



### INSTRUCTIONS FOR USE

HEATY 300(L=300mm/12") SAFE 4045

HEATY 600(L=600mm/24") SAFE 4048



### **Read always the instructions before use.**

Connect Heaty to a cylinder regulator with a hose approved for use with LP-gas, propane. Secure the connection with hose clips. Check with soap-water if you suspect leakage.

**NOTE!** The burners are constructed according to the bunsen principle and are intended for LP or propane.

## **How to light Heaty**

### **Preheating**

1. Open the valves No. 1, 2 and 3 of the burners completely.
2. Place Heaty edgeways (see Figure 1).
3. Make sure the hose cannot be damaged by the flame
4. Open the throttle screw of the regulator, if any. Adjust to a working pressure of 2 bar with the adjusting knob of the regulator.
5. Light burner 1 (the upper burner) with a gas lighter and make sure that the flames of burners 2 and 3 are also burning in their whole length. (If this is not the case, see Adjustment of the flame.)

### **⚠ WARNING**

**Make sure that all burners are lighted. Check even this from time to time during the whole heating process.**

6. Adjust the working pressure.
7. Place Heaty on the Spot to be heated.  
HEATY 300: After approximately 5 minutes the temperature is 350°C / 660°F.  
HEATY 600: After approximately 8 minutes the temperature is 350°C / 660°F.

Check that the right temperature has been reached with a temperature chalk or other measuring device.

8. Shut-down of the burner: Close the cylinder regulator.

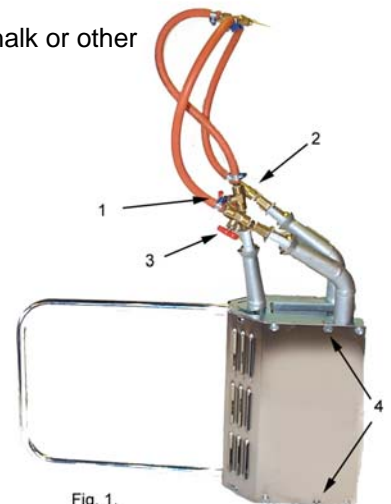


Fig. 1.



## Post heating

1. Light the burners according to items 1-6 above.

### **⚠ WARNING**

**Make sure that all burners are lighted. Check even this from time to time during the whole heating process.**

2. Place the oven over the welding spot and heat up to postheating temperature, 625-675°C (1160-12500°F), for about 5 min.
3. Shut down the upper burner.
4. Adjust the pressure to 0.6 bar with the adjusting valve of the regulator
5. Postheating will now take place during the prescribed time, approx. 10 min.
6. Shutting down the burners:  
Close the regulator. At the end of the work or before long breaks the adjusting screw of the regulator shall be completely discharged.

## Adjustment of the burners.

The burners are preset for heating of 50 kg/meter (110lbs/39") rail profile. The times and temperatures given are for 50 kg/meter (110lbs/39") rail. The lateral burners can be readjusted by means of the adjustment screws No 4 Fig. 1.

To reset the upper torch from rail 50 kg/meter (110 lbs/39") to 60 kg/meter (132 lbs/39") : undo screws 1 and 2 in both ends of oven, see Fig. 3. Turn adjusting block (3) so that the burner moves upwards from the rail head. After adjustment tighten screws 1 and 2.

## Adjustment of the flames (see Fig. 2)

The flame shall burn with a clear flame all along the burner. If the flame comes off the burner, move the air-shield closer to the injector pipe. If the flame is flashing and red, move the air-shield away from the injector pipe. When adjusting the burners, loosen the socket head cap screw on the air-shield. After adjustment tighten the screw properly.

## Safety Precautions



LP-gas, propane is an easily inflammable gas. It is explosive in mixtures between 2-10% LP-gas in air.

LP-gas, propane is approximately 1.6 times heavier than air and can easily gather in low spaces.

Make sure that all burners are lighted. Check even this from time to time during the whole heating process.

