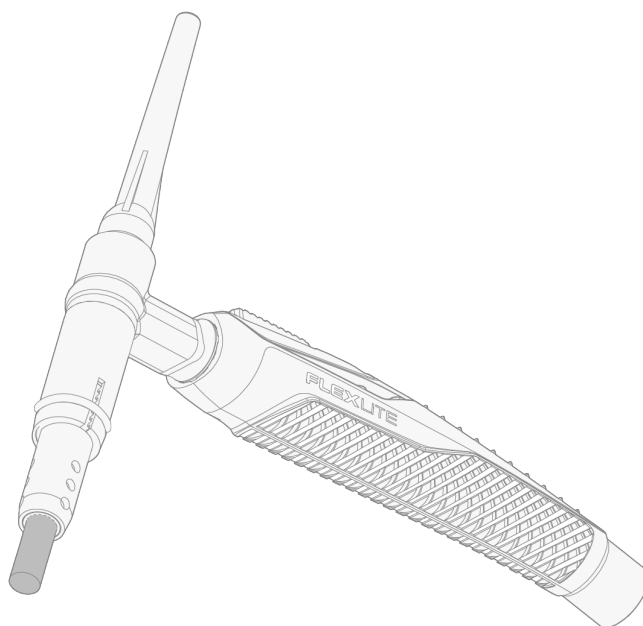


MAX WeldClean

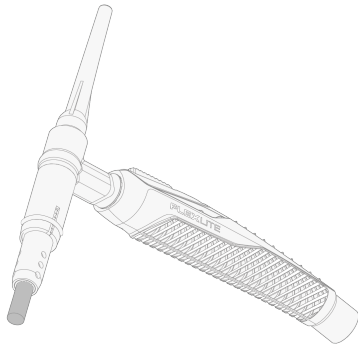


SOMMARIO

1. Generale	3
1.1 Informazioni sull'attrezzatura	5
2. Installazione	6
3. Funzionamento	9
4. Manutenzione	11
4.1 Smaltimento	12
4.2 Risoluzione dei problemi	13
5. Dati tecnici	14
6. Codici di ordinazione	15

1. GENERALE

Le presenti istruzioni descrivono l'uso del kit di pulizia MAX WeldClean di Kemppi per la pulizia elettrolitica post-saldatura. Questo metodo viene utilizzato per ripristinare la protezione dalla corrosione delle saldature in acciaio inossidabile, rimuovendo i contaminanti e correggendo lo scolorimento delle giunzioni di saldatura. Il kit di pulizia MAX WeldClean è destinato all'uso professionale.



Il kit di pulizia MAX WeldClean è compatibile con i seguenti modelli di torce di saldatura Flexlite TX di 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.

Per ulteriori informazioni sulle torce di saldatura Flexlite tx, consultare il [Kemppi Userdoc](#).

Il kit di pulizia MAX WeldClean è compatibile con i seguenti dispositivi di saldatura Kemppi:

- Minarc T 223 ACDC (per ulteriori informazioni, consultare il [Kemppi Userdoc](#)).


Note importanti

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

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.*

Simboli Kemppi: [Userdoc](#).

CLAUSOLA ESONERATIVA

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 avere ricevuto permesso scritto da parte di Kemppi.

1.1 Informazioni sull'attrezzatura




Il kit di pulizia MAX WeldClean di Kemppi contiene un utensile di pulizia, un contenitore per il liquido di pulizia e un flacone a pressione per il liquido di neutralizzazione.

 *I liquidi di pulizia e neutralizzazione non sono inclusi nel kit di pulizia MAX WeldClean.*

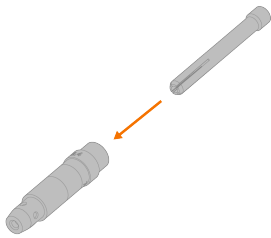
L'utensile di pulizia MAX WeldClean è disponibile nelle misure S (standard) e L (grande).



