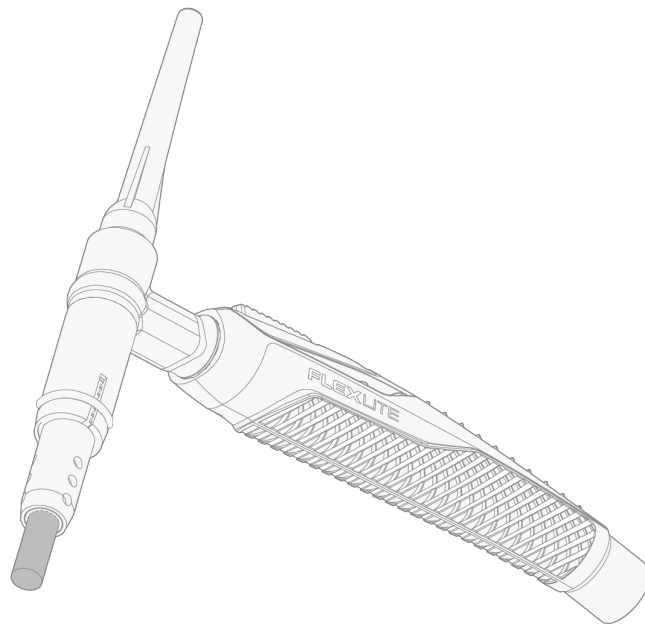


MAX WeldClean

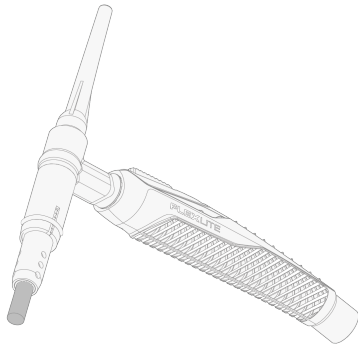


SOMMAIRE

1. Généralités	3
1.1 A propos de l'équipement	5
2. Installation	6
3. Fonctionnement	9
4. Entretien de l'appareil	11
4.1 Mise au rebut	12
4.2 Recherche de pannes	13
5. Données techniques	14
6. Codes de commande	15

1. GÉNÉRALITÉS

Ces instructions décrivent l'utilisation du kit de nettoyage MAX WeldClean de Kemppi pour le nettoyage électrolytique après soudage. Cette méthode permet de restaurer la protection contre la corrosion des soudures en acier inoxydable en éliminant les contaminants et en corrigeant la décoloration des cordons de soudure. Le kit de nettoyage MAX WeldClean est destiné à un usage professionnel.



Le kit de nettoyage MAX WeldClean est compatible avec les modèles de torche de soudage Flexlite TX de Kemppi suivants :

- 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.

Pour plus d'informations sur les torches de soudage Flexlite TX, reportez-vous au [Kemppi Userdoc](#).

Le kit de nettoyage MAX WeldClean est compatible avec les appareils de soudage Kemppi suivants :

- Minarc T 223 ACDC (pour plus d'informations, voir le [Kemppi Userdoc](#)).


Remarques importantes

Lire les instructions attentivement. Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, portez une attention particulière aux consignes de sécurité fournies avec l'équipement.

Les points qui requièrent une attention particulière afin de limiter les risques de dommages et de blessures corporelles sont signalés par ces symboles. Prière de lire attentivement ces instructions et de les respecter scrupuleusement.

 *Remarque : Information utile à l'utilisateur.*

 *Attention : Description d'une situation susceptible de provoquer des dommages à l'équipement ou au système.*

 *Avertissement : Description d'une situation potentiellement dangereuse, susceptible de provoquer des dommages corporels ou des blessures mortelles.*

Symboles Kemppi : [Userdoc](#).

AVERTISSEMENT

Malgré tous les efforts effectués pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, nous déclinons toute responsabilité quant aux erreurs ou omissions éventuelles. Kemppi se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, les caractéristiques du produit décrites ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.

