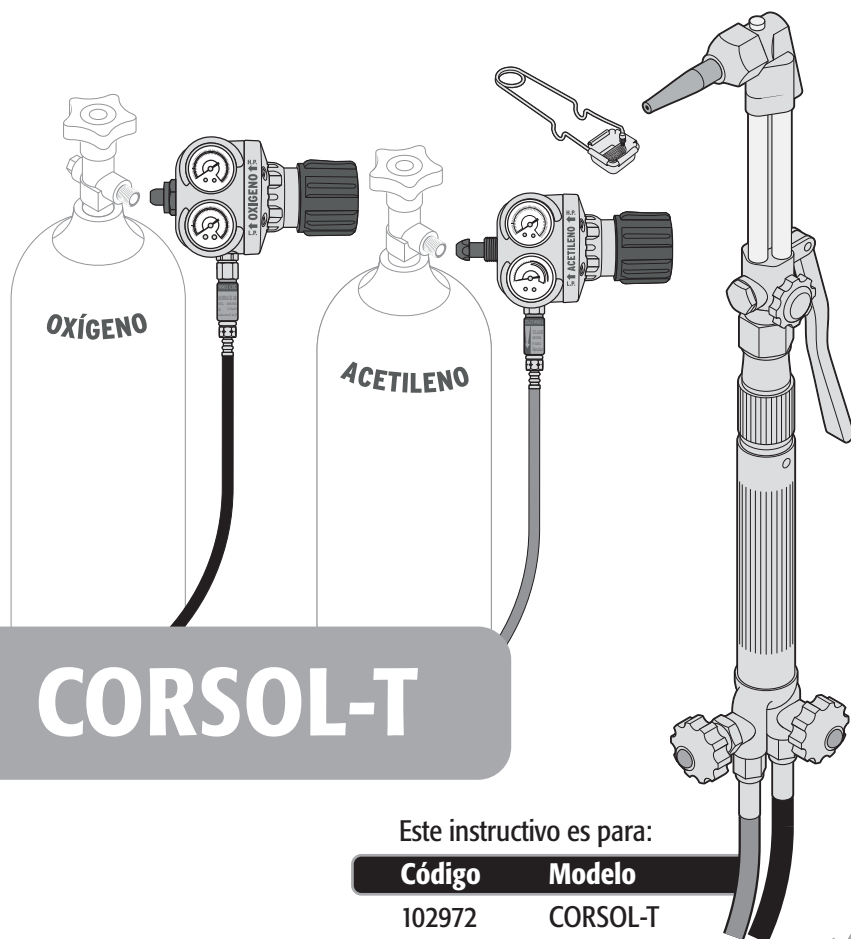


Instructivo de

## Equipo de corte y soldadura

Uso rudo



### CORSOL-T

Este instructivo es para:

Código

Modelo

102972

CORSOL-T

**ATENCIÓN**



Lea este instructivo por completo  
antes de usar la herramienta.



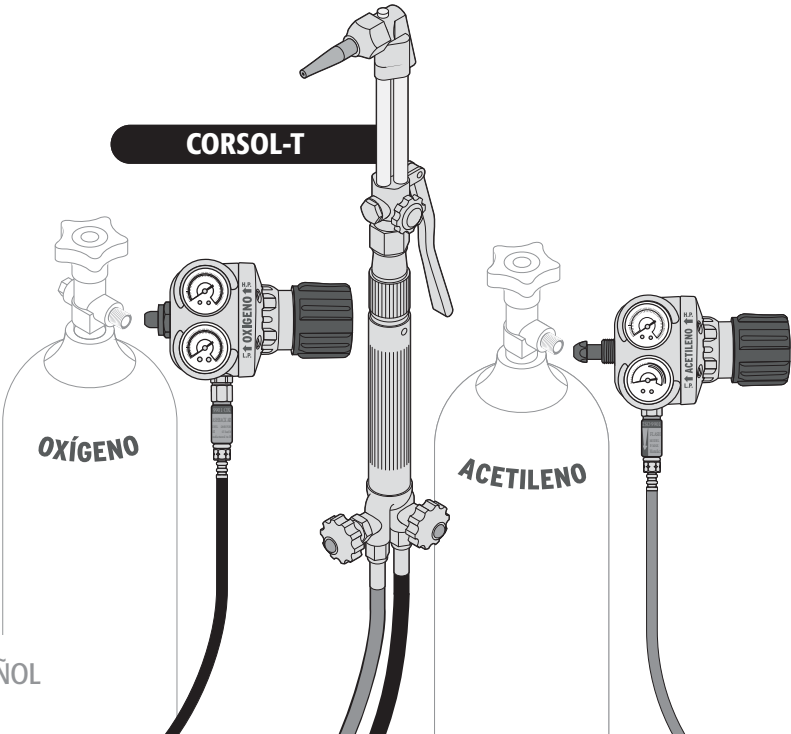
|                                                                                                                  |    |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
|  Advertencias de seguridad ..... | 3  |
| Partes .....                                                                                                     | 4  |
| Preparación .....                                                                                                | 5  |
| Puesta en marcha .....                                                                                           | 7  |
| Ajuste de presiones .....                                                                                        | 8  |
| Operación de corte .....                                                                                         | 9  |
| Solución de problemas .....                                                                                      | 10 |
| Notas .....                                                                                                      | 11 |

 **ATENCIÓN**

Para poder sacar el máximo provecho de la herramienta, alargar su vida útil, hacer válida la garantía en caso de ser necesario y evitar riesgos o lesiones graves, es fundamental leer este instructivo por completo antes de usar la herramienta.

Guarde este instructivo para futuras referencias.

Los gráficos de este instructivo son para referencia, pueden variar del aspecto real de la herramienta.





# Advertencias de seguridad



# TRUPER®

**⚠ ATENCIÓN** Existen muchos riesgos relacionados con el uso de la soldadura autógena de oxiacetileno. Es necesario que se adopten las medidas de seguridad apropiadas al trabajar con este equipo.

## Área de trabajo

- Antes de soldar o cortar asegúrese de que el área de trabajo se encuentre en perfecto orden para evitar accidentes.
- **⚠ ATENCIÓN** • Trabaje en áreas bien ventiladas.

## Equipo de seguridad



- **⚠ ATENCIÓN** • Tenga siempre un extintor a la mano.
- **⚠ ATENCIÓN** • Utilice siempre válvulas de retención de flujo inverso o check en todas las conexiones. Estas válvulas de seguridad ayudan a prevenir accidentes causados por regresión de gas o retroceso de flama en el sistema.
- Utilice siempre lentes para soldar con la finalidad de proteger sus ojos de chispas o rayos luminosos.
- Utilice siempre guantes especiales para soldar y cuídese de las chispas que puedan caer en los puños.
- **⚠ ATENCIÓN** • No use ropa rasgada o rota: una chispa podría incendiar los jirones.



## Manejo de los cilindros (No incluidos)

- **⚠ ATENCIÓN** • No fume cerca de los cilindros.
- **⚠ ATENCIÓN** • Maneje los cilindros con cuidado, evite tirarlos o golpearlos y no los exponga al calor o flama. Recuerde que siempre deben de estar en posición vertical.
- **⚠ ATENCIÓN** • Asegure los cilindros en su lugar antes de realizar las conexiones para evitar que se caigan. Se recomienda montarlos y encadenarlos en un diablo.
- Nunca use un cilindro que esté abollado.
- Los capuchones de protección de los cilindros deben estar en su lugar siempre que mueva los cilindros o no los esté usando.
- Los cilindros vacíos deben almacenarse en un lugar específico y ser claramente marcados como "Vacío".
- Por ningún motivo altere o fuerce las conexiones de los cilindros.



## Conexiones



- **⚠ ATENCIÓN** • No fume cerca de las conexiones.
- **⚠ ATENCIÓN** • Por ningún motivo utilice aceite o grasa en las conexiones. El equipo no requiere lubricación. El aceite y los lubricantes arden violentamente en presencia de oxígeno presurizado.
- **⚠ ATENCIÓN** • Asegúrese que todas las conexiones y mangueras estén en buen estado. Reemplace de inmediato las que presenten algún daño.
- Al hacer las conexiones asegúrese de que queden bien apretadas.
- **⚠ ATENCIÓN** • Use agua jabonosa para detectar cualquier fuga y corríjala antes de encender.
- **⚠ ATENCIÓN** • Bajo ninguna circunstancia permita que haya sellos dañados o extraviados en la punta en cono. Si esto sucediera, los gases se mezclarían en el interior del maneral, lo que podría propiciar que la flama se revirtiera o se generaran explosiones.



