

# ROTHENBERGER

---

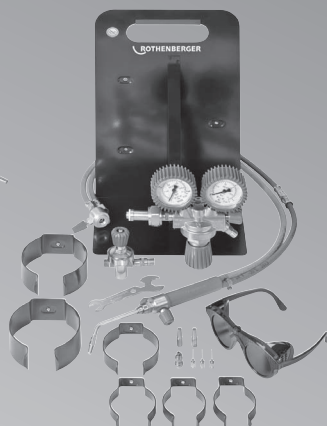
# INDUSTRIAL

## Roxy Serie

Instrucțiuni de  
utilizare



**Roxy 400L**  
Art.-Nr. 35780



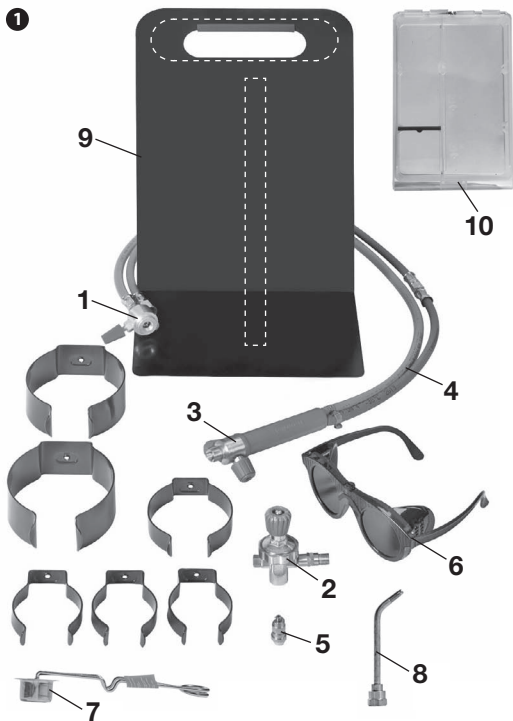
**Roxy Universal**  
Art.-Nr. 35050



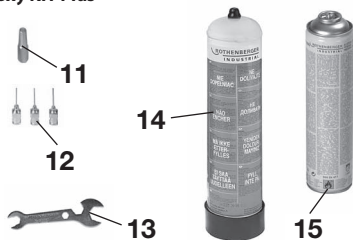
**Roxy Kit Plus**  
Art.-Nr. 35040



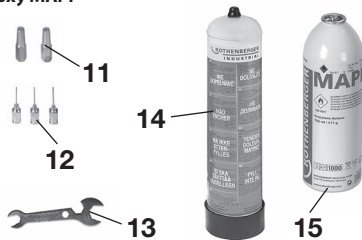
**Roxy Mapp**  
Art.-Nr. 35760



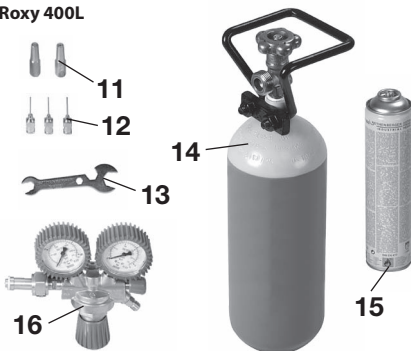
**2** Roxy KIT Plus



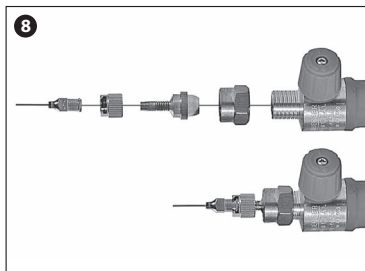
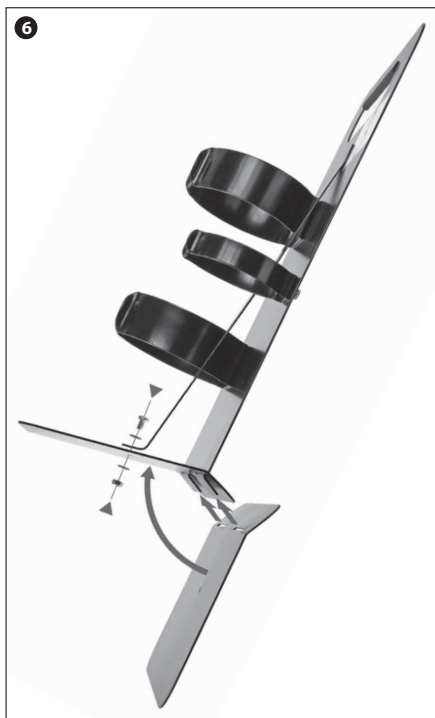
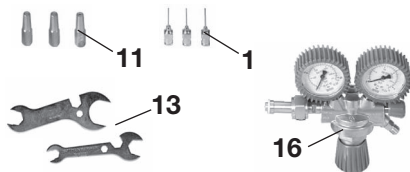
**3** Roxy MAPP



**4** Roxy 400L



**5** Roxy Universal



## INTRODUCERE

Felicitări călduroase la achiziția acestui aparat mic de sudură autogenă cu utilizări multiple pentru meșteșugarul exigent și profesionistul autentic.

