

CLINOX SURFACE



NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ

OBSAH:

1	PODMÍNKY POUŽITÍ PŘÍSTROJŮ CLINOX	3
2	VLASTNOSTI STROJE	6
3	BEZPEČNOST PRÁCE	8
4	PŘED PRACÍ S HOŘÁKEM.....	9
5	ČIŠTĚNÍ/LEŠTĚNÍ.....	17
6	ČIŠTĚNÍ A LEŠTĚNÍ MALÝCH ČÁSTÍ A VNITŘNÍCH ROHŮ.....	19
7	HOŘÁK DIP & WORK.....	23
8	ÚDRŽBA	25
9	SERVIS.....	25
10	LIKVIDACE ODPADU.....	26

1 PODMÍNKY POUŽITÍ PŘÍSTROJŮ CLINOX

Níže naleznete doporučené podmínky pro zapojení a používání přístrojů CLINOX.

Povrch určený k ošetření by měl být vždy uzemněn odpovídajícím zemnicím kabelem nepřetržitě připojeným k nejbližšímu distribučnímu panelu. Odpovídající krokosvorka kabelu by měla být připojena na ošetřované straně obrobku.

Provozovatel může případně uzemnit namísto samotného obrobku pracovní stůl, na kterém je obrobek umístěn. V takovém případě je ale doporučeno zkontrolovat, zda není obrobek pokryt ochrannými vrstvami v oblasti kontaktních míst s pracovním stolem.

Pokud není uzemnění obrobku možné, nedoporučuje se:

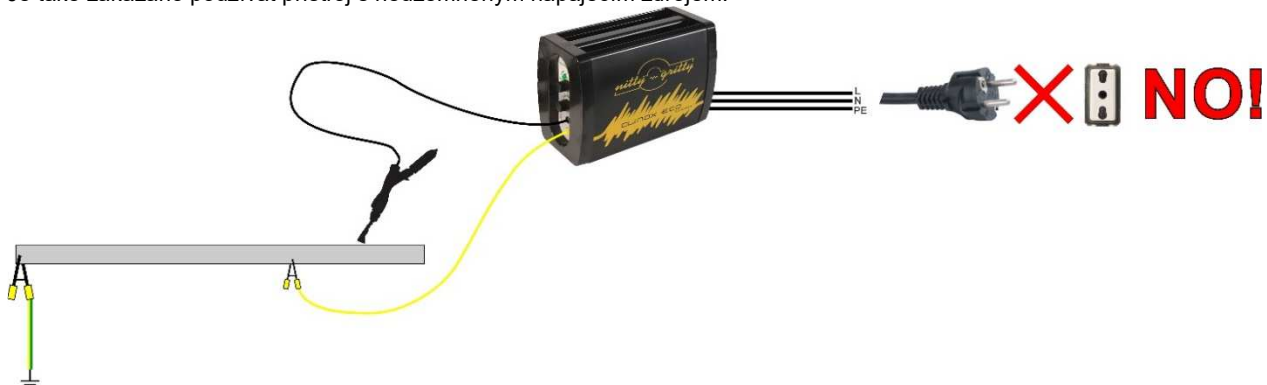
1. Ošetřovat jeden povrch více jak jedním přístrojem CLINOX.
2. Svařovat v případě, že je přístroj CLINOX připojen k obrobku zemnicím kabelem (i v případě, kdy je přístroj mimo provoz).

Přístroje CLINOX by měly být připojeny ke zdroji elektřiny prostřednictvím zásuvek ve zdi nebo panelu vhodného pro bezpečnostní zástrčku "F" (CEE7 / 7).



Aby byla zajištěna bezpečnost obsluhy a správná funkce přístroje, musí být zásuvka vždy uzemněna. Je zakázáno připojovat napájecí kabel k italským zásuvkám (zásuvky "L" - CEI 23-16 / VII).

Je také zakázáno používat přístroj s neuzemněným napájecím zdrojem.



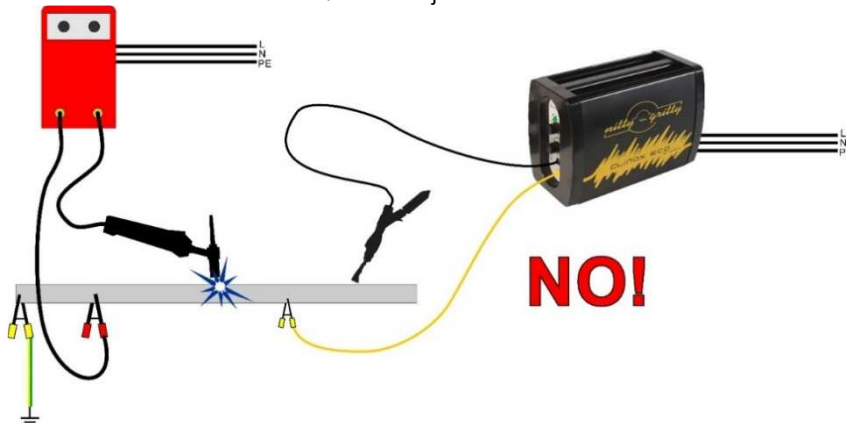
Po dokončení práce nebo během pracovních přestávek je vhodné odpojit zemnicí svorku přístroje CLINOX od obrobku/pracovní plochy.



Doporučujeme odpojit kabel ze zásuvky, pokud nebude přístroj používán delší dobu.

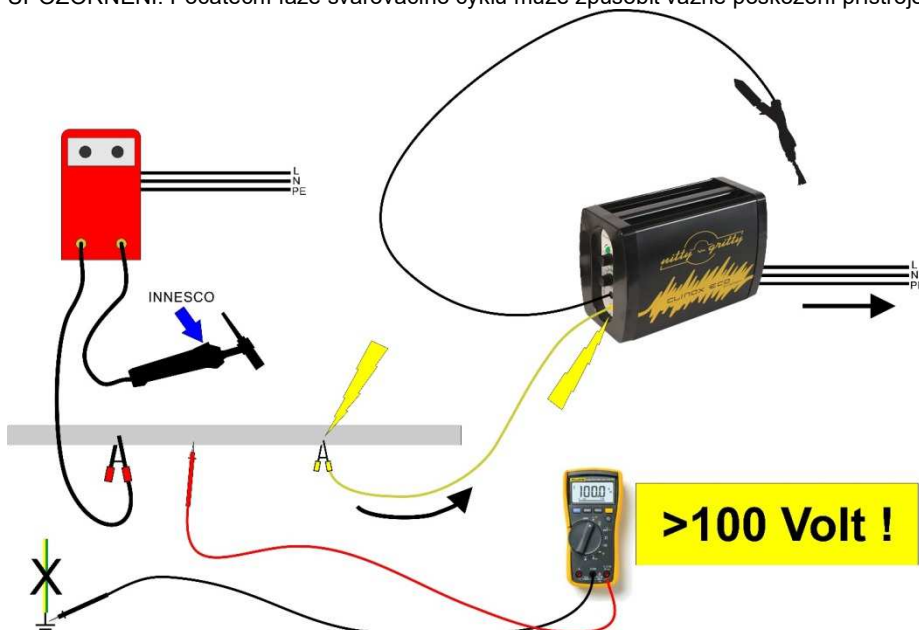
PRACOVNÍ PODMÍNKY V PŘÍPADĚ VYUŽÍVÁNÍ SOUČASNĚ SVÁŘECÍCH I MOŘÍCÍCH ZAŘÍZENÍ

Svařování současně s čištěním / leštěním je zakázáno.



Během jakéhokoliv svařování, odpojte zemnicí kabel od přístroje CLINOX.

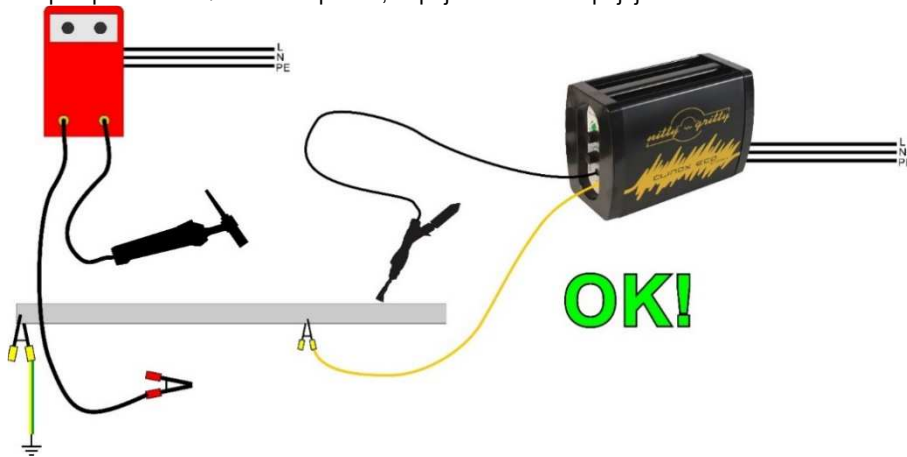
UPOZORNĚNÍ: Počáteční fáze svařovacího cyklu může způsobit vážné poškození přístroje CLINOX.



Během svařovacích operací, odpojte uzemnění spojující přístroj CLINOX s obrobkem.

