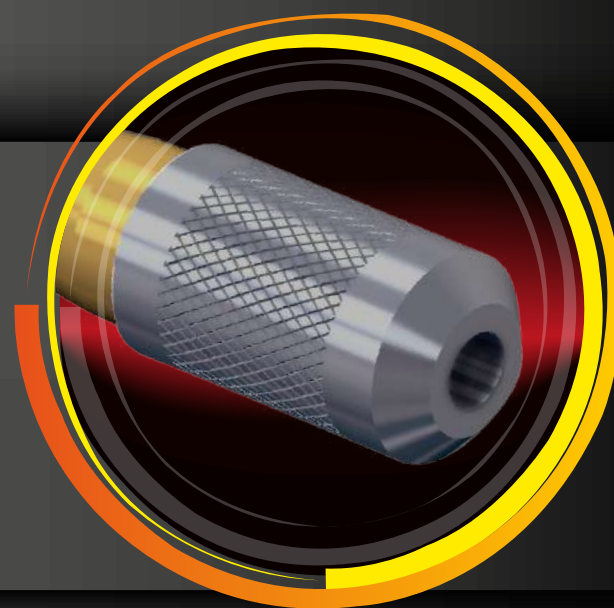


EQUIPOS DE OXÍGENO

PORTALANZA TREFIMET

FICHA TÉCNICA



CONTACTO:

contacto@trefimet.cl
 (+562) 2811 336

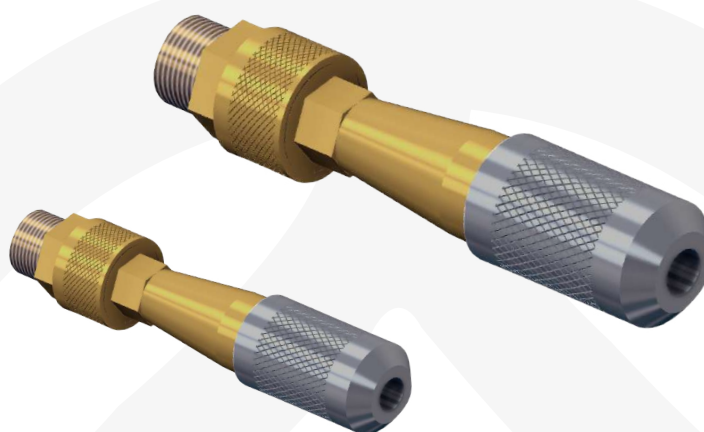
Las industrias #1431,
 Padre Hurtado, Santiago, Chile.

WWW.TREFIMET.CL



EQUIPO DE OXÍGENO PORTALANZA TREFIMET

Diseñado para conseguir la mejor performance que se puede obtener de una lanza térmica Trefimet. Fácil y seguro de operar y con una larga vida útil. Adecuado para trabajar con todo tipo de lanza térmica, en las diferentes aplicaciones de éstas, tales como apertura de pasajes, corte de materiales, insuflación de oxígeno y diversas operaciones que requieran uso de lanzas térmicas o de oxígeno.



Stándar: EN9539

Presión de trabajo: 20 bar

GAS: O₂ Oxígeno

Conexión: 3/4" BSP

VENTAJAS

Distribución equilibrada del oxígeno en todos los conductos internos de la lanza térmica, permitiendo obtener la mayor eficiencia de una lanza térmica Trefimet.

Facilidad operacional en el montaje de la lanza térmica.

El apriete correcto del portalanza, garantiza la fijación y el sellado de la lanza térmica, evitando filtraciones de oxígeno.

El diseño de este portalanza minimiza la posibilidad de ingreso de material fundido, el cual podría calentar el interior del portalanza, disminuyendo de esta forma posibles quemaduras de la goma de sellado y eventuales igniciones internas.

Pensado para aquellas operaciones que pueden estar afectas a posibles errores operacionales.

Los materiales utilizados para la fabricación de las piezas expuestas son de alta resistencia térmica, mejorando la vida útil del portalanza.

El modelo estilizado mejora la ergonomía del agarre y además disminuye el peso del portalanza, disminuyendo el desgaste físico de los operadores.

MEDIDA NOMINAL	PESO (kg/m)	DIÁM.EXT. ø (mm)	TOLERANCIA MIN (mm)	TOLERANCIA MAX (mm)
1/4"	0,86	38	12,50	13,80
3/8"	1,04	44	15,70	17,30
1/2"	1,41	51	20,00	21,30
3/4"	1,60	56	25,30	27,00

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.