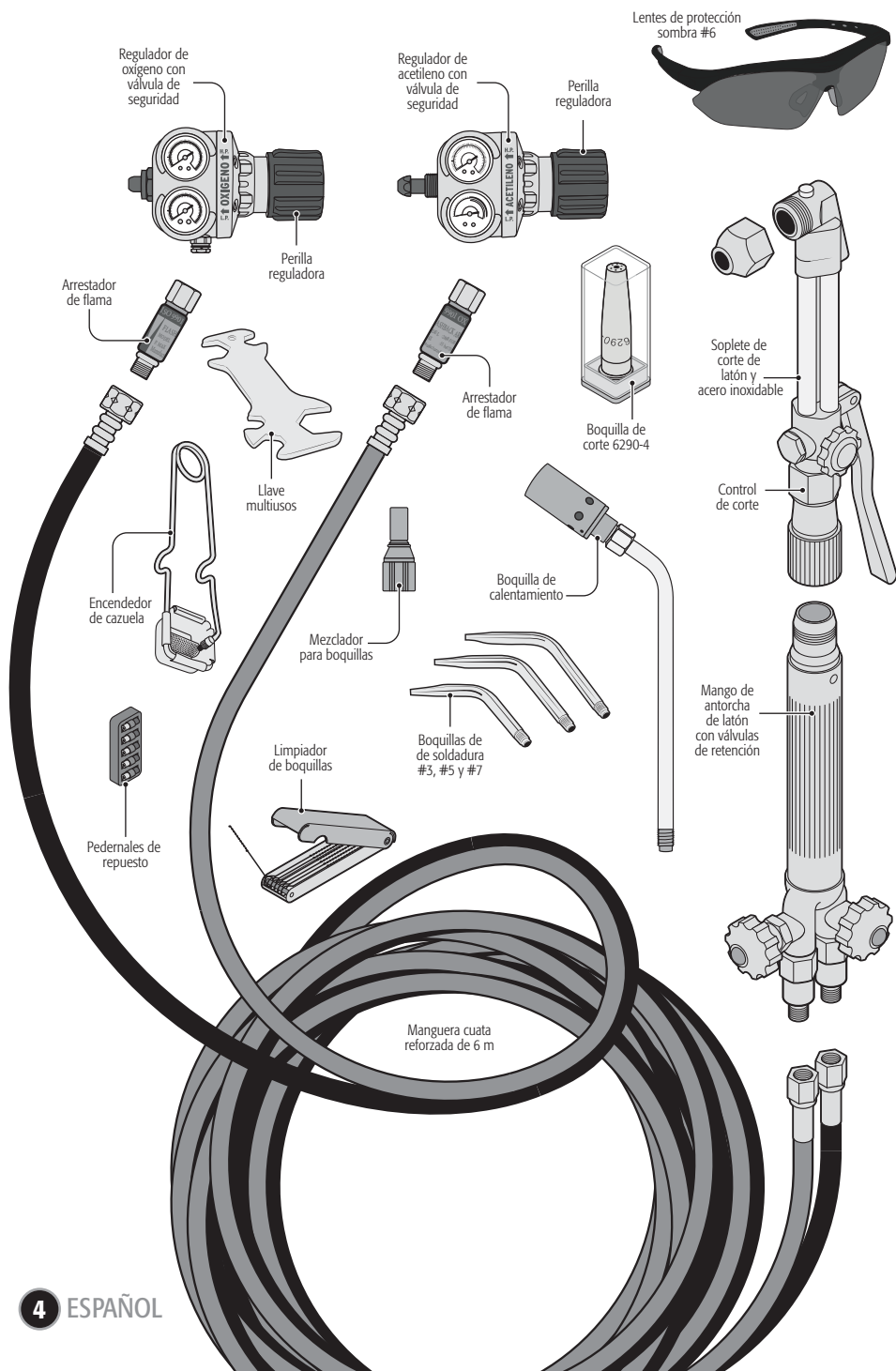
## Presión

- **⚠ ATENCIÓN** • Purgue los pasos de oxígeno y acetileno por separado antes de encender (consulte las páginas 5 y 6).
- Evite desperdiciar el gas utilizando los ajustes de presión adecuados. Si los reguladores indican presión extrema, corrija de inmediato.
- La presión de trabajo en el regulador de acetileno NUNCA debe superar 103.4 kPa (15 PSI) (1.03 bar).
- **⚠ ATENCIÓN** • Purgue todo el sistema después de cada uso (consulte la página 9). NO desconecte el equipo con las válvulas de los cilindros abiertas.
- En caso de fuga, mueva el cilindro a una zona abierta lejos de material inflamable y reporte de inmediato a su supervisor o Protección Civil.

## Restricciones de uso

- **⚠ ATENCIÓN** • Jamás use el oxígeno para soplear el lugar de trabajo o su ropa. Cualquier chispa puede provocar un incendio.
- No trabaje con equipo dañado o con fugas.
- No use el soplete como martillo o para quitar las rebabas del material de trabajo.





Estas instrucciones se proporcionan para ofrecer nuestros mejores consejos y recomendaciones para el uso seguro de reguladores de presión de cilindros de gas y otros productos relacionados. Todas las instrucciones son solo recomendaciones y, sobre todo, el uso seguro de todo el equipo recae en el operador.

**⚠ ATENCIÓN** • Asegúrese de estar en un lugar libre de flamas y chispas al preparar el equipo.

**⚠ ATENCIÓN** • Antes de realizar las conexiones asegúrese de eliminar las partículas de polvo o suciedad acumuladas en las válvulas de salida de ambos cilindros. Colóquese a un lado del tanque y abra la válvula **(A)** por dos segundos para que expulse cualquier partícula que pueda entrar al sistema causando daños o accidentes. Nunca se coloque enfrente del tanque al momento de abrir la válvula de presión.

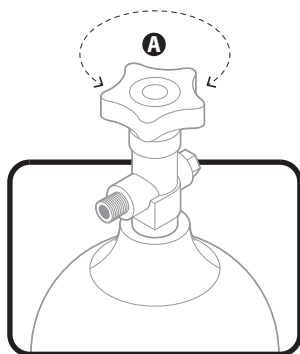
**⚠ ATENCIÓN** • El operador debe llevar protección ocular adecuada, guantes y todo el equipo de protección personal (EPP) recomendado para protegerse contra chispas y llamas.

**⚠ ATENCIÓN** • Si detecta grasa o aceite, no use el cilindro en lo absoluto y póngase en contacto con el fabricante o distribuidor del mismo.

**⚠ ATENCIÓN** • Verifique que los reguladores utilizados sean adecuados para el tipo de gas en uso y capaces de alcanzar la presión de operación correcta. Asegúrese de que estén libres de daños y fugas antes de su uso.

**⚠ ATENCIÓN** • Los accesorios de las mangueras deben estar libres de suciedad, aceite y grasa, y no mostrar signos de daño. Preste especial atención a la condición de las superficies de asiento.

**⚠ ATENCIÓN** • Examine todas las mangueras para asegurarse de que estén en buen estado y de que no presenten signos de agrietamiento, cortes ni ningún otro tipo de deterioro.



**1.** Coloque los dos cilindros en posición vertical y asegúrelos (cilindros no incluidos).

**2.** Conecte los dos reguladores al gas correspondiente. Utilice la llave multiusos para una conexión firme. Asegúrese de apretarlos en la dirección correcta: en sentido horario el de oxígeno y el de acetileno en sentido contrario.

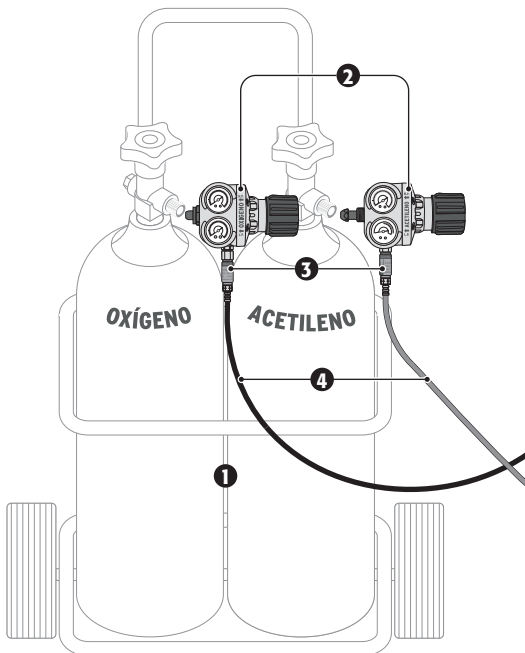
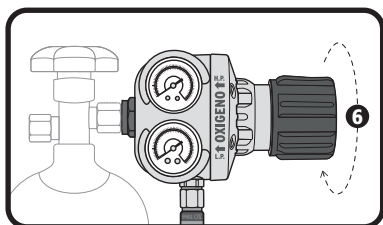
**3.** Coloque el arrestador de flama en la salida de cada regulador verificando que coincidan los colores de las etiquetas y apretando la tuerca sin aplicar mucha fuerza.

