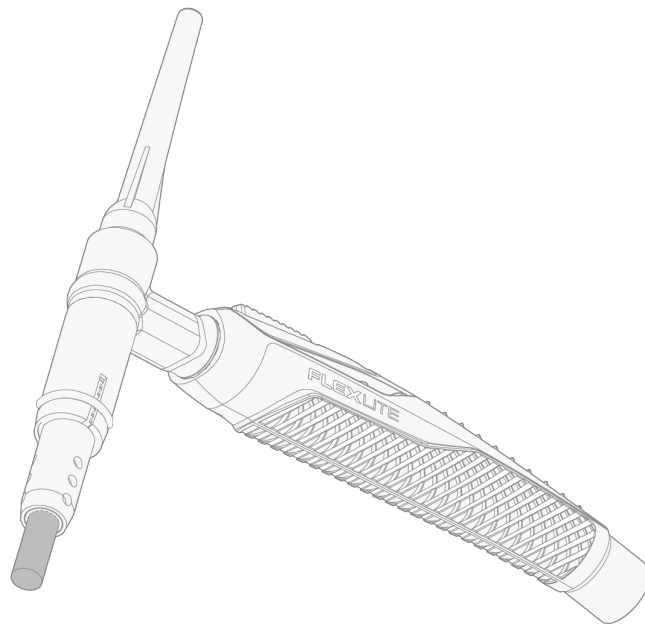


## MAX WeldClean



---

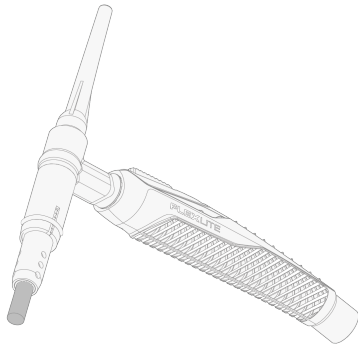
## CONTENIDO

---

<b>1. General</b> .....	<b>3</b>
1.1 Acerca del equipo .....	5
<b>2. Instalación</b> .....	<b>6</b>
<b>3. Funcionamiento</b> .....	<b>9</b>
<b>4. Mantenimiento</b> .....	<b>11</b>
4.1 Cómo desechar el equipo .....	12
4.2 Solución de problemas .....	13
<b>5. Datos técnicos</b> .....	<b>14</b>
<b>6. Códigos de pedido</b> .....	<b>15</b>

## 1. GENERAL

Estas instrucciones describen el uso del kit de limpieza MAX WeldClean de Kemppi para la limpieza electrolítica posterior a la soldadura. Este método se utiliza para restaurar la protección contra la corrosión de las soldaduras de acero inoxidable eliminando los contaminantes y corrigiendo la decoloración de los cordones de soldadura. El kit de limpieza MAX WeldClean está destinado al uso profesional.



El kit de limpieza MAX WeldClean es compatible con los siguientes modelos de antorchas de soldadura Flexlite TX de 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.

Para más información sobre las antorchas de soldadura Flexlite TX, consulte [Kemppi Userdoc](#).

El kit de limpieza MAX WeldClean es compatible con los siguientes dispositivos de soldadura de Kemppi:

- Minarc T 223 ACDC (para más información, consulte [Kemppi Userdoc](#)).

### Notas relevantes

Lea cuidadosamente las instrucciones. Por su seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad suministradas con el equipo.

Los elementos en este manual a los que se debe prestar especial atención para minimizar los daños vienen señalados con los símbolos siguientes. Lea detenidamente estas secciones y siga las instrucciones.

 *Nota: Proporciona al usuario una información útil.*

 *Precaución: Describe una situación que puede acabar perjudicando al equipo o al sistema.*

 *Advertencia: Describe una situación potencialmente peligrosa. De no evitarla, provocará daños personales o lesiones fatales.*

Símbolos de Kemppi: [Userdoc](#).

#### DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

Nos hemos esforzado para asegurar que la información de esta guía sea precisa y completa, sin embargo, la empresa declina toda responsabilidad por errores u omisiones. Kempfi se reserva el derecho a modificar las características del producto descrito en cualquier momento y sin previo aviso. No está permitido copiar, grabar, reproducir ni transmitir el contenido de esta guía sin el consentimiento previo de Kempfi.

## 1.1 Acerca del equipo


El kit de limpieza MAX WeldClean de Kemppi contiene una herramienta de limpieza, un recipiente para el líquido de limpieza y una botella de pulverización a presión para el líquido de neutralización.

