



JAV-1444

JAVAC EDGE NITROGEN PURGE TOOL

- Ⓝ Safety Instructions & Operation Manual
- Ⓡ Instructions de sécurité et manuel d'utilisation
- Ⓓ Sicherheitshinweise und Betriebsanleitung
- Ⓔ Instrucciones de seguridad y manual de instrucciones
- Ⓜ Istruzioni di sicurezza e manuale d'uso



NITROGEN PURGE TOOL

Thank you for purchasing a JAVAC product.

This manual will help you to use the many features of your new Nitrogen Purge Tool.

Before operating, please read this manual completely, and keep it nearby for future reference.

SPECIFICATIONS

Materials of construction Body Inlet, outlet and internals	Aluminum Brass
Gas service	Nitrogen (N 2)
Performance Maximum working pressure Outlet Flow Rate	(as indicated on device) 3 L/min (during brazing mode)
Operating temperature	-20°C to +50°C
Weight	0.110kg
Dimensions	(W) 38 x (L) 80 x (D) 30 mm
Markings	Maximum working pressure and flow direction are clearly indicated.
Warranty	1 Year
Country of origin	Taiwan

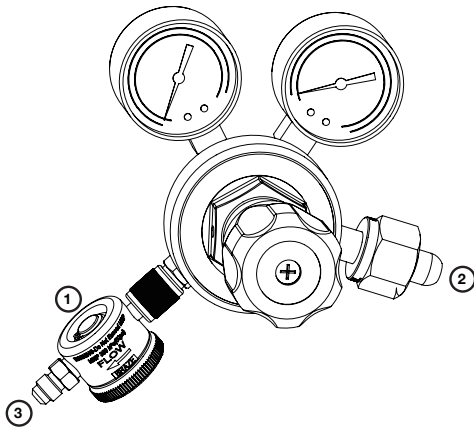
SAFETY

When performing repairs on refrigeration or air conditioning piping, it is important to purge the inside of the pipe with nitrogen to prevent oxidation in the joint area, both before and during the brazing process. Javac offers a specially designed solution that makes this task efficient and straightforward.

This tool allows you to initiate the PURGE function at a pre-set regulated flow rate. Then, with a simple turn of the control knob, you can switch to the BRAZE function, which adjusts the flow rate to a level ideal for the brazing process. This feature helps minimize nitrogen usage while also preventing air from entering the system during the repair.

The tool is designed to attach to a standard nitrogen regulator and comes equipped with a 1/4 SAE flare outlet connection, which is compatible with standard HVAC hoses.

ASSEMBLY



STEPS TO USE

1. Attach the purge and braze device to the nitrogen regulator outlet.
2. Before turning on the cylinder valve, connect the regulator to the valve and securely tighten it using a suitable spanner.
3. Connect the hose, using the 1/4 SAE flare fittings, to the outlet of the purge and braze device.

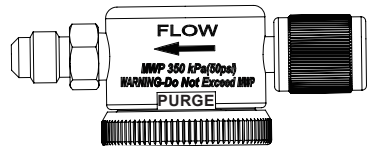
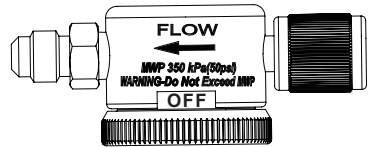
OPERATION

Once assembly is complete, the appropriate purging device should be inserted into the pipe and rotated to create a secure seal. With the control knob of the purge and braze device set to “**OFF**”, carefully open the nitrogen cylinder valve.

Before starting the brazing procedure, allow the internal piping system to be purged of air for several minutes to ensure all air is removed. Turn the purge/braze control knob to the “**PURGE**” setting for this step.

After purging, to maintain an inert environment inside the piping, switch the purge/braze control knob to the “**BRAZE**” setting, which will regulate a steady flow of nitrogen at 3 L/min. You are now ready to begin brazing.

Once the brazing process is finished, remove the purge device, close the cylinder valve, and release any remaining gas. The equipment can then be disassembled and stored.





OUTIL DE PURGE À L'AZOTE

Merci d'avoir acheté un produit JAVAC.

Ce manuel vous aidera à utiliser les nombreuses fonctions de votre nouvel outil de purge d'azote.

