

PALNIK DO LUTOWANIA I OPALANIA typ PL-003Ppa

nr kat. 330-2053

nr kat. 330-2054

Symbol wg PKWiU 28.29.70.0

Wykonano zgodnie z PN-EN 731

OPIS

Palnik do lutowania typ PL-003Ppa jest propanowo-powietrznym palnikiem z systemem mieszania inżektorowym (smoczkowym). Przystosowany jest do zasilania gazem propan-butan (mieszanina B wg PN-82/C-69000) bezpośrednio z butli o zawartości gazu 2 kg oraz powietrzem atmosferycznym.

ZASTOSOWANIE

Palnik PL-003Ppa przeznaczony jest do lutowania drobnych elementów ze stali i metali kolorowych. Może być również stosowany do podgrzewania, opalania itp. procesów pokrewnych. Moc cieplna palnika zależy od wielkości nasadki, rodzaju gazu, zawartości gazu w butli i temperatury otoczenia. Przy zastosowaniu największej nasadki nr 3 można lutować spoiwem srebrnym LS45K; LS45 o grubości paska 1 mm lub średnicy drutu 1 mm, lub spoiwem miedziowym LMF o średnicy pręta do 6 mm. Powierzchnia lutowanych blach nie powinna przekraczać 100 cm² i grubości 1 mm a prętów - średnicy 10 mm.

OZNAKOWANIE PALNIKA

Elementy palnika posiadają następujące oznaczenia:

Rękojeść: PERUN - PL-003Ppa, PN-EN 731 i nr fabryczny.

Nasadki: znak firmowy (⟷) i nr 1; 2; 3; 4 w zależności od wielkości nasadki.

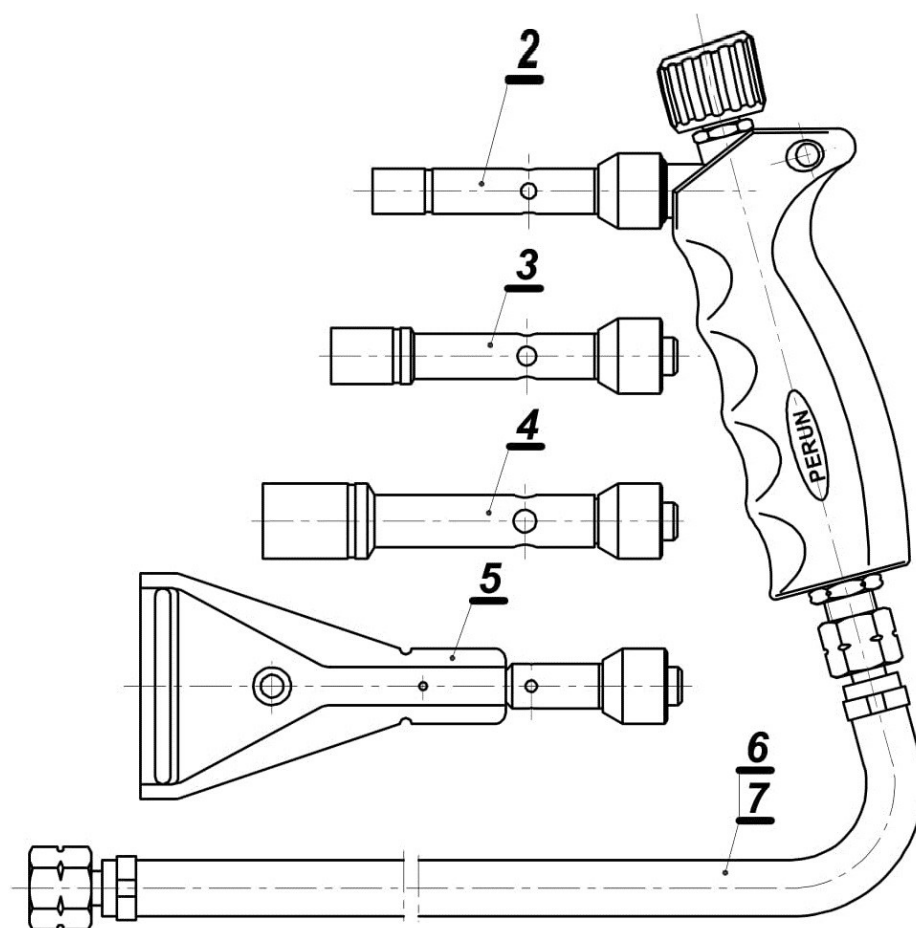
Inżektory (smoczki): 013P; 016P; 025P oraz znak firmowy uproszczony (⟷).

