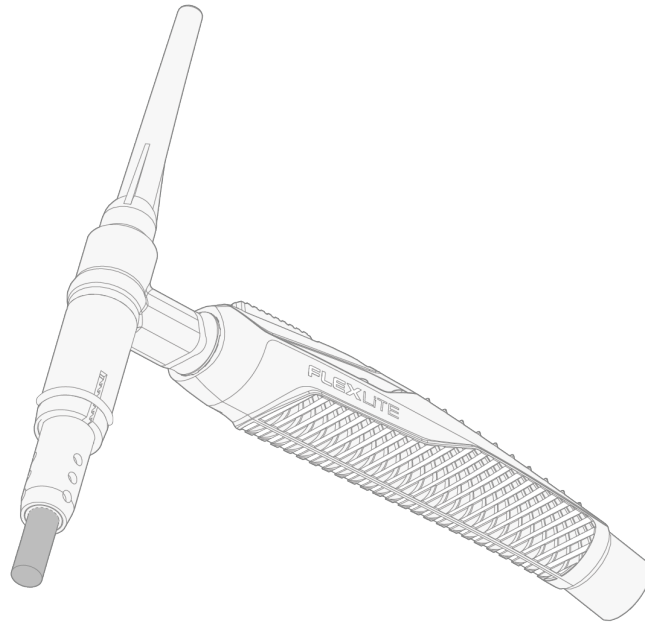


MAX WeldClean 技术数据

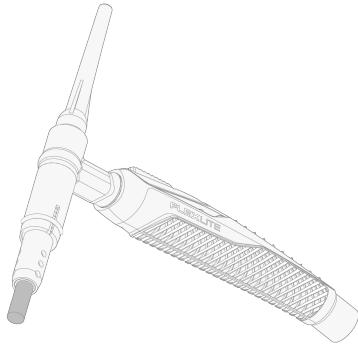


目录

1.一般说明	3
1.1关于设备	4
2.安装	5
3.操作	8
4.维护	10
4.1废弃处置	11
4.2故障排除	12
5.技术数据	13
6.订购代码	14

1. 一般说明

本说明介绍如何使用 Kemppi 的 MAX WeldClean 清洁套件进行焊后电解清洁。该方法通过清除污染物和纠正焊缝变色来恢复不锈钢焊缝的防腐性能。MAX WeldClean 清洁套件供专业人员使用。



MAX WeldClean 清洁套件与以下 Kemppi Flexlite TX 焊枪型号兼容：

- 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。

有关 Flexlite TX 焊枪的更多信息，请参阅[Kemppi Userdoc](#)。

MAX WeldClean 清洁套件与下列 Kemppi 焊接设备兼容：

- Minarc T 223 ACDC(更多信息，请参阅[Kemppi Userdoc](#))。

重要说明

仔细阅读说明。为确保您的人身安全和工作环境安全，请特别注意设备随附的安全说明。

为了将损害和人身伤害风险降至最低，本手册内需要格外注意的条目，均标有以下符号，以示强调。请仔细阅读这些内容并严格遵守其指令。

 **注意：**为用户提供一份有用的信息。

 **小心：**描述一种可能导致设备或系统损坏的情况。

 **警告：**一种具有潜在危险的情况。如果不能避免，会造成人身伤害或致命伤害。

Kemppi 符号：[Userdoc](#)。

免责声明

虽然本指南中的信息已经力求准确和完整，但是，对于其中的任何错误与疏漏，本公司概不承担任何责任。肯倍有权在不事先通知的情况下随时更改所述产品的规格。未经肯倍预先授权，禁止复制、记录、翻印或传播本指南中的内容。

1.1 关于设备




Kemppi MAX WeldClean 清洁套件包含一个清洁工具、一个盛放清洁液的容器和一个盛放中和液的压力喷瓶。

i MAX WeldClean 清洁套件中不包括清洁液和中和液。

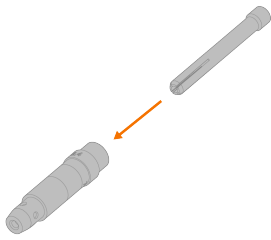
MAX WeldClean 清洁工具有 S(标准)和 L(大)两种尺寸。



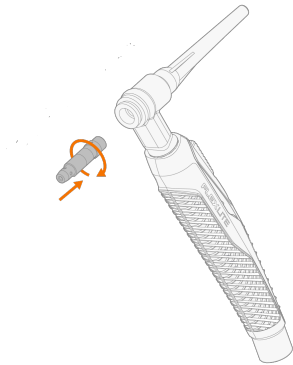
2. 安装

-  在此阶段确保焊接设备未连接到主电源或焊枪未连接到焊机。
-  防止雨淋和阳光直射。
-  有关将 Flexlite TX 焊枪连接到焊接电源的信息, 请参阅 [Kemppi Userdoc](#)。

