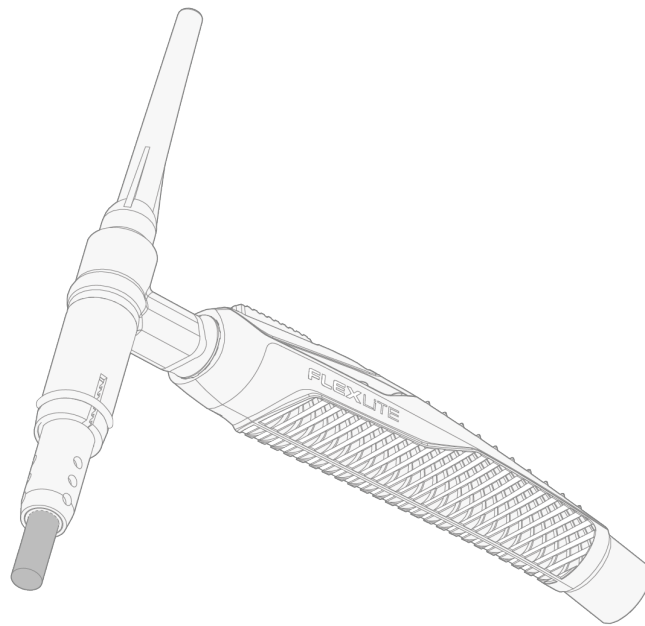


## MAX WeldClean



---

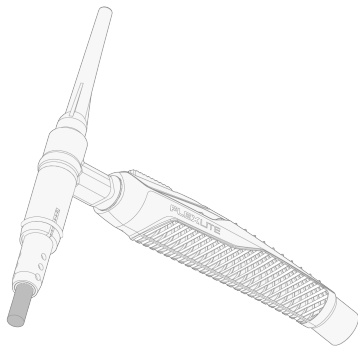
## СОДЕРЖАНИЕ

---

<b>1. Общие сведения</b> .....	<b>3</b>
1.1 Об оборудовании .....	5
<b>2. Установка</b> .....	<b>6</b>
<b>3. Эксплуатация</b> .....	<b>9</b>
<b>4. Техническое обслуживание</b> .....	<b>11</b>
4.1 Утилизация .....	12
4.2 Устранение неполадок .....	13
<b>5. Технические данные</b> .....	<b>14</b>
<b>6. Коды заказа</b> .....	<b>15</b>

## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

В данной инструкции описывается использование набора для очистки MAX WeldClean компании Kemppi для послесварочной электролитической очистки. Этот метод используется для восстановления антикоррозионной защиты сварных швов из нержавеющей стали путем удаления загрязнений и устранения обесцвечивания сварных швов. Набор для очистки MAX WeldClean предназначен для профессионального использования.



Набор для очистки MAX WeldClean совместим со следующими моделями сварочных горелок 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.

Более подробную информацию о сварочных горелках Flexlite TX см. в документе [Kemppi Userdoc](#).

Набор для очистки MAX WeldClean совместим со следующими сварочными аппаратами Kemppi:

- Minarc T 223 ACDC (дополнительную информацию см. в документе [Kemppi Userdoc](#)).


### Важные замечания

Внимательно прочитайте инструкцию. В целях вашей собственной безопасности, а также сохранности оборудования, следует уделить особое внимание указаниям по технике безопасности, которые входят в комплект поставки.

Некоторые разделы данной инструкции помечены показанными ниже символами. На эти разделы следует обратить особое внимание, поскольку эти сведения позволят снизить вероятность повреждения оборудования и травматизма персонала. Внимательно прочитайте эти разделы и строго соблюдайте содержащиеся в них указания.

 *Примечание: Предоставляет пользователю полезную информацию.*

 *Внимание: Описывает ситуацию, которая может привести к повреждению оборудования или системы.*

 *Предостережение: Описывает потенциально опасную ситуацию. Если ее не исключить, она приведет к телесному повреждению или смертельной травме.*

Символы Kemppi: [Userdoc](#).

#### ЗАЯВЛЕНИЕ ОБ ОГРАНИЧЕНИИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, изложенных в этой инструкции, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Kemppi оставляет за собой право изменять технические характеристики описанного оборудования в любое время без предварительного уведомления. Запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержимого данного руководства без предварительного согласия компании Kemppi.

