

# OXYLASER



**oxyturbo®**

(IT)	(FR)	(ES)	(PT)	(GB)	(DE)	(DK)	(NL)	(FI)	(SE)	(CZ)	(SK)
Dichiarazione di conformità	Déclaration de conformité	Declaración de conformidad	Declaração de conformidade	Declaration of conformity	Konformitäts erklärung	Oversystem mäles- erklaring	Conformitetsv erklaring	väitimusstemu utus	Överensstämmg medbestyrkning	Prohlášení ve shodné s	Vyhľásenie o zhode
Il sottoscritto dichiara in nome della ditta	le soussigné déclare, au nom de la présente, el abajo firmante declara en nombre de la empresa	Por la presente, el abajo firmante declara em nome da empresa	The undersigned declares, on behalf of	Der Unterzeichnend und erhält im Namen der Firma	Undertegneðe erklærer på vegne et firma	Undertegette verkiat í nánum ven de firma	De ondertegette verkiat í nánum ven de firma	Allekirjaattan vakuuttaa yritksen nimissä	Undertecknad deklarerar i företagets namn	Podepsaný prohlásuje jménem firmy	Pripisany vyhasuje v meně spoločnosti

## OXYTURBO srl - Via Serio 4/6 - 25015 Desenzano del garda (Brescia)

Che la	Que	Que el / la	Quie	That the	Da die	At	Dat de	ettå	att	maskinen/produ kten	stroj/výrobek
Macchina / prodotto	La machine / le produit	Maquina / produto	A maquina / o produto	Machine / Produkt	Maschine / produkt	Machine / produkt	Machine / produkt	et	att	maskinen/produ kten	stroj/výrobek
Saldatore	Lampe à soudure	Soldador	Maparico	Blowlamp	Lötrenner	Sveissapp à rate	Soldier- brander			spis med patronen för camping	vářit s napíni pro camping
marca	Dal fabricant	marca	marca	Produced by	marka	merke	merk	värvistajättyä	tilverkad av	vyrobenou firmou	vyrobené v firme

## OXYTURBO

### OXYLASER - OXYLASER IRON - LASERJET

Cod. 505000 - 505100 - 505030 - 525000 - 525100 - 505500

DIN EN 521 DVGW approval n° DG-2412BQ0457

Corrisponde alla	Satisfacía la	Corresponde	Is in accordance with the	Der	Ophylder	Conform de volgende richtlijnen is	Vastaa	överensstämme r med	odpovídá	zodpovedá

(PL)	(HU)	(SI)	(LT)	(EE)	(LV)	(EL)	(HR)	(CS)	(TR)
Deklaracja zgodności	I szabályny nyilatkozat	Izjava o ustrezanju	aištintimo deklaracija	nouetatea vastavuse deklaratsioon	atibilstbos deklaracia	lijeđenje nouetate izjavljivanje	izjava o sukladnosti	Izjava o súčinnosti	Uygunluk beyann
Nízzej podpisany osiąduca imieniu firmy	Az alulrott a eég nevezben kijelenti	Podpisani izjavila v imenu podjetja	žemėlau pasirašusiųjų kompanijos vadu tvirtina	Alla kiratuan kimmitab firma nimel,	Apakša parakstijos pažinio sekojojās firmai vārdā	O kártoth utógyerűrész döntőkönöks ónyma THS eltegyezésével	niz e potpisani izjavljuje uime tvrtke	Izjava e potpisana izjavljuje uime tvrtke	Aságida imzasi bulunan ben. Oxytubo Shıfirmsası adına, marka OXYTURBO İp OXYLASER IRON LASERJET cod. 505000 - 505100 505030 - 525000 525100 - 505050 isimli makinenin türünün kaynak cihazının as agida imzasi DIN 32512 uygun olucunu eytan eder.

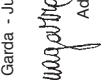
## OXYTURBO srl - Via Serio 4/6 - 25015 Desenzano del Garda (Brescia)

ze	da je	kad	et	ka	ótri to	da je	Ja je
maszyna / výrob	gép/termék	stroj/izdelek	mašina/produkta	seade/loodde	iekārtas/strādājums	ηπχόνια/προϊόν	stroj/produzvod
campingowa kuchnia z nabojem	palacków camping- túzhely	plinskí kuháňat z vozkom za kempingové	stovky/kläjet skrinki víenkés patronos	gázes plítina matkaplit	gázes plítina kempingam	εστοίας φυτλά για κάμπινγκ	stroj za varenje
wyprodukowana przez	gyártotta a	ki ga je izdelal	Produkt	válmistaja	kuru rəzəlis	poč parçýðməc atö	Lehniuo