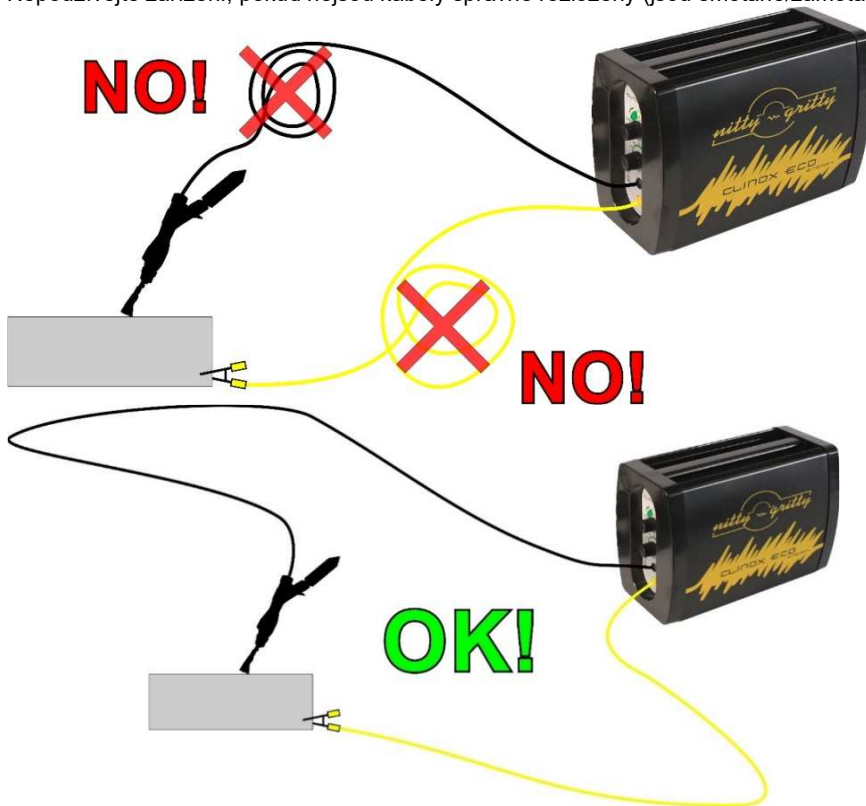


Naopak při mořících/leštících operacích, odpojte uzemnění spojující obrobek se svařovacím zařízením.



Další užitečné tipy:

Nepoužívejte zařízení, pokud nejsou kabely správně rozloženy (jsou smotané/zamotané).



**POZOR**

Před každou operací se strojem si pozorně přečtěte tento návod k obsluze.

Tento návod obsahuje informace ohledně skladování, přenášení, instalace, používání, kontroly a údržby stroje. Tento návod je nedílnou součástí stroje a musí být uchován po celou dobu životnosti stroje pro budoucí konzultace.

Výrobce zvolil jako úřední jazyk italštinu. Výrobce nezodpovídá za překlady do jiných jazyků, které přesně nevyjadřují význam italského originálu.

K dispozici Vám je zákaznické asistenční oddělení Nitty-Gritty (info@nitty-gritty.it) pro poskytování veškerých informací o marketingu a používání.

2 VLASTNOSTI STROJE

2.1 APLIKACE ZAŘÍZENÍ

CLINOX SURFACE je elektromechanické zařízení pro povrchovou úpravu nerezové oceli.

Zařízení bylo navrženo a vyrobeno:

- k odstranění oxidů a zbarvení způsobených tepelným ovlivněním (způsobených např. při svařování) ze všech typů nerezových materiálů;
- k leštění svarů na nerezové oceli;
- ke značení povrchů z nerezové oceli (na objednávku).

**POZOR**

Ve výjimečných případech mohou po použití kapaliny (např. AISI 430) vystoupit na mimořádně citlivé oceli bílé skvrny. Jestli si nejste jisti typem oceli, proveďte test na vzorku nebo se informujte u prodejce zařízení, případně výrobce (info@nitty-gritty.it).

Výrobce nenese odpovědnost za jakékoli následky nesprávného používání svých výrobků, jako například:

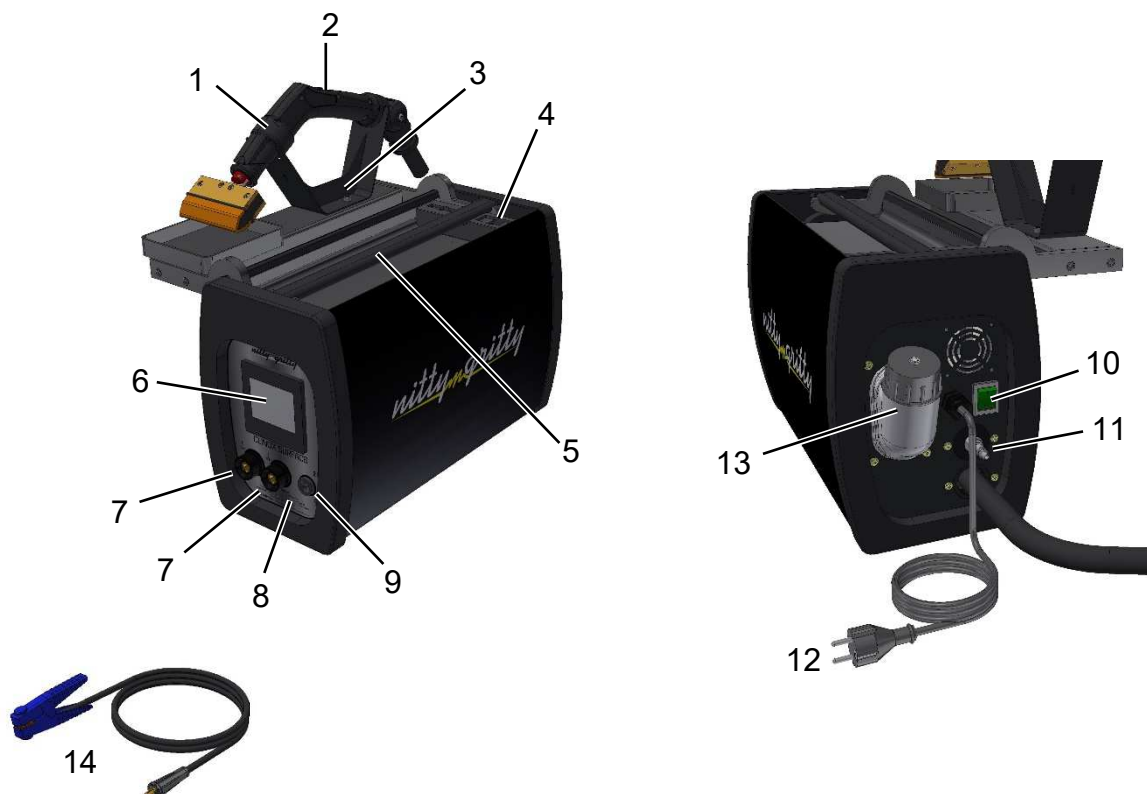
- nesprávné používání zařízení nebo jeho používání neškoleným personálem;
- použití v rozporu s referenčními normami;
- nesprávná instalace;
- nevhodné napájení;
- závažné nedostatky v údržbě;
- neoprávněné modifikace zařízení a neprofesní opravy;
- používání neoriginálních náhradních dílů nebo náhradních dílů nespecifikovaných jako vhodné pro tento model;
- používání nedoporučených kapalin od výrobce nebo nespecifikovaných pro tento model;
- úplné nebo částečné nedodržení pokynů v tomto návodu;
- neočekávané události;
- a jakékoli jiné nesprávné použití.

2.2 TECHNICKÁ DATA

Model:	CLINOX SURFACE	Napětí na elektrodě:	6-28 V AC/DC
Napájecí napětí:	Viz přední panel stroje	Krytí:	IP20
Soustava:	jedna fáze + neutrál + země	Hlučnost:	<10 dB (A)
Výkon:	1600 W	Objem nádržky:	1,8 L
Frekvence:	50/60 Hz	Hmotnost (bez náplně):	20 kg
Proudový výkon:	max 63A	Rozměry:	230x315x545 mm

2.3 HLAVNÍ ČÁSTI STROJE

- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1. Hořák | 8. Technická data |
| 2. Přepínač: ON/OFF | 9. Pomocný výstup (pro ruční hořák) |
| 3. Odkládací držák | 10. Hlavní vypínač (O/I) |
| 4. Nástroj pro montáž ochranného návleku | 11. Konektor pro připojení kompresoru |
| 5. Madlo | 12. Síťový kabel |
| 6. Dotykový ovládací displej | 13. Nádržka |
| 7. Konektory pro připojení zemnicího kabelu | 14. Zemnicí kabel s kleštěmi |



2.4 PŘENÁŠENÍ A SKLADOVÁNÍ

• Přenášení

Stroj lze ručně přenášet uchycením za madlo (5), které je na horní straně stroje. Údaje o rozměrech a hmotnosti stroje naleznete v odstavci 2.2 TECHNICKÁ DATA. Při přemísťování stroje se strojem netřeste ani jej neotáčejte, aby nedošlo k úniku zbývající kapaliny v nádržce.

VELMI DŮLEŽITÉ

V případě nutnosti odeslání stroje na opravu do asistenčního centra společnosti NITTY-GRITTY je nutné úplně vyprázdnit elektrolytický roztok z nádržky, a to otočením stroje vzhůru nohama.

Výrobce nenese odpovědnost za škody nebo úrazy způsobené únikem kapaliny z nádržky během přemísťování nebo transportu.

• Skladování

Stroj musí být umístěn na suchém a bezpečném místě, aby nedošlo k poškození jeho elektrických součástí. Před uskladněním stroje na delší dobu (14 dnů a déle), úplně vypusťte nádržku.

3 BEZPEČNOST PRÁCE



Přístroj je konstruován v souladu se zavedenými bezpečnostními normami EU a nese označení CE.

CLINOX SURFACE je zařízení pro povrchové čištění nerezové oceli a lze jej používat s vysokou mírou bezpečnosti za předpokladu, že jsou dodrženy všechny bezpečnostní normy, zdravý rozum, pokyny výrobce a zavedená legislativa. Je proto nezbytné, aby bezpečnostní manažer zajistil, že si jeho zaměstnanci přečtou tento návod před jakoukoliv pracovní operací.