## 1.1 Об оборудовании




Набор для очистки Kemppi MAX WeldClean содержит инструмент для очистки, емкость для чистящей жидкости и баллончик для нейтрализующей жидкости под давлением.

**i** Жидкости для очистки и нейтрализации не входят в комплект для очистки MAX WeldClean.

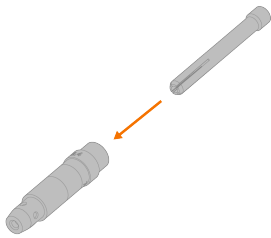
Инструмент для очистки MAX WeldClean выпускается в размерах S (стандартный) и L (большой).



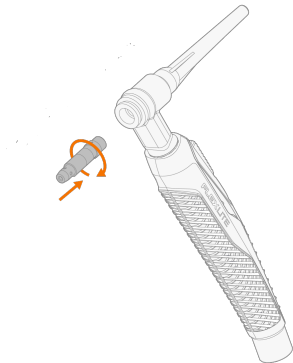
## 2. УСТАНОВКА

-  Убедитесь, что сварочное оборудование не подключено к сетевому питанию или что сварочная горелка не подключена к сварочному аппарату на данном этапе.
-  Защитите оборудование от дождя и прямых солнечных лучей.
-  Информацию о подключении сварочной горелки Flexlite TX к источнику питания см. [Kemppi Userdoc](#).

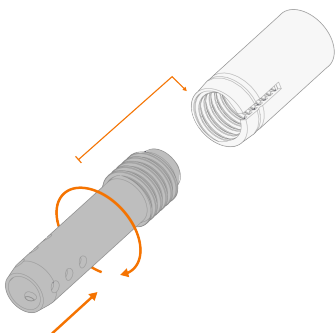
1. Установите цангу в корпус цанги.



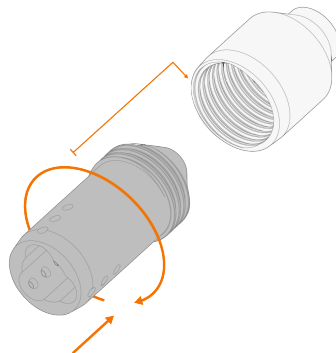
2. Установите цангу в сборе на горелку и затяните ее на месте.



3. Установите внутреннюю щеточную втулку в наружную щеточную втулку и затяните ее на месте. Убедитесь, что внутренняя щеточная втулка полностью находится внутри внешней щеточной втулки (резьба втулки не видна).

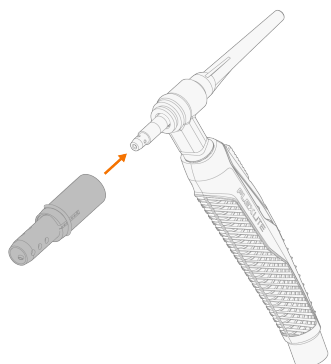


Размер S

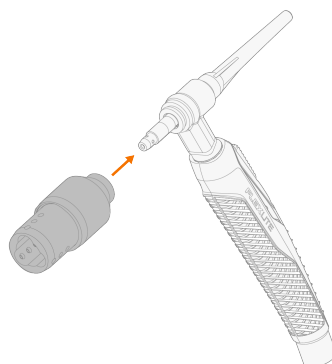


Размер L

4. Установите втулку в сборе.

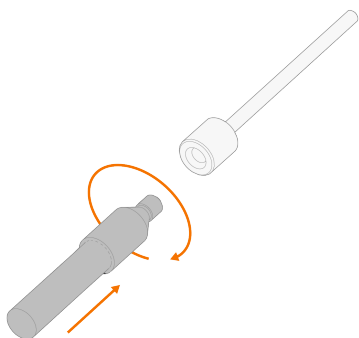


Размер S

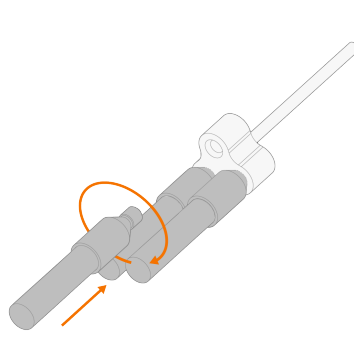


Размер L

5. Установите щетку в щеточный адаптер и затяните ее (в размере L три щетки).