## OXYTURBO

typ	tipusa	tip	tipas	model	tips	típus	vrste	vrsta	vrsta
odpovídala	megielia a	izdeian v skladu s	attitaka	vastab	atbilst	avtakoprihvita stav	odgovara	Uzáražen u skladu s ca	

DIN EN 521 DVGW approval n° DG-2412BQ0457

  
Adenio Magazza  
President

Desenzano del Garda - July 2006

## AVVISO IMPORTANTE

Leggere attentamente queste istruzioni prima di usare il saldatore, e conservarle per poterle consultare in futuro. Forniscono tutte le informazioni necessarie per un utilizzo corretto evitando pericoli e danni all'apparecchio.

La OXYTURBO non si assume la responsabilità per infortuni provocati dall'uso improprio del saldatore o da modifiche effettuate allo stesso.

## LISTA DEI PEZZI

1. Portacartuccia inferiore	
1a. Portacartuccia in ferro	
2. Guarnizione di tenuta	
3. Portacartuccia superiore	
3a. Molla di sostegno	
4. Manopola di regolazione	
5. Impugnatura	
6. Iniettore	
7. Anello di regolazione dell'aria	
<b>8. Bruciatore ø 21</b>	
9. Spatola	570800
10. Punta saldante	570702
<b>11. Cercoflam</b>	570905
12. Pulsante d'accensione	
13. Supporto per piezo	
14. Elettrodo accensione piezo	

## DATI TECNICI

OXYLASER	505000	505100	505030
OXYLASER IRON	525000	525100	
LASERJET	505500		
Temp. max esercizio	1.750 °C	1.750 °C	1.750 °C
Piezo	-	●	-
<b>Accessori</b>			
Spatola	optional	-	●
Punta saldante	optional	-	●
Cercoflam	optional	-	●
<b>Iniettore</b>	<b>Consumo</b>		
Bruciatore ø 21	0,28 mm	73 g/h	
Cercoflam	0,28 mm	73 g/h	

Attenzione! Per la versione piezo non è possibile utilizzare gli accessori.

## 1. ALIMENTAZIONE

Questo saldatore è alimentato da cartuccia perforabile di gas butano 190g conforme alla EN 417 - tipo 200. È consigliato l'utilizzo della cartuccia OXYTURBO modello Butan 190g cod. 483000.

 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

- Può essere pericoloso tentare di utilizzare cartucce di altro tipo.
- Non utilizzare cartucce che presentino ammaccature.
- Eliminare dal punto di foratura e tenuta sulla cupola

della cartuccia eventuali etichette o impurità.

## 2. MEZZA IN SERVIZIO

## 2.1 INSERIMENTO O SOSTITUZIONE DELLA CARTUCCIA

- Assicurarsi che la valvola del saldatore sia chiusa, ruotare la manopola di regolazione (4) in senso orario.
- Bruciatore con portacartuccia in plastica**
- Svitare completamente la parte inferiore (1) (fig.1).
- Sostituire la guarnizione (2) qualora risulti danneggiata o sia stata persa.
- Inserire la cartuccia nuova (fig.2).
- Riavvitare a fondo il portacartuccia inferiore (1) (fig.3).

## 2.2 SALDATORE CON PORTACARTUCCIA IN FERRO

- Svitare completamente l'impugnatura (5) dal portacartuccia in ferro.
- Sostituire la guarnizione (2) qualora risulti danneggiata o sia stata persa.
- Togliere la molla di sostegno (3a) dal fondo del portacartuccia.
- Inserire la cartuccia nuova.
- Reinserrare la molla nel fondo del portacartuccia in ferro per fermare la cartuccia.
- Riavvitare a fondo l'impugnatura sul portacartuccia in ferro (1a).

 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

- Le operazioni di sostituzione e inserimento della cartuccia devono essere eseguite in luogo ben aerato preferibilmente all'aperto, lontano da materiali o sostanze infiammabili e da sorgenti di calore incandescenti (quali fiamme scoperte, sigarette accese, piastre elettriche, ecc.), e lontano da persone o animali.
- Assicurarsi che la cartuccia sia vuota prima di sostituirla (vedi 5.4).
- Non utilizzare il saldatore se la guarnizione di tenuta (2) risulta danneggiata o sia stata persa (vedi 5.3).
- Per proteggere l'ambiente, disperdere la cartuccia vuota in luogo sicuro preferibilmente nei contenitori per il riciclaggio.

