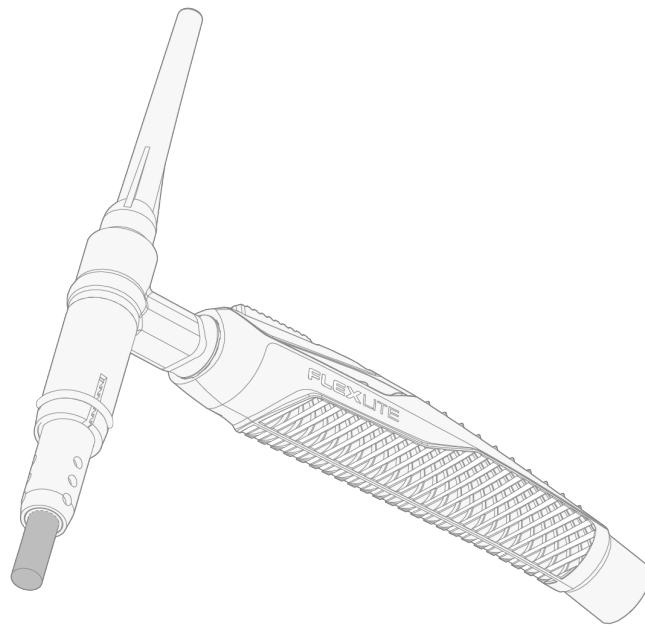


MAX WeldClean

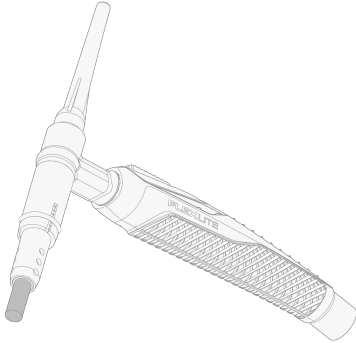


SISÄLLYS

1. Yleistä	3
1.1 Tietoja laitteesta	5
2. Asennus	6
3. Käyttö	9
4. Huolto	11
4.1 Laitteen hävittäminen	12
4.2 Vianetsintä	13
5. Tekniset tiedot	14
6. Tilauuskoodit	15

1. YLEISTÄ

Näissä ohjeissa kuvataan Kemppi MAX WeldClean -puhdistussetin käyttö hitsin elektrolyyttiseen puhdistukseen. Menetelmää käytetään ruostumattoman teräksen hitsien korroosiosuojan palauttamiseen poistamalla hitsisaumojen epäpuhtaudet ja korjaamalla värimuutokset. MAX WeldClean -puhdistussetti on tarkoitettu ammattikäyttöön.



MAX WeldClean -puhdistussetti on yhteensopiva seuraavien Kemppi Flexlite TX -hitsauspoltinmallien kanssa:

- 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.

Lisätietoja Flexlite TX -hitsauspolttimista on osoitteessa [Kemppi Userdoc](#).

MAX WeldClean -puhdistussetti on yhteensopiva seuraavien Kemppi hitsauslaitteiden kanssa:

- Minarc T 223 ACDC (lisätietoja on osoitteessa [Kemppi Userdoc](#)).

Tärkeitä huomautuksia

Lue ohjeet huolellisesti. Oman ja työympäristösi turvallisuuden vuoksi kiinnitä erityistä huomiota laitteen mukana toimitettuihin turvallisuusohjeisiin.

Seuraavat symbolit osoittavat kohdat, joihin on kiinnitettävä erityistä huomiota aineellisten vahinkojen ja henkilövahinkojen välttämiseksi. Lue nämä kohdat huolellisesti ja noudata niissä annettuja ohjeita.

 *Huom: Sisältää käyttäjälle annettavia hyödyllisiä tietoja.*

 *Huomio: Sisältää tietoja tilanteesta, joka voi aiheuttaa vahinkoa laitteelle tai järjestelmälle.*

 *Vaara: Sisältää tietoja mahdollisesta vaaratilanteesta. Ohjeen noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa henkilövahingon tai kuoleman.*

Kemppi-symbolit: [Userdoc](#).

VASTUUVAPAUCLAUSEKE

Tässä käyttöohjeessa esitetyt tiedot ovat mahdollisimman täsmälliset ja kattavat. Kemppi Oy ei ota vastuuta siinä mahdollisesti esiintyvistä virheistä tai puutteista. Kemppi pidättää itsellään oikeuden tehdä tuotteen tietoihin muutoksia milloin tahansa ilman eri ilmoitusta. Tämän käyttöohjeen sisältämien tietojen kopiointi, tallentaminen ja välittäminen eteenpäin ilman Kempiltä etukäteen saatua lupaa on kielletty.