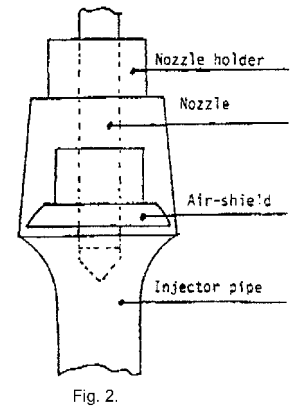
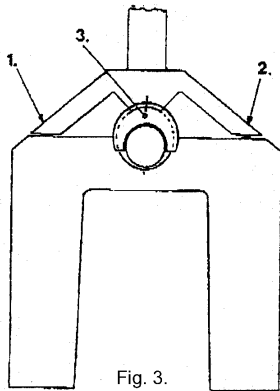
If the cylinder is kept flat the security valve and burners do not function in the intended way.

Gaskets and hose shall be made of resistant material, LP-hose.

Read and follow the instructions on the cylinder

Always follow the suppliers instructions for use of the gas equipment.

It is the responsibility of the user to know the characteristics and security regulations regarding gases.



**SAFETRACK BAAVHAMMAR AB**  
 L.Mölleberga, 245 93 Staffanstorp, Sweden  
 Tel: +46 40 44 55 51 Fax: +46 40 44 55 53  
[sales@safetrack.se](mailto:sales@safetrack.se) [www.safetrack.se](http://www.safetrack.se)



### Gebrauchsanweisung

HEATY 300(L=300mm/12") SAFE 4045

HEATY 600(L=600mm/24") SAFE 4048



## Vor Benutzung unbedingt die Gebrauchsanweisung lesen

Heaty mit einem Schlauch, der für Propangas geeignet ist, an den Regulator der Propangasflasche anschließen. Den Anschluss mit einer Schlauchklemme sichern. Bei Verdacht auf Undichtigkeit mit Seifenwasser prüfen.

**Merke:** Die Brenner funktionieren laut Bunsenbrennerprinzip und sind für Propangas vorgesehen.

## Zündung des Heaty

### Vorwärmen

1. Die Ventile 1, 2 und 3 der Brenner vollständig öffnen.
2. Heaty hochkant stellen (siehe Abb. 1).
3. Sicherstellen, dass der Schlauch von der Flamme nicht beschädigt werden kann.
4. Wenn vorhanden, Drosselschraube des Regulators öffnen. Mit dem Einstellgriff am Regulator auf einen Druck von 2 Bar einstellen.
5. Brenner 1 (oberer Brenner) mit Gasfeuerzeug anzünden und sicherstellen, dass auch die Flammen der Brenner 2 und 3 in ihrer gesamten Länge brennen (ist dies nicht der Fall, siehe „Einstellung der Flammen“).



**Unbedingt sicherstellen, dass alle Brenner brennen. Das ist während des gesamten Wärmungsprozesses regelmäßig nachzuprüfen**

6. Arbeitsdruck einstellen.
7. Heaty auf die Stelle setzen, die gewärmt werden soll.  
HEATY 300: Nach etwa 5 Minuten muss die Temperatur 350°C / 660°F betragen.  
HEATY 600: Nach etwa 8 Minuten muss die Temperatur 350°C / 660°F betragen.

Mittels Temperaturkreide oder sonstigem Messgerät überprüfen, dass die korrekte Temperatur erreicht wurde.

8. Brenner abschalten: Flaschenventil schließen.

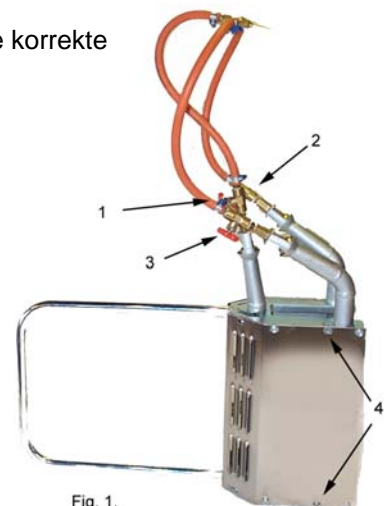


Fig. 1.