**Înainte să utilizați aparatul citiți manualul cu instrucțiuni de utilizare complet și acordați atenție în special indicațiilor de securitate. Păstrați bine manualul cu instrucțiuni de utilizare, el trebuie dat la transmiterea mai departe a aparatului.**

## LEGENDĂ



= **Citiți Instrucțiunile de utilizare**



= **Purtați ochelari de protecție**



= **Purtați mănuși de protecție**



= **Atenție fierbinte**



= **Gaze toxice**



= **Fără ulei la oxigen**



= **Nu lăsați la îndemâna copiilor**

## COMPLET DE LIVRARE

### **Roxy KIT Plus** (figurile 1 & 2)

- |   |   |    |  |
|---|---|----|--|
| 1 | Ventil de reglare gaz   | 7  | Aprinzător de siguranță  |
| 2 | Reductoare de presiune oxigen cu siguranță de retur integrată                                       | 8  | Teavă de amestec duză cu piuliță olandeză                                      |
| 3 | Mâner cu ventile de reglare fină  | 9  | Cadru suport cu fixare recipient   |
| 4 | Furtunuri în pachet (furtun de oxigen = albastru, furtun de gaz cu siguranță de retur = portocaliu) | 10 | Cutia pentru piese   |
| 5 | Adaptor microduze   | 11 | Duză de sudură de înaltă performanță 0,9 mm                                    |
| 6 | Ochelari de sudură conform DIN EN 166 & DIN EN 169 incl. instrucțiuni                               | 12 | Microduze 0,4; 0,5 & 0,6 mm  |
|   |   | 13 | Cheie multiplă mică pentru arzător   |
|   |   | 14 | Recipient de oxigen 0,93 l x 110 bar = cca. 102 l                              |
|   |   | 15 | Maxigas 400 (amestec propan/butan) recipient de unică folosință 600 ml / 338 g |

### **Roxy MAPP** (figurile 1 & 3)

- |   |   |    |   |
|---|---|----|---|
| 1 | Ventil de reglare gaz   | 7  | Aprinzător de siguranță   |
| 2 | Reductoare de presiune oxigen cu siguranță de retur integrată                                       | 8  | Teavă de amestec duză cu piuliță olandeză                                     |
| 3 | Mâner cu ventile de reglare fină  | 9  | Cadru suport cu fixare recipient  |
| 4 | Furtunuri în pachet (furtun de oxigen = albastru, furtun de gaz cu siguranță de retur = portocaliu) | 10 | Cutia pentru piese  |
| 5 | Adaptor microduze   | 11 | Duză de sudură de înaltă performanță 0,9 & 1,2 mm                             |
| 6 | Ochelari de sudură conform DIN EN 166 & DIN EN 169 incl. instrucțiuni                               | 12 | Microduze 0,4; 0,5 & 0,6 mm   |
|   |   | 13 | Cheie multiplă mică pentru arzător  |
|   |   | 14 | Recipient de oxigen 0,93 l x 110 bar = cca. 102 l                             |
|   |   | 15 | MAPP-Gas (amestec propilen/butan) recipient de unică folosință 750 ml / 450 g |

### **Roxy 400L** (figurile 1 & 4)

- |   |   |    |  |
|---|---|----|--|
| 1 | Ventil de reglare gaz   | 8  | Teavă de amestec duză cu piuliță olandeză  |
| 3 | Mâner cu ventile de reglare fină  | 9  | Cadru suport cu fixare recipient   |
| 4 | Pachet de furtunuri (furtun de oxigen = albastru, furtun de gaz cu siguranță de retur = portocaliu); furtun de oxigen cu siguranță de retur | 10 | Cutia pentru piese   |
| 5 | Adaptor microduze   | 11 | Duză de sudură de înaltă performanță 1,2 & 1,5 mm  |
| 6 | Ochelari de sudură conform DIN EN 166 & DIN EN 169 incl. instrucțiuni   | 12 | Microduze 0,4; 0,5 & 0,7 mm  |
| 7 | Aprinzător de siguranță   | 13 | Cheie multiplă - mare pentru arzător   |
|   |   | 14 | Recipient reincărcabil de oxigen cu etrier de protecție și ventil de recipient – 2 l x 200 bar = 400 l <sup>*1</sup> |
|   |   | 15 | Maxigas 400 (amestec propan/butan)   |
|   |   | 16 | Reductor de presiune oxigen cu manometru   |

