bien les instructions, communiquez avec votre fournisseur pour plus de renseignements. Assurez-vous de lire les Règles de Sécurité avant d'installer ou d'opérer cet équipement.

### **RESPONSABILITÉS DE L'UTILISATEUR**

Cet équipement opérera conformément à la description contenue dans ce manuel, les étiquettes d'accompagnement et/ou les feuillets d'information si l'équipement est installé, opéré, entretenu et réparé selon les instructions fournies. Vous devez faire une vérification périodique de l'équipement. Ne jamais utiliser un équipement qui ne fonctionne pas bien ou n'est pas bien entretenu. Les pièces qui sont brisées, usées, déformées ou contaminées doivent être remplacées immédiatement. Dans le cas où une réparation ou un remplacement est nécessaire, il est recommandé par le fabricant de faire une demande de conseil de service écrite ou par téléphone chez le Distributeur Autorisé de votre équipement.

Cet équipement ou ses pièces ne doivent pas être modifiés sans permission préalable écrite par le fabricant. L'utilisateur de l'équipement sera le seul responsable de toute défaillance résultant d'une utilisation incorrecte, un entretien fautif, des dommages, une réparation incorrecte ou une modification par une personne autre que le fabricant ou un centre de service désigné par le fabricant.

**ASSUREZ-VOUS QUE CETTE INFORMATION EST DISTRIBUÉE À L'OPÉRATEUR. VOUS POUVEZ OBTENIR DES COPIES SUPPLÉMENTAIRES CHEZ VOTRE FOURNISSEUR.**



**ASSUREZ-VOUS DE LIRE ET DE COMPRENDRE LE MANUEL D'UTILISATION AVANT D'INSTALLER OU D'OPÉRER L'UNITÉ. PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES !**

## **ATTENTION**

Les **INSTRUCTIONS** suivantes sont destinées aux opérateurs qualifiés seulement. Si vous n'avez pas une connaissance approfondie des principes de fonctionnement et des règles de sécurité pour le soudage à l'arc et l'équipement de coupage, nous vous suggérons de lire notre brochure « Precautions and Safe Practices for Gas Welding, Cutting and Heating, » Formulaire F-2035. Ne permettez PAS aux personnes non qualifiées d'installer, d'opérer ou de faire l'entretien de cet équipement. Ne tentez PAS d'installer ou d'opérer cet équipement avant de lire et de bien comprendre ces instructions. Si vous ne comprenez pas bien les instructions, communiquez avec votre fournisseur pour plus de renseignements. Assurez-vous de lire les Règles de Sécurité avant d'installer ou d'opérer cet équipement.

### **RESPONSABILITÉS DE L'UTILISATEUR**

Cet équipement opérera conformément à la description contenue dans ce manuel, les étiquettes d'accompagnement et/ou les feuillets d'information si l'équipement est installé, opéré, entretenu et réparé selon les instructions fournies. Vous devez faire une vérification périodique de l'équipement. Ne jamais utiliser un équipement qui ne fonctionne pas bien ou n'est pas bien entretenu. Les pièces qui sont brisées, usées, déformées ou contaminées doivent être remplacées immédiatement. Dans le cas où une réparation ou un remplacement est nécessaire, il est recommandé par le fabricant de faire une demande de conseil de service écrite ou par téléphone chez le Distributeur Autorisé de votre équipement.

Cet équipement ou ses pièces ne doivent pas être modifiés sans permission préalable écrite par le fabricant. L'utilisateur de l'équipement sera le seul responsable de toute défaillance résultant d'une utilisation incorrecte, un entretien fautif, des dommages, une réparation incorrecte ou une modification par une personne autre que le fabricant ou un centre de service désigné par le fabricant.

**ASSUREZ-VOUS QUE CETTE INFORMATION EST DISTRIBUÉE À L'OPÉRATEUR. VOUS POUVEZ OBTENIR DES COPIES SUPPLÉMENTAIRES CHEZ VOTRE FOURNISSEUR.**

## MESURES DE SÉCURITÉ

### AVERTISSEMENT

Ces mesures de sécurité servent à vous protéger. Elles résument les renseignements de sécurité de la section Renseignements de sécurité supplémentaires. Avant de procéder à toute installation ou de couper l'appareil, veuillez lire attentivement et respecter les mesures de sécurité exposées plus bas ainsi que celles des autres manuels, caractéristiques de sécurité, étiquettes, etc. Le non respect de ces mesures de sécurité peut provoquer des blessures graves ou entraîner la mort.



**PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES!** - certains procédés de soudage, de coupe et de gouage sont bruyants et nécessitent la protection des oreilles. Le métal chauffé peut provoquer des brûlures de la peau et les rayons thermiques blessent les yeux. Une session de formation sur l'utilisation adéquate des procédés et des appareils est nécessaire à la prévention des accidents. Égaleme

- Portez toujours des verres de sécurité avec écrans latéraux dans tous les espaces de travail, même si les masques de soudage, les écrans faciaux ou les lunettes de protection sont obligatoires.
- Portez toujours des gants à crin, une chemise à manches longues, des pantalons sans revers, des bottes à tige haute et un casque de soudage ou autre casque pour protéger vos cheveux contre les étincelles et le métal chauffé. Un tablier à l'épreuve du feu est souhaitable contre les étincelles ou les rayons thermiques.
- Les étincelles ou le métal chauffé peuvent se loger dans vos manches roulées, les revers de pantalons ou dans vos poches. Gardez vos manches et vos collets boutonnés et éliminez les poches ouvertes du devant de vos vêtements.
- Protégez les autres travailleurs contre les étincelles à l'aide d'un cloison ou d'un rideau ininflammable.
- Utilisez des lunettes de soudage par-dessus vos lunettes protectrices pour enlever le laitier ou pour meuler. Le laitier peut être très chaud et peut être projeté à de grandes distances. Les spectateurs doivent également porter des lunettes de soudage par-dessus des lunettes protectrices.

