

# **GasiQ**<sup>®</sup>

Intelligent solutions for industry

**Bruksanvisning**  
**Kombinerad svets och skärutrustning**  
**Users manual**  
**Combined gas welding and cutting system**  
**D75**



**LÄS BRUKSANVISNINGEN NOGGRANT INNAN  
PRODUKTEN TAS I BRUK.**



**READ MANUAL CAREFULLY BEFORE USE**

**[www.gasiq.se](http://www.gasiq.se)**

3000000023 Utgåva 3

## Beskrivning

D-75 systemet är en komplett utrustning för gassvetsning , skärning samt hårdlödning och värmning

### Instruktion

Kontrollera att rätt gaser valts. Anslut därefter slangarna till bakslagsskyddet på acetylenventilen samt reduceringsventilen på oxygenregulatorn. ( Bakslagsskydd är rekommenderat även här) Säkra anslutningarna med slangklämmor samt kontrollera tätheten med såpvatten.

OBS! Handtaget måste vara försett med backventiler.

### Svetsning, lödning, värmning etc.

-Montera önskad svetsinsats på handtaget. Kontrollera att insatsens packning är oskadad.

-Se till att båda ventilerna på handtaget är stängda.

-Ställ in önskat arbetstryck på reduceringsventilerna.( Se skärtabell)

-Öppna först handtagets oxygenventil och låt gasen strömma ut en kort stund. Öppna sedan acetylenventilen och låt gasen strömma ut.

(OBS! Rikta ej insatsen mot öppen låga eller heta föremål).

-Tänd lågan med gaständare och reglera lågans storlek och utseende med handtagets ventiler.

-Vid släckning av lågan, stäng först handtagets acetylenventil och sedan dess oxygenventil. Vid längre uppehåll stänges även flaskventilerna.

### Skärning

-Montera skärinsatsen i handtaget. Förse den med lämpligt skärmunstycke. Stäng skärinsatsens värmeoxygenventil och även skäroxygenventilen om denna är av rattmodel. Öppna handtagets oxygenventil.

-Ställ in önskat arbetstryck på reduceringsventilerna.

-Öppna värmeoxygenventilen och låt gasen strömma ut en kort stund. Ständ sen ej ventilen helt , behåll ett litet gasflöde.

-Öppna sedan acetylenventilen och låt gasen strömma ut.

-Tänd lågan med gaständare.

-Öppna skäroxygenventilen och justera lågan med värmeoxygenventilen resp. handtagets acetylenventil med skäroxygenet påsläppt. Brännaren är nu klar för skärning.

-Vid släckning av lågan, se till att skäroxygenventilen är stängd, stäng därefter handtagets acetylenventil och sedan värmeoxygenventilen. Vid längre uppehåll stänges även flaskventilerna.

### Underhåll

Se till att hålla utrustningen ren. Smörj inga delar. **Olja och fett kan förorsaka explosion vid kontakt med oxygen!**

Vid behov kan svetsinsatserna och skärmunstyckenas hål rensas med de till utrustningen hörande rensnålarna. Vrid ej rensnålarna utan för de endast fram och tillbaka. Spiralborrar, ståltråd o.dyl.får ej användas då de kan förstöra ytorna i munstyckskanalerna.

Om en rattventil går för trögt eller för lätt, lossas resp.ådrages packboxmuttern med medföljande fasta nyckel.

Om svetsinsats, skärinsats eller skärmunstycke förstörts skall den bytas ut.

**Större reparationer får endast utföras av GasIQ eller av GasIQ auktoriserad reparatör.**

## Description

The D-75 system is a complete kit for gas welding, soldering, heating and cutting.

### Operation

Choose the right gases. Connect thereafter the hoses to the flashback arrestor on the acetylene regulator and the regulator on the oxygen side. (flashback arrestor is strongly recommended also on the oxygen regulator.) Secure the connections with hose clamps and check for leakage. **Note:** the shank should be equipped with check valves.

### Welding, soldering, heating

-Fit an appropriate welding nozzle. Make shore that the gasket is undamaged.

-Shut of both fuel valve and oxygen valve on the shank.

-Set recommended working pressures on the regulators.( see welding chart)

-Open the heating oxygen valve and purge briefly, then the acetylene valve and purge briefly.( NOTE: Do not point the welding nozzle against open fire or hot objects.)

-Light the flame and adjust the flame with the gas valves on the shank.

-At extinguishing of the flame, close the fuel gas valve and then the heating oxygen valve. At longer brakes, also close the cylinder valves.

### Cutting

-Fit the cutting attachment into the shank and fit an appropriate cutting nozzle. Shut of fuel valve and heating oxygen valve. Also see to that the cutting oxygen valve is closed if it is the handweel type. Open oxygen valve on the shank.

-Set recommended working pressures on the regulators.

-Open the heating oxygen valve and purge briefly. Do not close it entirely , leave a small gas flow and open the fuel valve.

-Light the flame and adjust the flame with the heating oxygen valve and the fuel gas valve on the shank while the cutting oxygen valve is opened. The cutting torch is now ready for cutting.

-At extinguishing of the flame, see to that the cutting oxygen valve is closed. Close the fuel gas valve and then the heating oxygen valve. At longer brakes, also close the cylinder valves.