**Roxy Universal** (figurile 1 & 5)

- |  |   |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>1 Ventil de reglare gaz</li> <li>2 Reductoare de presiune oxigen cu siguranță de retur integrată</li> <li>3 Mâner cu ventile de reglare fină</li> <li>4 Pachet de furtunuri (furtun de oxigen = albastru, furtun de gaz cu siguranță de retur = portocaliu); furtun de oxigen cu siguranță de retur</li> <li>5 Adaptor microduze</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>6 Ochelari de sudură conform DIN EN 166 &amp; DIN EN 169 incl. instrucțiuni</li> <li>7 Aprinzător de siguranță</li> <li>8 Țeavă de amestec duză cu piuliță olandeză</li> <li>9 Cadru suport cu fixare recipient</li> <li>10 Cutia pentru piese</li> <li>11 Duză de sudură de înaltă performanță 1,2 ; 1,5 &amp; 2 mm</li> <li>12 Microduze 0,4; 0,5 &amp; 0,7 mm</li> <li>13 Cheie multiplă mare &amp; mică pentru arzător</li> <li>16 Reductor de presiune oxigen cu manometru</li> </ul> |
|--|---|

\*1 Durabilitatea recipientului o găsiți specificată pe autocolantul recipientului sub suportul de susținere a acestuia.

Aparatele corespund standardului EN 1326:1996

Este permisă utilizarea aparatelor exclusiv cu următoarele recipiente de gaz și tipuri de gaz:

	Oxigen tehnic: Rothenberger Industrial Butelie de unică folosință de oxigen 930 ml (35741)	Oxigen tehnic: butelie de oțel reincărcabilă pentru oxigen, 0,67l (35736) sau 2 l (35635)	Rothenberger Industrial MAPP-Gas sau Maxigas 400 (35570)
Roxy Kit Plus	X		X
Roxy MAPP	X		X
Roxy 400L		X	X
Roxy Universal	X	X	X

## UTILIZAREA CONFORM DESTINAȚIEI

Aparatul este prevăzut pentru lucrări generale de sudură și lipire, printre altele în domeniile mecanică fină, lucrări artizanale, modelare, optică, producția de podoabe, lucrări de giuvaergerie, reparații auto, lucrări de curbare, fălțuire și lucrări stomatologice.

Pe lângă lucrările de sudare aparatul este adecvat ideal pentru lipirea cu aliaj dur. Utilizarea în alte scopuri decât cele menționate sau modificările aduse aparatului sunt considerate necorespunzătoare, pot provoca accidente grave și sunt în consecință interzise.

### INSTRUCȚIUNI DE SECURITATE

- **Utilizați aparatul numai cum este descris în acest manual de instrucțiuni.** Utilizarea într-un alt mod poate influența protecția aparatului și conduce la vătămări.
- **Nu este permis ca uleiuri & vaseline să intre în contact cu aparatului în special cu oxigen sau gaz.** Din această cauză toate piesele, mâinile și îmbrăcămintea se mențin degresate (pericol de explozie!).
- **Purtați întotdeauna îmbrăcăminte de protecție fără grăsime și rezistentă la foc.**
- **În timpul lucrărilor de sudură respectiv lipire purtați întotdeauna ochelari de protecție conform EN 166 cu treptele de protecție corespunzătoare.**
- **Aveți grijă să nu fie inhalate gazele emise în timpul lipirii / sudării.**
- **După utilizare aparatelor și la o utilizare de scurtă durată accordați atenție la transmisia căldurii flăcării (la duza de sudare și țeava de amestec), pentru ca să fie evitate arsurile.**
- **Aveți grijă să nu așezați niciodată piesa de prindere pe o bază inflamabilă.**
- **Pentru a evita vătămările trebuie ca să devină încovoiat capătul superior barei de sudură.**

