

EN

OPTICLEAN II

Welds cleaning equipment

WELDLINE™
by Lincoln Electric**ISUM** N° 8695-8954 Rev.1
Creation date : 12/2014

Safety, Use and Maintenance Instructions

ATTENTION



Be sure to read the instructions in this manual before use. This manual provides the information necessary for the installation, startup, use and maintenance of the machine in conditions of safety. The instructions are part of the machine and must be carefully preserved during the entire life of the latter.

1. SAFETY



This machine is made in compliance with EU standards for safety and is CE certified.

1.1. Safety gear

The use of the machine requires the use of personal protective equipment such as:

- Protective Gloves,
- Safety Goggles,
- Respirator (in the absence of air filtration system).



BURN HAZARDS

During operation, parts subject to treatment and some components of the torch can reach high temperatures (above 180 °C).

Protective gloves must be used for handling parts and for the use of the torch. The same precautions must be used for the withdrawal of pads and their supports.



ELECTROLYSIS SOLUTIONS

The operation of the machine requires the use of electrolyte solutions, corrosive and irritant products for eyes and skin.



It is necessary to use protective gears such as gloves, safety goggles and protective garments during use of these products to prevent the risk of contact.



Do not use products other than those specified in this manual (not doing so, will void any warranty) and do not mix these products with other products. Keep products in a safe place and in their original container.

In case of accidental contact with eyes or skin and/or if swallowed, ensure to follow the instructions on the product safety data sheets.

The safety data sheet for the electrolyte solution can be found at: www.weldline.eu.



FUMES HAZARD

Processing operations can emit toxic fumes; observe the necessary precautions to prevent risk of exposure of the operator and other people nearby.

In the absence of an air filtration system, operator must use a respirator with appropriate filter, suitable for the electrolyte used (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (Brill solution)
- FFP1 (Neutral solution)



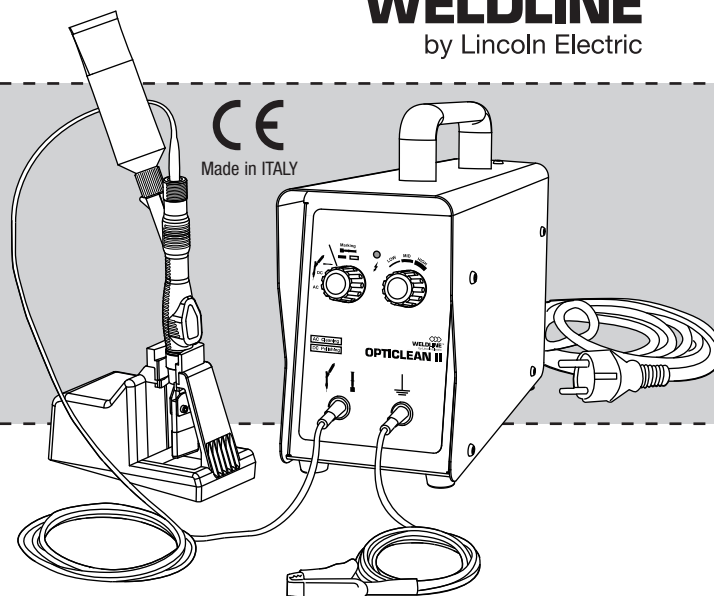
ELECTRICAL SHOCK

Any electric shock can be life threatening. Do not use the machine in a humid place. Do not touch live components. At the slightest sensation of electric shock, immediately turn off the machine and do not reuse until a qualified technician has resolved the anomaly. Frequently check the power cable and if it shows signs of damage or abrasions in the sheath, replace it immediately. **Perform maintenance operations only after disconnecting the machine from its power supply.** Maintenance of electrical parts must be performed only by qualified and authorized personnel. Use only original spare parts.

1.2. Protective equipment

Thermal Protection: The machine is equipped with a mechanism which intervenes in the event of accidental overheating. When the thermal protection switch engages, the machine ceases to operate. Machine operation is restored automatically, after the temperature returns to within normal range.

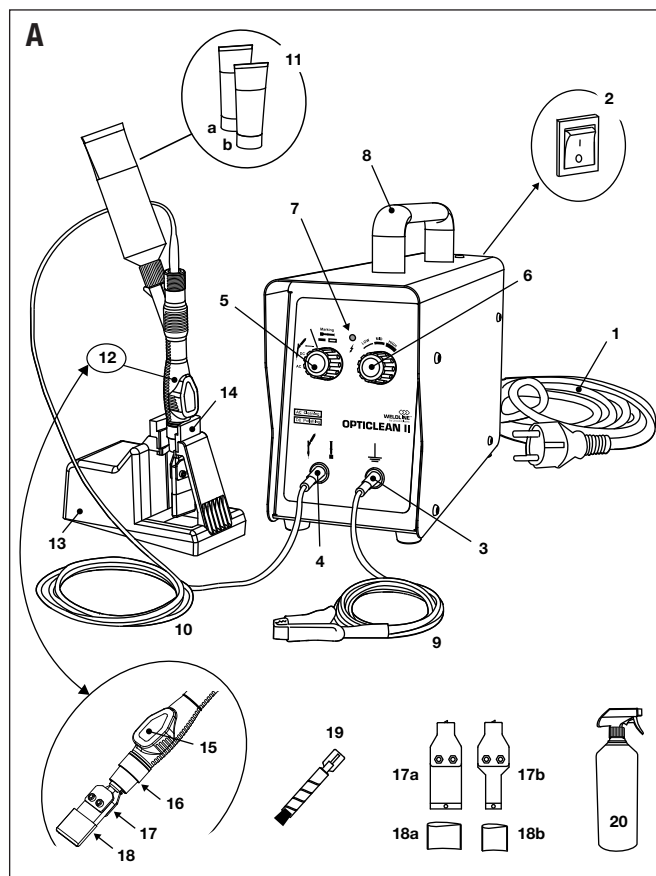
Short-circuits protection: The machine is equipped with a protection system against short-circuit that may occur between the pad support and the workpiece.

CE
Made in ITALY

2. MACHINE FEATURES

2.1. Machine Components

- | | |
|--|--|
| 1. Power Cable | 12. Torch |
| 2. Main power switch | 13. Torch support |
| 3. Ground cable socket | 14. Torch holder |
| 4. Cable torch - power supply socket | 15. Dispensing pump button |
| 5. Electrochemical mode selector | 16. Mounting Screws |
| 6. Current type selector | 17. Graphite pad holder: |
| 7. System power LED | 17.a. TIG standard insert 90° |
| 8. Carrying handle | 17.b. TIG narrow insert 90° |
| 9. Ground cable | 18. Cleaning Tip |
| 10. Torch power cable | 18.a. TIG bonding tip 90° |
| 11. Electrolyte solution: | 18.b. TIG narrow bonding tip 90° |
| 11.a. Cleaning solution (Neutral solution) | 19. Cleaning/Polishing brush |
| 11.b. Polishing solution (Brill solution) | 20. Neutralizer - cleaning solution Inox-L |



EN

OPTICLEAN II

Welds cleaning equipment



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Field of Use

The machine is designed and produced to perform, on stainless steel parts, the following operations:

- Cleaning oxides and burns following welding and cutting operations;
- Polishing welds;
- Electrochemical etching (option).

Attention : Do not use the machine on steels that are particularly sensitive to electrolyte solutions (for example steel AISI 430) on which these may result in the formation of white rings. In any doubt, perform a pre-test.

Lincoln Electric Europe shall be relieved from any liability in case of misuse of the machine, for example:

- misuse by untrained personnel;
- use contrary to applicable operating standards;
- improper install;
- faults from the use of wrong power;
- faults from lack of maintenance;
- unauthorized modification;
- use of non-original spare parts;
- the use of products not approved by Lincoln Electric Europe;
- total or partial non-compliance with instructions;
- any other improper use.

2.3. Technical specifications

Model	OPTICLEAN II	Machine weight (empty)	7 kg
Insulation class	IP23	Power	450 W
Supply voltage	230 V / 1 Ph	Dimensions	300 x 230 x 240 mm
Noise level	<10 dB (A)	Electrode voltage	10/30 V AC/DC
Frequency	50/60 Hz		

2.4. Moving and storage of the machine

For transportation, the machine is equipped with a handle (8) on the upper part. The machine must be kept in a safe place and away from moisture to prevent possible damage to the internal.

