

OXYLASER



oxyturbo®

IT	Dichiarazione di conformità Il sottoscritto dichiara in nome della ditta	ES	Declaracion de conformidad Por la presente, el abajo firmante declara en nombre de la empresa	PT	Declaração de conformidade O abaixo assinado declara em nome da empresa	GB	Declaration of conformity The undersigned declares, on behalf of	DE	Konformitäts erklärung Der Unterzeichnende erklärt in Namen der Firma	DK	Overensstem melses- erklæring Undertegnetede erklærer på vegne af firmate	NL	Conformiteit sverklaring De ondertekenaar verklaart in naam van de firma	FI	vaatimusten mukaisuusva kustus Allekirjoittanut vakuuttaa yrityksen nimissä	SE	Överensstäm melseinbyg Undertecknad deklarerar i företags namn	CZ	Prohlášení ve shodě s Podepsaný prohlašuje jménem firmy	SK	Vyhlasenie o zhode Podpisany vyhlasuje v mene spoločnosti	RO	Declarație de conformitate Subsemnatul, în calitate de reprezentant al firmei Oxyturbo SRL declară
-----------	--	-----------	---	-----------	---	-----------	--	-----------	---	-----------	---	-----------	--	-----------	---	-----------	--	-----------	---	-----------	---	-----------	--

OXYTURBO srl - Via Serio 4/6 - 25015 Desenzano del Garda (Brescia)

Che la	Que	Que el / la	Que	That the	Da die	At	että	att	že	že	ci
Macchina / prodotto	La machine / le produit	Maquina / producto	A maquina / o produto	Machine / Product	Maschine / produkt	Maskine / produkt	kone/tuote	maskiner/produkt	stroj/výrobek	stroj/produkt	aparatu/prod usul
Saldatore	Lampe à souder	Soldador	Maçarico	Blowlamp	Lötbrenner	Svejseapp pa- ratet	paruuraretki kelkin	spis med patron för camping	varič s náplni pro camping	kempingový varič	Arzător de sudat
marca	Du fabricant	marca	marca	Produced by	marke	maerke	vaimstajaviritys	fillverkad av	výrobenou firmou	výrobens v	fabricat de către firma

OXYTURBO

OXYLASER - OXYLASER IRON - LASERJET

Cod. 505000 - 505100 - 505030 - 525000 - 525100 - 505500

lipo	tipo	lipo	tipo	type	type	type	type	type	typu	typ	Tip
Corrisponde alla	Satisface la	Corresponde	Is in accordance with the	Der	Conform de volgende richtlijnen is	Oplyder	Vastaa	överensstäm mer med	odpovídá	zodpovedá	este conform cu

DIN EN 521 DVGW approval n° DG-2412BQ0457

PL	Deklaracja zgodności Nижэй падпісаны сьведча за імямі фірмы	HU	I szabvány nyilatkozat Az alulírott a cég nevében kijelenti	SI	Izjava o ustreznju Podpisani izjavlja v imenu podjetja	LT	atitikimo deklaracija Žemiau pasirašiusieji kompanijos vardu tvirtina	EE	nõuetele vastavuse deklaratsioon Alla kirjutanu kinnitab firma nimel,	LV	atbilstības deklarācija Apakšā parakstīties paziņo sekopības firmas vārdā	EL	Διάρθρωση πιστοποίησης Ο υπεύθυνος δηλώνει στο όνομα της εταιρείας	HR/BA	Izjava o sukladnosti niže potpisani izjavljaju u ime tvrtke	RS/BA	Изјава о сукладности Ниже потписани изјављује, у име фирме	TR	Uygünlük beyanı Aşağıda imzası bulunan ben, Okuyurbo Srl firması adına, marka OXYTURBO tip OXYLASER IRON LASERJET cod. 505000 - 505100 505030 - 525000 525100 - 505500 isimli makinenin/ürünün kaynağı, cihazının aşağıda belirtilen DIN 3212 uygün olduğunu beyan eder.	RU	Декларация соответствия Нижеподписавший являясь, от имени
-----------	---	-----------	---	-----------	--	-----------	---	-----------	---	-----------	---	-----------	--	--------------	---	--------------	--	-----------	--	-----------	---