- **Controlați aparatul în special înbinările înșurubate și furtunurile, înainte de fiecare utilizare la etanșeitate și stare ireproșabilă. Dacă aveți îndoieli, contactați un specialist sau filiala de service menționată pe ultima pagină.**
- **Nu puneți în funcțiune aparatul, în nici un caz, dacă prezintă orice tip de deteriorare.**
- **În caz de deteriorare dispuneți repararea aparatului numai de către personal de specialitate autorizat și numai cu piese de schimb originale.**
- **Utilizați numai piesele de schimb prescrise.**
- **Începeți montarea întotdeauna de la recipientul de gaz.**
- **Nu este permisă modificarea montajului și reglajelor efectuate de producător. Poate fi periculos să modificați arbitrar structura aparatului, să scoateți unele piese sau să folosiți alte piese care nu sunt autorizate de către producător.**
- **Păstrați aparatul într-o loc curat, uscat bine ventilat departe de materialele ușor inflamabile și combustibile.**
- **Nu lucrați în spații închise, îngrijiți-vă pentru o aerisire suficientă.**
- **Utilizați numai la un loc de muncă curat, departe de substanțe inflamabile sau de materiale grase.**
- **Nu amplasați aparatul în apropierea surselor de căldură (calorifer, cuptor, foc deschis etc.).**
- **Protejați de acțiunea directă a radiației solare și nu-l expuneți niciodată la temperaturi de peste 50°C.**
- **Păstrați aparatul sigur față de accesul copiilor.**
- **La transport și depozitare capacele de protecție ale recipientelor de gaz și oxigen trebuie introduse pe filet întotdeauna ca protecție. Reductorul de presiune oxigen și ventilul de reglare gaz trebuie demontate.**
- **Acest aparat nu este destinat să fie utilizat de persoane (inclusiv copii) cu dezabilități fizice, senzoriale sau capacități intelectuale limitate sau cu lipsă de experiență și/sau cunoștințe deficitare.**
- **Vă rugăm să luați în considerare vârsta minimă pentru lucrări de sudură valabilă prin lege din regiunea dumneavoastră.**
- **După încheierea lucrărilor de lipire și sudare controlați continuu zona de lucru și aveți pregătit la îndemână substanțe de stingerea a incendiilor eventual generate.**
- **Utilizați întotdeauna o bază rezistentă la foc.**
- **Respectați legile și directivele naționale referitoare la gazele lichefiate.**
- **Utilizați recipientele de gaz și oxigen numai poziționate vertical. Asigurați aparatul o poziție stabilă. Nu așezați niciodată aparatul în timpul funcționării pe cap sau să-l așezați pe jos.**
- **Manipulați cu grijă aparatul. Evitați loviturile și impacturi dure. Nu lăsați aparatul să cadă.**
- **Nu este permisă expunerea recipientelor de gaz la temperaturi înalte.**
- **Atenție la lipirea furtunurilor. Dacă e necesar, înlocuiți accesoriile fără întârziere.**
- **Nu așezați niciodată un arzător aprins.**
- **Acordați atenție ca întotdeauna țeava de amestec să fie înșurubată etanș pe mâner.**
- **Deschideți întotdeauna lent ventilul de oxigen deoarece în caz contrar se pot forma puncte de acumulare de căldură.**
- **La stingerea bruscă a flăcării (pericol de retur al flăcării), ventilile de gaz se închid întotdeauna neîntârziat.**
- **Fumatul în timpul utilizării aparatului este întotdeauna interzis (pericol de explozie și arsură).**
- **Înainte de fiecare reutilizare lăsați arzătorul să se răcească.**
- **La un recul al flăcării închideți neîntârziat ventilul de gaz. Deschideți ventilul de oxigen pentru a răci piesa mâner, țeava de amestec și duza. Dacă este cazul țeava de amestec și duza de sudură se demontează și se curăță (fără vaseline și ulei!).**
- **Atenție: Reîncărcarea recipientelor de gaz și oxigen de unică folosință este nepermisă și reprezintă un pericol imediat. Recipientele reutilizabile se vor umple numai de către societăți autorizate. Reumplerea incorectă poate cauza accidente grave.**

## INSTRUCIUNI DE SECURITATE PENTRU ÎNLOCUIREA RECIPIENTELOR



- **Folosiți exclusiv recipientele și componentele de recipient descrise. Poate fi periculoasă folosirea de recipiente și componentele de recipient nerecomandate.**
- **Nu racordați niciodată recipientul fără a fi citit înainte instrucțiunile aplicate pe acesta.**
- **Asigurați-vă că închiderile sau alte conexiuni sunt corect montate și sunt nedeteriorate. După racordare verificați etanșeitatea cu spray de detectare scurgeri sau leșje de săpun.**
- **Verificați furtunurile la deteriorări.**
- **Închideți conductele de admisie ale aparatului înainte de a conecta un recipient.**
- **Racordați recipientele într-o locație bine aerisită, într-un mediu care este fără surse de flăcără sau de aprindere și nu în apropierea nemijlocită a altor persoane.**
- **Este interzis fumatul în timpul schimbării recipientului.**