**4.** Conecte las mangueras a los arrestadores. El verde es para el oxígeno y el rojo para el acetileno. Apriete firmemente los coples con la llave. Si detecta cualquier indicio de grasa o aceite, interrumpa su uso inmediatamente.

**5.** Asegúrese de que las válvulas del soplete estén en la posición cerrada antes de abrir las válvulas del cilindro.

**6.** Abra por completo las manijas de los reguladores girándolas lentamente en sentido contrario a las manecillas del reloj.

**⚠ ATENCIÓN** De no hacer esto, al momento de abrir la válvula del cilindro la presión del tanque puede estropear los componentes internos del regulador.



7. Limpie el interior de cada manguera abriendo lentamente la válvula del cilindro hasta alcanzar 34.4 kPa (5 PSI) (0.34 bar). Permita que el gas fluya por 10 segundos para expulsar cualquier residuo del interior de la manguera y cierre la válvula. Repita el procedimiento con la otra manguera.

**⚠ ATENCIÓN** La válvula del cilindro de acetileno no debe ser girada más de una vuelta al abrirla para que en caso de que ocurra una flama esta pueda cerrarse rápidamente. Sujete firmemente la manguera antes de abrir las válvulas para evitar lesiones.

8. Conecte las mangueras a los orificios correspondientes en la antorcha. Apriete firmemente los coples con la llave multiusos.

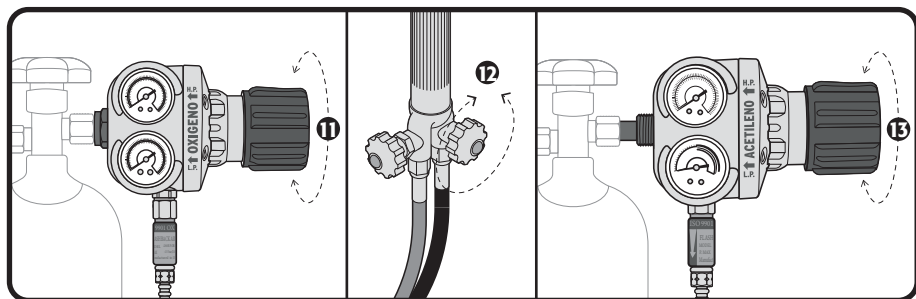
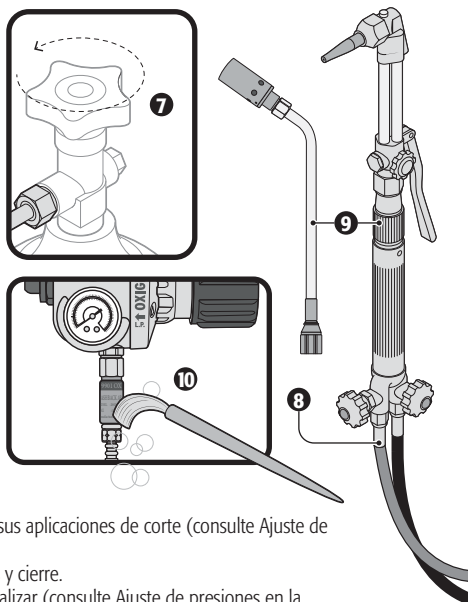
9. Según la labor que vaya a realizar, conecte en la antorcha la boquilla correspondiente.

10. Para detectar posibles fugas, aplique solución jabonosa en todas las conexiones. Abra las válvulas de ambos cilindros y corrija cualquier fuga apretando las conexiones. Si la fuga persiste, interrumpa el trabajo y contacte a su proveedor.

11. Ajuste los reguladores a la presión de trabajo correcta para sus aplicaciones de corte (consulte Ajuste de presiones en la página 8).

12. Abra la válvula de oxígeno de la antorcha por dos segundos y cierre.

13. Ajuste la presión adecuada del acetileno para el trabajo a realizar (consulte Ajuste de presiones en la página 8).



## Puesta en marcha

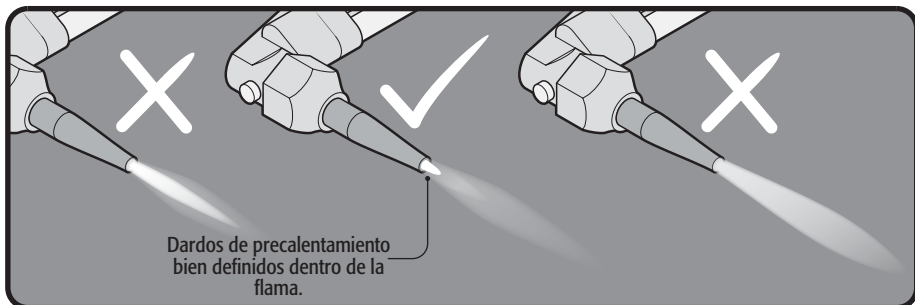
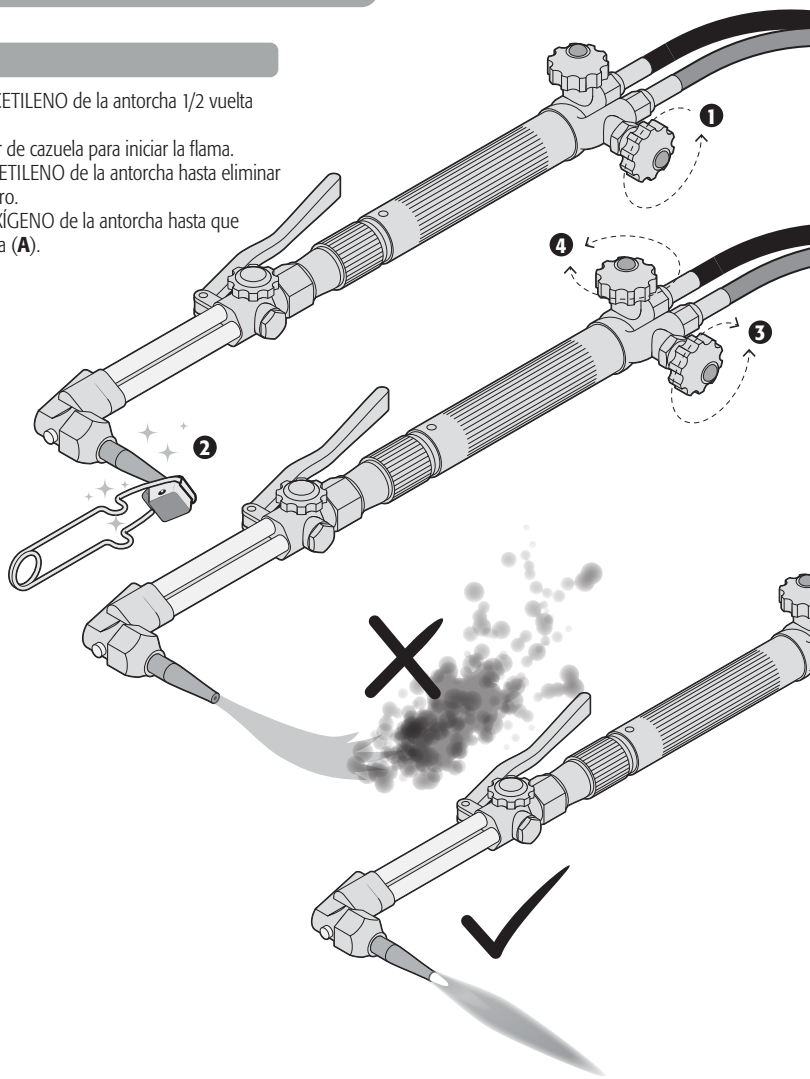
**⚠ ATENCIÓN** Examine el soplete en busca de posibles fugas externas, prestando especial atención a las entradas y a la boquilla.