OXYTURBO srl - Via Serio 4/6 - 25015 Desenzano del Garda (Brescia)

že	hogy a	da je	kad	et	ka	от то	da je	da je	Da je	Что
maszyna / wyrób	gépi/termék	stroj/izdelek	mašinas/produktas	seade/toode	iekārta/izstrādājums	μηχάνημα/ισχύριον	stroj / proizvod	Стroj/производ	Стroj/производ	устройство/ продукция
campingowa kucharka z nabojelem	palackos camping-tűzhely	plinski kuhinjski aparat za kampiranje	stovjkavietai skritas viryklės patromas	gasibaloonaiga matkapliit	gāzes plītnis kempingam	επιτή με φλόγη για κάμπινγκ	stroj za varenje	Ленило	Ленило	Сварочная горелка
wyprodukowana przez	gyártója a	ki ga je izdelal	Produktio	valmistaja	kuru ražojis	που παράχθηκε από	marke	Көрсеткішінің фирмасы	Көрсеткішінің фирмасы	Произведенная

OXYTURBO

tip	tipusa	tip	tipas	model	tips	тип	vrste	Врста	тип...
------------	---------------	------------	--------------	--------------	-------------	------------	--------------	--------------	---------------

OXYLASER - OXYLASER IRON - LASERJET

Cod. 505000 - 505100 - 505030 - 525000 - 525100 - 505500

odpowiada	megfelel a	izdelan v skladu s	atitinka	vastab	atbilst	αυτιστοιχίεται στην	odgovara	Играбен у складу са	соответствует
------------------	-------------------	---------------------------	-----------------	---------------	----------------	----------------------------	-----------------	----------------------------	----------------------

DIN EN 521 DVGW approval n° DG-2412BQ0457

Desenzano del Garda - March 2011


Adenio Magazza
President

ATENȚIE

Citiți cu atenție instrucțiunile următoare înainte de folosirea aparatului și păstrați-le pentru uz viitor. Instrucțiunile conțin toate informațiile necesare pentru corecta folosire a aparatului astfel încât să se evite pericole și daune. OXYTURBO nu va fi responsabilă pentru orice fel de daună cauzată de folosirea necorespunzătoare a aparatului sau de modificări neautorizate.

LISTA PĂRȚILOR COMPONENTE

1. Suport inferior al buteliei
2. Garnitură
3. Suportul superior al buteliei
- 3a. Arc metalic pentru fixarea buteliei
4. Buton de reglare a flăcării
5. Mâner
6. Ajutaj
7. Inel de reglare a aerului
8. Arzător ø 21
9. Arzător cu flăcără plată 570800
10. Vârf de sudat din cupru 570702
11. Cercoflam 570905
12. Tastă de aprindere
13. Oprire de susținere
14. Electrode sistem de aprindere piezoelectrică

DATE TEHNICE

	505000	505100	505030
OXYLASER	505000	505100	505030
OXYLASER IRON	525000	525100	
LASERJET	505500		
Maximă temperatură de funcționare	1.750 °C	1.750 °C	1.750 °C
Aprindere piezoelectrică	-	●	-
Acesorii			
Flăcără plată			
arzător	opțional	-	●
Vârf de sudat din cupru	opțional	-	●
Cercoflam	opțional	-	●
	Ajutaj	Consum	
Arzător ø 21	0,28 mm	73 g/h	
Cercoflam	0,28 mm	73 g/h	

Atenție! Acesoriile nu pot fi montate pe tipul cu aprindere piezoelectrică.

1. ALIMENTAREA CU GAZ

Acest aparat este prevăzut pentru folosirea în combinație cu butelii de gaz butan de tip cu cuplarea la aparat prin străpungere, în conformitate cu EN 417 - tip 200. Se recomandă folosirea buteliilor OXYTURBO modelul Butan 190g cod 483001.



PRECAUȚII

- Folosirea altor tipuri diverse de butelii poate fi periculoasă.
- Nu folosiți butelii deformate.

- Îndepărtați etichete și praf de pe punctul de străpungere al buteliei și scoateți protecția de pe partea bombată.