**FEUX ET EXPLOSIONS – la chaleur d'une flamme peut devenir une source d'allumage. Le laitier chaud ou les étincelles peuvent provoquer des feux ou des explosions.**

Par conséquent :

- Retirez toute matière combustible de la proximité du lieu de travail ou recouvrez-la entièrement à l'aide d'une bâche ininflammable. Les matières combustibles comprennent : le bois, le tissu, la sciure de bois, les carburants liquides et gazeux, les solvants, la peinture et autres revêtements, le papier, etc.
- Les étincelles ou le métal chauffé peuvent tomber entre les fentes ou les crevasses des planchers, les orifices dans les murs et provoquer un feu couvant caché dans le plancher situé en dessous. Assurez-vous que ces orifices sont protégés des étincelles et du métal chauffé.
- Évitez de souder, de couper, ou de effectuer tout autre travail à chaud sur les contenants ou la tuyauterie jusqu'à ce qu'ils soient refroidis adéquatement afin qu'il ne demeure pas de substance ou de matériel pouvant produire des vapeurs inflammables ou toxiques. N'effectuez jamais de travail à chaud sur les contenants fermés. Ils peuvent exploser.
- Gardez toujours un appareil extincteur à portée de main pour usage instantané : un boyaud d'arrosage, un seau d'eau ou un extincteur portable par exemple. Assurez-vous d'avoir suivi une formation pour l'utilisation de ces appareils.
- Après avoir terminé le travail, inspectez le lieu de travail pour vous assurer qu'il ne reste pas d'étincelles ou de métal chauffé.
- Pour plus de renseignements, reportez-vous à la norme NFPA 518, « Fire Prevention in Use of Cutting and Welding Processes » disponible chez la National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269 USA.

**VAPEURS ET GAZ – les vapeurs et les gaz, particulièrement ceux retrouvés dans les espaces restreints peuvent provoquer des malaises ou vous blesser. Ortez de respirer les vapeurs ou les gaz de soudage ou de coupe.**

Par conséquent :



- Aérez toujours adéquatement la zone de travail par ventilation naturelle ou mécanique. Ne jamais souder, couper ou gouger de matériaux comme l'acier galvanisé, l'acier inoxydable, le cuivre, le zinc, le plomb, le béryllium ou le cadmium à moins de fournir une ventilation positive mécanique. Évitez de respirer les vapeurs et les gaz émanant de ces matériaux.
- Si vous développez une irritation des yeux, du nez ou de la gorge durant l'exploitation, cela indique que la ventilation est inadéquate. Arrêtez immédiatement le travail et prenez les dispositions nécessaires pour améliorer la ventilation de la zone de travail. Si les désagréments physiques persistent, ne reprenez pas le travail.

- Reportez-vous à la norme ANSI/ASC Z49.1 exposée plus bas pour des recommandations spécifiques à la ventilation.
- AVERTISSEMENT :** Ce produit, s'il est utilisé pour souder ou couper, émet des vapeurs ou des gaz contenant des produits chimiques reconnus par l'État de la Californie comme pouvant provoquer des défauts de naissances, et dans certains cas, le cancer. (925249.5 et seq. de la Californie)

**ENTRETIEN DE L'ÉQUIPEMENT** – l'équipement défectueux ou mal entretenu, comme les torches, les tuyaux et les détendeurs peuvent occasionner un mauvais travail, mais encore plus important, il peut provoquer des lésions corporelles ou entraîner la mort par le feu. Par conséquent :

- Utilisez toujours du personnel qualifié pour exécuter l'installation, le dépannage et l'entretien. Évitez d'exploiter ou de réparer tout équipement à moins d'être qualifié.
- Gardez tout équipement à oxygène libre d'huile et de graisse. La graisse, l'huile et autre matériaux combustibles semblables brûlent violemment lorsqu'ils sont allumés en présence d'oxygène.
- Évitez de malmené l'équipement ou les accessoires. Gardez l'équipement loin de la chaleur et de l'humidité, de la graisse ou de l'huile, de l'atmosphère corrosive et de la mauvaise température.
- Gardez tous les dispositifs de sécurité en place et en bon état.
- Utilisez l'équipement uniquement pour son utilisation prévue. Ne jamais le modifier de toute façon.