### Maintenance

-Keep the torch clean. Do not lubricate any of the parts. **Oil or grease can cause an explosion at contact with oxygen.**

-The holes on the welding and cutting nozzles can be cleaned with appropriate cleaning needles. Do not turn the cleaning needles, only clean by pulling them back and forth. Do not use drill bits, steel wire or similar objects for cleaning as the surfaces in the nozzle can be damaged.

-The valves can be adjusted by carefully tightening or loosening of the adjustment nuts.

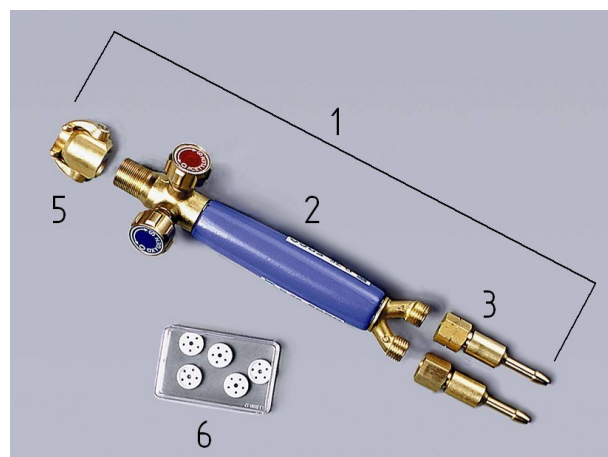
-If a welding nozzle, cutting attachment or cutting nozzle is damaged , it should be replaced.

**-Repairs should be undertaken only by GasiQ AB or by authorized personnel.**

# KOMPONENTER - COMPONENTS D75

## Handtag och tillbehör/ Shank and accessories

1. Hantag komplett inkl. backventiler Shank complete with check valves	3308-1100
2. Handtag enbart-Shank only	3308-0000
3. Backventilsats-Check valves Ac+Ox G1/4	3007-0000
3. Slangsockelsats-Hose connectors Ac+Ox	3308-0022
5. Snabbkoppling-Quick connector	3317-0000
6. Dyspackningsset-set of gaskets	3324-1006



## Svetsinsatser-Welding nozzles

Gasflöde-Gas flow  
Oxygen l/h

80	3316-0000
160	3316-0100
230	3316-0150
315	3316-0200
400	3316-0250
500	3316-0300
650	3316-0350
800	3316-0400
1000	3316-0500



## Böjbara svetsinsatser Bendable welding nozzles

Gasflöde-Gas flow  
Oxygen l/h

160	3325-0100
315	3325-0200
500	3325-0300



## Flerlågiga värmningsinsatser Multiflame heating nozzles

Gasflöde-Gas flow  
Oxygen l/h

500	3319-0300
800	3319-0400



# KOMPONENTER TILL D75 - COMPONENTS D75

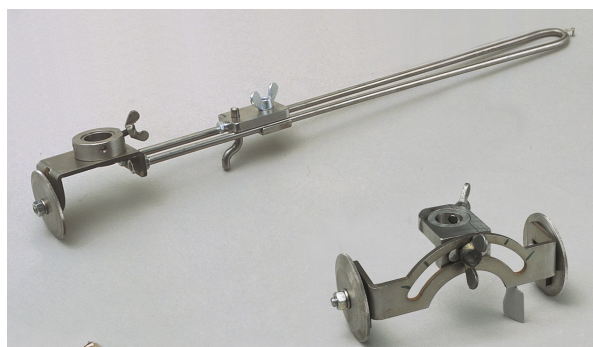
## Skärinsatser-Cutting attachments

Skärinsats Cutting attachment 90° Rattventil Hand weel operated	3362-0000
Skärinsats Cutting attachment 90° Hävarmsventil Lever operated	3362-0100
Hålskärinsats Cutting attachment 0° Rattventil Hand weel operated	3362-0200
Munstycksmutter Nozzle nut	3388-0015



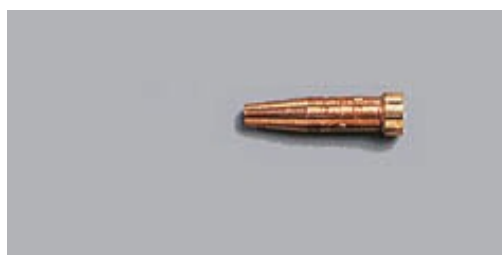
## Skärstöd-Cutting guide

Cirkelskärstöd Circle cutting guide	3515-0000
Skärstöd 2-hjuligt 2 weel cutting guide	3522-0000



## Skärmunstycken-Cutting nozzles

Sticklågemunstycke 0-3 mm Cutting nozzle 0-3mm	3383-0100
Sticklågemunstycke 3-8 mm Cutting nozzle 3-8 mm	3383-0200
Sticklågemunstycke 8-20 mm Cutting nozzle 8-20 mm	3383-0300
Sticklågemunstycke 20-50 mm Cutting nozzle 20-50 mm	3383-0400
Sticklågemunstycke 50-100mm Cutting nozzle 50-100 mm	3383-0500



GasIQ AB  
Täljstensvägen 5  
SE-443 61 Stenkullen  
Sweden  
Telephone: +46 (0)302 246 80  
Fax: +46 (0)302 246 91  
mail: [info@gasiq.se](mailto:info@gasiq.se)  
[www.gasiq.se](http://www.gasiq.se)