1.1 Tietoja laitteesta




Kempin MAX WeldClean -puhdistussetti sisältää puhdistustyökalun, säiliön puhdistusnesteelle ja painesuihkupullon neutralointinesteelle.

i Puhdistus- ja neutralointinesteet eivät sisälly MAX WeldClean -puhdistussettiin.

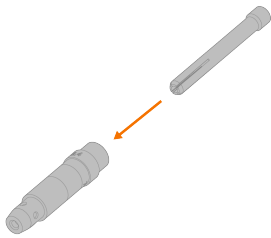
MAX WeldClean -puhdistustyökalu on saatavana koossa S (Standard) ja L (Large).



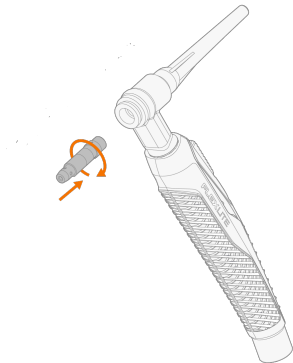
2. ASENNUS

-  Varmista, että hitsauslaitetta ei ole kytketty sähköverkkoon eikä hitsauspoltinta ole kytketty hitsauslaitteeseen vielä tässä vaiheessa.
-  Suojaa laite voimakkaalta sateelta ja suoralta auringonpaisteelta.
-  Tietoja Flexlite TX -hitsauspolttimen liittämisestä hitsausvirtalähteeseen on kohdassa [Kemppi Userdoc](#).

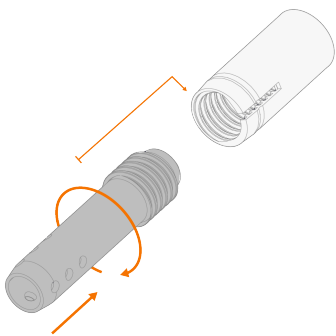
1. Asenna kiristyshylsy kiristyshylsyn pesään.



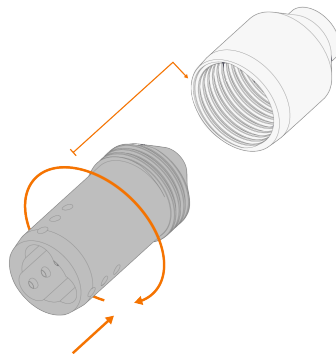
2. Asenna holkikokoonpano polttimeen ja kiristä se paikalleen.



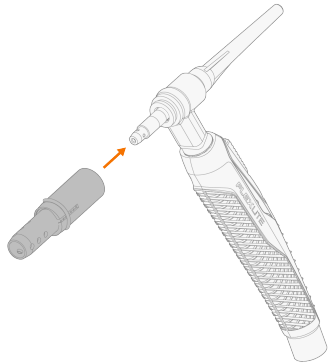
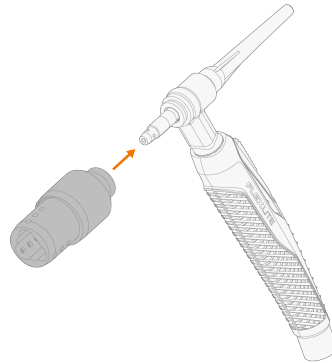
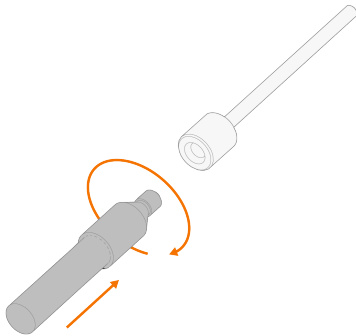
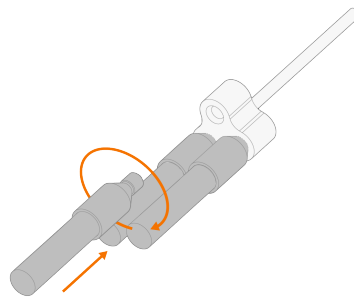
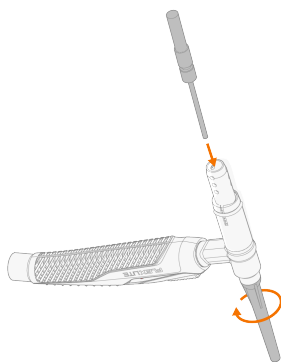
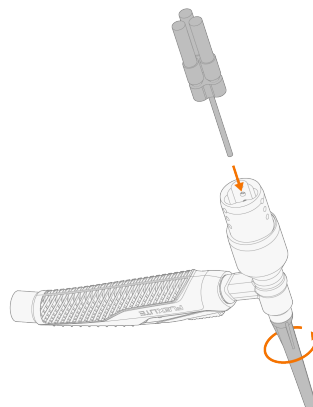
3. Asenna sisempi harjaholkki ulompaan harjaholkkiin ja kiristä se paikalleen. Varmista, että sisempi harjaholkki on kokonaan ulomman harjaholkin sisällä (holkin kierteet eivät ole näkyvissä).



