

Cannelli multi-uso

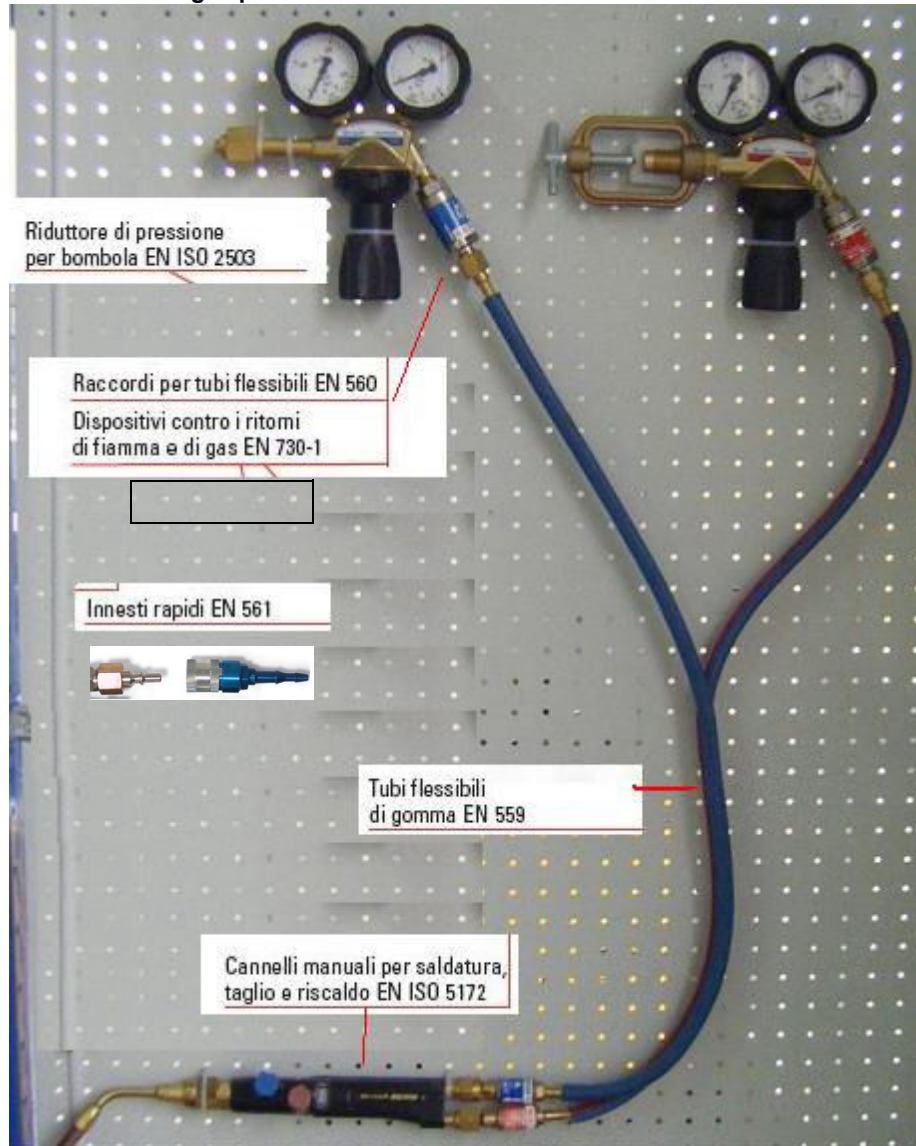


Sistemi componibili multifunzione composti da una impugnatura e da lance per applicazioni specifiche: saldatura, lance curvabili per termoidraulica, lance biforcute, lance da taglio

Cannelli per saldatura e saldobrasatura



Postazione ossigas per saldatura



Secondo l'art.253 del DPR 547/1955 e la Circolare Min Lavoro e Prev Sociale N°17 del 20 Febbraio 1984, i dispositivi sono richiesti solo sui raccordi dei gas combustibili e solo sul cannello.

Secondo l'esperienza maturata nel settore e dall'analisi tecnica dei ritorni di fiamma, confortati anche da autorevoli fonti internazionali, ANASTA **consiglia sempre l'installazione:**

- sui cannelli ma anche sui riduttori;
- sulla linea Gas combustibile ma anche su quella Ossigeno.