3.1 OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY

Používání tohoto zařízení vyžaduje používat osobní ochranné prostředky jako jsou:

- ochranné rukavice;
- ochranné brýle;
- filtrační maska (při absenci systému pro odsávání kouře).

Práce prováděná tímto zařízením musí být prováděna v dobře větraných prostorách, aby se zabránilo vystavení obsluhy výparům, které mohou vzniknout během pracovního procesu. Pokud stroj používáte uvnitř a / nebo pomocí ručního hořáku (23), musí být na pracovišti dostatečný sací systém.

BRILL BOMAR → čistící & leštící roztok



PREVENCE POPÁLENÍ

Během pracovního procesu mohou obě součásti zapojené do procesu spolu s hořákem dosahovat vysokých teplot.

Noste ochranné rukavice.



ELEKTROLYTICKÉ ROZTOKY

Chcete-li pracovat s tímto přístrojem, musíte používat elektrolytické roztoky s názvem BOMAR. Tyto produkty mohou být pro oči nebo kůži žíravé nebo dráždivé.



Vhodné ochranné prostředky jako rukavice, brýle a bezpečnostní oděvy musí být používány během práce se strojem, aby se zabránilo přímému kontaktu s roztoky.



Nepoužívejte produkty, které se liší od produktů uvedených v tomto návodu (v případě použití jiných produktů bude jakákoli záruka zrušena), a navíc se nesmí mísit s jinými produkty. Elektrolyty uchovávejte na bezpečném místě a v původním obalu.



V případě náhodného kontaktu s očima nebo pokožkou nebo požití dodržujte pokyny uvedené na bezpečnostních listech produktů. Je možné požadovat kopii bezpečnostního listu na:

NITTY-GRITTY

Tel.: +39 059 785210

E-mail: info@nitty-gritty.it

Dostupné elektrolyty:

NEUTRAL BOMAR → čistící roztok

TIG BOMAR → čistící roztok

BRILL BOMAR → čistící & leštící roztok

Pro další informace:

WWW.NITTY-GRITTY.IT



TOXICKÉ VÝPARY

Zajistěte dobré větrání!

Obvykle se během pracovních procesů vytvářejí toxické výpary: učinite preventivní opatření, aby se zabránilo vystavování obsluhy nebo jiných osob nebezpečí. **Toto zařízení je vybaveno integrovaným systémem odvodu výparů, který se spustí automaticky při zapnutí stroje.**

Aby bylo zařízení pro snižování výparů během pracovního procesu aktivní, je nutné stroj připojit k systému se stlačeným vzduchem.

Použití ručního hořáku (23) vylučuje používat integrovaný systém výparů: v takovém případě je třeba stroj používat s dostatečným externím sacím systémem. Při absenci nebo neschopnosti poskytnout pracovní stanici systém odvodu kouře, můžete použít vhodnou filtrační masku pro daný typ použitého elektrolytu (FFP2, FFP1.....).

- FFP2 (Tig Bomar, Brill Bomar)
- FFP1 (Neutral Bomar)

ELEKTRICKÝ ŠOK

Všechny elektrické šoky jsou potenciálně smrtelné. Nepoužívejte stroj na vlhkých místech. Nikdy se nedotýkejte živých oblastí. I v případě lehkého pocitu elektrického šoku zastavte čištění a dále stroj nepoužívejte, dokud není problém nalezen a řešen kvalifikovaným personálem. Pravidelně kontrolujte napájecí kabel: jestliže je obal napájecího kabelu poškozen nebo je prasklý, okamžitě jej vyměňte. **Údržba elektrických součástí musí být prováděna pouze po odpojení stroje ze sítě.**

Veškerou údržbu elektrických součástí smí provádět pouze kvalifikovaný personál. Vadné části přístroje vždy vyměňujte za originální náhradní díly.



3.2 OCHRANNÁ ZAŘÍZENÍ

TEPELNÁ OCHRANA

Jednotka je chráněna speciálním zařízením, které začne pracovat v případě náhodného přehřátí invertoru. Po zásahu tohoto zařízení, stroj automaticky přestane pracovat. Pokud je teplota invertoru opět v normálních hodnotách, jednotka automaticky spustí dodávání elektrické energie.

OCHRANA PROTI ZKRATŮM

CLINOX SURFACE je vybaven ochranným zařízením proti zkratům mezi hořákem a pracovním místem. Při práci na maximální proud a přetečení kapaliny může dojít k časté aktivaci ochrany proti zkratu. Pokud k tomu dojde, doporučujeme pracovat s nižším proudem nebo snížit tok tekutiny přepnutím na ruční regulaci průtoku.

3.3 DALŠÍ RIZIKA

Při používání tohoto zařízení je výskyt dalších rizik extrémně nízký v souladu s kapitolou 3.1 OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY a s pracovními instrukcemi vysvětlenými v tomto návodu.

Existují však další rizika související s vysokou teplotou dosažená elektrodou, možným kontaktem s roztoky elektrolytu a potenciálním vystavením obsluhy možným škodlivým výparům vznikajícím během pracovního procesu. Proto doporučujeme používat osobní ochranné prostředky uvedené v kapitole 3.1 OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY.

4 PŘED PRACÍ S HOŘÁKEM



Neodkládejte hořák volně na stroj.

Odkládejte jej do příslušného držáku.

4.1 SESTAVA DRŽÁKU HOŘÁKU

1. Přišroubujte plastové podpěry k podkladu čtyřmi šrouby M6x20 pomocí 5mm imbusového klíče.
2. Přišroubujte držák hořáku k podkladu dvěma šrouby M6x20 pomocí 5mm imbusového klíče.
3. Připevněte misku k podkladu.
4. Zahákněte celou sestavu ke stroji.



4.2 INSTALACE HROTU A ŠTĚTCE

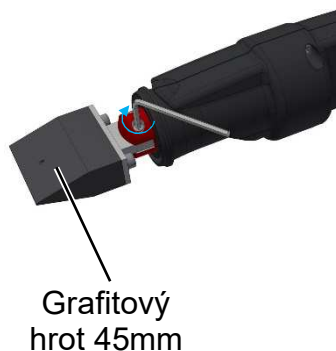


POZOR: pod hrotem v souladu s otvorem, ze kterého vychází elektrolytický roztok, musí být umístěn malý o-kroužek.



4.2.1 HROT

1. Odšroubujte šroub umístěný na hořáku pomocí 2,5mm imbusového klíče.
2. Nasadte hrot na hořák a upevněte jej 2 šrouby.



4.2.2 ŠTĚTEC

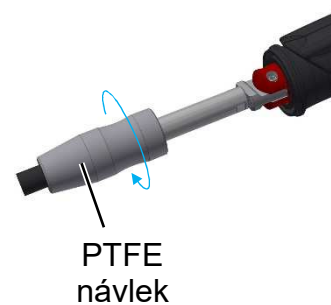
1. Nasadte závitový adaptér na hořák a upevněte jej šroubem.
2. Našroubujte štětec na adaptér.
3. Našroubujte PTFE pouzdro na hořák, abyste mohli regulovat délku štětce.

POZNÁMKY:

- **Správné používání štětce**

Štětec je ideální používat na místa, kde je obtížný dosah hrotem (např.: vnitřní rohy).

Vlákna štětce lze vysunout maximálně na 15 mm. Otáčejte návlekm, abyste dosáhli správné délky uhlíkových vláken.



4.3 INSTALACE NÁVLEKU

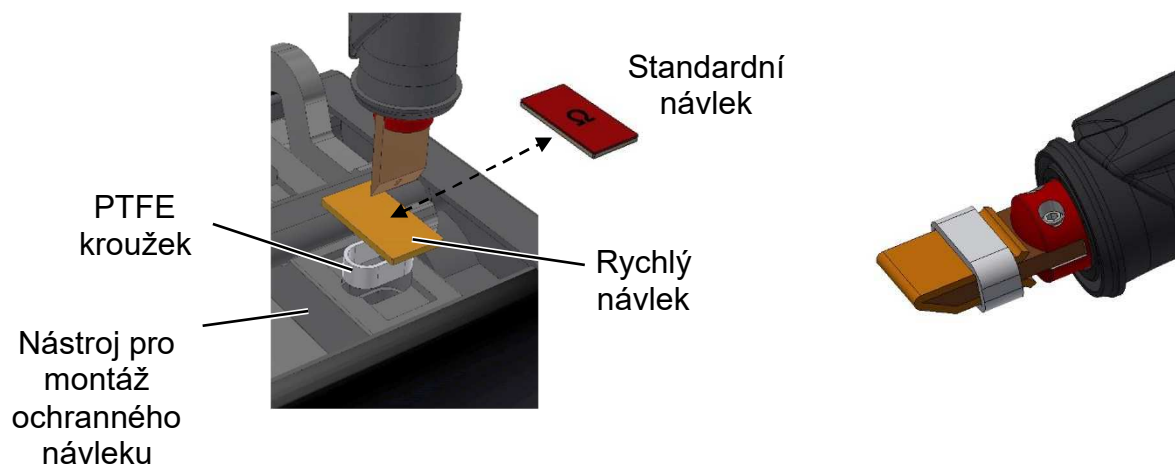


POZOR: Po instalaci je štětec připraven k používání. Před prací se na hroty musí nasadit návleky.

