LORCH PROPALINE

EUROMAT



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

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

735 500 000 098

LORCH PROPALINE

EUROMAT

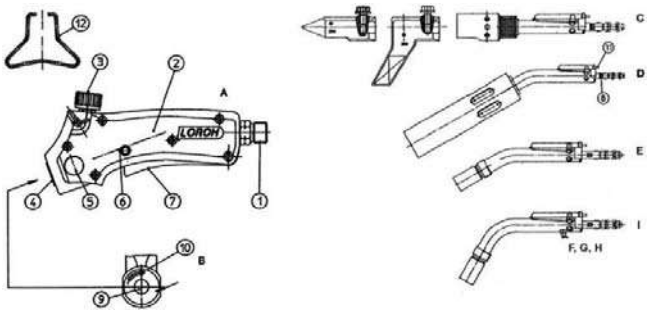


- GB **Operating Instructions**
- D **Bedienungsanleitung**
- F **Mode d´emploi**
- I **Istruzioni per l´uso**
- NL **Gebruikshandleiding**
- CZ **Návod k obsluze**
- SK **Návod na obsluhu**

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

735 500 000 098

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



Dear Customer,

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

Notes on Safety

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

Gas hoses
Gas hoses are exposed to particularly high stress. Only hoses with the DIN-DVGW mark of approval and DIN 4815 registration number are permitted.
The hoses must be protedcted from damage such as bending, burning and contamination. Porous or defective hoses must be changed immediately. Do not feed pipes between your legs or over your head.

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

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

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

Fire protection
Before beginning soldering work, make sure that all inflammable and explosive materials are removed from the vicinity. Never point the burner nozzle at yourself or others.
Do not set up and operate the burner near to heaters.
The pertinent provisions and rules for accident prevention for the use of liquid gases must be observed at all times:

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

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

Neoprávnené opravy ohrozujú vašu bezpeènos• a rušia nárok na uplatnenie záruky.

Technické údaje
Rukoväˆ horáka „EUROMAT“: objednávacie èíslo 3046

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

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

[1] Spotreba plynu pri 2,5 bar

[2] Vlo•ky horáka s ozubením, ktoré zabraòuje otoèeniu vlo•ky. Vlo•ky horáka s ozubením nemô•u by• pou•ité v rukovätiach horáka „EUROMAT-MULTI“ - objednávacie èíslo 17079

Všetky vlo•ky horákov spåòajú povolené hodnoty MAK.

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

Zmeny vzh¾adu a konštrukcie v rámci technickej inovácie sú vyhradené.

- pracovný tlak je správne nastavený
- vzduchový ventil na vlo•ke horáka pre zmrš•ovanie je otvorený, tj. ventil je v polohe spájkovacieho plameòa

Postup zapálenia
Zapáåte EUROMAT stlaèením momentovej páèky (7) (piezoelektrické zapa¾ovanie).
Pri novom pripojení bude mo•no nutné opakova• zapálenie nieko¾kokrát, a• sa vytvorí plynový vankúš v systéme hadíc.

Nepretr•itá prevádzka
Prístroj je mo•né nastavi• na nepretr•itú prevádzku stlaèením blokovacieho tlaèidla (6). Táto poistka mô•e by• uvo¾nená pomocou momentovej páèky (7). Horáky s då•kou plameòa > 150 mm nesmú by• nastavené na nepretr•itú prevádzku.
Práce so spájkovacími horákmi a horák pre zmrš•ovanie
Vzduchový ventil uzatvorený (k rukoväti) = zmrš•ovací plameò / otvorený = spájkovací plameò (viï nákres)
Výmena vlo•ky horáka
Vlo•ka horáka sa uvo¾ní stlaèením blokovacieho tlaèidla (5), prívod plynu je v tej chvíli prerušený.

Prerušenie práce
Uzatvorte regulaèný ventil (3) otoèením doprava.

Koniec práce
- Uzatvorte ventil f¾aše
- Nechajte plameò vyhorie•
Týmto sa nezmení nastavenie pracovného plameòa a uvo¾ní sa tlak v propánovej vysokotlakovej hadici.

Mo•né závady
Je k dispozícii plyn? Je regulátor otvorený? Je pou•itá ochrana hadice? Je vlo•ka správne zaistená? Je zapa¾ovací kontakt správne umiestnený? Nie sú filter horáka alebo tryska upchaté neèistotami?

Opravy
Opravy mô•u by• vykonané iba výrobcom alebo autorizovaným servisným strediskom a musia by• pou•ité originálne náhradné diely LORCH.