I dispositivi di sicurezza **devono essere sostituiti:**

- ad ogni ritorno di fiamma che interessi il dispositivo di sicurezza;
- dopo un massimo di 5 anni di normale esercizio senza ritorni di fiamma;

Ricordarsi: sostituire sempre la coppia Ossigeno+Gas combustibile; due funzioni indispensabili (arresto fiamma +arresto gas); utilizzare solo dispositivi a norma: EN730-1 - ISO 5175

I **tubi flessibili** di gomma per procedimenti di saldatura e/o taglio, a norma EN 559, sono marchiati e non hanno scadenza; devono essere però sostituiti qualora presentino segni di usura.



Utilizzare gli **innesti rapidi**, applicabili sia sul riduttore che sul cannello, per sfilare rapidamente e in modo sicuro il tubo flessibile dalle apparecchiature, al termine di ciascun ciclo di lavoro ; sono auto-otturanti (per cui non c'è dispersione di gas in atmosfera).

Cannelli per taglio con fiamma classici e per demolitori



L'**ossitaglio** è il sezionamento per combustione di un metallo con l'aiuto di una fiamma composta da Ossigeno + Gas combustibile (acetilene, propano, metano, etc.). Il taglio avviene per combinazione di due tipi di fiamma: la fiamma di riscaldamento (che permette di ottenere un riscaldamento localizzato del metallo da tagliare) e la fiamma di taglio (il getto di ossigeno che ossidando il metallo riscaldato causa la separazione della lamiera). L'ossitaglio è possibile solo sugli acciai ordinari o debolmente legati.

Esistono tre tipi di cannelli per effettuare l'ossitaglio manuale:

- Cannelli con **miscelazione per aspirazione**, in cui i gas (ossigeno e acetilene) che compongono la fiamma da riscaldamento vengono miscelati insieme all'interno della lancia tramite appunto aspirazione di acetilene da parte dell'ossigeno.



- Cannelli con **miscelazione in testa**, dove i gas (ossigeno ed acetilene) che compongono la fiamma da riscaldamento vengono miscelati insieme all'interno della testa del cannello. Questi cannelli sono identificabili in quanto i tubicini che vanno dall'impugnatura del cannello alla testa sono tre.

Entrambi i tipi di cannello sopra-descritti utilizzano punte che debbono ricevere gas per il riscaldamento già miscelati (appunto o nella testa o nella lancia).

- Cannelli con **miscelazione in punta**, in cui i gas (ossigeno e acetilene) che compongono la fiamma da riscaldamento vengono miscelati insieme all'interno della stessa punta da taglio (che viene detta "punta auto-miscelante"). Questi cannelli come quelli con miscelazione in testa hanno tre tubicini che vanno dall'impugnatura alla testa. Normalmente le punte da taglio per questi cannelli hanno la parte superiore a forma di tre coni sovrapposti. La forma dei tre coni standardizzata è quella che fa denominare le **punte: IC** (international cone).



Usare le **valvole di sicurezza** sul cannello oppure lungo i tubi di gomma (a circa 1 metro dall'impugnatura); sostituire tali dispositivi ogni 5 anni o dopo un ritorno;



Verificare lo stato dei **tubi di gomma**, che seppur marcati EN559 e quindi senza un scadenza, sono sottoposti ad usura e avversità atmosferiche (intemperie, caldo, freddo, etc.)

Usare **innesti rapidi auto-otturanti** per agganciare-sganciare cannelli e attrezzature in modo rapido e sicuro, per minimizzare i rischi durante i trasporti e nelle pause lavorative;



Per accendere la fiamma usare gli appositi **accenditori a tazza**;

Verificare lo stato delle punte di saldatura, ed eventualmente pulirle con gli appositi **pulisci-punte**



Usare i dispositivi individuali di protezione e altri mezzi di sicurezza

Per lavori particolarmente impegnativi sono disponibili le **lance termiche**



Uniweld s.r.l. - S.S. 16 Adriatica 112 (km 396+000) - Villa Rosa di Martinsicuro (Teramo)
tel. 0861 761008 - fax 0861 765210 - e-mail info@uniweldsrl.it - web: www.uniweldsrl.it

Immagini illustrative; i dati tecnici possono subire variazioni; non costituisce offerta commerciale; diritti su marchi e nomi dei rispettivi proprietari