**MANUTENTION DES BOUTELLES DE GAZ – Si elles sont malmenées, les bouteilles de gaz peuvent éclater ou exploser violemment. L'éclatement soudain d'une bouteille, d'une soupape ou dispositif de détente peut vous blesser ou vous tuer. Par conséquent :**

- Utilisez le gaz adéquat pour le procédé, avec un détendeur de réduction approprié conçu pour la bouteille de gaz conomé avec lequel il est utilisé. Évitez d'utiliser des adaptateurs pour installer le détendeur sur la bouteille. Maintenez les tuyaux et les accessoires en bon état. Respectez les directives du fabricant durant l'installation du détendeur sur la bouteille.
- Sécurisez toujours les bouteilles en position debout, à l'aide d'une chaîne ou encrenez-les sur un diable-brouette, un banc de travail, un mur, un poteau ou un bâti adéquat. Ne jamais les attacher à une table de travail ou un dispositif de fixation ou elles peuvent faire partie d'un circuit électrique.
- Lorsqu'elles ne sont pas utilisées, gardez les robinets des bouteilles fermés. Remplacez le capuchon protecteur sur la bouteille si le détendeur n'est pas installé. Rangez et déplacez les bouteilles à l'aide d'un diable adéquat. Évitez de les malmené.
- Disposez les bouteilles loin de la chaleur, des étincelles ou de la flamme d'une exploitation de soudage, de coupe ou gouage. N'armorez jamais un arc sur une bouteille.
- Pour plus de renseignements, voir la norme CGA P-1, « Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders », disponible chez la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202 USA.

**DIRECTIVES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES – pour plus de renseignements sur principes d'exploitation et les règles de sécurité relatives aux appareils de soudage ou de coupe à l'oxygène, voyez votre distributeur pour obtenir une copie du Formulaire 2025 - Precautions and Safe Practices for Gas Welding, Cutting, and Heating ». Des mesures de sécurité pour les appareils à gaz sont également disponibles sur cassettes vidéo.**

- Nous vous recommandons également les publications suivantes disponibles auprès de l'American Welding Society, 550 N.W. Leukene Road, Miami, FL 33126 USA :
  - ANSI/ASC Z49.1 - « Safety in Welding and Cutting ».
  - AWS F4.1 - « Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances ».
- AWS SP - « Safe Practices » - réimpression du Welding Handbook.

**SIGNIFICATION DES SYMBOLES – utilisés dans le manuel : Signifie Attention! Demeurez alerte! Il en va de votre sécurité.**

**AVERTISSEMENT** Signifie un danger immédiat qui, s'il n'est pas prévenu, résultera immédiatement en des lésions corporelles sévères ou pertes de vie.

**MISE EN GARDE** Signifie un danger potentiel pouvant provoquer des lésions corporelles ou entraîner la mort.

**DANGER** Signifie un danger pouvant provoquer des lésions corporelles bénignes. SP-GA 10/98

## MESURES DE SÉCURITÉ

### AVERTISSEMENT

Ces mesures de sécurité servent à vous protéger. Elles résument les renseignements de sécurité de la section Renseignements de sécurité supplémentaires. Avant de procéder à toute installation ou de couper l'appareil, veuillez lire attentivement et respecter les mesures de sécurité exposées plus bas ainsi que celles des autres manuels, caractéristiques de sécurité, étiquettes, etc. Le non respect de ces mesures de sécurité peut provoquer des blessures graves ou entraîner la mort.



**PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES!** - certains procédés de soudage, de coupe et de gouage sont bruyants et nécessitent la protection des oreilles. Le métal chauffé peut provoquer des brûlures de la peau et les rayons thermiques blessent les yeux. Une session de formation sur l'utilisation adéquate des procédés et des appareils est nécessaire à la prévention des accidents. Égaleme

- Portez toujours des verres de sécurité avec écrans latéraux dans tous les espaces de travail, même si les masques de soudage, les écrans faciaux ou les lunettes de protection sont obligatoires.
- Portez toujours des gants à crin, une chemise à manches longues, des pantalons sans revers, des bottes à tige haute et un casque de soudage ou autre casque pour protéger vos cheveux contre les étincelles et le métal chauffé. Un tablier à l'épreuve du feu est souhaitable contre les étincelles ou les rayons thermiques.
- Les étincelles ou le métal chauffé peuvent se loger dans vos manches roulées, les revers de pantalons ou dans vos poches. Gardez vos manches et vos collets boutonnés et éliminez les poches ouvertes du devant de vos vêtements.
- Protégez les autres travailleurs contre les étincelles à l'aide d'un cloison ou d'un rideau ininflammable.
- Utilisez des lunettes de soudage par-dessus vos lunettes protectrices pour enlever le laitier ou pour meuler. Le laitier peut être très chaud et peut être projeté à de grandes distances. Les spectateurs doivent également porter des lunettes de soudage par-dessus des lunettes protectrices.

**FEUX ET EXPLOSIONS – la chaleur d'une flamme peut devenir une source d'allumage. Le laitier chaud ou les étincelles peuvent provoquer des feux ou des explosions.**

Par conséquent :

- Retirez toute matière combustible de la proximité du lieu de travail ou recouvrez-la entièrement à l'aide d'une bâche ininflammable. Les matières combustibles comprennent : le bois, le tissu, la sciure de bois, les carburants liquides et gazeux, les solvants, la peinture et autres revêtements, le papier, etc.
- Les étincelles ou le métal chauffé peuvent tomber entre les fentes ou les crevasses des planchers, les orifices dans les murs et provoquer un feu couvant caché dans le plancher situé en dessous. Assurez-vous que ces orifices sont protégés des étincelles et du métal chauffé.
- Évitez de souder, de couper, ou de effectuer tout autre travail à chaud sur les contenants ou la tuyauterie jusqu'à ce qu'ils soient refroidis adéquatement afin qu'il ne demeure pas de substance ou de matériel pouvant produire des vapeurs inflammables ou toxiques. N'effectuez jamais de travail à chaud sur les contenants fermés. Ils peuvent exploser.
- Gardez toujours un appareil extincteur à portée de main pour usage instantané : un boyaud d'arrosage, un seau d'eau ou un extincteur portable par exemple. Assurez-vous d'avoir suivi une formation pour l'utilisation de ces appareils.
- Après avoir terminé le travail, inspectez le lieu de travail pour vous assurer qu'il ne reste pas d'étincelles ou de métal chauffé.
- Pour plus de renseignements, reportez-vous à la norme NFPA 518, « Fire Prevention in Use of Cutting and Welding Processes » disponible chez la National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269 USA.