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

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

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

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

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

Ignition of the EUROMAT
The EUROMAT can only be ignited if:
the burner assembly is locked into the handle the regulating valve is open (3)
the working pressure is set correctly
the air valve on the shrinkage burner insert is open, i.e. valve in solder flame position

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

Continuous operation
The device can be set to continuous operation by pressing the locking button (6). This lock can be released by operating the torque lever (7).
For burners with a flame length > 150 mm, the burner may not be set down in the permanent operation setting.
Working with solder and shrinkage burners
Air valve closed (to the handle) = shrink flame / open = solder flame (see diagram)
Changing the burner insert
The burner insert is relased by pressing the locking button (5), the gas supply is cut off at the same time.

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

End of work
- Close the bottle valve
- Let the flame burn out
This does not alter the setting of the working flame and the pressure on the propane highpressure hose is relieved.

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

Repairs
Repairs may only be done by the manufacturer or an authorised repair shop using original LORCH spare parts.
Unauthorised repairs are a danger to your safety and void the warranty conditions.

(5) Blokovacie tlaèidlo pre vlo•ku
(6) Blokovacie tlaèidlo pre nastavenie nepretr•itej prevádzky
(7) Momentová páèka / páèka zapa¾ovania
(8) Ozubenie
(9) Úchyt horáka
(10) Otvor pre kontakt zapa¾ovania
(11) Kontakt zapa¾ovania
(12) Stojan

A Rukovä• horáka, **B** Izolaèný krú•ok, **C** Vlo•ka pre mäkké spájkovanie, **D** Teplovzdušný horák pre zmrš•ovanie, **E** Bodový / turbo horák, **F** Vzduchový ventil, **G** Zmrš•ovací plameò, **H** Zá•ihový, spájkovací plameò, **I** Horák pre zmrš•ovanie

Pripojenie EUROMAT
Pripojte redukciu tlaku a ochranu hadice pevne k propánovej f¾aši (propán v súlade s DIN 51622). Pripojte vysokotlakovú hadicu k prípojke hadice EUROMAT (1). Prípojky pre hor¾avé plyny majú ¾avý závit G 3/8.

Vlo•ka horáka
Vyberte si takú vlo•ku horáka, ktorá bude vyhovova• typu vykonávanej práce (viï tie• informácie na druhej strane). Zasuòte vlo•ku horáka do montá•neho otvoru horáka (9) a skontrolujte, èi sa kolíky kontaktu zapa¾ovania zasunú do správnej polohy v otvore kontaktu zapa¾ovania (10). Potom vlo•ku zatlaète, a• zacvakne. Zariadenia oznaèené znaèkou X (viï technické údaje) majú ozubenie (8), ktoré chráni vlo•ku pred náhodným otoèením pri práci. Pokia¾ chcete zmeni• pracovnú polohu, vlo•ku uvo¾nite, presuòte ju do po•adovanej polohy a zatlaèením ju opä• zaistite.

Nastavenie plynového horáka
Pomaly otvorte ventil plynovej f¾aše.
Nastavte propánový regulátor na pracovný tlak (uvedený na horáku).
Otáèaním smerom do¾ava otvorte uzatvárací a regulaèný ventil (3) na horáku EUROMAT.

Zapálenie horáka EUROMAT
Horák EUROMAT mô•e by• zapálený len keï:
- montá•ny celok horáka je zaistený v rukoväti
- regulaèný ventil je otvorený (3)

Plynové hadice
Plynové hadice sú vystavené obzvláš• vysokému namáhaniu. Povolené sú preto len hadice so schva¾ovacou znaèkou DIN-DVGW a registraèným èíslom DIN 4815.
Hadice je nutné chráni• pred poškodením spôsobeným nadmerným ohýbaním, opa¾ovaním a zneèistením. Priepustné (pórovité) alebo poškodené hadice musia by• okam•ite vymenené. Nepokladajte si hadice medzi nohy alebo okolo krku.

Plynové f¾aše
Plynové f¾aše podliehajú podmienkam a predpisom pre tlakové nádoby a je nutné dodr•iava• príslušné technické pravidlá.

Ochrana oèí a tela
Telo, ruky a oèi musia by• primerane chránené (ochranné okuliare, rukavice, atï.).

Vetranie
Pou•íva• len v dobre vetraných miestnostiach alebo vonku. Vznikajúce plyny a výpary musia by• odsávané hneï pri zdroji.