## 3. ISTRUZIONI PER L'USO

## 3.1 ACCENSIONE

## Bruciatore con accensione piezo

- Ruotare la manopola di regolazione (4) in senso antiorario per un giro.
- Premere immediatamente il pulsante d'accensione fino a che il gas che esce dal bruciatore si infiamma.

## Bruciatore con accensione normale

- Ruotare la manopola di regolazione (4) in senso antiorario per un giro.
- Accendere immediatamente il gas in corrispondenza del bruciatore utilizzando un fiammifero o un accendino.

## 3.2 REGOLAZIONE

- L'intensità della fiamma avviene girando la manopola di regolazione (4).

## 3.3 SPEGNIMENTO

- Girare la manopola di regolazione (4) in senso orario fino a chiusura completa.

## 3.4 ACCESSORI

- Assicurarsi che la valvola del saldatore sia chiusa, ruotare la manopola di regolazione (4) in senso orario.
- Svitare il bruciatore in senso orario (fig.4).
- Montare il bruciatore desiderato, avvitandolo all'apparecchio senza forzare.
- Montare l'accessorio desiderato, fissandolo al bruciatore senza forzare.
- Verificare la tenuta (5.2).

 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

- Il saldatore deve essere utilizzato in posizione orizzontale
- Il saldatore deve essere utilizzato in luogo ben ventilato, lontano da materiali o sostanze infiammabili. Pericolo d'incendio!
- Dopo aver acceso il saldatore è necessario farlo riscaldare per 30 secondi. Se non si è completamente riscaldato, o se viene spostato bruscamente, il saldatore può creare una fiammata. In tal caso mantenere il saldatore fermo in posizione verticale per alcuni secondi.
- Il saldatore acceso non deve essere lasciato incustodito.
- Durante l'uso il saldatore deve essere posto ad una distanza di sicurezza da parete o altro oggetto.
- I lavori di saldatura devono essere eseguiti su una base non infiammabile.
- Durante le operazioni di saldatura utilizzare occhiali e guanti di protezione.
- Attenzione! Non respirare i fumi durante le operazioni di saldatura.
- Deve essere evitato l'accumulo di calore al saldatore quando la fiamma viene avvicinata troppo all'oggetto da riscaldare.
- Durante l'uso parti del saldatore possono raggiungere temperature elevate. Dopo lo spegnimento far raffreddare prima di riporlo.
- È pericoloso utilizzare apparecchiature danneggiate o malfunzionanti.
- In caso di anomalie nella erogazione del gas, verificare la carica della cartuccia (vedi 5.4). Se rimane ancora del gas, il problema potrebbe essere risolto con una pulizia dell'iniettore (vedi 5.5).
- In caso di anomalie del dispositivo piezo, verificare l'elettrodo dell'accensione (vedi 5.6).

## 4. STOCCAGGIO

- Riporre il saldatore in un involucro protettivo (possibilmente nella scatola in dotazione) e custodirlo in un luogo fresco, asciutto e ben ventilato.

 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

- Per saldatore con la cartuccia di gas inserita
- Proteggere dai raggi solari.
- Non esporre a temperatura maggiore di 50°C.

- Tenere fuori dalla portata dei bambini.

## 5. MANUTENZIONE

- Si raccomanda di non tentare qualsiasi altro intervento di manutenzione o riparazione.
- Utilizzare solo ricambi ed accessori originali OXYTURBO.
- I pezzi di ricambio sono disponibili presso il vostro rivenditore.
- Qualora si verifichi un guasto che non può essere riparato seguendo queste istruzioni, restituire il saldatore al rivenditore.

## 5.1 PERDITE DI GAS

- In caso di fughe di gas dalla vostra apparecchiatura (odore di gas) mettetela immediatamente all'aperto, in un luogo ben aerato, lontano da sorgenti infiammabili, dove procedere alla verifica della tenuta.

## 5.2 VERIFICA DELLA TENUTA

- Per verificare la tenuta del saldatore operare all'aperto e non utilizzare fiamma, ma acqua saponata o gli appositi rilevatori (Gascontrol cod. 405020).
- Spruzzare il rilevatore sulla zona da controllare. La rivelazione di fughe di gas è evidenziata dalla formazione di bolle o schiuma.

