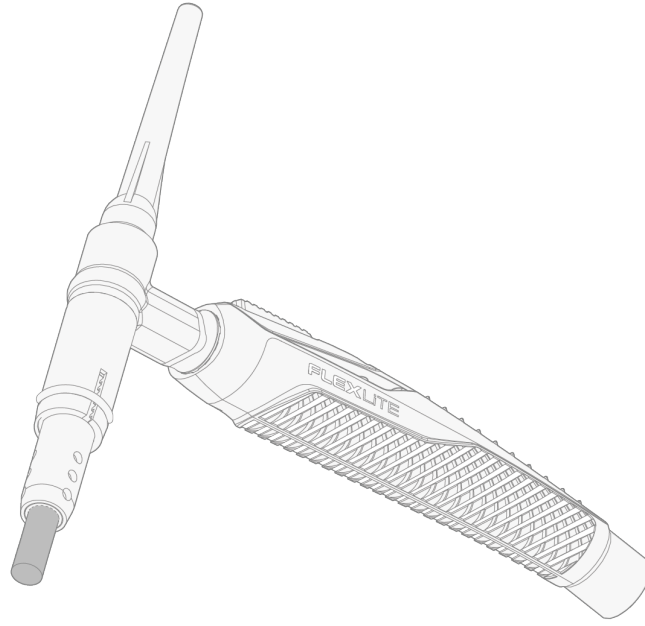


MAX WeldClean

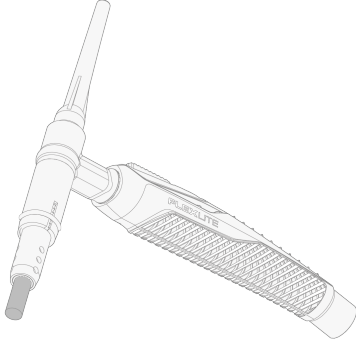


İÇİNDEKİLER

1. Genel	3
1.1 Ekipman hakkında	5
2. Kurulum	6
3. Kullanma	9
4. Bakım	11
4.1 Atma	12
4.2 Sorun Giderme	13
5. Teknik veriler	14
6. Sipariş kodları	15

1. GENEL

Bu talimatlar, Kemppi'nin MAX WeldClean temizleme kitinin kaynak sonrası elektrolitik temizleme işleminde kullanımını açıklamaktadır. Bu yöntem, kaynak dikişlerindeki kirleticileri gidererek ve renk bozulmalarını düzelterek paslanmaz çelik kaynaklarının korozyon koruma özelliğini geri kazandırmak için kullanılır. MAX WeldClean temizleme kiti profesyonel kullanım için tasarlanmıştır.



MAX WeldClean temizleme kiti, aşağıdaki Kemppi Flexlite TX kaynak torcu modelleriyle uyumludur:

- 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.

Flexlite TX kaynak torçları hakkında daha fazla bilgi için [Kemppi Userdoc](#)'a bakın.

MAX WeldClean temizleme kiti, aşağıdaki Kemppi kaynak cihazlarıyla uyumludur:

- Minarc T 223 ACDC (daha fazla bilgi için bkz. [Kemppi Userdoc](#)).

Önemli notlar

Talimatları baştan sona dikkatlice okuyun. Kendi güvenliğinizi ve çalışma ortamınızın güvenliği için, ekipmanla birlikte sağlanan güvenlik talimatlarına özellikle dikkat edin.

Hasarı ve zararı en aza indirmek için özel dikkat gerektiren durumlar kılavuzda aşağıdaki sembollerle belirtilmiştir. Bu bölümleri dikkatlice okuyun ve talimatlara uyun.



Not: Kullanıcıya yararlı bilgiler sağlar.



Dikkat: Ekipmana veya sisteme zarar verebilecek bir durumu açıklar.



Uyarı: Potansiyel olarak tehlikeli bir durumu açıklar. Önlenmediği takdirde, kişisel hasara veya ölümcül yaralanmalara neden olur.

Kemppi sembolleri: [Userdoc](#).

SORUMLULUK REDDİ

Bu kılavuzda yer alan bilgilerin doğru ve eksiksiz olmasını sağlamak için her türlü çaba gösterilmiş olmasına rağmen, herhangi bir hata veya eksiklik için sorumluluk kabul edilemez. Kemppi, açıklanan ürünün özelliklerini önceden haber vermeksizin herhangi bir zamanda değiştirme hakkını saklı tutar. Bu kılavuzun içeriğini Kemppi'den önceden izin almadan kopyalamayın, kaydetmeyin, çoğaltmayın veya iletmeyin.