Ochrana proti po•iaru
Pred zahájením spájkovania skontrolujte, èi sa v blízkosti nenachádzajú hor¾avé alebo výbušné materiály.
Nikdy nesmerujte trysku horáka na seba alebo na ostatné osoby. Horák nezostavujte ani nepou•ívajte v blízkosti zdrojov tepla. V•dy je treba dodr•ova• príslušné ustanovenia a predpisy týkajúce sa prevencie nehôd pri pou•ití kvapalných plynov.
Pri práci pou•ívajte ochranné pomôcky(rukavice, okuliare,..).Pri práci v uzavretých miestnostiach zaistite dostatoèné vetranie. Vyvarujte sa nadýchania spalín ,pri práci nejedzte a nefajèite. Pri slneènom svetle mô•e by• plameò takmer nevidite¾ný - hrozí nebezpeèenstvo popálenia. Diely horákov ostávajú horké i bezprostredne po
práci - hrozí nebezpeèenstvo po•iaru a popálenia.

(1) Prípojka G 3/8 LH
(2) Rukovä• horáka EUROMAT
(3) Hlavný uzatvárací a regulaèný ventil
(4) Otvor pre vlo•ku

Performance data
Burner hadle “EUROMAT”: Order no. 3046

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

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

[1] Gas consumption at 2.5 bar

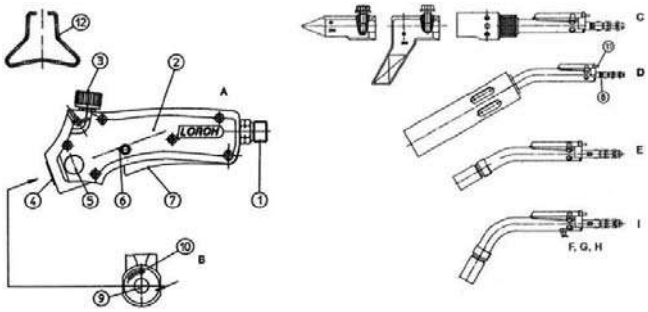
[2] burner inserts with toothing to prevent the inserts from turning. Burner inserts with toothing cannot be used in the burner handles “EUROMAT” - order no. 17079

All burner inserts are below the permissible MAK values.

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

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

Bedienungsanleitung
LORCH-EUROMAT
- Best.-Nr. 3046



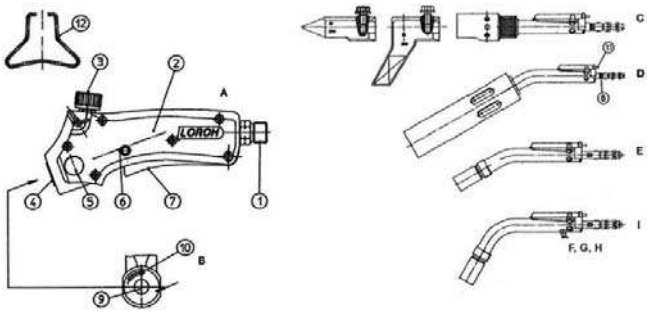
Sehr geehrter Kunde,

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

Sicherheitstechnische Hinweise

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

Návod na obsluhu
Plynové horáky s automatickým zapa¾ovaním EUROMAT
objednávacie èíslo 3046



Vá•ený zákazník,

s výrobkom LORCH-EUROMAT ste si zvolili moderný systém, ktorý mô•e ma• širokú škálu pou•itia. Prístroj je vhodný v spojení s príslušnými vlo•kami pre tvrdé spájkovanie, mäkké spájkovanie, nahrievanie, zmrš•ovanie a opa¾ovanie plameòom. Pre úspornú a bezpeènú prevádzku horáka EUROMAT dodr•ujte prosím návod na obsluhu.

Bezpeènostné pokyny

Horáky
Systém EUROMAT je vyvinutý tak, aby bol pri správnom pou•ívaní pre u•ívate¾a naprosto bezpeèný. Spájkovacie horáky LORCH sú vysoko presné prístroje a je nutné s nimi zaobchádza• opatrne. Nesmú by• prekladané na plynové f¾aše alebo nádoby. Zariadenie musí by• uskladnené tak, aby v dobe, kedy je dlhodobo mimo prevádzku, bolo chránené pred prachom a vlhkos•ou. Úsporná a bezpeèná prevádzka je podmienená vo¾bou správnej vlo•ky horáka.