**i** *Los líquidos de limpieza y neutralización no están incluidos en el kit de limpieza MAX WeldClean.*

El útil de limpieza MAX WeldClean está disponible en los tamaños S (estándar) y L (grande).



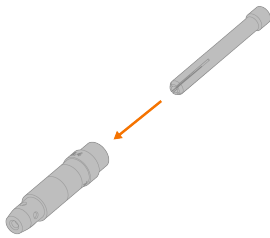
## 2. INSTALACIÓN

 Asegúrese de que el equipo de soldadura no esté conectado a la red eléctrica o de que la antorcha de soldadura no esté conectada a la máquina de soldadura en esta fase.

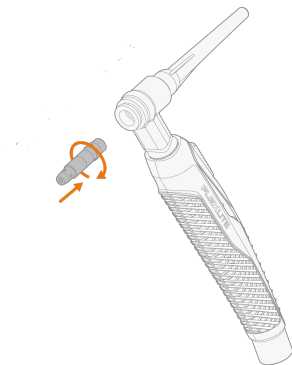
 Proteja el equipo de la lluvia y de la luz solar directa.

 Para obtener información sobre la conexión de la antorcha de soldadura Flexlite TX a la fuente de potencia de soldadura, consulte [Kemppi Userdoc](#).

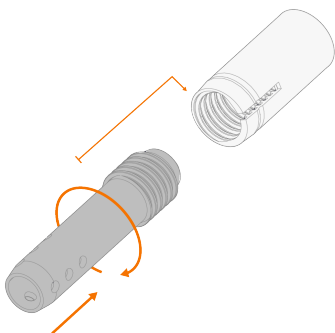
1. Instale la boquilla portaelectrodos en el cuerpo portaelectrodos.



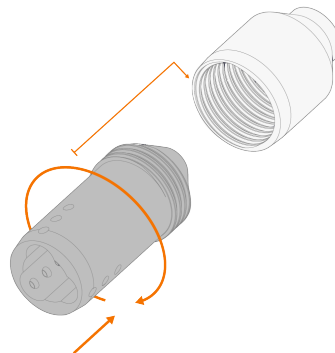
2. Instale el conjunto de boquilla portaelectrodo en la antorcha y apriételo en su sitio.



3. Instale el manguito de la escobilla interior en el manguito de la escobilla exterior y apriételo en su sitio. Asegúrese de que el manguito de la escobilla interior está completamente dentro del manguito de la escobilla exterior (no se ven las roscas del manguito).