1.1 A propos de l'équipement




Le kit de nettoyage MAX WeldClean de Kemppi contient un outil de nettoyage, un récipient pour le liquide de nettoyage et un flacon pulvérisateur à pression pour le liquide de neutralisation.

i *Les liquides de nettoyage et de neutralisation ne sont pas inclus dans le kit de nettoyage MAX WeldClean.*

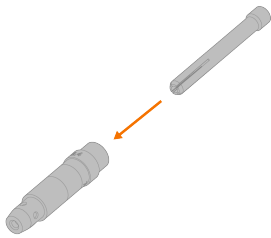
L'outil de nettoyage MAX WeldClean est disponible dans les tailles S (Standard) et L (Large).



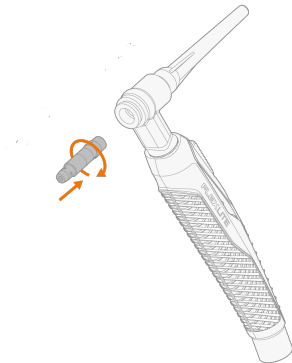
2. INSTALLATION

-  *Veillez à ce que l'équipement de soudage ne soit pas connecté au secteur ou que la torche de soudage ne soit pas raccordée au poste à souder à ce stade.*
-  *Protéger l'équipement de la pluie et des rayons directs du soleil.*
-  *Pour plus d'informations sur le raccordement de la torche Flexlite TX au poste à souder, reportez-vous au [Kemppt Userdoc](#).*

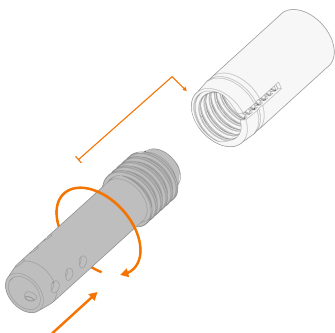
1. Installer la pince de serrage sur le corps de torche.



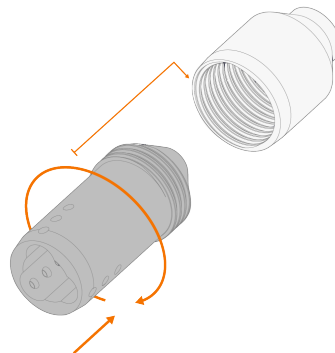
2. Installez l'ensemble du collier sur la torche et serrez-le en place.



3. Installez le manchon de brosse intérieur dans le manchon de brosse extérieur et serrez-le en place. Veillez à ce que le manchon de brosse interne soit entièrement inséré dans le manchon de brosse externe (aucun filetage de manchon n'est visible).