Technické údaje
Rukoje• hoøáku „EUROMAT“: objednací èíslo 3046

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

Montá•ní celek hoøáku	Objednací èíslo	Plamen	Prùmìr	Spotøeba plynu (g/h) pøi P1 = 1,5 bar	Energie kJ/h
Bodový hoøák	17129	1-2	3	36	1670
Bodový hoøák	17137	1-2	5	97	4495
Bodový hoøák	17145	1-2	7	174	8065
Bodový hoøák	17152	1-2	9	314	14550
Bodový hoøák	17160	1-2	11	424	19650
Turbo hoøák	17178	1,5-2,5	13	140[1]	6489
Turbo hoøák	17186	1,5-2,5	15	214[1]	9918
Turbo hoøák	17202	1,5-2,5	17	373[1]	17288
Turbo hoøák	17210	1,5-2,5	19	484[1]	22433
Turbo hoøák	17228	1,5-2,5	22	665[1]	30822
Horkovzdušný hoøák[2]	17251	1-2,5	30	150	6962
Vlo•ka pro mikké pájení[2]	3053	1,5		40	1850
Hoøák pro ohøev/smrš•ování	3632	1,5	5/15	97	4495
Hoøák pro ohøev/smrš•ování	3640	1,5	7/17	174	8065
Hoøák pro ohøev/smrš•ování	3814	1,5	9/19	340	15759
Hoøák pro ohøev/smrš•ování	3822	1,5	11/22	424	19652
Hoøák pro ohøev/smrš•ování[2]	4226	1,5	19/30	985	45654

[1] Spotøeba plynu pøi 2,5 bar

[2] Vlo•ky hoøáku s ozubením, které zabraòuje otoèení vlo•ky. Vlo•ky hoøáku s ozubením nemohou být pou•ity v rukojetích hoøáků “EUROMAT” - objednací èíslo 17079

Všechny vlo•ky hoøáků splòují povolené hodnoty MAK.

Uvedené doby nahøívání, výkony a teploty podléhají vlivùm okolního prostøedí a jsou to standardní hodnoty pøístroje.

Zmìny vzhledu a konstrukce v rámci technické inovace jsou vyhrazeny.

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

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

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

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

Brandschutz
Vor Beginn der Lötarbeiten ist sicherzustellen, daß brennbare und explosive Materialien aus der Umgebung der Arbeitsstelle entfernt werden. Brennermundstück nie auf sich selbst oder andere richten.
Der Brenner nicht in der Nähe von Wärmequellen aufstellen und betreiben. Die einschlägigen Bestimmungen und Unfallverhütunsvorschriften bei Verwendung mit Flüssiggas sind zu beachten.
- ZH 1/455 Richtlinie für die Verwendung von Flüssiggas
- UVV VBG 21 - Verwendung von Flüssiggas
- UVV VBG 37 - Bauarbeiten

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

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

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

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

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

Brenngaseinstellung
Gasflaschenventil langsam öffnen.
Propanregler und Arbeitsdruck (am Brenner angegeben) einstellen.
Absperr- und Regulierventil (3) am EUROMAT durch Linksdrehung öffnen.

Zündung des EUROMAT
Eine Zündung des EUROMAT kann nur erfolgen wenn:
Brennereinsatz im Griff arretiert
Regulierventil geöffnet (3)
Arbeitsdruck richtig eingestellt
Luftschieber am Schrumpfbrenner-Einsatz offen, d.h. Schrieber in Lötflammstellung.

- vzduchový ventil na vlo•ce hoøáku pro smrš•ování je otevøený, tj. ventil je v poloze pájecího plamene

Postup za•ehnutí
Za•ehnìte EUROMAT stisknutím momentové páèky (7) (piezoelektrický zá•eh). Pøi novém pøipojení bude mo•ná nutné provést zá•eh nìkolikrát, ne• se vytvoøí plynový polštáø v systému hadic.

Nepøetr•itý provoz
Pøístroj je mo•né nastavit na nepøetr•itý provoz stlaèením blokovacího tlaèítka (6). Tato pojistka mù•e být uvolnìna pomocí momentové páèky (7). Hoøáky s délkou plamene > 150 mm nesmí být nastaveny na nepøetr•itý provoz.
Práce s pájecími hoøáky a hoøák pro smrš•ování
Vzduchový ventil uzavøený (k rukojeti) = smrš•ovací plamen / otevøený = pájecí plamen (viz nákres)
Výmìna vlo•ky hoøáku
Vlo•ka hoøáku se uvolní stlaèením blokovacího tlaèítka (5), pøívod plynu je v tu chvíli pøerušen.

Pøerušení práce
Uzavøete regulaèní ventil (3) otoèením doprava.