**⚠ ATENCIÓN** Antes de encender el soplete, purgue las mangueras individualmente lejos de llamas al descubierto.

**⚠ ATENCIÓN** Nunca eleve la presión en el regulador de acetileno a más de 103.4 kPa (15 PSI) (1.03 bar).

## Encendido

1. Abra la válvula de ACETILENO de la antorcha 1/2 vuelta aproximadamente.
2. Utilice el encendedor de cazuela para iniciar la flama.
3. Gire la válvula de ACETILENO de la antorcha hasta eliminar el exceso de humo negro.
4. Abra la válvula de OXÍGENO de la antorcha hasta que aparezca la flama neutra (A).



Flama oxidante  
(exceso de oxígeno)

**A** Flama neutra  
(balance perfecto de gases)

Flama carburante  
(exceso de acetileno)

**⚠ ATENCIÓN** Para obtener mejores resultados de consumo y desempeño se recomienda utilizar las presiones de las tablas de proceso que se muestran continuación. Estas presiones son una guía ya que el resultado de la operación puede variar dependiendo de las condiciones particulares de cada proceso.

## BOQUILLAS DE CORTE OXI-ACETILENO

| No. de la boquilla | Espesor de corte (mm) | Presión de <b>OXÍGENO</b> (BAR) | Presión de <b>ACETILENO</b> (BAR) | Longitud (mm-pulg) |
|--------------------|-----------------------|---------------------------------|-----------------------------------|--------------------|
| 000                | 0-5                   | 1.5 (150 kPa)                   | 0.5 (50 kPa)                      | 61 (2.4")          |
| 00                 | 5-10                  | 1.5 (150 kPa)                   | 0.5 (50 kPa)                      | 61 (2.4")          |
| 0                  | 10-15                 | 2.0 (200 kPa)                   | 1.0 (100 kPa)                     | 61 (2.4")          |
| 1                  | 15-25                 | 2.5 (250 kPa)                   | 1.0 (100 kPa)                     | 61 (2.4")          |
| 2                  | 25-50                 | 3.0 (300 kPa)                   | 1.0 (100 kPa)                     | 61 (2.4")          |
| 3                  | 50-100                | 3.5 (350 kPa)                   | 1.0 (100 kPa)                     | 61 (2.4")          |
| 4                  | 100-175               | 4.0 (400 kPa)                   | 1.5 (150 kPa)                     | 61 (2.4")          |
| 5                  | 175-250               | 5.0 (500 kPa)                   | 1.5 (150 kPa)                     | 61 (2.4")          |
| 6                  | 250-300               | 6.0 (600 kPa)                   | 1.5 (150 kPa)                     | 61 (2.4")          |

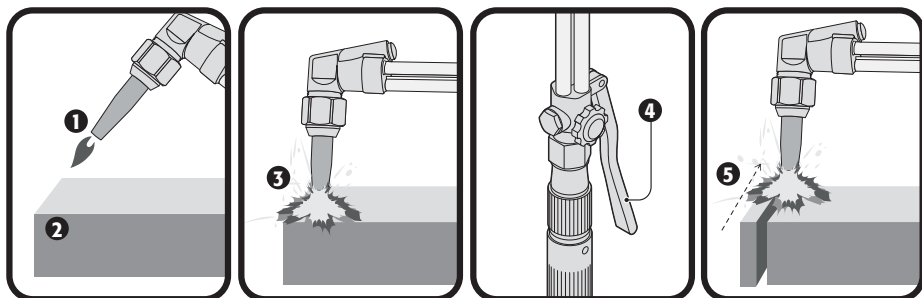
## PUNTAS PARA SOLDAR

| Espesor del metal (mm) | No. de boquilla | Presión de <b>OXÍGENO</b> (bar - kPa - PSI) | Presión de <b>ACETILENO</b> (bar - kPa - PSI) |
|------------------------|-----------------|---------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| 0.5 (1/64")            | 0               | 0.2 / 20 / 3                                |                                               |
| 1 (1/32")              | 1               | 0.2 / 20 / 3                                |                                               |
| 1.5 (1/16")            | 2               | 0.2 / 20 / 3                                |                                               |
| 2 (3/32")              | 3               | 0.34 / 34 / 4                               |                                               |
| 2.8 (7/64")            | 4               | 0.34 / 34 / 4                               |                                               |
| 3 (1/8")               | 5               | 0.34 / 34 / 4                               |                                               |
| 4 (5/32")              | 6               | 0.34 / 34 / 4                               |                                               |
| 5 (3/16")              | 7               | 0.55 / 55 / 8                               |                                               |
| 6.5 (1/4")             | 8               | 0.55 / 55 / 8                               |                                               |
| 9.5 (3/8")             | 9               | 0.55 / 55 / 8                               |                                               |



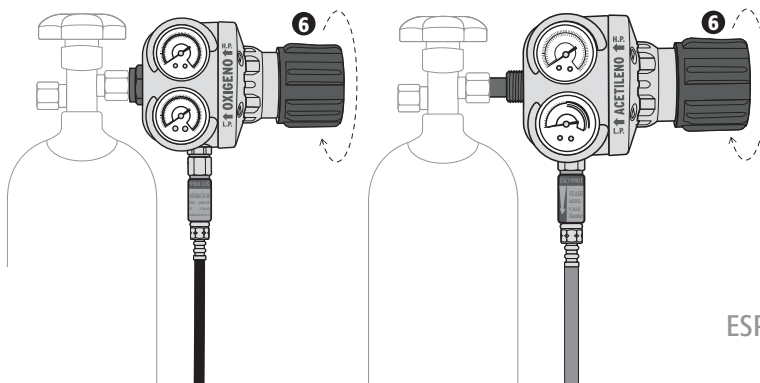
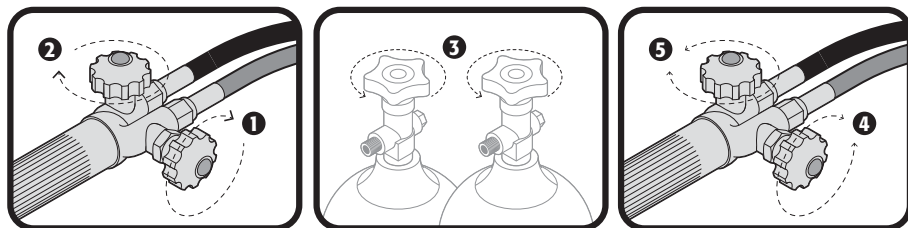
1. Acerque la flama a la pieza que va a cortar.
2. Coloque la punta del dardo de precalentamiento arriba del material.
3. Caliente el material hasta el "rojo vivo".
4. Presione lentamente la palanca de oxígeno para iniciar el corte.
5. Desplace la boquilla del soplete en la dirección que requiera el corte.

**⚠ ATENCIÓN** En caso de manerales, abra completamente la válvula de oxígeno para un mejor desempeño.



## Apagado

1. Cierre la válvula de acetileno de la antorcha.
2. Cierre la válvula de oxígeno de la antorcha.
3. Cierre las válvulas de los dos cilindros.
4. Abra la válvula de acetileno de la antorcha para vaciar la línea y ciérrela nuevamente.
5. Abra la válvula de oxígeno de la antorcha para vaciar la línea y ciérrela nuevamente.
6. Libere las manijas de los reguladores girándolas en sentido contrario a las manecillas del reloj.



### Problema

### Causa

### Solución

La boquilla para soldar se bota.

- La presión de la línea es demasiado baja.
- La boquilla es demasiado larga.
- Está demasiado cerca de la pieza de trabajo.

- Incremente la presión de la línea. Consulte las tablas de la página 8.
- Use el tamaño inmediato inferior de boquilla.
- Aleje la boquilla de la pieza de trabajo.

La flama no está claramente definida, no es uniforme o pareja.

- La boquilla está sucia.

- Use el destapador de boquillas para limpiarla.

La presión en el regulador no es constante.

- El sello está defectuoso.

- Acuda a un centro de servicio autorizado TRUPER para reemplazar el regulador.

La boquilla de corte se bota.

- La boquilla está floja.
- El sello está picado.

- Apriete la boquilla.
- Reemplace la boquilla.

Hay goteo alrededor de la válvula de control.

- La manija del regulador está suelta.

- Apriete la manija.

Es difícil encender el soplete.

- Hay demasiada presión en la línea.

- Disminuya la presión de la línea. Consulte las tablas de la página 8.

La flama cambia al cortar.

- La válvula de control de oxígeno está parcialmente cerrada.
- El cilindro de oxígeno está casi vacío.

- Abra más la válvula de control de oxígeno.
- Reemplace el cilindro de oxígeno por uno lleno.