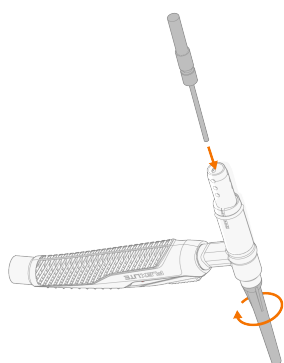


Размер S

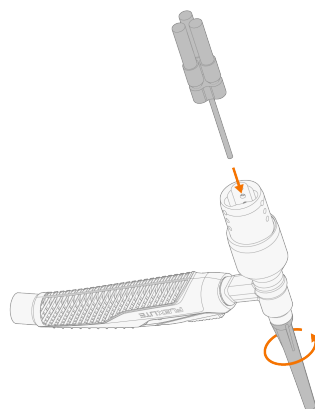


Размер L

6. Установите адаптер щетки и затяните задний колпачок, чтобы зафиксировать его на месте.

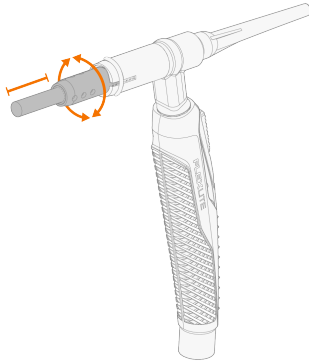


Размер S

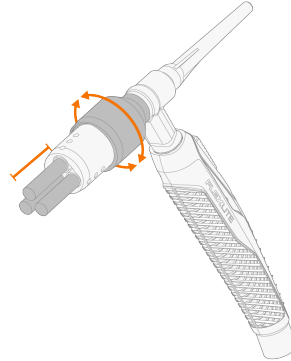


Размер L

7. Отрегулируйте необходимую длину щетки, вращая внутреннюю втулку щетки в размере S и внешнюю втулку щетки в размере L.



Размер S








Размер L




Подходящая длина щетки зависит от области применения. Как правило, рекомендуется использовать относительно короткую длину (5...10 мм). Это позволяет обеспечить достаточную длину щетины для прогибания во всех необходимых зонах, избегая при этом неточностей, связанных с чрезмерной длиной.

### 3. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

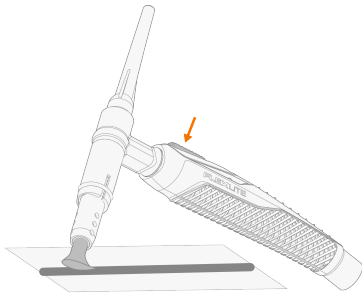
-  Следите за собственной безопасностью и безопасностью окружающих в рабочей среде.
-  Обеспечьте надлежащую вентиляцию и используйте средства индивидуальной защиты органов дыхания.
-  Носите подходящую защитную одежду, включая средства защиты глаз, лица и рук. Используйте защитные перчатки, специально предназначенные для работы с химическими веществами, такими как фосфорные кислоты, и соответствующие стандарту EN ISO 374-1:2016. Кроме того, соблюдайте правила безопасности и рекомендации производителя используемых вами химических средств.
-  Перед использованием всегда проверяйте исправность зажима кабеля заземления и сетевого кабеля. Убедитесь, что разъемы правильно соединены.
-  Выберите чистящую жидкость (например, 10...60 % фосфорной кислоты) и нейтрализующую жидкость (например, воду) в зависимости от области применения. Жидкости для очистки и нейтрализации не входят в комплект для очистки MAX WeldClean.

#### Чтобы очистить сварной шов:

1. Закройте клапан защитного газа.
  2. Убедитесь, что кабель заземления подключен к источнику питания и заготовке.
  3. В сварочном аппарате выберите процесс очистки или полировки (более подробную информацию см. [Kempfi Userdoc](#)).
  4. Настройте ток.
-  По умолчанию ток для очистки и полировки составляет 25 А. При использовании инструмента для очистки размера L хорошей отправной точкой для поиска подходящего тока является 50 А. В целом, ток подходит, если очистка происходит относительно быстро и образование дыма незначительно.
5. Опустите щетку в чистящую жидкость. Убедитесь, что и щетка, и очищаемая поверхность достаточно влажные в течение всего процесса очистки.