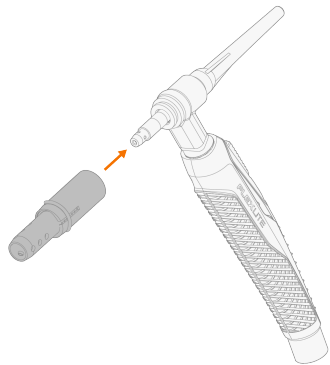


Taille S

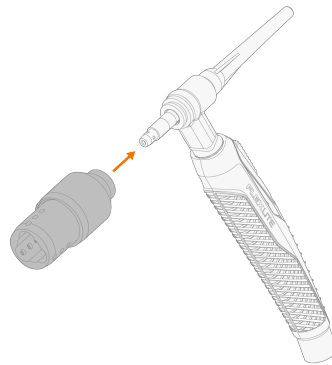


Taille L

4. Installer l'ensemble du manchon.

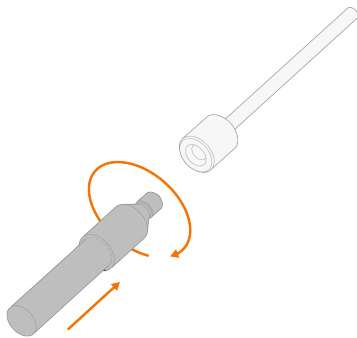


Taille S

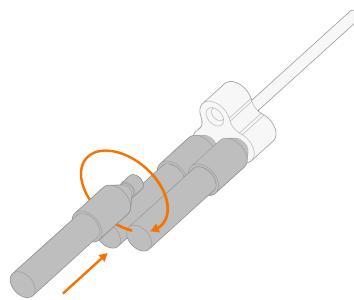


Taille L

5. Installer la brosse sur l'adaptateur de brosse et la serrer en place (il y a trois brosses dans la taille L).

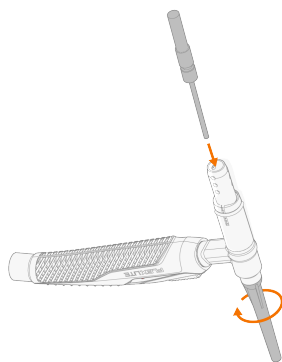


Taille S

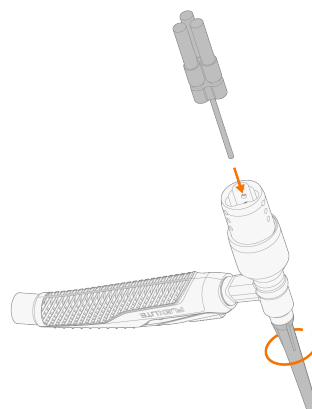


Taille L

6. Installer l'adaptateur de brosse et serrer le capuchon arrière pour le verrouiller en place.

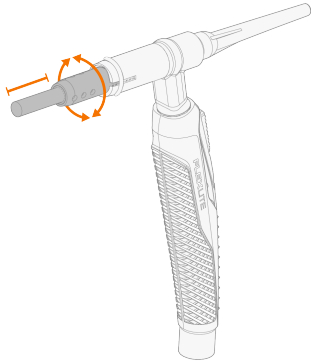


Taille S

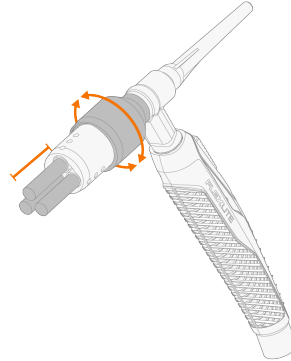


Taille L

7. Ajustez la longueur souhaitée de la brosse en tournant le manchon intérieur de la brosse pour la taille S et le manchon extérieur pour la taille L.



Taille S








Taille L




La longueur appropriée de la brosse dépend de l'application. En règle générale, il est conseillé d'utiliser une longueur relativement courte (5...10 mm). Cela permet de garantir une longueur suffisante pour que les poils puissent se plier dans toutes les zones requises, tout en évitant les imprécisions liées à une longueur excessive.

3. FONCTIONNEMENT

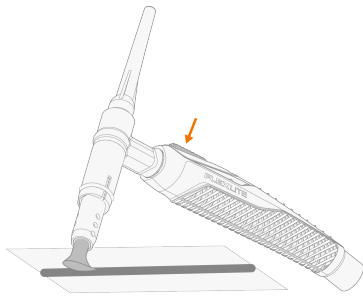
-  *Veillez à votre propre sécurité et à celle des autres personnes présentes sur le lieu de travail.*
-  *Veillez à une bonne ventilation et utilisez une protection respiratoire individuelle.*
-  *Portez des vêtements de protection appropriés, y compris une protection des yeux, du visage et des mains. Utilisez des gants de protection spécialement conçus pour la manipulation de produits chimiques, tels que les acides phosphoriques, et conformes à la norme EN ISO 374-1:2016. Respectez également les consignes de sécurité et les recommandations fournies par le fabricant des produits chimiques que vous utilisez.*
-  *Avant toute utilisation, vérifiez toujours que le câble de masse/la pince de masse et le câble secteur sont en bon état de fonctionnement. S'assurer que les connecteurs sont correctement serrés.*
-  *Choisissez le liquide de nettoyage (par exemple, 10...60 % d'acide phosphorique) et le liquide de neutralisation (par exemple, de l'eau) en fonction de l'application. Les liquides de nettoyage et de neutralisation ne sont pas inclus dans le kit de nettoyage MAX WeldClean.*

Pour nettoyer une soudure :

1. Fermer la vanne de gaz de protection.
2. S'assurer que le câble de masse est connecté à la poste à souder et à la pièce ouvrée.
3. Dans le dispositif de soudage, sélectionnez le procédé de nettoyage ou de polissage (pour plus d'informations, consultez le [Kemppi Userdoc](#)).
4. Régler le courant.
 -  *Le courant par défaut pour le nettoyage et le polissage est de 25 A. Avec l'outil de nettoyage de taille L, un bon point de départ pour trouver un courant adapté est de 50 A. En général, le courant est adapté lorsque le nettoyage est relativement rapide et que la formation de fumées est faible.*
5. Plongez la brosse dans le liquide de nettoyage. Veillez à ce que la brosse et la surface à nettoyer soient suffisamment humides tout au long du processus de nettoyage.