Para dudas o comentarios, llame al **800 0187873**.

Importado por: **TRUPER, S.A. de C.V.**

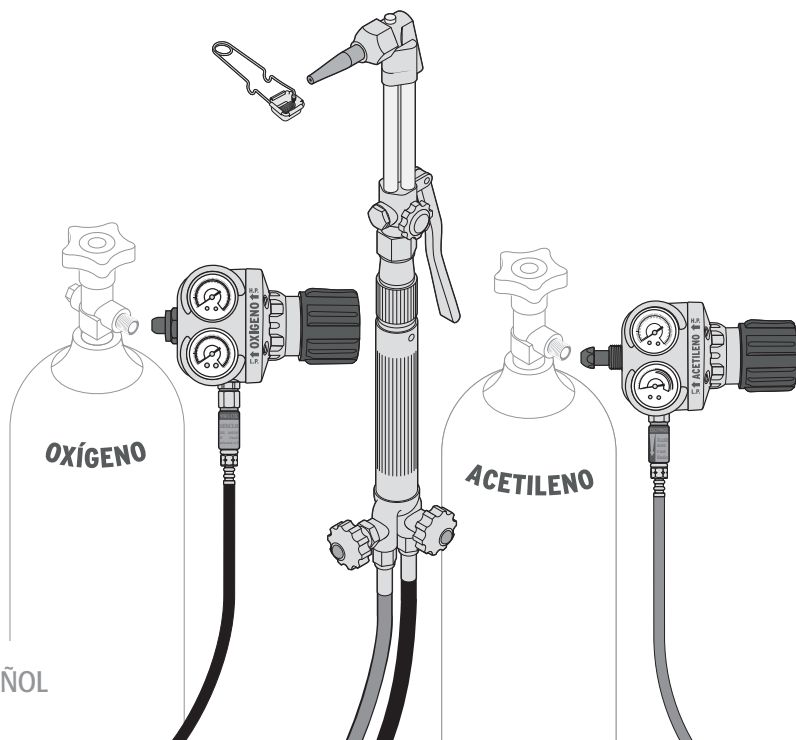
Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257.

Tel. 76 1782 9100.

Hecho en China.

**WWW.TRUPER.COM**

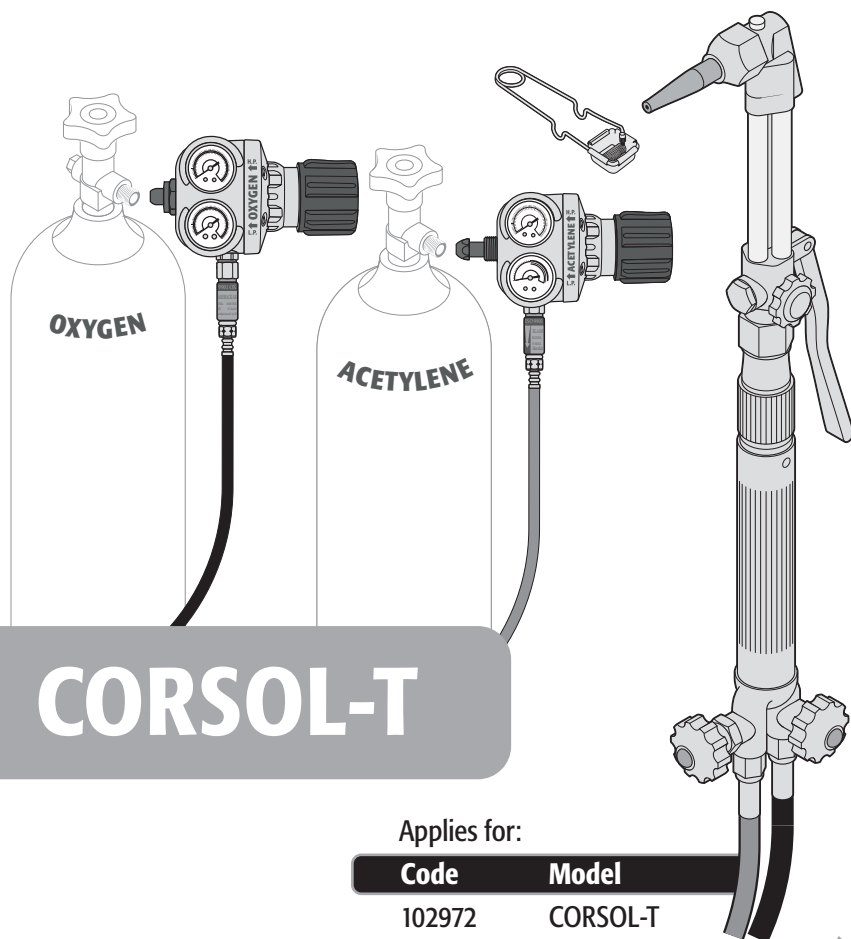
10-2023



Manual

## Cutting and welding outfit

**Heavy duty**



## CORSOL-T

Applies for:

**Code**

102972

**Model**

CORSOL-T



Read this manual thoroughly  
before using the tool.



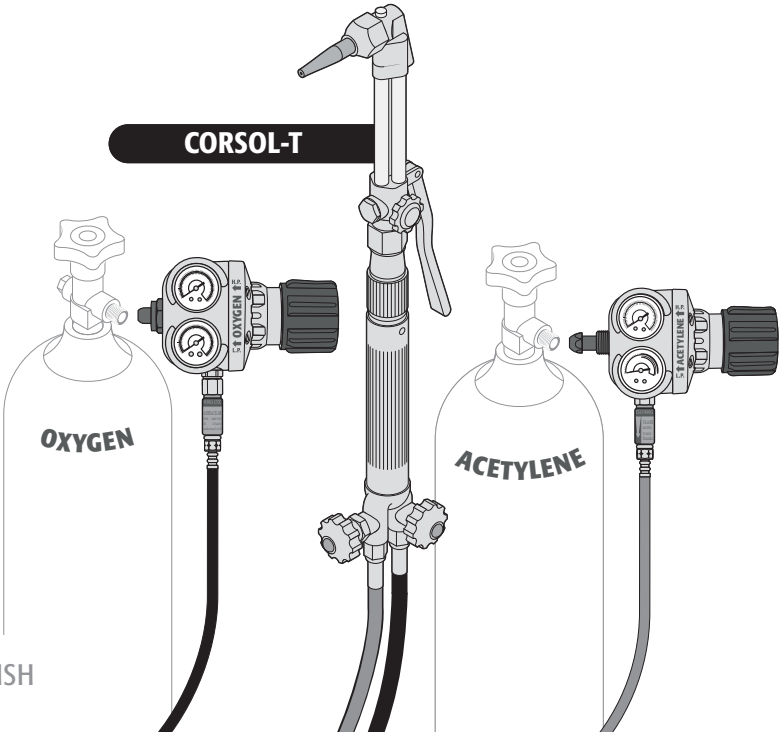
|                                                                                                        |           |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
|  Safety warnings ..... | <b>3</b>  |
| Parts .....                                                                                            | <b>4</b>  |
| Preparation .....                                                                                      | <b>5</b>  |
| Startup .....                                                                                          | <b>7</b>  |
| Pressure adjustment .....                                                                              | <b>8</b>  |
| Cutting operation .....                                                                                | <b>9</b>  |
| Troubleshooting .....                                                                                  | <b>10</b> |
| Notes .....                                                                                            | <b>11</b> |

 **CAUTION**

To get the most out of the tool, extend its lifespan, claim the warranty if necessary, and avoid serious risks or injuries, it is essential to read this manual in its entirety before using the tool.

Keep this manual for future references.

The illustrations in this manual are for reference and may differ from the real appearance of the tool.





## Safety warnings



**⚠ WARNING** There are many risks associated with the use of oxyacetylene welding. It is necessary to take appropriate safety measures when working with this equipment.

### Work area

- Before welding or cutting, ensure that the work area is in perfect order to prevent accidents.

**⚠ WARNING** • Work in well-ventilated areas.

### Safety equipment



**⚠ CAUTION** • Always have a fire extinguisher on hand.

**⚠ CAUTION** • Always use check valves in all connections. These safety valves help prevent accidents caused by gas regression or flame flashback in the system.

- Always use welding glasses to protect your eyes from sparks or bright rays.

- Always use special welding gloves and be cautious of sparks that may fall on the cuffs.

**⚠ WARNING** • Do not wear torn or frayed clothing: a spark could ignite the tatters.



### Handling of cylinders (Not Included)

**⚠ WARNING** • Do not smoke near the cylinders.

**⚠ CAUTION** • Handle the cylinders with care, avoid dropping or hitting them, and do not expose them to heat or flame. Remember that they must always be in an upright position.

