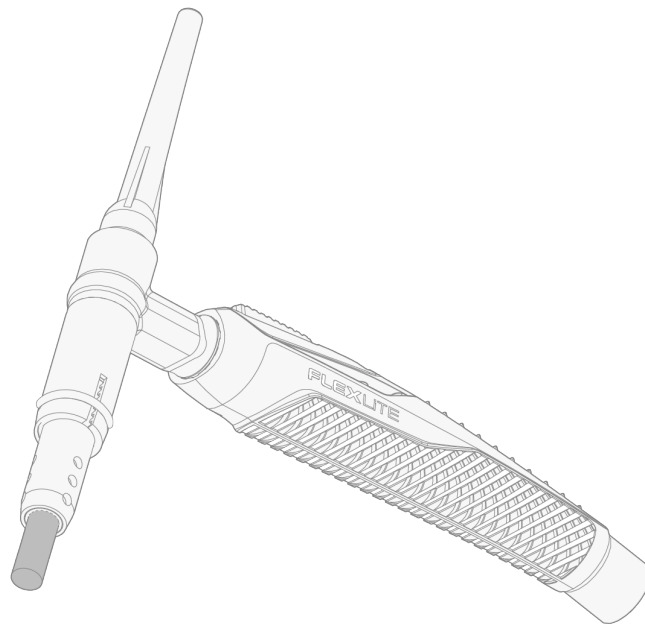


MAX WeldClean

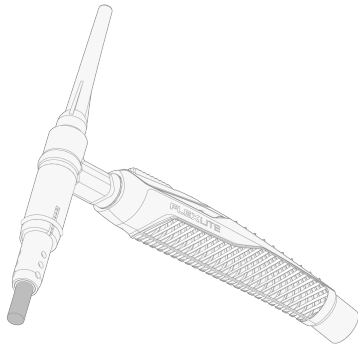


CUPRINS

1. General	3
1.1 Despre echipament	5
2. Montajul	6
3. Operare	9
4. Întreținere	11
4.1 Eliminare	12
4.2 Depanare	13
5. Date tehnice	14
6. Coduri pentru plasarea comenzilor	15

1. GENERAL

Aceste instrucțiuni descriu utilizarea kitului de curățare Kemppi MAX WeldClean pentru curățarea electrolică post-sudare. Această metodă este utilizată pentru a restabili protecția împotriva coroziunii sudurilor din oțel inoxidabil prin îndepărtarea contaminanților și corectarea decolorării cordoanelor de sudură. Kitul de curățare MAX WeldClean este destinat utilizării profesionale.



Kitul de curățare MAX WeldClean este compatibil cu următoarele modele de pistolete pentru sudură Kemppi Flexlite TX:

- 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.

Pentru mai multe informații despre pistoletele de sudură Flexlite TX, consultați [Kemppi Userdoc](#).

Kitul de curățare MAX WeldClean este compatibil cu următoarele dispozitive de sudare Kemppi:

- Minarc T 223 ACDC (pentru mai multe informații, consultați [Kemppi Userdoc](#)).

Note importante

Citiți toate instrucțiunile cu atenție. Pentru siguranța dvs. și a mediului dvs. de lucru, acordați atenție deosebită instrucțiunilor de siguranță furnizate împreună cu echipamentul.

Elementele din manual care necesită atenție deosebită în vederea minimizării deteriorărilor și vătămărilor sunt marcate cu simbolurile de mai jos. Citiți cu atenție aceste secțiuni și urmați instrucțiunile aferente.

 *Notă: oferă utilizatorului o informație utilă.*

 *Atenție: descrie o situație care poate duce la deteriorarea echipamentului sau a sistemului.*

 *Avertisment: Descrie o situație care poate fi periculoasă. Dacă nu este evitată, va avea ca rezultat vătămarea sau decesul utilizatorului.*

Simboluri Kemppi: [Userdoc](#).

DECLINAREA RĂSPUNDERII

Deși am depus toate eforturile pentru a ne asigura că informațiile conținute în acest ghid sunt exacte și complete, nu ne putem asuma răspunderea pentru erori sau omisiuni. Kempfi își rezervă dreptul de a modifica specificațiile produsului descris în orice moment, fără notificare prealabilă. Nu copiați, nu înregistrați, nu reproduceți sau nu transmiteți conținutul acestui ghid fără permisiunea prealabilă a Kempfi.