Návleky jsou vyrobeny ze speciálních materiálů odolných proti kyselinám a vysokým teplotám

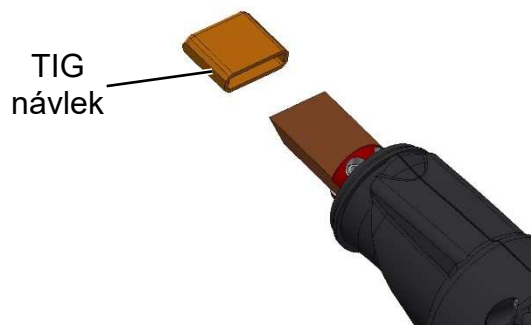
4.3.1 STANDARDNÍ/RYCHLÝ NÁVLEK

1. Nasadíte PTFE kroužek do nástroje pro montáž ochranného návleku.
2. Položte návlek na PTFE kroužek.
3. Položte hrot hořáku na střed návleku, tak aby hrot hořáku byl zároveň i uprostřed kroužku pod návlekiem, a zatlačte hrotem směrem dolů, tak aby hrot a návlek zapadly do PTFE kroužku.
4. Vyjměte hořák z nástroje pro montáž ochranného návleku.



4.3.2 TIG NÁVLEK

Pro instalaci dejte návlek přes hrot.



4.3.3 VELKÝ NÁVLEK - 45MM

1. Dejte velký návlek na 45mm grafitový hrot, tak aby byl celý pokrytý návlekiem.
2. Pomocí o-kroužku připevněte velký návlek ke hrotu.

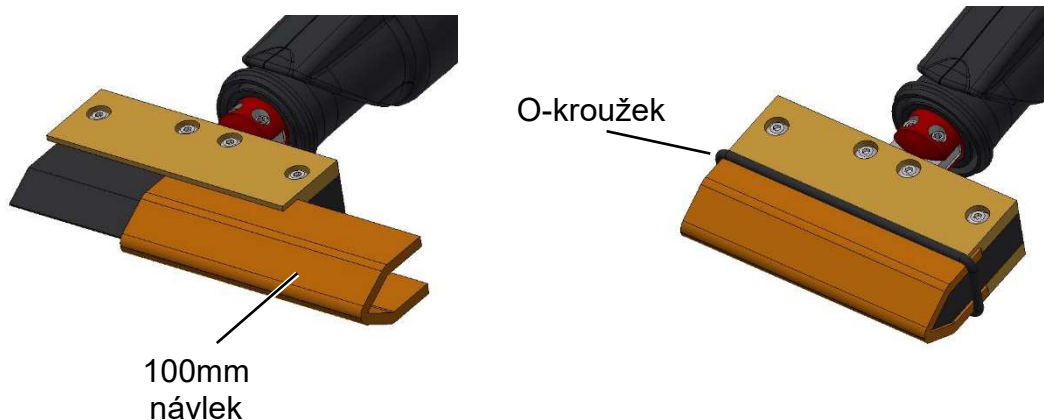
POZOR: Velký návlek musí pokrývat kompletně celý 45mm grafitový hrot. Jinak by mohlo dojít ke zkratu v důsledku kontaktu mezi nezakrytou částí grafitového hrotu a místa, které má být čištěno.



4.3.4 POVRCHOVÝ NÁVLEK - 100MM

1. Dejte 100mm návlek do jeho sedla na 100mm grafitový hrot. Návlek musí kompletně pokrýt celý hrot.
2. Pomocí o-kroužku připevněte návlek ke hrotu.


POZOR: 100mm návlek musí pokrývat kompletně celý 100mm grafitový hrot. Jinak by mohlo dojít ke zkratu v důsledku kontaktu mezi nezakrytou částí grafitového hrotu a místa, které má být čištěno.



4.4 PŘÍSLUŠENSTVÍ K VELKÉMU HOŘÁKU

CLXTIG000156 Hrot z wolframové oceli Standard		CLXTIG002565.10 BOND FAST Návlek (sada 10)		CLXTIG000756 Hrot velký grafit 1pz-45mm		CLXTIG002541.05 BOND BIG návlek (sada 5+1)	
CLXTIGB035 Hrot velký grafit 1pz-100mm SURFACE		CLXTIG002598 BOND 100mm pro SURFACE		CLX002048 O-kroužek 100mm pro hrot velký SURFACE			
CLXTIGB030 Adaptér PRO/POWER se závitem		CLXTIGB045 Štětce CLINOX SURFACE bez pouzdra + závit		CLXTIGB046 Pouzdro pro štětce SURFACE			
CLX004094 Kabel 4 m		CLX004095 Kabel 8 m		CLX004096 Rukojeť			
CLXTIG002508.04 BOMAR BRILL nad 50% 4x1,5l		CLXTIG002520.04 BOMAR TIG 4x1.5l		CLXTIG002504.04 BOMAR NEUTRAL 4x1.5 l		ESXFIT000001.06 INOX FIT neutralizátor a odmašťovač 6x1l +1x rozprašovač	

4.4.1 PŘISLUŠENSTVÍ KE ZNAČENÍ

CLXMKGKIT001 ALF-INOX MARKING KIT <ul style="list-style-type: none"> • Rukojeť • Hrot ke značení 35x10 mm • Držák rukojeti • 20x plstěný návlék pro hroty 35x10 mm • 5x o-kroužek • Napájecí kabel • 100 ml značkovacího elektrolytu INOX • 100 ml erozního elektrolytu INOX 	
--	---

4.4.2 STARTOVACÍ BALÍČEK – SURFACE

BRILL NGSTRSURFACE1	Sada startovací SURFACE - 3x1,5L BRILL BOMAR + 5 podložek 100mm + 1 O-kroužek + 1 L FIT	
TIG NGSTRSURFACE2	Sada startovací SURFACE - 3x1,5L TIG BOMAR + 5 podložek 100mm + 1 O-kroužek + 1 L FIT	
NEUTRAL NGSTRSURFACE3	Sada startovací SURFACE - 3x1,5L NEUTRAL BOMAR + 5 podložek 100mm + 1 O-kroužek + 1 L FIT	

4.5 NAPLNĚNÍ NÁDRŽKY

POZOR: používejte vhodné ochranné prostředky, jako jsou rukavice a brýle, při práci se strojem (viz kapitola 3 BEZPEČNOST PRÁCE).

POZOR: nepoužívejte roztoky, které jsou odlišné od roztoků uvedených v tomto návodu k obsluze, a ani je nemíchejte s jinými roztoky. V případě použití jiných roztoků bude zrušena záruka.

Pokud je zařízení odpojeno od zdroje napájení:

1. Odšroubujte víčko nádrže a naplňte nádržku do maxima.
2. Zašroubujte zpět víčko nádrže.



POZOR:

Když je vypočítán elektrolytický roztok, stroj se zastaví a rozsvítí se varovná LED na PLC panelu. V tomto případě je nezbytné nejprve doplnit nádržku a následně zapnout stroj.

4.6 PŘIPOJENÍ KOMPRESORU

Při používání hořáku je nutné připojit stroj ke kompresoru pro aktivaci systému snižování škodlivých výparů, které mohou vzniknout během pracovního procesu.

Připojte vzduchovou hadičku k rychlospojce na zadním panelu stroje.

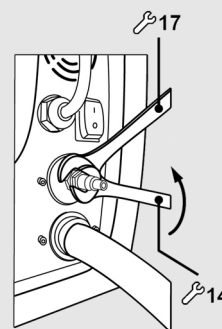
Aktivace systému snižování škodlivých výparů je automatická, zapne se tehdy, kdy zapnete hořák.

Výměna rychlospojky

1. Odšroubujte rychlospojku pomocí dvou klíčů (17 mm a 14 mm), klíčem 17 mm zajistíte rychlospojku proti pohybu.
2. Těsnící páskou zajistíte utěsnění nové rychlospojky, pak ji stejnými klíči našroubujte zpět.

POZOR

Pokud při výměně rychlospojky použijete jenom jeden klíč, můžete poškodit hadičku uvnitř stroje.



4.7 ELEKTRICKÉ PŘIPOJENÍ

Před připojením se ujistěte že:

- Zemnící kabel je připojen;
- Systém je v souladu s kapacitou jednotky;
- Existují ochranné prostředky proti všem nadproudům v případě přetížení nebo zkratů;
- Existují automatické odpojení podle typu uzemnění, aby nedošlo k nepřímému kontaktu;
- Elektrické kabely, zásuvky a vidlice jsou v dobrém technickém stavu.

Pak tedy přejděte k elektrické instalaci:

1. Připojte koncovku zemního kabelu do terminálu na předním panelu stroje.
2. **Připojte kleště zemního kabelu k obrobku z nerezové oceli.**
3. Zapojte konektor napájecího kabelu do sítě v souladu s platnými právními předpisy, s odkazem na jmenovité napětí uvedené na předním panelu stroje.



4.8 PRACOVNÍ POLOHA

Udržujte čistou pracovní plochu.

Stroj musí být uchováván na suchém a bezpečném místě.

Musí být poskytováno dobré odvětrávání! Zabraňte tomu, aby obsluha nebo jiné osoby v blízkém okolí nebyly vystaveny škodlivým výparům.



Pokyny pro zabránění poškození zařízení:

- Síťové napětí musí odpovídat hodnotě, která je uvedena v technických datech stroje.
- Povrch, který je třeba ošetřit, by měl být uzemněn pomocí kabelu odpovídajících rozměrů.
- Po ošetření nebo během pracovních přestávek se doporučuje odpojit zemní kleště od obrobku nebo od pracovního povrchu.