Konec práce
- Uzavøete ventil láhve
- Nechejte plamen vyhoøet
Tímto se nezmìní nastavení pracovního plamene a uvolní se tlak v propanové vysokotlaké hadici.

Mo•né závady
Je k dispozici plyn? Je regulátor otevøený? Je pou•ita chránièka hadice? Je vlo•ka správnì zajištìna? Je zá•ehový kontakt správnì umístìn? Nejsou filtr hoøáku nebo tryska ucpané neèistotami?

Opravy
Opravy mohou být provedeny pouze výrobcem nebo autorizovaným servisním støediskem a musí být pou•ity originální náhradní díly LORCH. Neoprávnìné opravy ohro•ují vaši bezpeènost a ruší nárok na uplatnìní záruky.

(6) Blokovací tlaèítko pro nastavení nepøetr•itého provozu
(7) Momentová páèka / páèka zapalování
(8) Ozubení
(9) Úchyt hoøáku
(10) Otvor pro kontakt zapalování
(11) Kontakt zapalování
(12) Stojan

A Rukoje• hoøáku, **B** Izolaèní krou•ek, **C** Vlo•ka pro mìkké pájení, **D** Horkovzdušný hoøák pro smrš•ování, **E** Bodový / turbo hoøák, **F** Vzduchový ventil, **G** Smrš•ovací plamen, **H** Zá•ehový, pájecí plamen, **I** Hoøák pro smrš•ování

Pøipojení EUROMAT
Pøipojte redukci tlaku a chránièku hadice pevnì k propanové lahvi (propan v souladu s DIN 51622). Pøipojte vysokotlakou hadici k pøípojce hadice EUROMAT (1). Pøípojky pro hoølavé plyny mají levý závit G 3/8.

Vlo•ka hoøáku
Vyberte si takovou vlo•ku hoøáku, která bude vyhovovat typu provádìné práce (viz také informace na druhé stranì). Zasuòte vlo•ku hoøáku do montá•ního otvoru hoøáku (9) a zkontrolujte, zda se kolíky kontaktu zapalování zasunou do správné polohy v otvoru kontaktu zapalování (10). Potom vlo•ku zatlaète, a• zacvakne. Zaøízení oznaèená znaèkou X (viz technické údaje) mají ozubení (8), které chrání vlo•ku pøed náhodným otoèením pøi práci. Pokud chcete zmìnit pracovní polohu, vlo•ku uvolnìte, pøesuòte ji do po•adované polohy a zatlaèením ji opìt zajistìte.

Nastavení plynového hoøáku
Pomalu otevøete ventil plynové lahve.
Nastavte propanový regulátor na pracovní tlak (uvedený na hoøáku).
Otáèením smìrem doleva otevøete uzavírací a regulaèní ventil (3) na hoøáku EUROMAT.

Za•ehnutí hoøáku EUROMAT
Hoøák EUROMAT mù•e být za•ehnut pouze tehdy, pokud:
- montá•ní celek hoøáku je zajištìn v rukojeti
- regulaèní ventil je otevøen (3)
- pracovní tlak je správnì nastaven

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

Dauerbetrieb
Durch Druck auf den Arretierknopf (6) ist das Gerät auf Dauerbetrieb gestellt. Lösen der Arretierung durch Betätigen des Momenthebels (7).
Bei Brennern mit einer Flammenlänge > 150 mm darf der Brenner in Dauerbetriebsstellung nicht abgelegt werden.

Arbeiten mit Löt- und Schrumpfbrennern
Luftschieber geschlossen (zum Griffstück) - Schrumpfflamme / offen - Lötflamme (siehe Skizze).

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

Arbeitsunterbrechnungen
Regulierventil (3) durch Rechtsdrehung schließen.

Arbeitsende
- Flaschenventil schließen
- Flamme ausbrennen lassen

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

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

Reparaturen
Reparaturen dürfen nur vom Hersteller oder autorisierten Reparatur-werkstätten unter Verwendung von Original-LORCH-Ersatzteilen durchgeführt werden.
Mit eingenmächtigen Reparaturen gefährden Sie Ihre Sicherheit, zudem erlischt der Garantieanspruch.

Leistungsdaten
Brennerhandgriff "EUROMAT": Best.-Nr. 3046

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

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

[1] Brenngasverbrauch bei 2,5 bar

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

Alle Brennereinsätze unterschreiten die zul. MAK-Werte.

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

Anderungen in Aussehen und Ausführung im Sinne technischer Innovationen vorbehalten.

