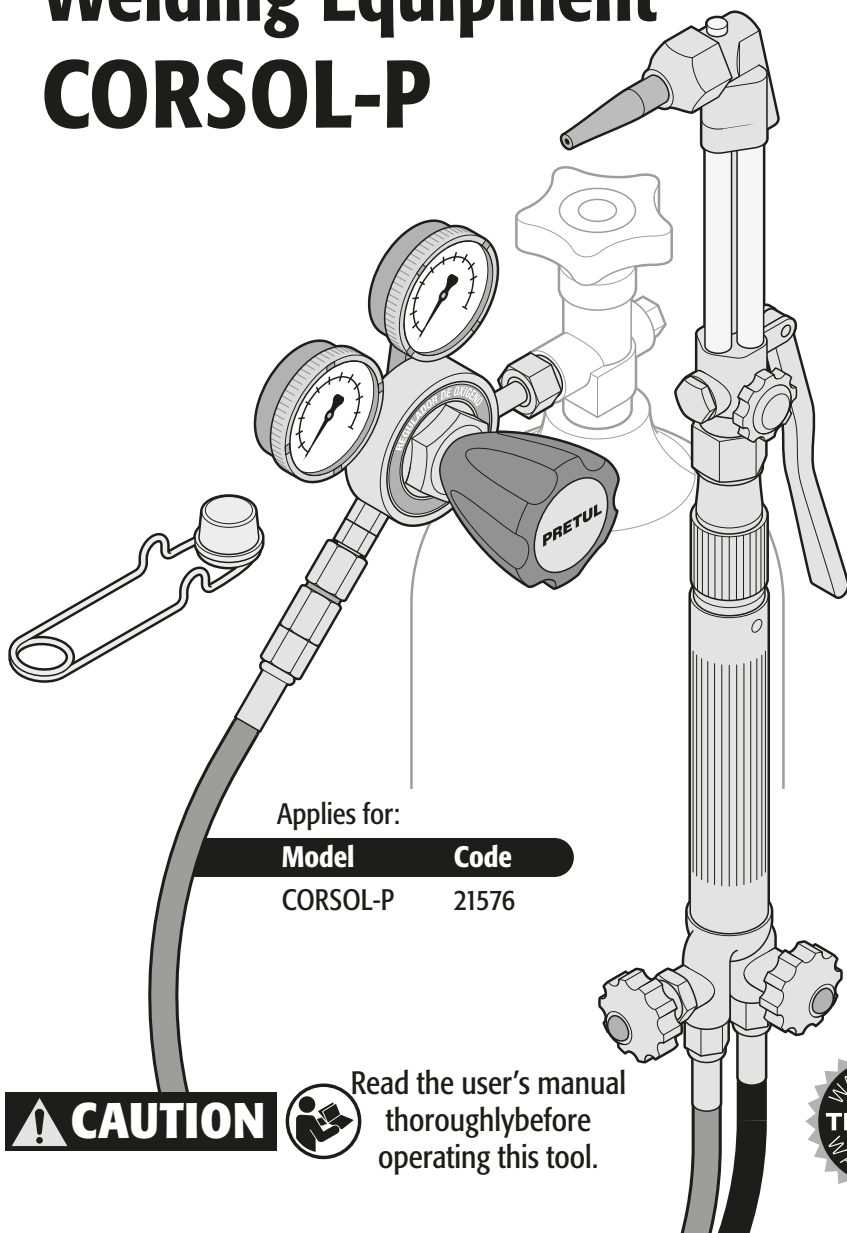


Manual

# Cutting and Welding Equipment CORSOL-P

**Heavy Duty**



Applies for:

| Model    | Code  |
|----------|-------|
| CORSOL-P | 21576 |



Read the user's manual  
thoroughly before  
operating this tool.

**CAUTION**



|                                                                                                      |           |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
|  Safety Warnings..... | <b>3</b>  |
| Parts.....                                                                                           | <b>4</b>  |
| Setting up.....                                                                                      | <b>5</b>  |
| Pressure Adjustments.....                                                                            | <b>6</b>  |
| Start up.....                                                                                        | <b>8</b>  |
| Troubleshooting.....                                                                                 | <b>9</b>  |
| Notes.....                                                                                           | <b>10</b> |

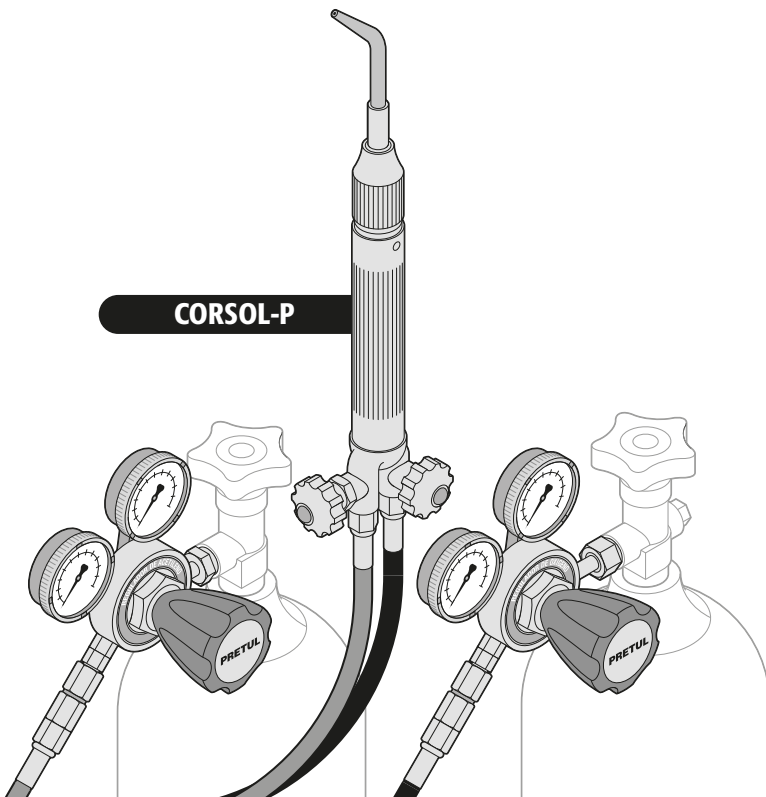
## **CAUTION**

To gain the best performance of the tool, prolong the duty life, make the Warranty valid if necessary, and to avoid hazards of fatal injuries please read and understand this Manual before using the tool.

Keep this manual for future references.

The illustrations in this manual are for reference only. They might be different from the real tool.

**CORSOL-P**



# ⚠ Safety Warnings ⚠

# PRETUL®

**⚠ CAUTION** There are many risks associated with the use of oxyacetylene welding. Appropriate safety measures should be taken when working with this equipment.

## Work Area

• Before welding or cutting, make sure that the working area is in perfect conditions to avoid accidents.

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

## Safety equipment

**⚠ CAUTION** • Always keep a fire extinguisher handy.

**⚠ CAUTION** • Use reverse flow check valves or check valves on all connections. These safety valves help prevent accidents caused by gas backflow or flame blowback in the system.

