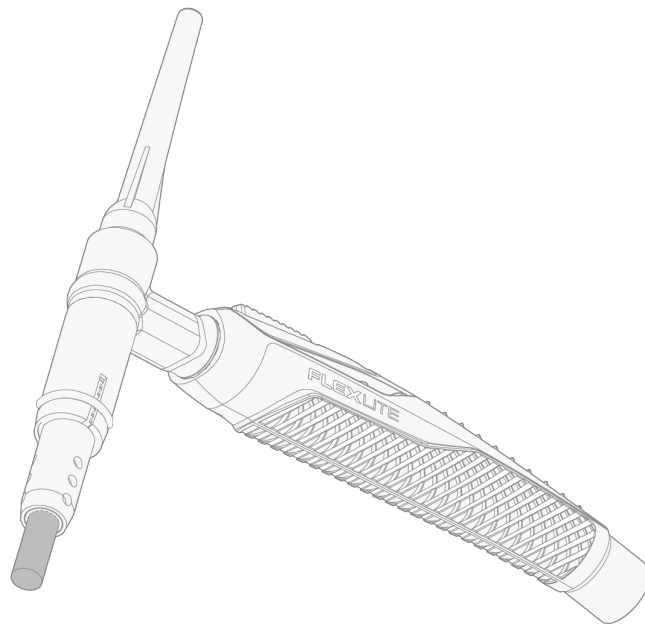


MAX WeldClean

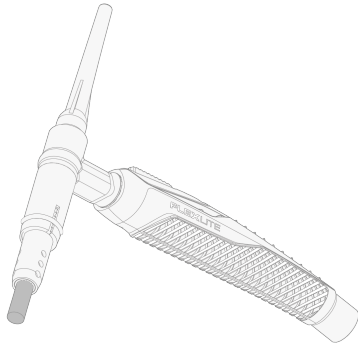


INNEHÅLL

1. Allmänt	3
1.1 Om utrustningen	5
2. Installation	6
3. Funktion	9
4. Underhåll	11
4.1 Kassering	12
4.2 Felsökning	13
5. Tekniska data	14
6. Artikelnummer	15

1. ALLMÄNT

Dessa instruktioner beskriver hur Kemppis MAX WeldClean-rengöringssats ska användas för elektrolytisk rengöring efter svetsning. Denna metod används för att återställa korrosionsskyddet för svetsar i rostfritt stål genom att avlägsna föroreningar och korrigerar missfärgning av svetsar. MAX WeldClean-rengöringssatsen är avsedd för professionellt bruk.



MAX WeldClean-rengöringssatsen är kompatibel med följande modeller av Kemppi Flexlite TX-brännare:

- 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.

För mer information om Flexlite TX-brännare, se [Kemppi Userdoc](#).

MAX WeldClean-rengöringssatsen är kompatibel med följande modeller av Kemppi-svetsenheter:

- Minarc T 223 ACDC (mer information finns i [Kemppi Userdoc](#)).

Viktig information

Läs noga igenom instruktionerna. Det är viktigt för din egen säkerhet och din arbetsmiljö att du noga följer säkerhetsinstruktionerna som följer med utrustningen.

Avsnitt i manualen som kräver särskild uppmärksamhet för att undvika personskada eller skada på utrustningen indikeras med symbolerna nedan. Läs noga igenom dessa avsnitt och följ anvisningarna.

 *OBS!: Innehåller användbar information.*

 *Viktigt! Beskriver en situation som kan leda till skador på utrustningen eller systemet.*

 *Varning: Beskriver en potentiellt farlig situation. Om den ignoreras kan det leda till personskada eller dödsfall.*

Kemppi-symboler: [Användardokumentation](#).

FRISKRIVNINGSKLAUSUL

Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna manual är korrekt och fullständig, tar vi inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan föregående meddelande. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna manual får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppi.

1.1 Om utrustningen




Kemppi MAX WeldClean-rengöringssatsen innehåller ett rengöringsverktyg, en behållare för rengöringsvätska och en sprayflaska för neutraliseringsvätska.

i Rengörings- och neutraliseringsvätskorna ingår inte i MAX WeldClean-rengöringssatsen.

