



H188-R & H188-L FLASHBACK ARRESTORS

SAFETY

The following safety and operating instructions must be practiced every time a flashback arrestor is installed on welding equipment. All caution statements must be strictly followed. Failure to adhere to these instructions may result in personal injury or property damage.

NOTE:

- Flashback Arrestors can be attached to gas welding equipment.
- Flashback Arrestors are designed to stop flashbacks, thus preventing ignition of mixed gases and damage to upstream equipment.
- Flashback Arrestors have internal check valves, which are designed to prevent the reverse flow or gas, one of the major causes of flashbacks.
- After installation, always leak test with a leak test solution compatible with the gas being used.
- For safer operation Pro-Point recommends installing both the H188-R & H188-L and H288-R & H288-L flashback arrestor kits on an oxygen/acetylene welding cutting system.

CAUTION:

- Never lubricate a flashback arrestor.
- In the event of a flashback, test internal check valves before resuming use or equipment.
- Never disassemble or repair a flashback arrestor. Flashback Arrestors use an internal flame trap to stop a flashback. The flame trap is designed to restrict flow thereby creating a pressure drop. Consult the Flow Specification Chart (Figure 1) which provides information to help determine how to compensate for this drop in pressure.

NOTE: Repeated flashbacks may create a carbon build-up on the flameblock. This will cause a pressure drop greater than shown on the Flow Specification Chart.

LEAK TESTING PROCEDURE FOR INTERNAL CHECK VALVES

All Flashback Arrestors include internal check valves. These check valves are mechanical devices, which may leak when abused or dirty. They must be tested periodically for leaks – at least every six months or in the event of flashback. Check valves need to be tested more frequently if they are exposed to unclean conditions. If an internal check valve is defective, the flashback arrestor needs to be replaced.

CAUTION: Check valves are designed to prevent accidental mixing of oxygen and fuel gas. Check valves can be used as a precaution to avert potentially dangerous situations, but are not a substitute for careful handling or strict adherence to safety rules and procedures.

NOTE: All testing for gas leaks should be conducted in a well-ventilated area.

- Remove flashback arrestor from apparatus.
- Torch style H188-R & H188-L – Disconnect hose from regulator and attach check valve to regulator outlet opposite to direction of now. Tighten securely. Regulator Style H288-R & H288-L – Attach flashback arrestor to the other (downstream) end or the hose which is opposite the normal direction of gas flow. Tighten securely.
- Slowly open cylinder and adjust regulated pressure to approximately 3 to 5 psig.

- Check for leaks by submerging the check valves in clean water or by applying a leak test solution compatible to the gas being used. If a leak exists, bubbles will appear in the water or leak test solution. Replace the flashback arrestor if a leak is found.

CAUTION: Make sure that an excessive amount of gas is not allowed to escape when testing internal check valves for leaks.

- Follow the same procedure for each flashback arrestor being tested.
- Reinstall flashback arrestors to apparatus. Purge the system and leak test the entire system before operating. Follow manufacturer's instructions when purging system or hoses.

FLOW SPECIFICATIONS

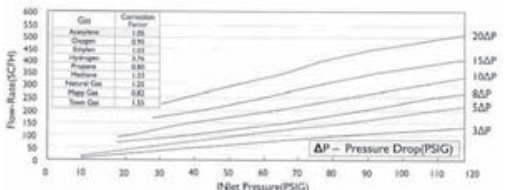


Figure 1

NOTE:

The flow curves shown in the chart above are based on air at 70°F. To convert flow of other gases, multiply by the conversion factors shown in the chart.

Please read and understand all instructions before use. Retain this manual for future reference



ANTIRETOURS PARE-FLAMMES H188-R ET H188-L

SÉCURITÉ

Les instructions de sécurité et d'utilisation suivantes doivent être respectées chaque fois qu'un antiretour pare-flammes est installé sur un équipement de soudage. Toutes les notices de sécurité doivent être rigoureusement suivies. Le non-respect de ces instructions pourrait entraîner des blessures corporelles ou des dommages matériels.

REMARQUE :

- Les antiretours pare-flammes peuvent être fixés à un équipement de soudage au gaz.
- Les antiretours pare-flammes sont conçus pour arrêter les retours de flamme, prévenant ainsi la combustion des gaz mélangés et les dommages à l'équipement en amont.
- Les antiretours pare-flammes comportent des clapets de non-retour internes conçus pour prévenir le débit de gaz inversé, une des principales causes des retours de flamme.
- Après l'installation, effectuez toujours un essai d'étanchéité à l'aide d'une solution compatible avec le gaz utilisé.
- Pour une utilisation plus sûre, Pro. Point recommande l'installation des trousseaux d'antiretour pare-flammes H188-R + H188-L et H288-R + H288-L sur un système de coupe et soudage oxyacétylénique.