## COMPORTAMENT ÎN CAZ DE SCURGERI

Dacă din aparatul dumneavoastră se scurge gaz (miros de gaz, formare de bule la testul de etanșare și/sau zgomote de degajare), trebuie închise ventilele imediat. În continuare duceți imediat aparatul la exterior într-un loc cu o bună circulație a aerului fără surse de aprindere unde scurgerea poate fi căutată și remediată. Verificați etanșeitatea aparatului dvs. numai în aer liber. Nu căutați niciodată un punct de scurgere cu o flăcără deschisă, ci folosiți în acest scop în spray de identificare scurgeri sau o leșie de săpun! Când scurgerea iese de la o componentă constructivă trebuie închise ventilele. Dacă este cazul piulița olandeză se mai strânge încă o dată cu o cheie fixă. Dacă acest procedeu nu are succes ventilul trebuie înlocuit. În nici un caz nu se utilizează din nou aparatul înainte de a efectua înlocuirea.

Atunci când ventilele recipientelor nu sunt etanșe mențineți aparatul sub observație până când gazul s-a disipat în totalitate și contactați dacă este cazul personalul de specialitate.



**Atenție: În nici un caz nu se aplică vaselină pe filet în scopul unei bune mobilități →  
Pericol de explozie!**



## DATE TEHNICE

	Roxy Kit Plus	Roxy MAPP	Roxy 400L	Roxy Universal *3
<b>Temperatura flăcării</b>	până la 3100°C*1	>3100°C	până la 3100°C*1	În funcție de gazul de ardere
<b>Temperatura de lucru *2</b>	Sudare autogenă: >=1250°C *1 / lipire cu aliaj dur: 450°- 1100°C	Sudare autogenă: >=1300°C / lipire cu aliaj dur: 450°- 1100°C	Sudare autogenă: >=1250°C *1 / lipire cu aliaj dur: 450°- 1100°C	În funcție de gazul de ardere
<b>Gaz de ardere:</b>	Maxigas 400 *1 Propan/Butan la presiunea de vapori	MAPP-Gas Propan/Butan la presiunea de vapori	Maxigas 400 *1 Propan/Butan la presiunea de vapori	Maxigas 400 sau MAPP Gas Propan/Butan la presiunea de vapori
<b>Oxygen</b>	Presiune de lucru max. 4 bar	Presiune de lucru max. 4 bar	Presiune de lucru max. 4 bar	Presiune de lucru max. 4 bar
<b>Domeniu de lucru</b>	0,1-2,5 mm grosi- mea materialului	0,1-2,5 mm grosi- mea materialului	0,1-2,5mm grosimea materi- alului	0,1-2,5mm grosimea materi- alului

\*1 Ca gaz de ardere poate fi utilizat și gazul MAPP, în acest caz sunt valabile valorile de la "Roxy MAPP".

\*2 Din temperatura de lucru rezultă aliajele de lipit și fundații ce trebuie folosiți. Temperatura de lucru rezultă din raportul de amestec și în concluzie este astfel reglabilă.

\*3 În completul de livrare a Roxy Universal nu este conținut nici oxygen și nici gaz combustibil.

## MONTARE ȘI PREGĂTIRE ÎN VEDEREA PUNERII ÎN FUNCȚIUNE



Respectați diferenții pași de montare dintre aparate cu recipientele de unică folosință sau reîncărcabile. Roxy Universal este adecvat pentru utilizarea ambelor tipuri de recipiente.

### Montarea cadrului suport a Roxy 400L & Roxy Universal

(figura 6)

1. Introduceți una în alta placa batiu și cadrul suport.
2. Înșurubați reazemele și placa batiu.
3. În funcție de mărimea recipientului pe care îl utilizați (recipient reîncărcabil 0,67l/2,0l sau de unică folosință 0,930l), se înșurubează fixarea adecvată a recipientului la suportul cadru.

## RACORDUL RECIPIENTULUI

*Scula alăturată pentru racordul recipientului: Cheie arzător (cheie multiplă)*

### Montați mai întâi furtunurile:

Furtun de oxigen pentru reductorul de presiune oxigen

Furtun de gaz cu ventil de reglare gaz

- Înșurubați țeava de amestec a duzei cu ajutorul piuliței olandeze pe filetul de la mâner. Pentru lucrările cu microduze vezi - **Utilizarea microduzelor** -
- În continuare îndepărtați capacele de protecție ale recipientelor de gaz și oxigen. Înainte de a începe lucrul asigurați-vă că toate ventilele sunt închise.

### Recipient oxigen de unică folosință

[Roxy Kit / Mapp / Universal]

- Înșurubați recipientul de gaz în sens antiorar în reductorul de presiune a oxigenului. Pentru aceasta luați-l din suport.