• Always use welding glasses to protect your eyes from sparks or flares.

• Always wear special welding gloves and watch out for sparks that could fall into your wrists.

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



## Cylinder handling

**⚠ 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 the cylinders must always be in an upright position.

**⚠ CAUTION** • Secure the cylinders in place before making connections to prevent them from falling out. It is recommended that they be mounted and chained to a loading trolley.

• Never use a cylinder that is dented.

• Cylinder protection caps should be in place whenever you move the cylinders or when you are not using them.

• Empty cylinders must be stored in a specific location and clearly marked as "Empty".

• Under no circumstances should you alter or force the cylinder connections.



## Connections

**⚠ WARNING**

• Do not smoke near the connections.

**⚠ WARNING** • Do not use oil or grease on the connections under any circumstances. The equipment does not require lubrication. Oil and lubricants burn violently in the presence of pressurized oxygen.

**⚠ CAUTION** • Make sure that all connections and hoses are in good condition. Replace any damaged ones immediately.

• When installing the connections, make sure that they are tight.

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

**⚠ CAUTION** • Under no circumstances allow damaged or missing "O" rings on the cone tip. Should this happen, gases will mix inside the material, which could cause the flame to be reversed or an explosion to occur.



## Pressure

**⚠ CAUTION** • Purge the oxygen and acetylene passages separately before switching on (see page 5 and 6).

• Avoid wasting gas by using the proper pressure settings. If gauges indicate external pressure, correct immediately.

• The working pressure in the acetylene gauge should NEVER exceed 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 immediately report it to your supervisor or to Civil Protection.

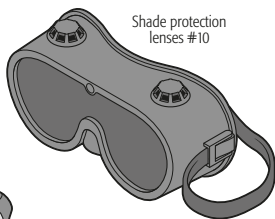
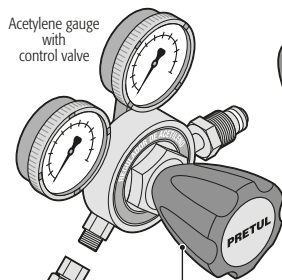
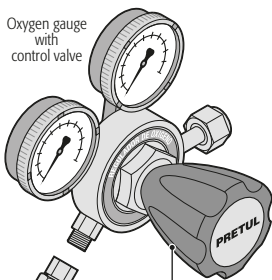
## Restrictions on use

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

• Do not work with damaged or leaking equipment.

• Do not use the torch as a hammer or to remove burrs from work material.

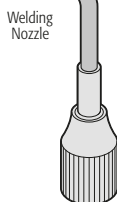
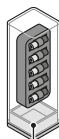
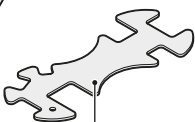




Check valve (not included)

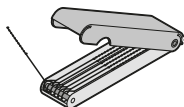
Check valve (not included)

Cutting Nozzle #4



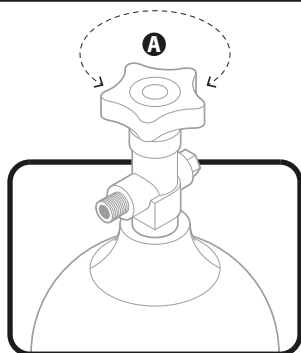
Cutting control

Casserole lighter



Brass torch

14.7 ft double oxyacetylene hose

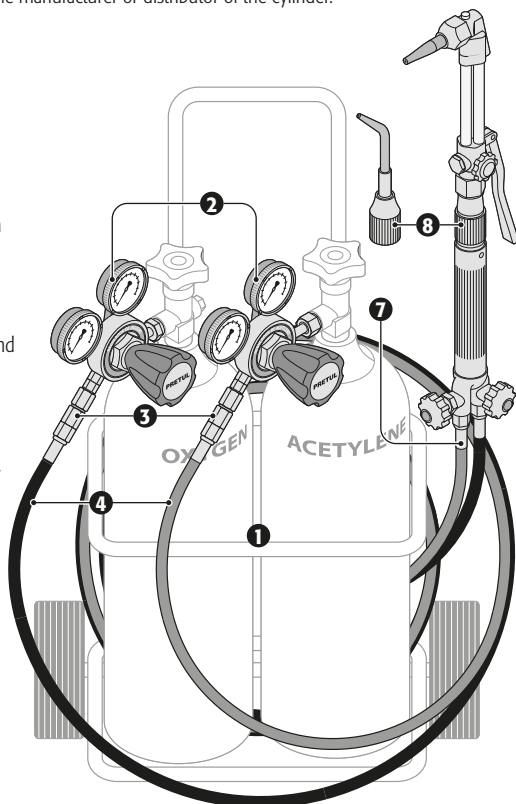
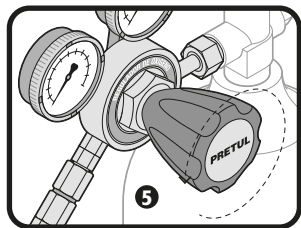


**⚠ CAUTION** • Make sure you are in a place free of flames and sparks when preparing the equipment.

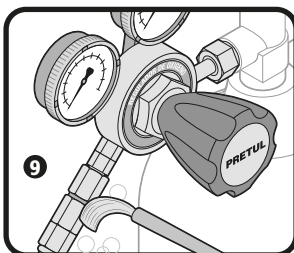
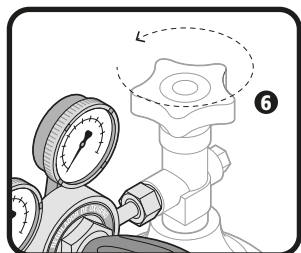
**⚠ CAUTION** • Before making connections, be sure to remove any dust or dirt particles from the outlet valves of both cylinders. Stand to one side of the tank and open the valve (A) for two seconds to expel any particles that may enter the system causing damage or accidents.

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

1. Vertical or secured cylinders.
2. Gauges connected to the corresponding gas. Use a wrench for a firm connection. Be sure to tighten them in the correct direction: usually clockwise for oxygen, counterclockwise for acetylene.
3. It is recommended to use check valves connected to the gauges.
4. Hoses connected to the valves. Green is for oxygen and red is for acetylene. Tighten the couplings firmly with a wrench. If you detect any signs of grease or oil, stop use immediately.
5. Fully open the gauge handles by turning them counterclockwise. **⚠ CAUTION** If you do not do this, the pressure in the cylinder may damage the gauges.



6. Clean the inside of each hose by slowly opening the cylinder valve to 34.4 kPa (5 PSI) (0.34 bar). Allow the gas to flow for 10 seconds to expel any debris from the inside of the hose and close the valve. Repeat the procedure with the other hose. **⚠ CAUTION** The valve of the acetylene cylinder must not be turned more than one turn when opening it.
7. Connect the hoses to the corresponding holes in the torch. Tighten the couplings firmly with a wrench.

