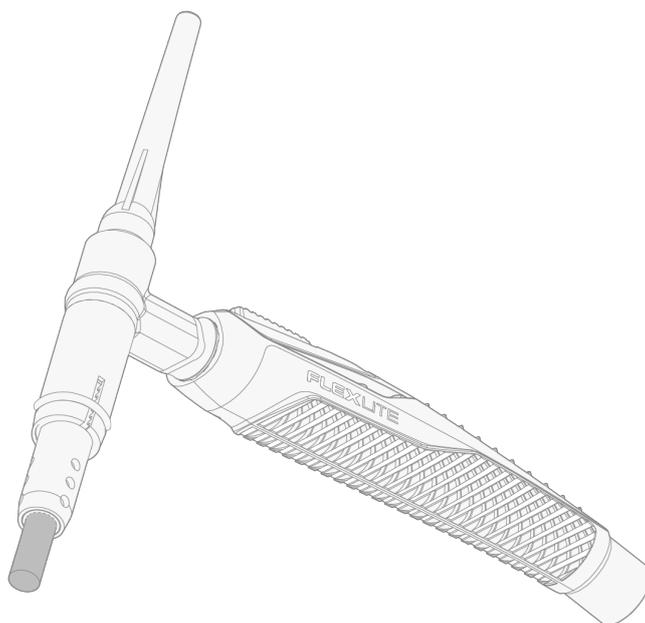


MAX WeldClean

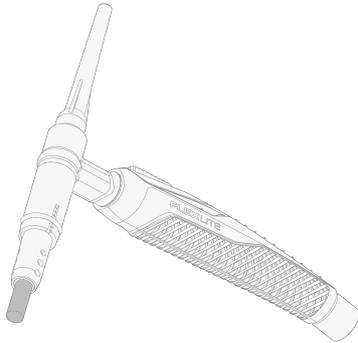


ÍNDICE

1. Instruções gerais	3
1.1 Sobre o equipamento	5
2. Instalação	6
3. Operação	9
4. Manutenção	11
4.1 Descarte	12
4.2 Solução de problemas	13
5. Dados técnicos	14
6. Códigos de pedido	15

1. INSTRUÇÕES GERAIS

Estas instruções descrevem o uso do kit de limpeza MAX WeldClean da Kemppi para limpeza eletrolítica pós-soldagem. Esse método é usado para restaurar a proteção contra corrosão de soldas de aço inoxidável, removendo contaminantes e corrigindo a descoloração em emendas de solda. O kit de limpeza MAX WeldClean foi projetado para uso profissional.



O kit de limpeza MAX WeldClean é compatível com os seguintes modelos de tocha de soldagem Flexlite TX da Kemppi:

- TX 165 G, TX 165 GF
- TX 163 GF, TX 163 GVD09
- TX 225 G, TX 225 GF, TX 225 GS, TX 225 GFL
- TX 223 G, TX 223 GS, TX 223 GE, TX 223 GVD13
- TX 355 W
- TX 353 W, TX 353 WSE
- TX 455 W.

Para mais informações sobre as tochas de soldagem Flexlite TX, consulte [Kemppi Userdoc](#).

O kit de limpeza MAX WeldClean é compatível com os seguintes dispositivos de soldagem Kemppi:

- Minarc T 223 ACDC (para mais informações, consultar [Kemppi Userdoc](#)).

Observações importantes

Leia atentamente as instruções. Para sua própria segurança e a de seu ambiente de trabalho, preste atenção especial às instruções de segurança fornecidas com o equipamento.

Os itens do manual que requerem atenção especial para minimizar danos e prejuízos estão indicados com os símbolos abaixo. Leia essas seções com atenção e siga suas instruções.

 *Nota: Oferece ao usuário informações úteis.*

 *Cuidado: Descreve uma situação que pode resultar em danos ao equipamento ou ao sistema.*

 *Aviso: Descreve uma situação potencialmente perigosa. Se não for evitada, resultará em lesões pessoais ou ferimentos fatais.*

Símbolos Kemppi: [Userdoc](#).

ISENÇÃO DE RESPONSABILIDADE

Embora todos os esforços tenham sido feitos para garantir que as informações contidas neste guia sejam precisas e completas, nenhuma responsabilidade pode ser aceita por quaisquer erros ou omissões. A Kemppi se reserva o direito de alterar as especificações do produto descrito a qualquer momento, sem aviso prévio. Não copie, registre, reproduza ou transmita o conteúdo deste guia sem a permissão prévia da Kemppi.