**VAPEURS ET GAZ – les vapeurs et les gaz, particulièrement ceux retrouvés dans les espaces restreints peuvent provoquer des malaises ou vous blesser. Ortez de respirer les vapeurs ou les gaz de soudage ou de coupe.**

Par conséquent :



- Aérez toujours adéquatement la zone de travail par ventilation naturelle ou mécanique. Ne jamais souder, couper ou gouger de matériaux comme l'acier galvanisé, l'acier inoxydable, le cuivre, le zinc, le plomb, le béryllium ou le cadmium à moins de fournir une ventilation positive mécanique. Évitez de respirer les vapeurs et les gaz émanant de ces matériaux.
- Si vous développez une irritation des yeux, du nez ou de la gorge durant l'exploitation, cela indique que la ventilation est inadéquate. Arrêtez immédiatement le travail et prenez les dispositions nécessaires pour améliorer la ventilation de la zone de travail. Si les désagréments physiques persistent, ne reprenez pas le travail.

- Reportez-vous à la norme ANSI/ASC Z49.1 exposée plus bas pour des recommandations spécifiques à la ventilation.
- AVERTISSEMENT :** Ce produit, s'il est utilisé pour souder ou couper, émet des vapeurs ou des gaz contenant des produits chimiques reconnus par l'État de la Californie comme pouvant provoquer des défauts de naissances, et dans certains cas, le cancer. (925249.5 et seq. de la Californie)

**ENTRETIEN DE L'ÉQUIPEMENT** – l'équipement défectueux ou mal entretenu, comme les torches, les tuyaux et les détendeurs peuvent occasionner un mauvais travail, mais encore plus important, il peut provoquer des lésions corporelles ou entraîner la mort par le feu. Par conséquent :

- Utilisez toujours du personnel qualifié pour exécuter l'installation, le dépannage et l'entretien. Évitez d'exploiter ou de réparer tout équipement à moins d'être qualifié.
- Gardez tout équipement à oxygène libre d'huile et de graisse. La graisse, l'huile et autre matériaux combustibles semblables brûlent violemment lorsqu'ils sont allumés en présence d'oxygène.
- Évitez de malmené l'équipement ou les accessoires. Gardez l'équipement loin de la chaleur et de l'humidité, de la graisse ou de l'huile, de l'atmosphère corrosive et de la mauvaise température.
- Gardez tous les dispositifs de sécurité en place et en bon état.
- Utilisez l'équipement uniquement pour son utilisation prévue. Ne jamais le modifier de toute façon.

**MANUTENTION DES BOUTELLES DE GAZ – Si elles sont malmenées, les bouteilles de gaz peuvent éclater ou exploser violemment. L'éclatement soudain d'une bouteille, d'une soupape ou dispositif de détente peut vous blesser ou vous tuer. Par conséquent :**

- Utilisez le gaz adéquat pour le procédé, avec un détendeur de réduction approprié conçu pour la bouteille de gaz conomé avec lequel il est utilisé. Évitez d'utiliser des adaptateurs pour installer le détendeur sur la bouteille. Maintenez les tuyaux et les accessoires en bon état. Respectez les directives du fabricant durant l'installation du détendeur sur la bouteille.
- Sécurisez toujours les bouteilles en position debout, à l'aide d'une chaîne ou encrenez-les sur un diable-brouette, un banc de travail, un mur, un poteau ou un bâti adéquat. Ne jamais les attacher à une table de travail ou un dispositif de fixation ou elles peuvent faire partie d'un circuit électrique.
- Lorsqu'elles ne sont pas utilisées, gardez les robinets des bouteilles fermés. Remplacez le capuchon protecteur sur la bouteille si le détendeur n'est pas installé. Rangez et déplacez les bouteilles à l'aide d'un diable adéquat. Évitez de les malmené.
- Disposez les bouteilles loin de la chaleur, des étincelles ou de la flamme d'une exploitation de soudage, de coupe ou gouage. N'armorez jamais un arc sur une bouteille.
- Pour plus de renseignements, voir la norme CGA P-1, « Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders », disponible chez la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202 USA.

**DIRECTIVES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES – pour plus de renseignements sur principes d'exploitation et les règles de sécurité relatives aux appareils de soudage ou de coupe à l'oxygène, voyez votre distributeur pour obtenir une copie du Formulaire 2025 - Precautions and Safe Practices for Gas Welding, Cutting, and Heating ». Des mesures de sécurité pour les appareils à gaz sont également disponibles sur cassettes vidéo.**

- Nous vous recommandons également les publications suivantes disponibles auprès de l'American Welding Society, 550 N.W. Leukene Road, Miami, FL 33126 USA :
  - ANSI/ASC Z49.1 - « Safety in Welding and Cutting ».
  - AWS F4.1 - « Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances ».
- AWS SP - « Safe Practices » - réimpression du Welding Handbook.