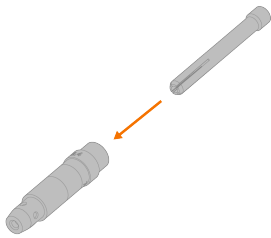
MAX WeldClean-rengöringsverktyget finns i storlekarna S (Standard) och L (Large).



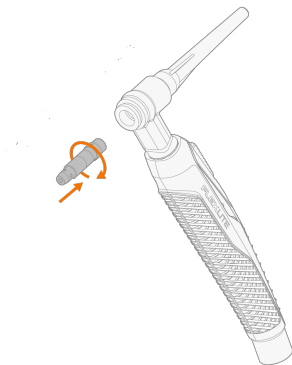
2. INSTALLATION

-  *Kontrollera att svetsutrustningen i detta steg inte är ansluten till elnätet eller att brännaren inte är ansluten till svetsmaskinen.*
-  *Skydda utrustningen mot regn och direkt solljus.*
-  *Mer information om hur du ansluter Flexlite TX-brännaren till svetsströmkällan finns i [Kemppi Userdoc](#).*

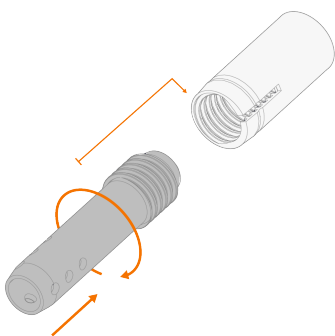
1. Montera spännhylsan i elektrodmunstycket.



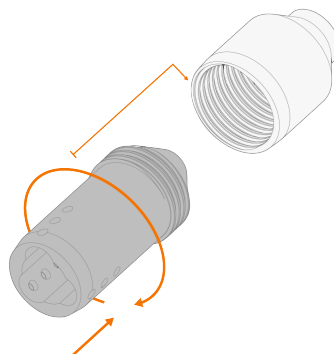
2. Montera elektrodmunstycket med spännhylsan i brännaren och dra åt så att det sitter på plats.



3. Montera ihop den inre borsthylsan med den yttre borsthylsan och dra åt så att den sitter på plats. Se till att den inre borsthylsan sitter helt inne i den yttre borsthylsan (inga hylsgängor är synliga).

