

Linha de Equipamentos e Acessórios para Oxicorte

XuperCut 3000

Maçarico de Corte

EutecFlow HD

Regulador de Pressão



Linha de Maçaricos de Corte e Reguladores:

- Sistema misturador na cabeça;
- Alta qualidade no corte;
- Capacidade de corte 300mm;
- Excelente ergonomia em trabalhos prolongados;
- Robusto para processos industriais;
- Conformidade com os requisitos da ABNT NBR-15318 e EN ISO-5172.

Maçaricos

O **XuperCut 3000**, foi desenvolvido para atender todos os segmentos industriais que requerem cortes com grande precisão. Ideal para serviços pesados em siderurgia, mineração, estaleiros navais, cimento e petroquímicas entre outros.

Proporciona alta durabilidade dos bicos devido ao novo sistema misturador na cabeça, que dificulta o retrocesso da chama devido ao seu projeto exclusivo da câmara, resultando no aumento da eficiência dos bicos e alto desempenho no corte.

LANÇAMENTO



XuperCut 3000

- **Sistema misturador na cabeça:**
Boa resistência ao retorno de chamas.
Retorno da mistura dificultada no desligamento.
- **Design ergonômico:**
Centro de gravidade balanceado.
Menor altura dos bicos facilita o apoio em cortes manuais.
Facilidade na montagem das válvulas.
- **Punho em alumínio**
Menor peso e maior conforto ao operador.
- **Conformidade:**
De acordo com as normas ABNT NBR 15318 e EN ISO 5172.

Vantagens do Sistema Misturador na cabeça:

O Misturador é onde se define o balanceamento correto da mistura gasosa para cada tipo de bico.

- Boa resistência a retorno de chamas.
- Projeto da câmara dificulta o retorno de mistura gasosa após desligamento.
- Este sistema permite a utilização de oxigênio com múltiplos gases combustíveis: acetileno, GLP, hidrogênio, metano, butano e propileno.



CastoFuse

- Maçarico utilizado para aquecimento em serviços pesados.



- Mistura dos gases feita no bico de aquecimento;
- Utiliza bicos de aquecimento AC ou GLP;
- Utilizar com cesto de 6 cilindros de acetileno;
- Utilizar Válvulas Corta-Fogo para equipamento pesado;
- Peso: 1,45 kg;
- Comprimento: 630mm.

Bicos de aquecimento CastoFuse

Bico	Pressão Dinâmica (kgf/cm ²)		Vazão (m ³ /h)	
	OX	AC	OX	AC
150 AC	1,00-3,50	0,40-0,90	4,10-5,20	3,70-4,60
300 AC	1,00-3,50	0,40-0,90	8,20-10,20	7,60-9,30
	OX	GLP/GN	OX	GLP/GN
300 GLP/GN	2,40-4,00	0,25-0,50	20,90-26,00	9,80-12,20

Reguladores

EutecFlow HD



Descrição:

A linha de Reguladores de Pressão Eutectic Castolin foi projetada seguindo os mais exigentes requisitos de normas nacionais e internacionais. São reguladores com a máxima segurança para o operador, melhor performance de sua categoria e longa durabilidade.

■ Norma Internacional:

Projetado e aprovado na norma ISO 2503 (reguladores de pressão para cilindros de 200 bar).

■ Exclusivo sistema de diafragma:

Livre de impurezas e alta velocidade de resposta.

■ Conjunto obturador encapsulado:

Operação mais segura. Maior capacidade de vazão e excelente resistência às altas temperaturas.



EutecFlow HD Oxigênio / Acetileno

Ideais para aplicação de corte e aquecimentos pesados; Proporciona maior vazão; Capa cromada de alta resistência; Volante não se desprende, evitando entrada de corpo estranho e proporciona maior segurança ao operador.



EutecFlow HD Argônio/CO₂

Utilizados para gases inertes de solda TIG/MIG/MAG; Mais econômicos por ter a pressão de saída variável; Capa cromada de alta resistência; Volante não se desprende evitando entrada de corpo estranho e proporciona maior segurança ao operador.



EutecFlow HD Com Fluxômetro

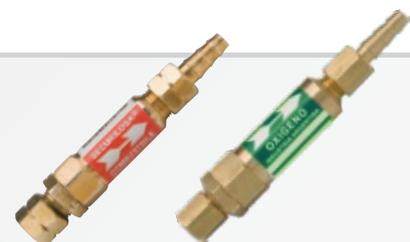
Regulador de fluxo de alta precisão. Utilizados com gases inertes em processo de solda MIG/TIG/MAG.

Descrição	Pressão Máx. Entrada (bar)	Pressão Máx Saída (bar)
EutecFlow HD		
OXIGÊNIO	230	10
ACETILENO	25	1,5
ARGÔNIO	230	3,5
CO₂	25	3,5
EutecFlow HD com Fluxômetro		
ARGÔNIO	230	3,5
CO₂	230	3,5

Válvulas Antirretrocesso

■ 02 Funções de Segurança

- Válvula de retenção que impede o fluxo reverso dos gases;
- Filtro de inox sinterizado que absorve o calor e extingue a chama.