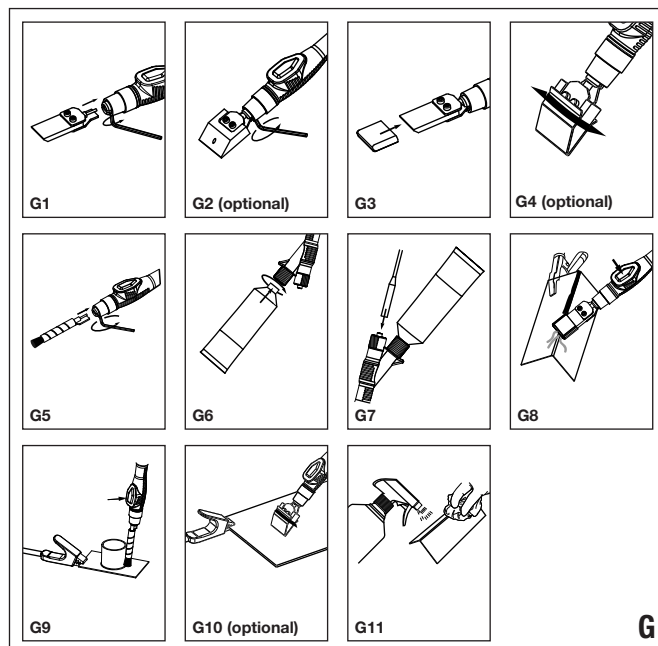
2.5. Standard delivery configuration

Nr. 1 machine OPTICLEAN II	Nr. 1 TIG standard insert 90° (17a)
Nr. 1 instruction manual	Nr. 1 TIG narrow insert 90° (17b)
Nr. 1 torch (12)	Nr. 1 TIG bonding tip 90° (18a)
Nr. 1 torch support (13)	Nr. 1 TIG narrow bonding tip 90° (18b)
Nr. 1 torch holder (14)	Nr. 1 cleaning / Polishing brush (19)
Nr. 1 ground cable (9)	Nr. 1 cleaning solution (Soft solution) (11a)
Nr. 1 torch power cable (10)	Nr. 1 polishing solution (Brill solution) (11b)
Nr. 1 allen wrench 2.5 mm	Nr. 1 neutralizer - cleaning solution Inox-L 500 ml (20)

3. Installing pad holders and brush

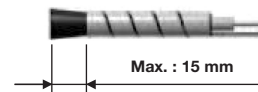
1. Using the 2.5 mm Allen wrench, loosen the set screw (16) on the torch (12).
2. Place the insert / Brush (17/19) on the torch (12) and re-tighten the screw (16) (Fig. G1 - Fig. G2 - Fig. G5).

Attention: the brush (19) once installed, is ready to go. Then you need to install the cleaning tip (18) before using the graphite inserts (17).



NOTE : Correct use of cleaning/polishing brush

The carbon fibers (bristles) should extend 15 mm. When the first fibers become worn, cut the PTFE spiral by 15 mm.



4. Tips Installation

The tips are made with special materials, resistant to acids and high temperatures.

- **TIG Bond tip** (18a/18b/18c/18d)
To install, put the pad (18) on the support (17) (Fig. G3).
- **Bond tip** (18e)
Place the pad (18e) on the graphite support (17) so that it is well covered (Fig. G3).

5. Use of electrolytic solutions

Attention: make sure to use the **proper electrolytic** solution for the **desired treatment**:

- Neutral solution (11a): for scouring acid-free welds
- Brill solution (11b): for scouring and polishing welds

1. Unscrew the cap from the tube (11) and remove the protective film.
2. Place the tube (11) on the torch (12) and secure it by screwing the ring on it (Fig. G6).

6. Cleaning / polishing welds

6.1. Mode selection (Selection button - 5)

Turn the button (5) to the desired function:

AC etching welds with buffer.

DC polishing welds with buffer.



etching welds with the brush.

The brush is ideal for hard to reach areas with the buffers, such as interior angles.

Combinations to follow:

Scouring → Support (17) + TIG Bond tip (18) + Neutral/Brill solution (11 a/b)
→ Brush (19) + Neutral/Brill solution (11 a/b)

Polishing → Support (17) + TIG Bond tip (18) + Brill solution (11b)
→ Brush (19) + Brill solution (11b)

6.2. Current adjustment (power knob - 6)

• Refinishing and polishing with inserts and pads (17/18)

On OPTICLEAN II one can adjust the current according to different needs; by increasing the electric current increases the working speed of the machine.

If we have to work with a high current, to avoid damaging the work-piece and avoid damaging the pads, it is advisable to first perform tests on samples.

• Refinishing and polishing welds with the brush (19)

When the knob (5) is on the "brush" position, (19) the electric current is already set and thus impossible to be changed by operator. It is advisable that all stripping welds operations be performed in this position.

For polishing with the brush (19) position the knob (5) on the DC position, and successively adjust the current according to the operator's needs.

6.3. Power supply

Before powering up, make sure:

- the power supply is grounded;
- that the power supply line is of adequate for the power load of the machine;
- to have a surge protection device, in case of overloads and short-circuits;
- to have an automatic switch-off device connected to the common ground, to prevent the risk of indirect contact;
- that electric cables, plugs and sockets of the machine, are in good condition.

Electrical connection procedure.

1. Connect one end of the torch power cable (10) to the connector on the torch (12) and the other end of the power cable to the socket (4) located on the front of the machine. (Fig. G7).
2. Insert the plug of the ground cable (9) into the yellow socket (3).
3. **Connect the ground cable clamp (9) to the work-piece.**
4. Plug in power cable (1) into the socket (consistent with existing safety and regulatory standards - take into account the voltage of the machine, which is indicated in the technical data affixed to the front of the unit).
5. Turn on the machine using the main switch (2).

6.4. Stripping / Polishing process

1. Press the button (15) on the torch (12) to pump, the liquid in the tube (11) on the pad / brush (18/19). After each press wait 2/3 seconds before pressing it again to allow the proper operation of the pumping system.

On first use, repeat 4-5 times this operation.

EN

OPTICLEAN II

Welds cleaning equipment



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2. Start scouring / polishing by placing the pad / brush (18/19) moistened with the electrolyte solution (11) in contact with the solder to treat. Treat welding by exerting pressure until scoured / polished. (Fig. G8 - G9 Fig.).

Attention: polishing requires a greater quantity of electrolytic solution compared to scouring.

Attention: the pad / brush (18/19) must always be soaked in electrolyte solution (11); change the pad / brush (18/19) when showing signs of breaks or burns.

Never put the support of the torch (17) without the pad (18) in contact with the metal.

Attention: Correct use of scouring brush:

During stripping, hold the brush in a perpendicular position relative to the weld and always soaked in electrolytic solution.



6.4. At the end of scouring / polishing

1. Put the torch (12) on its support (13).
2. Disconnect the grounding cable clamp (9) from the workpiece.

VERY IMPORTANT (for best results)

3. Remove excess solution from the cleaned part to avoid rings caused by the electrolyte solution.
4. Spray the surface with Clean-Inox-L solution (20) to fully neutralize any residual electrolyte solution (Fig. G11).
5. Clean the surface using a microfiber cloth, dampened with clean water.
6. Wipe the surface dry with a dry microfiber cloth.

6.5. Switching the machine off

1. Set the main switch (2) to "0" (OFF) position.
2. Disconnect the device plug (1) from the power outlet.
3. Perform maintenance on the machine (paragraph 8).

7. Electrochemical Marking

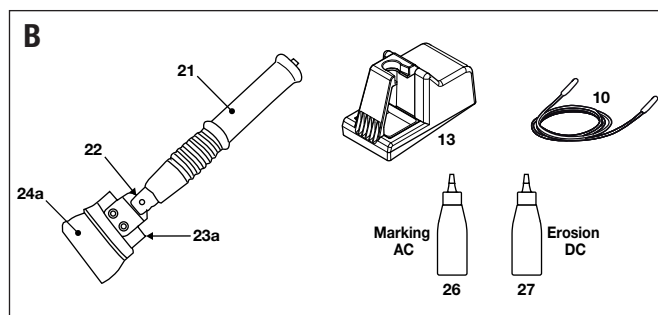
In addition to the functions of stripping and polishing, the machine also has the **electrochemical marking function on stainless steel** (red zone). This function allows printing instantly on the metal (stainless steel) any logo. The electrochemical principle is based on electrolysis **with non-corrosive or irritant neutral solutions**. It is possible to get **darker and clear marking** by placing the processing selector (5) on the AC alternating current position (black line) or a **clearer and lighter EDM marking treatment** by setting switch to position DC (white line).

Attention: to perform marking, you need a labeling kit and a screen frame (custom made graphic based on customer specifications).

The labeling kit and screen printing frames are sold directly by Lincoln Electric Europe.

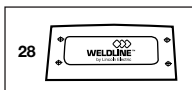
Labeling kit components (W000271936)

- | | |
|-----------------------------|--|
| Nr. 1 Handle (21) | Nr. 1 Electrolyte marking solution 100 ml (26) |
| Nr. 1 Allen wrench 2.5 mm | Nr. 1 Electrolyte erosion solution 100 ml (27) |
| Nr. 1 Marking support (23a) | Nr. 1 Small torch power cable (10) |
| Nr. 20 Marking pens (24a) | Nr. 1 Small torch holder (13) |



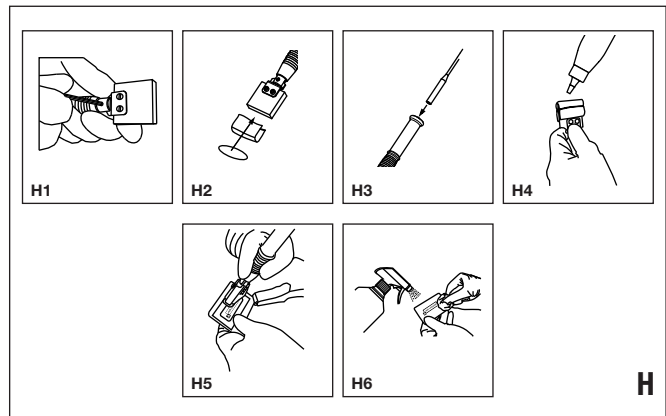
7.1. Silkscreen frame (28)

To perform marking it's necessary to use a silk screen (28) (custom made graphic under customer specifications). The stencil can be purchased directly from Lincoln Electric Europe and it can be made in different sizes. Standard dimensions range from a minimum of 25 x 15 mm to a maximum of 257 x 170 mm. A marking screen, used in compliance with all the instructions given below, allows the production of almost 500 markings. For more information, contact: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



7.2. Installing the marking graphite support (23)

1. Slightly loosen the fastening post (22) on the handle (21) using the 2.5 mm Allen wrench.
2. Place the insert (23) on the handle (21) and tighten the fastening post (22) with the 2.5 mm Allen key (Fig. H1).