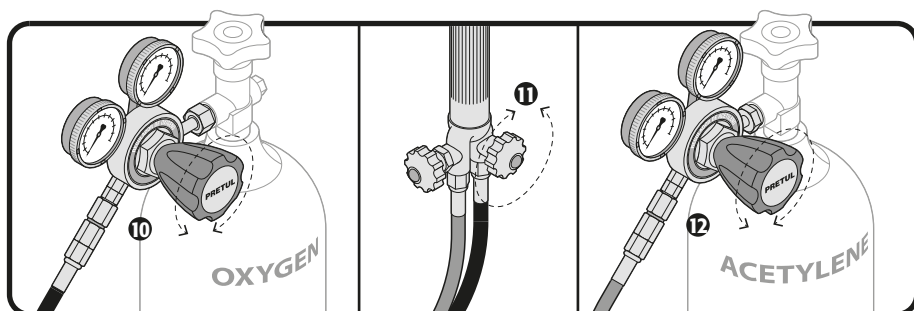


8. Connect the welding nozzle or cutting torch to the torch.
9. Apply soap solution to all connections to detect possible leaks. Open valves on both cylinders and correct any leaks by tightening connections. If leakage persists, stop work and contact your supplier.

**10.** Set the appropriate oxygen pressure for the job to be performed according to the tables in the following section.

**11.** Open the oxygen valve on the torch for two seconds and close it.

**12.** Adjust the acetylene pressure suitable for the job to be performed according to the tables in the following section.



## Pressure Adjustments

**CAUTION** To obtain better results in consumption and performance of the equipment, it is recommended that you adhere to the pressures indicated in the tables.

### SOLDERING TIPS

| Metal thickness<br>(mm)      | Nozzle<br>number | OXYGEN pressure<br>(kPa - PSI - bar) |                                | ACETYLENE pressure<br>(kPa - PSI - bar) |                               |
|------------------------------|------------------|--------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------------|-------------------------------|
|                              |                  | Minimum                              | Maximum                        | Minimum                                 | Maximum                       |
| 0.4 - 1.2<br>(1/64" - 3/64") | 00               | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.21 bar)        | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.345 bar) | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.2 bar)            | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.34 bar) |
| 0.8 - 2<br>(1/32" - 5/64")   | 0                | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.21 bar)        | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.345 bar) | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.2 bar)            | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.34 bar) |
| 1.2 - 2.4<br>(3/64" - 3/32") | 1                | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.21 bar)        | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.345 bar) | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.2 bar)            | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.34 bar) |
| 1.6 - 3.2<br>(1/16" - 1/8")  | 2                | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.21 bar)        | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.345 bar) | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.2 bar)            | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.34 bar) |
| 3.2 - 4.8<br>(1/8" - 3/16")  | 3                | 27.5 kPa<br>(4 PSI)(0.27 bar)        | 48.2 kPa<br>(7 PSI)(0.48 bar)  | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.2 bar)            | 41.3 kPa<br>(6 PSI)(0.41 bar) |
| 4.8 - 6.3<br>(3/16" - 1/4")  | 4                | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.34 bar)        | 68.9 kPa<br>(10 PSI)(0.69 bar) | 27.5 kPa<br>(4 PSI)(0.27 bar)           | 41.3 kPa<br>(6 PSI)(0.41 bar) |
| 6.3 - 12.7<br>(1/4" - 1/2")  | 5                | 41.3 kPa<br>(6 PSI)(0.41 bar)        | 82.7 kPa<br>(12 PSI)(0.83 bar) | 27.5 kPa<br>(4 PSI)(0.27 bar)           | 48.2 kPa<br>(7 PSI)(0.48 bar) |

## HEATING TIPS WITH MULTIPLE OXYACETYLENE FLAME

| Nozzle No. | ACETYLENE pressure<br>(kPa - PSI - bar)                          | OXYGEN pressure<br>(kPa - PSI - bar)                               | ACETYLENE<br>(l/h - ft <sup>3</sup> /h) |                                        | OXYGEN<br>(l/h - ft <sup>3</sup> /h) |                                        |
|------------|------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|----------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------------------|
|            |                                                                  |                                                                    | Minimum                                 | Maximum                                | Minimum                              | Maximum                                |
| 6          | 27.5 kPa - 41.3 kPa<br>(4 PSI - 6 PSI)<br>(0.27 bar - 0.41 bar)  | 55.1 kPa - 75.8 kPa<br>(8 PSI - 11 PSI)<br>(0.55 bar - 0.76 bar)   | 396.4 l/h<br>(14 ft <sup>3</sup> /h)    | 1 132.6 l/h<br>(40 ft <sup>3</sup> /h) | 424.7 l/h<br>(15 ft <sup>3</sup> /h) | 1 245.9 l/h<br>(44 ft <sup>3</sup> /h) |
| 8          | 55.1 kPa - 82.7 kPa<br>(8 PSI - 12 PSI)<br>(0.55 bar - 0.83 bar) | 68.9 kPa - 124.1 kPa<br>(10 PSI - 18 PSI)<br>(0.69 bar - 1.24 bar) | 849.4 l/h<br>(30 ft <sup>3</sup> /h)    | 2 265.2 l/h<br>(80 ft <sup>3</sup> /h) | 934.4 l/h<br>(33 ft <sup>3</sup> /h) | 2 491.8 l/h<br>(88 ft <sup>3</sup> /h) |

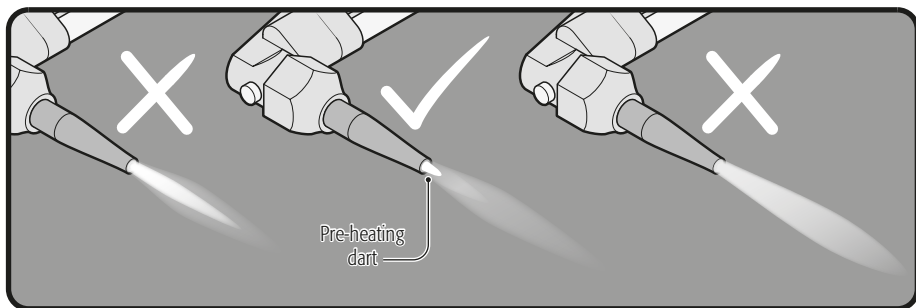
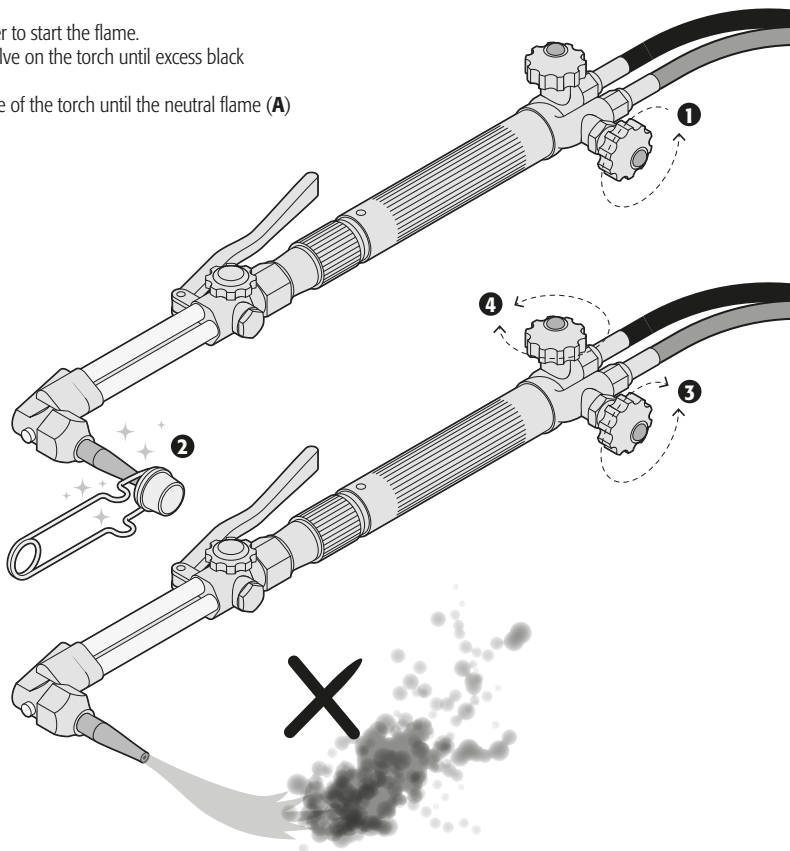
## OXYACETYLENE CUTTING NOZZLES

