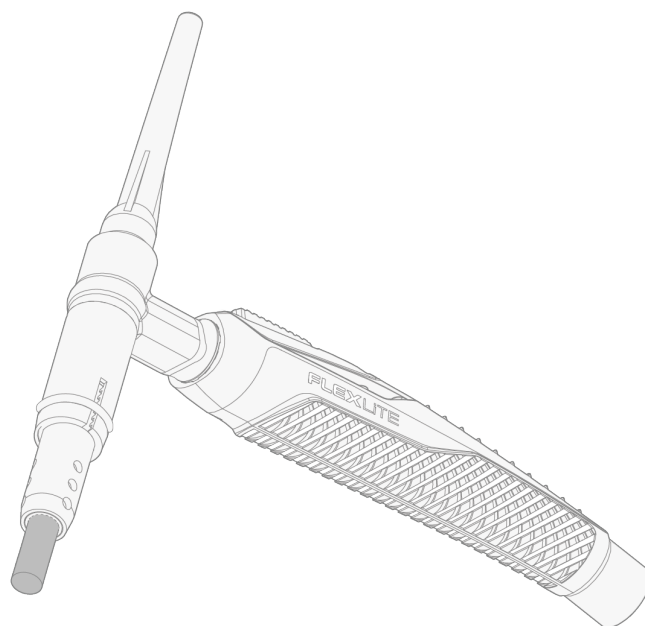


MAX WeldClean

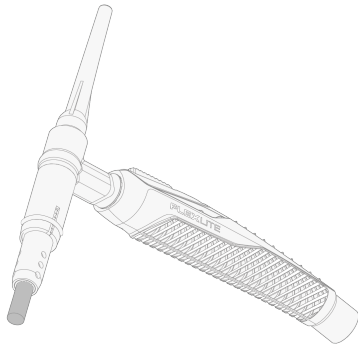


SPIS TREŚCI

1. Informacje ogólne	3
1.1 Informacje o sprzęcie	5
2. Instalacja	6
3. Obsługa	9
4. Konserwacja	11
4.1 Utylizacja	12
4.2 Rozwiązywanie problemów	13
5. Dane techniczne	14
6. Kody zamówieniowe	15

1. INFORMACJE OGÓLNE

W niniejszej instrukcji opisano użycie zestawu czyszczącego MAX WeldClean firmy Kemppi do czyszczenia elektrolitycznego po spawaniu. Metoda ta służy do przywracania ochrony antykorozyjnej spoin ze stali nierdzewnej poprzez usuwanie zanieczyszczeń i korygowanie przebarwień na złączach zgrzewanych. Zestaw czyszczący MAX WeldClean jest przeznaczony do użytku profesjonalnego.



Zestaw czyszczący MAX WeldClean jest zgodny z następującymi modelami uchwytów spawalniczych 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.

Więcej informacji na temat uchwytów spawalniczych Flexlite TX można znaleźć w rozdziale [Kemppi Userdoc](#).

Zestaw czyszczący MAX WeldClean jest zgodny z następującymi urządzeniami spawalniczymi Kemppi:

- Minarc T 223 ACDC (więcej informacji w rozdziale [Kemppi Userdoc](#)).


Ważne

Należy uważnie zapoznać się z tymi instrukcjami. Dla bezpieczeństwa własnego i otoczenia należy zwracać szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa dostarczone z produktem.

Poniższymi symbolami wyróżniono fragmenty instrukcji, które w celu zminimalizowania ewentualnych szkód i obrażeń wymagają szczególnej uwagi. Należy je uważnie przeczytać i postępować zgodnie z zaleceniami w nich zawartymi.

 *Uwaga: Informacje przydatne dla użytkownika.*

 *Przeostoga: Opis sytuacji, która może doprowadzić do uszkodzenia wyposażenia lub systemu.*

 *Ostrzeżenie: Opis sytuacji potencjalnie niebezpiecznej, która może spowodować urazy bądź śmierć pracownika.*

Symbole Kemppi: [Userdoc](#).

ZASTRZEŻENIE

Choć dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy ani przeoczenia. Kemppli zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody firmy Kemppli jest zabronione.

1.1 Informacje o sprzęcie

Zestaw do czyszczenia Kemppei MAX WeldClean zawiera narzędzie do czyszczenia, pojemnik na płyn czyszczący i butelkę z rozpylaczem ciśnieniowym do płynu neutralizującego.

i *Płyn czyszczący i neutralizujący nie wchodzi w skład zestawu czyszczącego MAX WeldClean.*

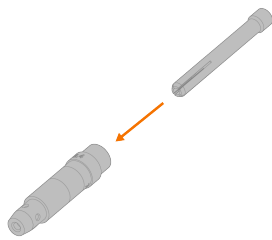
Narzędzie do czyszczenia MAX WeldClean jest dostępne w rozmiarach S (standardowy) i L (duży).