1.1 Ekipman hakkında




Kemppi MAX WeldClean temizleme kiti; bir temizleme aleti, temizleme sıvısı için bir kap ve nötralizasyon sıvısı için bir basınçlı sprey şişesi içerir.

i Temizleme ve nötralizasyon sıvıları MAX WeldClean temizleme kitine dahil değildir.

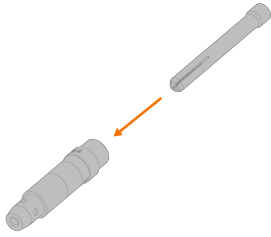
MAX WeldClean temizleme aleti S (Standart) ve L (Büyük) boyutlarda mevcuttur.



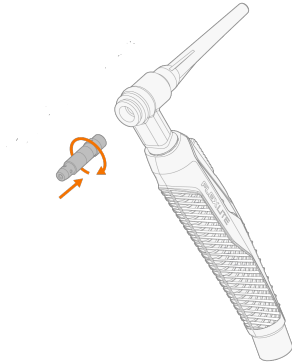
2. KURULUM

-  *Bu aşamada kaynak ekipmanının şebekeye bağlı olmadığından veya kaynak torcunun kaynak makinesine bağlı olmadığından emin olun.*
-  *Ekipmanı yağmurdan ve doğrudan güneş ışığından koruyun.*
-  *Flexlite TX kaynak torcunun kaynak ekipmanı güç kaynağına bağlanması hakkında bilgi için [Kemppi Userdoc](#)'a bakın.*

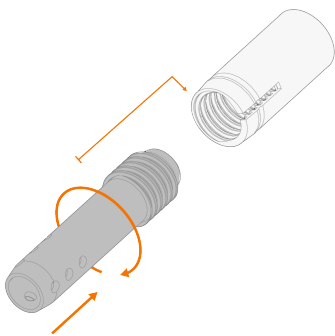
1. Gaz lensini gaz lensi gövdesine takın.



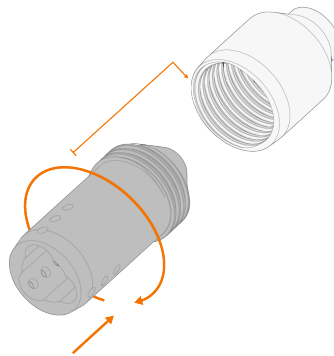
2. Gaz lensi tertibatını torca takın ve yerine oturana kadar sıkın.



3. İç fırça manşonunu dış fırça manşonunun içine takın ve yerine oturana kadar sıkın. İç fırça manşonunun tamamen dış fırça manşonunun içinde olduğundan emin olun (manşon dişleri görünmemeli).

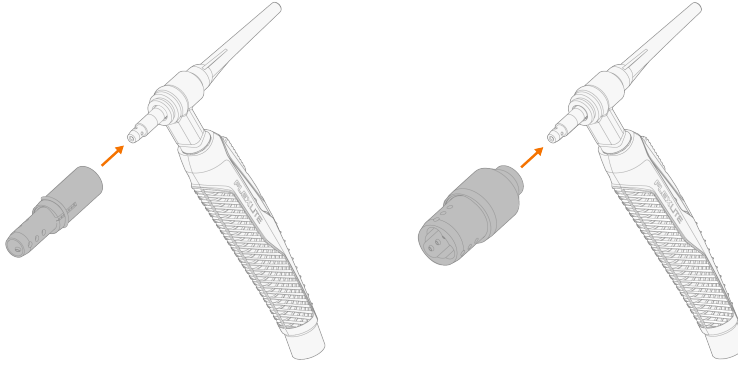


S Boyutu



L Boyutu

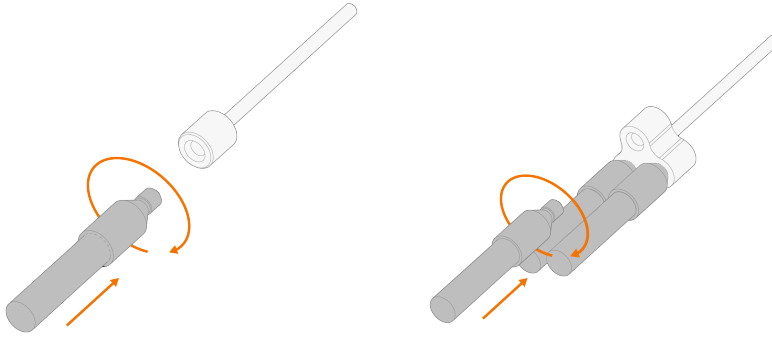
4. Manşon tertibatını takın.