| Metal thickness<br>(mm)    | Nozzle number | OXYGEN pressure<br>(kPa - PSI - bar)                           | ACETYLENE pressure<br>(kPa - PSI - bar) |
|----------------------------|---------------|----------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| 3.1 - 6.3<br>(1/8" - 1/4") | 00            | 172.3 kPa - 241.3 kPa<br>(25 PSI - 35 PSI) (1.7 bar - 2.4 bar) | 41.3 kPa<br>(6 PSI) (0.41 bar)          |
| 9.5<br>(3/8")              | 0             | 172.3 kPa - 241.3 kPa<br>(25 PSI - 35 PSI) (1.7 bar - 2.4 bar) | 41.3 kPa<br>(6 PSI) (0.41 bar)          |
| 12.7 - 25.4<br>(1/2" - 1") | 1             | 241.3 kPa - 310.2 kPa<br>(35 PSI - 45 PSI) (2.4 bar - 3.1 bar) | 41.3 kPa<br>(6 PSI) (0.41 bar)          |
| 50.8<br>(2")               | 2             | 310.2 kPa - 344.7 kPa<br>(45 PSI - 50 PSI) (3.1 bar - 3.4 bar) | 41.3 kPa<br>(6 PSI) (0.41 bar)          |
| 76.2 - 101.6<br>(3" - 4")  | 3             | 310.2 kPa - 379.2 kPa<br>(45 PSI - 55 PSI) (3.1 bar - 3.7 bar) | 41.3 kPa<br>(6 PSI) (0.41 bar)          |
| 170<br>(6 1/2")            | 4             | 379.2 kPa - 448.1 kPa<br>(55 PSI - 65 PSI) (3.7 bar - 4.4 bar) | 41.3 kPa<br>(6 PSI) (0.41 bar)          |
| 250<br>(10")               | 5             | 572.2 kPa<br>(83 PSI) (5.72 bar)                               | 41.3 kPa<br>(6 PSI) (0.41 bar)          |
| 300<br>(12")               | 6             | 689.4 kPa<br>(100 PSI) (6.89 bar)                              | 41.3 kPa<br>(6 PSI) (0.41 bar)          |

**⚠ CAUTION** Never raise the pressure in the acetylene gauge above 103.4 kPa (15 PSI) (1.03) bar).

## To turn on

1. Open the ACETYLENE valve on the torch approximately 1/2 turn.
2. Use the casserole lighter to start the flame.
3. Turn the ACETYLENE valve on the torch until excess black smoke is cleared.
4. Open the OXYGEN valve of the torch until the neutral flame (A) appears.



Oxidizing flame  
(excess oxygen)

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

Fuel flame  
(acetylene in excess)

## To cut

- Bring the flame closer to the piece you're going to cut.
- Place the tip of the preheat dart on top of the material.
- Heat the material up to the "bright red".
- Slowly press the oxygen lever to start the cut.
- Move the nozzle of the torch in the direction required for the cut.

**⚠ CAUTION** In the case of handles, open the oxygen valve completely for better performance.

## To turn off

- Close the oxygen valve on the torch.
- Close the acetylene valve on the torch.
- Close the valves on both cylinders.
- Open the torch acetylene valve to drain the line and close the valve.
- Open the oxygen valve of the torch to empty the line and close the valve.
- Release the gauge handles by turning them counterclockwise.

# Troubleshooting

## Problem

## Cause

## Solution

Welding nozzle is thrown away.

- The line pressure is too low.
- The nozzle is too long.
- It's too close to the work piece.

- Increase line pressure. See tables on pages 6 and 7.
- Use the next smaller nozzle size.
- Move nozzle away from workpiece.

The flame is not clearly defined, not uniform or even.

- The nozzle is dirty.

- Use the nozzle opener to clean it.

Gauge pressure is no constant.

- The seal is defective.

- Go to a  **TRUPER®** Authorized Service Center to replace the gauge.

The cutting nozzle is thrown away.

- The nozzle is loose.
- The seal is pinched.

- Tighten the nozzle.
- Replace the nozzle.

There's dripping around the control valve.

- The gauge handle is loose.

- Tighten the handle.

It's difficult to light the torch.

- There's too much pressure on the line.

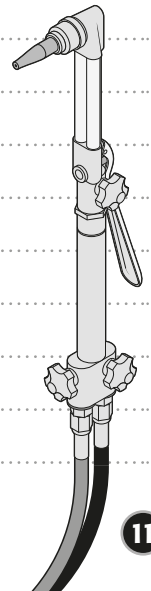
- Decrease the line pressure. See tables on pages 6 and 7.

The flame changes when you cut.

- The oxygen control valve is partially closed.
- The oxygen cylinder is almost empty.

- Open the oxygen control valve further.
- Replace the oxygen cylinder with a full one.





For questions or comments, please call **800 0187873**.

