



ChovA
SISTEMAS DE IMPERMEABILIZACIÓN
Y AISLAMIENTO

SOPLETES

PARA LA SOLDADURA DE LÁMINAS.

FICHA TÉCNICA Nº 84500 - REVISIÓN 5/12
ESTA REVISIÓN ANULA TODA ANTERIOR

DESCRIPCIÓN.

Sopletes para soldar láminas bituminosas, a gas propano.



COMPONENTES. PARTES DEL SOPLETE.

- Manguera flexible:
ó Longitud de 5 m
ó Longitud de 10 m
- Regulador de gas.
- Empuñadura o mango, con válvula de apertura y válvula para ajustar a llama económica.
- Lanza en acero especial, plateada al cromo.
Dimensiones (largo) 15 - 20 cm
- Chimenea o boquilla en acero especial, plateada al cromo.
Dimensiones (diámetro) 45 mm

Nota.- Consultar previamente los stocks disponibles. Así como otras dimensiones.

Se incluye "DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD" y datos técnicos de la herramienta, proporcionados por el fabricante.

La información suministrada corresponde a datos proporcionados por el suministrador. Este producto mantendrá estas características como promedio. **ChovA, S.A.** se reserva el derecho de modificar o anular algún parámetro sin previo aviso. La garantía de **ChovA, S.A.** se limita a la calidad del producto. En cuanto a la puesta en obra, en la cual no participamos, asimismo se deberán cumplir los requisitos de la ejecución de la obra. Esta ficha técnica quedará anulada por revisiones posteriores y, en caso de duda, soliciten la última revisión.



stag, s.a.

C/ Luis I, 82 Nave 6-A2
28031 Madrid, España
Tlf.: (+34) 91 7770866
Fax: (+34) 91 7770804
Móvil: 620194234
export@stagi.com
www.stag.es

**AIRE ACONDICIONADO, REFRIGERACIÓN,
SOLDADURA Y RECARGA DE GASES**

DECLARACION DE CONFORMIDAD

STAG S.A. o STAGI Internacional S.A. o Alcobre S.A. o TST-STAG S.A. (en adelante "La Empresa") como importador y / o distribuidor autorizado del productos abajo indicados, declara que han superado los controles de calidad dispuestos en los procedimientos documentados de nuestro Sistema de Calidad.

Los productos en los que la Empresa es importador y/o distribuidor, de acuerdo con la información suministrada por nuestro proveedor, han sido declarados conformes por el fabricante. Todos nuestros proveedores son evaluados según el procedimiento establecido en nuestro Sistema de Calidad. Todos los productos fabricados por STAG, S.A. son conformes a nuestros procedimientos de fabricación y verificación que se aplican en el 100% de la producción.

Nuestro Sistema de Calidad, está Certificado según la Norma ISO 9001:2008, como consta en nuestro certificado que puede encontrar en www.stag.es o solicitarlo a nuestro departamento de Ventas.

PRODUCTOS INCLUIDOS EN ESTA DECLARACION DE CONFORMIDAD:

Los equipos Sievert de calentamiento que les suministramos no tienen ficha de seguridad al no ser productos químicos; las botellas de gas a las que se acoplan son las que sí deben tener la correspondiente ficha de seguridad.

GARANTIA, DEVOLUCIONES Y RECLAMACIONES

* El fabricante STAG,S.A. garantiza sus productos contra cualquier defecto de fabricación o de materiales, por un periodo de 1 año a partir de la fecha de Venta. En los productos no fabricados por STAG, S.A. la garantía es la que ofrece el fabricante y STA S.A. o STAGI Internacional, S.A. o Alcobre S.A. o TST-STAG S.A. (en adelante "La Empresa") como importador y / o distribuidor autorizado, atenderá las reclamaciones relacionadas con estos productos en representación del fabricante.

* Para reclamaciones durante el periodo de garantía es necesario acompañar el producto con albarán de devolución que indique el motivo de esta y copia de la factura de compra.