2. FOLOSIREA APARATULUI

2.1 CUPLAREA SAU SCHIMBAREA BUTELIEI

- Asigurați-vă ca robinetul de reglare al gazului pe partea mobilă a aparatului să fie complet închis, eventual rotind butonul (4) în sens orar.

Aparat cu suportul buteliei din plastic

- Desfaceți complet partea inferioară (1) (fig. 1).
- Încuiți garnitura (2) dacă este stricată sau lipsă
- Puneți la loc noua butelie (fig. 2).
- Strângeți partea inferioară a suportului buteliei (1) (fig. 3).

Aparat cu suportul buteliei metalic

- Deșurubați complet mânerul din suportul metalic al buteliei.
- Încuiți garnitura (2) dacă este stricată sau lipsă
- Scoateți arcul metalic din fundul suportului buteliei.
- Introduceți noua butelie.
- Introduceți arcul metalic pe fundul suportului buteliei pentru a fixa noua butelie.
- Strângeți bine mânerul pe suportul metalic al buteliei (1a).



PRECAUȚII

- Încuierea sau montarea buteliei trebuie făcute în aer liber sau într-o zonă bine aerisită, departe de materiale sau substanțe inflamabile și de surse de căldură (precum flăcări deschise, țigări aprinse, etc.) și departe de persoane și animale.
- Asigurați-vă ca butelia să fie goală înainte de a-o înlocui (a se vedea 5.4).
- Nu folosiți aparatul dacă garnitura (2) este stricată sau lipsește (a se vedea 5.3).
- Pentru ocrotirea mediului înconjurător, aruncați buteliile uzate în locuri sigure și de preferință în coșurile de gunoi special prevăzute.

3. INSTRUCȚIUNI DE FOLOSIRE

3.1 APRINDEREA

Aparat cu aprindere piezoelectrică

- Rotiți butonul de reglare a gazului (4) o tură completă în sens antiorar.
- Apăsăți tasta de aprindere până când gazul ce iese din arzător se aprinde.

Aparat cu aprindere normală

- Rotiți butonul de reglare a gazului (4) o tură completă în sens antiorar.
- Aprindeți gazul la arzător folosind un chibrit sau o brichetă.

3.2 REGLAREA

- Flăcără se reglează prin rotirea butonului de reglare (4).

3.3 STINGEREA

- Rotiți butonul de reglare (4) în sens orar până se închide complet.

3.4 ACCESORII

- Asigurați-vă ca robinetul de reglare al gazului de pe partea mobilă a aparatului să fie complet închis, eventual rotind butonul (4) în sens orar.
- Deșurubați arzătorul rotindu-l în sens antiorar.
- Montați arzătorul dorit înșurubându-l numai cu mâna.
- Montați accesoriul dorit înșurubându-l numai cu mâna.
- Controlați garnitura (a se vedea 5.2).



PRECAUȚII

- Aparatul trebuie folosit numai în poziție orizontală.
- Aparatul de sudură cu gaz trebuie folosit numai în zone bine aerisite, departe de materiale sau substanțe inflamabile. Pericol de foc!
- Odată ce flacăra a apărut, lăsați ca piesa să se încălzească timp de 30 secunde. Dacă aparatul nu ajunge la temperatura normală de lucru sau este mișcat brusc, se pot produce scântei. În acest caz, țineți partea mobilă a aparatului în poziție verticală pentru câteva secunde.
- Când este aprins, aparatul nu trebuie lăsat niciodată nesupravegheat.
- Aparatul trebuie întotdeauna menținut la o distanță de siguranță de pereți sau alte obiecte.
- Lucrați pe o bază de material neinflamabil.
- În timpul lucrului, purtați ochelari și mănuși de protecție.
- Atenție! Evitați de a respira fumurile care se produc în timpul sudurii.
- Evitați supraîncălzirea aparatului când flacăra este prea aproape de obiectul care trebuie încălzit.
- În timpul lucrului, unele părți ale aparatului ajung la o temperatură foarte ridicată, așa că după stingerea flăcării lăsați aparatul să se răcească înainte de a-l atinge.
- Este periculoasă folosirea aparatului în caz de defecțiuni sau dacă nu funcționează corespunzător.
- În caz de probleme cu alimentarea gazului, controlați dacă butelia mai conține gaz (a se vedea 5.4). Dacă mai este gaz în butelie, problema poate fi rezolvată curățând ajutorul (a se vedea 5.5).
- În caz de defecțiuni la sistemul de aprindere piezoelectrică, controlați electrodul respectiv (a se vedea 5.6).