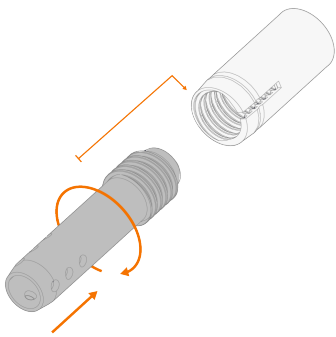
1. 将夹头安装到夹头体上。



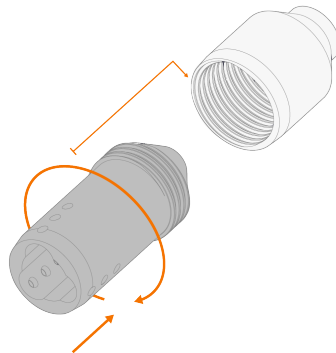
2. 将夹头组件安装到焊枪上并拧紧到位。



3. 将内刷套装入外刷套并拧紧到位。确保内刷套完全套在外刷套内(看不到套筒螺纹)。

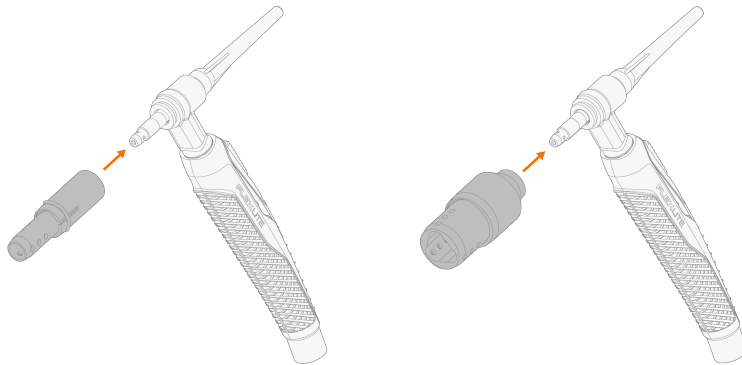


尺寸 S



尺寸 L

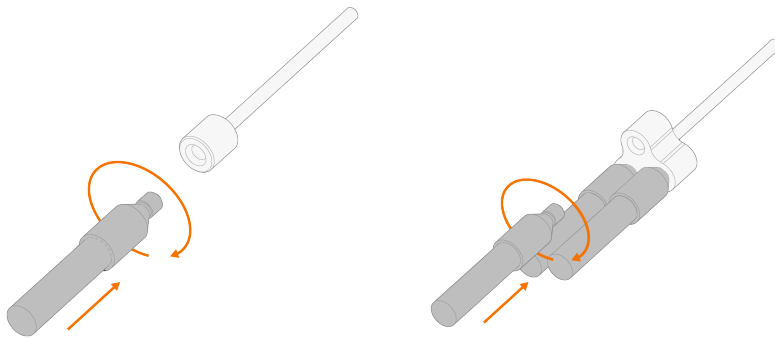
4. 安装套筒组件。



尺寸 S

尺寸 L

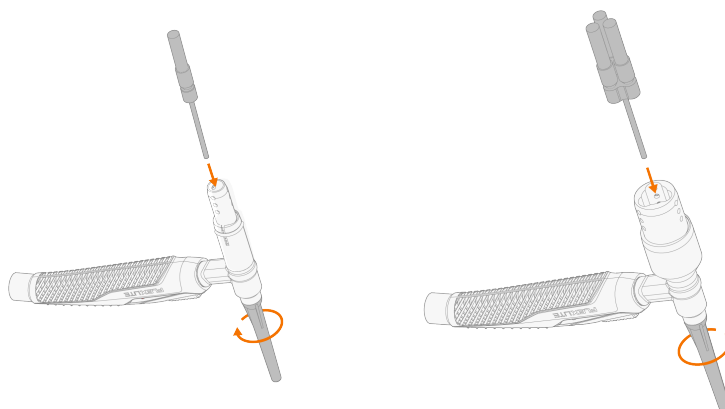
5. 将电刷安装到电刷适配器上并拧紧到位(L号有三个电刷)。



尺寸 S

尺寸 L

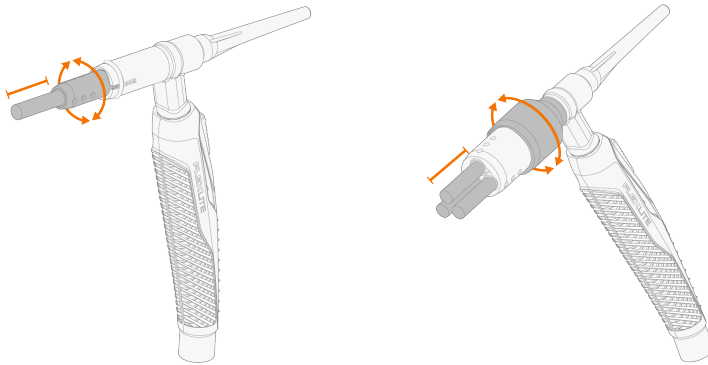
6. 安装电刷适配器并拧紧后盖,使其锁定到位。



尺寸 S

尺寸 L

7. 旋转 S 号内刷套和 L 号外刷套, 调整所需的刷子长度。








尺寸 S

尺寸 L




合适的刷子长度取决于应用。一般来说, 建议使用相对较短的长度(5...10 毫米)。这样既能确保刷毛有足够的长度伸入所有需要的区域, 又能避免过长造成的误差。

3.操作

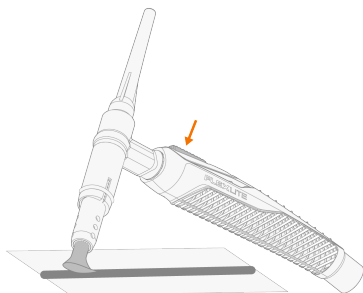
-  注意自己和工作环境中其他人的安全。
-  确保适当的通风并使用个人呼吸系统保护。
-  穿戴合适的防护服,包括眼部、面部和手部防护服。使用专门设计用于处理磷酸等化学品的防护手套,并符合 EN ISO 374-1:2016 标准。此外,还要遵守化学品制造商提供的安全指南和建议。
-  使用前务必检查地线钳和电源电缆是否处于可用状态。确保连接器已正确紧固。
-  根据应用选择清洗液(如 10...60 % 磷酸)和中和液(如水)。MAX WeldClean 清洁套件中不包括清洁液和中和液。

清洁焊缝

1. 关闭保护气体气阀。
2. 确保地线连接到电源和工件。
3. 在焊接设备中,选择清洁或抛光工艺(更多信息,请参阅[Kempfi Userdoc](#))。
4. 调节电流。
-  清洗和抛光的默认电流为 25 A。使用 L 型清洗工具时,寻找合适电流的良好起点是 50 A。一般来说,当清洗速度相对较快且形成烟雾的程度较低时,电流比较合适。
5. 将刷子浸入清洁液中。确保在整个清洗过程中刷子和待清洗表面都充分湿润。



6. 将刷子放在工件上,按下焊枪手柄上的开/关开关引弧电流。



-  根据应用选择清洁技术。一种合适的技术是以涂刷的方式来回缓慢移动刷子。无论选择哪种技术,都要确保在清洁过程中刷子不会从工件上脱落。

7. 若要停止清洗, 请关闭电流并将刷子从工件上提起。
8. 最后, 用中和液中和清洗过的区域并擦干。



4. 维护

 在处理电网电缆之前，请断开电源与主电源的连接。

- 定期检查所有部件是否紧固。
- 在流水下冲洗清洁刷，以保持清洁和可重复使用。

如需维修，请联系 **Kemppi** 经销商。

 请勿使用压力清洗设备。

检修工作间

肯倍服务商根据肯倍服务协议维护焊接系统。

服务商维护程序的主要方面是：

- 清洁机器
- 焊接工具维护
- 检查连接器和开关
- 检查所有电气连接
- 检查电源线和插头
- 修理故障零件和更换故障组件
- 维护测试
- 必要时对操作和性能值进行测试和校准。

在 **Kemppi** 网站上查找离您最近的检修工作间。

4.1 废弃处置



切勿将任何电气设备当作普通垃圾弃置！

参照 WEEE 废弃电气电子设备处理指令 2012/19/EU 和有关电气电子设备中特定有害物质使用限制的欧洲指令 2011/65/EU, 及按照国家法律, 使用寿命到期的电气设备必须单独收集, 并送至适当的环保回收机构。设备用户必须按照当地政府或肯倍代表处的指示将废弃设备运至当地回收中心。遵守这些欧洲条例有助于保护环境和人类健康。

4.2故障排除

 列出的问题和可能的原因并不是确定的,但提示了焊接系统正常使用过程中可能出现的一些典型情况。如需更多信息和帮助,请联系离您最近的 *Kemppi* 检修工作间。

焊枪过热:

- 确保焊枪枪身连接正确。
- 确保参数在焊枪范围内。如果不同的焊枪部件有不同的最大电流限制;其中较低的一个是可以使用的最大电流。
- 确保使用原装的 *Kemppi* 耗材和备件。不正确的备件材料也可能导致过热。
- 确保连接器清洁、无损坏并正确紧固。

5.技术数据

MAX WeldClean 技术数据		
特性		值
默认电流		尺寸 S: 25 A 尺寸 L: 50 A
工作温度范围	不适用于液体	-20...+40 °C
兼容 Flexlite TX TIG 焊枪		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. 订购代码

有关 MAX WeldClean 的订购信息, 请访问 Kemppi.com。