**SIGNIFICATION DES SYMBOLES – utilisés dans le manuel : Signifie Attention! Demeurez alerte! Il en va de votre sécurité.**

**AVERTISSEMENT** Signifie un danger immédiat qui, s'il n'est pas prévenu, résultera immédiatement en des lésions corporelles sévères ou pertes de vie.

**MISE EN GARDE** Signifie un danger potentiel pouvant provoquer des lésions corporelles ou entraîner la mort.

**DANGER** Signifie un danger pouvant provoquer des lésions corporelles bénignes. SP-GA 10/98

Operating Instructions								
		P/N	Gaz Service	Rac-cord CGA N°. Entrée	Raccord CGA N°. Sortie*	Pres-sion de livraison (psig)	Pression entrée du manomètre (psig)	Pres-sion de sortie de voie (psig)
<b>Heavy Duty régulateur</b>	SC-350-125-540	SC03872303	Oxy-gène	540	022	125	4500	200
	SC-350-15-510	SC03872404	Acé-tylène	510	023	15	400	30
	SC-350-15-300	SC03872405	Acé-tylène	300	023	15	400	30
	SC-350-15-410	SC03872406	Acé-tylène	410	023	15	400	30
	SC-350-75-510	SC07819671	LPG**	510	023	75	400	120
	SC-350-75-580	SC07819320	Gaz inerte	580	032	75	4500	120
<b>Moyen Régulateur de service</b>	SC-250-125-540	SC03870231	Oxy-gène	540	022	125	4500	200
	SC-250-15-510	SC03872103	Acé-tylène	510	023	15	400	30
	SC-250-15-300	SC03872104	Acé-tylène	300	023	15	400	30
	SC-250-15-410	SC03872105	Acé-tylène	410	023	15	400	30
	SC-250-75-510	SC03870232	LPG**	510	023	75	400	120
	SC-250-75-320	SC03870233	CO2	320	032	75	4500	120
	SC-250-75-580	SC03870234	Gaz inerte	580	032	75	4500	120
<b>Régulateur de Light Duty</b>	SC-150-125-540	SC03870010	Oxy-gène	540	022	125	4500	200
	SC-150-15-510	SC03870011	Acé-tylène	510	023	15	400	30
	SC-150-15-300	SC03870012	Acé-tylène	300	023	15	400	30
	SC-150-15-410	SC03870013	Acé-tylène	410	023	15	400	30
	SC-150-75-510	SC03870014	LPG**	510	023	75	400	120
	SC-150-75-580	SC03870015	Gaz inerte	580	032	75	4500	120

\*CGA-022 (anciennement oxygène de type « B ») - 1,428 cm (9/16) - raccord male à droite 18.

CGA-023 (anciennement gaz de chauffe de type « B » - 1,428 cm (9/16 po) raccord mâle à gauche.

CGA-032 (anciennement gaz inerte "B") - 5/8-in-18RH raccord femelle.

\*\*LPG - Liquefied Fuel Gas - gaz de chauffe liquide comme le FG-2, propane, gaz liquide à base de propylène, butane, etc.

REMARQUE : Les tuyaux utilisés avec ces détendeurs devraient posséder une pression d'utilisation au moins équivalente à la lecture maximale du manomètre avec un facteur de sécurité d'au moins 3 : 1

Operating Instructions								
		P/N	Gaz Service	Rac-cord CGA N°. Entrée	Raccord CGA N°. Sortie*	Pres-sion de livraison (psig)	Pression entrée du manomètre (psig)	Pres-sion de sortie de voie (psig)
<b>Heavy Duty régulateur</b>	SC-350-125-540	SC03872303	Oxy-gène	540	022	125	4500	200
	SC-350-15-510	SC03872404	Acé-tylène	510	023	15	400	30
	SC-350-15-300	SC03872405	Acé-tylène	300	023	15	400	30
	SC-350-15-410	SC03872406	Acé-tylène	410	023	15	400	30
	SC-350-75-510	SC07819671	LPG**	510	023	75	400	120
	SC-350-75-580	SC07819320	Gaz inerte	580	032	75	4500	120
<b>Moyen Régulateur de service</b>	SC-250-125-540	SC03870231	Oxy-gène	540	022	125	4500	200
	SC-250-15-510	SC03872103	Acé-tylène	510	023	15	400	30
	SC-250-15-300	SC03872104	Acé-tylène	300	023	15	400	30
	SC-250-15-410	SC03872105	Acé-tylène	410	023	15	400	30
	SC-250-75-510	SC03870232	LPG**	510	023	75	400	120
	SC-250-75-320	SC03870233	CO2	320	032	75	4500	120
	SC-250-75-580	SC03870234	Gaz inerte	580	032	75	4500	120
<b>Régulateur de Light Duty</b>	SC-150-125-540	SC03870010	Oxy-gène	540	022	125	4500	200
	SC-150-15-510	SC03870011	Acé-tylène	510	023	15	400	30
	SC-150-15-300	SC03870012	Acé-tylène	300	023	15	400	30
	SC-150-15-410	SC03870013	Acé-tylène	410	023	15	400	30
	SC-150-75-510	SC03870014	LPG**	510	023	75	400	120
	SC-150-75-580	SC03870015	Gaz inerte	580	032	75	4500	120

\*CGA-022 (anciennement oxygène de type « B ») - 1,428 cm (9/16) - raccord male à droite 18.

