

CLM 9B · 9E I =DA 9B H

HF 9: =A 9H · @Ub WY · < c ` XYf

H97 < B =75 @ · G < 99H



**CONTACT :**

contacto@trefimet.cl  
 (+562) 2811 3365

Las industrias #1431,  
 Padre Hurtado, Santiago, Chile.

**WWW.TREFIMET.COM**



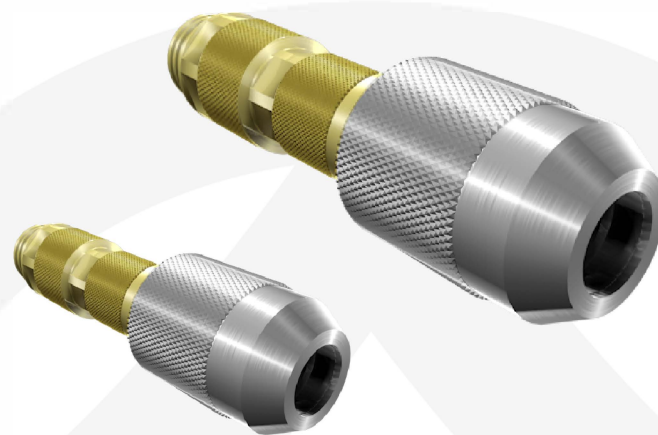
CLM 9B ·  
 9E I =DA 9B H

HF 9: =A 9H ·  
 @5B 79 · < C @8 9F

Designed to achieve the best performance that can be obtained from a Trefimet thermal lance.

Easy and safe to operate, and with a long life span.

Suitable for working with all types of thermal lances, in their different applications, such as opening taphole/passages, cutting materials, oxygen insufflation and various operations that require the use of thermal lances or oxygen lances.



**Standar:** EN 9539

**GAS:** O<sub>2</sub> Oxygen

**Work Pressure:** 20 bar

**Connection:** 3/4" BSP

**58J 5B H5; 9G**

Balanced oxygen distribution in all the internal conduits of the thermal lance, allowing to obtain the highest efficiency of a Trefimet thermal lance.

Operational facility in mounting the thermal lance.

The correct tightening of the lance holder guarantees the fixation and sealing of the thermal lance, avoiding oxygen leaks.

The design of this lance holder minimizes the possibility of ingress of molten material, which could heat the interior of the lance holder, reducing possible burns of the sealing rubber and eventual internal ignitions.

Designed for those operations that may be affected by possible operational errors.<sup>1</sup>

LANCE DIAMETER (OUTSIDE)		TOLERANCE RANGE	CONNECTION	DIMENSIONS			CODE
Ø NOMINAL			A	MAX. DIAM.	L	WEIGHT	
BSP	(mm)	(mm)	BSP / GAS	(mm)	(mm)	(g)	
1/4"	13,5	12 - 14	3/4"	47	184	1000	PLT00025

**1 ERRORES OPERACIONALES:** La causa más importante que puede provocar daños en el portalanza es el ingreso de material fundido al interior de éste. Este fenómeno ocurre por desplazamiento de partículas desde el extremo de la lanza térmica y obedece exclusivamente a errores operacionales que se describen a continuación:

- Cortar o disminuir el flujo de oxígeno mientras la lanza térmica está en operación. Esto facilita el escurrimiento de material fundido hacia el portalanza.
- Apagar la lanza térmica inclinándola hacia arriba. Los materiales fundidos que hay en el extremo de ésta, se desplazan hacia el portalanza por gravedad.
- No cortar completamente el oxígeno al apagar la lanza. Si sigue existiendo flujo de oxígeno, la lanza no se apagará y seguirá quemándose hacia el interior del portalanza.
- Calentar una lanza térmica dentro del pasaje mientras se está operando con otra, para luego instalar esta última en el portalanza. Puede escurrir material fundido por el interior.
- No introducir la lanza hasta el fondo del portalanza. En caso de escurrir material caliente, podría causar una ignición interna del portalanza.