1.1 Sobre o equipamento

O kit de limpeza MAX WeldClean da Kemppi contém uma ferramenta de limpeza, um recipiente para o líquido de limpeza e um frasco de spray de pressão para o líquido de neutralização.

i *Os líquidos de limpeza e neutralização não estão incluídos no kit de limpeza MAX WeldClean.*

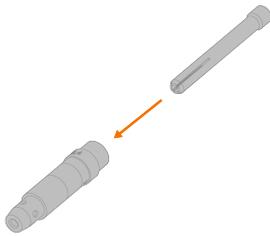
A ferramenta de limpeza MAX WeldClean está disponível nos tamanhos S (padrão) e L (grande).



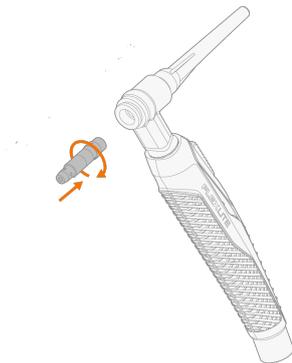
2. INSTALAÇÃO

-  *Certifique-se de que o equipamento de soldagem não esteja conectado à rede elétrica ou que a tocha de soldagem não esteja conectada à máquina de soldagem nesse estágio.*
-  *Proteja o equipamento da chuva e da luz solar direta.*
-  *Para obter informações sobre a conexão da tocha de soldagem Flexlite TX à fonte de alimentação de soldagem, consulte [Kemppi Userdoc](#).*

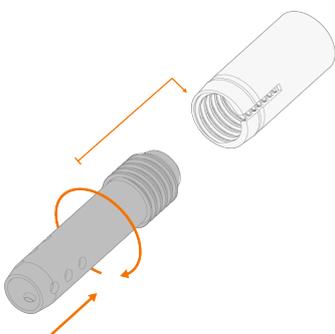
1. Instale a pinça no corpo da pinça.



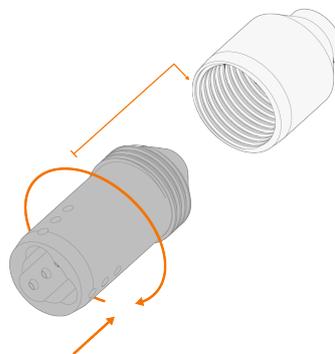
2. Instale o conjunto da pinça na tocha e aperte-o no lugar.



3. Instale a luva da escova interna na luva da escova externa e aperte-a no lugar. Certifique-se de que a luva da escova interna esteja completamente dentro da luva da escova externa (nenhuma rosca da luva é visível).