7.3. Installing marking pens (24)

1. Placing the marking felt (24) on the graphite insert (23) so that it is well covered.

Attention: incorrect installation of the marking felt (24) may have the following effects:

- short circuit by contact between the exposed graphite insert (23) and the part to be marked.
- deterioration of the silk screen (28) by contact between the screen and a uncovered corner of the graphite insert (23).

2. Attach the marking felt (24) on the graphite insert (23) with the ring (25) (Fig. H2).

7.4. Function mode Selection (selection knob - 5)

Turn the knob (5) on the function relating to the type of marking needed (red zone):

Black line (AC): for a darker and obvious marking (marking with electrolyte - 26).

White line (DC): for clearer and light labeling (with erosion electrolyte - 27).

7.5. Electrical connection

With machine is unplugged from power:

1. Plug one end of the torch power cable (10) to the connector of the torch (21) and the other end of the power cable to the socket (4) located in the front of the device. (Fig. H3).
2. Plug the ground cable (9) into the yellow socket (3).
3. **Connect the ground cable clamp (9) to workpiece.**
4. Plug in power cable (1) into the socket (consistent with existing safety and regulatory standards - take into account the voltage of the machine, which is indicated in the technical data affixed to the front of the unit).

7.6. Marking operations

ATTENTION: To obtain a good labeling result when using a new screen, it is advisable to do some testing

1. Place the screen printing stencil (28) on the part to be marked.
2. Moisten the marking felt (24) with a few drops of electrolyte solution (26/27) (Fig. H4).

Attention: In case of markings in series (up to a maximum of 15), it is not necessary to moisten the felt each time (24).

3. Turn on the machine: switch (2) to "I" (ON).
4. Pass marking felt (24) moistened with electrolyte solution (26/27) on the screen printing stencil (28), making sure not to pass over the edges to prevent damage to the stainless steel surface (Fig. H5).

Never place the pen on the steel without first turning off the machine; in this case, the marking process will continue which will damage the work-piece.

7.7. At the end of marking

1. Replace the handle (21) on its support (13).
2. Turn off the machine: switch (2) to "0" (OFF).
3. Remove the ground cable clamp (9) from the workpiece.
4. Remove the screen printing stencil (28) from the workpiece.
5. Disconnect the device plug (1) from the power outlet.

VERY IMPORTANT (for best results)

6. Spray the surface with Clean-Inox-L solution (20) to fully neutralize any residual electrolyte solution (Fig. G11).
7. Clean the surface using a microfiber cloth, dampened with clean water.
8. Wipe the surface dry with a dry microfiber cloth.
9. Rinse the screen-printing frame (stencil) (28) under running water to prevent the formation of crystallization on its surface.

EN

OPTICLEAN II

Welds cleaning equipment



WELDLINE™
by Lincoln Electric

8. Maintenance

Attention: before any maintenance operation, it is necessary to disconnect the machine from the power.

8.1. Routine maintenance

- Check the degree of wear of the components of the device and the need the change; Only use OEM spare parts and accessories.
- Check the condition of all electrical components to ensure their functioning properly.

At the end of each use, clean the machine thoroughly:

- Remove the pad/brush (18/24/ 19) to avoid that, by evaporating, the electrolytic solution becomes encrusted on the torch insert (17/23). When the buffer/brush (18/24/19) is worn or if it shows traces of burns, replace with a new one. If the buffer/brush (18/24/ 19) is still usable, rinse under water.
- Once cold, clean the insert (17/23) under the water to prevent the formation of deposits.

Attention: Lincoln Electric Europe assumes no responsibility for the use of unauthorized parts.

8.2. Extraordinary maintenance

Extraordinary maintenance shall in principle be entrusted to Lincoln Electric Europe qualified technicians or authorized service centers.

Attention: Any warranty offered by Lincoln Electric Europe shall be voided if the machine is disassembled, repaired or modified by unauthorized personnel or service center.

Ordering guide

Description	Diagram label	Quantity	Reference Num.
Machine OPTICLEAN II including:	A	1	W000382322
Torch assembly	12	1	W000275260
Ground cable	9	1	W000375139
Torch power cable	10	1	W000375141
Torch support	13	1	W000382323
Torch support extension	14	1	W000382325
Allen Wrench	-	1	W000382326
Standard insert	17A	1	W000382571
Standard tip	18A	10	W000272348
Narrow insert	17B	1	W000382572
Narrow tip	18B	10	W000272351
Carbon-fiber brush	19	1	W000382329
Solution "Neutral Bomar" 100 ml	11A	20	W000272038
Solution "Brill Bomar" 100 ml	11B	20	W000272347
Neutralizer-solution Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Labeling kit:	B	1	W000271936
Black marking solution	26	1	W000272041
White marking solution	27	1	W000382573
Marking support	23A	1	W000272039
Marking pen	24A	20	W000272040

9. Elimination and Disposal

Caution: It is crucial to ensure the protection of the environment.

PACKAGING: the packaging is considered urban waste and may be disposed of as such (first class dumps) with no risk to humans or the environment.

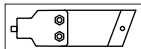

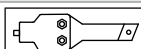

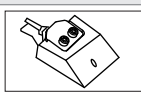
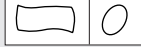
WORN PADS: worn pads are special waste for disposal, in compliance with the standards existing in your country.

MACHINERY AND OBSOLETE EQUIPMENT:

Machinery and obsolete equipment are hazardous waste to be disposed by taking into account the category to which they belong. Under Directive EC 2002/96 for electrical and electronic equipment (WEEE), during disposal of these, the user has to sort the electrical and electronic components and deliver them to an authorized collection center or return the equipment to the seller against the purchase of new equipment.

USED LIQUID SOLUTIONS: during the treatment process (stripping and polishing), liquid solution is used on heavy metals: spent fluids must be considered special waste for disposal in accordance with the regulations in force in the country where the machine is used.

Options

Description		Quantity	Reference
Pad holder		1	On request
Pad		1	On request
Pad holder		1	On request
Pad		1	On request
Pad holder		1	W000382327
Pad		1	W000382238

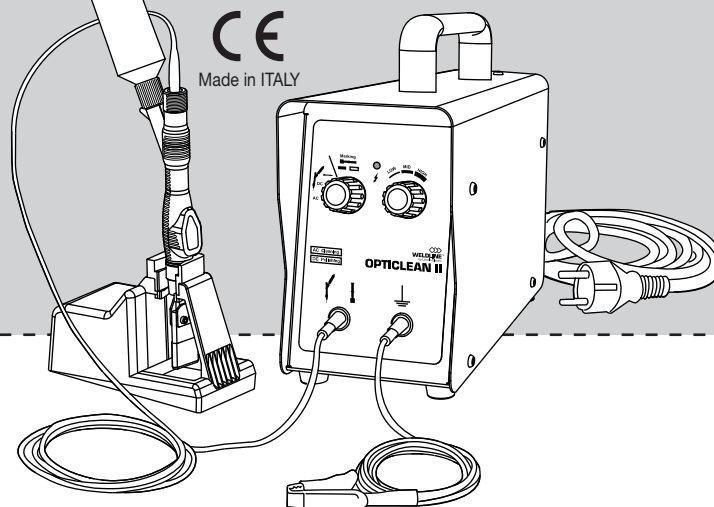
CZ **OPTICLEAN II**

Sada pro čištění svarů


WELDLINE™
by Lincoln Electric

ISUM N° 8695-8954 Rev.1
Datum výroby: 12/2014

Bezpečnostní pokyny, pokyny k použití a údržbě

**UPOZORNĚNÍ**

Před použitím si určitě přečtete pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze. Tato příručka poskytuje informace potřebné pro instalaci, uvedení do provozu, použití a údržbu přístroje v bezpečných podmínkách. Pokyny jsou součástí přístroje a musí být pečlivě uchovány během celého života až do konce.

1. BEZPEČNOST

Tento přístroj je vyroben v souladu s normami EU pro bezpečnost a je certifikován normou CE.

1.1. Ochranné pracovní pomůcky

Používání přístroje vyžaduje použití osobních ochranných prostředků, jako jsou:

- Ochranné rukavice,
- Bezpečnostní brýle,
- Respirátor (v případě nepřítomnosti zařízení pro filtraci vzduchu).