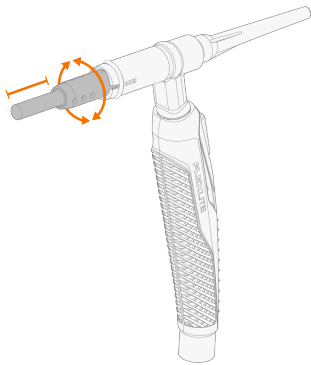
Koko S



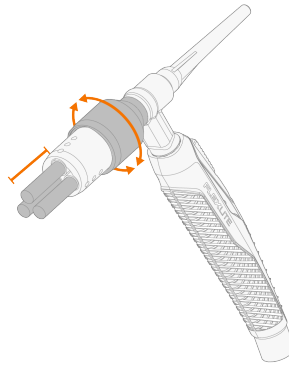
Koko L

4. Asenna holkkikokoonpano.*Koko S**Koko L***5. Asenna harja harjanpitimeen ja kiristä se paikalleen (L-koossa on kolme harjaa).***Koko S**Koko L***6. Asenna harjasovitin ja lukitse se paikalleen kiristämällä elektrodinsuojus.***Koko S**Koko L*

7. Säädä haluttu harjan pituus kiertämällä sisempää harjaholkkia koossa S ja ulompaa harjaholkkia koossa L.



Koko S








Koko L




Sopiva harjan pituus riippuu käyttökohteesta. Yleisenä ohjeena on suositeltavaa käyttää suhteellisen lyhyttä pituutta (5...10 mm). Näin varmistetaan, että harjakset ovat riittävän pitkiä taipumaan tarvittaville alueille, mutta samalla vältetään liialliseen pituuteen liittyvät epätarkkuudet.

3. KÄYTTÖ

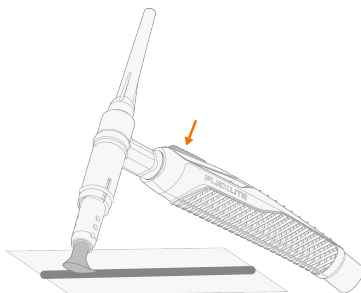
-  *Kiinnitä huomiota omaan ja muiden turvallisuuteen työympäristössä.*
-  *Huolehdi riittävästä ilmanvaihdosta ja käytä henkilökohtaista hengityssuojainta.*
-  *Käytä sopivaa suojavaatetusta, mukaan lukien silmien, kasvojen ja käsien suojaus. Käytä suojakäsineitä, jotka on suunniteltu erityisesti kemikaalien, kuten fosforihappojen, käsittelyyn ja jotka ovat standardin EN ISO 374-1:2016 mukaisia. Noudata myös käyttämiesi kemikaalien valmistajan antamia turvallisuusohjeita ja suosituksia.*
-  *Tarkista aina ennen käyttöä, että maadoituskaapeli ja -puristin sekä verkkovirtakaapeli ovat moitteettomassa kunnossa. Varmista, että liittimet on kiinnitetty asianmukaisesti.*
-  *Valitse puhdistusneste (esim. 10...60 % fosforihappo) ja neutralointineste (esim. vesi) käyttökohteen mukaan. Puhdistus- ja neutralointinesteen eivät sisällä MAX WeldClean -puhdistussettiin.*

Hitsin puhdistaminen:

1. Sulje suojakaasuventtiili.
2. Varmista, että maadoituskaapeli on kytketty hitsauslaitteeseen ja kiinnitetty työkappaleeseen.
3. Valitse hitsauslaitteessa puhdistus- tai kiillotusprosessi (lisätietoja on sivustossa [Kemppi Userdoc](#)).
4. Säädä virta.
 -  *Puhdistuksen ja kiillotuksen oletusvirta on 25 A. L-kokoisella puhdistustyökälulla hyvä lähtökohta sopivan virran löytämiselle on 50 A. Virta on yleensä sopiva, kun puhdistus on suhteellisen nopeaa ja huurujen muodostuminen on vähäistä.*
5. Kasta harja puhdistusnesteeseen. Varmista, että sekä harja että puhdistettava pinta ovat riittävän kosteita koko puhdistuksen ajan.