### Recipient oxigen reîncărcabil

[Roxy 400L / Universal]

- Înșurubați în sens orar piulița olandeză a reductorului de presiune oxigen cu manometru pe ventilul recipientului de oxigen. În acest proces acordați atenție să existe inelul de etanșare al reductorului de presiune oxigen. În continuare strângeți fix îmbinarea cu ajutorul cheii.

- Înșurubați recipientul de gaz de unică folosință în sens orar în ventilul de reglare gaz. Pentru aceasta luați-l din suport. În acest proces acordați atenție la mobilitatea ireproșabilă, a începutului filetelui și indicația sensului de înfiletare.



### Atenție:

Există pericolul să fie deteriorat filetul în cazul înșurubării oblice sau prea strânse a recipientului. În nici un caz nu utilizați ulei sau vaseline pentru o mai bună mobilitate (pericol de explozie!)

**Verificarea etanșeității punctelor de îmbinare:**

- Convingeți-vă mereu de etanșeitățile tuturor punctelor de îmbinare. Ce mai buna posibilitate în acest sens vă oferă un spray de identificare scurgeri.
- Deschideți toate ventilele cu excepția celui din mână. Pulverizați lichidul de identificare scurgeri pe îmbinările ce sunt de verificat (exemplu vezi figura 7) și observați-le. O scurgere respectiv o neetanșeitățe este indicată prin bule de spumă.

Acum aparatul este pregătit de funcționare.

**UTILIZARE**

Înainte să aprindeți arzătorul acordați atenție ca toate îmbinările să fie etanșe la gaz.

**Recipient oxigen de unică folosință****[Roxy Kit / Mapp / Universal]**

- Deschideți ventilul reductorului de presiune oxigen pentru care înșurubați butonul de reglare albastru în sens anti orar.

**Recipient oxigen reîncărcabil****[Roxy 400L / Universal]**

- Mai întâi deschideți lent ventilul recipientului de oxigen prin rotirea roții ventilului în sens antiorar.
- Deschideți ventilul reductorului de presiune oxigen pentru care deșurubați butonul albastru, mic de reglare în sens anti orar.

- Deschideți ventilul de reglarea gaz prin rotirea butonului de reglare în sens anti orar (reacționează deja la cca. 1/2 de rotație).
- Acum deschideți la mână primul ventilul gazului combustibil prin rotirea roții ventilului gazului combustibil și aprindeți flacăra cu ajutorul aprinzătorului de siguranță alăturat. În continuarea deschideți ventilul de oxigen prin rotirea roții ventilului de oxigen. (Dacă este cazul înainte de aprindere deschideți foarte puțin oxigenul pentru a evita formarea funinginii)
- Acum pot fi reglate după cum este dorit flacăra precum și presiunea de lucru prin rotirea roții ventilului de gaz și a roții ventilului de oxigen la mână.

**Recomandat:**

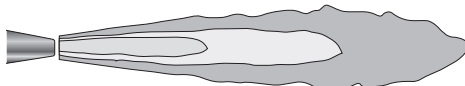
Pentru Sudare utilizați cel mai bine o flacăra neutră.



Pentru Lipire utilizați cel mai bine o flacăra cu excedent de gaz.



Pentru Încălzire, de exemplu pentru lucrări de îndoire, cel mai bine utilizați o flacăra cu excedent de oxigen.

**Recipient reîncărcabil [Roxy 400L / Universal]**

Presiunea oxigenului poate fi reglată prin rotirea butonul de reglare mare, albastru de la reductorul de presiune oxigen cu manometru. Prin rotirea în sens orar aceasta este crescută.

**Important!**

În cazul întreruperii lucrului, întotdeauna se închid ventilele de la reductorul de presiune, recipient, mână și dacă este cazul buteliei. În plus la încheierea lucrului reductorul de presiune și ventilul de reglare gaz trebuie demontate.



## SUDARE CU DUZE DE SUDURĂ DE ÎNALTĂ PERFORMANȚĂ

- Înșurubați duza de sudură dorită pe capul țevii de amestec duze.
- Mărimea flăcării trebuie să fie adaptată la grosimea materialului, forma cusăturii, poziția de sudură și conductibilitatea termică a materialului. Pentru sudarea oțelului cu grosimi de material mai mari rotiți larg deschis ambele ventile, iar la sudarea de table de oțel cu grosimea materialului mai mică rotiți-le puțin înapoi.
- Imediat ce metalul precum și cusătura ce se formează încep să se topească dați la o parte bara de sudură. Acordați atenție în timpul procesului unei încălziri uniforme a locului de sudare. Pentru aceasta conduceți arzătorul cu mișcări semicirculare în jurul barei de sudură.