**RIZIKO POPÁLENÍ**

Během provozu, mohou upravované díly a některé součásti hořáku dosáhnout vysokých teplot (nad 180 °C).

Pro manipulaci s díly a pro použití hořáku je nutno použít ochranné rukavice. Stejná opatření musí být použita pro odejmutí podložek a jejich nosičů.

**ELEKTROLYTICKÉ ROZTOKY**

Provoz přístroje vyžaduje používání elektrolytických roztoků, které jsou žíravé a dráždí oči a pokožku.



Abyste předešli riziku kontaktu, je pro manipulaci s těmito výrobky nutné použít ochranné pomůcky, jako rukavice, ochranné brýle a ochranný oděv.



Nepoužívejte jiné produkty než ty, které jsou uvedeny v manuálu (pokud tak nečiníte, zaniká veškerá záruka) a nekombinujte tyto produkty s ostatními. Uchovávejte produkty na bezpečném místě a v jejich původním balení.

V případě nechtěného kontaktu s očima nebo kůží a při požití urychleně následujte pokyny na seznamu bezpečnostních opatření při zasažení nebezpečnými kapalinami.

Tento seznam naleznete na adrese: www.weldline.eu.

**NEBEZPEČÍ VDECHNUTÍ VÝPARŮ**

Jednotlivé procedury mohou vydávat toxické výpary, prozkoumejte potřebná opatření, abyste zabránili riziku vystavení pracovníka a ostatních lidí okolo těmto výparům.

Pokud není k dispozici systém pro filtraci vzduchu, pracovník musí používat respirační roušku s příslušným filtrem vhodným pro použité elektrolytické roztoky (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (roztok Brill)
- FFP1 (roztok Neutral)

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM**

Každý úraz elektrickým proudem může být životu nebezpečný. Nepoužívejte přístroj ve vlhkém prostředí. Nedotýkejte se částí pod napětím. Při sebemenším podezření na úraz elektrickým proudem okamžitě vypněte přístroj a znovu jej nezapínejte, dokud tuto anomálii neprošetří kvalifikovaný technik.

Opakovaně zkontrolujte napájecí kabel, a pokud vykazuje příznaky poškození nebo oděření v oblasti izolace, okamžitě jej vyměňte. **Údržbu přístroje provádějte pouze po jeho vypojení ze sítě.** Údržba elektrických součástí musí být prováděna pouze kvalifikovanou a pověřenou osobou. Používejte pouze originální náhradní díly.

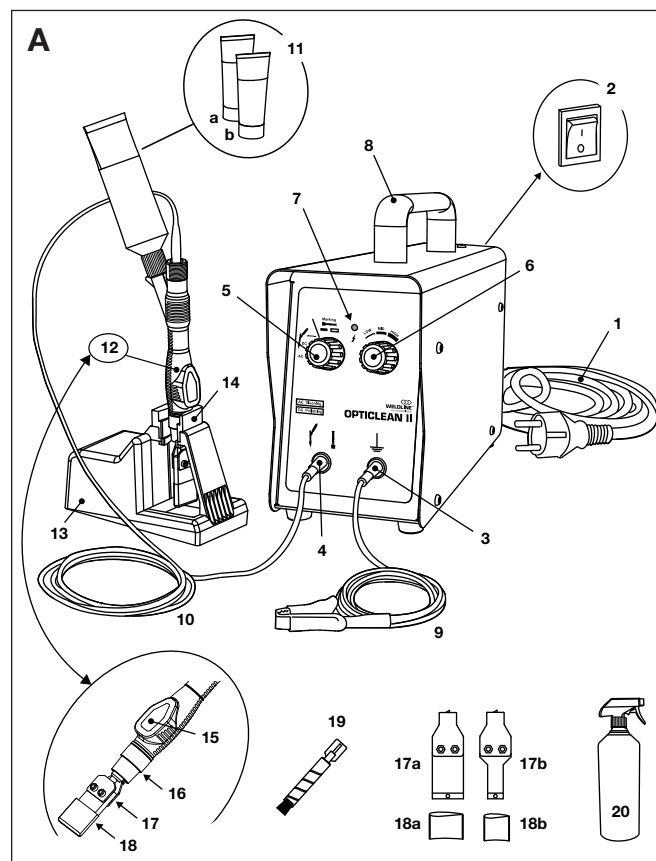
1.2. Ochranné pomůcky

Teplná ochrana: Přístroj je vybaven mechanismem, který zasáhne v případě náhlého přehřátí. Je-li aktivován spínač proti přehřátí, přístroj přestane pracovat. Provoz přístroje je automaticky obnoven poté, co se teplota vrátí do běžného rozmezí.

Ochrana proti zkratu: Přístroj je vybaven ochranným systémem proti zkratu, který může nastat mezi podporou podložky a obráběným kusem.

2. POPIS PŘÍSTROJE**2.1. Součásti přístroje**

- | | |
|---|---|
| 1. Napájecí kabel | 12. Hořák |
| 2. Hlavní vypínač | 13. podpěra hořáku |
| 3. Zásuvka pro kabel uzemnění | 14. Držadlo hořáku |
| 4. Zásuvka pro napájení kabelového hořáku | 15. Tlačítko distribuční pumpy |
| 5. Volič elektrochemického režimu | 16. Závity pro montáž |
| 6. Volič typu proudu | 17. Držák grafitové podložky: |
| 7. LED kontrolka napájení | 17.a. TIG standardní vložka 90° |
| 8. Rukojeť | 17.b. TIG úzká vložka 90° |
| 9. Kabel uzemnění | 18. Čistící špička |
| 10. Kabel pro napájení hořáku | 18.a. TIG lepicí špička 90° |
| 11. Elektrolytický roztok: | 18.b. TIG úzká lepicí špička 90° |
| 11.a. čistící roztok (roztok Neutral) | 19. čistící/lešticí kartáč |
| 11.b. lešticí roztok (roztok Brill) | 20. Neutralizační přípravek - čistící roztok Inox-L |



CZ OPTICLEAN II

Sada pro čištění svarů

WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Oblasti použití

Přístroj je navržen a vyroben pro provádění následujících operací na součástkách z nerezové oceli:

- Čištění oxidů a připálenin provázející svařování a řezání;
- Leštění svařených částí;
- Elektrochemické leptání (volitelné).

Upozornění: Nepoužívejte na druhy oceli, které jsou obzvláště citlivé na elektrolytické roztoky (například druh AISI 430), u kterých tyto roztoky mohou způsobit vytváření bílých kroužků. Máte-li pochybnosti, proveďte předběžný test.

Společnost Lincoln Electric Europe nenese žádnou odpovědnost za chybné použití přístroje, například:

- zneužití nevyškoleným personálem;
- použití v rozporu s platnými provozními normami;
- nesprávná instalace;
- chyby vzniklé použitím špatného druhu elektrické energie;
- chyby z nedostatku údržby;
- neoprávněná modifikace;
- použití neoriginálních náhradních dílů;
- použití produktů neschválených společností Lincoln Electric Europe;
- celkové nebo částečné nedodržení pokynů;
- jakékoliv jiné nesprávné použití.

2.3. Technické údaje

Model	OPTICLEAN II	Hmotnost přístroje (v prázdném stavu)	7 kg
Krytí	IP23	Příkon	450 W
Napájecí napětí	230 V / 1 Ph	Rozměry	300 x 230 x 240 mm
Hlučnost	<10 dB (A)	Elektrické napětí	10/30 V AC/DC
Frekvence	50/60 Hz		

2.4. Přenášení a skladování přístroje

Přístroj je k transportu vybaven rukojetí (8) umístěnou na jeho horní části.

Přístroj musí být uchovávan na bezpečném místě a mimo dosah vlhkosti, aby bylo zabráněno poškození vnitřku.

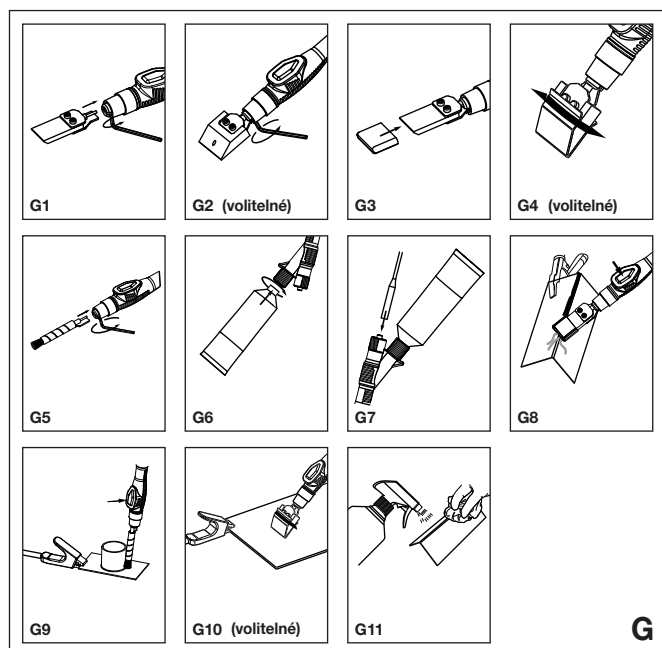
2.5. Standardní konfigurace dodávky

- | | |
|---------------------------------|--|
| 1 ks přístroj OPTICLEAN II | 1 ks standardní vložka TIG 90° (17a) |
| 1 ks návod k použití | 1 ks standardní úzká vložka TIG 90° (17b) |
| 1 ks hořák (12) | 1 ks lepicí špička TIG 90° (18a) |
| 1 ks podpěra hořáku (13) | 1 ks lepicí špička úzká TIG 90° (18b) |
| 1 ks držák hořáku (14) | 1 ks čistící / lešticí štětec (19) |
| 1 ks uzemňovací kabel (9) | 1 ks čistící roztok (roztok Soft) (11a) |
| 1 ks napájecí kabel hořáku (10) | 1 ks lešticí roztok (roztok Brill) (11b) |
| 1 ks imbusový klíč 2,5 mm | 1 ks neutralizačně – čistící roztok Inox-L 500 ml (20) |

3. Instalace držadel podložky a kartáče

1. Pomocí utahovacího allenova klíče 2,5 mm povolte nastavený šroub (16) na hořáku (12).
2. Umístěte vložku / štětec (17 / 19) k hořáku (12) a znovu upevněte šroub (16) (obr. G1 - obr. G2 - obr. G5).