Avant d'utiliser l'appareil, veuillez lire attentivement le présent manuel et le conserver à proximité pour toute référence ultérieure.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Matériaux de construction Corps Entrée, sortie et internes	Aluminium Laiton
Service du gaz	Azote (N 2)
Performance Pression de service maximale Débit de sortie	(comme indiqué sur le dispositif) 3 L/min (en mode brasage)
Température de fonctionnement	-20°C to +50°C
Poids	0.110kg
Dimensions	(W) 38 x (L) 80 x (D) 30 mm
Marques	La pression maximale de service et le sens d'écoulement sont clairement indiqués.
Garantie	1 an
Pays d'origine	Taiwan

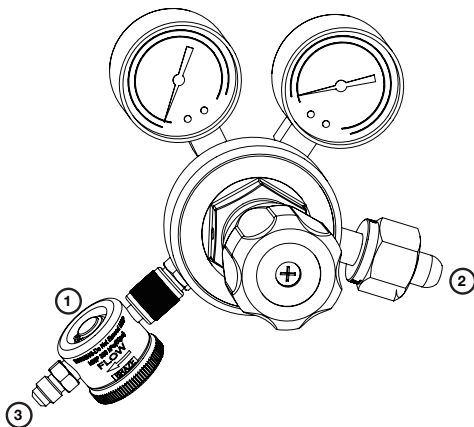
SÉCURITÉ

Lors de réparations sur des conduites de réfrigération ou d'air conditionné, il est important de purger l'intérieur du tuyau avec de l'azote pour éviter l'oxydation dans la zone du joint, à la fois avant et pendant le processus de brasage. Javac propose une solution spécialement conçue pour rendre cette tâche efficace et simple.

Cet outil vous permet de lancer la fonction PURGE à un débit réglé prédéfini. Ensuite, d'une simple rotation du bouton de commande, vous pouvez passer à la fonction BRAZE, qui ajuste le débit à un niveau idéal pour le processus de brasage. Cette fonction permet de minimiser l'utilisation d'azote tout en empêchant l'air de pénétrer dans le système pendant la réparation.

L'outil est conçu pour être fixé à un régulateur d'azote standard et est équipé d'une connexion de sortie 1/4 SAE flare, compatible avec les tuyaux HVAC standard.

ASSEMBLAGE



ÉTAPES À UTILISER

1. Fixer le dispositif de purge et de brasage à la sortie du régulateur d'azote.
2. Avant d'ouvrir le robinet de la bouteille, connectez le détendeur au robinet et serrez-le fermement à l'aide d'une clé appropriée.
3. Raccorder le tuyau à la sortie du dispositif de purge et de brasage à l'aide des raccords évasés 1/4 SAE.

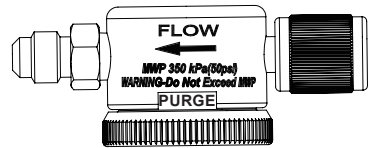
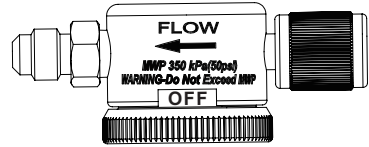
FONCTIONNEMENT

Une fois l'assemblage terminé, le dispositif de purge approprié doit être inséré dans le tuyau et tourné pour créer un joint sûr. Le bouton de commande du dispositif de purge et de brasage étant réglé sur « **OFF** », ouvrir avec précaution le robinet de la bouteille d'azote.

Avant de commencer la procédure de brasage, laissez le système de tuyauterie interne se purger de l'air pendant plusieurs minutes afin de vous assurer que tout l'air est éliminé. Tournez le bouton de commande de purge/brasage sur le réglage « **PURGE** » pour cette étape.

Après la purge, pour maintenir un environnement inerte à l'intérieur de la tuyauterie, placez le bouton de commande de purge/brasage sur le réglage « **BRAZE** », ce qui régulera un flux régulier d'azote à 3 L/min. Vous êtes maintenant prêt à commencer le brasage.

Une fois le processus de brasage terminé, retirez le dispositif de purge, fermez le robinet de la bouteille et libérez le gaz restant. L'équipement peut alors être démonté et stocké.





STICKSTOFF-SPÜLWERKZEUG

Vielen Dank, dass Sie ein JAVAC-Produkt gekauft haben.

Dieses Handbuch wird Ihnen helfen, die vielen Funktionen Ihres neuen Stickstoffspülgeräts zu nutzen.

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor der Inbetriebnahme vollständig durch und bewahren Sie sie zum späteren Nachschlagen auf.

SPEZIFIKATIONEN

Materialien der Konstruktion Körper Einlass, Auslass und Einbauten	Aluminum Messing
Gasversorgung	Stickstoff (N 2)
Leistung Maximaler Betriebsdruck Auslass-Durchflussmenge	(wie auf dem Gerät angegeben) 3 L/min (während des Lötvorgangs)
Betriebstemperatur	-20°C to +50°C
Gewicht	0.110kg
Abmessungen	(W) 38 x (L) 80 x (D) 30 mm
Markierungen	Der maximale Betriebsdruck und die Durchflussrichtung sind deutlich angegeben.
Garantie	1 Jahr
Herkunftsland	Taiwan

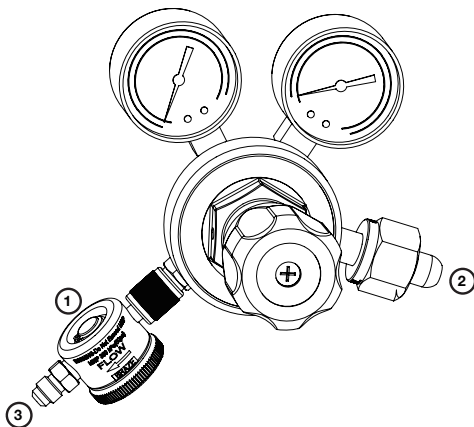
SICHERHEIT

Bei der Reparatur von Kälte- und Klimaanlageleitungen ist es wichtig, das Rohrinne vor und während des Lötvorgangs mit Stickstoff zu spülen, um Oxidation im Verbindungsbereich zu verhindern. Javac bietet eine speziell entwickelte Lösung, die diese Aufgabe effizient und einfach macht.

Mit diesem Gerät können Sie die PURGE-Funktion mit einer voreingestellten, geregelten Durchflussmenge einleiten. Mit einer einfachen Drehung des Bedienknopfes können Sie dann zur Funktion BRAZE wechseln, die die Durchflussmenge auf ein für den Lötprozess ideales Niveau einstellt. Diese Funktion trägt zur Minimierung des Stickstoffverbrauchs bei und verhindert gleichzeitig, dass während der Reparatur Luft in das System gelangt.

Das Gerät kann an einen Standard-Stickstoffregler angeschlossen werden und ist mit einem 1/4 SAE-Flare-Ausgangsanschluss ausgestattet, der mit Standard-HKL-Schläuchen kompatibel ist.

MONTAGE

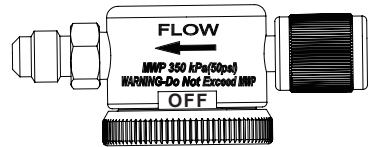


SCHRITTE ZUR VERWENDUNG

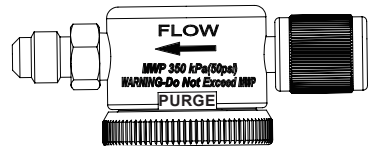
1. Bringen Sie die Spül- und Lötvorrichtung am Ausgang des Stickstoffreglers an.
2. Bevor Sie das Flaschenventil einschalten, schließen Sie den Regler an das Ventil an und ziehen Sie ihn mit einem geeigneten Schraubenschlüssel fest an.
3. Schließen Sie den Schlauch mit den 1/4 SAE-Börsenfittings an den Auslass des Entlüftungs- und Lötgeräts an.

BETRIEB

Sobald die Montage abgeschlossen ist, sollte die entsprechende Spülvorrichtung in das Rohr eingeführt und gedreht werden, um eine sichere Abdichtung zu schaffen. Stellen Sie den Drehknopf der Spül- und Lötvorrichtung auf „**AUS**“ und öffnen Sie vorsichtig das Ventil der Stickstoffflasche.



Bevor Sie mit dem Lötvorgang beginnen, lassen Sie das interne Rohrleitungssystem einige Minuten lang entlüften, um sicherzustellen, dass die gesamte Luft entfernt wurde. Drehen Sie den Spül-/Lötregler für diesen Schritt auf die Einstellung „**PURGE**“.



Schalten Sie nach dem Spülen den Spül-/Lötregler auf die Einstellung „**BRAZE**“, um eine inerte Umgebung in den Rohrleitungen aufrechtzuerhalten, wodurch ein gleichmäßiger Stickstoffstrom von 3 l/min geregelt wird. Sie sind nun bereit, mit dem Löten zu beginnen.



Nach Beendigung des Lötvorgangs entfernen Sie die Spülvorrichtung, schließen das Flaschenventil und lassen das restliche Gas ab. Das Gerät kann dann demontiert und gelagert werden.



HERRAMIENTA DE PURGA DE NITRÓGENO

Gracias por adquirir un producto JAVAC.

Este manual le ayudará a utilizar las numerosas funciones de su nueva herramienta de purga de nitrógeno.

Antes de utilizar el aparato, lea detenidamente este manual y consérvelo cerca para futuras consultas.

ESPECIFICACIONES

Materiales de construcción Cuerpo Entrada, salida e interiores	Aluminio Latón
Servicio de gas	Nitrógeno (N 2)
Rendimiento Presión máxima de trabajo Caudal de salida	(como se indica en el dispositivo) 3 L/min (durante el modo de soldadura fuerte)
Temperatura de funcionamiento	-20°C to +50°C
Peso	0.110kg
Dimensiones	(W) 38 x (L) 80 x (D) 30 mm
Marcas	La presión máxima de trabajo y la dirección del caudal están claramente indicadas.
Garantía	1 año
País de origen	Taiwán

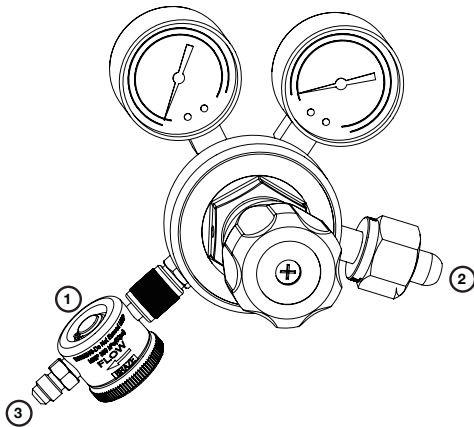
SEGURIDAD

Cuando se realizan reparaciones en tuberías de refrigeración o aire acondicionado, es importante purgar el interior de la tubería con nitrógeno para evitar la oxidación en la zona de unión, tanto antes como durante el proceso de soldadura. Javac ofrece una solución especialmente diseñada que hace que esta tarea sea eficaz y sencilla.

Esta herramienta le permite iniciar la función de PURGA con un caudal regulado preestablecido. A continuación, con un simple giro del mando de control, puede cambiar a la función de BRASADO, que ajusta el caudal a un nivel ideal para el proceso de soldadura fuerte. Esta función ayuda a minimizar el uso de nitrógeno al tiempo que evita la entrada de aire en el sistema durante la reparación.

La herramienta está diseñada para acoplarse a un regulador de nitrógeno estándar y viene equipada con una conexión de salida abocardada SAE de 1/4, compatible con las mangueras HVAC estándar.

MONTAJE



PASOS A SEGUIR

1. Conecte el dispositivo de purga y soldadura a la salida del regulador de nitrógeno.
2. Antes de abrir la válvula de la botella, conecte el regulador a la válvula y apriételo firmemente con una llave adecuada.
3. Conectar la manguera, utilizando los racores abocardados 1/4 SAE, a la salida del dispositivo de purga y soldadura.

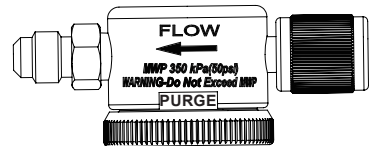
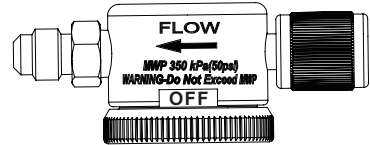
OPERACIÓN

Una vez finalizado el montaje, el dispositivo de purga apropiado debe insertarse en la tubería y girarse para crear un sellado seguro. Con el mando de control del dispositivo de purga y soldadura ajustado en «**OFF**», abra con cuidado la válvula del cilindro de nitrógeno.

Antes de iniciar el procedimiento de soldadura fuerte, deje que el sistema interno de tuberías se purgue de aire durante varios minutos para asegurarse de que se ha eliminado todo el aire. Gire la perilla de control de purga/soldadura fuerte a la posición «**PURGE**» para este paso.

Después de la purga, para mantener un ambiente inerte dentro de la tubería, cambie el mando de control de purga/soldadura a la posición «**BRAZE**», que regulará un flujo constante de nitrógeno a 3 L/min. Ya está listo para comenzar la soldadura fuerte.

Una vez finalizado el proceso de soldadura fuerte, retire el dispositivo de purga, cierre la válvula del cilindro y libere el gas restante. A continuación, el equipo puede desmontarse y almacenarse.





STRUMENTO DI SPURGO DELL'AZOTO

Grazie per aver acquistato un prodotto JAVAC.

Questo manuale vi aiuterà a utilizzare le numerose funzioni del vostro nuovo strumento di spurgo dell'azoto.

Prima di utilizzare il dispositivo, leggere attentamente il manuale e conservarlo nelle vicinanze per future consultazioni.

SPECIFICHE

Materiali da costruzione Corpo Entrata, uscita e interni	Alluminio Ottone
Servizio gas	Azoto (N 2)
Prestazioni Pressione massima di esercizio Portata in uscita	(come indicato sul dispositivo) 3 L/min (durante la brasatura)
Temperatura di esercizio	-20°C to +50°C
Peso	0.110kg
Dimensioni	(W) 38 x (L) 80 x (D) 30 mm
Marche	La pressione massima di esercizio e la direzione del flusso sono chiaramente indicate.
Garanzia	1 anno
Paese di origine	Taiwán

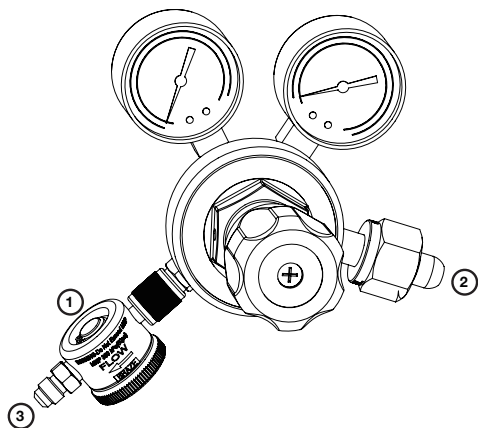
SICUREZZA

Quando si riparano tubi per la refrigerazione o il condizionamento dell'aria, è importante spurgare l'interno del tubo con azoto per prevenire l'ossidazione nell'area del giunto, sia prima che durante il processo di saldatura. Javac offre una soluzione appositamente studiata per rendere questo compito efficace e semplice.

Questo strumento consente di avviare la funzione di PURGE con una portata regolata preimpostata. Poi, con una semplice rotazione della manopola di controllo, si può passare alla funzione BRASATURA, che regola la portata al livello ideale per il processo di brasatura. Questa funzione aiuta a ridurre al minimo l'utilizzo di azoto, evitando che l'aria entri nel sistema durante la riparazione.

Lo strumento è progettato per adattarsi a un regolatore di azoto standard ed è dotato di un raccordo di uscita svasato da 1/4 SAE, compatibile con i tubi flessibili HVAC standard.

ASSEMBLAGGIO



PASSI DA COMPIERE

1. Collegare il dispositivo di spurgo e saldatura all'uscita del regolatore di azoto.
2. Prima di aprire la valvola della bombola, collegare il regolatore alla valvola e serrarlo saldamente con una chiave adeguata.
3. Collegare il tubo flessibile, utilizzando i raccordi svasati da 1/4 SAE, all'uscita del dispositivo di spurgo e saldatura.

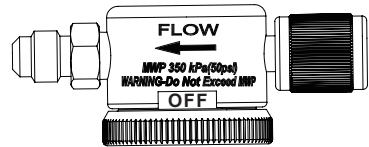
FUNZIONAM

Una volta completato l'assemblaggio, il dispositivo di sfiato appropriato deve essere inserito nella tubazione e ruotato per creare una tenuta sicura. Con la manopola di controllo del dispositivo di sfiato e saldatura impostata su **"OFF"**, aprire con cautela la valvola della bombola di azoto.

Prima di iniziare la procedura di brasatura, lasciare che il sistema di tubazioni interne si spurghi dall'aria per alcuni minuti per garantire che tutta l'aria sia stata rimossa. Per questa fase, ruotare la manopola di controllo dello spurgo/della brasatura sulla posizione **"PURGE"**.

Dopo lo spurgo, per mantenere un ambiente inerte all'interno del tubo, portare la manopola di controllo spurgo/saldatura sulla posizione **"BRAZE"**, che regolerà un flusso costante di azoto a 3 L/min. Ora si è pronti per iniziare la brasatura.

Al termine del processo di brasatura, rimuovere il dispositivo di spurgo, chiudere la valvola della bombola e rilasciare il gas residuo. L'apparecchiatura può quindi essere smontata e immagazzinata.





javac.co.uk

(UK) +44 (0) 1642 232880

sales@javac.co.uk

(EU) +44 (0) 1323 848842

javac@aspenspumps.com

Aspen Pumps, Apex Way, Hailsham, East Sussex, BN27 3WA, UK

Aspen Pumps France, 353 Allee des Vergers, 76360 Barentin, France

part of ASPEN PUMPS GROUP