4. PĂSTRAREA APARATULUI

- După terminarea lucrului, reambalați aparatul în ambalajul său și păstrați-l într-un loc rece, uscat și bine aerisit.



PRECAUȚII

- Când butelia este cuplată la aparat
- Protejați aparatul de lumina solară directă.
 - Nu expuneți aparatul la temperaturi mai mari de 50° C.
 - Nu lăsați aparatul la îndemâna copiilor.

5. ÎNTREȚINERE

- Nu efectuați operații de reparație sau întreținere decât următoarele.
- Utilizați numai piese de schimb și accesorii originale OXYTURBO.
- Piese de schimb originale sunt disponibile la ma-

gazinul unde ați cumpărat aparatul.

- Dacă apar defecțiuni care nu pot fi reparate urmărind aceste instrucțiuni, duceți aparatul înapoi la magazinul unde l-ați cumpărat.

5.1 SCURGERI DE GAZ

- Dacă apar scurgeri de gaz (miros de gaz), puneți imediat aparatul într-o zonă bine aerisită, departe de surse de căldură, unde va fi posibilă controlarea garniturii.

5.2 CONTROLAREA GARNITURII

- Pentru a controla garnitura, lucrați în aer liber și nu folosiți niciodată o flacăra: trebuie folosită apă cu săpun sau soluții special concepute pentru detectarea scurgerilor de gaz (Gascontrol cod 405020).
- Stropiți soluția de detectare a scurgerilor de gaz pe zona care trebuie controlată.
- Scurgerile de gaz sunt detectate prin apariția bulelor sau spumei.

5.3 ÎNLOCUIREA GARNITURII

- Scoateți vechea garnitură din locașul ei.
- Puneți noua garnitură în locașul ei apăsând pe marginile ei cu o șurubelniță cu lamă plată fiind atenți să nu o deteriorați.

5.4 CONTROLAREA CANTITĂȚII REZIDUALE DE GAZ ÎN BUTELIE

- Asigurați-vă ca robinetul de reglare al gazului pe partea mobilă a aparatului să fie complet închis, eventual rotind butonul (4) în sens orar.
- Scuturați butelia pentru a controla ca zgomotul produs de gazul lichid înăuntru să se audă.

5.5 CURĂȚAREA AJUTAJULUI

- Decuplați arzătorul rotindu-l în sens antiorar.
- Demontați ajutorul folosind o cheie exagonală.
- Curățați ajutorul suflând aer în orificiul lui.
- Remontați ajutorul strângându-l bine. Controlați garnitura (a se vedea 5.2).
- Remontați arzătorul.



PRECAUȚII

- Nu folosiți ace pentru curățarea ajutorului deoarece s-ar putea deteriora și folosirea aparatului ar deveni periculoasă.
- Dacă ajutorul nu poate fi desfundat, înlocuiți-l.