Upozornění: jakmile jednou nainstalujete štětec (19), je připraven k použití. Pak musíte před použitím grafitových vložek (17) nainstalovat čistící hrot (18).



POZNÁMKA: správné použití čistícího/lešticího štětce Uhlíková vlákna (štětina) by měly dosahovat délky 15 mm. Když dojde k opotřebování prvních vláken, sestříhnete spirálu PTFE na délku 15 mm.



4. Instalace zakončení

Zakončení jsou vyrobena ze speciálních materiálů odolných vůči kyselinám a vysokým teplotám.

- **lepicí zakončení typu TIG** (18a/18b/18c/18d)
Pro instalaci položte podložku (18) na podpěru (17) (obr. G3).
- **lepicí zakončení** (18e)
Umístěte podložku (18e) na grafitovou podpěru (17) tak, aby byla dobře zakrytá (obr. G3).

5. Použití elektrolytických roztoků

Upozornění: ujistěte se, že používáte správný elektrolytický roztok pro požadovaný úkon:

- Roztok Neutral (11a): pro odmašťování nekyselých svarů
- Roztok Brill (11b): pro odmašťování a leštění svarů

1. Odšroubujte uzávěr tuby (11) a odstraňte ochranný film.
2. Umístěte tubu (11) na hořák (12) a zajistěte ji utažením kroužku (obr. G6).

6. Čištění/leštění svarů

6.1. Volba režimu (Tlačítko pro výběr - 5)

Otočte tlačítkem (5) na požadovanou funkci:

AC leptání svarů puřem.

DC leštění svarů puřem.

leptání svarů pomocí štětce.

Štětec je ideální pro puřem těžko dosažitelné plochy, jako například vnitřní úhly.

Doporučené kombinace:

Odmašťování → Podpěra (17) + lepicí zakončení typu TIG (18) + roztok Neutral /Brill (11 a / b)
→ Štětec (19) + roztok Neutral/Brill (11 a / b)

Leštění → Podpěra (17) + lepicí zakončení typu TIG (18) + roztok Brill (11b)
→ Štětec (19) + roztok Brill (11b)

6.2. Nastavení proudu (tlačítko napájení - 6)

- **Opětovná úprava povrchu a leštění pomocí vložek a podložek** (17/18)

U přístroje OPTICLEAN II lze nastavit proud v závislosti na různých potřebách; zvýšením elektrického proudu je zvyšována pracovní rychlost přístroje.

Máme-li pracovat s vysokým proudem, je vhodné nejprve provést testy na vzorcích, aby nedošlo k poškození obráběných předmětů a k poškození podložky.

- **Opětovná úprava a leštění svarů pomocí štětce** (19)

Když je tlačítko (5) v pozici „štětec“, (19) elektrický proud je již nastaven, a proto nemůže být již změněn pracovníkem. Je žádoucí, aby všechny úkony pro obnovení svarů byly prováděny v této poloze.

Pro leštění pomocí štětce (19) posuňte tlačítko (5) na pozici DC a postupně nastavte proud podle potřeb pracovníka.

6.3. Napájení

Před napájením se ujistěte, že:

- je zdroj napájení uzemněný;
- napájecí vedení je dostačující pro napájecí zatížení přístroje;
- máte ochranu proti přepětí v případě přetížení sítě a zkratu;
- máte zařízení pro automatické vypínání připojené k obecnému uzemnění, abyste zabránili riziku nepřímého kontaktu;
- elektrické kabely, zástrčky a zásuvky přístroje jsou v dobrém stavu.

Postup elektrického připojení.

1. Připojte jeden konec napájecího kabelu hořáku (10) ke konektoru hořáku (12) a další konec napájecího kabelu do zásuvky (4) umístěné naproti přístroji. (obr. G7).
2. Zasuňte zástrčku uzemňovacího kabelu (9) do žluté zásuvky (3).
3. **Připojte svorku uzemňovacího kabelu (9) k obráběnému předmětu.**
4. Zapojte napájecí kabel (1) do zásuvky (v souladu s existujícími bezpečnostními a regulačními standardy - berte v potaz napětí přístroje, které je uvedeno v technických údajích připevněných na přední straně jednotky).
5. Zapněte přístroj pomocí hlavního vypínače (2).

6.4. Proces odstraňování nečistot / leštění

1. Stiskněte tlačítko (15) na hořáku (12) a načerpejte kapalinu v tubě (11) na podložku / štětec (18/19). Po každém stisknutí tlačítka vyčkejte 2/3 sekundy před opětovným stiskem a umožněte tak řádný provoz čerpacího systému. **Při prvním použití, opakujte tuto činnost 4-5krát.**

CZ OPTICLEAN II

Sada pro čištění svarů

WELDLINE™
by Lincoln Electric

2. Začněte odmašťování / leštění umístěním podložky / štětce (18/19) navlhčeného elektrolytickým roztokem (11) v kontaktu s ošetřovanou pájkou. Ošetřete letovanou část vyvíjením tlaku až do odmaštění / vyleštění. (obr. G8 - obr. G9.).

Upozornění: leštění vyžaduje větší množství elektrolytického roztoku v porovnání s odmašťováním.

Upozornění: podložka / štětec (18/19) musí být vždy namočen v elektrolytickém roztoku (11); v případě, že podložka / štětec (18/19) vykazuje známky olámaní či popálení, proveďte výměnu.

Nikdy nedávejte podpěru hořáku (17) bez podložky (18) do styku s kovem.

Upozornění: Správné použití odmašťovacího štětce:

Během odstraňování nečistot držte štětec kolmo k svaru a vždy jej mějte namočený v elektrolytickém roztoku.



6.4. Na konci odmašťování / leštění

1. Položte hořák (12) na podpěru (13).
2. Odpojte svorku uzemňovacího kabelu (9) od svařeného předmětu.

VELMI DŮLEŽITÉ (pro dosažení nejlepších výsledků)

3. Odstraňte přebytečný roztok z povrchu vyčištěné části, abyste zabránili tvorbě kroužků způsobené roztokem elektrolytu.

4. Postříkejte povrch čistícím roztokem Inox-L (20) pro plnou neutralizaci jakýchkoli zbytků elektrolytického roztoku (Obr. G11).

5. Vyčistěte povrch pomocí hadříku z mikrovlákna navlhčeného v čisté vodě.

6. Otřete povrch do sucha suchým hadříkem z mikrovlákna.

6.5. Vypínání přístroje

1. Nastavte hlavní spínač (2) do pozice „O“ (OFF - VYPNUTO).
2. Vypojte zástrčku zařízení (1) ze zásuvky.
3. Proveďte údržbu přístroje (paragraf 8).

7. Elektrochemické značení

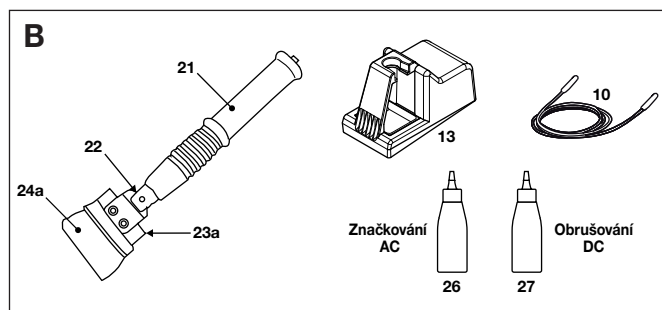
Kromě funkcí odstraňování nečistot a leštění má přístroj ještě **funkci elektrochemického značení** nerezové oceli (červená zóna). Tato funkce umožňuje okamžitě vytisknout jakékoli logo na kov (nerozovou ocel). Princip elektrochemického značení je založen na elektrolýze **bez použití žíravých nebo dráždivých roztoků**. Můžete také docílit **tmavšího a bezbarvého značení**, a to umístěním voliče zpracování (5) na pozici střídavého proudu AC (černá linie) nebo **jasnějšího a světlejšího EDM značení**, a to nastavením spínače na pozici stejnosměrného proudu DC (bílá linie).