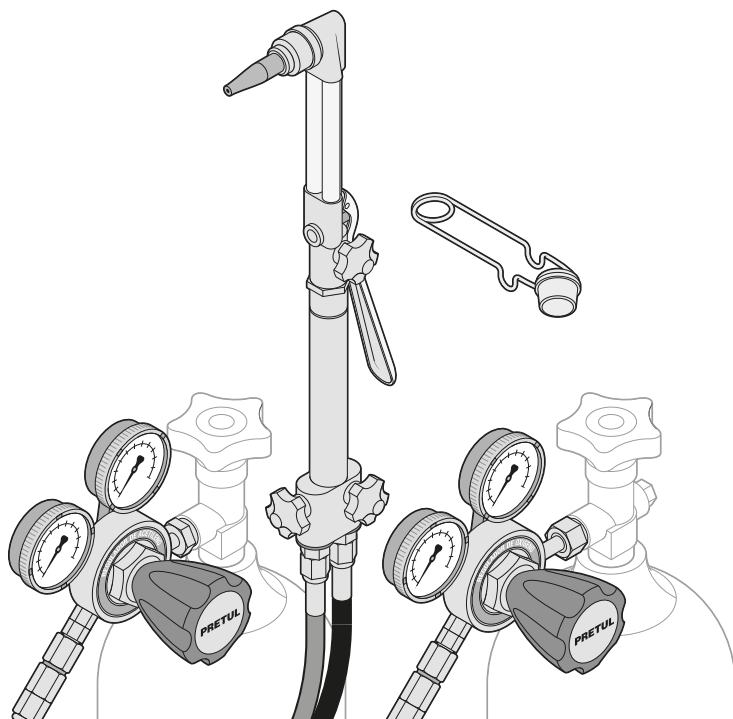
Imported by: TRUPER, S.A. de C.V.

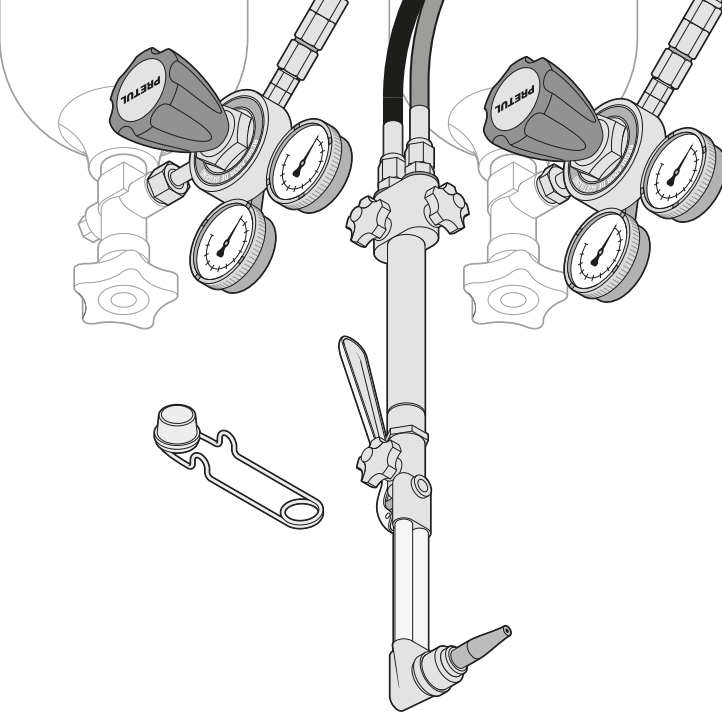
Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257

Made in/Hecho en China, Tel.: 76 1782 9100.

**[www.truper.com](http://www.truper.com)**

06-2020 AD

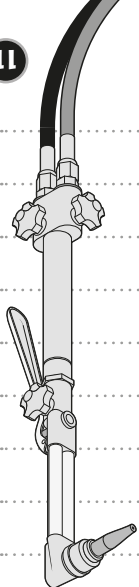


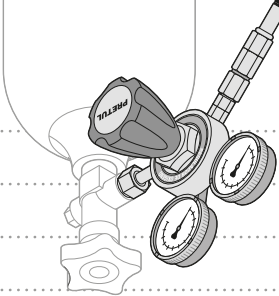


06-2020 AD

[www.truper.com](http://www.truper.com)

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  
 Made in/Hecho en China, Tel.: 76 1782 9100.





Puesta en marcha

Apagado

ATENCIÓN

• Coloque la punta del dardo de precalentamiento arriba del material.  
• Caliente el material hasta el "rojo vivo".  
• Presione lentamente la palanca de oxígeno para iniciar el corte.  
• Desplace la boquilla del soplete en la dirección que requiera el corte.  
En caso de manearles abra completamente la válvula de oxígeno para un mejor desempeño.

• Acercue la flama a la pieza que va a cortar.  
• Coloque la flama a la pieza que va a cortar.  
• Cierre la válvula de oxígeno de la antorcha.  
• Cierre las válvulas de los dos cilindros.  
• Abra la válvula de acetileno de la antorcha para vaciar la línea y cierre la válvula.  
• Abra la válvula de oxígeno de la antorcha para vaciar la línea y cierre la válvula.  
• Libere las manijas de los reguladores girándolas en sentido contrario a las manecillas del reloj.

Solución de problemas

ProblemaCausaSolución

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 las páginas 6 y 7.  
• Use el tamaño de boquilla inmediato inferior.  
• 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.

La boquilla de corte se bota.

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

• Apriete la boquilla.  
• Reemplace la boquilla.

Es difícil encender el soplete.

• Hay demasiada presión en la línea.  
• Disminuya la presión de la línea. Consulte las tablas de las páginas 6 y 7.

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.