CGA-023 (anciennement gaz de chauffe de type « B » - 1,428 cm (9/16 po) raccord mâle à gauche.

CGA-032 (anciennement gaz inerte "B") - 5/8-in-18RH raccord femelle.

\*\*LPG - Liquefied Fuel Gas - gaz de chauffe liquide comme le FG-2, propane, gaz liquide à base de propylène, butane, etc.

REMARQUE : Les tuyaux utilisés avec ces détendeurs devraient posséder une pression d'utilisation au moins équivalente à la lecture maximale du manomètre avec un facteur de sécurité d'au moins 3 : 1



- L'OXYGÈNE permet à plusieurs métaux et autres matériaux de brûler violemment.
- LEZ GAZ INERTES OU LE BIOXYDE DE CARBONE dans les espaces clos peuvent provoquer la suffocation.
- LES GAZ DE CHAUFFE peuvent exploser lorsque exposés à l'air ou à l'oxygène.
- Gardez le détendeur propre et en bonne condition de fonctionnement. ÉVITEZ d'huiler ou de graisser le détendeur. La graisse et l'huile sur le détendeur ou les pièces du robinet peuvent provoquer un incendie.
- Veuillez toujours effectuer vos travaux dans un endroit bien ventilé.
- Évitez les fuites et gardez éloigné de la chaleur, des flammes nues ou des étincelles.
- Évitez de remplacer le raccord d'entrée CGA par un autre dont le numéro est différent de celui marqué sur le corps du détendeur.
- Suivez le mode d'emploi contenu dans cette brochure.
- Ce détendeur doit être installé, exploité et entretenu uniquement par des employés d'entretien qualifiés.
- Pour les détails complets sur les consignes de sécurité reliées aux appareils de soudage, veuillez lire le formulaire 2035 (gaz de chauffe oxygénés) et 52-529 (soudage à l'arc). Consultez votre fournisseur concernant les consignes de sécurité reliées aux gaz.

## INSTALLATION ET EXPLOITATION

### POUR RACCORDER :

1. Ouvrez momentanément le robinet de la bouteille d'une fraction d'un tour. (Cela s'appelle « entrouvrir » le robinet.) Cette opération dégage la saleté ou la poussière accumulée à la sortie du robinet. Veuillez garder votre visage éloigné de la sortie du robinet pour protéger vos yeux de la poussière ou de la saleté.

**N'entrouvrez jamais un robinet de gaz de chauffe près des étincelles, des flammes nues ou de toute autre source possible d'allumage.**

2. Veuillez desserrer la vis de détente du détendeur en la tournant dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'elle tourne librement.
3. Raccordez le détendeur au robinet et serrez bien le raccord à l'aide d'une clé à ouverture fixe.
4. Désserez lentement le robinet de la bouteille. (N'ouvrez pas les robinets des bouteilles de plus de 1 1/2 tour).

**Ne vous tenez jamais directement devant ou derrière le détendeur lorsque vous ouvrez le robinet de la bouteille. Tenez-vous toujours de côté.**

5. Reliez le tuyau à la sortie du détendeur et à l'appareillage à utiliser. Serrez tous les écrous des raccords à l'aide d'une clé.

- L'OXYGÈNE permet à plusieurs métaux et autres matériaux de brûler violemment.
- LEZ GAZ INERTES OU LE BIOXYDE DE CARBONE dans les espaces clos peuvent provoquer la suffocation.
- LES GAZ DE CHAUFFE peuvent exploser lorsque exposés à l'air ou à l'oxygène.
- Gardez le détendeur propre et en bonne condition de fonctionnement. ÉVITEZ d'huiler ou de graisser le détendeur. La graisse et l'huile sur le détendeur ou les pièces du robinet peuvent provoquer un incendie.
- Veuillez toujours effectuer vos travaux dans un endroit bien ventilé.
- Évitez les fuites et gardez éloigné de la chaleur, des flammes nues ou des étincelles.
- Évitez de remplacer le raccord d'entrée CGA par un autre dont le numéro est différent de celui marqué sur le corps du détendeur.
- Suivez le mode d'emploi contenu dans cette brochure.
- Ce détendeur doit être installé, exploité et entretenu uniquement par des employés d'entretien qualifiés.
- Pour les détails complets sur les consignes de sécurité reliées aux appareils de soudage, veuillez lire le formulaire 2035 (gaz de chauffe oxygénés) et 52-529 (soudage à l'arc). Consultez votre fournisseur concernant les consignes de sécurité reliées aux gaz.

## INSTALLATION ET EXPLOITATION

### POUR RACCORDER :

1. Ouvrez momentanément le robinet de la bouteille d'une fraction d'un tour. (Cela s'appelle « entrouvrir » le robinet.) Cette opération dégage la saleté ou la poussière accumulée à la sortie du robinet. Veuillez garder votre visage éloigné de la sortie du robinet pour protéger vos yeux de la poussière ou de la saleté.

**N'entrouvrez jamais un robinet de gaz de chauffe près des étincelles, des flammes nues ou de toute autre source possible d'allumage.**

2. Veuillez desserrer la vis de détente du détendeur en la tournant dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'elle tourne librement.
3. Raccordez le détendeur au robinet et serrez bien le raccord à l'aide d'une clé à ouverture fixe.
4. Désserez lentement le robinet de la bouteille. (N'ouvrez pas les robinets des bouteilles de plus de 1 1/2 tour).