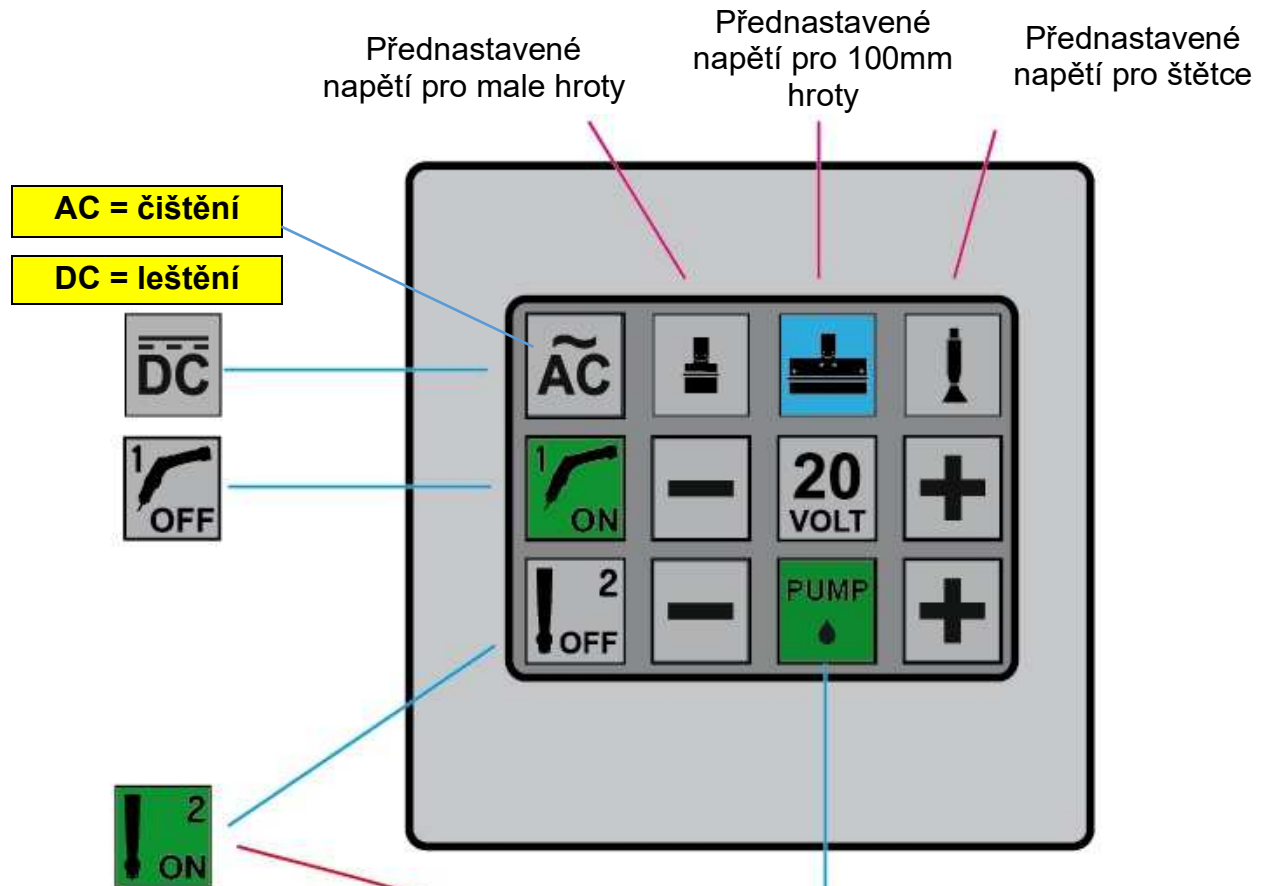
Pracovní prostředí, ve kterém jsou přítomny jak svařecí stanice, tak i mořicí stanice

- Nesvařujte a nečistěte / neleštěte současně na stejném obrobku.
- Během svařovacího procesu odpojte ze stroje zemní kabel.

VAROVÁNÍ: Pokud obsluha přepne na svařování, zatímco jsou oba zemní kabely připojeny k pracovní ploše, mohou se poškodit elektrické komponenty stroje, i když se svařovací hořák nedotýká svařence.

V tomto případě by mohly být vnitřní součásti stroje zasaženy 100V vysokým indukovaným napětím.

4.9 DISPLEJ



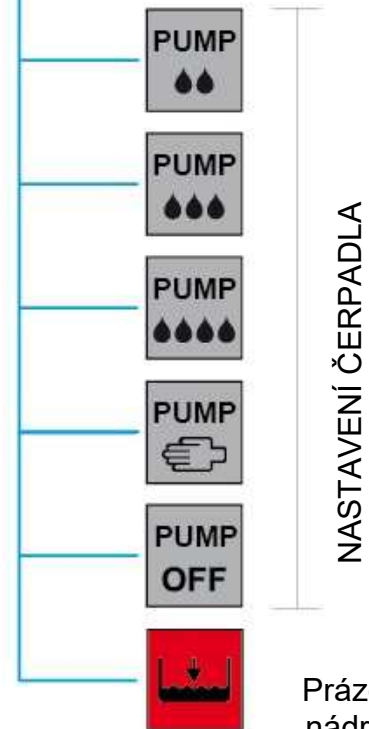
Pomocný výstup je aktivní, pokud:

- hořák N°1 je připojený (*) nebo
- když je zapnuté toto tlačítko.



Zásuvky pro ruční hořáky:

- Malý hořák
- Dip&work hořák



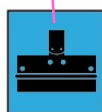
POZNÁMKA (*): Když je připojený hořák, tak je možné používat také ruční hořák, ale v tomto případě je výkon sdílený mezi oběma hořáky.
 Je také možné pracovat na dvou různých obrobcích ve stejný čas; v tomto případě je potřeba použít druhý zemnicí kabel.

4.9.1 NASTAVENÍ VÝKONU

Přednastavené
napětí pro malé
hroty 28V



Přednastavené napětí
pro 100mm hroty 18V



Přednastavené
napětí pro štětce
10V

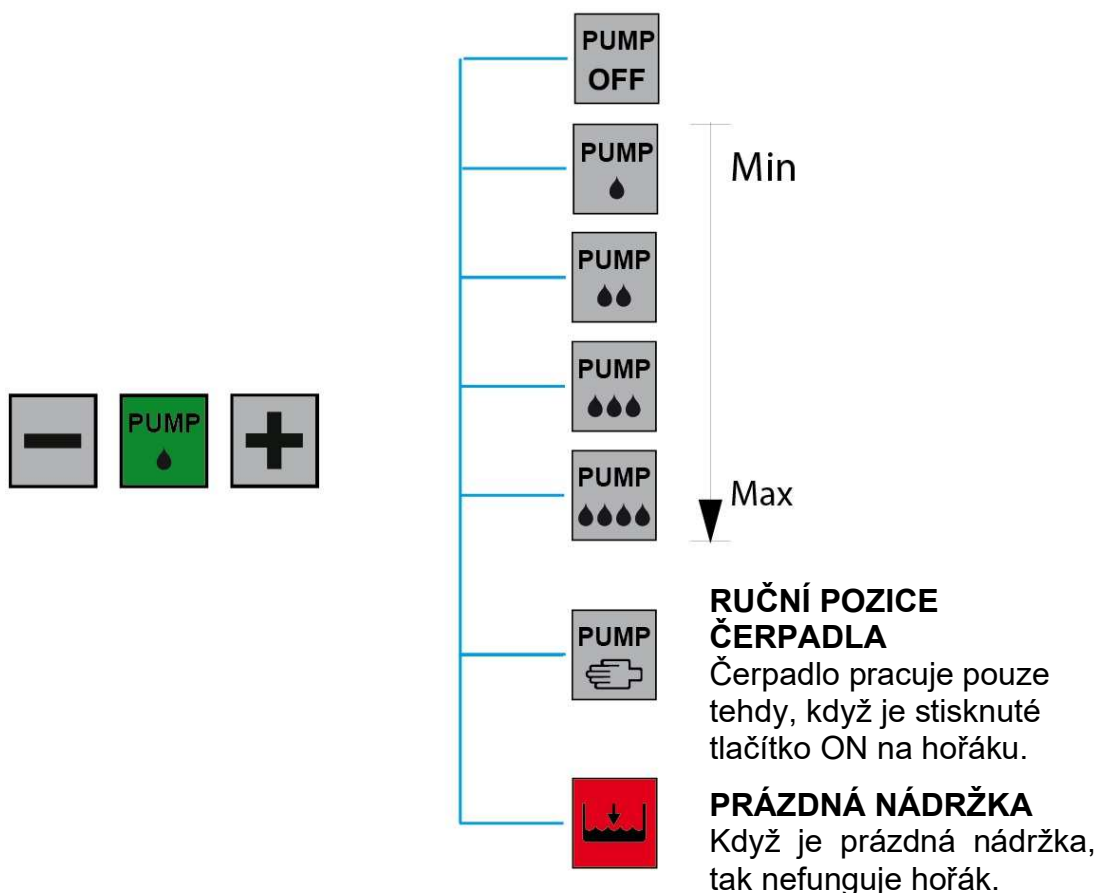


Napětí lze nastavit pomocí tlačítek (-) a (+) – jedno stiknutí tlačítka = 2 volty.
 Napětí lze nastavit i tak, že zmáčknete tlačítko s hodnotou napětí; zobrazí se klávesnice a následně lze napsat požadovanou hodnotu napětí.
(Napětí lze nastavit pouze s krokem 2 V od 6V do 28V: Příklad: 20V - 22V ...)

4.9.2 NASTAVENÍ ČERPADLA



POZOR: čerpadlo stroje je testováno speciálním roztokem. Před prvním spuštěním stroje ověřte, zda v nádržce nezůstal zbytek testovacího roztoku. Roztok nechte vytékat 1-2 minuty a až potom můžete zahájit čištění.