S Boyutu

L Boyutu

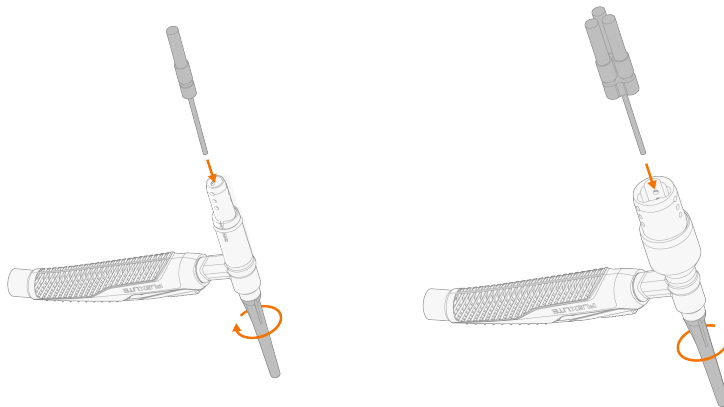
5. Fırçayı fırça adaptörüne takın ve yerine oturana kadar sıkın (L boyutunda üç fırça vardır).



S Boyutu

L Boyutu

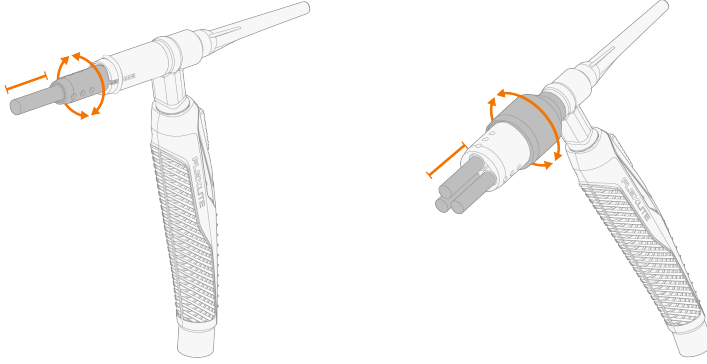
6. Fırça adaptörünü takın ve yerine kilitlemek için arka kapağı sıkın.



S Boyutu

L Boyutu

7. Fırçayı istenen uzunluğa ayarlamak için S boyutunda iç fırça manşonunu ve L boyutunda dış fırça manşonunu döndürün.








S Boyutu

L Boyutu




Uygun fırça uzunluğu uygulamaya bağlıdır. Genel bir kural olarak nispeten kısa bir uzunlukta (5...10 mm) kullanılması tavsiye edilir. Bu sayede fırça kıllarının gerekli tüm alanlara esneyip ulaşması için yeterli uzunluk sağlanırken fazla uzunluğun yol açtığı yanlışlıklar da önlenmiş olur.

3. KULLANMA

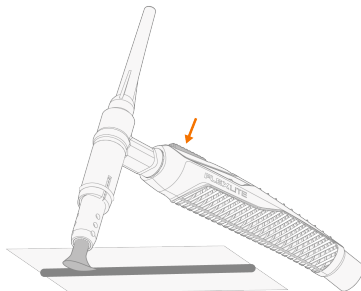
-  *Kendi güvenliğinize ve çalışma ortamındaki diğer kişilerin güvenliğine dikkat edin.*
-  *Uygun havalandırma sağlayın ve kişisel solunum koruması kullanın.*
-  *Göz, yüz ve el koruması dahil olmak üzere uygun koruyucu giysiler giyin. Fosforik asitler gibi kimyasallarla çalışmak için özel olarak tasarlanmış ve EN ISO 374-1:2016 standardına uygun koruyucu eldivenler kullanın. Ayrıca, kullandığınız kimyasalların üreticisi tarafından sağlanan güvenlik yönergelerine ve tavsiyelerine uyun.*
-  *Kullanmadan önce her zaman topraklama kablosunun/kelepçesinin ve şebeke kablosunun kullanılabilir durumda olup olmadığını kontrol edin. Soketlerin doğru şekilde sabitlendiğinden emin olun.*
-  *Temizleme sıvısını (ör. %10...60 fosforik asit) ve nötralizasyon sıvısını (ör. su) uygulamaya göre seçin. Temizleme ve nötralizasyon sıvıları MAX WeldClean temizleme kitine dahil değildir.*

Bir kaynağı temizlemek için:

1. Koruyucu gaz valfini kapatın.
 2. Topraklama kablosunun güç kaynağına ve işlenen parçaya bağlı olduğundan emin olun.
 3. Kaynak cihazında temizleme veya parlatma işlemini seçin (daha fazla bilgi için [Kemppi Userdoc](#)'a bakın).
 4. Akımı ayarlayın.
-  *Temizleme ve parlatma için varsayılan akım 25 A'dır. L boyutlu temizleme aleti ile uygun bir akım bulmak için iyi bir başlangıç noktası 50 A'dır. Genel olarak temizleme nispeten hızlı ve duman oluşumu düşük olduğunda akım uygundur.*
5. Fırçayı temizleme sıvısına batırın. Temizleme işlemi boyunca hem fırçanın hem de temizlenecek yüzeyin yeterince nemli olduğundan emin olun.