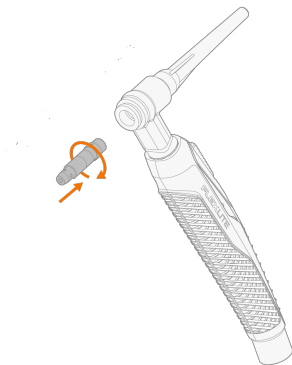
2. INSTALLAZIONE

-  Assicurarsi che l'attrezzatura di saldatura non sia collegata alla rete elettrica o che la torcia di saldatura non sia collegata alla saldatrice in questa fase.
-  Proteggere l'apparecchiatura dalla pioggia e dai raggi diretti del sole.
-  Per informazioni sul collegamento della torcia di saldatura Flexlite TX alla fonte di alimentazione, consultare il [Kemppi Userdoc](#).

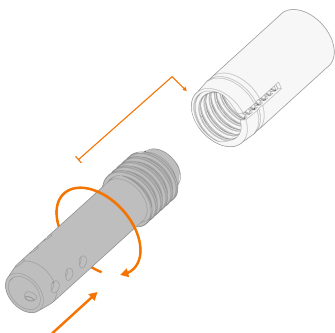
1. Installare la pinza sul corpo della pinza.



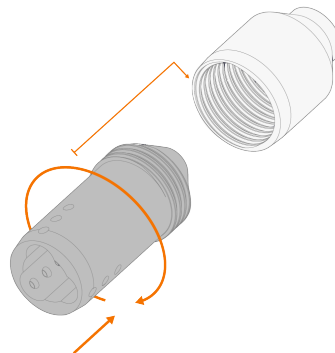
2. Installare il gruppo pinza sulla torcia e serrarlo in posizione.



3. Installare il manicotto della spazzola interna nel manicotto della spazzola esterna e serrarlo in posizione. Assicurarsi che il manicotto della spazzola interna sia completamente all'interno del manicotto della spazzola esterna (non sono visibili le filettature del manicotto).