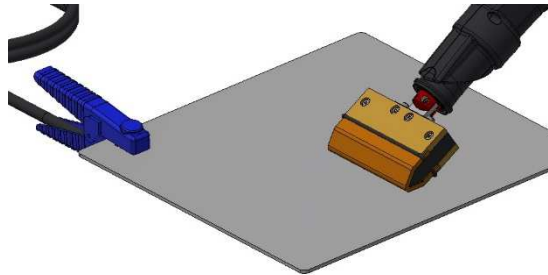


5 ČIŠTĚNÍ/LEŠTĚNÍ

1. Zkontrolujte elektrické připojení (**kapitola 3.6**) a připojte zemní kabel k obrobku.
2. Připojte stroj ke kompresoru (**kapitola 3.5**).
3. Zapněte stroj hlavním vypínačem.
4. Na displeji vyberte pracovní proces:
 - AC = ČIŠTĚNÍ
 - DC = LEŠTĚNÍ
5. Zvolte pracovní výkon: viz kapitola 3.7.1. Tento výběr závisí na rozměrech hrotu/štetce a používaném elektrolytickém roztoku.
V případě pochybností vyzkoušejte předběžný test na vzorku nebo kontaktujte zákaznické asistenční oddělení Nitty-Gritty (info@nitty-gritty.it).
6. Zvolte průtok čerpadla: viz kapitola 3.7.2
Pozor:
 - Velké hroty obvykle vyžadují větší množství elektrolytického roztoku, aby pracovaly správným způsobem.
 - Leštění vyžaduje větší množství elektrolytického roztoku než čištění.
7. Stiskněte tlačítko ON na hořáku k zajištění stabilního napětí na vložce/štetci.

8. Elektrolytický roztok vytéká z hrotu/štětce a navlhčuje návlek/štětec; to už lze začít s operacemi čištění/leštění.
Poznámka: Při ručním nastavení čerpadla elektrolytický roztok vytéká pouze opakovaným zmáčknutí tlačítka ON na hořáku.
9. Položte návlek nebo štětec navlhčený roztokem na čištěný/leštěný předmět. Posunujte návlek/štětec s tlakem po povrchu, dokud nebude zcela vyčištěn/vyleštěn.

POZOR: návlek/štětec musí být vždy nasáklý elektrolytickým roztokem, jinak se sníží jeho životnost (vyměňte návlek kdykoli, když je spálený nebo jinak poškozený).
Nikdy nepoužívejte hrot bez příslušného návleku.

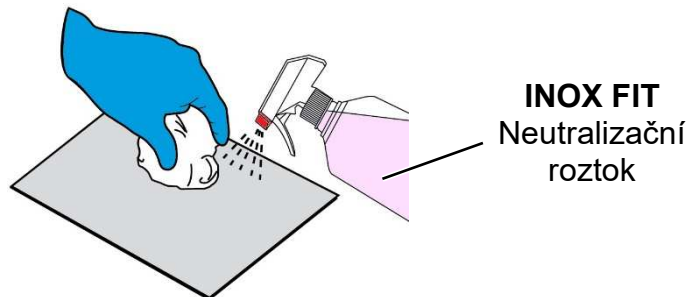


5.1 PO ČIŠTĚNÍ/LEŠTĚNÍ

1. Odložte hořák na jeho odkládací držák.
2. Odpojte zemní svorku z čištěného předmětu.

VELMI DŮLEŽITÉ (pro optimální výsledky)

3. Po dokončení práce rychle odstraňte z obrobku zbývající elektrolyt. Pokud tak neučiníte, objeví se na obrobku bílé skvrny, které půjdou odstranit jedině opakováním procesu čištění.
4. **Nastříkejte na povrch neutralizační roztok INOX FIT, aby se neutralizoval zbytkový elektrolyt.**
5. Otřete povrch hadříkem z mikrovlákna namočeným v čisté vodě.
6. Otřete povrch suchým hadříkem z mikrovlákna.



5.2 VYPNUTÍ STROJE

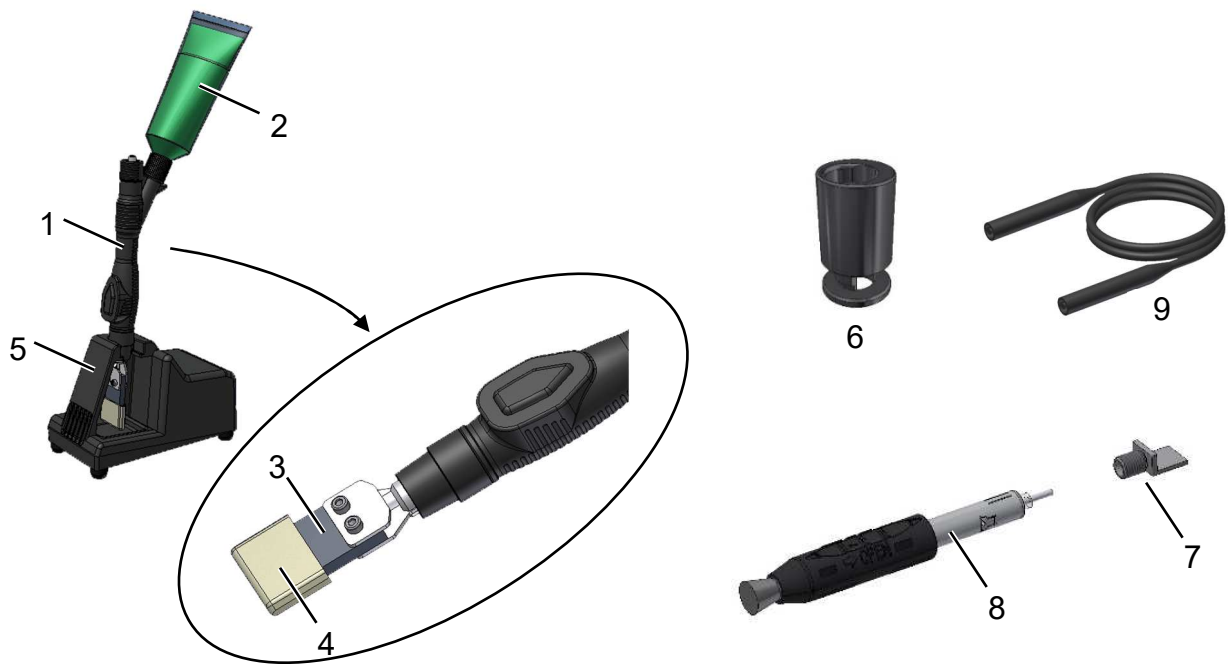
1. Vypněte stroj hlavním vypínačem (pozice "O").
2. Odpojte síťový kabel ze zásuvky.
3. Proveďte údržbu stroje (*kapitola 7*).

6 ČIŠTĚNÍ A LEŠTĚNÍ MALÝCH ČÁSTÍ A VNITŘNÍCH ROHŮ

Pro čištění a leštění vnitřních rohů a malých částí, které jsou hůře přístupné, výrobce nabízí speciální příslušenství tzv. **Clean & Brill Kit**.

Hlavní části Clean & Brill Kit:

- | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| 1. Mini hořák | 6. Rozšíření pro držák hořáku |
| 2. Elektrolytické roztoky – 100ml | 7. Závitový adaptér pro štětec |
| 3. Grafitový hrot | 8. Štětec Clinox |
| 4. TIG bond návlek | 9. Napájecí kabel pro mini hořák |
| 5. Držák mini hořáku | |

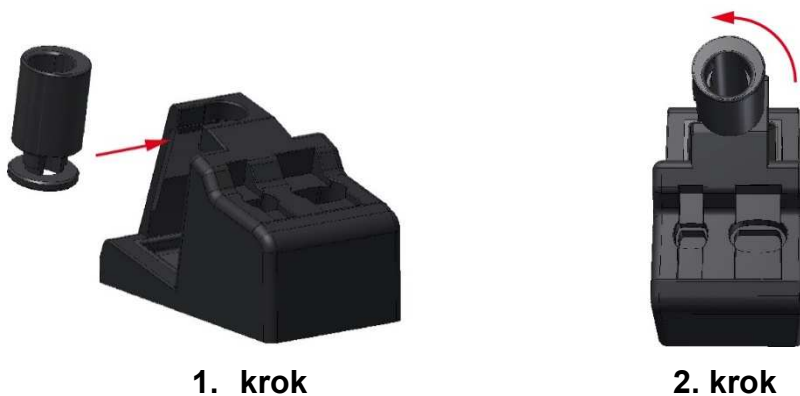


POZOR

Během používání mini hořáku, automatická funkce čerpadla a systému odsávání výparů je vypnutá. Z toho důvodu je při použití Clean & Brill Kitu vždy nutné zajistit dobré odvětrávání a pracovat s odpovídajícím odsávacím zařízením (kapitola 2).

6.1 MONTÁŽ DRŽÁKU PRO MINI HOŘÁK

1. Vložte rozšíření do držáku hořáku stejně, jak je znázorněno na obrázku.
2. Otočte rozšířením o 90° proti směru hodinových ručiček.



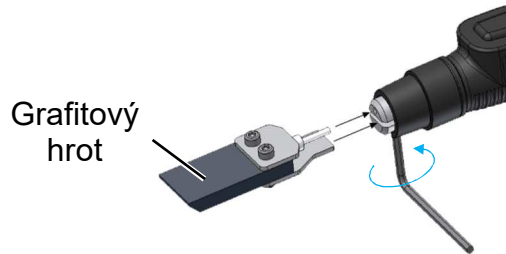
1. krok

2. krok

6.2 MONTÁŽ HROTU/ŠTĚTCE

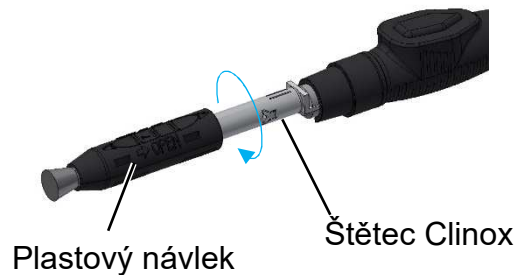
6.2.1 HROT

1. Pomocí 2,5mm imbusového klíče povolte šroub na mini hořáku.
2. Vložte hrot a plastovou trubičku do hořáku a pomocí 2,5mm imbusového klíče dotáhněte zpět šroub na mini hořáku.