**⚠ CAUTION** • Secure the cylinders in place before making connections to prevent them from falling. It is recommended to mount and chain them on a hand truck.

- Never use a dented cylinder.
- Protective caps on cylinders must always be in place when moving the cylinders or when not in use.
- Empty cylinders should be stored in a specific location and clearly marked as "Empty."
- Under no circumstances alter or force cylinder connections.



### Connections



**⚠ WARNING** • Do not smoke near connections.

**⚠ WARNING** • Never use oil or grease on connections. The equipment does not require lubrication.

- Oil and lubricants burn violently in the presence of pressurized oxygen.



**⚠ CAUTION** • Ensure that all connections and hoses are in good condition. Immediately replace any that show damage.

- When making connections, make sure they are securely tightened.

**⚠ CAUTION** • Use soapy water to detect any leaks and correct them before ignition.



**⚠ CAUTION** • Under no circumstances allow damaged or missing seals on the cone tip. If this were to happen, gases would mix inside the handle, which could lead to flame reversal or explosions.

### Pressure

**⚠ CAUTION** • Purge oxygen and acetylene passages separately before ignition (see pages 5 and 6).

- Avoid wasting gas by using the appropriate pressure settings. If the regulators indicate extreme pressure, correct it immediately.

• The working pressure on the acetylene regulator MUST NEVER exceed 103.4 kPa (15 PSI) (1.03 bar).

**⚠ CAUTION** • Purge the entire system after each use (see page 9). DO NOT disconnect the equipment with the cylinder valves open.

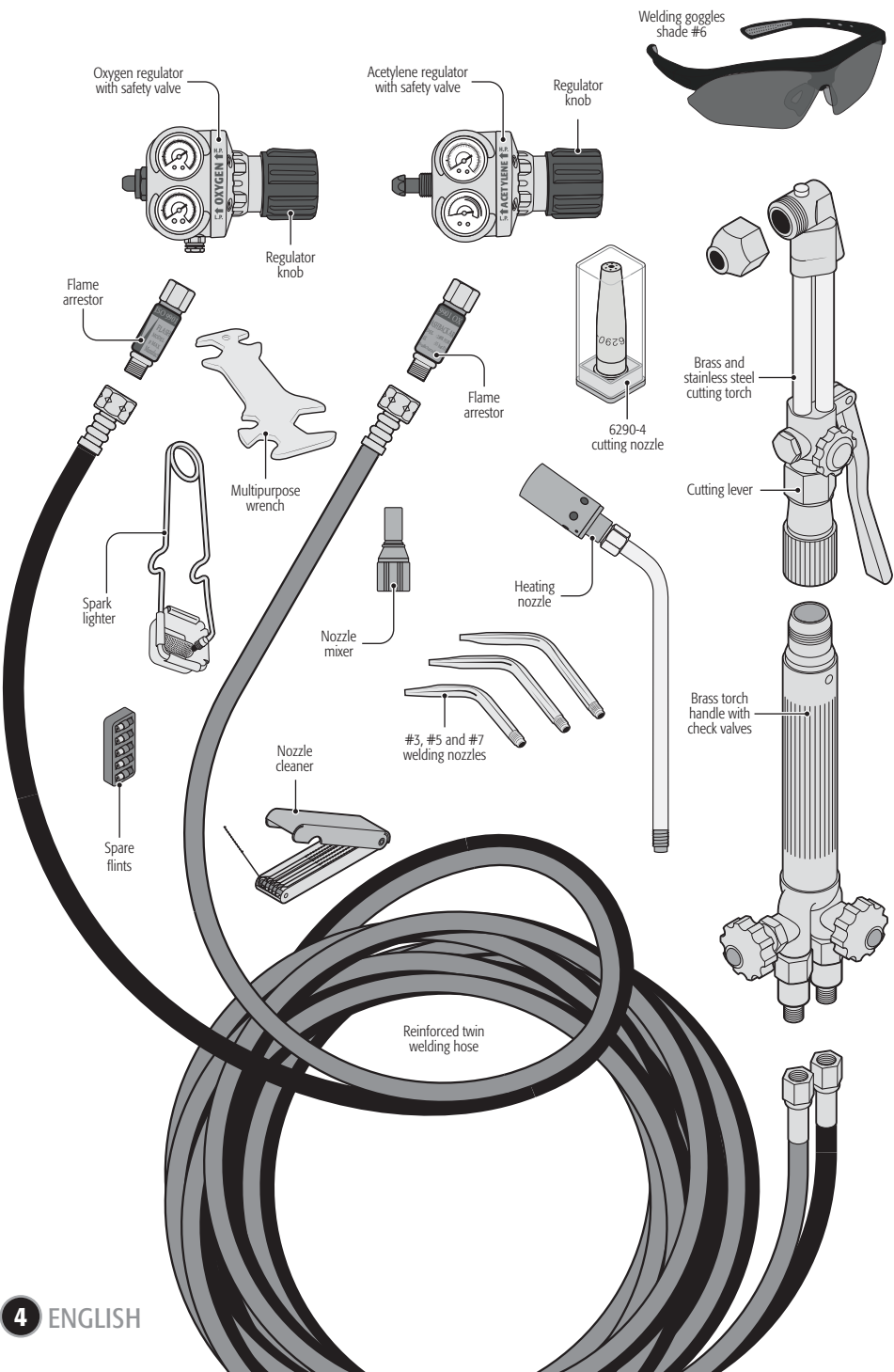
- In case of a leak, move the cylinder to an open area away from flammable material and report it immediately to your supervisor or Civil Protection.

### Usage restrictions

**⚠ WARNING** • Never use oxygen to blow the workplace or your clothes. Any spark can cause a fire.

- Do not work with damaged or leaking equipment.
- Do not use the torch as a hammer or to remove burrs from the work material.







# Preparation

# TRUPER®

These instructions are provided to offer our best advice and recommendations for the safe use of gas cylinder pressure regulators and other related products. All instructions are mere recommendations, and above all, the safe use of all equipment rests with the operator.

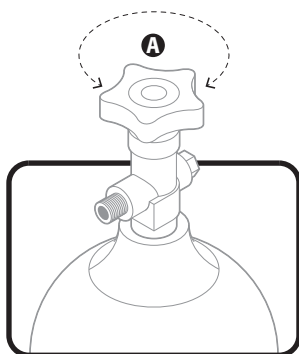
**⚠ CAUTION** • Ensure that you are in a flame-free and spark-free area when preparing the equipment.

**⚠ ATENCIÓN** • Before making connections, make sure to remove any dust or dirt particles accumulated on the outlet valves of both cylinders. Stand to the side of the tank and open valve **(A)** for two seconds to expel any particles that may enter the system, causing damage or accidents. Never stand in front of the tank when opening the pressure valve.

**⚠ CAUTION** • The operator must wear appropriate eye protection, gloves, and all recommended personal protective equipment (PPE) to protect against sparks and flames.

**⚠ CAUTION** • If you detect grease or oil, do not use the cylinder at all and contact the manufacturer or distributor immediately.

**⚠ CAUTION** • Verify that the regulators used are suitable for the type of gas in use and capable of reaching the correct operating pressure. Ensure they are free from damage and leaks before use.

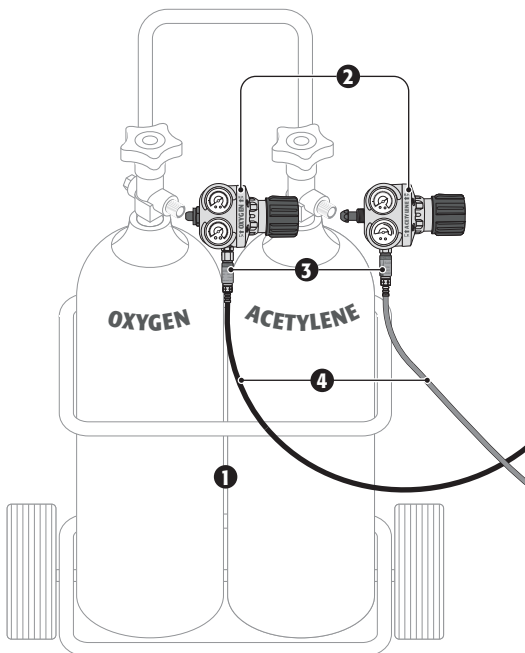
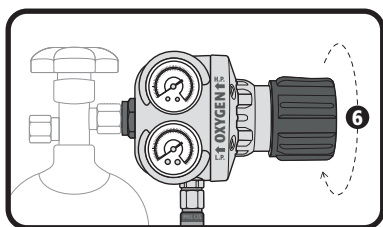


**⚠ CAUTION** • Hose fittings must be free of dirt, oil, and grease, and show no signs of damage. Pay special attention to the condition of the seating surfaces.