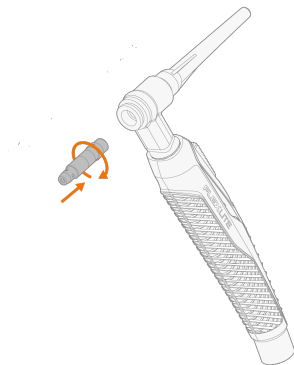
2. INSTALACJA

- ⚠ Na tym etapie należy upewnić się, że urządzenia spawalnicze nie są podłączone do zasilania sieciowego lub że uchwyt spawalniczy nie jest podłączony do urządzenia spawalniczego.
- ⚠ Chronić urządzenie przed deszczem i bezpośrednim nasłonecznieniem.
- ℹ Informacje na temat podłączania uchwyty spawalniczego Flexlite TX do źródła prądu spawania można znaleźć w części [Kempfi Userdoc](#).

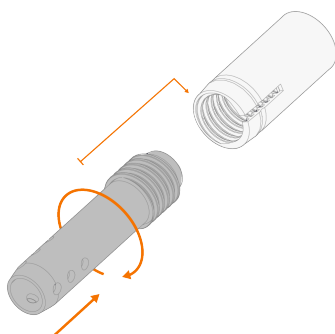
1. Zamontować tulejkę zaciskową w obudowie tulejki zaciskowej.



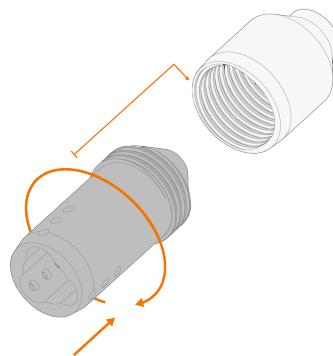
2. Zamontować tulejkę zaciskową do uchwyty spawalniczego i dokręcić ją.



3. Zamontuj wewnętrzną tuleję szczotkową w zewnętrznej tulei szczotkowej i dokręć ją. Upewnij się, że wewnętrzna tuleja szczotki znajduje się całkowicie wewnątrz zewnętrznej tulei szczotki (gwinty tulei nie są widoczne).

