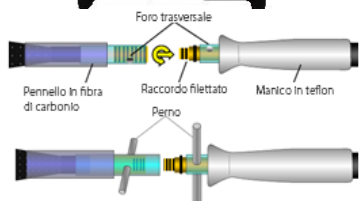


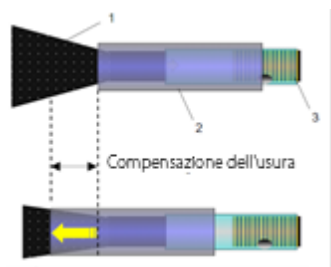


Messa in funzione

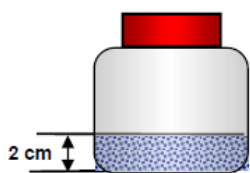
- Inserire i cavi di collegamento con presa isolante fissa di sicurezza, in base ai colori, nelle prese del dispositivo.
- **Nota:** le spine **si innestano automaticamente** e solo **premendo nuovamente è possibile staccarle di nuovo!**
- Collegare il cavo di rete alla presa, lasciare ancora spento il dispositivo e/o il selettore su "0".



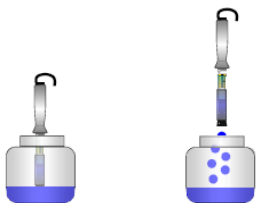
- Collegare il morsetto di messa a terra direttamente al pezzo.
- Selezionare il pennello in fibra di carbonio adatto, XL.
- collegare poi con il raccordo filettato M10 del manico in teflon.
- Avvitare correttamente in modo che non si presentino punti di bruciatura a causa della corrente molto elevata!



- L'involucro esterno in Teflon può essere spostato al fine di compensare l'usura delle fibre a seguito di bruciatura.
- Regolare l'involucro in modo che le fibre di carbonio sporgano di max. 10 mm; in questo modo si riuniscono le fibre morbide e si ottiene la massima potenza di pulizia!



- Scegliere l'elettrolita giusto specifico per il materiale.
- Utilizzare l'elettrolita CLEANER per la pulizia di cordoni di saldatura TIG leggermente appannati.
- Utilizzare l'elettrolita POLISHER per la lucidatura dei cordoni di saldatura o delle superfici.
- **Consiglio:** il POLISHER è viscoso ed esala meno vapore a causa della percentuale d'acqua ridotta!



- Aprire la scatola con l'elettrolita. Se necessario, perforare il sigillo in alluminio con un oggetto adatto; 2 piccoli fori sono sufficienti.
- Riempire il contenitore a bocca larga con attenzione fino alla tacca inferiore, al max. 2 cm, di elettrolita
- Non dimenticare di chiudere bene il contenitore dopo il lavoro o durante le pause.

Pulizia/lucidatura con il pennello

- Interruttore di rete su "ON".
- Selettore rotante sul livello Pulitura o Lucidatura .

Nota: qualora il LED di controllo verde non dovesse accendersi nonostante l'interruttore di rete sia su ON e sia acceso, con il selettore in posizione di Pulizia o Lucidatura, premere il termofusibile su di esso!

- Immergere il pennello nel contenitore a bocca larga e lasciare sgocciolare l'elettrolita in eccesso.
- Passare a questo punto con il pennello il più possibile verticale, a circa 90°, sulla superficie del pezzo.

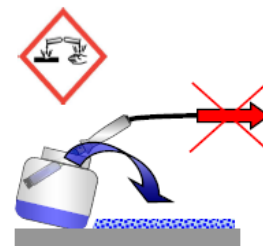
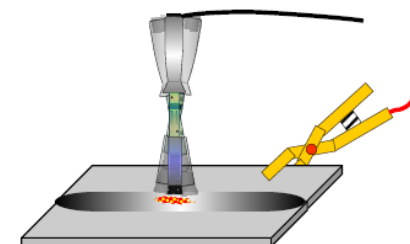
Nota: se il LED verde si accende ma non si rileva alcun funzionamento, pulire la filettatura tra il pennello e il manico!

- **Consiglio:** solo sulle punte delle fibre si generano gli archi voltaici importanti per la pulizia!
- Procedere lentamente con un lento movimento circolare
- **Attenzione:** immergere di frequente il pennello nel contenitore a bocca larga, mescolare più volte per pulire le fibre e raffreddare l'elettrodo!
- **Nota:** i nuovi pennelli si devono prima adattare e all'inizio producono leggermente schiuma e odori!