**⚠ CAUTION** • Inspect all hoses to ensure they are in good condition and show no signs of cracking, cutting, or any other type of deterioration.

1. Place the two cylinders in an upright position and secure them (cylinders not included).
2. Connect the two regulators to the corresponding gas. Use the multi-use wrench for a secure connection. Make sure to tighten them in the correct direction: clockwise for oxygen and counterclockwise for acetylene.
3. Place the flame arrester on the outlet of each regulator, ensuring that the colors of the labels match, and tighten the nut without applying too much force.
4. Connect the hoses to the arrestors. Green is for oxygen, and red is for acetylene. Tighten the couplings firmly with the wrench. If you detect any indication of grease or oil, discontinue use immediately.
5. Ensure that the torch valves are in the closed position before opening the cylinder valves.
6. Fully open the regulator handles by turning them slowly counterclockwise.

**⚠ CAUTION** Failure to do this, when opening the cylinder valve, the tank pressure can damage the internal components of the regulator.



**7.** Clean the inside of each hose by slowly opening the cylinder valve until it reaches 34.4 kPa (5 PSI) (0.34 bar). Allow gas to flow for 10 seconds to expel any residue from inside the hose, and then close the valve. Repeat the procedure with the other hose.

**CAUTION** The acetylene cylinder valve should not be turned more than one turn when opening it so that, in case of a flame, it can be quickly closed. Hold the hose firmly before opening the valves to avoid injuries.

**8.** Connect the hoses to the corresponding holes on the torch. Tighten the couplings firmly with the multi-use wrench.

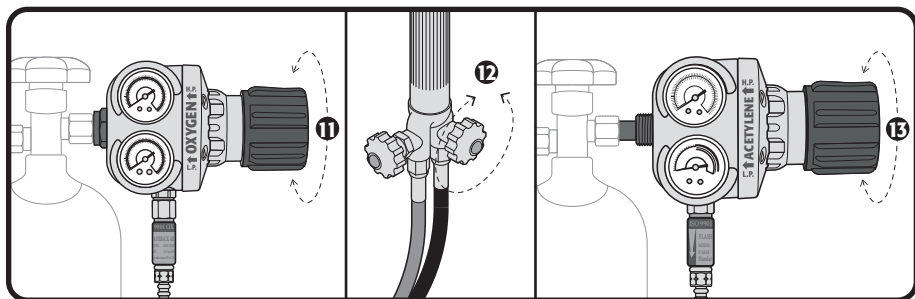
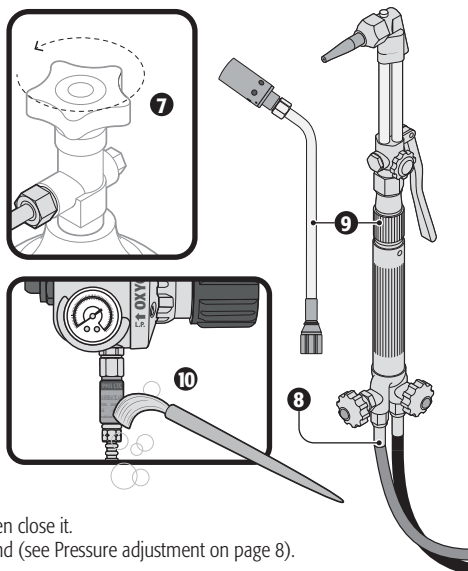
**9.** Depending on the task you are going to perform, connect the appropriate nozzle to the torch.

**10.** To detect possible leaks, apply soapy water solution to all connections. Open the valves of both cylinders and correct any leaks by tightening the connections. If the leak persists, stop work, and contact your supplier.

**11.** Adjust the regulators to the correct working pressure for your cutting applications (see Pressure adjustment on page 8).

**12.** Open the oxygen valve of the torch for two seconds and then close it.

**13.** Adjust the appropriate acetylene pressure for the task at hand (see Pressure adjustment on page 8).



## Startup

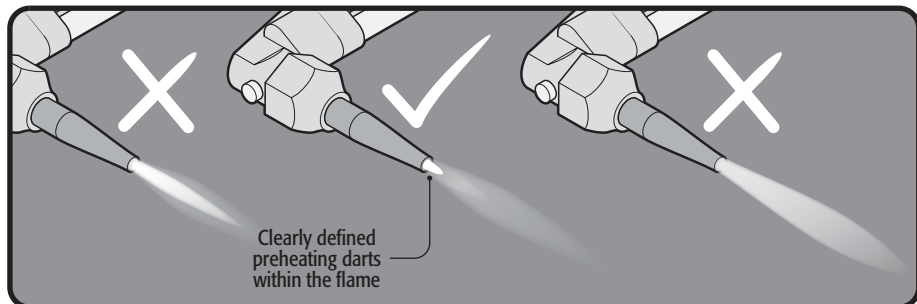
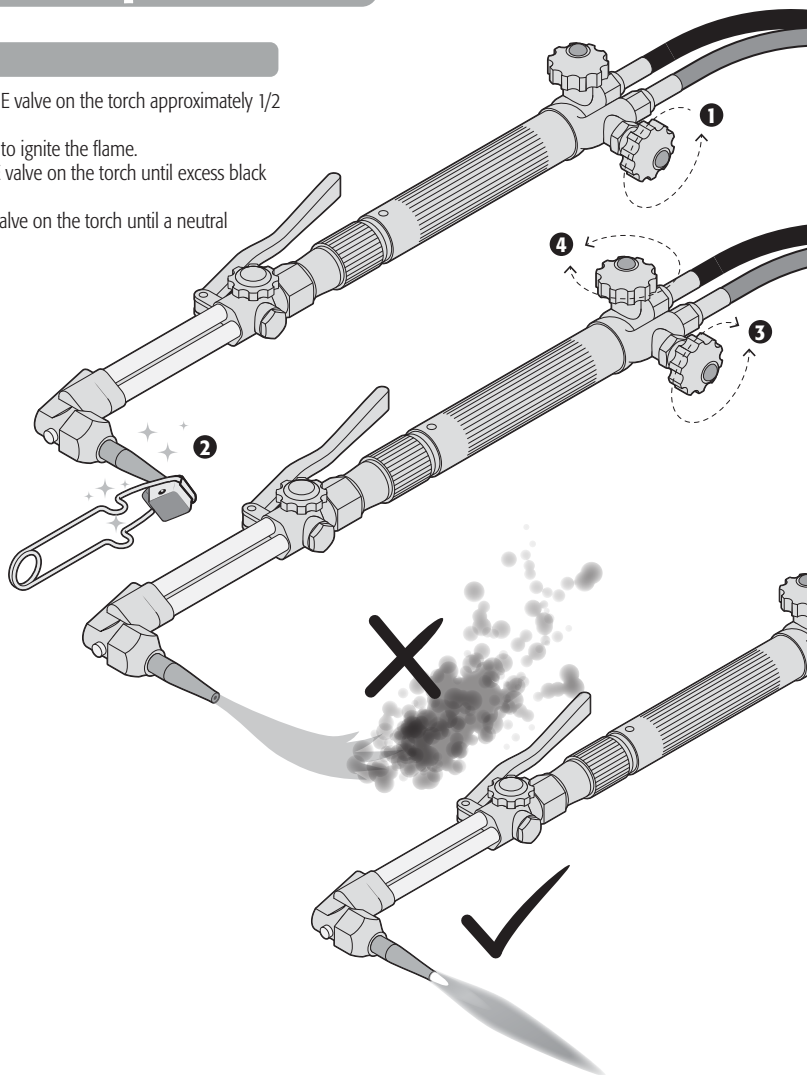
**CAUTION** Examine the torch for possible external leaks, paying special attention to the inlets and the nozzle.

**CAUTION** Before lighting the torch, purge the hoses individually away from open flames.

**CAUTION** Never increase the pressure in the acetylene regulator to more than 103.4 kPa (15 PSI) (1.03 bar).

## Ignition

1. Open the ACETYLENE valve on the torch approximately 1/2 turn.
2. Use the spark lighter to ignite the flame.
3. Turn the ACETYLENE valve on the torch until excess black smoke is eliminated.
4. Open the OXYGEN valve on the torch until a neutral flame appears (A).