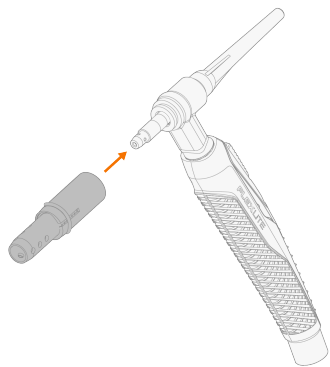


Rozmiar S

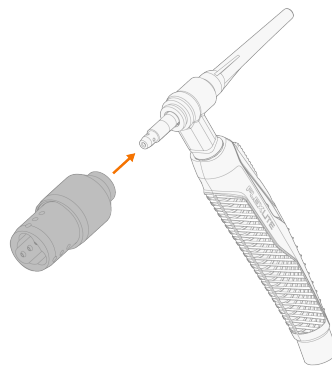


Rozmiar L

4. Zainstaluj zespół tulei.

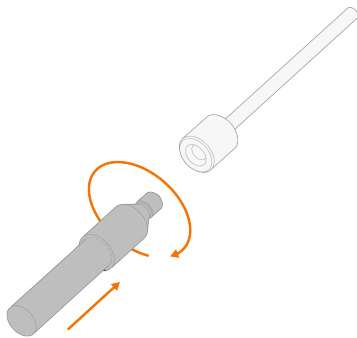


Rozmiar S

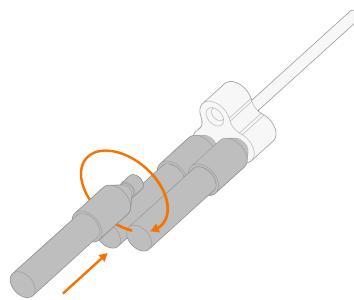


Rozmiar L

5. Zamontuj szczotkę do adaptera szczotki i dokręć ją na miejscu (w rozmiarze L są trzy szczotki).

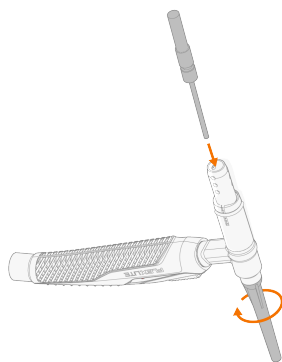


Rozmiar S

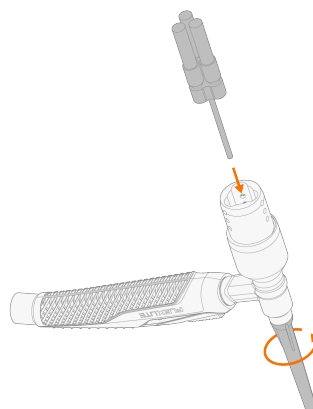


Rozmiar L

6. Zamontuj adapter szczotki i dokręć osłonę z tyłu, aby zablokować ją na miejscu.

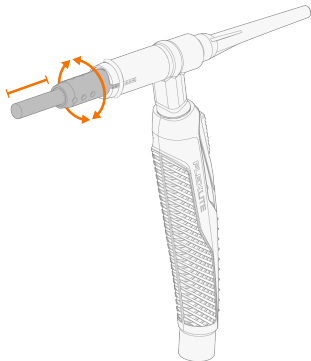


Rozmiar S

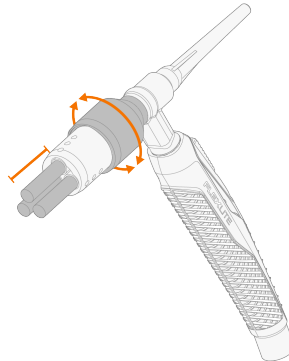


Rozmiar L

7. Dostosuj żądaną długość szczoteczki, obracając wewnętrzną tuleję szczoteczki w rozmiarze S i zewnętrzną tuleję szczoteczki w rozmiarze L.



Rozmiar S








Rozmiar L




Odpowiednia długość szczotki zależy od zastosowania. Jako ogólną wskazówkę zaleca się stosowanie stosunkowo krótkich szczotek (5...10 mm). Zapewnia to wystarczającą długość, aby włosie zgięło się we wszystkich wymaganych obszarach, unikając jednocześnie niedokładności związanych z nadmierną długością.

3. OBSŁUGA

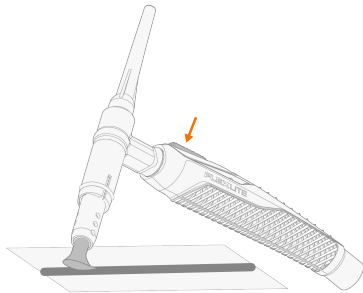
-  *Należy zwracać uwagę na bezpieczeństwo własne i innych osób w miejscu pracy.*
-  *Zapewnić odpowiednią wentylację i stosować osobistą ochronę dróg oddechowych.*
-  *Należy nosić odpowiednią odzież ochronną, w tym ochronę oczu, twarzy i rąk. Należy używać rękawic ochronnych zaprojektowanych specjalnie do pracy z chemikaliami, takimi jak kwasy fosforowe, zgodnych z normą EN ISO 374-1:2016. Należy również przestrzegać wytycznych i zaleceń dotyczących bezpieczeństwa dostarczonych przez producenta używanych chemikaliów.*
-  *Przed użyciem należy zawsze sprawdzić, czy kabel masy/ zaciski i kabel zasilający są w stanie nadającym się do użytku. Trzeba też upewnić się, że złącza są prawidłowo podłączone.*
-  *W zależności od zastosowania należy wybrać płyn czyszczący (np. 10-60% kwas fosforowy) i płyn neutralizujący (np. wodę). Płyny czyszczący i neutralizujący nie wchodzi w skład zestawu czyszczącego MAX WeldClean.*

Aby wyczyścić spoinę:

1. Zamknąć zawór gazu osłonowego.
 2. Upewnić się, że kabel masy jest podłączony do źródła prądu i elementu spawanego.
 3. W urządzeniu spawalniczym wybierz proces czyszczenia lub polerowania (więcej informacji można znaleźć w dokumencie [Kempfi Userdoc](#)).
 4. Ustaw prąd.
-  *Domyślne natężenie prądu do czyszczenia i polerowania wynosi 25 A. W przypadku narzędzia do czyszczenia w rozmiarze L dobrym punktem wyjścia do znalezienia odpowiedniego natężenia prądu jest 50 A. Ogólnie rzecz biorąc, natężenie prądu jest odpowiednie, gdy czyszczenie jest stosunkowo szybkie, a powstawanie oparów jest niewielkie.*
5. Zanurzyć szczotkę w płynie czyszczącym. Upewnij się, że zarówno szczotka, jak i czyszczona powierzchnia są wystarczająco wilgotne podczas całego procesu czyszczenia.