ATTENTION :

- Ne lubrifiez jamais un antiretour pare-flammes.
- En cas de retours de flamme, vérifiez les clapets de non-retour internes avant de reprendre l'utilisation de l'équipement.
- Ne désassemblez ou ne réparez jamais un antiretour pare-flammes. Les antiretours pare-flammes intègrent un pare-flamme empêchant les retours de flamme. Le pare-flamme est conçu pour restreindre le débit, créant ainsi une baisse de pression. Consultez le tableau des spécifications de débit (figure 1) dont l'information aide à déterminer comment compenser cette baisse de pression.

REMARQUE : Les retours de flamme à répétition peuvent créer une accumulation de carbone sur le bloc de flamme. Cela provoquera une baisse de pression plus importante que ce qu'indique le tableau des spécifications de débit.

PROCÉDURE D'ESSAI D'ÉTANCHÉITÉ DES CLAPETS DE NON-RETOUR INTERNES

Tous les antiretours pare-flammes comportent des clapets de non-retour internes. Ces clapets de non-retour sont des dispositifs mécaniques qui peuvent fuir lorsqu'ils subissent des contraintes importantes ou s'ils sont encrassés. Leur étanchéité doit être vérifiée périodiquement – au moins aux six mois ou en cas de retours de flamme. Les clapets de non-retour doivent être vérifiés plus souvent s'ils sont exposés à des environnements souillés. Lorsqu'un clapet de non-retour interne est défectueux, il faut alors remplacer l'antiretour pare-flammes.

ATTENTION : Les clapets de non-retour sont conçus pour prévenir le mélange accidentel d'oxygène et de gaz combustible. Les clapets de non-retour peuvent constituer une précaution d'avertissement de situations potentiellement dangereuses, mais ils ne remplacent pas la manipulation prudente ou le respect rigoureux des règles de sécurité et des procédures.

REMARQUE : Toutes les vérifications d'étanchéité doivent se faire dans un endroit bien aéré.

- Retirez l'antiretour pare-flammes de l'appareil.
- Style de chalumeaux H188-R et H188-L – Détachez le tuyau du régulateur et raccordez le clapet de non-retour à la sortie du régulateur à l'opposé du sens du débit. Serrez fermement. Style de régulateurs H288-R et H288-L – Reliez l'antiretour pare-flammes à l'autre extrémité (en aval) du tuyau qui se trouve à l'opposé du sens normal du débit du gaz. Serrez fermement.

- Ouvrez doucement la valve de la bouteille et réglez la pression à environ 3 à 5 lb/po carré manométrique.
- Vérifiez l'étanchéité en plongeant les clapets de non-retour dans de l'eau claire ou en appliquant une solution d'essai d'étanchéité compatible avec le gaz utilisé. En présence d'une fuite, des bulles apparaîtront dans l'eau ou dans la solution d'essai d'étanchéité. Remplacez l'antiretour pare-flammes si une fuite est constatée.

ATTENTION :

Assurez-vous que les clapets de non-retour internes ne laisseront pas fuir une quantité excessive de gaz pendant l'essai d'étanchéité.

- Suivez la même procédure pour chaque antiretour pare-flammes vérifié.
- Reinstallez les antiretours pare-flammes sur l'appareil. Purgez le système et faites l'essai d'étanchéité du système entier avant de l'utiliser. Suivez les instructions du fabricant en purgeant le système ou les tuyaux.

SPÉCIFICATIONS DU DÉBIT

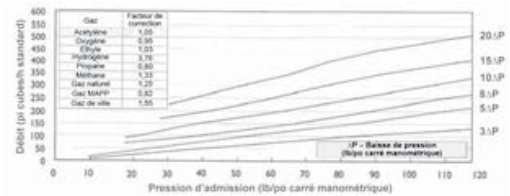


Figure 1

REMARQUE : Les courbes de débit montrées dans le tableau précédent sont basées sur l'air à 70 °F. Pour convertir à d'autres gaz, multipliez par les facteurs de conversion indiqués dans l'encadré du tableau.

Vous devez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil. Conservez ce manuel pour pouvoir le consulter plus tard.

#8835654 Manual, 108.04.29, size:210 x 148mm F

#8835654 Manual, 108.05.02, size:210 x 148mm B