## 5.3 SOSTITUZIONE DELLA GUARNIZIONE

- Rimuovere la guarnizione deteriorata dalla sua sede.
- Inserire la nuova guarnizione nella sede agendo sui bordi con un cacciavite piatto e facendo attenzione a non danneggiarla.

## 5.4 VERIFICA DELLA CARICA DELLA CARTUCCIA

- Assicurarsi che la valvola del saldatore sia chiusa, ruotare la manopola di regolazione (4) in senso orario.
- Scuotere per controllare che si senta ancora il rumore del gas liquido.

## 5.5 PULIZIA DELL'INIETTORE

- Svitare il bruciatore in senso antiorario.
- Togliere con una chiave esagonale l'iniettore.
- Pulire l'iniettore soffiando nel foro.
- Rimontare l'iniettore ed avvitarlo bene.
- Verificare la tenuta (vedi 5.2).
- Rimontare il bruciatore.

 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

- Non utilizzare un ago o uno spillo per pulire l'iniettore, si potrebbe danneggiare e rendere pericoloso il saldatore.
- Qualora non sia possibile rimuovere l'occlusione sostituire l'iniettore .

## 5.6 VERIFICA DELL'ELETTRODO DELL'ACCENSIONE PIEZO

- Per le esecuzioni piezo assicurarsi che la distanza fra l'elettrodo e il bruciatore sia compresa fra 4 e 6 mm.

N.B. : Alcuni dettagli delle figure contenute in questo manuale potrebbero non corrispondere esattamente all'apparecchiatura fornita.  
L'Azienda si riserva la facoltà di apportare eventuali modifiche senza preavviso.









# INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE

## CAUTION

Read the following instructions carefully before using the blowlamps and keep them for future reference. The instructions supply all the information necessary for correct use of the appliance to avoid danger and damage. OXYTURBO is not responsible for any damage occurring due to incorrect use of the appliance, or to modifications made to it.

## PARTS LIST

1. Lower cartridge support	
1a. Iron cartridge holder	
2. Seal gasket	
3. Upper cartridge support	
3a. Metal spring to fix the cartridge	
4. Adjusting knob	
5. Handgrip	
6. Injector	
7. Air regulating ring	
8. Burner ø 21	
9. Flat flame burner	570800
10. Copper welding tip	570702
11. Cercoflam	570905
12. Ignition knob	
13. Holding clasp	
14. Piezoelectric ignition electrode	

## TECHNICAL DATA

OXYLASER	505000	505100	505030
OXYLASER IRON	525000	525100	
LASERJET	505500		
Maximum operating temperature	1.750 °C	1.750 °C	1.750 °C
Piezoelectric ignition	-	●	-

## Accessories

Flat flame burner	optional	-	●
Copper welding tip	optional	-	●
Cercoflam	optional	-	●
Burner ø 21	Injector	Consumption	
	0,28 mm	73 g/h	
Cercoflam	0,28 mm	73 g/h	

Caution! It is not possible to fit the accessories to the model with piezo ignition.

## 1. GAS SUPPLY

This blowlamps is fed by a 190g pierceable, butane gas cartridge complying with EN 417 - type 200.

We recommend using the OXYTURBO cartridge, model Butan 190g cod. 483000.



## CAUTIONS

- The use of other cartridges may be dangerous.
- Do not use dented cartridges.
- Remove any labels or dirt from the piercing point and the seal on the dome.

## 2. PUTTING INTO SERVICE

### 2.1 INSERTING OR CHANGING THE CARTRIDGE

- Make sure the blowlamps valve is closed, turn the adjusting knob (4) clockwise.

#### Blowtorch with plastic cartridge holder

- Completely unscrew the lower part (1) (fig.1).
- Fit a new gasket (2) if damaged or missing.
- Insert the new cartridge (fig.2).
- Re-tighten the lower cartridge support all the way (1) (fig.3).

#### Blowtorch with iron cartridge holder

- Completely unscrew the handgrip from the iron cartridge holder.
- Fit a new gasket (2) if damaged or missing.
- Remove the metal spring from the bottom of the cartridge holder.
- Insert the new cartridge.
- Insert the metal spring in the bottom of the cartridge holder to fix the cartridge.
- Completely screw the handgrip on the iron cartridge holder (1a).



## CAUTIONS

- Changing or inserting the cartridge must be performed in a well ventilated area, preferably outdoors away from inflammable materials or substances and from glowing sources of heat (such as naked flames, lit cigarettes, electrical rings, etc.) far away from persons or animals.
- Make sure the cartridge is empty before changing it (see 5.4).
- Do not use the blowlamps if the gasket (2) is damaged or missing (see 5.3).
- To protect the environment, dispose of the cartridge in a safe place and preferably in a recycling bin.