Upozornění: k provedení značení potřebujete soupravu na výrobu značení a rám pro síťotisk (zakázková grafika vyrobená dle požadavků zákazníka).

Sadu pro značení a síťotiskové rámy lze koupit přímo od společnosti Lincoln Electric Europe.

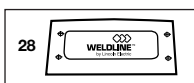
Součástky sady pro značení (W000271936)

- | | |
|--------------------------------|---|
| 1 ks rukojeť (21) | 1 ks elektrolytický roztok pro značkování 100 ml (26) |
| 1 ks imbusový klíč 2,5 mm | 1 ks elektrolytický obrušovací roztok 100 ml (27) |
| 1 ks značkovací podpěra (23a) | 1 ks malý napájecí kabel pro hořák (10) |
| 1 ks 20 značkovacích per (24a) | 1 ks malý držák hořáku (13) |



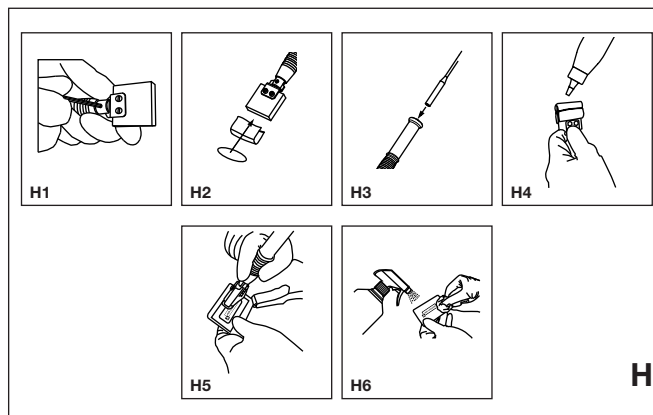
7.1. Síťotiskový rám (28)

K provádění značkování je nutné použít síťotiskový rám (28) (grafiku vyrobenou na zakázku podle přání zákazníka). Šablonu je možno zakoupit přímo u společnosti Lincoln Electric Europe a může být vyrobena v různých velikostech. Standardní rozměry se pohybují od minimálně 25 x 15 mm do maximálně 257 x 170 mm. Značkovací rám, který je používán v souladu se všemi níže uvedenými pokyny, umožňuje výrobu téměř 500 značek. Více informací získáte zde: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



7.2. Instalace grafitové značkovací podpěry (23)

1. Pomocí 2,5 mm imbusového klíče mírně povolte upevňovací tyč (22) na rukojeti (21).
2. Umístěte vložku (23) na rukojeť (21) a dotáhněte upevňovací tyč (22) pomocí 2,5 mm imbusového klíče (obr. H1).



7.3. Instalace značkovacích per (24)

1. Umístěte značkovací plst (24) na grafitovou vložku (23) tak, aby byla dobře zakrytá.

Upozornění: nesprávná instalace značkovací plsti (24) může mít tyto následky:

- zkrat kontaktem mezi exponovanou grafitovou vložkou (23) a částí, které má být označena.
- zhoršení síťotisku (28) kontaktem mezi obrazovkou a nekrytým rohem grafitové vložky (23).

2. Připevňte značkovací plst (24) na grafitovou vložku (23) s prstencem (25) (obr. H2).

7.4. Režim Výběr (knoflík - 5)

Otočte knoflíkem (5) k funkci vztahující se k potřebnému typu značení (červená zóna): **Černá linie (AC):** pro tmavší a nápadné značení (značení elektrolytem - 26).

Bílá linie (DC): pro jasnější nebo světlejší značení (pomocí obrušovacího elektrolytu - 27).

7.5. Elektrické připojení

Pokud je přístroj odpojen od elektriny:

1. Zapojte jeden konec napájecího kabelu hořáku (10) ke konektoru hořáku (21) a další konec napájecího kabelu připojte k zásuvce (4) umístěné v přední části zařízení. (obr. H3).
2. Zapojte uzemňovací kabel (9) do žluté zásuvky (3).
3. **Připojte svorku uzemňovacího kabelu (9) k obráběnému předmětu.**
4. Zapojte napájecí kabel (1) do zásuvky (v souladu s existujícími bezpečnostními a regulačními standardy - berte v potaz napětí přístroje, které je uvedeno v technických údajích připevněných na přední straně jednotky).

7.6. Operace značení

UPOZORNĚNÍ: Pro získání dobrých výsledků při značení za použití nového síťotiskového rámu je doporučeno provést nejprve testování

1. Umístěte síťotiskovou šablonu (28) na stranu, která má být označena.
2. Navlhčete značkovací plst (24) několika kapkami elektrolytického roztoku (26/27) (obr. H4).

Upozornění: Při značkování v sériích (maximálně do 15 kusů), není nutné pokaždé vlhčit plst (24).

3. Zapněte přístroj; spínač (2) do polohy „I“ (ON - ZAPNUTO).
4. Položte značkovací plst (24) navlhčenou elektrolytickým roztokem (26/27) na síťotiskovou šablonu (28) a ujistěte se, zda nepřesahuje přes okraje a tak nemůže poškodit povrch nerezové oceli (obr. H5).

Nikdy neumísťujte pero na ocel bez předchozího vypnutí přístroje; značkovací proces by pokračoval dále, což by poškodilo obráběný předmět.

7.7. Na konci značkování

1. Přemístěte rukojeť (21) na její podpěru (13).
2. Vypněte přístroj; přepněte z funkce (2) na funkci „O“ (OFF - VYPNUTO).
3. Odstraňte svorku uzemňovacího kabelu (9) z obráběného předmětu.
4. Odeberte síťotiskovou šablonu (28) z povrchu obráběného předmětu.
5. Vypojte zástrčku zařízení (1) ze zásuvky.

VELMI DŮLEŽITÉ (pro dosažení nejlepších výsledků)

6. Postříkejte povrch čistícím roztokem Inox-L (20) pro plnou neutralizaci jakýchkoli zbytků elektrolytického roztoku (obr. G11).
7. Vyčistěte povrch pomocí hadříku z mikrovlákna navlhčeného v čisté vodě.
8. Otřete povrch do sucha suchým hadříkem z mikrovlákna.
9. Opláchněte síťotiskový rám (nebo šablonu) (28) pod tekoucí vodou, abyste zabránili vzniku krystalků na povrchu.

CZ **OPTICLEAN II**

Sada pro čištění svarů


WELDLINE™
by Lincoln Electric
8. Údržba

Upozornění: před prováděním jakékoli údržby je nutné vypojit přístroj ze sítě elektrického vedení.

8.1. Běžná údržba

- Zkontrolujte stupeň opotřebení komponent zařízení a potřebu výměny; používejte pouze originální náhradní díly a příslušenství.
 - Zkontrolujte stav všech elektrických součástí, abyste se ujistili, zda fungují správně.
- Na konci každého použití pečlivě vyčistěte přístroj.*
- Odstraňte podložku / kartáč (18/24/19), abyste zabránili enkrustaci vložky hořáku vlivem odpařování elektrolytického roztoku (17/23). Když je pufr / štětec (18/24/19) opotřebovaný nebo vykazuje stopy spálení, vyměňte jej za nový. Pokud je pufr / štětec (18/24/ 19) stále použitelný, opláchněte jej vodou.
 - Po vystydnutí vyčistěte vložku (17/23) vodou a zabraňte tak vytváření usazenin.

Upozornění: Společnost Lincoln Electric Europe nenese žádnou odpovědnost za používání neoriginálních součástí.

8.2. Mimořádná údržba

Mimořádnou údržbu můžete v zásadě svěřit kvalifikovaným technikům společnosti Lincoln Electric Europe nebo ověřeným servisním centřům.

Upozornění: Jakákoli záruka poskytnutá společností Lincoln Electric Europe je neplatná, pokud je přístroj rozebrán, opraven nebo modifikován neoprávněnou osobou nebo servisním střediskem.

Průvodce objednáním

Popis	Schematický štítek	Množství	Ref. č.
Přístroj OPTICLEAN II včetně:	A	1	W000382322
Sestava hořáku	12	1	W000275260
Kabel uzemnění	9	1	W000375139
Kabel pro napájení hořáku	10	1	W000375141
Podpěra hořáku	13	1	W000382323
Prodloužená podpěra hořáku	14	1	W000382325
Imbusový klíč	-	1	W000382326
Standardní vložka	17A	1	W000382571
Standardní zakončení	18A	10	W000272348
Úzká vložka	17B	1	W000382572
Úzké zakončení	18B	10	W000272351
Štětec s uhlíkovými vlákny	19	1	W000382329
Roztok „Neutral Bomar“ 100 ml	11A	20	W000272038
Roztok „Brill Bomar“ 100 ml	11B	20	W000272347
Neutralizační roztok Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Značkovací sada:	B	1	W000271936
Roztok pro černé značkování	26	1	W000272041
Roztok pro bílé značkování	27	1	W000382573
Značkovací podpěra	23A	1	W000272039
Značkovací pero	24A	20	W000272040


9. Odstranění a likvidace

Upozornění: Je velmi důležité, aby byla zajištěna ochrana životního prostředí.