6. Fırçayı işlenen parçaya sürün ve torç kabzasındaki AÇMA/KAPAMA düğmesine basarak akımı ateşleyin.



i Uygulamaya göre temizleme tekniğini seçin. Fırçayı boyama hareketiyle yavaşça ileri geri hareket ettirmek, uygun bir tekniktir. Seçtiğiniz teknik fark etmeksizin temizlik sırasında fırçanın işlenen parçadan ayrılmamasına her zaman dikkat edin.

7. Temizleme işlemine son vermek için akımı kapatın ve fırçayı işlenen parçadan kaldırın.
8. Son olarak temizlenen alanı nötralizasyon sıvısı ile nötralize edin ve silerek kurulayın.



4. BAKIM



Elektrik kablolarına dokunmadan önce güç kaynağının şebeke güç beslemesi ile bağlantısını kesin.

- Tüm bileşenlerin sıkıca sabitlendiğini düzenli olarak kontrol edin.
- Temiz kalmasını sağlamak ve tekrar kullanılabilirliğini korumak için temizleme fırçasını akan su altında durulayın.

Onarımlar için Kemppi bayinizle iletişime geçin.



Basınçlı yıkama cihazları kullanmayın.

Servis atölyeleri

Kemppi Servis Atölyeleri, Kemppi servis sözleşmesine göre kaynak sistemi bakımını tamamlar.

Servis atölyesi bakım prosedüründeki ana hususlar şunlardır:

- Makineyi temizleme
- Kaynak aletlerinin bakımı
- Soket ve anahtar kontrolü
- Tüm elektrik bağlantılarının kontrolü
- Güç kaynağı şebeke kablosunun ve fişinin kontrolü
- Arızalı parçalarda onarım ve arızalı bileşenlerde değiştirme işlemi
- Bakım testi
- Gerekliğinde çalışma ve performans değerlerinin test ve kalibrasyonu.

Kemppi web sitesinde size en yakın servis atölyesini bulabilirsiniz.

4.1 Atma



Herhangi bir elektrikli ekipmanı normal atıklarla birlikte atmayın!

Elektrikli ve elektronik ekipmanların atıklarıyla ilgili WEEE Yönergesi 2012/19/EU ve elektrikli ve elektronik ekipmanlarda belirli tehlikeli maddelerin kullanımının kısıtlanmasına ilişkin Avrupa Yönergesi 2011/65/EU ve bu yönergelerin ulusal yasalara uygun olarak uygulanması yerine getirilerek, kullanım ömrünü tamamlamış elektrikli ekipmanlar ayrı olarak toplanmalı ve çevreye duyarlı uygun bir geri dönüşüm tesisine götürülmelidir. Ekipman sahibi, yerel mercilerin veya bir Kemppli temsilcisinin talimatlarına göre, hizmet dışı bırakılmış birimleri bölgesel bir toplama merkezine teslim etmekle yükümlüdür. Bu Avrupa Yönergelerini uygulayarak çevreyi ve insan sağlığını iyileştirirsiniz.

4.2 Sorun Giderme



Listelenen sorunlar ve olası nedenler kesin değildir ancak kaynak sisteminin normal kullanımı sırasında ortaya çıkabilecek bazı tipik durumlara işaret eder. Daha fazla bilgi ve yardım için, size en yakın Kemppi servis atölyesi ile iletişime geçin.

Torç aşırı ısınıyor:

- Torç gövdesinin doğru şekilde bağlandığından emin olun.
- Parametrelerin torç aralığında olduğundan emin olun. Farklı torç bileşenlerinin maksimum akım için ayrı sınırları varsa, düşük olan değer kullanılacak maksimum akımdır.
- Orijinal Kemppi sarf malzemesi ve yedek parçalarını kullandığınızdan emin olun. Yanlış yedek parça malzemeleri de aşırı ısınmaya neden olabilir.
- Soketlerin temiz, hasarsız ve düzgün şekilde sabitlenmiş olduğundan emin olun.

5. TEKNİK VERİLER

MAX WeldClean		
Özellik		Değer
Varsayılan akım		S Boyutu: 25 A L Boyutu: 50 A
Çalışma sıcaklığı aralığı	Sıvılar için geçerli değildir	-20...+40 °C
Uyumlu Flexlite TX TIG kaynak torçları		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. SİPARİŞ KODLARI

MAX WeldClean sipariş bilgileri için Kemppi.com sayfasına bakın.