**Ne vous tenez jamais directement devant ou derrière le détendeur lorsque vous ouvrez le robinet de la bouteille. Tenez-vous toujours de côté.**

5. Reliez le tuyau à la sortie du détendeur et à l'appareillage à utiliser. Serrez tous les écrous des raccords à l'aide d'une clé.

**COMMENT RÉGLER LA PRESSION :**

1. Pour augmenter la pression du débit, tournez la vis de détente dans le sens horaire. Pour diminuer la pression du débit, tournez la vis de détente dans le sens antihoraire.
2. Pour régler la pression de débit initiale, tous les robinets situés à l'aval du détendeur doivent être ouverts ou la lecture de pression de travail de manomètre sera fautive.

**IMPORTANT :** Avant de commencer l'exploitation, vérifiez tous les raccords à l'aide d'une solution d'essai d'étanchéité convenable pour le service à l'oxygène, tel que le N/P 998771 (contenant de 237 ml (8 oz.)) Corrigez toutes les fuites avant de commencer le travail. L'essai devrait être effectué après que la torche ou autre dispositif de gaz soit bien raccordé et que le/les robinet(s) en aval du détendeur sont fermés.

**COMMENT DÉTENDRE LA PRESSION :**

Si vous cessez les opérations pour plus d'une demi-heure, vous devriez détendre toute la pression des détendeurs. Procédez de la façon suivante :

1. Fermez le robinet de la bouteille.
2. Ouvrez tous les robinets en aval du détendeur.
3. Attendez que la pression descende à zéro, puis tournez la vis de détente dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle tourne librement.

**REMARQUE :** Si un détendeur doit être mis au rancart pour quelques jours ou plus, tournez la vis de détente jusqu'à ce que vous puissiez retirer la tige de manœuvre de son siège. Lorsque le détendeur est remis en opération, veuillez vous assurer de desserrer la vis de détente jusqu'à ce qu'elle tourne librement avant d'appliquer la pression au détendeur.

**ENTRETIEN****FILTRE D'ENTRÉE :**

Tous les détendeurs sont équipés d'un filtre d'entrée en métal poreux (N/P 71Z33) embouti dans leur raccord d'entrée fileté. N'installez jamais un détendeur sans filtre sur une bouteille ou un robinet de station de soudage. Remplacez le filtre si vous croyez devoir le faire. Pour retirer le filtre, insérez un outil EZY-OUT N° 1 ou une vis à bois N° 6 (d'environ 5 cm (2 po.) dans le filtre et retirez-le. Emboutissez le filtre neuf dans le raccord d'entrée fileté à l'aide d'une tige en métal ronde de 6,4 mm (¼ po).

**CENTRES DE RÉPARATION :**

Les détendeurs à réparer doivent être retournés chez votre distributeur ou au centre de remise à neuf d'ESAB Remanufacturing Center, 411 S. Ebenezer Road, Florence, SC 29501 U.S.A.

**REMARQUE :** L'opercule de sécurité installé sur ce type de détendeur est conçu pour protéger ce dernier et non le tuyau ou autres dispositifs installés en aval. Si le gaz s'échappe de l'opercule de sécurité, fermez immédiatement le robinet de la bouteille et retirez ensuite le détendeur.

**COMMENT RÉGLER LA PRESSION :**

1. Pour augmenter la pression du débit, tournez la vis de détente dans le sens horaire. Pour diminuer la pression du débit, tournez la vis de détente dans le sens antihoraire.
2. Pour régler la pression de débit initiale, tous les robinets situés à l'aval du détendeur doivent être ouverts ou la lecture de pression de travail de manomètre sera fautive.

**IMPORTANT :** Avant de commencer l'exploitation, vérifiez tous les raccords à l'aide d'une solution d'essai d'étanchéité convenable pour le service à l'oxygène, tel que le N/P 998771 (contenant de 237 ml (8 oz.)) Corrigez toutes les fuites avant de commencer le travail. L'essai devrait être effectué après que la torche ou autre dispositif de gaz soit bien raccordé et que le/les robinet(s) en aval du détendeur sont fermés.

**COMMENT DÉTENDRE LA PRESSION :**

Si vous cessez les opérations pour plus d'une demi-heure, vous devriez détendre toute la pression des détendeurs. Procédez de la façon suivante :

1. Fermez le robinet de la bouteille.
2. Ouvrez tous les robinets en aval du détendeur.
3. Attendez que la pression descende à zéro, puis tournez la vis de détente dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle tourne librement.

**REMARQUE :** Si un détendeur doit être mis au rancart pour quelques jours ou plus, tournez la vis de détente jusqu'à ce que vous puissiez retirer la tige de manœuvre de son siège. Lorsque le détendeur est remis en opération, veuillez vous assurer de desserrer la vis de détente jusqu'à ce qu'elle tourne librement avant d'appliquer la pression au détendeur.

**ENTRETIEN****FILTRE D'ENTRÉE :**

Tous les détendeurs sont équipés d'un filtre d'entrée en métal poreux (N/P 71Z33) embouti dans leur raccord d'entrée fileté. N'installez jamais un détendeur sans filtre sur une bouteille ou un robinet de station de soudage. Remplacez le filtre si vous croyez devoir le faire. Pour retirer le filtre, insérez un outil EZY-OUT N° 1 ou une vis à bois N° 6 (d'environ 5 cm (2 po.) dans le filtre et retirez-le. Emboutissez le filtre neuf dans le raccord d'entrée fileté à l'aide d'une tige en métal ronde de 6,4 mm (¼ po).