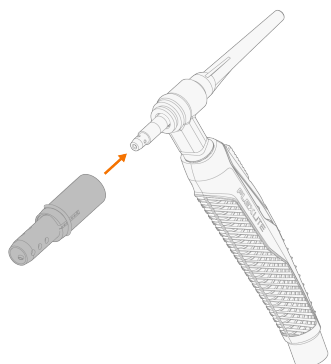


Storlek S

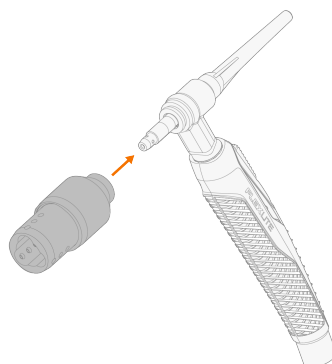


Storlek L

4. Montera hylsenheten.

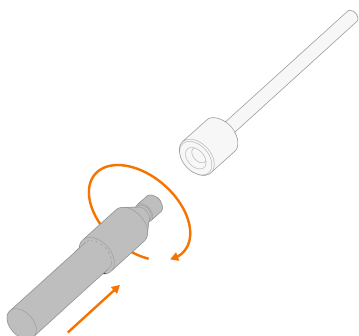


Storlek S

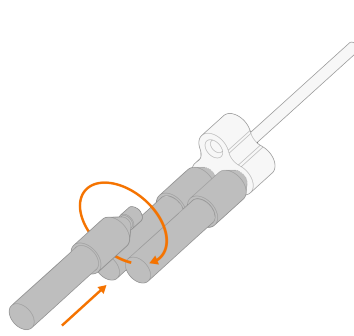


Storlek L

5. Skruva ihop borsten med borstadaptern och dra åt så att den sitter på plats (det finns tre borstar i storlek L).

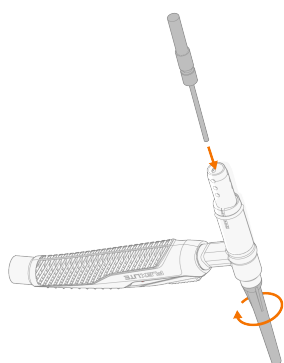


Storlek S

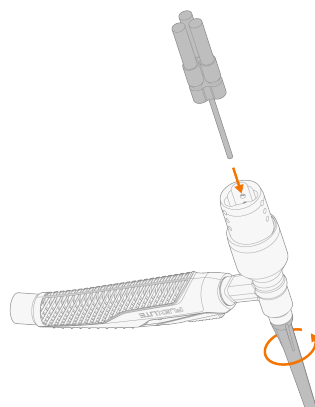


Storlek L

6. Montera borstadaptern och dra åt spännhuven så att den låses på plats.

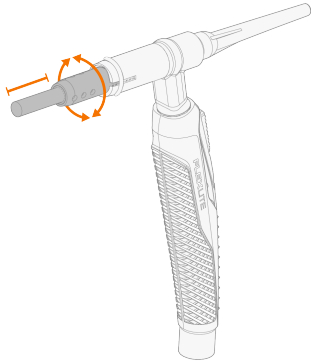


Storlek S

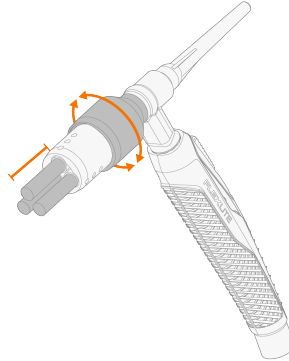


Storlek L

7. Justera borstens önskade längd genom att vrida på den inre borsthylsan i storlek S och den yttre borsthylsan i storlek L.



Storlek S








Storlek L




Lämplig borstlängd beror på applikationen. Som en allmän riktlinje är det lämpligt att använda en relativt kort längd (5...10 mm). Detta säkerställer att borsten är tillräckligt lång för att dess borst ska kunna nå in i alla nödvändiga utrymmen och samtidigt undvika problem förenade med för lång borste.

3. FUNKTION

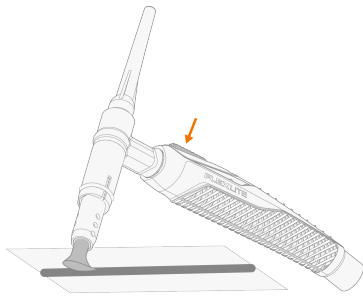
-  *Tänk på din egen och andras säkerhet i arbetsmiljön.*
-  *Säkerställ korrekt ventilation och använd personligt andningskydd.*
-  *Använd lämpliga skyddskläder, inklusive skydd för ögon, ansikte och händer. Använd skyddshandskar som är särskilt utformade för hantering av kemikalier, t.ex. fosforsyror, och som uppfyller kraven i standarden EN ISO 374-1:2016. Följ också säkerhetsföreskrifterna och rekommendationerna från tillverkaren av de kemikalier du använder.*
-  *Kontrollera alltid att återledaren/klämman och nätkabeln är i gott skick före användning. Kontrollera att anslutningarna är korrekt och ordentligt åtdragna.*
-  *Välj rengöringsvätska (t.ex. 10–60 % fosforsyra) och neutraliseringsvätska (t.ex. vatten) beroende på användningsområde. Rengörings- och neutraliseringsvätskorna ingår inte i MAX WeldClean-rengöringssatsen.*

Rengöra en svets:

1. Stäng skyddsgasventilen.
 2. Se till att återledaren är ansluten till strömkällan och arbetsstycket.
 3. I svetsmaskinens panel väljer du rengörings- eller poleringsprocessen (mer information finns i [Kemppi Userdoc](#)).
 4. Justera strömmen.
-  *Standardströmmen för rengöring och polering är 25 A. När rengöringsverktyget i storlek L används är 50 A en bra utgångspunkt för att hitta en lämplig strömnivå. Normalt kan man säga att strömmen är lämplig när rengöringen sker relativt snabbt och ångbildningen är låg.*
5. Doppa borsten i rengöringsvätskan. Se till att både borsten och ytan som ska rengöras är tillräckligt fuktiga under hela rengöringsprocessen.