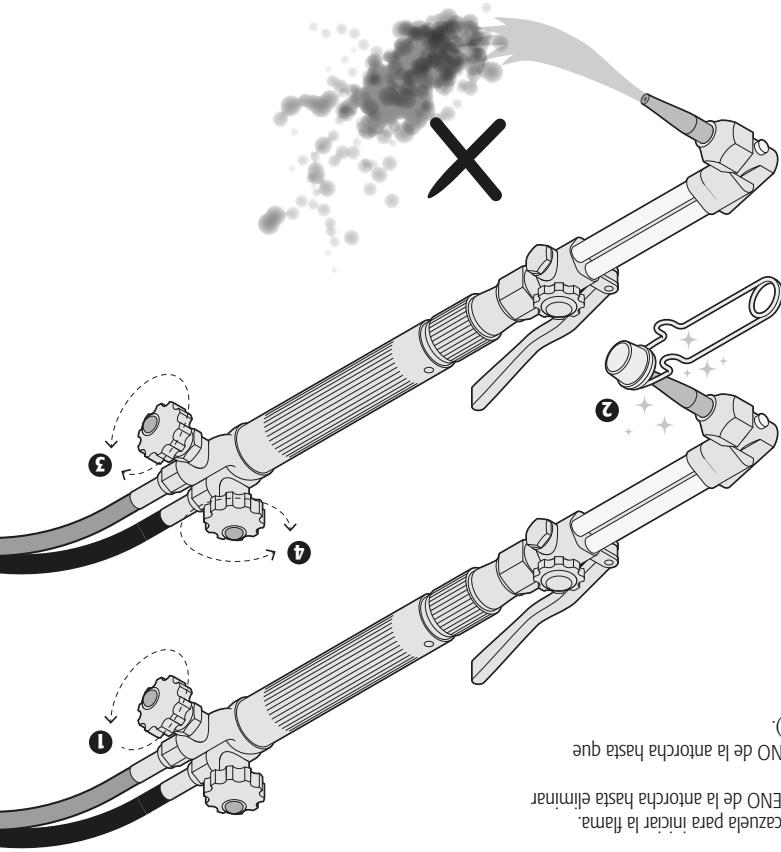
# Puesta en marcha

**PRETUL®**

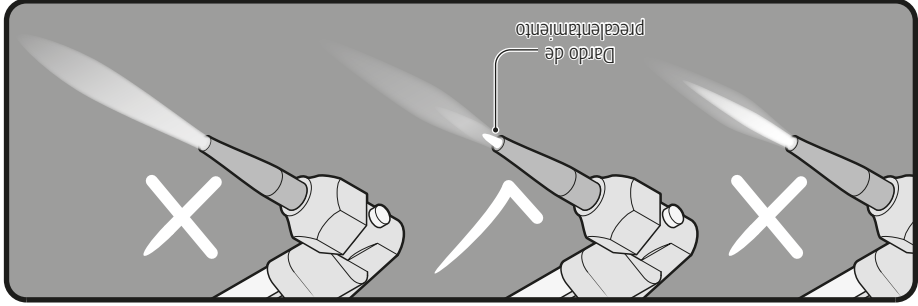
**⚠ ATENCIÓN** Nunca eleve la presión en el regulador de acetileno a más de 103,4 kPa (15 PSI) (1,03 bar).

## 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) **X**
- Flama neutra (balance perfecto de gases) **A** ✓
- Flama carburante (exceso de acetileno) **X**



PUNTAS DE CALENTAMIENTO CON MÚLTIPLE FLAMA DE OXIACETILENO

| No. de boquilla | Presión de <b>ACETILENO</b><br>(kPa - PSI - bar)                 |          | Presión de <b>OXIGENO</b><br>(kPa - PSI - bar)                     |           | Mínima<br>(l/h - ft <sup>3</sup> /h) |                                        | Máxima<br>(l/h - ft <sup>3</sup> /h) |                                        |
|-----------------|------------------------------------------------------------------|----------|--------------------------------------------------------------------|-----------|--------------------------------------|----------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------------------|
|                 | Mínima                                                           |          | Máxima                                                             |           | Mínima                               |                                        | Máxima                               |                                        |
| 6               | 27.5 kPa - 41.3 kPa<br>(4 PSI - 6 PSI)<br>(0.27 bar - 0.41 bar)  | 41.3 kPa | 55.1 kPa - 75.8 kPa<br>(8 PSI - 11 PSI)<br>(0.55 bar - 0.76 bar)   | 75.8 kPa  | 396.4 l/h<br>(14 ft <sup>3</sup> /h) | 1 132.6 l/h<br>(40 ft <sup>3</sup> /h) | 424.7 l/h<br>(15 ft <sup>3</sup> /h) | 1 245.9 l/h<br>(44 ft <sup>3</sup> /h) |
| 8               | 55.1 kPa - 82.7 kPa<br>(8 PSI - 12 PSI)<br>(0.55 bar - 0.83 bar) | 82.7 kPa | 68.9 kPa - 124.1 kPa<br>(10 PSI - 18 PSI)<br>(0.69 bar - 1.24 bar) | 124.1 kPa | 849.4 l/h<br>(30 ft <sup>3</sup> /h) | 2 265.2 l/h<br>(80 ft <sup>3</sup> /h) | 934.4 l/h<br>(33 ft <sup>3</sup> /h) | 2 491.8 l/h<br>(88 ft <sup>3</sup> /h) |

BOQUILLAS DE CORTE CON OXI-ACETILENO

| Esesor del metal (mm)      | No. de boquilla | Presión de <b>OXIGENO</b><br>(kPa - PSI - bar)                    |           | Presión de <b>ACETILENO</b><br>(kPa - PSI - bar) |          |
|----------------------------|-----------------|-------------------------------------------------------------------|-----------|--------------------------------------------------|----------|
| 3.1 - 6.3<br>(1/8" - 1/4") | 00              | 172.3 kPa - 241.3 kPa<br>(25 PSI - 35 PSI)<br>(1.7 bar - 2.4 bar) | 241.3 kPa | 41.3 kPa<br>(6 PSI)<br>(0.41 bar)                | 41.3 kPa |
| 9.5<br>(3/8")              | 0               | 172.3 kPa - 241.3 kPa<br>(25 PSI - 35 PSI)<br>(1.7 bar - 2.4 bar) | 241.3 kPa | 41.3 kPa<br>(6 PSI)<br>(0.41 bar)                | 41.3 kPa |
| 12.7 - 25.4<br>(1/2" - 1") | 1               | 241.3 kPa - 310.2 kPa<br>(35 PSI - 45 PSI)<br>(2.4 bar - 3.1 bar) | 310.2 kPa | 41.3 kPa<br>(6 PSI)<br>(0.41 bar)                | 41.3 kPa |
| 50.8<br>(2")               | 2               | 310.2 kPa - 344.7 kPa<br>(45 PSI - 50 PSI)<br>(3.1 bar - 3.4 bar) | 310.2 kPa | 41.3 kPa<br>(6 PSI)<br>(0.41 bar)                | 41.3 kPa |
| 76.2 - 101.6<br>(3" - 4")  | 3               | 310.2 kPa - 379.2 kPa<br>(45 PSI - 55 PSI)<br>(3.1 bar - 3.7 bar) | 379.2 kPa | 41.3 kPa<br>(6 PSI)<br>(0.41 bar)                | 41.3 kPa |
| 170<br>(6 1/2")            | 4               | 379.2 kPa - 448.1 kPa<br>(55 PSI - 65 PSI)<br>(3.7 bar - 4.4 bar) | 379.2 kPa | 41.3 kPa<br>(6 PSI)<br>(0.41 bar)                | 41.3 kPa |
| 250<br>(10")               | 5               | 572.2 kPa<br>(83 PSI)<br>(5.72 bar)                               | 572.2 kPa | 41.3 kPa<br>(6 PSI)<br>(0.41 bar)                | 41.3 kPa |
| 300<br>(12")               | 6               | 689.4 kPa<br>(100 PSI)<br>(6.89 bar)                              | 689.4 kPa | 41.3 kPa<br>(6 PSI)<br>(0.41 bar)                | 41.3 kPa |