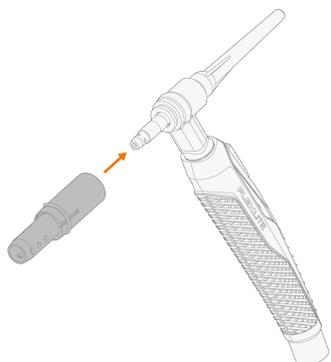


Tamanho S

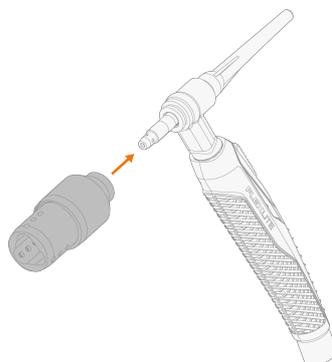


Tamanho L

4. Instale o conjunto da luva.

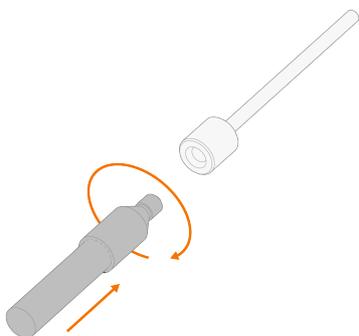


Tamanho S

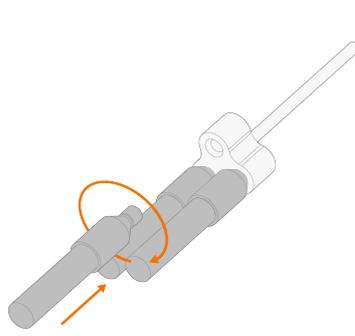


Tamanho L

5. Instale a escova no adaptador da escova e aperte-a no lugar (há três escovas no tamanho L).

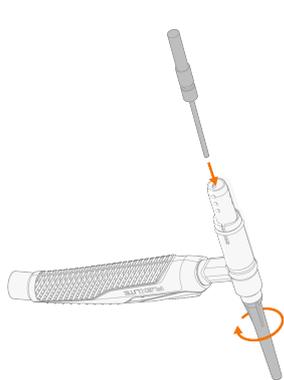


Tamanho S

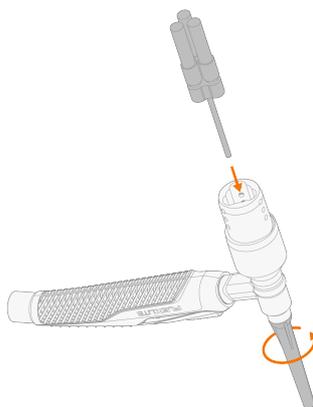


Tamanho L

6. Instale o adaptador da escova e aperte a tampa traseira para travá-lo no lugar.

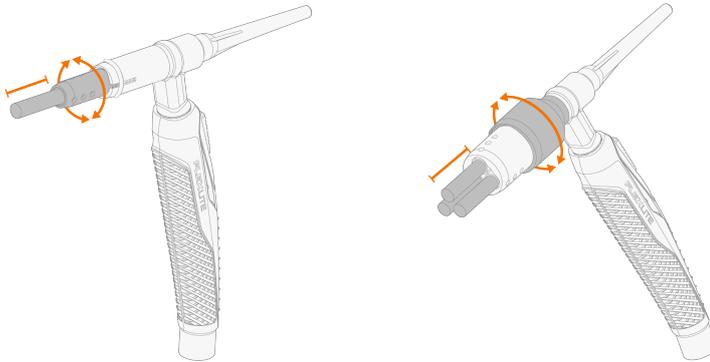


Tamanho S



Tamanho L

7. Ajuste o comprimento desejado da escova girando a luva interna da escova no tamanho S e a luva externa da escova no tamanho L.



Tamanho S

Tamanho L



O comprimento adequado da escova depende da aplicação. Como diretriz geral, é aconselhável usar um comprimento relativamente curto (5...10 mm). Isso garante que haja comprimento suficiente para que as cerdas se flexionem em todas as áreas necessárias e, ao mesmo tempo, evita imprecisões associadas ao comprimento excessivo.

3. OPERAÇÃO

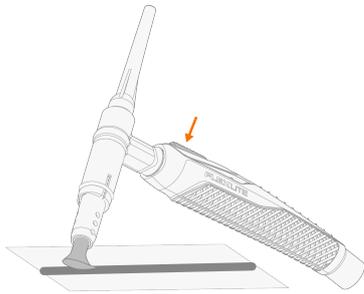
-  *Preste atenção em sua própria segurança e na segurança de outras pessoas no ambiente de trabalho.*
-  *Garanta a ventilação adequada e use proteção respiratória pessoal.*
-  *Use roupas de proteção adequadas, incluindo proteção para os olhos, o rosto e as mãos. Utilizar luvas de proteção especificamente concebidas para o manuseamento de produtos químicos, como os ácidos fosfóricos, e que cumpram a norma EN ISO 374-1:2016. Além disso, siga as directrizes e recomendações de segurança fornecidas pelo fabricante dos produtos químicos que utiliza.*
-  *Antes de usar, verifique sempre se o cabo de retorno do terra/braçadeira e o cabo de alimentação estão em condições de uso. Verifique se os conectores estão corretamente apertados.*
-  *Escolha o líquido de limpeza (por exemplo, ácido fosfórico a 10-60%) e o líquido de neutralização (por exemplo, água) com base na aplicação. Os líquidos de limpeza e neutralização não estão incluídos no kit de limpeza MAX WeldClean.*

Para limpar uma solda:

1. Feche a válvula de gás de proteção.
 2. Certifique-se de que o cabo de retorno do terra esteja conectado à fonte de alimentação e à peça de trabalho.
 3. No Processo de soldagem, seleccionar o processo de limpeza ou de polimento (para mais informações, consultar [Kemppt Userdoc](#)).
 4. Ajuste a corrente.
-  *A corrente padrão para limpeza e polimento é de 25 A. Com a ferramenta de limpeza tamanho L, um bom ponto de partida para encontrar uma corrente adequada é 50 A. Em geral, a corrente é adequada quando a limpeza é relativamente rápida e a formação de fumaça é baixa.*
5. Mergulhe a escova no líquido de limpeza. Certifique-se de que tanto a escova quanto a superfície a ser limpa estejam suficientemente úmidas durante todo o processo de limpeza.