## 3. INSTRUCTIONS FOR USE

### 3.1 SWITCHING ON

#### Blowlamp with piezoelectric ignition

- Turn the adjusting knob (4), one turn in an anticlockwise direction.
- Immediately press the ignition button down until the gas leaving the burner ignites.

#### Blowlamp with normal ignition

- Turn the adjusting knob (4), one turn in an anticlockwise direction.
- Light the gas immediately at the burner, with a

match or a lighter.

### 3.2 ADJUSTMENT

- The flame is adjusted by turning the adjusting knob (4).

### 3.3 PUTTING OUT

- Turn the adjusting knob (4), clockwise until completely closed.

### 3.4 ACCESSORIES

- Make sure the blowlamps valve is closed, turn the adjusting knob (4) clockwise.
- Unscrew the burner in an anticlockwise direction (fig.4).
- Mount the desired burner screwing down hand tight only.
- Mount the desired accessory screwing down hand tight only.
- Check the seal (see 5.2).



## CAUTIONS

- Use the blowtorch in a horizontal position
- The blowlamps must be used in a well-ventilated area, away from inflammable materials or substances. Fire hazard!
- Once the blowlamps is lit, let it warm up for 30 seconds. If the blowlamps is not completely warmed up or moved brusquely it may flare up. If this happens, keep the blowlamps in a vertical position for a few seconds.
- When lit the blowlamps should never be left unsupervised.
- The blowlamps must always be placed at a safety distance from walls or other objects.
- Work on a non-inflammable base.
- During welding works wear goggles and gauntlets.
- Attention! Avoid breathing welding fumes.
- Avoid the accumulation of heat on the blowlamps when the flame is brought too near the object to be heated.
- During use, parts of the blowlamps can reach high temperatures. After putting it out let it cool before handling.
- It is dangerous to use damaged or incorrectly functioning equipment.
- In case of gas delivery problems, check there is gas in the cartridge (see 5.4). If so, the problem could be resolved by cleaning the injector (see 5.5).
- If the piezoelectric device presents faults, check the ignition electrode (see 5.6).

## 4. STORAGE

- Replace the blowlamps in its wrapping or in its box) and store it in a cool, dry, and well ventilated place.



## CAUTIONS

- When the cartridge is inserted in the blowlamps
- Protect from sunlight.
- Do not expose to temperatures greater than 50° C.
- Keep out of the reach of children.

## 5. MAINTENANCE

- Do not carry out maintenance or repairs, other than the following.
- Use only original OXYTURBO spare parts and accessories.
- Spare parts are available from your retailer.
- In case of failures which cannot be repaired following these instructions, take your blowlamps back to the retailer.

### 5.1 GAS LEAKS

- If your appliance leaks gas (gas smell) take it outdoors immediately to a well ventilated area, away from inflammable sources where the seal can be checked.

### 5.2 CHECKING THE SEAL

- To check the seal of the blowlamps, work outdoors and do not use a flame: use soapy water or special detectors (**Gascontrol cod. 405020**).
- Spray the detector on the area to be checked.
- Gas leaks are detected by the formation of bubbles or foam.

### 5.3 CHANGING THE GASKET

- Remove the worn gasket from its seat.
- Insert the new gasket into the seat by pushing its edges down with a flat screwdriver paying attention not to damage it.

### 5.4 CHECKING THE CARTRIDGE CHARGE

- Make sure the blowlamps valve is closed, rotate the adjusting knob (4) clockwise.
- Shake to check if the noise of the liquid gas can still be heard.

### 5.5 INJECTOR CLEANING

- Unscrew the burner in an anticlockwise direction.
- Remove the injector with a hexagonal spanner.
- Clean the injector by blowing through the hole.
- Re-fit the injector and screw it down well. Check the seal (see 5.2).
- Remount the burner.



## CAUTIONS

- Do no use needles or pins to clean the injector, damage could result making the blowlamps dangerous.
- If the blockage cannot be removed, substitute the injector.

### 5.6 CHECKING THE PIEZOELECTRIC IGNITION ELECTRODE

- Make sure the distance between the electrode and the burner is between 4 and 6 mm.

N.B. Some of the details in the illustrations may differ from those of the appliance supplied. This company reserves the right to modify the product without prior warning.





