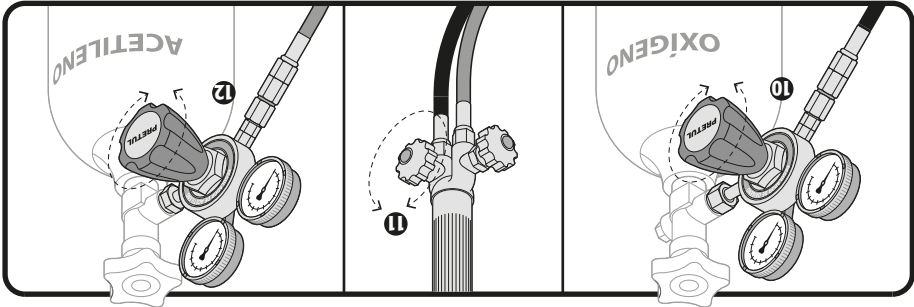
| Espesor del metal (mm)       | No. de boquilla | Presión de OXÍGENO<br>(kPa - PSI - bar) |                                | Presión de ACETILENO<br>(kPa - PSI - bar) |                               |
|------------------------------|-----------------|-----------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------|-------------------------------|
|                              |                 | Mínima                                  | Máxima                         | Mínima                                    | Máxima                        |
| 0.4 - 1.2<br>(1/64" - 3/64") | 00              | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.21 bar)           | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.345 bar) | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.2 bar)              | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.34 bar) |
| 0.8 - 2<br>(1/32" - 5/64")   | 0               | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.21 bar)           | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.345 bar) | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.2 bar)              | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.34 bar) |
| 1.2 - 2.4<br>(3/64" - 3/32") | 1               | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.21 bar)           | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.345 bar) | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.2 bar)              | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.34 bar) |
| 1.6 - 3.2<br>(1/16" - 1/8")  | 2               | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.21 bar)           | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.345 bar) | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.2 bar)              | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.34 bar) |
| 3.2 - 4.8<br>(1/8" - 3/16")  | 3               | 27.5 kPa<br>(4 PSI)(0.27 bar)           | 48.2 kPa<br>(7 PSI)(0.48 bar)  | 20.6 kPa<br>(3 PSI)(0.2 bar)              | 41.3 kPa<br>(6 PSI)(0.41 bar) |
| 4.8 - 6.3<br>(3/16" - 1/4")  | 4               | 34.4 kPa<br>(5 PSI)(0.34 bar)           | 68.9 kPa<br>(10 PSI)(0.69 bar) | 27.5 kPa<br>(4 PSI)(0.27 bar)             | 41.3 kPa<br>(6 PSI)(0.41 bar) |
| 6.3 - 12.7<br>(1/4" - 1/2")  | 5               | 41.3 kPa<br>(6 PSI)(0.41 bar)           | 82.7 kPa<br>(12 PSI)(0.83 bar) | 27.5 kPa<br>(4 PSI)(0.27 bar)             | 48.2 kPa<br>(7 PSI)(0.48 bar) |

PUNTAS PARA SOLDAR

ATENCIÓN

Para obtener mejores resultados de consumo y desempeño del equipo se recomienda aparejarse a las presiones indicadas en las tablas.

Ajuste de presiones

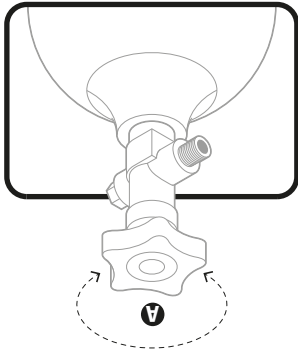


10. Ajuste la presión del oxígeno adecuada para el trabajo a realizar de acuerdo a las tablas de la siguiente sección.
11. Abra la válvula de oxígeno de la antorcha por dos segundos y cierre.
12. Ajuste la presión del acetileno adecuada para el trabajo a realizar de acuerdo a las tablas de la siguiente sección.

# Preparación

**PRETUL®**

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



1. Cilindros verticales y asegurados.

2. Reguladores conectados al gas correspondiente.

Utilice una llave para una conexión firme. Asegúrese de apretarlos en la dirección correcta: generalmente, en sentido de las manecillas del reloj, el de oxígeno y el de

acetileno en sentido contrario.

3. Se recomienda utilizar válvulas check conectadas a los

reguladores.

4. Mangueras conectadas a las válvulas. La verde es para

el oxígeno y la roja para el acetileno. Apriete firmemente

los coples con una llave. Si detecta cualquier indicio de

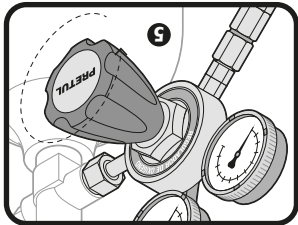
grasa o aceite, interrumpa su uso inmediatamente.

5. Abra por completo las manillas de los reguladores

girándolos en sentido contrario a las manecillas del reloj.

**⚠ ATENCIÓN** De no hacer esto, la presión del

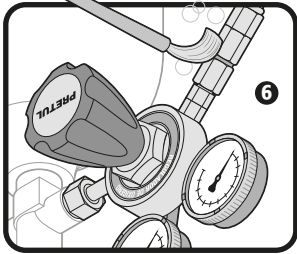
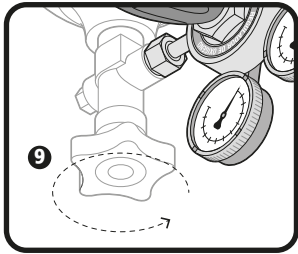
cilindro puede estropear el regulador.



6. 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.

de una vuelta al abrirta.

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



8. Conecte en la antorcha la boquilla

para soldar o el soplete para cortar.

9. Aplique solución jabonosa en todas

las conexiones para detectar posibles

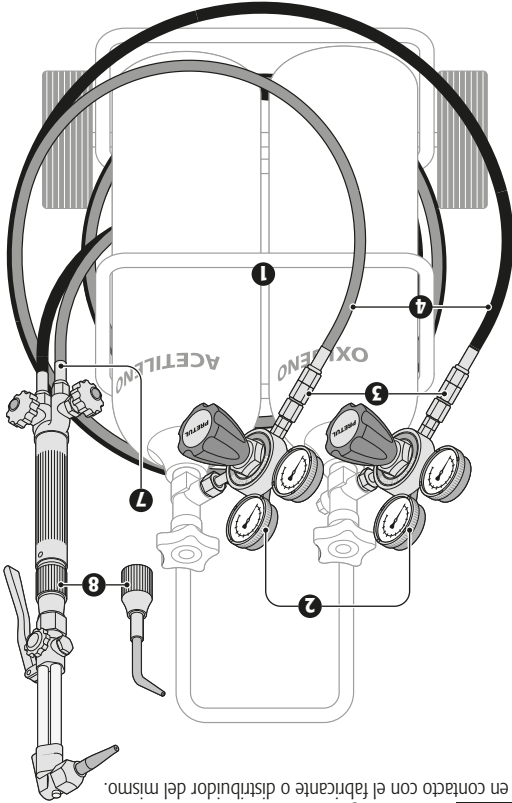
fugas. Abra las válvulas de ambos

cilindros y corrija cualquier fuga

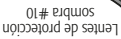
apretando las conexiones. Si la fuga

persiste, interrumpa el trabajo y

contacte a su proveedor.



# Partes



# Advertencias de seguridad

PRETUL®

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

## Manejo de los cilindros

- **⚠ 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 "Vacio".
- Por ningún motivo altere o fuerce las conexiones de los cilindros.