6. Appliquez la brosse sur la pièce ouvrée et amorcez le courant d'amorçage en appuyant sur l'interrupteur ON/OFF situé sur la poignée de la torche.



- i** Choisissez la technique de nettoyage en fonction de l'application. Une technique appropriée consiste à déplacer la brosse lentement d'avant en arrière dans un mouvement de peinture. Quelle que soit la technique choisie, veillez toujours à ce que la brosse ne se détache pas de la pièce ouvrée pendant le nettoyage.

7. Pour arrêter le nettoyage, coupez le courant et retirez la brosse de la pièce ouvrée.
8. Enfin, neutralisez la zone nettoyée avec le liquide de neutralisation et essuyez-la.



- i** Lavez et rincez soigneusement le matériel de nettoyage après utilisation afin d'éviter les dommages causés par l'acide et de conserver le matériel en bon état pour une utilisation ultérieure.

4. ENTRETIEN DE L'APPAREIL

 *Débranchez le poste à souder de l'alimentation secteur avant de manipuler les câbles électriques.*

- Vérifiez régulièrement que tous les composants sont bien fixés.
- Rincez la brosse de nettoyage à l'eau courante pour préserver la propreté et la réutilisation de l'appareil.

Pour toute réparation, contactez votre revendeur Kemppi.

 *Ne pas utiliser d'appareils de lavage à pression.*

Ateliers de réparation

Les ateliers de réparation de Kemppi effectuent l'entretien conformément au contrat de maintenance Kemppi.

Les principaux aspects de l'entretien par l'atelier de réparation sont les suivants :

- Nettoyage du poste à souder
- Vérification et entretien des outils de soudage
- Vérification des connecteurs et interrupteurs
- Vérification des connexions électriques
- Vérification du câble secteur et de la prise de courant.
- Réparation des pièces défectueuses et remplacement des composants défectueux
- Test d'entretien
- Test et étalonnage des valeurs de fonctionnement et de performance si nécessaire.

Trouvez l'atelier de réparation le plus proche sur le site Internet de Kemppi.

4.1 Mise au rebut




Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la directive DEEE 2012/19/UE relative à la mise au rebut d'équipements électriques ou électroniques, à la directive européenne 2011/65/UE relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, ainsi qu'à leur transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. Le propriétaire de l'équipement mis hors service doit s'informer sur les centres de collecte approuvés auprès des autorités locales ou d'un représentant Kemppi. Le respect de ces directives européennes contribue à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

Pour plus d'informations :



4.2 Recherche de pannes

 *Les problèmes et les causes possibles énumérés ne sont pas définitifs, mais suggèrent des situations typiques qui peuvent survenir lors de l'utilisation normale du système de soudage. Pour plus d'informations et d'assistance, contactez l'atelier de réparation Kemppi le plus proche.*

La torche surchauffe :

- Assurez-vous que le corps de torche est correctement raccordé.
- Assurez-vous que les paramètres se situent dans la plage de la torche. Si les différents composants de la torche ont des limites distinctes pour le courant maximum, la plus faible de ces limites est le courant maximum qui peut être utilisé.
- Veillez à utiliser les consommables et les pièces de rechange d'origine de Kemppi. Des pièces de rechange inadaptées peuvent également provoquer une surchauffe.
- Assurez-vous que les connecteurs sont propres, non endommagés et correctement fixés.

5. DONNÉES TECHNIQUES

MAX WeldClean	
Caractéristique	Valeur
Courant par défaut	Taille S : 25 A Taille L : 50 A
Plage températures d'utilisation	Ne s'applique pas aux liquides -20...+40 °C
Torches de soudage 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. CODES DE COMMANDE

Pour commander MAX WeldClean, consultez le site Kemppi.com.