* No repare o manipule el producto por su cuenta, consulte siempre antes con nosotros o con nuestro distribuidor local.

* Nuestra garantía no cubre las averías producidas: por desgaste natural en uso normal del equipo; por uso o instalación incorrecto del aparato o manipulado por personal no autorizado expresamente; por el uso de recambios no originales; por causas catastróficas, golpes o caídas.

* La Directiva 1999/44/CE transpuesta en España en la Ley 23/2003 de garantías en la venta de los bienes de consumo; se aplicará únicamente a los cliente que tengan la condición de "consumidor" según la definición descrita en la citada Ley.

* No se admitirán devoluciones transcurridos 5 días laborables desde la recepción de la mercancía. Las reclamaciones por incidencias en la entrega como diferencias de cantidades en el albarán o desperfectos de la mercancía, deberán notificarse en las 48 horas siguientes a la recepción.

* No se admitirá ninguna devolución sin contar con la aprobación previa de nuestra Empresa. Una vez revisada la incidencia y tras comprobar que esta se ajusta a las condiciones previamente aceptadas, emitiremos el correspondiente abono o reposición sin cargo según lo acordado para la resolución de la incidencia.

* Los portes de las devoluciones siempre serán siempre a cargo del cliente. si se acuerda una devolución a portes pagados, esta se realizará siempre con la agencia de transporte concertada por nuestra Empresa. Los gastos de devolución por otras agencias de transportes, no serán admitidos en ningún caso. La mercancía devuelta debere siempre embalarse adecuadamente para evitar cualquier deterioro en el transporte.

La empresa,

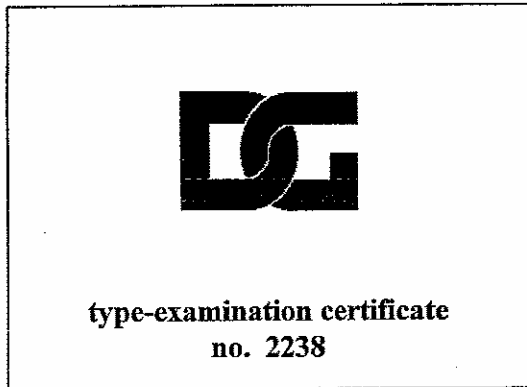
Madrid lunes, 28 de noviembre de 2011



DG type-examination certificate

DANISH GOVERNMENTAL GAS INSTITUTE

hereby issues



to
Primus AB
S-171 26 Solna
Sweden

regarding conformity with the Danish Gas Regulations, Section C-2

Type of appliance:	LPG Handle with burners. Burner holder with burners. Soldering iron.
Manufacturer:	Primus AB
Trade mark:	Sievert
Type:	Torch handle 3486 Torch handle 3488 Burner holder 3025 Soldering iron 3492

We refer to the following material:

- Annex 1: Appliance identification and technical data
- Annex 2: Approval documentation for the product and the production control
- Annex 3: General conditions for modifications

Danish Governmental Gas Institute

.....
Helge K. Hansen
Section Manager, type-certification



ANNEX 1

APPLIANCE IDENTIFICATION	
Material group:	02.03 Hand tools and welding equipment
Manufacturer:	Primus AB
Trade mark:	Sievert
Type:	Sievert 3486 torch handle in version 3486 05. Sievert 3488 torch handle in version 3488 05, 3488 08 and 3488 95. Various burners with threaded connection. 3025 - burner holder for laboratory use. 3492 - soldering iron.
Agent:	Primus AB



DG type-examination certificate

The burner holder, type 3025, is for use with the following standard burners: 2940, 2941, 2942, 2943, 2944, 2954, 3938, 3939, 3940 and 3941.

The soldering iron, type 3492, consist of handle 3686, a burner support, burner 2955 and a wind guard no. 708121.