Plynové hadice
Plynové hadice jsou vystaveny obzvláštì vysokému namáhání. Povoleny jsou proto pouze hadice se schvalovací znaèkou DIN-DVGW a registraèním èíslem DIN 4815.
Hadice je nutné chránit pøed poškozením zpùsobeným nadmìrným ohýbáním, opalováním a zneèištìním. Propustné (pórovité) nebo poškozené hadice musí být okam•itì vymìniny. Nepokládejte si hadice mezi nohy nebo kolem krku.

Plynové láhve
Plynové láhve podléhají podmínkám a pøedpisùm pro tlakové nádoby a je nutné dodr•ovat pøíslušná technická pravidla.

Ochrana oèí a tìla
Tìlo, ruce a oèi musí být pøimìøenì chránìny (ochranné brýle, rukavice, atd.).

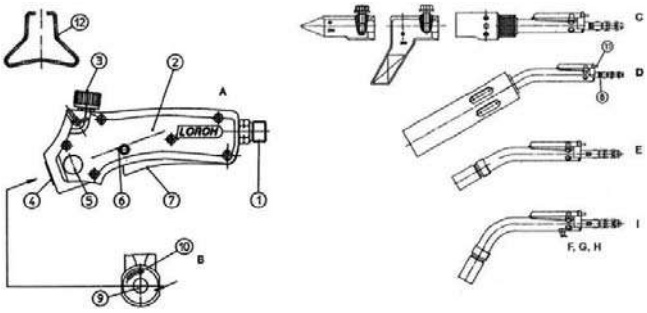
Vìtrání
Pou•ívat pouze v dobøe vìtraných místnostech nebo venku. Vznikající plyny a výpary musí být odsávány hned u zdroje.

Ochrana proti po•áru
Pøed zahájením pájení zkontrolujte, zda se v blízkosti nenacházejí hoølavé nebo výbušné materiály.
Nikdy nesmìrujte trysku hoøáku na sebe nebo na ostatní osoby. Hoøák nesestavujte ani nepou•ívejte v blízkosti zdrojù tepla. V•dy je tøeba dodr•ovat pøíslušná ustanovení a pøedpisy týkající se prevence nehod pøi pou•ití kapalných plynù.
Pøi práci pou•ívejte ochranné pomùcky(rukavice, brýle,…). Pøi práci v uzavøených prostorách zajistìte dostateèné vìtrání. Vyvarujte se nadýchání spalin, pøi práci nejezte a nekuøte. Pøi sluneèním svìtle nemusí být plamen vidìt - hrozí nebezpeèí popálení. Díly hoøákù zùstávají horké i bezprostøednì po práci - hrozí nebezpeèí po•áru a popálení.

(1) Pøípojka G 3/8 LH
(2) Rukoje• hoøáku EUROMAT
(3) Hlavní uzavírací a regulaèní ventil
(4) Otvor pro vlo•ku
(5) Blokovací tlaèítko pro vlo•ku

Návod k obsluze

Plynové hoøáky s automatickým zapalováním EUROMAT
objednací èíslo 3046



Vá•ený zákazníku,

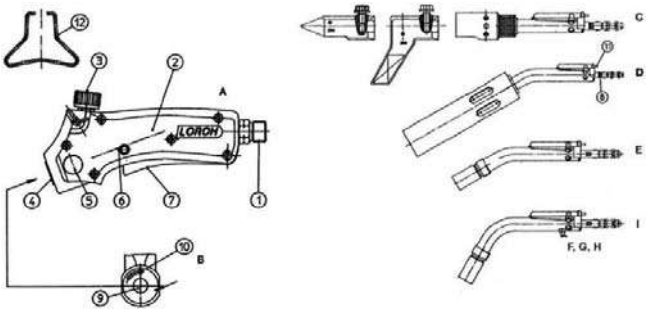
s výrobkem LORCH-EUROMAT jste si zvolili moderní systém, který mù•e mít širokou škálu pou•ití. Pøístroj je vhodný ve spojení s pøíslušnými vlo•kami pro tvrdé pájení, mìkké pájení, ohøívání, smrš•ování a opalování plamenem. Pro úsporný a bezpeèný provoz hoøáku EUROMAT dodr•ujte, prosím, návod k obsluze.

Bezpeènostní pokyny

Hoøáky
Systém EUROMAT je vyvinut tak, aby byl pøi správném pou•ívání pro u•ivatele naprosto bezpeèný. Pájecí hoøáky LORCH jsou vysoce pøesné pøístroje a je nutné s nimi zacházet opatrnì. Nesmí být pokládány na plynové láhve nebo nádoby. Zaøízení musí být uskladnìno tak, aby v dobì, kdy je dlouhodobì mimo provoz, bylo chránìno pøed prachem a vlhkostí. Úsporný a bezpeèný provoz je podmínìn volbou správné vlo•ky hoøáku.