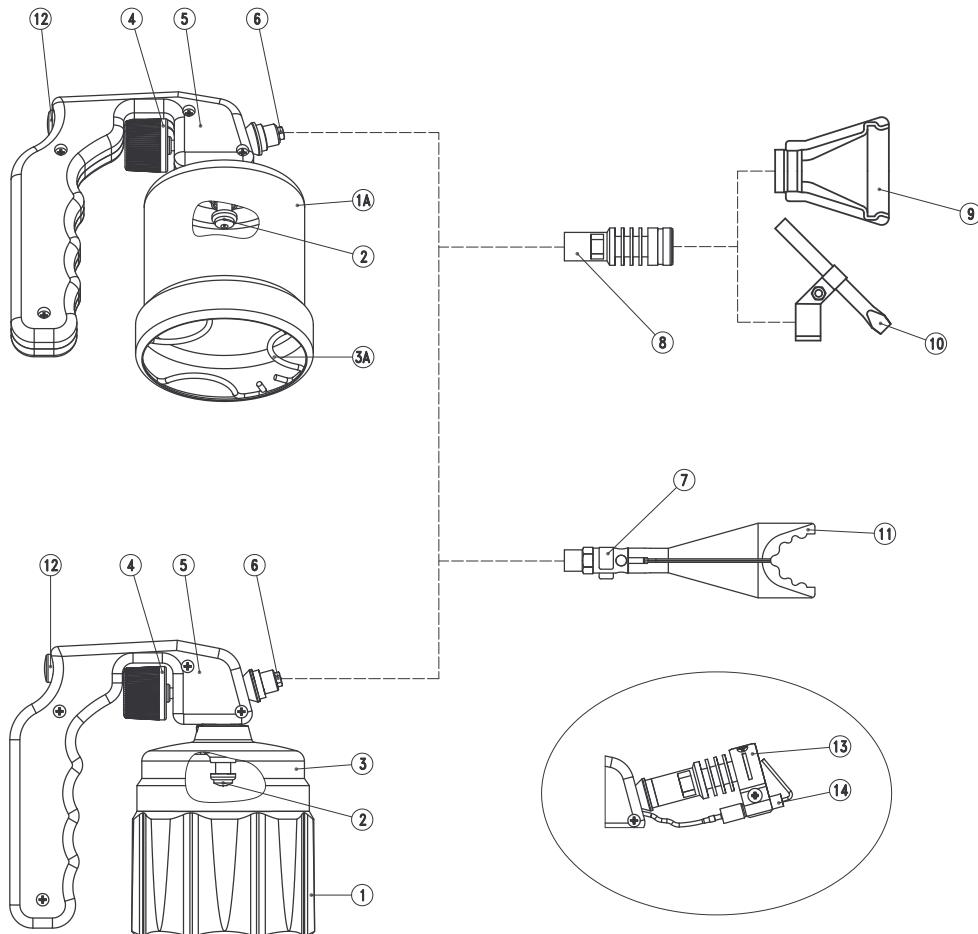




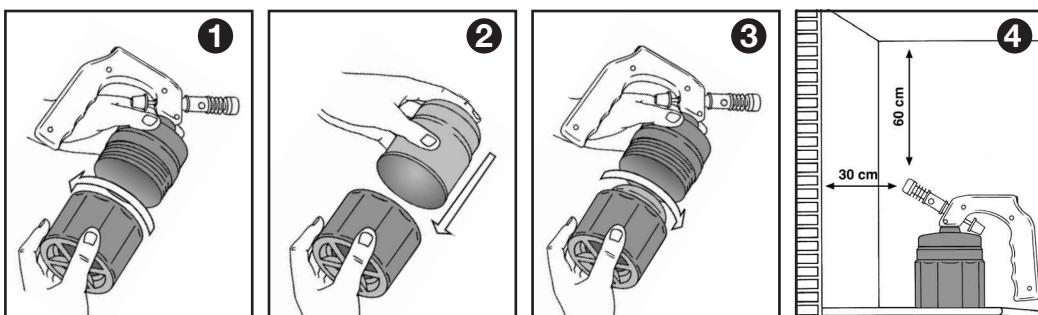


# OXYLASER - OXYLASER IRON - LASERJET

Cod. 505000 - 505100 - 505030 - 525000 - 525100 - 505500



F0505007



**OXYTURBO s.r.l.**

Via Serio (Zona Industriale), 4/6 • I-25015 DESENZANO DEL GARDA (BS) • Fax +39 0309911271  
[www.oxyturbo.com](http://www.oxyturbo.com)