1.1 Despre echipament




Kitul de curățare Kemppi MAX WeldClean conține un instrument de curățare, un recipient pentru lichid de curățare și o sticlă cu pulverizator sub presiune pentru lichidul de neutralizare.

i *Lichidele de curățare și neutralizare nu sunt incluse în kitul de curățare MAX WeldClean.*

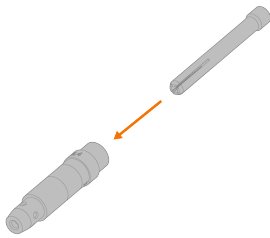
Instrumentul de curățare MAX WeldClean este disponibil în dimensiunile S (Standard) și L (Mare).



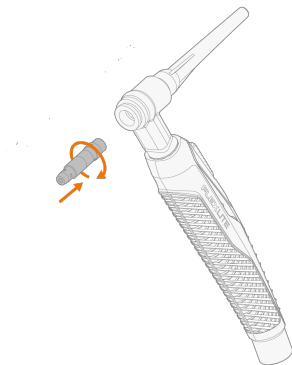
2. MONTAJUL

-  *Asigurați-vă că echipamentul de sudură nu este conectat la rețea sau că pistolul de sudură nu este conectat la aparatul de sudură în acest punct.*
-  *Protejați echipamentul de ploaie și de lumina directă a soarelui.*
-  *Pentru informații despre conectarea pistolului de sudură Flexlite TX la sursa de alimentare pentru sudare, consultați [Kemppi Userdoc](#).*

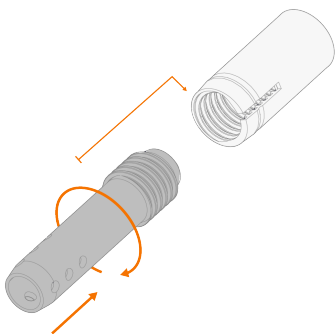
1. Montați colierul pe corpul colierului.



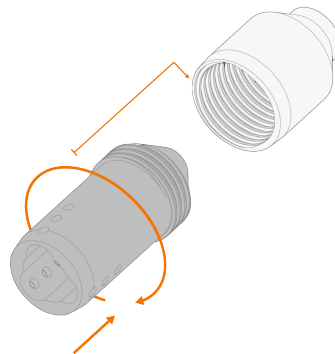
2. Montați ansamblul de colier pe pistol și strângeți-l în poziție.



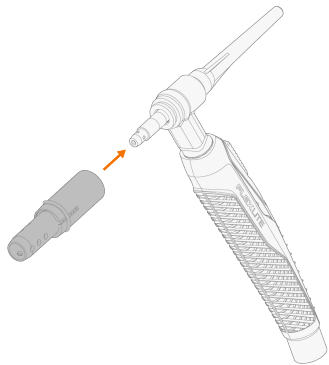
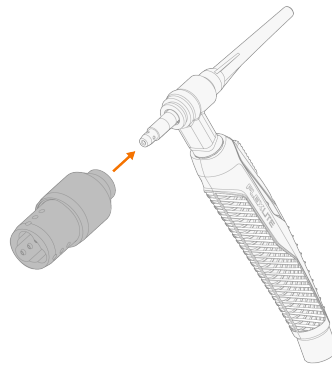
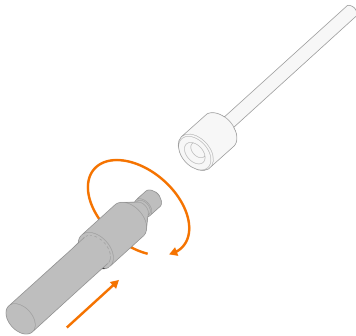
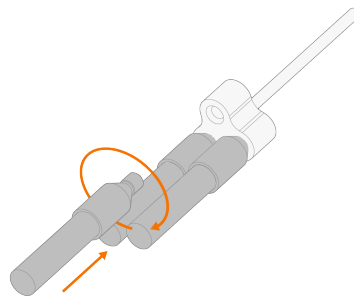
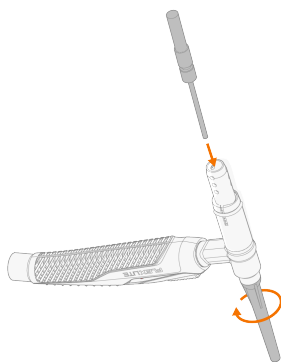
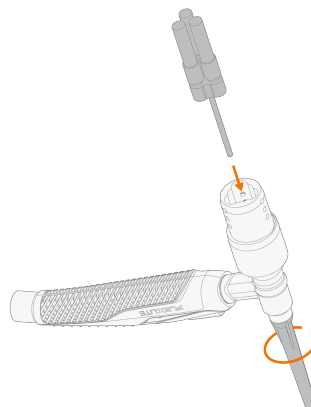
3. Instalați manșonul interior al periei în manșonul exterior al periei și strângeți-l în poziție. Asigurați-vă că manșonul interior al periei este complet în interiorul manșonului exterior al periei (nu sunt vizibile filete de manșon).