A Eutectic Castolin recomenda que para o manuseio de equipamento de corte alimentado com cilindros devemos considerar alguns aspectos importantes de segurança.

■ Procedimento para Reguladores:

Verificar a limpeza do regulador e o estado das juntas. Eles devem estar absolutamente vedados e isentos de graxas e óleos.

Para a instalação do regulador de oxigênio, purgue o cilindro abrindo levemente a válvula.

Instale o regulador, libere a válvula do cilindro, abra a válvula do regulador levemente.

Não se esqueça de verificar vazamentos com água e sabão ou produtos especiais para este fim.

■ Operação com Maçarico:

Para cada trabalho a ser executado, deve-se providenciar alguns detalhes como: tamanho do bico, lança de corte ou bico de aquecimento adequado.

Para regular a pressão de trabalho de ambos os gases, é recomendável consultar a tabela de dimensão dos bicos e lanças de corte.

De acordo com as especificações recomendadas do equipamento de trabalho, deve-se seguir os procedimentos para acender e apagar.

Fechar as válvulas dos cilindros sempre que houver interrupções do trabalho.

As válvulas reguladoras devem ser retiradas sempre que houver traslado dos cilindros.

Tabela de Bicos de Corte - 1534					
Nº	Espessura de corte (mm)	Pressões de regulagem (bar)		Vazões de regulagem (m³/h)	
		Oxigênio	Propano/GLP	Oxigênio	Propano/GLP
2	1,5 - 5,0	1,3 - 2,0	0,13 - 0,25	1,5 - 2,0	0,10 - 0,17
4	5,0 - 16,0	1,5 - 2,5	0,20 - 0,30	1,5 - 2,5	0,14 - 0,20
6	19,0 - 50,0	2,0 - 3,5	0,40 - 0,50	4,0 - 5,0	0,23 - 0,30
8	50,0 - 130,0	2,5 - 4,0	0,40 - 0,50	6,3 - 10,0	0,30 - 0,40
10	130,0 - 255,0	2,0 - 3,5	0,60 - 0,90	9,5 - 10,0	0,30 - 0,50
12	255,0 - 300,0	4,0 - 6,0	0,6 - 0,90	16,6 - 30,0	0,60 - 0,90

■ Prevenção Contra Acidentes:

É fundamental para uma boa conservação do equipamento de trabalho, a utilização de equipamentos de segurança. Consulte nosso catálogo de equipamentos de segurança.

O treinamento de pessoas na operação de equipamentos de corte é a melhor maneira de prevenção.

■ Manutenção das Mangueiras:

As mangueiras devem ser periodicamente revisadas e substituídas a cada 06 meses, ou imediatamente quando forem detectadas rachaduras e cortes na mesma.

■ Tipos de Retrocesso:

Retrocesso momentâneo: Ocorre no final da tocha. A chama está apagada e volta.

Reverso sustentado: A chama entra na tocha e permanece dentro dela. Há combustão dentro da câmara de mistura. Ela é percebida por um ruído dentro da tocha.

Reversão Total: Ela ocorre quando o fogo atinge as mangueiras do regulador. Resultando explosão e incêndio.

■ Instalação do Equipamento na Rede

Antes de conectar o **XuperCut 3000** em sua rede, verifique as condições das mangueiras. Recomenda-se trocar as mangueiras semestralmente ou até mesmo antes, caso haja alguma irregularidade que comprometa a integridade do operador e do equipamento.

Para atender a norma NR 18, é necessário a instalação de válvulas antirretrocesso, na saída dos gases e na entrada do equipamento.

Tabela de Bicos de Corte - 1502					
Nº	Espessura de corte (mm)	Pressões de regulagem (bar)		Vazões de regulagem (m³/h)	
		Oxigênio	Acetileno	Oxigênio	Acetileno
2	1,5 - 5,0	1,6 - 3,0	0,3 - 0,5	0,5 - 0,8	0,15 - 0,20
3	5,0 - 12,0	1,5 - 3,0	0,3 - 0,5	1,0 - 1,8	0,20 - 0,25
4	12,0 - 19,0	2,0 - 3,0	0,3 - 0,5	1,8 - 2,4	0,25 - 0,35
6	19,0 - 50,0	2,0 - 3,0	0,3 - 0,5	3,2 - 4,0	0,40 - 0,50
8	50,0 - 152,0	2,5 - 5,0	0,4 - 0,7	5,2 - 9,4	0,45 - 0,60
10	152,0 - 255,0	2,5 - 5,0	0,6 - 0,8	11,3 - 20,1	0,70 - 1,30
12	255,0 - 300,0	4,0 - 6,0	0,6 - 0,8	22,3 - 26,0	1,24 - 1,60

O que a Eutectic Castolin gera de valor:

