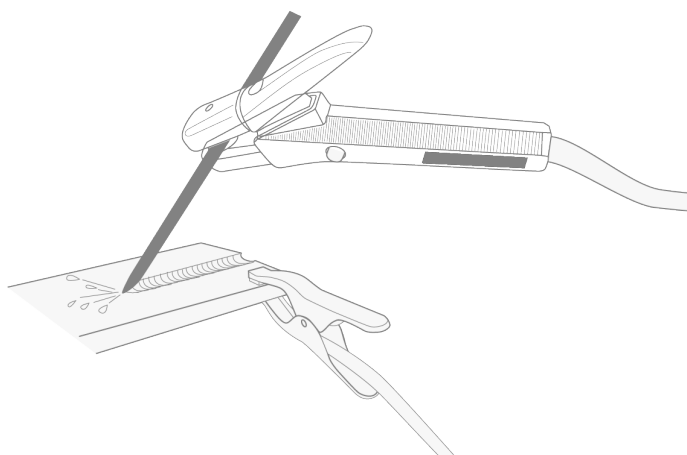


GT4000 BL

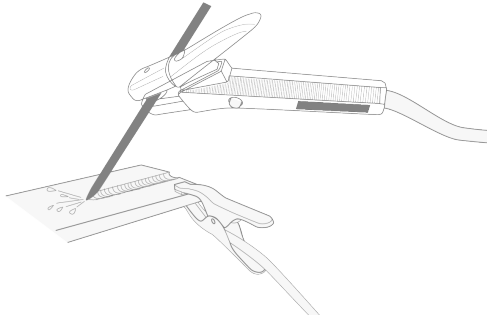


SOMMARIO

1. Informazioni generali	3
2. Sicurezza	4
3. Installazione	5
4. Funzionamento	7
5. Manutenzione	8
5.1 Smaltimento	9
6. Dati tecnici	10

1. INFORMAZIONI GENERALI

Queste istruzioni descrivono l'uso della torcia di scriccatura GT4000 BL di Kemppi per la scriccatura ad arco di carbonio. GT4000 BL è progettata per essere utilizzata con la fonte di alimentazione per scriccatura ad arco di carbonio X3G FastGouge 800 di Kemppi.



La torcia di scriccatura GT4000 BL (portaelettrodi) viene fornita con due cavi di scriccatura opzionali, DIX 95 e DIX 120. DIX 120 si utilizza con l'attrezzatura X3G FastGouge 800.

La scriccatura ad arco di carbonio è un metodo che consiste nella fusione del metallo tramite un arco di saldatura e nella rimozione del metallo fuso tramite aria compressa. La scriccatura ad arco di carbonio può essere utilizzata con la maggior parte dei metalli, quindi, ad esempio: acciaio, acciaio inossidabile, ghisa, nichel, rame, magnesio e alluminio.

Note importanti

Leggere attentamente tutte le istruzioni.

I punti del manuale che richiedono una particolare attenzione per ridurre al minimo eventuali danni materiali e lesioni personali sono segnalati dai simboli descritti in basso. Leggere attentamente queste sezioni e osservarne le istruzioni.

 *Nota: fornisce all'utente informazioni utili.*

 *Attenzione: descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.*

 *Avviso: descrive una situazione potenzialmente pericolosa. Se non evitata, comporta danni personali o lesioni mortali.*

CLAUSOLA ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza il previo permesso scritto da parte di Kemppi.

2. SICUREZZA

La saldatura e la scricatura ad arco di carbonio sono sempre classificate come lavorazioni a caldo e l'attrezzatura correlata contiene di norma circuiti ad alta tensione. Se non si ha familiarità con i principi della saldatura e della scricatura ad arco di carbonio, si consiglia di ricevere una formazione o una guida professionale prima di iniziare l'operazione. L'attrezzatura menzionata nel presente manuale è destinata all'uso professionale in ambiente industriale.



Per garantire la sicurezza propria e dell'ambiente di lavoro, prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza fornite con l'attrezzatura.

È inoltre possibile accedere e scaricare le istruzioni di sicurezza utilizzando i seguenti link:




- [Sicurezza](https://kemp.cc/safety/general)

(<https://kemp.cc/safety/general>)

- [Sicurezza delle torce di saldatura e scricatura](https://kemp.cc/safety/torches)

(<https://kemp.cc/safety/torches>)

3. INSTALLAZIONE

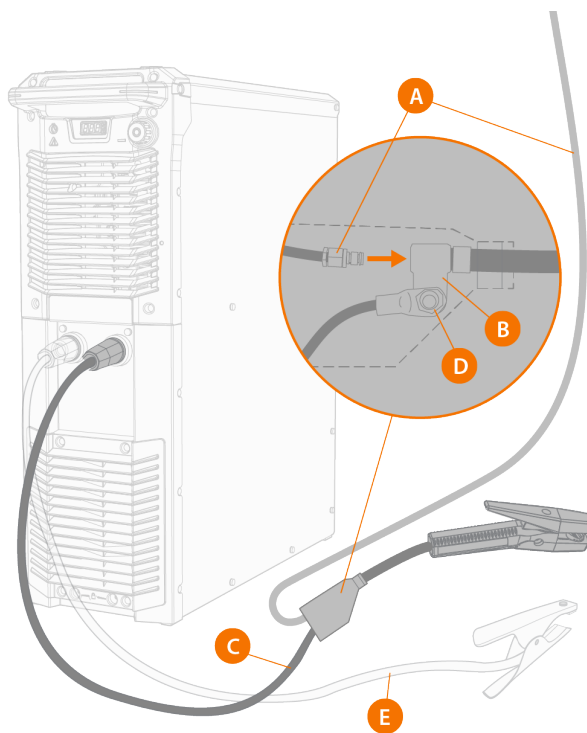
-  *Non collegare l'attrezzatura alla rete elettrica prima di aver completato l'installazione.*
-  *Non apportare alcuna modifica alle attrezzature, eccetto per le modifiche e regolazioni indicate nelle istruzioni del costruttore.*
-  *Proteggere l'attrezzatura dalla pioggia e dalla luce solare diretta.*

Prima dell'installazione e dell'uso

- Garantire la conformità ai requisiti di sicurezza locali e nazionali per quanto riguarda l'installazione e l'uso di unità ad alta tensione.
- Controllare i contenuti delle confezioni e verificare che non vi siano parti danneggiate.
- Tenere inoltre presente che deve essere disponibile un sistema di erogazione di aria compressa adeguato.

Parti dell'apparecchiatura e connessioni

L'attrezzatura della torcia di scricatura GT4000 BL è composta da:



- 1. Collegare il tubo flessibile dell'aria compressa (A) alla torcia di scricatura.**
 - >> L'alimentazione dell'aria compressa avviene tramite un tubo di alimentazione dell'aria con connettore NPT da 3/8". È collegato al connettore aria/alimentazione della torcia di scricatura (B). La valvola dell'aria sulla torcia di scricatura consentirà all'operatore di controllare il flusso d'aria secondo necessità.
- 2. Collegare il cavo della torcia di scricatura (C) al connettore DIX positivo (+) o negativo (-) sulla fonte di alimentazione.**
 - >> Il cavo della torcia di scricatura (C) è fissato al connettore aria/alimentazione della torcia di scricatura (B) con un bullone e un dado (D).

3. Collegare il cavo di ritorno a terra (E) al connettore DIX positivo (+) o negativo (-) della fonte di alimentazione e al pezzo di lavoro.

>> Collegare il morsetto del cavo di messa a terra direttamente al pezzo di lavoro in modo da avere la massima superficie di contatto possibile. Il punto di collegamento deve essere sverniciato ed esente da corrosione.



Il cavo di ritorno a terra e il tubo di alimentazione dell'aria compressa sono necessari per la scricatura ad arco di carbonio, ma devono essere acquistati separatamente.



Non utilizzare mai ossigeno nell'alimentazione dell'aria compressa.

Selezione della polarità della scricatura

Il cavo della torcia di scricatura è collegato al connettore DIX del generatore. Il cavo viene collegato al connettore positivo (+) o negativo (-) del generatore a seconda del metallo da lavorare.

- Per l'acciaio: Positivo (+)
- Per la ghisa: negativo (-)
- Per i metalli non ferrosi: negativo (-)

Selezione della scricatura del carbonio

Esistono due tipi principali di carbonio per scricatura, rotondo e piatto. Un carbonio per scricatura tondo può essere utilizzato nei seguenti casi:

- Apertura di una prima saldatura
- Apertura di saldature difettose e crepe
- Realizzazione di scanalature di saldatura
- Taglio del metallo
- Realizzazione di fori.

Un carbonio piatto può essere utilizzato nei seguenti casi:

- Classificazione arco degli errori superficiali nelle lastre a rulli
- Pulizia di getti d'acciaio
- Apertura di getti difettosi
- Classificazione ad arco dei tappi di saldatura.

Un elettrodo di carbonio per scricatura tondo è ideale per applicazioni di scricatura ad arco di carbonio generiche.

Solo per guida generale. Consigli sulla corrente per gli elettrodi di carbonio per scricatura tondi di diverse dimensioni:

Dimensioni del carbonio tondo	4 mm (5/32")	5 mm (3/16")	6,35 mm (1/4")	8 mm (5/16")	9,5 mm (3/8")	13 mm (1/2")
Corrente (A)	80...150	110...200	170...330	230...450	300...550	460...800



Non superare la corrente massima specificata per un carbonio per scricatura, poiché ciò accelera l'usura del carbonio. La corrente di scricatura è eccessiva se il rivestimento di rame fonde più velocemente del carbonio per scricatura.

4. FUNZIONAMENTO

Prima del funzionamento

- Assicurarsi che tutte le operazioni di installazione necessarie siano state completate in base alla configurazione e alle istruzioni dell'apparecchiatura.

! *La saldatura e la scricatura sono vietate nei luoghi in cui esiste un rischio immediato di incendio o di esplosione!*

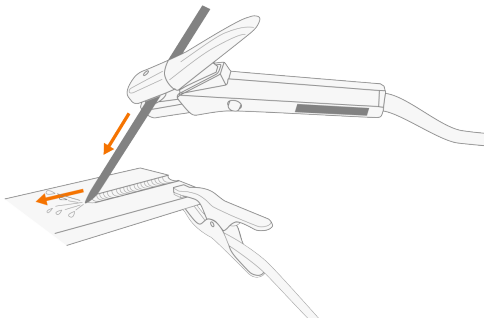
! *I fumi di saldatura e scricatura possono causare lesioni. Garantire una ventilazione sufficiente durante il lavoro e indossare una protezione respiratoria!*

! *Prestare sempre attenzione alla direzione del metallo fuso per evitare un potenziale contatto con l'operatore, l'apparecchiatura o le aree circostanti.*

i *Prima dell'uso, verificare sempre che i cavi e i tubi flessibili siano in condizioni idonee all'uso. Verificare che i connettori siano fissati correttamente. I connettori allentati possono compromettere le prestazioni di scricatura e danneggiare i connettori.*

Scricatura

1. Installare l'elettrodo di carbonio desiderato nel portaelettrodi della torcia di scricatura con i fori dell'aria rivolti nella direzione dell'arco. La lunghezza massima di stick-out è di 150 mm e la minima di 75 mm.
2. Attivare l'alimentazione di aria compressa.
3. Impugnare comodamente la torcia di scricatura in modo che l'elettrodo di carbonio formi un angolo di 15°...70° (rispetto al pezzo di lavoro).
4. Innescare l'arco mettendo l'elettrodo a contatto con il materiale di base. Una volta stabilito l'arco, mantenere un arco corto muovendosi nella direzione di marcia e non staccarsi dal materiale di base. Continuare a muoversi costantemente in avanti (spingendo la pozzanghera, non tirando), mantenendo un arco regolare.