6.2.2 ŠTĚTEC CLINOX

1. Pomocí 2,5mm imbusového klíče povolte šroub na mini hořáku.
2. Vložte závitový adaptér do hořáku a pomocí 2,5mm imbusového klíče dotáhněte zpět šroub na mini hořáku.
3. Našroubujte štětec na adaptér.
4. Nastavte délku uhlíkových vláken otáčením plastového návleku.
 - Vlákna štětce mohou být vysunuty až do délky 15mm.
 - Když jsou uhlíková vlákna opotřebena, otočte návlekiem, abyste obnovili správnou délku uhlíkových vláken.



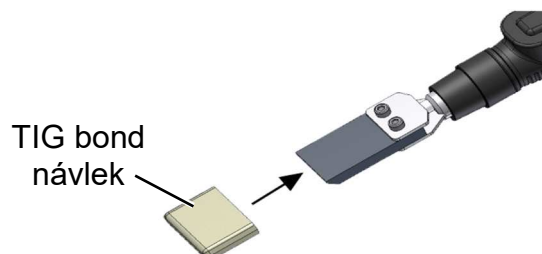
6.3 NASAZENÍ NÁVLEKU



POZOR: Po instalaci je štětec připraven k používání, zatímco na hroty je potřeba před používáním nasadit návleky.

Návleky jsou vyrobeny ze speciálních materiálů odolných proti kyselinám a vysokým teplotám.










- **TIG BOND NÁVLEK**
Na hrot nasadíte návlek.



- **DALŠÍ DRUHY NÁVLEKŮ**
Další druhy návleků viz kapitola 3.3.; postup instalace je stejný.

POZOR: Návlek musí pokrývat celý grafitový hrot, jinak může vzniknout zkrat.

6.4 PŘÍSLUŠENSTVÍ K MALÉMU HOŘÁKU (ECO)

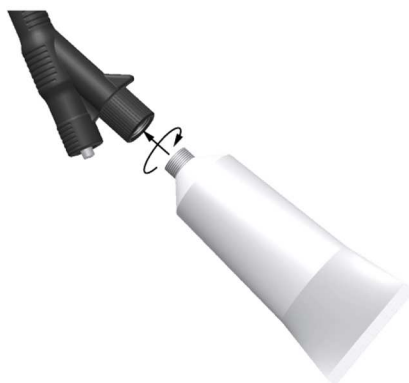
CLXTIG000960 Hrot standard grafit pro TIG Bond		CLXTIG002583.10 BOND TIG č. návlek 90° (sada 10)		CLXTIG000959 Hrot úzký grafit pro TIG Bond		CLXTIG002593.10 BOND TIG úzký č. Návlek 90° (sada 10)	
CLXTIG000958 Hrot 60° grafit pro TIG Bond		CLXTIG002584.10 BOND TIG č. návlek 60° (sada 10)		CLXTIG000957 Hrot úzký 60° grafit pro TIG Bond		CLXTIG002594.10 BOND TIG úzký č. Návlek 90° (sada 10)	
CLXTIG000857 Hrot grafit široký 35mm pro ECO		CLXTIG002586.10 BOND TIG 35mm 90° (sada 10+1)		CLX004003 O kroužek MARKING 35x10/20mm (sada 5ks)			
CLXTIGB026 Adaptér ECO se závitem		CLXTIGB027.5 Štětce s pouzdem CLINOX ECO + závít (sada 5)					
CLXTIG002518.20 BOMAR BRILL nad 50% 20x100 ml		CLXTIG002520.20 BOMAR TIG 20x100 ml		CLXTIG002516.20 BOMAR NEUTRAL 20x100 ml		ESXFIT000001.06 INOX FIT neutralizátor a odmašťovač 6x1l +1x rozprašovač	

6.5 INSTALACE ELEKTROLYTICKÉHO ROZTOKU

POZOR: používejte vhodné ochranné prostředky, jako jsou rukavice a brýle, při práci se strojem (viz kapitola 3 BEZPEČNOST PRÁCE).

POZOR: nepoužívejte roztoky, které jsou odlišné od roztoků uvedených v tomto návodu k obsluze, a ani je nemíchejte s jinými roztoky. V případě použití jiných roztoků bude zrušena záruka.

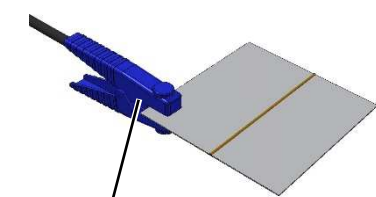
1. Odšroubujte víčko tuby a odstraňte ochrannou fólii.
2. Neotáčejte tubu dnem vzhůru. Přiložte tubu k hořáku a upevněte ji pomocí kruhové matice.



6.6 ELEKTROINSTALACE

Při vypnutém stroji:

1. Viz kapitoly 3.6 and 3.7.
2. Připojte kleště zemního kabelu k obrobku z nerezové oceli.
3. Připojte jednu stranu napájecího kabelu mini hořáku do výstupu na předním panelu stroje a druhou stranu kabelu na horní výstup hořáku.



Kleště
zemního
kabelu



Zemní
kabel

Napájecí
kabel
mini hořáku



Napájecí
kabel mini
hořáku

6.7 ČIŠTĚNÍ/LEŠTĚNÍ

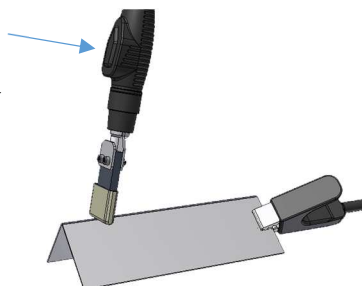
POZOR: Během používání mini hořáku (23) je systém odsávání výparů vypnutý.
Je nutné vždy používat stroj s odpovídajícím odsávacím zařízením. (kapitola 2).

1. Zkontrolujte elektroinstalaci (**kapitoly: 3.6 - 3.7 - 5.5**).
2. Zapněte stroj hlavním vypínačem.
3. Na displeji zvolte pracovní proces:
 - AC = ČIŠTĚNÍ
 - DC = LEŠTĚNÍ
4. Zvolte pracovní výkon: viz kapitola 3.7.1. Tento výběr závisí na rozměrech hrotu/štětce a používaném elektrolytickém roztoku. V případě pochybností vyzkoušejte předběžný test na vzorku nebo kontaktujte zákaznické asistenční oddělení Nitty-Gritty (info@nitty-gritty.it).
5. Stiskněte tlačítko pomocného výstupu (ON) na displeji, aby se dostal proud na elektrodu.
6. Stiskněte tlačítko na mini hořáku pro čerpání roztoku z tuby. Po každém zmáčknutí počkejte 2-3 s před dalším stiskem, abyste dali čerpadlu čas se naplnit. Při prvním plnění opakujte tento proces 4-5 x.
7. Přiložte nasáklý návlek/štětec elektrolytickým roztokem na nerezový dílec. Mírným tlakem pohybujte hořákem po svaru až do doby, kdy je odstraněna všechna nečistota (oxidy) ze svaru.

POZOR: leštění vyžaduje větší množství elektrolytického roztoku než čištění.

POZOR: Návlek/štětec musí být vždy nasáklý elektrolytickým roztokem, jinak se sníží jeho životnost (vyměňte návlek kdykoli, když je spálený nebo jinak poškozený).
Nikdy nepoužívejte hrot bez příslušného návleku.

Stiskněte
tlačítko k
pro čerpání
roztoku



6.8 PO ČIŠTĚNÍ/LEŠTĚNÍ:

1. Odložte hořák na odkládací držák.
2. Odpojte zemní svorku z čištěného předmětu.

VELMI DŮLEŽITÉ (pro optimální výsledky)

3. Po dokončení práce rychle odstraňte z obrobku zbývající elektrolyt. Pokud tak neučiníte, objeví se na obrobku bílé skvrny, které půjdou odstranit jedině opakovaním procesu čištění.
4. Nastříkejte na povrch neutralizační roztok INOX FIT, aby se neutralizoval zbytkový elektrolyt.
5. Otřete povrch hadříkem z mikrovlákna namočeným v čisté vodě.
6. Otřete povrch suchým hadříkem z mikrovlákna.



7 HOŘÁK DIP & WORK

Pro čištění/leštění je také k dispozici speciální hořák DIP&WORK.

Na tento druh hořáku je možné přidat stejné příslušenství (hroty a návleky) jako na klasický hořák.



HOŘÁK DIP&WORK



Napájecí kabel s
push&pull připojením



POZOR

Během používání hořáku Dip&Work, automatická funkce čerpadla a systému odsávání výparů je vypnutá.

Z tohoto posledního důvodu je při použití hořáku Dip&Work vždy nutné zajistit dobré odvětrávání a pracovat s odpovídajícím odsávacím zařízením (kapitola 2).

7.1 INSTALACE: HROTŮ/ŠTĚTCŮ - NÁVLEKŮ

Instalace hrotů/štětců a návleků je stejná, jak již bylo vidět na klasickém hořáku.