The heating tools consist of the handle, type 3486, or the handle, type 3488, with adjustable pilot flame control and the following burners, all with threaded connection:

2940	Standard power burner
2941	Standard power burner
2942	Standard power burner
2943	Standard power burner
2944	Standard power burner
2954	Standard burner
2955	Soldering burner
2956	Hot-air burner
2957	Small soft-flame burner
2958	Medium soft-flame burner
2959	Large soft-flame burner
2960	Standard burner
3537	Soft soldering iron
3938	Standard burner
3939	Standard burner
3940	Standard burner
3941	Standard burner
3517	Flat flame burner
3523	Small cyclone burner
3524	Medium cyclone burner
3525	Large cyclone burner
3526	Extra large cyclone burner



DG type-examination certificate

TECHNICAL DATA

Category:	I _{3B/P}		
Inlet pressure:	2.0 - 4.0 bar		
Flue code:	A		
Handle			
	Burner type	Consumption at 2 bar	Injector diameter
3486/3488	2940	120 g/h	0.25 mm
3486/3488	2941	600 g/h	0.56 mm
3486/3488	2942	1200 g/h	0.81 mm
3486/3488	2943	2000 g/h	1.05 mm
3486/3488	2944	4000 g/h	1.50 mm
3486/3488	2954	1200 g/h	0.81 mm
3486/3488	2955	210 g/h	0.37 mm
3486/3488	2960	5300 g/h	1.70 mm
3486/3488	3537	15 g/h	0.08 mm
3486/3488	3938	20 g/h	0.11 mm
3486/3488	3939	70 g/h	0.19 mm
3486/3488	3940	90 g/h	0.22 mm
3486/3488	3941	260 g/h	0.37 mm
Holder			
	Burner type	Consumption at 2 bar	Injector diameter
3025 02	2940	120 g/h	0.25 mm
3025 02	2941	600 g/h	0.56 mm
3025 02	2942	1200 g/h	0.81 mm
3025 02	2943	2000 g/h	1.05 mm
3025 02	2944	4000 g/h	1.50 mm
3025 02	2954	1200 g/h	0.81 mm
3025 02	2960	5300 g/h	1.70 mm
3025 02	3938	20 g/h	0.11 mm
3025 02	3939	70 g/h	0.19 mm
3025 02	3940	90 g/h	0.22 mm
3025 02	3941	260 g/h	0.37 mm



Danish Governmental Gas Institute (DGP)
Tranegårdsvej 20
DK-2900 Hellerup - Denmark

File DG-2238/rev. 3
Date: 15.01.97

DG type-examination certificate

Soldering iron	Burner type	Consumption at 2 bar	Injector diameter
3492	2955	210 g/h	0.37 mm
The appliance must be fitted with a DG-approved LPG high pressure regulator (2.0 - 4.0 bar working pressure) and a DG-approved LPG-hose.			



TECHNICAL DATA

Category:	I _{3B/P}		
Inlet pressure:	1.5 - 2.0 bar		
Flue code:	A		
Handle			
	Burner type	Consumption at 2 bar	Injector diameter
3486/3488	2956	120 g/h	0.25 mm
3486/3488	2957	260 g/h	0.37 mm
3486/3488	2958	1200 g/h	0.81 mm
3486/3488	2959	2600 g/h	1.20 mm
3486/3488	3517	210 g/h	0.33 mm
3486/3488	3523	120 g/h	0.25 mm
3486/3488	3524	260 g/h	0.37 mm
3486/3488	3525	800 g/h	0.65 mm
3486/3488	3526	1200 g/h	0.81 mm

The appliance must be fitted with a DG-approved LPG high pressure regulator (1.5 - 2.0 bar working pressure) and a DG-approved LPG-hose.



ANNEX 2

APPROVAL DOCUMENTATION

The following documents forms basis for the approval:

1.	DGP's test reports no. 2238/0 dated 22.08.95, 2238/1 dated 14.07.93 and 1837/1 dated 02.06.94 based on the following standards: - MF-1000: General requirements for gas appliances. - prEN 731: "Gas welding equipment - Air aspirated hand blowpipes - Specifications and tests", of April 1992. - Operational test for appliances with inlet pressure 0.5-2.0 bar. - Operational test for appliances with high inlet pressure.
2.	Instructions for use: "Brugsanvisning Sievert gasbrændere", dated 14.12.94, and "2956", ref.: 69856.84.01, rev. 0.
3.	Marking of the appliance, in Danish, dated 13.06.91.