Note

- La profondità della scanalatura di scricatura è controllata dalla velocità di viaggio e dallo spessore dell'elettrodo. Se l'applicazione richiede una scanalatura profonda, utilizzare una velocità di viaggio bassa e un elettrodo spesso. Per ottenere una scanalatura poco profonda, è possibile utilizzare una velocità di viaggio più elevata e un elettrodo più sottile.
- Quando l'arco fonde il metallo di base, l'aria compressa soffia via il metallo fuso, lasciando una scanalatura pulita. Una velocità e una lunghezza dell'arco regolari e costanti consentono di ottenere una scanalatura più uniforme.

5. MANUTENZIONE

Nel valutare e pianificare la manutenzione di routine, tenere conto della frequenza di utilizzo dell'attrezzatura e dell'ambiente di lavoro.

Il corretto funzionamento dell'attrezzatura, la manutenzione regolare e l'uso di parti di ricambio e materiali di consumo originali Kemppi ti aiuta a evitare tempi di inattività inutili e guasti all'attrezzatura, incrementando al massimo la durata dell'attrezzatura stessa.

Per le riparazioni, trovare l'officina di assistenza Kemppi più vicina sul sito www.kemppi.com o contattare il proprio rivenditore.



I lavori elettrici devono essere effettuati esclusivamente da un elettricista autorizzato.



La manutenzione periodica e annuale può essere eseguita solo da personale qualificato.



Scollegare la fonte di alimentazione di rete prima di maneggiare cavi di alimentazione e connettori.



Non utilizzare dispositivi di lavaggio a pressione.



Ove applicabile, quando si serrano le parti allentate, utilizzare il valore di coppia di serraggio corretto.

Manutenzione quotidiana

- Verificare che tutte le coperture e i componenti siano intatti.
- Controllare tutti i cavi, i tubi e i connettori. Non utilizzarli se sono danneggiati.
- Verificare che i connettori siano fissati correttamente. Se i connettori sono allentati potrebbero danneggiarsi e influire negativamente sulle prestazioni operative.

Manutenzione settimanale

- Pulire le parti esterne delle unità dalla polvere e dallo sporco, ad esempio con una spazzola morbida e un aspirapolvere.

Manutenzione periodica

- Controllare i connettori elettrici dell'apparecchiatura almeno ogni 6 mesi. Pulire le parti ossidate e serrare i connettori allentati.

Manutenzione annuale

La manutenzione annuale deve essere eseguita da un'officina di assistenza autorizzata Kemppi. Le officine di assistenza Kemppi effettuano la manutenzione dell'attrezzatura secondo quanto previsto dai contratti di assistenza Kemppi sottoscritti. Trovate l'officina di assistenza più vicina a voi su www.kemppi.com.

5.1 Smaltimento



Non smaltire le attrezzature elettriche insieme ai normali rifiuti!

Ai sensi della direttiva europea RAEE 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della direttiva europea 2011/65/UE sulla limitazione all'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, e ai sensi dei relativi recepimenti nelle legislazioni nazionali, le attrezzature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite in una struttura appropriata per il riciclaggio nel rispetto dell'ambiente. Il proprietario dell'attrezzatura è tenuto a consegnare un'unità dismessa a un centro regionale di raccolta, secondo le indicazioni delle autorità locali o di un rappresentante di Kemppi. L'applicazione delle direttive europee indicate permette il miglioramento della salute umana e dell'ambiente.

Per ulteriori informazioni:



6. DATI TECNICI

GT4000 BL		
Caratteristica		Valore
Assorbimento		800 A
Tipo di raffreddamento		Aria
Pressione dell'aria compressa		5 bar
Flusso d'aria		900 l/min
Peso		3 kg
Diametri dell'elettrodo	Tondo	4...13 mm (5/32-1/2")
	Piatto	10...16 mm (3/8-5/8")