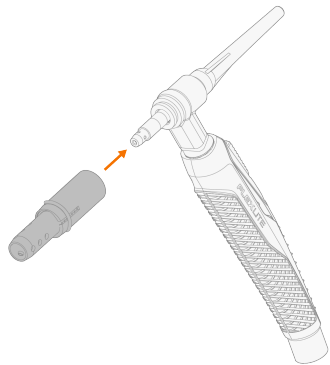


Talla S

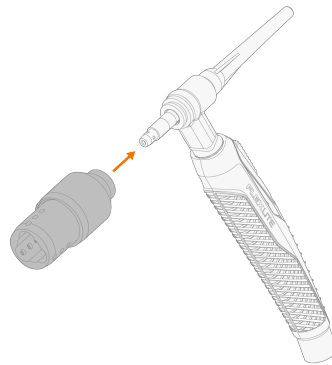


Talla L

4. Instale el conjunto del manguito.

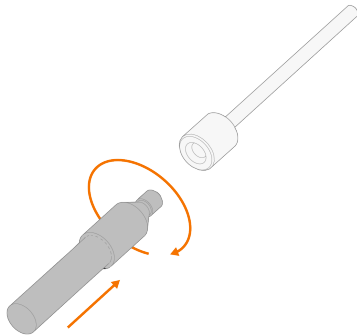


Talla S

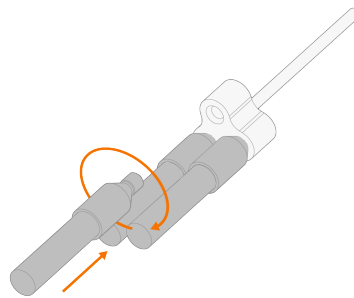


Talla L

5. Instale la escobilla en el adaptador de escobillas y apriétela en su sitio (hay tres escobillas en el tamaño L).

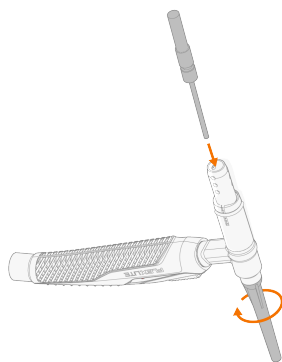


Talla S

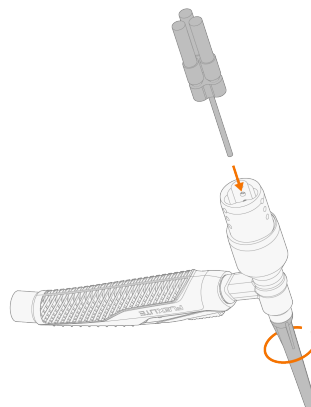


Talla L

6. Instale el adaptador del cepillo y apriete la tapa trasera para fijarlo en su sitio.

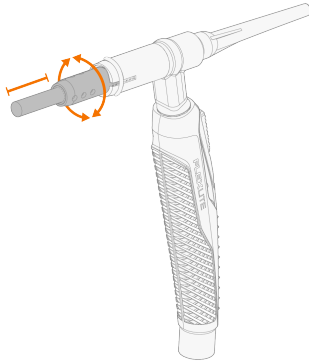


Talla S

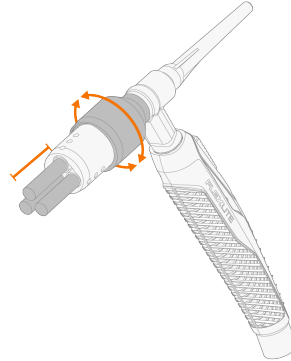


Talla L

7. Ajuste la longitud deseada del cepillo girando el manguito interior del cepillo en la talla S y el manguito exterior del cepillo en la talla L.



Talla S








Talla L




La longitud adecuada del cepillo depende de la aplicación. Como pauta general, es aconsejable utilizar una longitud relativamente corta (5...10 mm). De este modo se garantiza que las cerdas tengan suficiente longitud para flexionarse en todas las zonas necesarias, al tiempo que se evitan las imprecisiones asociadas a una longitud excesiva.

### 3. FUNCIONAMIENTO

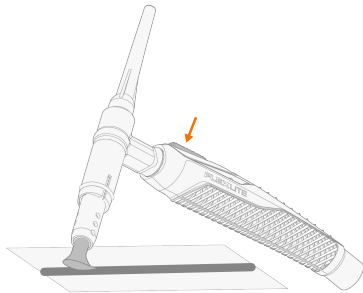
-  *Preste atención a su propia seguridad y a la de los demás en el entorno de trabajo.*
-  *Asegure una ventilación adecuada y utilice protección respiratoria personal.*
-  *Lleve ropa de protección adecuada, incluida protección para los ojos, la cara y las manos. Utiliza guantes de protección específicamente diseñados para la manipulación de productos químicos, como los ácidos fosfóricos, y que cumplan la norma EN ISO 374-1:2016. Siga también las directrices y recomendaciones de seguridad del fabricante de los productos químicos que utilice.*
-  *Antes de utilizar el aparato, compruebe siempre que el cable de conexión a tierra/la grampa de conexión a tierra y el cable de red eléctrica están en buen estado. Compruebe que los conectores estén ajustados correctamente.*
-  *Elija el líquido de limpieza (por ejemplo, ácido fosfórico al 10...60 %) y el líquido de neutralización (por ejemplo, agua) en función de la aplicación. Los líquidos de limpieza y neutralización no están incluidos en el kit de limpieza MAX WeldClean.*

#### Para limpiar una soldadura

1. Cierre la válvula de gas de protección.
  2. Asegúrese de que el cable de conexión a tierra está conectado a la fuente de potencia y a la pieza de trabajo.
  3. En el dispositivo de soldadura, seleccione el proceso de limpieza o pulido (para más información, consulte [Kempfi Userdoc](#)).
  4. Ajuste la corriente.
-  *La corriente predeterminada para la limpieza y el pulido es de 25 A. Con la herramienta de limpieza de tamaño L, un buen punto de partida para encontrar una corriente adecuada es de 50 A. En general, la corriente es adecuada cuando la limpieza es relativamente rápida y la formación de humos es baja.*
5. Sumerja el cepillo en el líquido de limpieza. Asegúrese de que tanto el cepillo como la superficie a limpiar están suficientemente húmedos durante todo el proceso de limpieza.



