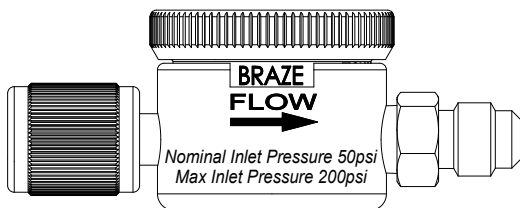

Product Number: 1811558

NITROGEN FLOW REGULATOR PURGE & BRAZE DEVICE

OPERATOR'S MANUAL



Ambro Controls

USA Office: 7595 Irvine Center Drive, Suite 100 Irvine California 92618 USA

Telephone: 858 779 0377 **Email:** ambro@bromic.com **Web:** www.ambrocontrols.com

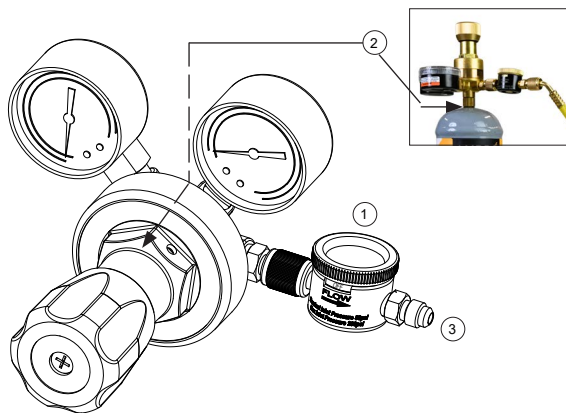
A member of the Bromic Group

A nitrogen flow regulator is an essential tool for repairing refrigeration and air conditioning piping. By purging nitrogen through the pipe both before and during brazing, it effectively prevents oxidation inside joints.

The device allows you to switch easily between PURGE and BRAZE modes: initiate a regulated flow to purge air, then adjust with a control knob to a lower, preset flow optimal for brazing. This minimizes nitrogen consumption and limits air ingress during repairs.

Designed for easy setup, the device connects directly to a standard nitrogen regulator and features a 1/4" SAE flare outlet, making it compatible with typical HVAC hoses for fast and reliable installation by technicians.

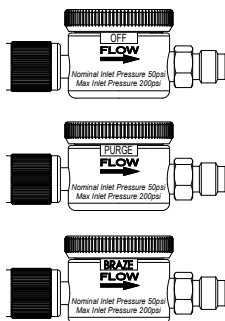
ASSEMBLY



OPERATING INSTRUCTIONS

1. Attach the nitrogen flow regulator (set to OFF) to the outlet of the AMBRO nitrogen regulator (sold separately) using the 1/4" SAE flare connection.
2. Ensure the regulator adjustment knob is turned fully off (anti-clockwise) before connecting the regulator to the nitrogen cylinder. Tighten securely and check for leaks.
3. Connect the hose with 1/4" SAE flare fittings to the outlet of the purge and braze device. For optimal performance and sealing, use AMBRO nitrogen purging kits (sold separately).

ASSEMBLY



Once assembly is complete, the appropriate purging device can 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 5.5 SCFH. 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.

WARNING:

Only qualified persons should use this equipment.

SPECIFICATIONS

Materials of Construction Body Inlet, outlet and internals	Aluminum Brass	
Gas Service	Nitrogen (N ₂)	
Performance Rated Flow Performance (Inlet at 50psi):	Purge Setting (SCFH)	Braze Setting (SCFH)
	25.9 - 38.9	5.1 - 7.7
Operating Temperature	-20°C to +50°C	
Weight	0.110kg	
Dimensions	(W) 38 x (L) 80 x (D) 30 mm	
Markings	AMBRO Nominal Inlet Pressure Max Inlet Pressure Flow direction	
Max Inlet Pressure	200psi	
Warranty	1 Year	
Country of origin	Taiwan	

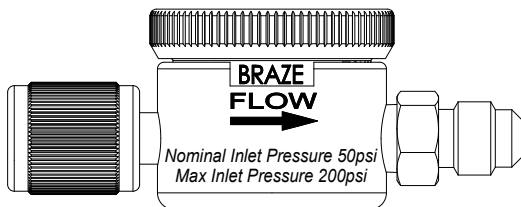
Start of French Canadian Version.
Début de la version canadienne-française.

Numéro de produit : 1811558

RÉGULATEUR DE DÉBIT D'AZOTE

DISPOSITIF DE PURGE ET DE BRASAGE

MANUEL D'UTILISATION

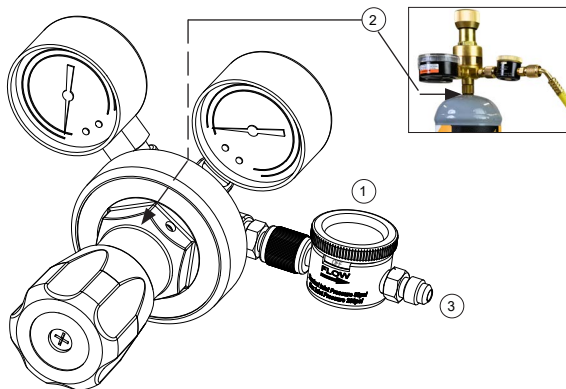


Un régulateur de débit d'azote est un outil essentiel pour la réparation des tuyauteries de réfrigération et de climatisation. En purgeant l'azote dans la conduite avant et pendant le brasage, il empêche efficacement l'oxydation à l'intérieur des joints.

L'appareil permet de passer facilement entre les modes PURGE et BRASAGE : démarrez un débit régulé pour purger l'air, puis ajustez-le à l'aide d'un bouton de contrôle vers un débit plus faible et prérégulé, optimal pour le brasage. Cela réduit la consommation d'azote et limite l'entrée d'air pendant les réparations.

Conçu pour une installation simple, l'appareil se raccorde directement à un régulateur d'azote standard et est doté d'une sortie à raccord évasé SAE 1/4 po, ce qui le rend compatible avec les tuyaux HVAC courants pour une installation rapide et fiable par les techniciens.

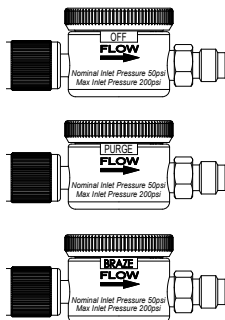
ASSEMBLAGE



INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. Fixez le régulateur de débit d'azote (réglé sur OFF) à la sortie du régulateur d'azote AMBRO (vendu séparément) à l'aide du raccord évasé 1/4" SAE.
2. Assurez-vous que le bouton de réglage du régulateur est complètement fermé (dans le sens inverse des aiguilles d'une montre) avant de raccorder le régulateur à la bouteille d'azote. Serrez fermement et vérifiez l'absence de fuites.
3. Raccordez le tuyau avec des raccords évasés SAE 1/4" à la sortie du dispositif de purge et de brasage. Pour des performances et une étanchéité optimales, utilisez les kits de purge à l'azote AMBRO (vendus séparément).

ASSEMBLAGE



Une fois l'assemblage terminé, insérez l'appareil de purge approprié dans la conduite et faites-le pivoter pour créer une étanchéité sécuritaire. Avec le bouton de contrôle de l'appareil de purge et de brasage réglé sur « **OFF** », ouvrez soigneusement la valve du cylindre d'azote.

Avant de commencer le brasage, laissez le système interne de tuyauterie se purger de son air pendant plusieurs minutes afin d'éliminer toute présence d'air. Tournez le bouton de contrôle PURGE/BRASAGE sur la position « **PURGE** » pour cette étape.

Après la purge, pour maintenir un environnement inerte à l'intérieur de la tuyauterie, réglez le bouton de contrôle PURGE/BRASAGE sur la position « **BRAZE** », ce qui régulera un débit constant d'azote à 5,5 SCFH. Vous êtes maintenant prêt à commencer le brasage.

Une fois le brasage terminé, retirez l'appareil de purge, fermez la valve du cylindre et relâchez tout gaz résiduel. L'équipement peut ensuite être démonté et entreposé.

WARNING:

Only qualified persons should use this equipment.

SPÉCIFICATIONS

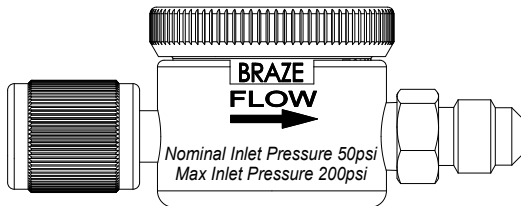
Matériaux de construction Corps Entrée, sortie et pièces internes	Aluminium Lation	
Gaz utilisé	Azote (N ₂)	
Performance Débit nominal (Entrée à 50 psi):	Réglage Purge (SCFH)	Réglage Brasage (SCFH)
	25.9 - 38.9	5.1 - 7.7
Température de fonctionnement	-20°C to +50°C	
Poids	0.110kg	
Dimensions	(W) 38 x (L) 80 x (D) 30 mm	
Marquages	AMBRO Nominal Inlet Pressure Max Inlet Pressure Flow direction	
Pression d'entrée maximale	200psi	
Garantie	1 Year	
Pays d'origine	Taiwan	

Start of Spanish Version.
Inicio de la versión en español.