PRZYGOTOWANIE PALNIKA DO PRACY

1. Umieścić nasadkę w gnieździe rękojeści, a następnie dokręcić nakrętkę.
2. Podłączyć wąż do rękojeści palnika i zaworu butlowego. Zawór butlowy posiada gwint G3/8 LH, natomiast rękojeść palnika - G1/4 LH.
3. Przy całkowicie zamkniętym zaworze rękojeści palnika otworzyć powoli zawór butlowy.
4. Sprawdzić szczelność wszystkich połączeń przez smarowanie wodą mydlaną. Ewentualne nieszczelności usunąć. Niedopuszczalna jest praca palnikiem, gdy występują nieszczelności w układzie zasilania gazem!
5. Otworzyć zawór rękojeści i zapalić gaz u wylotu nasadki. Konstrukcja nasadki pozwala na pełne spalanie mieszanki przy całkowicie otwartym zaworze rękojeści. W celu zmniejszenia mocy cieplnej nasadki, regulacja wydajności gazu odbywa się przy pomocy zaworu rękojeści.
6. Po zakończeniu pracy zamknąć zawór na butli. Odczekać aż pozostały w wężu gaz wypali się i zamknąć zawór rękojeści.

UWAGA !!!

Podczas zapalania nasadki nr 1 może występować zjawisko zrywania płomienia.
Aby go uniknąć, nasadkę należy zapalać przy lekko odkręconym zaworze
(1/10 obrotu). Następnie ustawić pokrętkiem zaworu żadaną wielkość płomienia

SKŁAD KOMPLETU

Poz.	Elementy palnika	Nr kat. 330-2053	Nr kat. 330-2054
1.	Rękojeść	020-1000	020-1000
2.	Nasadka nr 1	020-2000	020-2000
3.	Nasadka nr 2	020-3000	020-3000
4.	Nasadka nr 3	020-4000	020-4000
5.	Nasadka do opalania nr 4	020-5000	020-5000
6.	Wąż do propanu WP 2/4	889-1351	—
7.	Wąż do propanu WP 5/4	—	889-1352
Opakowanie: pudełko z tworzywa sztucznego			

W palniku zastosowano pierścienie uszczelniające typu O-ring:

- w nasadkach: NBR-70-S 5,3x2,4 wg PN-90/M-73092

- w zaworze: NBR-70-S 4x2 wg PN-90/M-73092

INFORMACJE DODATKOWE

- Do kompletu palnika załączane są ogólne „Przepisy obsługi palników propanowo-powietrznych” wg nr PD051.
- W przypadku nieprzestrzegania przepisów obsługi producent nie ponosi odpowiedzialności za bezpieczeństwo przy użytkowaniu i prawidłowości działania palnika.
- Wyrób objęty jest dożywotnią gwarancją producenta. Szczegółowe informacje znajdują się na stronie internetowej: www.perun.pl oraz u każdego sprzedawcy.
- Dożywotnia gwarancja nie dotyczy tzw. części szybko zużywających się jak: pierścienie uszczelniające typu O-ring na złączach eksploatacyjnych (rozłączanych podczas normalnej pracy wyrobu).
- Dopuszcza się stosowanie butli o zawartości gazu powyżej 2 kg dla palnika nr kat. 330-2054, pod warunkiem:
 - zastosowania reduktora do propanu-butanu RBGP-0,4 nr kat. 218-1150 - ciśnienie zasilania palnika 2÷3 bar,
 - zastosowania redukcji nr kat. 5803-250 na króćcu wylotowym reduktora do podłączenia węża WP 5/4,
 - zastosowania redukcji nr kat. 5803-255 do przyłączenia reduktora z butlą, dla butli 5 kg.