6. Aplique el cepillo a la pieza de trabajo y encienda la corriente pulsando el interruptor de la antorcha.



- i** Elija la técnica de limpieza en función de la aplicación. Una técnica adecuada es mover el cepillo lentamente hacia delante y hacia atrás en un movimiento de pintura. Sea cual sea la técnica elegida, asegúrese siempre de que el cepillo no se suelta de la pieza de trabajo durante la limpieza.

7. Para detener la limpieza, apague la corriente y retire el cepillo de la pieza de trabajo.
8. Por último, neutralice la zona limpiada con el líquido de neutralización y séquela con un paño.



- i** Lave y aclare a fondo el equipo de limpieza después de utilizarlo para evitar daños causados por el ácido y mantener el equipo en buenas condiciones para su uso futuro.

## 4. MANTENIMIENTO

 *Desconecte la fuente de potencia de la red eléctrica antes de manipular cables eléctricos.*

- Compruebe regularmente que todos los componentes estén bien sujetos.
- Aclare el cepillo de limpieza bajo el grifo para mantener la limpieza y poder reutilizarlo.

Para reparaciones, póngase en contacto con su distribuidor Kemppi.

 *No utilice aparatos de lavado a presión.*

### Talleres de servicio

Los talleres de Kemppi realizan el mantenimiento del sistema de soldadura conforme al acuerdo de mantenimiento con Kemppi.

Los aspectos principales del procedimiento de mantenimiento de los talleres son:

- Limpieza de la máquina
- Mantenimiento de las herramientas de soldadura
- Comprobación de las conexiones y los interruptores
- Comprobación de todas las conexiones eléctricas
- Comprobación del cable de alimentación de la fuente de potencia y el enchufe
- Reparación de piezas defectuosas y sustitución de componentes defectuosos
- Pruebas de mantenimiento
- Prueba y calibración de los valores de funcionamiento y rendimiento cuando sea necesario.

Encuentre su taller de servicio más cercano en la página web de Kemppi.

## 4.1 Cómo desechar el equipo




¡No deseche los equipos eléctricos junto a los residuos normales!

De acuerdo con la Directiva Europea WEEE 2012/19/UE sobre la eliminación de equipos eléctricos y electrónicos y la Directiva Europea 2011/65/UE sobre la restricción del uso de determinadas sustancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos, y su implementación según la legislación nacional, los equipos eléctricos cuya vida útil haya llegado a su fin se deben recoger por separado y depositar en una instalación de reciclaje adecuada, que no dañe el medioambiente. El propietario del equipo debe entregar la unidad fuera de servicio a un punto de recogida regional, según las instrucciones de las autoridades locales, o a un representante de Kemppi. Si respeta estas Directivas Europeas, ayudará a mejorar la salud de las personas y el medio ambiente.

Para obtener más información:



## 4.2 Solución de problemas

 *Los problemas y las posibles causas enumerados no son definitivos, sino que sugieren algunas situaciones típicas que pueden surgir durante el uso normal del sistema de soldadura. Para más información y asistencia, póngase en contacto con su taller de servicio Kemppi más cercano.*

La antorcha se sobrecalienta:

- Asegúrese de que el cuerpo de la antorcha está correctamente conectado.
- Asegúrese de que los parámetros están dentro del rango de la antorcha. Si los diferentes componentes de la antorcha tienen límites separados para la corriente máxima; el más bajo de ellos es la corriente máxima que se puede utilizar.
- Asegúrese de que está utilizando consumibles y piezas de repuesto originales de Kemppi. Los materiales incorrectos de las piezas de repuesto también pueden causar sobrecalentamiento.
- Asegúrese de que los conectores estén limpios, sin daños y correctamente fijados.

## 5. DATOS TÉCNICOS

MAX WeldClean	
Característica	Valor
Corriente por defecto	Talla S: 25 A Talla L: 50 A
Rango temperatura de operación	No aplicable a líquidos -20...+40 °C
Antorchas de soldadura TIG Flexlite TX compatibles	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. CÓDIGOS DE PEDIDO

Para obtener información sobre pedidos de MAX WeldClean, consulte [Kemppi.com](https://www.kemppi.com).