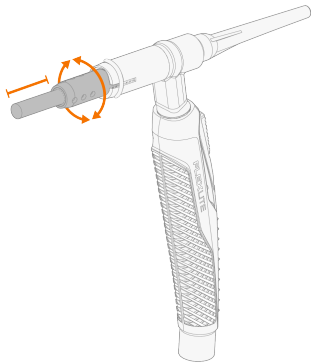
Mărimea S



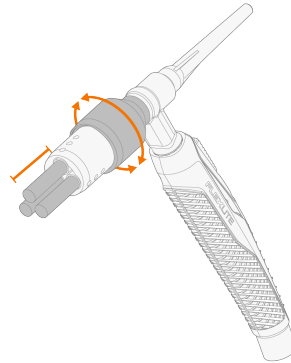
Mărimea L

4. Montați ansamblul manșonului.*Mărimea S**Mărimea L***5. Instalați peria pe adaptorul periei și strângeți-o în poziție (există trei perii cu dimensiunea L).***Mărimea S**Mărimea L***6. Montați adaptorul periei și strângeți capacul din spate pentru a-l fixa în poziție.***Mărimea S**Mărimea L*

7. Reglați lungimea dorită a periei rotind manșonul interior al periei mărimea S și manșonul exterior al periei mărimea L.



Mărimea S








Mărimea L




Lungimea corespunzătoare a periei depinde de aplicație. Ca recomandare generală, se recomandă utilizarea unei lungimi relativ scurte (5...10 mm). Acest lucru asigură o lungime suficientă pentru ca perii să se flexeze în toate zonele necesare, evitând în același timp inexactitățile asociate cu lungimea excesivă.

3. OPERARE

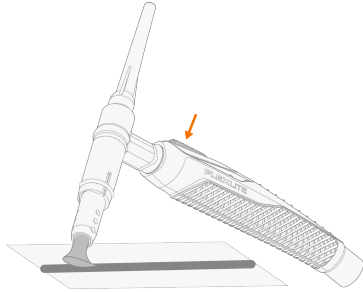
-  *Acordați atenție propriei siguranțe și siguranței celorlalți în mediul de lucru.*
-  *Asigurați o ventilație adecvată și utilizați protecție respiratorie personală.*
-  *Purtați îmbrăcăminte de protecție adecvată, inclusiv protecție pentru ochi, față și mâini. Folosiți mănuși de protecție concepute special pentru manipularea substanțelor chimice, cum ar fi acizii fosforici, și care sunt conforme cu standardul EN ISO 374-1:2016. De asemenea, respectați instrucțiunile și recomandările de siguranță furnizate de producătorul produselor chimice pe care le utilizați.*
-  *Verificați întotdeauna înainte de utilizare dacă cablul/clema de retur împământare și cablul de alimentare sunt funcționale. Asigurați-vă că ați fixat corect conectorii.*
-  *Alegeți lichidul de curățare (de exemplu, acid fosforic 10-60%) și lichidul de neutralizare (de exemplu, apă) în funcție de utilizare. Lichidele de curățare și neutralizare nu sunt incluse în kitul de curățare MAX WeldClean.*

Pentru a curăța o sudură:

1. Închideți supapa de gaz de protecție.
 2. Asigurați-vă că cablul de împământare este conectat la sursa de alimentare și piesa de lucru.
 3. În echipamentul de sudură, selectați procesul de curățare sau lustruire (pentru mai multe informații, consultați [Kempipi Userdoc](#)).
 4. Reglați curentul.
-  *Curentul implicit pentru curățare și lustruire este de 25 A. Cu instrumentul de curățare de dimensiune L, un bun punct de plecare pentru găsirea unui curent adecvat este de 50 A. În general, curentul este potrivit atunci când curățarea este relativ rapidă și nu se emite mult fum.*
5. Înmuiați peria în lichidul de curățare. Asigurați-vă că, atât peria, cât și suprafața care trebuie curățată sunt suficient de umede pe tot parcursul procesului de curățare.