6. Aplique a escova na peça de trabalho e acenda a corrente de ignição pressionando o Interruptor ON/OFF no cabo da tocha.



- i** Escolha a técnica de limpeza com base na aplicação. Uma técnica adequada é mover o pincel lentamente para frente e para trás em um movimento de pintura. Qualquer que seja a técnica escolhida, certifique-se sempre de que o pincel não saia da peça de trabalho durante a limpeza.

7. Para interromper a limpeza, desligue a corrente e levante o pincel da peça de trabalho.
8. Por fim, neutralize a área limpa com o líquido de neutralização e seque com um pano.



4. MANUTENÇÃO

 *Desconecte a fonte de alimentação da rede elétrica antes de manusear os cabos elétricos.*

- Verifique regularmente se todos os componentes estão bem presos.
- Enxágue a escova de limpeza em água corrente para manter a limpeza e a possibilidade de reutilização.

Para reparos, entre em contato com o revendedor Kemppi.

 *Não use dispositivos de lavagem sob pressão.*

Oficinas de serviço

As Oficinas de Manutenção Kemppi realizam a manutenção do sistema de soldagem de acordo com o contrato de serviço Kemppi.

Os aspectos principais no procedimento de manutenção da oficina são:

- Limpeza do equipamento
- Manutenção das ferramentas de soldagem
- Verificação dos conectores e chaves
- Verificação de todas as conexões elétricas
- Verificação do plugue e do cabo de força da fonte de energia
- Reparo de peças com defeito e substituição de componentes com defeito
- Teste de manutenção
- Teste e calibração dos valores de operação e desempenho quando necessário.

Encontre a oficina de serviço mais próxima de você no site da Kemppi.

4.1 Descarte



Não descarte nenhum equipamento elétrico com o lixo comum!

Em cumprimento à Diretriz WEEE 2012/19/EU sobre descarte de equipamentos elétricos e eletrônicos e à Diretiva Europeia 2011/65/EU sobre a restrição ao uso de determinadas substâncias nocivas em equipamentos elétricos e eletrônicos, bem como sua implementação de acordo com a legislação nacional, os equipamentos elétricos que tenham atingido o respectivo fim de vida útil devem ser coletados separadamente e levados para instalações de reciclagem apropriadas responsáveis no que diz respeito ao meio ambiente. O proprietário do equipamento tem a obrigação de entregar uma unidade desativada a um centro de coleta regional, de acordo com as instruções das autoridades locais ou de um representante da Kemppi. A aplicação dessas diretrizes europeias favorece o meio ambiente e a saúde humana.

4.2 Solução de problemas

 *Os problemas e as possíveis causas listados não são definitivos, mas sugerem algumas situações típicas que podem surgir durante o uso normal do sistema de soldagem. Para obter mais informações e assistência, entre em contato com a oficina de serviço da Kemppi mais próxima.*

A tocha está superaquecendo:

- Certifique-se de que o corpo da tocha esteja conectado corretamente.
- Certifique-se de que os parâmetros estejam dentro da faixa da tocha. Se os diferentes componentes da tocha tiverem limites separados para a corrente máxima, a menor delas será a corrente máxima que poderá ser usada.
- Certifique-se de que esteja usando peças consumíveis e de reposição originais da Kemppi. Materiais incorretos para peças de reposição também podem causar superaquecimento.
- Certifique-se de que os conectores estejam limpos, sem danos e devidamente fixados.

5. DADOS TÉCNICOS

MAX WeldClean	
Característica	Valor
Corrente padrão	Tamanho S: 25 A Tamanho L: 50 A
Faixa de temperatura de operação	Não se aplica a líquidos -20...+40 °C
Tochas de soldagem TIG Flexlite TX compatíveis	TX 165 G, TX 165 GF TX 163 GF, TX 163 GVD09 TX 225 G, TX 225 GF, TX 225 GS, TX 225 GFL TX 223 G, TX 223 GS, TX 223 GE, TX 223 GVD13 TX 355 W TX 353 W, TX 353 WSE TX 455 W

6. CÓDIGOS DE PEDIDO

Para obter informações sobre a encomenda do MAX WeldClean, consulte Kempfi.com.