### Recomandat:

Mișcați flacăra semicircular în jurul barei de sudură. Prin ușoare pendulări arzătorul de sudură este condus ușor într-o mișcare alternantă și bara de sudură mișcată în linie dreaptă în fața flăcării. Duza de sudură trebuie să fie înclinată la un unghi de 40°-45°, bara de sudură la cca. 30° față de suprafața piesei de prelucrat. Distanța dintre piesa de prelucrat și conul flăcării trebuie să fie de cca. 2mm, deoarece în conul de flacăra există cea mai ridicată temperatură și astfel banda de sudură este protejată cel mai bine la oxidare.

## UTILIZARE MICRODUZE

(figura 8)

- Deșurubați mai întâi țeava de amestec a duzei cu piulița olandeză.
- Apoi înșurubați direct pe mânerul arzătorului adaptorul microduzei cu piulița olandeză a țevii de amestec a duzei. Adaptorul microduzei este format din capul adaptor și manșonul adaptorului. Manșonul adaptorului este înșurubat cu piulița olandeză. Mai întâi selectați microduza dorită și introduceți-i în alezajul capului adaptor. Apoi înșurubați capul adaptor pe manșonul adaptorului pentru a asigura microduza.

## LIPIRE TARE (BRAZARE)

- Înainte de a începe lipirea cu aliaj dur trebuie să curățați suprafețele de îmbinare cu o țesătură de șlefuit și să debavurați capetele. Locul de lipire se preîncălzește întotdeauna uniform. În continuare vârful țijeii de lipire se atinge ușor de câteva ori de locul de lipire. Aliajul de lipire se trage în fantă automat prin acțiune capilară și compactează locul de lipire în măsura în care temperatura materialului este corectă.

**Atenție:** Dacă adaosul aliajului de lipire nu conține fondant acesta trebuie aplicat separat pe locul de lipire înaintea încălzirii piesei de prelucrat.

La lipire pot rezulta gaze otrăvitoare. Vă rugăm să acordați atenție să există un dispozitiv corespunzător de aspirare capabil efectiv să aspire și să filtreze gazele.

## ÎNCHIEIEREA LUCRĂRILOR - ÎNCHIDEREA ARZĂTORULUI

- Închideți mai întâi ventilul gazului combustibil și apoi ventilul oxigenului de la mâner.
- Închideți toate celelalte ventile.
- Deschideți un timp scurt ventilele individuale la mâner (nu toate o dată deoarece în caz contrar se formează gaz detonant), pentru ca furtunurile să fie din nou depresurizate. În continuare închideți ventilele din nou. Precauție! Arzătorul poate fi fierbinte.
- Îndepărtați reductorul de presiune oxigen și ventilul de reglare gaz de la respectivele recipiente. Dacă este cazul scoateți afară prin rotire șurubul de reglare de la reductorul de presiune.



**Asigurați-vă că arzătorul s-a răcit înainte de a-l depozita.**



## ÎNTREȚINERE ȘI DEPOZITARE

### SCHIMBAREA RECIPIENTULUI



**Respectați în acest sens instrucțiunile de securitate referitoare la schimbarea recipientului!**

- Curățați în mod regulat aparatul cu o lavetă uscată.
- Vă rugăm curățați duzele cu un agent de curățare duze sau o bucată de lemn tare.
- În cazul utilizării agentului de curățare duze trebuie deschis la mâner ventilul de oxigen. În cazul curățării cu ajutorul unei bucăți de lemn terea vârful duzei se atinge ușor de câteva ori de bucata de lemn tare cu arzătorul aprins. O duză murdărită o recunoașteți după flacăra multicoloră.

### ÎNTREȚINERE GENERALĂ

- Aparatul nu necesită întreținere.
- Nu efectuați nici o modificare la aparat.
- În caz de avarie dispuneți remedierea acesteia de către un atelier specializat sau contactați producătorul. Vezi adresa pe spate.

### CONDIȚII DE DEPOZITARE ȘI DE TRANSPORT

- Atunci când nu folosiți aparatul, depozitați-l într-un loc sigur, răcoros, uscat și bine aerisit, în afara accesului copiilor.
- Protejați de acțiunea directă a radiației solare și nu-l expuneți niciodată la temperaturi de peste 50°C.
- În cazul transportului cu vehicule recipientele trebuie demontate. Depozitați și transportați recipientele numai în stare așezat vertical și fixate.
- În timpul transportului recipientele de oxigen trebuie să fie amplasate în cutii de transport adecvate care sunt blocate fix în vehicul.