**CENTRES DE RÉPARATION :**

Les détendeurs à réparer doivent être retournés chez votre distributeur ou au centre de remise à neuf d'ESAB Remanufacturing Center, 411 S. Ebenezer Road, Florence, SC 29501 U.S.A.

**REMARQUE :** L'opercule de sécurité installé sur ce type de détendeur est conçu pour protéger ce dernier et non le tuyau ou autres dispositifs installés en aval. Si le gaz s'échappe de l'opercule de sécurité, fermez immédiatement le robinet de la bouteille et retirez ensuite le détendeur.

---

NOTES

---

---

NOTES

---

**ESAB Welding & Cutting Products, Florence, SC  
COMMUNICATION GUIDE - CUSTOMER SERVICES**

- A. CUSTOMER SERVICE QUESTIONS: Order Entry, Product Availability, Pricing, Order Information, Returns  
Telephone: (800)362-7080 / Fax: (800) 634-7548  
Hours: 8:00 AM to 7:00 PM EST
  
- B. ENGINEERING SERVICE: Warranty Returns, Authorized Repair Stations, Welding Equipment Troubleshooting  
Telephone: (843) 664-4416 / Fax : (800) 446-5693  
Hours: 7:30 AM to 5:00 PM EST
  
- C. TECHNICAL SERVICE: Part Numbers, Technical Applications, Specifications, Equipment Recommendations  
Telephone: (800) ESAB-123/ Fax: (843) 664-4452  
Hours: 8:00 AM to 5:00 PM EST
  
- D. LITERATURE REQUESTS:  
Telephone: (843) 664-5562 / Fax: (843) 664-5548  
Hours: 7:30 AM to 4:00 PM EST
  
- E. WELDING EQUIPMENT REPAIRS: Repair Estimates, Repair Status  
Telephone: (843) 664-4487 / Fax: (843) 664-5557  
Hours: 7:30 AM to 3:30 PM EST
  
- F. WELDING EQUIPMENT TRAINING: Training School Information and Registrations  
Telephone: (843)664-4428 / Fax: (843) 679-5864  
Hours: 7:30 AM to 4:00 PM EST
  
- G. WELDING PROCESS ASSISTANCE:  
Telephone: (800) ESAB-123  
Hours: 7:30 AM to 4:00 PM EST
  
- H. TECHNICAL ASST. CONSUMABLES:  
Telephone : (800) 933-7070  
Hours: 7:30 AM to 5:00 PM EST

**IF YOU DO NOT KNOW WHOM TO CALL**

Telephone: (800) ESAB-123  
Fax: (843) 664-4462  
Hours: 7:30 AM to 5:00 PM EST  
or  
visit us on the web at <http://www.esabna.com>  
The ESAB web site offers  
Comprehensive Product Information  
Material Safety Data Sheets  
Warranty Registration  
Instruction Literature Download Library  
Distributor Locator  
Global Company Information  
Press Releases  
Customer Feedback & Support



**ESAB Welding & Cutting Products, Florence, SC  
COMMUNICATION GUIDE - CUSTOMER SERVICES**

- A. CUSTOMER SERVICE QUESTIONS: Order Entry, Product Availability, Pricing, Order Information, Returns  
Telephone: (800)362-7080 / Fax: (800) 634-7548  
Hours: 8:00 AM to 7:00 PM EST
  
- B. ENGINEERING SERVICE: Warranty Returns, Authorized Repair Stations, Welding Equipment Troubleshooting  
Telephone: (843) 664-4416 / Fax : (800) 446-5693  
Hours: 7:30 AM to 5:00 PM EST
  
- C. TECHNICAL SERVICE: Part Numbers, Technical Applications, Specifications, Equipment Recommendations  
Telephone: (800) ESAB-123/ Fax: (843) 664-4452  
Hours: 8:00 AM to 5:00 PM EST
  
- D. LITERATURE REQUESTS:  
Telephone: (843) 664-5562 / Fax: (843) 664-5548  
Hours: 7:30 AM to 4:00 PM EST
  
- E. WELDING EQUIPMENT REPAIRS: Repair Estimates, Repair Status  
Telephone: (843) 664-4487 / Fax: (843) 664-5557  
Hours: 7:30 AM to 3:30 PM EST
  
- F. WELDING EQUIPMENT TRAINING: Training School Information and Registrations  
Telephone: (843)664-4428 / Fax: (843) 679-5864  
Hours: 7:30 AM to 4:00 PM EST
  
- G. WELDING PROCESS ASSISTANCE:  
Telephone: (800) ESAB-123  
Hours: 7:30 AM to 4:00 PM EST
  
- H. TECHNICAL ASST. CONSUMABLES:  
Telephone : (800) 933-7070  
Hours: 7:30 AM to 5:00 PM EST

**IF YOU DO NOT KNOW WHOM TO CALL**

Telephone: (800) ESAB-123  
Fax: (843) 664-4462  
Hours: 7:30 AM to 5:00 PM EST  
or  
visit us on the web at <http://www.esabna.com>  
The ESAB web site offers  
Comprehensive Product Information  
Material Safety Data Sheets  
Warranty Registration  
Instruction Literature Download Library  
Distributor Locator  
Global Company Information  
Press Releases  
Customer Feedback & Support

