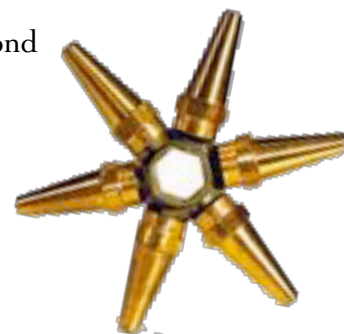


Chaque buse, en laiton, est caractérisée par un nombre gravé qui correspond au **débit d'acétylène** en litres par heure (l/h). Plus le chiffre est important sur la buse, plus le débit d'acétylène augmente.

L'étoile qui peut recevoir 3 ou 6 buses, sert à installer la buse choisie sur l'embout de la lance et à stocker les buses.



CLASSIFICATION DES CHALUMEAUX O.A	
TYPE DE CHALUMEAU	DEBIT D'ACETYLENE
CHALUMEAU N°00	de 10 à 100 litres par heure (l/h)
CHALUMEAU N°0	de 40 à 400 litres par heure (l/h)
CHALUMEAU N°1	de 250 à 1000 litres par heure (l/h)
CHALUMEAU N°2	de 1250 à 4000 litres par heure (l/h)

63 l/h
100 l/h
160 l/h
200 l/h
250 l/h
300 l/h
315 l/h
400 l/h

Pour souder des tubes d'acier il convient de choisir la buse adaptée à l'épaisseur du tube, pour cela nous pouvons utiliser le rapport suivant afin de dimensionner la buse:

75 litres / heure par millimètre d'acier

Il est possible de prendre 50l/h ou encore 100l/h par millimètre d'acier

TUBES ACIER

DIAMETRE NOMINAL DN	DESIGNATIONS TUBES D'ACIER	NOUVELLE DENOMINATION	ANCIENNE DENOMINATION	EPAISSEUR DES TUBES		CHOIX DE BUSE
				Tarif : 1	Tarif : 3	
mm	POUCES	Ø ext (mm)	Ø int . Ø ext			
8	1/4"	13,5	08 . 13	2	2,3	100 l/h ou 160 l/h
12	3/8"	17,2	12 . 17	2	2,3	160 l/h ou 200 l/h
15	1/2"	21,3	15 . 21	2,3	2,6	200 l/h ou 250 l/h
20	3/4"	26,9	20 . 27	2,3	2,6	300 l/h
26	1"	33,7	26 . 34	2,9	3,2	
33	1" . 1/4	42,4	33 . 42	2,9	3,2	
40	1" . 1/2	48,3	40 . 49	2,9	3,2	
50	2"	60,3	50 . 60	3,2	3,6	