### RECICLARE

Predați, aparatele care nu mai în starea funcțională de a fi utilizate, în vederea reciclării la un punct de colectare materiale. A nu se arunca împreună cu deșeurile menajere. Puteți obține mai multe informații de la autoritatea competentă în acest domeniu. Eliminați ca deșeu ambalajul, în conformitate cu tipul de material, precum și cu reglementările locale, în vigoare în regiunea dumneavoastră.

## DEPISTAREA DEFECȚIUNILOR

Eroarea	Cauza posibilă	Soluția
Nu iese gaz	Reductorul de gaz (1) nu este înșurubat corect pe filetul dozei de gaz (15)	Înșurubați complet reductorul de gaz (1) pe doza de gaz (15)
	Robinetul reductorului de gaz (1) nu este deschis/nu este deschis suficient	Deschideți (mai mult) robinetul
	Robinetul de reglaj fin (portocaliu) de pe mâner (3) nu este deschis/nu este deschis suficient	
	Die Gaskartusche (15) ist leer	Înlocuiți doza de gaz (15)
	Defecțiune la reductorul de gaz (1) sau la supapa de sens de pe furtun (portocaliu)	Verificați funcționarea astfel: deșurubați furtunul de gaz (portocaliu) de pe reductor. Montați reductorul de gaz (1) pe doza de gaz (15). Deschideți robinetul reductorului de gaz în direcția semnului „+”. Dacă nu iese gaz, contactați distribuitorul.
Nu iese oxigen	Reductorul de oxigen (2) nu este înșurubat corect pe butelia de oxigen (14)	Înșurubați reductorul de oxigen (2) pe butelia de oxigen (14) conform descrierii din „racordarea buteliei”
	Robinetul de pe reductorul de oxigen (2) nu este deschis/nu este deschis suficient	Deschideți robinetul (mai mult)
	Robinetul de reglaj fin (albastru) de pe mâner (3) nu este deschis/nu este deschis suficient	
	Butelia de oxigen (14) este goală	Înlocuiți butelia de oxigen (14)
	Reductorul de oxigen (2) este defect	Verificați funcționarea astfel: deșurubați furtunul de oxigen (albastru) de pe reductorul de oxigen. Montați reductorul de oxigen pe butelia de oxigen (14). Deschideți robinetul de pe reductor în direcția semnului „+”; dacă nu iese oxigen, contactați distribuitorul.
Gazul și oxigenul ies. Amestecul de gaz nu se poate aprinde sau flacăra se stinge mereu	Aer în furtunul de gaz sau în cel de oxigen	Lăsați să iasă în continuare gaz/oxigen până când din duză iese numai gaz/oxigen
	Presiunea debitului de oxigen sau proporția oxigenului din amestecul de gaz este prea ridicată	Folosind robinetele (1, 2, 3) de pe reductoare, reduceți presiunea oxigenului/gazului
	Proporția gazului în amestecul de gaz este prea ridicată	
Flacăra este neregulată, temperatura de lucru este prea ridicată/prea scăzută	Amestecul oxigen/gaz nu este optim	Reglați amestecul conform descrierii din instrucțiuni
	În duză s-au acumulat stropi de sudură/reziduuri de sărmă	Îndepărtați cu grijă impuritățile acumulate. Aveți grijă să nu deteriorați ajutorajul/duza!
	Duza este prea mică/prea mare	Utilizați o duză mai mică/mai mare
Bavura sudată/cositorită este arsă/poroasă	Temperatura flăcării de lucru este prea ridicată	Reglați proporțional alimentarea cu gaz și oxigen folosind robinetul de reglaj fin de pe mâner (3) până când rezultă o flacăra conform descrierii din instrucțiuni
Dacă problema persistă, contactați serviciul clienți: Telefon: +49 (0) 61 95/ 99 81 – 0; e-mail: info-diy@rothenberger.com		

# **ROTHENBERGER** **INDUSTRIAL**

Weitere Informationen, Schweiß- und Löt Tipps  
sowie Anwendungsbeispiele finden Sie online unter:  
<http://www.rothenberger-industrial.de/produkte/autogenschweissen>



**ROTHENBERGER Industrial GmbH**  
**Sodener Str. 47, D-65779 Kelkheim-Fischbach**  
**Tel.: +49 (0)6195 9981 - 0**  
**Email: [info-diy@rothenberger.com](mailto:info-diy@rothenberger.com)**  
**[www.rothenbergerindustrial.com](http://www.rothenbergerindustrial.com)**

© 2014-2017.

This packaging is subject to copyright and must not be reproduced, copied  
or otherwise used in any way or for any purpose without the consent in writing of:  
Rothenberger Industrial GmbH, 65779 Kelkheim, Germany