## Nachwärmen

1. Die Brenner laut den vorgenannten Punkten 1-6 anzünden.



**Unbedingt sicherstellen, dass alle Brenner brennen. Das ist während des gesamten Wärmungsprozesses regelmäßig nachzuprüfen**

2. Den Schienenofen auf die Schweißstelle setzen und etwa 5 Minuten lang auf Nachheiztemperatur 625-675°C (1160-12500°F) aufwärmen.
3. Den oberen Brenner abschalten.
4. Mittels Einstellventil des Regulators den Druck auf 0,6 Bar einstellen.
5. Nachheizen für die Dauer der vorgeschriebenen Zeit von ca. 10 Minuten.
6. Abschalten der Brenner:  
Regulator schließen. Nach getaner Arbeit oder vor längeren Pausen muss die Einstellschraube des Regulators vollständig entleert werden.

## Einstellen der Brenner

Die Brenner sind auf das Vorwärmen von Schienenprofilen 50 kg/m (110 lbs/39") voreingestellt. Zeiten und Temperaturen gelten Schienen 50 kg/m (110lbs/39"). Die Seitenbrenner können mit den Einstellschrauben (Nr. 4 Abb. 1) neu eingestellt werden.

Einstellen des oberen Brenners von Schiene 50 kg/m (110 lbs/39") auf Schiene 60 kg/m (132 lbs/39"): Schrauben 1 und 2 an beiden Enden des Ofens lösen, siehe Abb. 3. Den Einstellblock (3) so drehen, dass sich der Brenner vom Schienenkopf nach oben wegbewegt. Nach erfolgter Einstellung die Schrauben 1 und 2 wieder anziehen.

## Einstellen der Flammen (siehe Abb. 2)

Die Flamme muss am gesamten Brenner entlang klar brennen. Erlischt die Flamme, den Luftzufuhrregler näher an das Einlassrohr heranführen. Flackert die Flamme und leuchtet sie rot, den Luftzufuhrregler vom Einlassrohr wegbewegen. Zum Einstellen der Flammen die Inbusschraube des Luftzufuhrreglers lösen. Schraube nach Einstellung wieder fest anziehen.

## Sicherheitsanweisungen



Propangas ist leicht entflammbar und bei in einem Anteil von 2-10% in der Luft explosiv.

Propangas ist ca. 1,6 mal schwerer als Luft und sammelt sich leicht in niedrig gelegenen Bereichen.

Unbedingt sicherstellen, dass alle Brenner brennen. Das ist während des gesamten Wärmungsprozesses regelmäßig nachzuprüfen.

Befindet sich die Gasflasche in liegender Stellung, können Sicherheitsventil und Brenner nicht in der vorgesehenen Weise funktionieren.

Dichtungen und Schläuche müssen propangasfest sein.

Die Anweisungen auf der Gasflasche sind zu befolgen.

Den Lieferantenanweisungen zur Benutzung der Gasflasche ist immer Folge zu leisten.

Es obliegt dem Benutzer, über Gaseigenschaften Bescheid zu wissen und die Sicherheitsbestimmungen für Gase zu kennen.

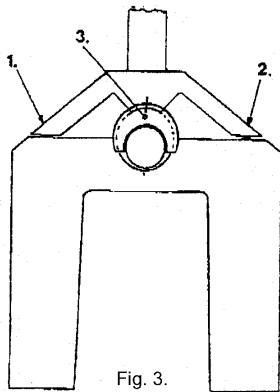


Fig. 3.

Nozzle holder = Düsenhalter

Nozzle = Düse

Air shield = Luftzufuhrregler

Injector pipe = Einlassrohr

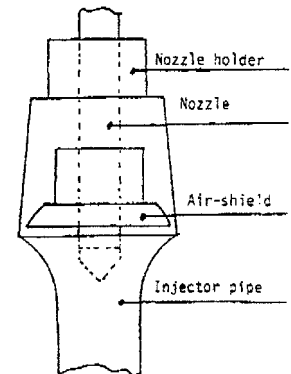


Fig. 2.