Více viz kapitoly: 3.2 – 3.3

PŘÍKLAD:

INSTALACE POVRCHOVÉHO ŠTĚTCE

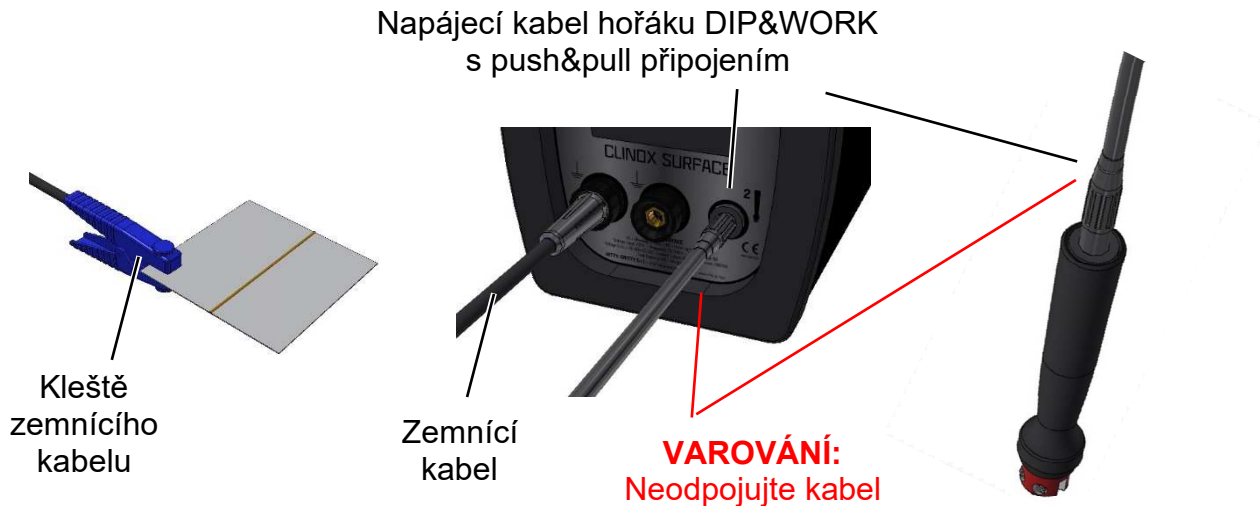
1. Pomocí 2,5mm imbusového klíče povolte šroub na hořáku Dip&Work.
2. Vložte závitový adaptér do hořáku a pomocí 2,5mm imbusového klíče dotáhněte zpět šroub na hořák Dip&Work.
3. Našroubujte štětec na adaptér.
4. Našroubujte PTFEE návlek na štětec v případě, kdy chcete regulovat délku štětce.
 - Vlákna štětce mohou být vysunuty až do délky 15mm.
 - Když jsou uhlíková vlákna opotřebena, otočte návlekiem, abyste obnovili správnou délku uhlíkových vláken.



7.2 ELEKTROINSTALACE

Při vypnutém stroji:

1. Viz kapitoly 3.6 and 3.7.
2. Připojte kleště zemního kabelu k obrobku z nerezové oceli.
3. Připojte jednu stranu napájecího kabelu hořáku DIP&WORK do výstupu na předním panelu stroje a druhou stranu kabelu na horní výstup hořáku.



7.3 ČIŠTĚNÍ/LEŠTĚNÍ

POZOR: Během používání hořáku DIP&WORK (23) je systém odsávání výparů vypnutý. Je nutné vždy používat stroj s odpovídajícím odsávacím zařízením. (kapitola 2).

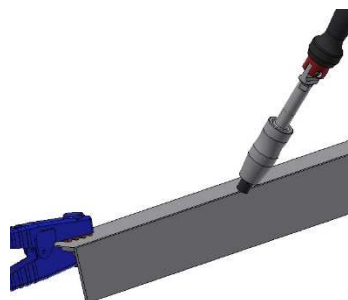
1. Zkontrolujte elektroinstalaci (**kapitoly: 3.6 - 3.7 - 6.2**).
2. Zapněte stroj hlavním vypínačem.
3. Na displeji zvolte pracovní proces:
 - AC = ČIŠTĚNÍ
 - DC = LEŠTĚNÍ
4. Zvolte pracovní výkon: viz kapitola 3.7.1. Tento výběr závisí na rozměrech hrotu/štětce a používaném elektrolytickém roztoku. V případě pochybností vyzkoušejte předběžný test na vzorku nebo kontaktujte zákaznické asistenční oddělení Nitty-Gritty (info@nitty-gritty.it).
5. Stiskněte tlačítko pomocného výstupu (ON) na displeji, aby se dostal proud na elektrodu.
6. Ponořte návlek/štětec do lázně elektrolytického roztoku.
7. Přiložte nasáklý návlek/štětec elektrolytickým roztokem na nerezový dílec. Mírným tlakem pohybujte hořákem po svaru až do doby, kdy je odstraněna všechna nečistota (oxidy) ze svaru.

POZOR: leštění vyžaduje větší množství elektrolytického roztoku než čištění.

POZOR: Návlek/štětec musí být vždy nasáklý elektrolytickým roztokem, jinak se sníží jeho životnost (vyměňte návlek kdykoli, když je spálený nebo jinak poškozený).
Nikdy nepoužívejte hrot bez příslušného návleku.



DIP (namočit)



WORK (pracovat)

7.4 PO ČIŠTĚNÍ/LEŠTĚNÍ:

1. Odpojte zemnicí svorku z čištěného předmětu.

VELMI DŮLEŽITÉ (pro optimální výsledky)

2. Po dokončení práce rychle odstraňte z obrobku zbývající elektrolyt. Pokud tak neučiníte, objeví se na obrobku bílé skvrny, které půjdou odstranit jedině opakováním procesu čištění.
3. Nastříkejte na povrch neutralizační roztok INOX FIT, aby se neutralizoval zbytkový elektrolyt.
4. Otřete povrch hadříkem z mikrovlákna namočeným v čisté vodě.
5. Otřete povrch suchým hadříkem z mikrovlákna.



8 ÚDRŽBA

POZOR: Před každou údržbou vypněte stroj hlavním vypínačem a odpojte napájecí kabel od sítě.

8.1 BĚŽNÁ ÚDRŽBA

Před každou pracovní směnou:

- Zkontrolujte stav komponentů stroje a v případě potřeby je vyměňte; používejte pouze originální díly.
- Zkontrolujte stav elektrického zařízení a hlídejte jeho spolehlivost během provozu.

Na konci pracovní směny stroj vyčistěte:

- Sundejte návlek/štětec z hořáku, aby se zabránilo vytváření povlaků elektrolytu na špičce v důsledku odpařování a koroze na elektrodě. Kdykoli je návlek/štětec opotřebený nebo spálený, před opětovným uvedením do provozu jej vyměňte za nový. Pokud návlek/štětec nevyžaduje výměnu, propláchněte jej vodou.
- Po vychladnutí vyčistěte hrot a špičku hořáku, aby se zabránilo vytváření povlaků.

POZOR: Výrobce neodpovídá za následky, pokud jsou používány jiné produkty.

8.2 SPECIÁLNÍ ÚDRŽBA

Speciální údržbu provádí technik výrobce zařízení nebo autorizovaný servis.

POZOR: záruka od výrobce padá, pokud je výrobek demontován a opravován nebo manipulován neoprávněnou osobou.

9 SERVIS

9.1 POSKYTNUTÍ ZÁRUKY

- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
- Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
- Záruční doba stroje je 24 měsíců od prodeje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven.
- Záruční doba hořáku je 6 měsíců.
- Podmínkou platnosti záruky je, aby byl čistící stroj používán odpovídajícím způsobem a k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkoušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným. Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
- V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
- Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiállové vady, a to u výrobce nebo prodejce.

- Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.
- Jako záruční list slouží doklad o koupi (faktura) na němž je uvedeno výrobní číslo stroje.

9.2 ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ OPRAVY

- Záruční opravy provádí výrobce nebo jím autorizované servisní organizace.
- Obdobným způsobem je postupováno i v případě pozáručních oprav.
- Reklamaci oznamte na tel. čísle 568 840 009, e-mailu: servis@alfain.eu.

10 LIKVIDACE ODPADU

Uživatel zařízení musí zabezpečit maximální ochranu životního prostředí.

10.1 POUŽITÉ NÁVLEKY

Jedná se o speciální odpad, se kterým musí být naloženo v souladu se všeobecně platnými předpisy.

10.2 KAPALNÝ ODPAD

Kapalný odpad vzniklý během procesu čištění /leštění musí být považován za nebezpečný odpad, který musí být likvidován v souladu se všeobecně platnými předpisy – viz příslušné bezpečnostní listy.

10.3 ELEKTROODPAD

Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR:

Společnost ALFA IN a.s. jako dodavatel uvádí na trh elektrozařízení, a proto je povinna zajistit zpětný odběr, zpracování, využití a odstranění elektroodpadu.

Společnost ALFA IN a.s. je zapsána do SEZNAMU individuálního systému (pod evidenčním číslem výrobce 01594/07-ECZ) a sama zajišťuje financování nakládání s elektroodpady.



Tento symbol na produktech anebo v průvodních dokumentech znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být přidány do běžného komunálního odpadu.

Zákazník je povinen vrátit výrobek zpět ke svému prodejci a to buď osobně, nebo po vzájemné dohodě zajistí prodejce vyzvednutí přímo u zákazníka. Společnost ALFA IN a.s. zajistí vyzvednutí a likvidaci vyřazeného elektrozařízení na vlastní náklady od prodejce popř. dle dohody přímo od zákazníka.

Tento zpětný odběr elektrozařízení bude zajištěn do 5 kalendářních dnů od data oznámení záměru vrácení uvedeného zařízení.

Pro uživatele v zemích Evropské unie:

Chcete-li likvidovat elektrická a elektronická zařízení, vyžádejte si potřebné informace od svého prodejce nebo dodavatele.