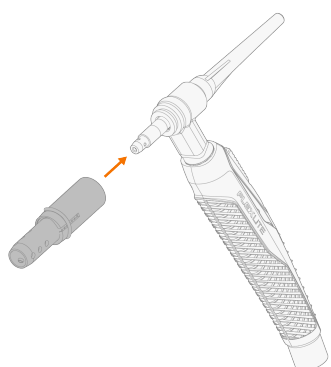


Taglia S

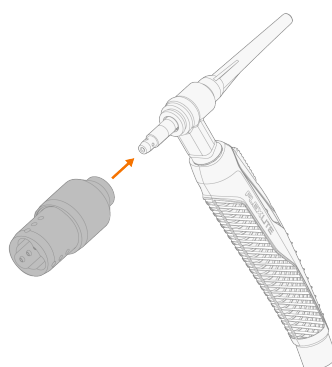


Taglia L

4. Installare il gruppo del manicotto.

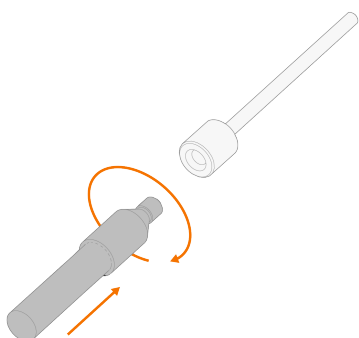


Taglia S

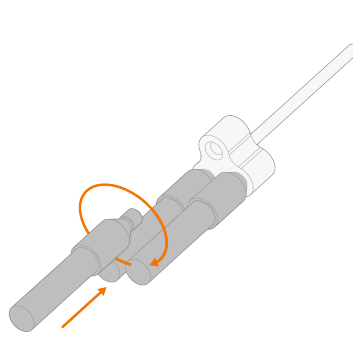


Taglia L

5. Installare la spazzola sull'adattatore della spazzola e serrarla in posizione (ci sono tre spazzole nella taglia L).

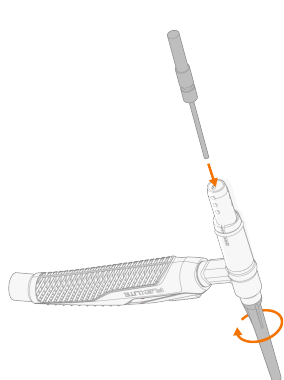


Taglia S

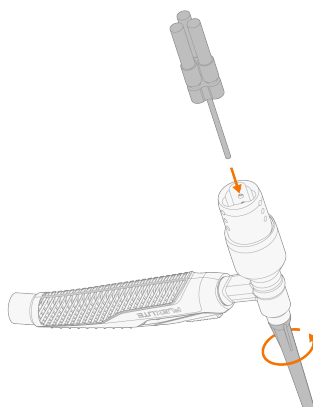


Taglia L

6. Installare l'adattatore della spazzola e stringere il tappo posteriore per bloccarlo in posizione.

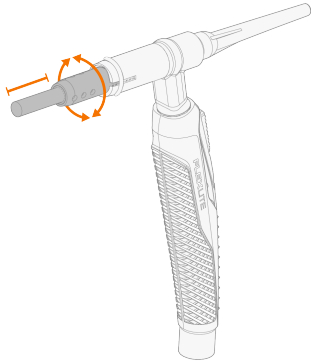
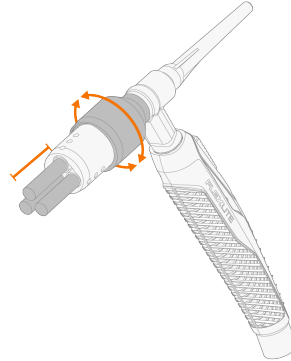


Taglia S








Taglia L

7. Per regolare la lunghezza desiderata della spazzola, ruotare il manicotto interno della spazzola nella misura S e il manicotto esterno della spazzola nella misura L.


*Taglia S**Taglia L*

La lunghezza della spazzola dipende dall'applicazione. Come linea guida generale, si consiglia di utilizzare una lunghezza relativamente corta (5...10 mm). In questo modo si garantisce una lunghezza sufficiente per consentire alle setole di flettersi in tutte le aree richieste, evitando al contempo le imprecisioni associate a una lunghezza eccessiva.

3. FUNZIONAMENTO

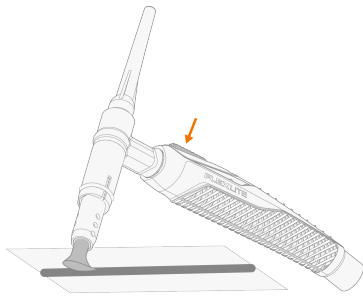
-  *Prestare attenzione alla propria sicurezza e a quella degli altri nell'ambiente di lavoro.*
-  *Garantire una ventilazione adeguata e utilizzare una protezione respiratoria personale.*
-  *Indossare indumenti protettivi adeguati, comprese le protezioni per gli occhi, il viso e le mani. Utilizzare guanti protettivi specificamente progettati per la manipolazione di sostanze chimiche, come gli acidi fosforici, e conformi alla norma EN ISO 374-1:2016. Seguire inoltre le linee guida e le raccomandazioni di sicurezza fornite dal produttore dei prodotti chimici utilizzati.*
-  *Prima dell'uso, verificare sempre che il morsetto di ritorno a terra e il cavo di alimentazione siano in buone condizioni. Verificare che i connettori siano fissati correttamente.*
-  *Scegliere il liquido di pulizia (ad es. acido fosforico al 10-60%) e il liquido di neutralizzazione (ad es. acqua) in base all'applicazione. I liquidi di pulizia e neutralizzazione non sono inclusi nel kit di pulizia MAX WeldClean.*

Per pulire una saldatura:

1. Chiudere la valvola del gas di protezione.
2. Assicurarsi che il cavo di ritorno a terra sia collegato alla fonte di alimentazione e al pezzo di lavoro.
3. Nel dispositivo di saldatura, selezionare il processo di pulizia o lucidatura (per ulteriori informazioni, consultare il [Kempfi Userdoc](#)).
4. Regolare la corrente.
 -  *La corrente predefinita per la pulizia e la lucidatura è di 25 A. Con l'utensile di pulizia di dimensioni L, un buon punto di partenza per trovare una corrente adatta è 50 A. In generale, la corrente è adatta quando la pulizia è relativamente veloce e la formazione di fumi è bassa.*
5. Immergere la spazzola nel liquido detergente. Assicurarsi che sia la spazzola che la superficie da pulire siano sufficientemente umide durante il processo di pulizia.