DG type-examination certificate

4.	Drawings:		
	Assembly drawings no.	Drawing date	Subject
	46154 rev. 2	dated 11.08.93	Handle 3486 05
	46275 rev. 1	dated 10.06.92	Handle 3488 08
	46274 rev. 2	dated 19.02.92	Handle 3488 05
	46286 rev. 2	dated 25.05.92	Handle 3488 95
	B 14382 VII	dated 10.05.71	Burner 2940
	B 14383 IV	dated 14.05.69	Burner 2941
	B 14384 IV	dated 12.05.69	Burner 2942
	B 14385 IV	dated 21.01.86	Burner 2943
	B 14386 VI	dated 09.05.69	Burner 2944
	B 14387 VI	dated 08.05.69	Burner 2954
	45200 VII	dated 28.03.72	Burner 2955
	45847 rev. 0	dated 08.11.83	Burner 2956
	45849 I	dated 28.11.83	Burner 2957
	45851 I	dated 28.11.83	Burner 2958
	45853 I	dated 28.11.83	Burner 2959
	63772 rev. 1	dated 11.07.94	Burner 2960
	B 14378 IV	dated 22.04.69	Burner 3938
	B 14379 IV	dated 16.05.69	Burner 3939
	B 14380 IV	dated 16.05.69	Burner 3940
	B 14381 IV	dated 05.07.69	Burner 3941
	40050 VI	dated 07.06.68	Burner 3517
	67133 rev. 0	dated 01.07.74	Burner 3523
	45333 I	dated 19.02.74	Burner 3524
	45202 I	dated 17.05.72	Burner 3525
	45331 I	dated 15.02.74	Burner 3526
	40049 I	dated 30.05.68	Burner 3537
	45200 VII	dated 28.03.72	Soldering iron type 3492
	C 19360 III	dated 12.12.66	Burner holder type 3025
6.	Manufacturer's declaration from Primus AB, dated 30.06.94, regarding safety and performance characteristics of the material used.		
7.	Approval certificate for sealing material - o-ring, nitril rubber - Skega 6370001. DIN-DVGW Reg. no. 92.01e386, dated 10.08.92. (DIN 3535, Teil 1, issue 07.91).		
8.	Type examination report no. 85/229/67/465 from DVGW, dated 06.06.86, on Primus-Sievert handles no. 3485.05, 3487.15 and 3487.05.		



For the production control the following documentation forms the basis for approval.

1.	Declaration from Primus AB, dated 11.06.96, regarding production of the appliance in conformity with the type and according to procedures in the approved quality system.
2.	Approval certificate no. 902217 from Lloyd's Register Quality Assurance regarding the Primus AB QA-system's compliance with ISO 9001, dated 01.04.95.



ANNEX 3

GENERAL CONDITIONS FOR MODIFICATION OF THE APPLIANCE	
Future modifications of the product design shall be in accordance with the following conditions:	
1.	Any modification or change of the design which influences the gas system must be approved by DGP before implementation.
2.	Small changes in the design, which are clearly not covered by clause 1, can be made without approval from DGP. However, information on these changes, e.g. by copy of the revised drawings, must be forwarded to DGP for updating of our files.
3.	Information on changes in trade names, model or type designation must be forwarded to DGP for revision of the DG type-examination certificate.

GENERAL CONDITIONS FOR MODIFICATION OF THE PRODUCTION CONTROL	
Future modifications of the production control shall be in accordance with the following conditions:	
1.	As the DGP approval of the production control is based on a third-party-certification of the quality system, DGP must be notified of any changes in the quality system's certification status with Lloyds Quality Register Assurance.