- **Attenzione:** la superficie del pezzo e i pennelli diventano molto caldi, ca. 200 °C; **pericolo di ustioni!**
- Risciacquare poi a fondo con acqua corrente utilizzando il nebulizzatore in dotazione.
- **Consiglio:** il lavaggio dovrebbe avvenire poco dopo la pulizia, quando la superficie è ancora calda; in questo modo il cordone di saldatura si asciuga da solo senza lasciare macchie!
- **Per la lucidatura, procedere esattamente come per la pulitura!**

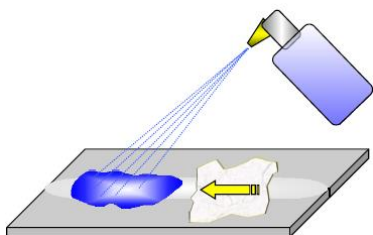
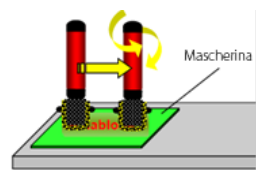
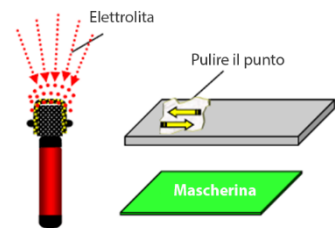
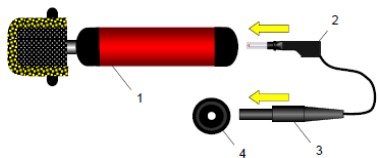
Attenzione: indossare indumenti di protezione adatti

- Occhiali protettivi (chiusi lateralmente)
- Guanti (CAT 3)
- Grembiule o camice
- Rimuovere subito i resti di elettrolita dalla postazione di lavoro e dal pavimento, in modo da non creare macchie
- Richiudere bene il contenitore dell'elettrolita
- Rispettare rigorosamente le schede tecniche di sicurezza



Marcatura

(kit di marcatura opzionale disponibile 814.0010.0)



- Tutte le superfici conduttrici di elettricità possono essere marcate in colore chiaro o scuro, l'alluminio solo in colore chiaro!
- A tale proposito è possibile realizzare da soli mascherine temporanee con stampanti di etichette e nastri di scrittura adatti, di altezza pari a 18, 24 o 36 mm e lunghezza a piacere.
- Presso di noi sono disponibili in tempi brevi mascherine permanenti.
- Selezionare dal nostro ampio assortimento l'elettrolita di marcatura adatto.
- Fissare un feltro bianco sull'elettrodo del manico di marcatura e fissarlo con un O-ring.
- Versare a questo punto alcune gocce di elettrolita sul feltro fino a quando non sia impregnato.
- Spostare l'interruttore del dispositivo su Pulizia per la marcatura scura e su Lucidatura per la marcatura chiara.
- **Attenzione:** utilizzare il cavo sottile in dotazione!
- Le mascherine permanenti possono essere riutilizzate fino a 5.000 volte.
- Realizziamo per voi mascherine personalizzate mediante il processo di esposizione in base ad un modello riproducibile.
- Bagnare la mascherina con acqua o elettrolita per semplificare il fissaggio sul pezzo da lavorare.
- Applicando solo una leggera pressione, procedere per 1-3 secondi lentamente con il manico di marcatura sulla mascherina.
- Procedere allo stesso modo con le mascherine temporanee.
- Attenzione a non passare con il punzone sui margini delle mascherine per non annerire la superficie.
- Togliere la mascherina sollevandola dal pezzo e lavare con acqua o pulire strofinando con Neutralyt.
- Asciugare strofinando con fazzoletti di carta.
- Pulire a fondo le mascherine con acqua.

Indicazione di sicurezza

I dispositivi sono abilitati all'uso per lavori a rischio elettrico elevato **S** e funzionano con un massimo di 12 =/~ Volt. Tuttavia può succedere che, in caso di contatto dell'elettrodo e contatto simultaneo con il pezzo in lavorazione, sia percepibile una tensione elettrica. Questo non costituisce comunque alcun pericolo e può essere evitato indossando dei guanti.

Istruzioni brevi

Pulizia, lucidatura e marcatura elettrochimica con un pennello grande in fibra di carbonio

EC-Clean 1000



Queste istruzioni brevi non sostituiscono le istruzioni per l'uso conformi alla norma CE!

Attenersi rigorosamente alle nostre schede tecniche di sicurezza relative agli elettroliti!

Versione dicembre 2017



Lorch Schweißtechnik GmbH
Im Anwänder 24-26
71549 Auenwald
+49 (0) 7191 503-0
info@lorch.eu