- Приложите щетку к заготовке и зажгите ток, нажав выключатель горелки на рукоятке.



- i** Выберите технику очистки в зависимости от условий применения. Подходящей техникой является медленное движение щетки вперед-назад в виде малярных движений. Какую бы технику вы ни выбрали, всегда следите за тем, чтобы щетка не отрывалась от заготовки во время очистки.
- Чтобы прекратить очистку, выключите ток и уберите щетку с заготовки.
- В завершение нейтрализуйте очищенную область жидкостью для нейтрализации и вытрите насухо.



- i** Тщательно мойте и ополаскивайте чистящее оборудование после использования, чтобы избежать повреждения кислотой и сохранить оборудование в хорошем состоянии для дальнейшего использования.

## 4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



*Отключите источник питания от сетевого питания, прежде чем работать с электрическими кабелями.*

- Регулярно проверяйте, плотно ли закреплены все компоненты.
- Промывайте щетку под проточной водой для поддержания чистоты и возможности повторного использования.

Для ремонта обращайтесь к дилеру Kemppi.



*Не используйте устройства для мойки под давлением.*

### Сервисные центры

Сервисные центры компании Kemppi проводят периодическое техническое обслуживание сварочного оборудования согласно контракту Kemppi на техническое обслуживание.

Основные этапы процедуры обслуживания сервисного центра:

- Очистка оборудования
- Техническое обслуживание сварочных инструментов
- Проверка разъемов и переключателей
- Проверка всех электрических соединений
- Проверка сетевого кабеля и вилки источника питания
- Ремонт дефектных деталей и замена дефектных компонентов
- Проверка технического обслуживания
- Проверка и калибровка рабочих и эксплуатационных параметров при необходимости.

Найдите ближайший сервисный центр на сайте Kemppi.

## 4.1 Утилизация




Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными бытовыми отходами!

В соответствии с Директивой ЕС 2012/19/EU по утилизации электрического и электронного оборудования и Европейской директивой 2011/65/EU по ограничению использования определенных вредных веществ в электрическом и электронном оборудовании и их реализации согласно национальному законодательству электрическое оборудование, которое отработало свой срок службы, необходимо собирать отдельно и отправлять на соответствующее предприятие по утилизации, выполняющее требования по охране окружающей среды. Владелец оборудования обязан отправить списанное оборудование в региональный центр сбора отработанного оборудования согласно инструкциям местных органов власти или представителя компании Kemppi. Соблюдая указания данных Европейских Директив, вы вносите свой вклад в дело защиты окружающей среды и здоровья людей.

Более подробная информация:



## 4.2 Устранение неполадок

 *Перечисленные проблемы и возможные причины не являются окончательными, но указывают на некоторые типичные ситуации, которые могут возникнуть при нормальной эксплуатации сварочной системы. За дополнительной информацией и помощью обращайтесь в ближайший сервисный центр Kemppi.*

Горелка перегревается:

- Убедитесь, что корпус горелки правильно подключен.
- Убедитесь, что параметры находятся в пределах диапазона горелки. Если различные компоненты горелки имеют отдельные ограничения по максимальному току, то максимальным током считается меньший из них.
- Убедитесь, что вы используете оригинальные расходные материалы и запасные части Kemppi. Неподходящие материалы запасных частей также могут вызвать перегрев.
- Убедитесь, что разъемы чистые, неповрежденные и правильно закреплены.

## 5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

MAX WeldClean	
Характеристика	Значение
Ток по умолчанию	Размер S: 25 A Размер L: 50 A
Диапазон рабочих температур	Не распространяется на жидкости -20...+40 °C
Совместимые сварочные горелки Flexlite TX TIG	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. КОДЫ ЗАКАЗА

Информацию о заказе MAX WeldClean можно найти на сайте [Kemppi.com](http://Kemppi.com).