6. Placera borsten på arbetsstycket och slå på strömmen genom att trycka på ON/OFF-brytaren på brännarens handtag.



- i** Välj rengöringsteknik beroende på användningsområde. En lämplig teknik är att långsamt flytta borsten fram och tillbaka i en rörelse som om man målar med pensel. Oavsett vilken teknik som väljs, se alltid till att borsten inte glider av arbetsstycket under rengöringen.

7. Avsluta rengöringen genom att slå av strömmen och lyfta bort borsten från arbetsstycket.
8. Avsluta slutligen med att neutralisera det rengjorda området med neutraliseringsvätskan och torka torrt.



- i** Tvätta och skölj rengöringsutrustningen noggrant efter användning för att undvika syraskador och för att hålla utrustningen i gott skick för framtida användning.

4. UNDERHÅLL

 *Koppla bort strömkällan från elnätet innan du hanterar elkablarna.*

- Kontrollera regelbundet att alla komponenter sitter fast ordentligt.
- Skölj rengöringsborsten under rinnande vatten för att hålla den ren och återanvändbar.

För reparationer, kontakta din Kemppi-återförsäljare.

 *Använd inte högtryckstvätt.*

Serviceverkstäder

Kemppis serviceverkstäder utför underhåll av svetsssystem i enlighet med Kemppis serviceavtal.

De viktigaste punkterna i serviceverkstadens underhållsrutiner är:

- Rengöring av maskinen
- Underhåll av svetstillbehören
- Kontroll av anslutningar och brytare
- Kontroll av alla elanslutningar
- Kontroll av strömkällans nätkabel och anslutningskontakt
- Reparation av defekta delar och utbyte av defekta komponenter
- Underhållstest
- Test och kalibrering av drifts- och prestanda vid behov.

Närmaste Kemppi-serviceverkstad hittar du på Kemppis webbsida.

4.1 Kassering




Elektrisk utrustning får inte slängas med vanligt avfall!

Enligt WEE-direktiv 2012/19/EU om avfallshandling av elektrisk och elektronisk utrustning och EU-direktivet 2011/65/EU om begränsning av användning av vissa farliga ämnen i elektrisk och elektronisk utrustning, samt implementeringen av dessa i enlighet med nationell lagstiftning, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning. Utrustningens ägare måste lämna en enhet som inte längre är i bruk till en regional upphämningsplats enligt instruktioner från lokala myndigheter eller en Kemppi-representant. Genom att följa dessa EU-direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

Mer information:



4.2 Felsökning

 *Nedanstående lista på problem och möjliga orsaker är inte heltäckande, utan är endast exempel på typiska situationer som kan uppstå i svetsystemet vid normalt bruk. Kontakta närmaste Kemppi-serviceverkstad för att få mer information och hjälp.*

Överhettning av brännaren:

- Kontrollera att brännarkroppen är korrekt ansluten.
- Kontrollera att parametrarna ligger inom brännarens område. Om olika brännarkomponenter har olika gränser för maximal ström är den lägre av dessa den maximala ström du kan använda.
- Kontrollera att du använder Kempplis slit- och reservdelar. Felaktiga reservdelar kan också orsaka överhettning.
- Kontrollera att anslutningarna är rena, oskadade och ordentligt fastsatta.

5. TEKNISKA DATA

MAX WeldClean	
Funktion	Värde
Standardström	Storlek S: 25 A Storlek L: 50 A
Drifttemperatur	Gäller inte vätskor -20...+40 °C
Kompatibla Flexlite TX TIG-brännare	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. ARTIKELNUMMER

Beställningsinformation för MAX WeldClean finns på [Kemppi.com](https://www.kemppi.com).