6. Aseta harja työkappaleeseen ja sytytä virta painamalla polttimen kahvan ON/OFF-kytkintä.



i Valitse puhdistustekniikka käyttökohteen mukaan. Yksi sopiva tekniikka on liikuttaa harjaa hitaasti edestakaisin samankaltaisin liikkein kuin maalatessa. Riippumatta siitä, minkä tekniikan valitset, varmista aina, että harja ei irtoa työkappaleesta puhdistuksen aikana.

7. Lopeta puhdistus sammuttamalla virta ja nostamalla harja pois työkappaleesta.
8. Lopuksi neutraloi puhdistettu alue neutralointinesteellä ja pyyhi kuivaksi.



i Pese ja huuhtelee puhdistusvälineet huolellisesti käytön jälkeen happovaurioiden välttämiseksi ja välineiden hyvässä kunnossa pitämiseksi tulevaa käyttöä varten.

4. HUOLTO

 *Irrota virtalähde verkkovirrasta ennen sähköjohtojen käsittelyä.*

- Tarkista säännöllisesti, että kaikki osat on kiristetty tiukasti.
- Huuhtelee puhdistusharja juoksevan veden alla puhtauden ja uudelleenkäytettävyyden säilyttämiseksi.

Korjaustarpeissa ota yhteyttä Kemppi-huoltoon.

 *Älä käytä painepesuria.*

Huoltokorjaamot

Kemppi-huoltokorjaamot huoltavat hitsauslaitteita sopimuksen mukaan.

Korjaamojen huolto-ohjelman pääkohdat ovat seuraavat:

- Koneen puhdistus
- Hitsaustyökalujen huolto
- Liittimien ja kytkinten tarkistus
- Kaikkien sähköliitännöiden tarkistus
- Virtalähteen verkkovirtakaapelin ja pistotulpan tarkistus
- Viallisten osien korjaaminen ja viallisten komponenttien vaihto
- Huoltotestaus
- Tarvittaessa laitteen toimintojen ja suoritusarvojen testaus ja kalibrointi

Lähimmän huoltokorjaamon löydät Kempin verkkosivustosta.

4.1 Laitteen hävittäminen



Älä hävitä sähkö- ja elektroniikkalaitetta kotitalousjätteen mukana!

Sähkö- ja elektroniikkalaiteromusta annetun EU-direktiivin 2012/19/EU ja tiettyjen vaarallisten aineiden käytön rajoittamisesta sähkö- ja elektroniikkalaitteissa annetun EU-direktiivin 2011/65/EU ja niihin liittyvien kansallisten lakien mukaisesti käytöstä poistettu sähkö- ja elektroniikkalaite on kerättävä erikseen ja palautettava hyväksytyyn jätteenkäsittelypaikkaan. Laitteen omistaja on velvollinen toimittamaan käytöstä poistetun laitteen viranomaisen tai Kemppi-edustajan osoittamaan alueelliseen keräyspisteeseen. Noudattamalla näitä EU-direktiivejä edistät ympäristöön ja ihmisten terveyteen liittyviä asioita.

Lisätietoja on kohdassa:



4.2 Vianetsintä



Luetellut vikatilanteet ja niiden mahdolliset syyt eivät ole kaikenkattavia, vaan ne kuvaavat joitakin tavallisia tilanteita, joita voi ilmetä hitsauslaitteen normaalissa käytössä. Lisätietoja saat lähimmältä Kemppi-huoltokorjaamolta.

Poltin ylikuumenee:

- Varmista, että polttimen runko on oikein kiinnitetty.
- Varmista, että hitsausparametrit ovat hitsauspolttimen sallimalla alueella. Jos polttimessa on osia, joilla on erilaiset virran enimmäisarvot, niistä alin arvo on käytettävän virran yläraja.
- Varmista, että käytät alkuperäisiä Kempin kulutus- ja varaosia. Varaosien väärät materiaalit voivat aiheuttaa myös ylikuumenemisen.
- Varmista, että liittimet ovat puhtaat, virheettömät ja kunnolla kiinnitetty.

5. TEKNISEET TIEDOT

MAX WeldClean	
Ominaisuus	Arvo
Virran oletusarvo	Koko S: 25 A Koko L: 50 A
Käyttölämpötila	Ei koske nesteitä -20...+40 °C
Yhteensopivat Flexlite TX TIG - hitsauspolttimet	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. TILAUSKOODIT

MAX WeldClean -puhdistussetin tilauskoodit löytyvät sivustosta [Kemppi.com](https://www.kemppi.com).