OBALY: obaly jsou považovány za komunální odpad a mohou být odstraňovány jako takové (první třídy skládek) bez rizika pro člověka nebo životní prostředí.

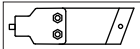

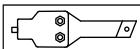



POUŽITÉ PODLOŽKY: použité podložky jsou považovány za zvláštní odpad k likvidaci prováděné v souladu se standardy existujícími ve vaší zemi.

STROJNÍ SOUČÁSTKY A ZASTARALÉ ZAŘÍZENÍ:

 Strojní součástky a zastaralé vybavení jsou nebezpečný odpad, který je třeba zlikvidovat dle příslušné kategorie. Podle směrnice ES 2002/96 o elektrických a elektronických vybaveních (OEEZ) musí uživatel při likvidaci těchto zařízení roztrždit elektrické a elektronické komponenty a doručit je do autorizovaného sběrného střediska nebo takové zařízení vrátit prodejci výměnou za nové.

POUŽITÉ KAPALNÉ ROZTKY: během procedur (odizolování a leštění) je kapalný roztok používán na těžké kovy; použité kapaliny je nutno považovat za nebezpečný odpad určený k likvidaci v souladu s předpisy platnými v zemi, kde je přístroj používán.

Volitelné položky

Popis		Množství	Odkazy
Držák podložky		1	Na vyžiadanie
Podložka		1	Na vyžiadanie
Držák podložky		1	Na vyžiadanie
Podložka		1	Na vyžiadanie
Držák podložky		1	W000382327
Podložka		1	W000382238

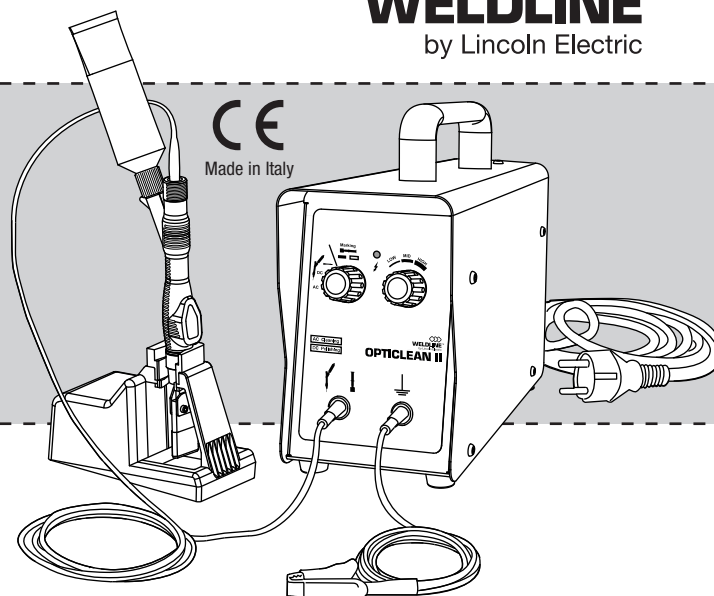
DE

OPTICLEAN II

Gerät zum Reinigen von Schweißnähten

WELDLINE™
by Lincoln Electric**ISUM** Nr. 8695-8954 Rev.1
Erstellungsdatum: 12/2014

Anleitungen für die Sicherheit, die Benutzung und die Wartung



ACHTUNG



Lesen Sie vor Gebrauch des Geräts unbedingt die Anleitungen dieses Handbuchs aufmerksam durch. Dieses Handbuch liefert die notwendigen Informationen für die Installation, die Inbetriebnahme, die Nutzung und die Instandhaltung der Maschine unter Sicherheitsbedingungen. Das Handbuch ist integrierender Teil der Maschine und muss während deren gesamter Lebensdauer sorgfältig aufbewahrt werden.

1. SICHERHEIT



Die Maschine wurde in Einhaltung der EU-Vorschriften bezüglich der Sicherheit gebaut und trägt das CE-Zertifikat.

1.1. Vorrichtungen für den persönlichen Schutz

Der Einsatz der Maschine verlangt die Benutzung von persönlicher Schutzausrüstung (PSA) wie etwa:

- das Tragen von geeigneten Schutzhandschuhen,
- das Tragen von Schutzbrillen,
- das Tragen einer Filtermaske (wenn kein Rauchabsaugungssystem vorhanden ist).



VERHÜTUNGSMASSNAHMEN GEGEN VERBRENNUNGEN

Beim Betrieb der Vorrichtung können die Stücke, die der Behandlung unterzogen werden, sowie bestimmte Bauteile des Brenners hohe Temperaturen erreichen (über 180° C).

Für die Handhabung der Stücke und für die Benutzung des Brenners müssen daher Schutzhandschuhe benutzt werden. Die gleichen Vorsichtsmaßnahmen müssen auch beim Entfernen der Tampons und ihrer Halterungen ergriffen werden.



ELEKTROLYTISCHE LÖSUNGEN

Der Betrieb der Maschine erfordert die Verwendung von elektrolytischen Lösungen, die ätzende Produkte sind und Reizungen von Augen und Haut verursachen können.



Bei der Verwendung dieser Produkte ist die Benutzung von Schutzvorrichtungen wie Handschuhen und Sicherheitsbrillen, sowie von Schutzkleidung notwendig, um das Risiko einer Berührung zu vermeiden.



Es dürfen keine anderen als die in diesem Handbuch angegebenen Produkte verwendet werden (andernfalls verfällt jede Garantie) und diese Produkte dürfen nicht mit anderen Produkten gemischt werden. Bewahren Sie die Produkte an einem sicheren Ort in ihrem Originalbehälter auf.

Im Fall einer zufälligen Berührung mit den Augen oder mit der Haut und im Fall von Verschlucken halten Sie bitte die Anweisungen auf den Sicherheitsdatenblättern der Produkte ein.

Das Sicherheitsdatenblatt der elektrolytischen Lösung kann angefordert werden bei: www.weldline.eu.



GIFTIGE DÄMPFE

Bei den Behandlungsvorgängen können giftige Dämpfe freigesetzt werden: Die notwendigen Sicherheitsmaßnahmen sind einzuhalten, um Aussetzungsrisiken für den Bediener und andere in der Nähe anwesende Personen zu vermeiden.

Wenn es unmöglich ist, mit einem Rauchabsaugsystem zu arbeiten, muss eine für das verwendete Elektrolyt geeignete Filtermaske benutzt werden (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (Brill-Lösung)
- FFP1 (Neutrale Lösung)



ELEKTRISCHE ENTLADUNGEN

Alle elektrischen Entladungen sind potenziell tödlich. Benutzen Sie die Maschine nicht an einem feuchten Ort. Berühren Sie nie Bauteile, die unter Strom stehen.

Schalten Sie bei der kleinsten Empfindung einer elektrischen Entladung sofort die Maschine aus und verwenden Sie sie erst, nachdem ein qualifizierter Techniker die Anomalie behoben hat. Kontrollieren Sie das Stromkabel häufig und tauschen Sie es, falls es Beschädigungen aufweist, oder an der Hülle Abriebspuren zeigt, unverzüglich aus. Führen Sie die Wartungsarbeiten unbedingt erst aus, nachdem Sie die Maschine von ihrer Stromversorgung getrennt haben. Mit der Wartung der elektrischen Teile darf nur qualifizierte und für diese Arbeiten befugtes Personal beauftragt werden.

Verwenden Sie ausschließlich Originalersatzteile.

1.2. Schutzvorrichtungen

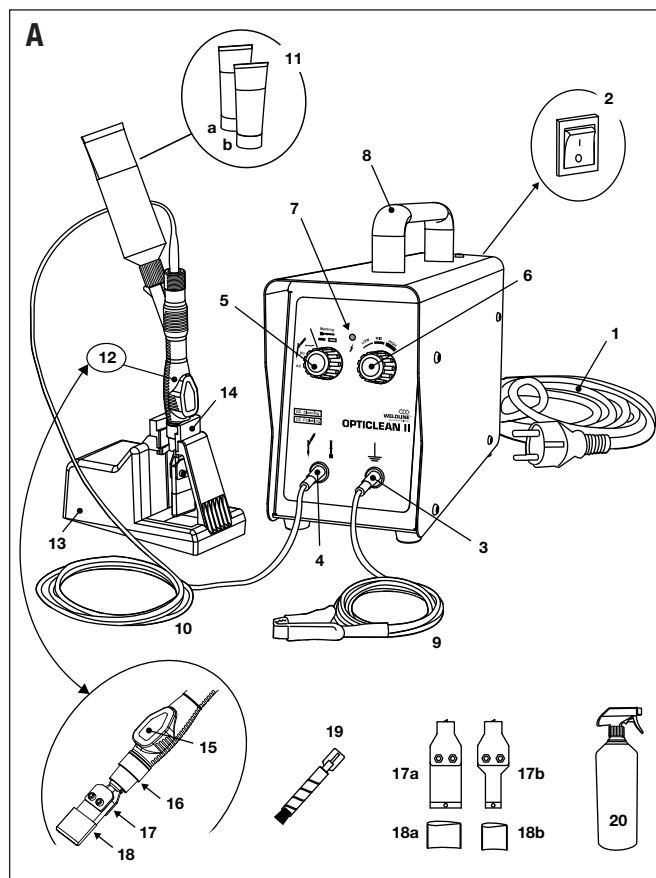
Thermoschutz: Die Maschine ist mit einer Vorrichtung ausgestattet, die im Fall einer zufälligen Überhitzung ausgelöst wird. Wenn der Thermoschutz ausgelöst wird, funktioniert die Maschine nicht mehr. Die Wiederaufnahme des Betriebs erfolgt automatisch, wenn die Temperatur den Normalwert wieder erreicht hat.