Oxidizing flame  
(excess of oxygen)

**A** Neutral flame  
(perfect gas balance)

Carburizing flame  
(excess of acetylene)

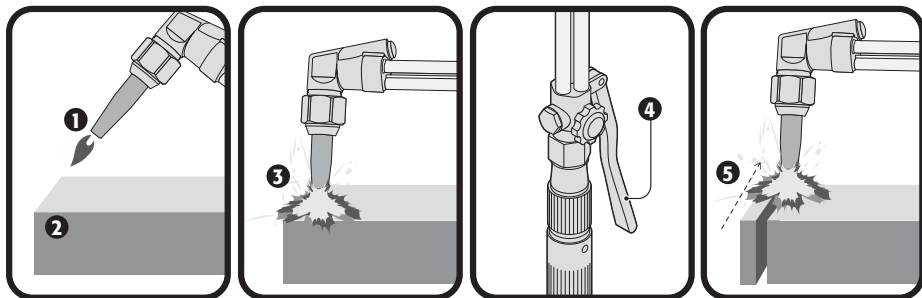
**⚠ CAUTION** For best consumption and performance results, it is recommended to use the process pressures shown in the tables below. These pressures are a guide, as the operation's outcome may vary depending on the specific conditions of each process.

| OXY-ACETYLENE CUTTING NOZZLES |                    |                       |                          |                    |
|-------------------------------|--------------------|-----------------------|--------------------------|--------------------|
| Nozzle no.                    | Cutting width (mm) | OXYGEN pressure (BAR) | ACETYLENE pressure (BAR) | Length (mm-inches) |
| 000                           | 0-5                | 1.5 (150 kPa)         | 0.5 (50 kPa)             | 61 (2.4")          |
| 00                            | 5-10               | 1.5 (150 kPa)         | 0.5 (50 kPa)             | 61 (2.4")          |
| 0                             | 10-15              | 2.0 (200 kPa)         | 1.0 (100 kPa)            | 61 (2.4")          |
| 1                             | 15-25              | 2.5 (250 kPa)         | 1.0 (100 kPa)            | 61 (2.4")          |
| 2                             | 25-50              | 3.0 (300 kPa)         | 1.0 (100 kPa)            | 61 (2.4")          |
| 3                             | 50-100             | 3.5 (350 kPa)         | 1.0 (100 kPa)            | 61 (2.4")          |
| 4                             | 100-175            | 4.0 (400 kPa)         | 1.5 (150 kPa)            | 61 (2.4")          |
| 5                             | 175-250            | 5.0 (500 kPa)         | 1.5 (150 kPa)            | 61 (2.4")          |
| 6                             | 250-300            | 6.0 (600 kPa)         | 1.5 (150 kPa)            | 61 (2.4")          |

| SOLDERING TIPS   |            |                                   |                                      |
|------------------|------------|-----------------------------------|--------------------------------------|
| Metal width (mm) | Nozzle no. | OXYGEN pressure (bar - kPa - PSI) | ACETYLENE pressure (bar - kPa - PSI) |
| 0.5 (1/64")      | 0          | 0.2 / 20 / 3                      |                                      |
| 1 (1/32")        | 1          | 0.2 / 20 / 3                      |                                      |
| 1.5 (1/16")      | 2          | 0.2 / 20 / 3                      |                                      |
| 2 (3/32")        | 3          | 0.34 / 34 / 4                     |                                      |
| 2.8 (7/64")      | 4          | 0.34 / 34 / 4                     |                                      |
| 3 (1/8")         | 5          | 0.34 / 34 / 4                     |                                      |
| 4(5/32")         | 6          | 0.34 / 34 / 4                     |                                      |
| 5 (3/16")        | 7          | 0.55 / 55 / 8                     |                                      |
| 6.5 (1/4")       | 8          | 0.55 / 55 / 8                     |                                      |
| 9.5 (3/8")       | 9          | 0.55 / 55 / 8                     |                                      |

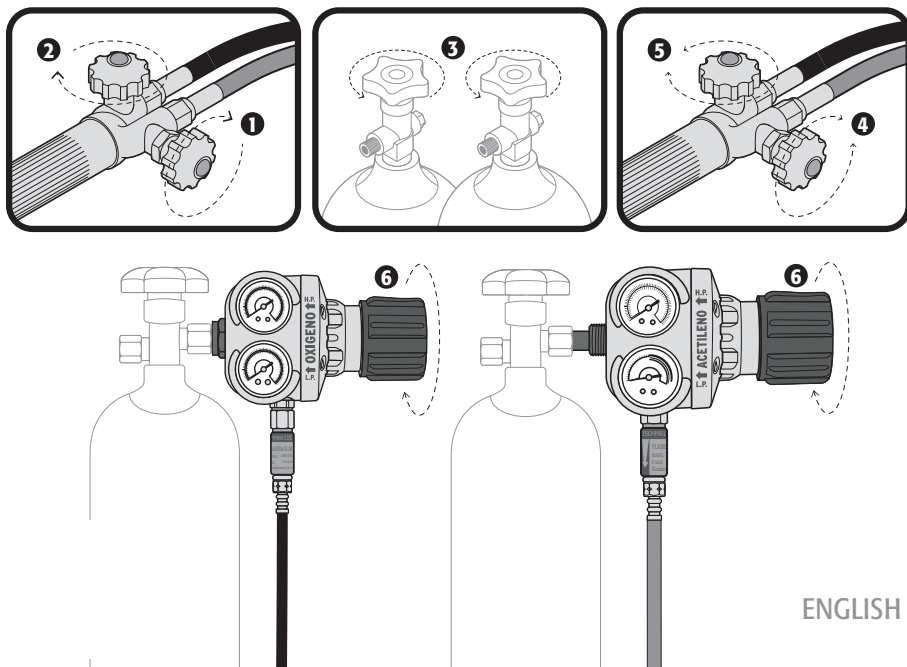
1. Bring the flame close to the piece you are going to cut.
2. Place the tip of the preheating dart above the material.
3. Heat the material until it becomes "red hot."
4. Slowly press the oxygen lever to initiate the cut.
5. Move the torch nozzle in the direction required for the cut.

**CAUTION** In the case of torch handles, fully open the oxygen valve for better performance.



## Shut off

1. Close the acetylene valve on the torch.
2. Close the oxygen valve on the torch.
3. Close the valves on both cylinders.
4. Open the acetylene valve on the torch to empty the line and close it again.
5. Open the oxygen valve on the torch to empty the line and close it again.
6. Release the regulator handles by turning them counterclockwise.



| Problem                                                 | Cause                                                                                                                                                         | Corrective action                                                                                                                                                                                                       |
|---------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| The welding nozzle is loose.                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Line pressure is too low.</li> <li>• The nozzle is too long.</li> <li>• It is too close to the workpiece.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Increase the line pressure. Refer to the tables on page 8.</li> <li>• Use the next smaller nozzle size.</li> <li>• Move the nozzle farther away from the workpiece.</li> </ul> |
| The flame is not clearly defined, uneven, or irregular. | <ul style="list-style-type: none"> <li>• The nozzle is dirty.</li> </ul>                                                                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Use the nozzle cleaner to clean it.</li> </ul>                                                                                                                                 |
| Inconsistent pressure in the regulator.                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>• The seal is defective.</li> </ul>                                                                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Visit an authorized TRUPER service center to replace the regulator.</li> </ul>                                                                                                 |
| The cutting nozzle is loose.                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• The nozzle is loose.</li> <li>• The seal is chipped.</li> </ul>                                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tighten the nozzle.</li> <li>• Replace the nozzle.</li> </ul>                                                                                                                  |
| Leakage around the control valve.                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• The regulator handle is loose.</li> </ul>                                                                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tighten the handle.</li> </ul>                                                                                                                                                 |
| Difficulty in igniting the torch.                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• There is too much pressure in the line.</li> </ul>                                                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Decrease the line pressure. Refer to the tables on page 8.</li> </ul>                                                                                                          |
| Changes in the flame while cutting.                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>• The oxygen control valve is partially closed.</li> <li>• The oxygen cylinder is nearly empty.</li> </ul>             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Open the oxygen control valve more.</li> <li>• Replace the oxygen cylinder with a full one.</li> </ul>                                                                         |



For inquiries or assistance, please contact us at **800 0187873**.

Imported by: **TRUPER, S.A. de C.V.**

Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257.

Tel. 76 1782 9100.

Made in China.

**WWW.TRUPER.COM**

10-2023