## Restricciones de uso

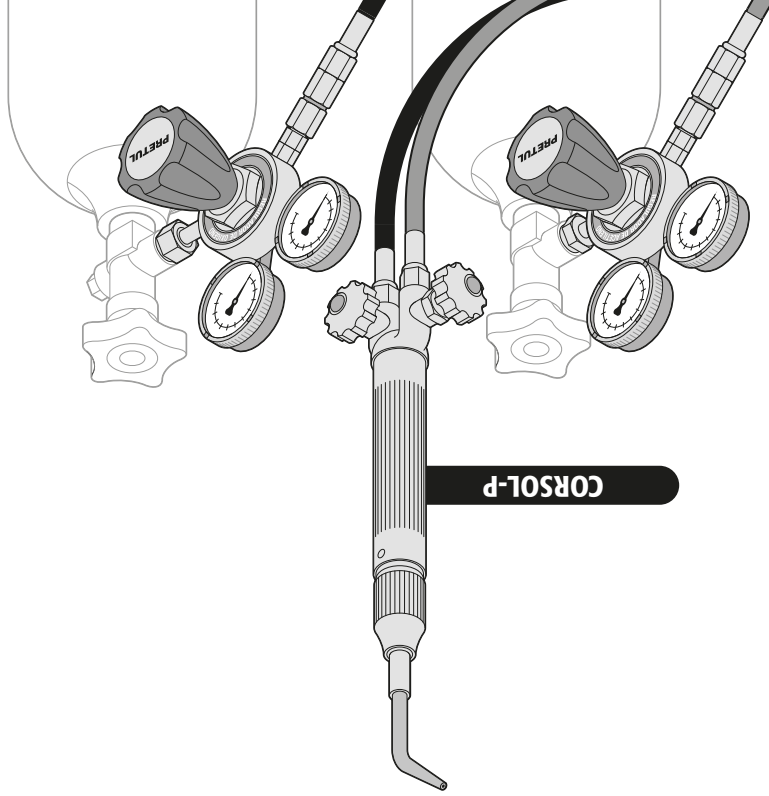
- **⚠ ATENCIÓN** Jamás use el oxígeno para sopletear el lugar de trabajo o su ropa. Cualquiera chispa puede provocar un incendio.
- No trabaje con equipo dañado o con fugas.
- No use el soplete como martillo o para quitar las rebabas del material de trabajo.

## Presión

- **⚠ ATENCIÓN** Purgue los pasos de oxígeno y acetileno por separado antes de encender (consulte la página 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).
- Purgue todo el sistema después de cada uso (consulte la página 9). NO desconecte el equipo con las valvulas 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.

## Conexiones

- **⚠ ATENCIÓN** No fume cerca de las conexiones.
- **⚠ ATENCIÓN** Por ningún motivo utilice aceite o grasas en 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 corrija antes de encender.
- Bajo ninguna circunstancia permita que haya anillos tipo "O" dañados o extraviados en la punta en como. Si esto sucediera, los gases se mezclarían en el interior del maneral, lo que podría provocar que la flama se revirtiera o se generaran explosiones



CORSOL-P

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

Para poder sacar el máximo provecho del equipo, 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 este equipo.

**ATENCIÓN**

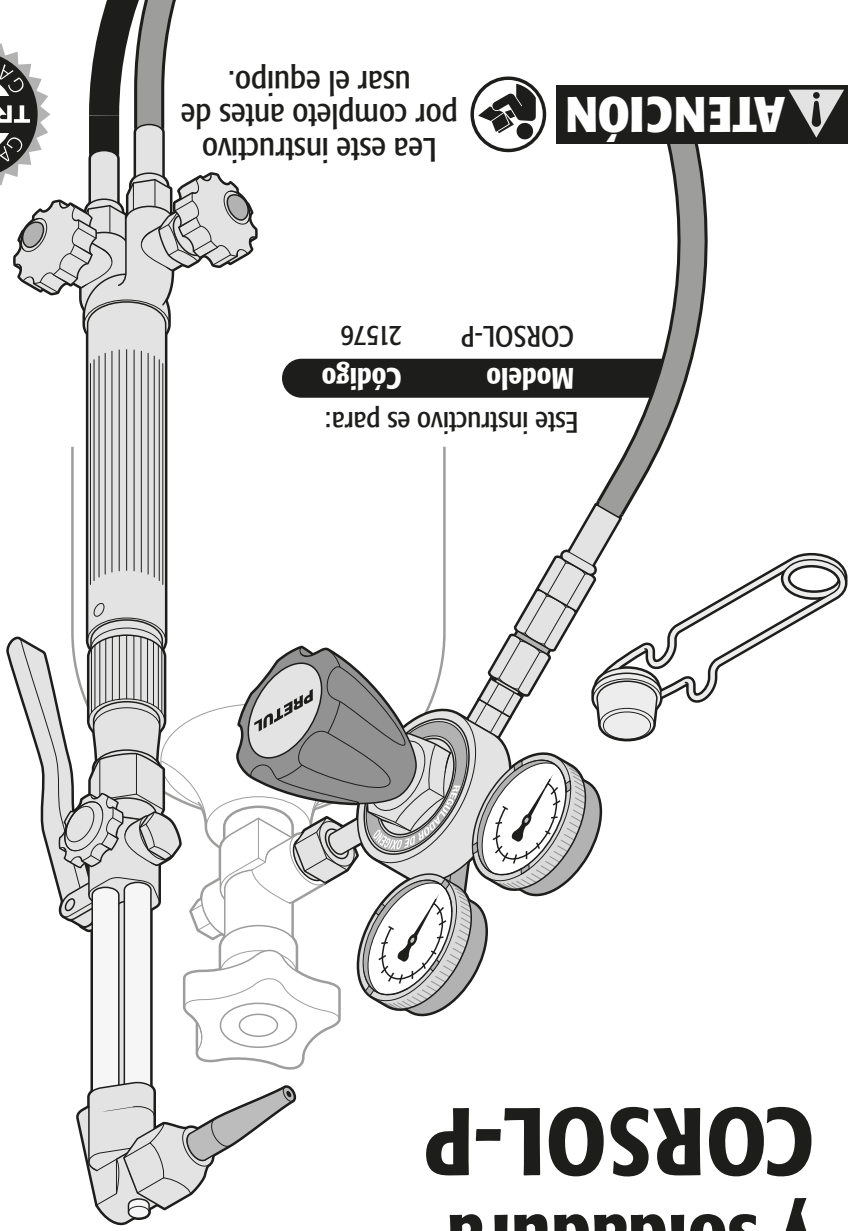
- 3 Advertencias de seguridad
- 4 Partes
- 5 Preparación
- 6 Ajuste de presiones
- 8 Puesta en marcha
- 9 Solución de problemas
- 10 Notas



Instructivo de

# Equipo de corte y soldadura CORSOL-P

**Uso rudo**



Este instructivo es para:

**Modelo**

**Código**

CORSOL-P

21576



**ATENCIÓN**

Lea este instructivo  
por completo antes de  
usar el equipo.

