



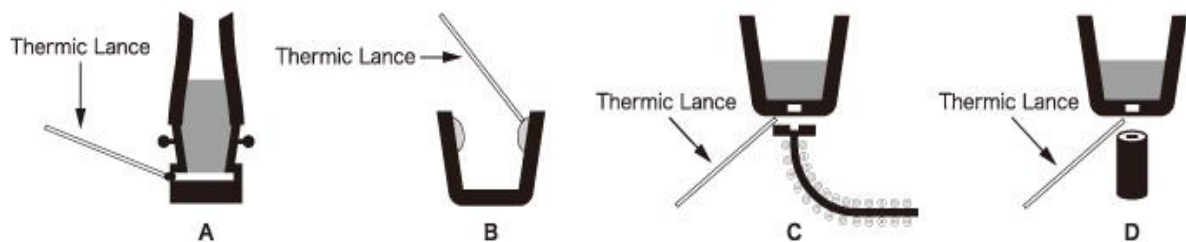
DAIWA LANCE INTERNATIONAL CO., LTD.

La Lanza Térmica Daiwa es un producto utilizado para el corte y taladrado de grandes piezas de fundición de hierro, acero inoxidable, latón, metales no ferrosos, cemento, cerámica, piedra natural, etc, a temperaturas mayores a 3000 ° C, sin ruido o vibración.

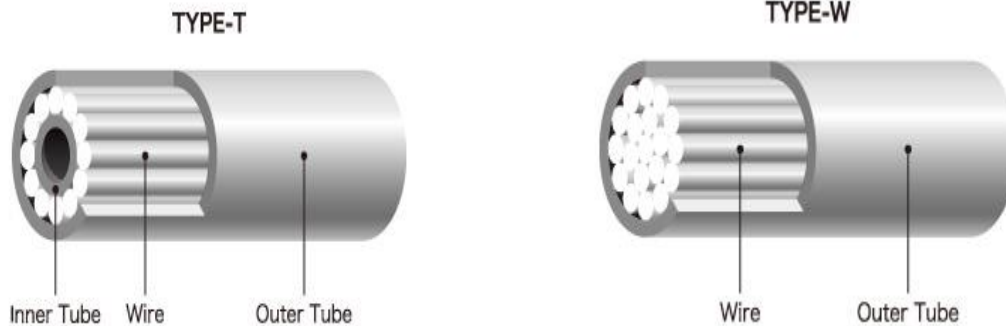
El tubo con cables de acero insertos, genera una potente llama al ser quemado que permite cortar y taladrar materiales rápidamente; como resultado se puede aumentar la productividad y la eficiencia en estas operaciones. Con nuestra lanza térmica, se puede trozar dinámicamente la mayoría de materiales.

Aplicaciones:

1. Apertura de piqueras de alto horno y bocas de colada en EAF (dibujo A)
2. Remoción de metal y escoria adherida a carros mezcladores. (dibujo B)
3. Limpieza de boquillas en sistema de cierre de correderas y boquillas del tundish en equipos de colada continua. (dibujos C, D)
4. Cierre de piquera en Alto Horno.
5. Hacer reparaciones y orificios de solera en base de hornos
6. Corte de toberas en alto horno y circuito de enfriamiento.
7. Corte y limpieza de arrabio y el acero con escoria.
8. Corte y perforación de ladrillos refractarios.
9. Remoción de porciones agrietadas en lingotes y olla de escoria.
10. Corte y remoción en cucharas de EAF o convertidor.
11. En reemplazo del corte con Oxiacetileno a soplete para cortar chatarra en piezas.



Estructura



TIPO-T

Los cables/alambres en su interior producen una flama concentrada de alta velocidad. Esta poderosa llama recta salpica materiales y crea agujeros, rompiendo rápidamente acero fundido y otros metales.

TIPO-W

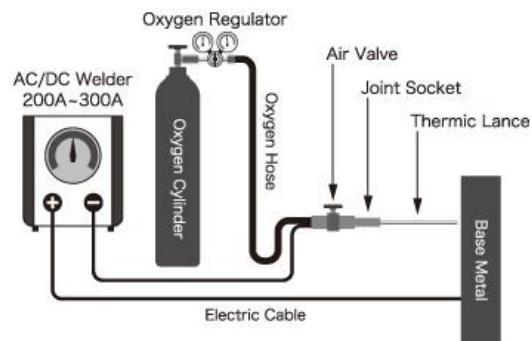
La flama se expande en un área mayor al TIPO-T, sin embargo, esta alcanza una temperatura superior debido al calor generado a partir de los cables completamente empaquetados en el tubo exterior. La aplicación más adecuada del TIPO-W es para disolución de los materiales que tienen altos puntos de fusión tales como hormigón, piedra natural, y materiales refractarios.

Instrucciones Lanza Térmica Daiwa

Al encendido:

Utilice el arco de la máquina de soldadura para encender la llama. Después de la ignición, la máquina de soldadura se puede separar.

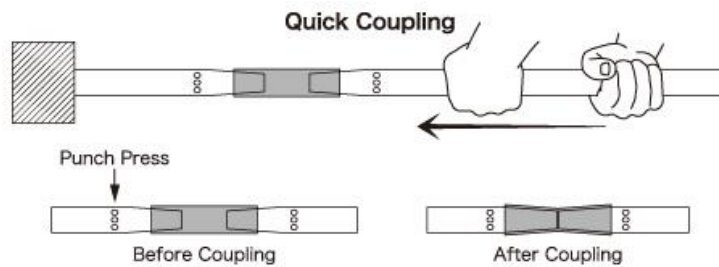
La presión de oxígeno debe ser de al 8 - 12 bar. También es posible utilizar un soplete de oxiacetileno para encender la llama.



Conexiones

Por favor, seleccione una de dos maneras cuando se conectan dos lanzas térmicas.

1.- Cuando se conecta con anclaje rápido: Es simple y fácil. No se requiere ninguna herramienta.



2.- Cuando se conecta con el acople roscado:





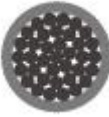
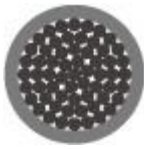
Requisito de seguridad

La Operación con la Lanza Térmica debe llevarse a cabo al aire libre y contar con buena ventilación, aunque puede también permitir el trabajo en el interior.

El operador debe usar ropa térmica protectora de seguridad, gafas de protección de los ojos, los oídos, máscara, guantes y calzado de seguridad.

Se recomienda conectar un sujetador/soporte de lanza o 'holder', que permite un mejor control de consumo de oxígeno, dirección de corte y prevención antilflama.

Especificaciones:

	Nominal Size	Section View	Outside Diameter Inch(mm)	Length ft(mm)	Weight kg/pc
TYPE-W	8A-0-9		1/4"(13.8mm)	9'00"(2,750mm)	2.63
	10A-0-19		3/8"(17.3mm)	9'10"(3,000mm)	4.70
	15A-0-30		1/2"(21.4mm)	9'00"(2,750mm)	6.50
	20A-0-59		3/4"(27.2mm)	9'00"(2,750mm)	10.60

	Nominal Size	Section View	Outside Diameter Inch(mm)	Length ft(mm)	Weight kg/pc
TYPE-T	8A-4-8		1/4"(13.8mm)	9'00"(2,750mm)	2.85
	10A-7-12		3/8"(17.3mm)	9'10"(3,000mm)	4.13
	15A-10.5-16		1/2"(21.4mm)	9'00"(2,750mm)	6.30
	20A-13.8-16		3/4"(27.2mm)	9'00"(2,750mm)	9.30