6. Applicare la spazzola sul pezzo di lavoro e accendere la corrente premendo l'interruttore ON/OFF dell'impugnatura della torcia.




- i** Scegliere la tecnica di pulizia in base all'applicazione. Una tecnica adatta è quella di muovere lentamente la spazzola avanti e indietro con un movimento di pittura. Qualunque sia la tecnica scelta, assicurarsi sempre che la spazzola non si stacchi dal pezzo di lavoro durante la pulizia.

7. Per interrompere la pulizia, interrompere la corrente e sollevare la spazzola dal pezzo di lavoro.
8. Infine, neutralizzare l'area pulita con il liquido di neutralizzazione e asciugare.



- i** Lavare e sciacquare accuratamente l'attrezzatura di pulizia dopo l'uso per evitare danni da acido e per mantenere l'attrezzatura in buone condizioni per l'uso futuro.

4. MANUTENZIONE

 *Scollegare la fonte di alimentazione dalla rete elettrica prima di maneggiare cavi di alimentazione.*

- Controllare regolarmente che tutti i componenti siano ben fissati.
- Sciacquare la spazzola di pulizia sotto l'acqua corrente per mantenerla pulita e riutilizzabile.

Per le riparazioni, rivolgersi al rivenditore Kemppi.

 *Non utilizzare dispositivi di lavaggio a pressione.*

Officine di assistenza

Le officine di assistenza Kemppi effettuano la manutenzione del sistema di saldatura secondo quanto previsto dai contratti di assistenza Kemppi sottoscritti.

I principali aspetti delle procedure di manutenzione effettuate dalle officine di assistenza sono:

- Pulizia della macchina
- Manutenzione degli strumenti di saldatura
- Controllo di connettori e interruttori
- Controllo dei collegamenti elettrici
- Controllo del cavo di alimentazione e della spina della fonte di alimentazione
- Riparazione di parti difettose e sostituzione di componenti difettosi
- Test di manutenzione
- Test e calibrazione dei valori di funzionamento e prestazioni, se necessario.

Trovate l'officina di assistenza più vicina a voi sul sito web di Kemppi.

4.1 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 istruzioni 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:



4.2 Risoluzione dei problemi

 *I problemi e le possibili cause elencati non sono definitivi, ma suggeriscono alcune situazioni tipiche che possono verificarsi durante il normale utilizzo del sistema di saldatura. Per ulteriori informazioni e assistenza, contattare l'officina di assistenza Kemppi più vicina.*

La torcia si surriscalda:

- Assicurarsi che il corpo della torcia sia collegato correttamente.
- Assicurarsi che i parametri rientrino nella gamma della torcia. Se i diversi componenti della torcia hanno limiti separati per la corrente massima, il più basso di questi è la corrente massima che può essere utilizzata.
- Assicurarsi di utilizzare materiali di consumo e parti di ricambio originali Kemppi. Anche i materiali di ricambio non corretti possono causare surriscaldamento.
- Assicurarsi che i connettori siano puliti, non danneggiati e fissati correttamente.

5. DATI TECNICI

MAX WeldClean	
Caratteristica	Valore
Corrente predefinita	Taglia S: 25 A Taglia L: 50 A
Gamma di temperatura di funzionamento	Non si applica ai liquidi
	-20...+40 °C
Torçe di saldatura TIG compatibili 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

6. CODICI DI ORDINAZIONE

Per informazioni sull'ordinazione di MAX WeldClean, consultare il sito Kemppi.com.