Número de producto: 1811558

REGULADOR DE FLUJO DE NITRÓGENO DISPOSITIVO DE PURGA Y SOLDADURA FUERTE

MANUAL DE OPERACIÓN

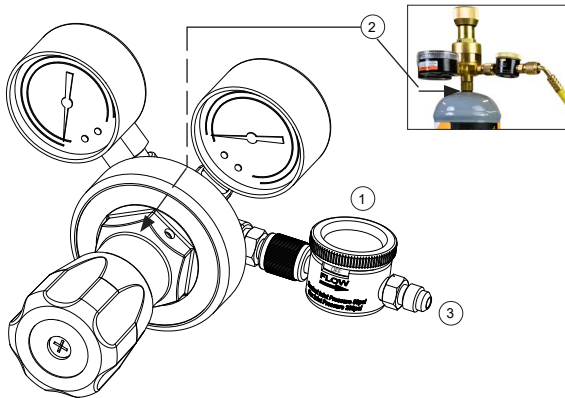


Un regulador de flujo de nitrógeno es una herramienta esencial para la reparación de tuberías de refrigeración y aire acondicionado. Al purgar nitrógeno a través de la tubería antes y durante el proceso de soldadura fuerte (brazing), evita eficazmente la oxidación dentro de las uniones.

El dispositivo permite cambiar fácilmente entre los modos PURGA y SOLDADURA: inicie un flujo regulado para purgar el aire y luego ajústelo con una perilla de control a un flujo más bajo y preestablecido, óptimo para la soldadura fuerte. Esto minimiza el consumo de nitrógeno y reduce la entrada de aire durante las reparaciones.

Diseñado para una instalación sencilla, el dispositivo se conecta directamente a un regulador de nitrógeno estándar y cuenta con una salida de 1/4" SAE flare, lo que lo hace compatible con las mangueras HVAC comunes para una instalación rápida y confiable por parte de los técnicos.

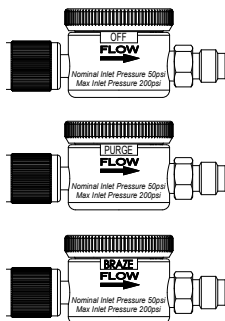
ENSAMBLAJE



INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

1. Conecte el regulador de flujo de nitrógeno (en posición OFF) a la salida del regulador de nitrógeno AMBRO (se vende por separado) utilizando la conexión abocinada SAE de 1/4".
2. Asegúrese de que la perilla de ajuste del regulador esté completamente cerrada (en sentido antihorario) antes de conectar el regulador al cilindro de nitrógeno. Apriete firmemente y compruebe que no haya fugas.
3. Conecte la manguera con racores abocardados SAE de 1/4" a la salida del dispositivo de purga y soldadura. Para obtener un rendimiento y un sellado óptimos, utilice los kits de purga de nitrógeno AMBRO (se venden por separado).

ENSAMBLAJE



Una vez completado el ensamblaje, inserte el dispositivo de purga adecuado en la tubería y gírelo para crear un sello seguro. Con la perilla de control del dispositivo de purga y soldadura fuerte ajustada en "OFF", abra con cuidado la válvula del cilindro de nitrógeno.

Antes de iniciar el procedimiento de soldadura fuerte, permita que el sistema interno de tuberías se purgue de aire durante varios minutos para asegurar que todo el aire sea eliminado. Gire la perilla de control PURGA/SOLDADURA a la posición "PURGE" para este paso.

Después de la purga, para mantener un ambiente inerte dentro de la tubería, cambie la perilla de control PURGA/SOLDADURA a la posición "BRAZE", lo que regulará un flujo constante de nitrógeno de 5.5 SCFH. Ahora está listo para comenzar el proceso de soldadura fuerte.

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

WARNING:

Only qualified persons should use this equipment.

ESPECIFICACIONES

Materiales de construcción Cuerpo Entrada, salida e internos	Aluminio Latón	
Gas de servicio	Nitrógeno (N ₂)	
Rendimiento Rendimiento de flujo nominal (Entrada a 50psi):	Ajuste de PURGA (SCFH)	Ajuste de SOLDADURA (SCFH)
	25.9 - 38.9	5.1 - 7.7
Temperatura de operación	-20°C to +50°C	
Peso	0.110kg	
Dimensiones	(W) 38 x (L) 80 x (D) 30 mm	
Marcajes	AMBRO Nominal Inlet Pressure Max Inlet Pressure Flow direction	
Presión máxima de entrada	200psi	
Garantía	1 Year	
País de origen	Taiwan	

**USA**

7595 Irvine Center Drive | STE 100
Irvine California 92618 USA
Telephone: 858 779 0377
Email: ambro@bromic.com

Australia

10 Phiney Place
Ingleburn NSW 2565
Sydney AUSTRALIA
Telephone: +61 2 9426 5222