*SAFETRACK BAAVHAMMAR AB*  
 L. Mölleberga, SE-245 93 Staffanstorp/Schweden  
 Telefon/Telefax +46 40 44 55 51, +46 40 44 55 53  
[sales@safetrack.se](mailto:sales@safetrack.se) [www.safetrack.se](http://www.safetrack.se)



*ANVISNINGAR FÖR ANVÄNDNING*  
*HEATY 300 (L=300mm/12 ") SAFE 4045*  
*HEATY 600 (L=600mm/24 ") SAFE 4048*



**Läs alltid anvisningarna före användning.**

Anslut Heaty till en flaskregulator med en slang som godkänts för användning med gasol. Säkerställ anslutningen med slangklämma. Kontrollera med tvål & vatten, om läckage misstänkes.

**OBS!** Brännarna är konstruerade enligt bunsenprincipen och är gjorda för gasol.

## Att tända Heaty

### Förvärmning

1. Öppna ventilerna nr. 1, 2 och 3 på brännarna helt.
2. Ställ Heaty på högkant (se figur 1).
3. Se till att slangen inte kan skadas av lågan.
4. Öppna flaskventilen. Ställ in 2 bar med regulatorn.
5. Tänd brännaren 1 (den övre brännaren) med en gaständare och se till att flammorna på brännarna 2 och 3 dessutom brinner i deras hela längd. (Om detta inte är fallet, se justering av lågan.),



**Se till att alla brännarna är tända. Kontrollera detta ibland under hela uppvärmningsprocessen.**

6. Justera arbetstrycket.
7. Placera Heaty där värmning skall ske.  
 HEATY 300: Efter ca 5 minuter skall temperaturen vara 350°C/660°F.  
 HEATY 600: Efter ca 8 minuter skall temperaturen vara 350°C/660°F.

Kontrollera att rätt temperatur har uppnåtts med en temperaturkita eller annan mätapparat.

8. Avstängning av Heaty: Stäng flaskventilen.

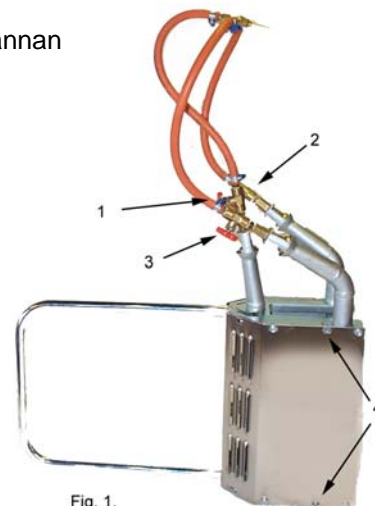


Fig. 1.



## Eftervärmning

1. Tänd brännarna enligt punkter 1-6 ovan.



**Se till att alla brännarna är tända. Kontrollera detta ibland under hela uppvärmningsprocessen.**

2. Lägg ugnen över svetsstället och värm upp till eftervärmningstemperaturen, 625-675°C (1160-1250°F), i omkring 5 minuter.
3. Stäng av den övre brännaren.
4. Justera trycket till 0.6 bar med den justeringsventilen på regulatorn.
5. Eftervärmning skall ske under den föreskrivna tiden, ca. 10 minuter.
6. Stäng brännarna:  
Stäng flaskventilen. I slutet av arbetet eller under långa raster skall justeringsskruven på regulatorn tömmas.

## Justering av brännarna.

Brännarna är förinställda för uppvärmning av rälsprofil 50 kg/m (110lbs/39 "). Tiderna och temperaturerna gäller för räls 50 kg/m (110lbs/39 "). Sidobrännarna kan omjusteras med hjälp av justeringsskruv nr 4 fig. 1.

För att ställa in den övre brännaren från räls 50 kg/m (110 lbs/39 ") till 60 kg/m (132 lbs/39 "): lösgör skruv 1, och 2 i båda ändar av ugnen, se fig. 3. Vänd justerbiten(3) så att brännaren flyttar sig uppåt ifrån rälhuvudet. Efter anpassning drar åt skruv 1 och 2.

## Justering av lågan (se fig.2)

Lågan skall brinna med en klar låga utefter hela brännaren. Om lågan slocknar, flytta luftventilen närmare injektorröret. Om lågan fladdrar och lyser rött, flytta luftventilen i väg från injektorröret. Vid justering av lågorna lossa skruven på luftventilen. Efter justering drar åt skruven.