Mode d´emploi

Technique de réglate et de commande Chalumeaux EUROMAT
Nø de commande 3046



Cher Client

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

Consignes de sécurité

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

Tuyaux de gaz
Les tuyaux de gaz sont très fortement sollicités. Seuls sont autorisés les tuayaux portant le sigle DIN-DVGW et un numéro d´enregistrement suivant DIN 4815.
Les tuyaux doiventêtre protégés contre les dommages comme le pliage, la combustion et les impuretés. Remplacer immédiatement les tuyaux poreux ou endommagés. Ne pas faire passer les tuyaux entre les jambes ou au-dessus de la tête.

Bouteilles de gaz
Les bouteilles de gaz sont soumises aux disposition du décret sur les réservoirs sous pression et aux règles techniques correspondates qui doiventêtre observées.

Protection du corps et des yeux
Le corps, les mains et les yeux doiventêtre protégés par des moyens appropriés (lunettes, gants, etc.).

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

Protection contre les incendies
Avant de commencer les opérations de brasage, s´assurer qu´aucun matériau inflammable et explosif ne se trouve dans l´environnement du poste de travail. Ne jamais diriger le chalumeau vers soi-même ou vers d´autres personnes.
Ne pas déposer et utilliser le chalumeau à proximité de sources de chaleur. Observer les presctriptions et règlements en vigueur pour l´utillisation de gaz liquide.
- ZH 1/455 Directive pour l´utillisation de gaz liquide
- UVV VBG 21 - Utillisation de gaz liquide
- UVV VBG 37 - Travaux de construction

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

Reparaties
Reparaties mogen alleen door de fabrikant of door erkende werkplaatsen worden uitgevoerd, waarbij originele LORCH-reserveonderdelen dienen te worden gebruikt.
Indien u zelf reparaties uitvoert aan het apparaat, brengt u uw eigen veiligheid in gevaar en vervalt bovendien uw aanspraak op waarbord.

Prestatiegegevens
Branderhandgreep "EUROMAT": bestelnr. 3046

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

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

[1] Stookgasverbruik bij 2,5 bar

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

Alle branderhulpstukken blijven onder de toegelaten maximum waarden.

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

Wijzigingen in uitzicht en uitvoering omwille van technische vernieuwing voorbehouden.

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

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

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

Werken met soldeer- en krimpbranders
Luchtschuif gesloten (naar de handgreep toe) = krimpvlam / open = soldeervlam (zie schets).

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

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

Beâindigen van de werkzaamheden
- sluit de kraan van de fles
- laat de vlam uitbranden

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

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

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

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

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

Réglage du gaz de soudage
Ouvrir lentement le robinet de la bouteille de gaz.
Régler le régulateur de propane sur la pression de service (indiquée sur le chalumeau). Ouvrir le robinet d´arrêt et de réglage (3) du EUROMAT en tournant vers la gauche.

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

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

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

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

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

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

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

Interruptions du travail
Fermer le robinet de réglage (3) en le tournant ver la droite.

Fin du travail
- Fermer le robinet de la bouteille
- Laisser la flamme se consumer

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

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

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

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

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

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

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

Instelling van het stookgas
Draai de kraan van de gasfles langzaam open. Stel de propaanregelaar in op juiste werkdruk (aangeduid op de brander).
Open de afsluitkraan en het regelventiel (3) op de EUROMAT door deze naar links te verdraaien.

Ontsteking van de EUROMAT
De EUROMAT kan enkel worden onststoken, wanneer:
het branderhulpstuk in de handgreep is vastgezet

Gasslangen
Gasslangen hebben het bijzonder zwaar te verduren. Toegelaten zijn alleen slangen met het DIN-DVGW-teken en met het registratienummer volgens DIN 4815.
De slangen moeten worden beschermd tegen beschadigingen zoals knikken, brandschade en verontreinigingen. Poreuze of beschadigde slangen moeten onmiddellijk worden vervangen. Laat de slangen nooit tussen de benen of over het hoofd verlopen.