5.6 CONTROLAREA ELECTRODULUI SISTEMULUI DE APRINDERE PIEZOELECTRICĂ

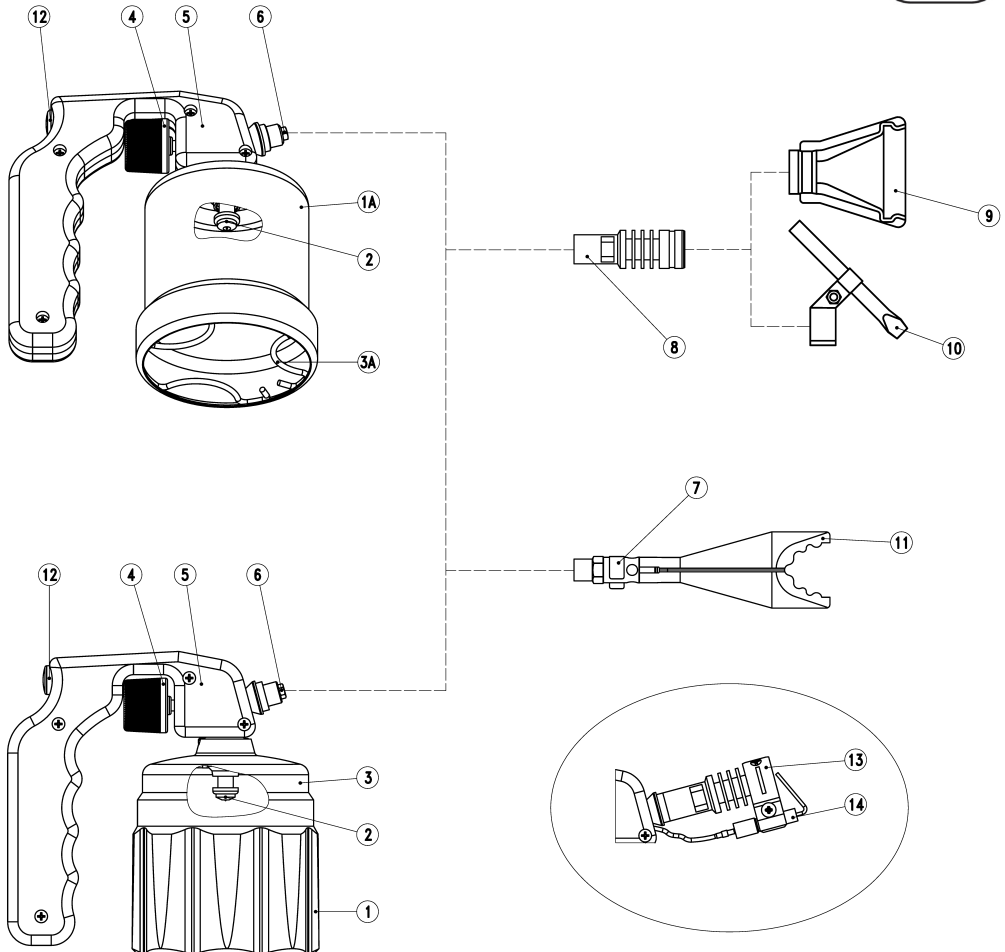
- Asigurați-vă ca distanța între electrodul și arzătorul să fie cuprinsă între 4 și 6 mm.

N.B. Unele detalii ale ilustrațiilor pot diferi față de aparatul care se află în posesia D.voastră. Producătorul își rezervă dreptul de a modifica propriile produse fără preavertizare.

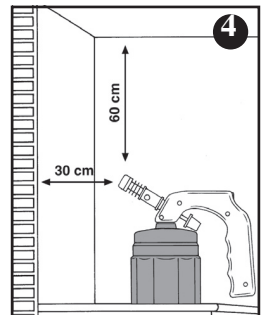
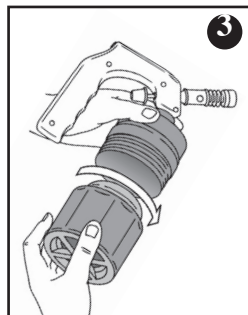
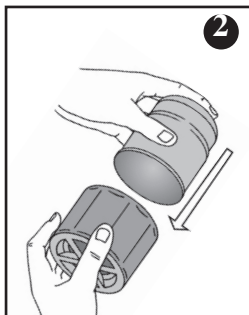
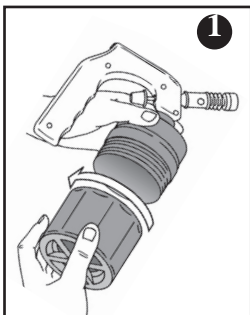
OXYLASER - OXYLASER IRON - LASERJET



Cod. 505000 - 505100 - 505030 - 525000 - 525100 - 505500



F0505010



OXYTURBO s.r.l.

Via Serio (Zona Industriale), 4/6 • I-25015 DESENZANO DEL GARDA (BS) • Fax +39 0309911271

www.oxyturbo.com