## Försiktighetsåtgärder



Gasol är en lättantänd gas. Den är explosiv i blandningar med 2-10% gasol i luft.

Gasol är ca 1.6 gånger tyngre än luft och samlas lätt i lågt belägna platser.

Se till att alla brännarna är tända. Kontrollera detta då och då under hela uppvärmningsprocessen.

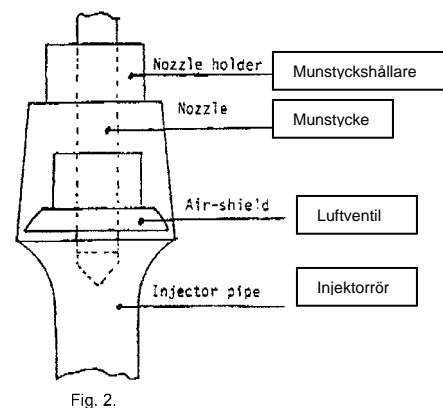
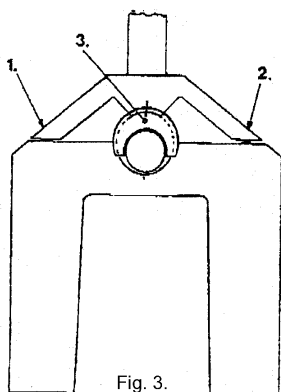
Om gasflaskan ligger ner kommer inte säkerhetsventilen och brännarna att fungera som det är tänkt.

Packningar och slangar skall vara gjorda för gasol.

Läs och följ anvisningarna på flaskan.

Följ alltid instruktionerna från leverantören av gasutrustningarna.

Den är användarens ansvar att känna till egenskaperna och säkerhetsbestämmelserna för gaser.



**SAFETRACK BAAVHAMMAR AB**  
 L. Mölleberga, 245 93 Staffanstorp, Sverige  
 Telefon: telefax +46 40 44 55 51: +46 40 44 55 53  
[sales@safetrack.se](mailto:sales@safetrack.se) [www.safetrack.se](http://www.safetrack.se)



# DECLARATION OF CONFORMITY

according to 90/396/EEC  
and regulations SÄIFS 2000:6, SÄIFS 1998:7, SÄIFS 2000:4 of the National Inspectorate of Explosives  
and Flammables.

Manufactures name: **Safetrack Baavhammar AB**

Manufactures address: **Safetrack Baavhammar AB  
L.Mölleberga  
245 93 STAFFANSTORP  
SWEDEN**

declares that following products:

Product: **HEATY**  
Model number: **300, 600**

Comply with following Directives:

90/396/EEC and regulations SÄIFS 2000:6, SÄIFS 1998:7, SÄIFS 2000:4 of the National Inspectorate of  
Explosives and Flammables.

**Staffanstorp, Sweden 2004-06-02**

**Torsten Båvhammar**  
*President*



In case of a modification of the products that has not been agreed on with us, this declaration becomes  
null and void and the warranty expires.

## Konformitätserklärung

zur Richtlinie 90/396/EWG  
sowie zu den Bestimmungen SÄIFS 2000:6, SÄIFS 1998:7, SÄIFS 2000:4 der Landesaufsichtsbehörde in  
Bezug auf Explosivstoffe und flammable Stoffe

Name des Herstellers: **Safetrack Baavhammar AB**  
Adresse des Herstellers: **Safetrack Baavhammar AB  
L.Mölleberga  
SE-245 93 STAFFANSTORP  
Schweden**

Der Hersteller erklärt, dass das

Produkt **HEATY**  
mit Modellnummern **300, 600**

den Anforderungen der folgenden Normen entspricht:

Richtlinie 90/396/EWG und Bestimmungen SÄIFS 2000:6, SÄIFS 1998:7, SÄIFS 2000:4 der  
Landesaufsichtsbehörde in Bezug auf Explosivstoffe und flammable Stoffe.

**Staffanstorp/Schweden, den 02.06.2004**



**Torsten Båvhammar**  
Geschäftsführer



Erfolgt am Produkt eine Änderung ohne unsere Zustimmung, wird diese Erklärung ungültig und die  
Garantie kann nicht gewährt werden.