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

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

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

Brandbeveiliging
Controleer voor u met de soldeerwerken begint, of alle brandbare en explosieve materialen uit de buut van de werkplaats werden verwijderd.
Richt het mondstuk van de brander nooit op uzelf of op een andere persoon.
Installer of gebruik de brander nooit in de buurt van warmtebronnen.
De desbetreffende bepalingen en voorschriften voor ongevallenpreventie bij gebruik van vloeibaar gas moeten strikt worden nageleefd.
- ZH 1/455 richtlijn voor het gebruik van vloeibaar gas
- UVV VBG 21 - gebruik van vloeibaar gas
- UVV VBG 37 - bouwwerken

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

Réparations
Les réparations ne doiventêtre effectuées que par le fabricant ou par des ateliers de répatarion agréés avac des pièces de rechange d´origine LORCH. Les réparations effectuées par l´utilisateur sont sources de dangers et entraînent l´annulation de la garantie.

Caractéristiques
Poignée de chalumeua “EUROMAT”: nø de commande 3046

Pression de service adm.: max. 4 bars
Débit maxi: 4 kg/h
Raccord de gaz: G 3/8 LH

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

[1] Consommation de gaz avec 2,5 bars

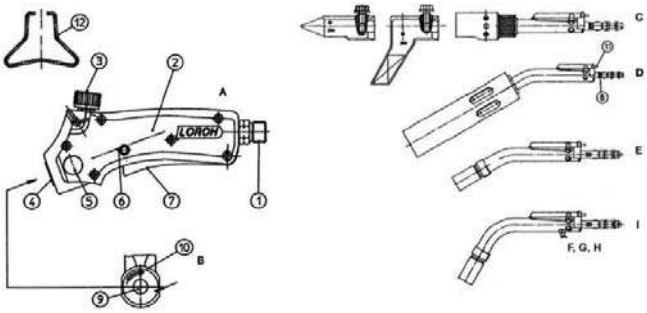
[2] Lances munies d´une denture empêchant leur rotation. Les lances avec denture ne peuvent pasêtre utilisées svac les poignées de chalumeau “EUROMAT” - nø de commande 17079.

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

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

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

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



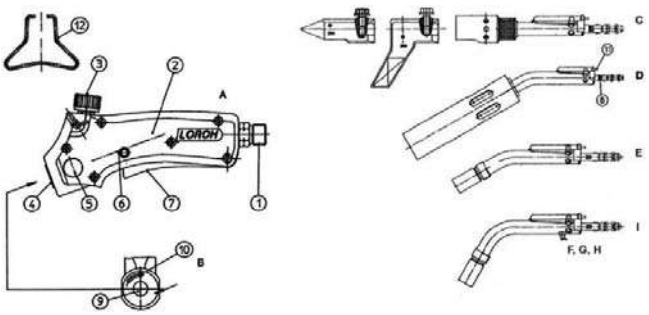
Gentile Cliente,

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

Avvertenze per la sicurezza tecnica

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

Gebruikshandleiding
EUROMAT
Bestelnr. 3046



Geachte klant,

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

Veiligheidstechnische richtlijnen

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

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

Dati di potenza
Impugnatura cannello "EUROMAT": N. ordinazione 3046

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

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

[1] Consumo gas combustibile a 2,5 bar

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

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

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

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

proteggendolo dalla polvere e dall´umiditÖ. Per garantire un lavoro economico e sicuro ä indispensabile scegliere i beccucci di cannelli corretti.

Tubi flessibili del gas
I tubi flessibili del gas vengono particolarmente sollecitati. Sono ammessi solo i tubi flessibili con il marchio DIN-DVGW e il numero di registro secondo DIN 4815.
I tubi flessibili vanno protetti contro i danneggiamenti come flessione, asportazione a fiamma e impuritÖ. Sostituire immediatamente i tubi flessibili porosi o danneggiati. Non far passare i tubi flessibili tra le gambe o sopra la testa.

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

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

Ventilazione
Lavore solo in locali ben ventilati o all´aperto. Aspirare i gas o i vapori nel loro punto di formazione.

Protezione antincendio
Prima dell´inizio dei lavori di brasatura accertarsi che i materiali combustibili ed esplosivi siano stati eliminati dalla zona circostante il punto di lavoro. Non dirigere mai il beccuccio del cannello contro se stesso o altre persone. Non installare o impiegare il cannello in vicinanza di sorgenti di colore. Osservare le disposizioni e prescrizioni antinfortunistiche in materia durante l´impiego del gas liquido.
- ZH 1/455 Direttiva per l´impiego di gas liquido
- UVV VBG 21 - Impiego di gas liquido
- UVV VBG 37 - Lavori di costruzione

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Cambio dei beccucci cannelli
Il beccuccio del cannello viene allentato premendo sul pulsante di arresto (5), contemporaneamente l´adduzione di gas ä bloccata.

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

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