6. Przyłóż szczotkę do elementu spawanego i zajarz prąd, naciskając wyłącznik na uchwycie spawalniczym.



- i** Wybierz technikę czyszczenia w zależności od zastosowania. Odpowiednią techniką jest powolne przesuwanie szczotki w przód i w tył ruchem malarskim. Niezależnie od wybranej techniki, należy zawsze upewnić się, że szczotka nie odrywa się od elementu spawanego podczas czyszczenia.
7. Aby zakończyć czyszczenie, należy wyłączyć prąd i odsunąć szczotkę od spawanego elementu.
 8. Na koniec zneutralizować czyszczony obszar płynem neutralizującym i wytrzeć do sucha.




- i** Po użyciu należy dokładnie umyć i wypłukać sprzęt czyszczący, aby uniknąć uszkodzeń spowodowanych kwasem i utrzymać go w dobrym stanie do przyszłego użytku.

4. KONSERWACJA

 *Przed przystąpieniem do obsługi kabli elektrycznych należy odłączyć źródło prądu od zasilania sieciowego.*

- Należy regularnie sprawdzać, czy wszystkie elementy są dobrze zamocowane.
- Szczotkę do czyszczenia należy płukać pod bieżącą wodą, aby zachować czystość i możliwość ponownego użycia.

W celu naprawy należy skontaktować się z dealerem Kemppi.

 *Nie używać myjek ciśnieniowych.*

Warsztaty serwisowe

Serwisy Kemppi wykonują przeglądy urządzeń spawalniczych na podstawie umów serwisowych z Kemppi.

Główne elementy przeglądów w warsztatach serwisowych:

- czyszczenie urządzenia;
- konserwacja urządzeń spawalniczych;
- sprawdzenie połączeń i przełączników;
- sprawdzenie wszystkich złączy elektrycznych;
- sprawdzenie kabla zasilającego i wtyczki źródła zasilania;
- naprawa lub wymiana wadliwych części;
- Test konserwacyjny
- Test i kalibracja parametrów pracy i wydajności w razie potrzeby.

Znajdź najbliższy warsztat serwisowy na stronie internetowej Kemppi.

4.1 Utylizacja




Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/UE, dotyczącą zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, oraz dyrektywą 2001/65/UE, dotyczącą ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, oraz lokalnymi przepisami wykonawczymi, zużyte urządzenia elektryczne należy zbierać osobno i przekazywać do odpowiedniego zakładu utylizacji i wtórnego odzysku odpadów. Właściciel zużytego sprzętu ma obowiązek dostarczyć go do lokalnego punktu zbiórki, zgodnie z lokalnymi przepisami lub zaleceniami przedstawiciela firmy Kemppi. Stosowanie się do podanych dyrektyw europejskich przyczynia się do poprawy stanu środowiska i ludzkiego zdrowia.

Więcej informacji:



4.2 Rozwiązywanie problemów

 *Wymienione problemy i możliwe przyczyny nie są ostateczne, ale sugerują pewne typowe sytuacje, które mogą wystąpić podczas normalnego użytkowania systemu spawania. W celu uzyskania dalszych informacji i pomocy należy skontaktować się z najbliższym warsztatem serwisowym Kemppi.*

Uchwyt spawalniczy przegrzewa się:

- Upewnij się, że korpus uchwytu jest prawidłowo podłączony.
- Upewnij się, że parametry mieszczą się w zakresie uchwytu spawalniczego. Jeśli różne elementy uchwytu spawalniczego mają oddzielne limity maksymalnego prądu, niższy z nich jest maksymalnym prądem, którego można użyć.
- Należy upewnić się, że używane są oryginalne materiały eksploatacyjne i części zamienne Kemppi. Niewłaściwe materiały części zamiennych również mogą powodować przegrzanie.
- Należy upewnić się, że złącza są czyste, nieuszkodzone i prawidłowo zamocowane.

5. DANE TECHNICZNE

MAX WeldClean	
Cecha	Wartość
Domyślny prąd	Rozmiar S: 25 A Rozmiar L: 50 A
Zakres temperatur pracy	Nie dotyczy cieczy -20...+40 °C
Kompatybilne uchwyty spawalnicze TIG 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. KODY ZAMÓWIENIOWE

Informacje na temat zamawiania MAX WeldClean można znaleźć na stronie Kemppi.com.