6. Aplicați peria pe piesa de prelucrat și porniți curentul apăsând comutatorul de pornire/oprire de pe mânerul pistolului.



i Alegeți tehnica de curățare în funcție de utilizare. O tehnică potrivită constă în mișcarea pensulei lent înainte și înapoi, ca și cum ați picta. Indiferent de tehnica pentru care optați, asigurați-vă întotdeauna că peria nu se desprinde de piesa de prelucrat în timpul curățării.

7. Pentru a opri curățarea, opriți curentul și ridicați peria de pe piesa de prelucrat.
8. În cele din urmă, neutralizați zona curățată cu un lichid de neutralizare și ștergeți până se usucă.



4. ÎNTREȚINERE



Deconectați sursa de alimentare de la rețeaua principală înainte de a manipula cablurile electrice.

- Verificați regulat dacă toate componentele sunt bine fixate.
- Clătiți peria de curățare sub jet de apă pentru a menține curățenia și posibilitatea de reutilizare.

Pentru reparații, contactați dealerul Kemppi.



Nu utilizați dispozitive de curățare cu presiune.

Ateliere de service

Atelierele de service Kemppi efectuează întreținerea sistemelor de sudare în conformitate cu contractul de service Kemppi.

Principalele aspecte ale procedurii de întreținere a atelierelor de service sunt:

- Curățarea aparatului
- Întreținerea sculelor de sudură
- Verificarea conectorilor și a comutatoarelor
- Verificarea tuturor conexiunilor electrice
- Verificarea cablului și fișei sursei de alimentare
- Repararea pieselor defecte și înlocuirea componentelor defecte
- Test de întreținere
- Testarea și calibrarea valorilor de operare și de performanță, atunci când este necesar.

Găsiți cel mai apropiat atelier de service pe site-ul web Kemppi.


4.1 Eliminare



Nu eliminați echipamentele electrice împreună cu deșeurile obișnuite!

În conformitate cu Directiva DEEE 2012/19/UE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice și Directiva Europeană 2011/65/UE privind restricționarea utilizării anumitor substanțe periculoase în echipamentele electrice și electronice și implementarea acestora în conformitate cu legislația națională, echipamentele electrice care au ajuns la sfârșitul duratei de viață trebuie colectate separat și duse la o unitate de reciclare responsabilă cu protejarea mediului înconjurător. Deținătorul echipamentului este obligat să livreze unitățile nefuncționale către un centru de colectare regional, conform instrucțiunilor autorităților locale sau ale reprezentantului Kemppi. Prin respectarea acestor Directive Europene, veți contribui la protejarea mediului și a sănătății oamenilor.

4.2 Depanare

 *Problemele enumerate și cauzele posibile nu sunt definitive, dar sugerează unele situații tipice care pot apărea în timpul utilizării normale a sistemului de sudare. Pentru informații și asistență suplimentară, contactați cel mai apropiat atelier de service Kemppi.*

Pistoletul se supraîncălzește:

- Verificați dacă este bine conectat corpul pistolului.
- Verificați dacă parametrii sunt în intervalul potrivit pentru pistol. Dacă diferite componente ale pistolului au limite separate pentru curentul maxim, atunci curentul maxim care se poate folosi este cel mai mic dintre toți acești parametri.
- Asigurați-vă că folosiți consumabile și piese de schimb originale Kemppi. Piese de schimb din materiale necorespunzătoare pot și ele să ducă la supraîncălzire.
- Verificați dacă toți conectorii sunt curați, nedeteriorați și fixați strâns.

5. DATE TEHNICE

MAX WeldClean	
Caracteristică	Valoare
Curent implicit	Mărimea S: 25 A Mărimea L: 50 A
Interval de temperatură de funcționare	Nu se aplică lichidelor -20... +40 °C
Pistolete pentru sudură compatibile Flexlite TX TIG	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. CODURI PENTRU PLASAREA COMENZILOR

Pentru informații privind plasarea comenzilor pentru MAX WeldClean, consultați Kemppi.com.