Schutz vor Kurzschlüssen: Die Maschine ist mit einer Schutzvorrichtung vor Kurzschlüssen ausgestattet, die zwischen der Pufferhalterung und dem bearbeiteten Werkstück auftreten können.

2. MERKMALE DER MASCHINE

2.1. Bauteile der Maschine

- | | |
|---|---|
| 1. Stromkabel der Maschine | 12. Brenner |
| 2. Hauptschalter | 13. Brennerhalterung |
| 3. Steckplatz für Massekabel | 14. Verlängerung für Brennerstromkabel |
| 4. Steckplatz für Brennerstromkabel | 15. Pumpenknopf |
| 5. Wählschalter für Arbeitstyp | 16. Befestigungsschraube |
| 6. Wählschalter für Stromtyp | 17. Halter für Graphittampon: |
| 7. Anzeigelämpchen Gerät unter Spannung | 17.a. Standard-TIG-Einsatz 90° |
| 8. Griff | 17.b. Schmalere TIG-Einsatz 90° |
| 9. Massekabel | 18. Beiztampon: |
| 10. Brennerstromkabel | 18.a. Tampon TIG Bond 90° |
| 11. Elektrolytische Lösung: | 18.b. Schmalere Tampon TIG Bond 90° |
| 11.a. Beizlösung (Neutrale Lösung) | 19. Pinsel zum Reinigen/Polieren |
| 11.b. Polierlösung (Brill-Lösung) | 20. Neutralisierende Flüssigkeit Clean-Inox-L |



DE OPTICLEAN II

Gerät zum Reinigen von Schweißnähten

WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Anwendungsgebiet

Die Maschine wurde zur Durchführung von folgenden Arbeiten an Werkstücken aus rostfreiem Stahl geplant und gebaut:

- Abbeizen von Oxiden und Brandspuren nach Schweiß- und Schneidarbeiten;
- Polieren von Schweißnähten;
- Elektrochemische Markierung (Option).

Achtung: Die Maschine nicht an Stählen benutzen, die für elektrolytische Lösungen besonders empfindlich sind (z.B. Stahl AISI 4309, da diese auf ihnen zur Bildung von weißen Aureolen führen können. Sollte der geringste Zweifel bestehen, muss vorher ein Test durchgeführt werden.

Lincoln Electric Europe lehnt jede Haftung für eine schlechte Benutzung der Maschine ab, wie beispielsweise:

- schlechte Benutzung durch ungeschultes Personal;
- Benutzung entgegen den geltenden Normen;
- Schlechte Installation;
- Unzulängliche Stromversorgung;
- Mangelnde Wartung;
- Unbefugte Änderungen oder Eingriffe;
- Verwendung von nicht originalen Ersatzteilen;
- Verwendung von Flüssigkeiten, die nicht von Lincoln Electric Europe empfohlen sind;
- Vollkommene oder teilweise Nichteinhaltung der Anweisungen;
- Jede andere schlechte, unsachgemäße Benutzung.

2.3. Technische Merkmale

Modell	OPTICLEAN II	Materialgewicht (leer)	7 kg
Isolationsklasse	IP23	Leistung	450 W
Versorgungsspannung	230 V / 1 Ph	Abmessungen des Geräts	300 x 230 x 240 mm
Schallpegel	<10 dB (A)	Eletrodenspannung	10/30 V AC/DC
Frequenz	50/60 Hz		

2.4. Ortsverlagerung und Lagerung der Maschine

Für den Transport ist die Maschine am oberen Teil mit einem Griff (8) versehen. Die Maschine muss an einem sicheren und vor Feuchtigkeit geschützten Ort aufbewahrt werden, damit keine Gefahr einer Beschädigung der innen gelegenen elektrischen Bauteile besteht.

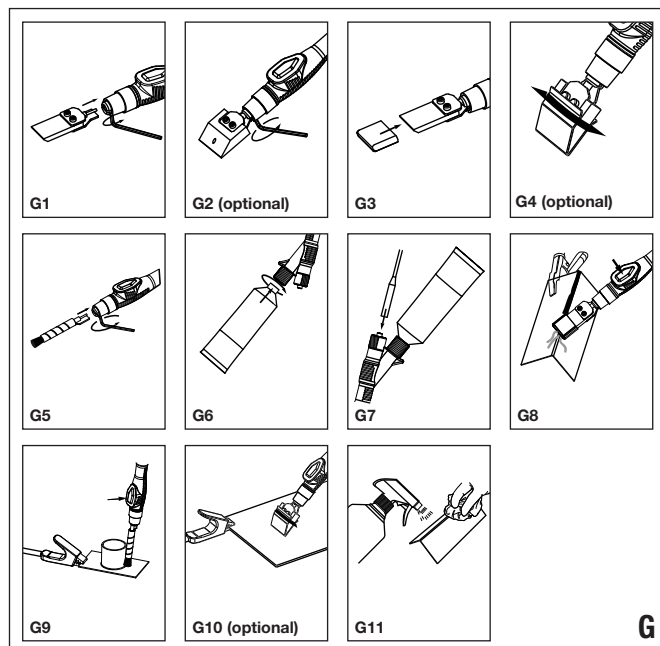
2.5. Gelieferte Ausstattung

1 Maschine OPTICLEAN II	1 Halterung für Graphitpuffer 90° (17a)
1 Benutzerhandbuch	1 Halterung für schmalen Graphitpuffer 90° (17b)
1 Brenner (12)	1 Tampon TIG Bond 90° (18a)
1 Brennerhalterung (13)	1 Schmalen Tampon TIG Bond 90° (18b)
1 Verlängerung für die Brennerhalterung (14)	1 Pinsel zum Reinigen/Polieren Brush (19)
1 Massekabel (9)	1 Beizlösung (Soft solution) (11a)
1 Brenner-Stromkabel (10)	1 Polierlösung (Brill-Lösung) (11b)
1 Inbusschlüssel 2,5 mm	1 Neutralisierende Flüssigkeit Clean-Inox-L 500 ml (20)

3. Installation der Pufferhalterungen und des Pinsels

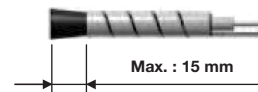
1. Die Befestigungsschraube (16) am Brenner (12) mit dem Inbusschlüssel 2,5 mm etwas lockern.
2. Den Einsatz/den Pinsel (17/19) am Brenner (12) aufsetzen und den Befestigungsstift (16) festziehen (Abb. G1 - Abb. G2 - Abb. G5).

Achtung: Sobald der Pinsel (19) installiert ist, dagegen müssen die Tampons (18) zuerst installiert werden, bevor man die Halterungen (17) benutzen kann.



HINWEIS: Korrekte Benutzung des Beizpinsels

Die Karbonfasern (Borsten) müssen maximal um 15 mm vorstehen. Wenn die ersten Fasern verbraucht sind, die PTFE um 15 mm kürzen.



4. Installation der Tampons

Die Tampons sind mithilfe von speziellen Materialien hergestellt, die gegen Säuren und hohe Temperaturen beständig sind.

- **Tampon TIG Bond (18a/18b/18c/18d)**
Zum Installieren den Tampon (18) in die Halterung (17) einsetzen (Abb. G3).
- **Tampon Bond (18e)**
Den Tampon (18e) in die Graphithalterung (17e) so einsetzen, dass er ganz abgedeckt ist (Abb. G3).

5. Verwendung der elektrolytischen Lösungen

Achtung: Vergewissern Sie sich, dass Sie die **elektrolytische Lösung** verwenden, die der **beabsichtigten Bearbeitung** entspricht:

- Neutrale Lösung (11a): säurefreies Abbeizen von Schweißnähten
- Brill-Lösung (11b): Abbeizen und Polieren von Schweißnähten

1. Den Deckel der Tube (11) abschrauben und die darunter gelegene Schutzfolie entfernen.
2. Darauf achten, die Tube (11) nicht auf den Kopf zu stellen, und sie auf dem Brenner (12) platzieren und mithilfe des Rings festschrauben (Abb. G3).

6. Abbeizen / Polieren von Schweißnähten

6.1. Auswahl der Bearbeitung (Knopf Bearbeitungen - 5)

Den Knopf (5) auf die gewünschte Funktion stellen:

AC für das **Abbeizen** von Schweißnähten mit Tampon.

DC für das **Polieren** von Schweißnähten mit Tampon.

Für das **Abbeizen** von Schweißnähten mit dem BRUSH-Pinsel.

Der Pinsel ist ideal für Stellen, die mit den Tampons schwer zugänglich sind, wie z.B. Innenwinkel.

Einzuhaltende Kombinationen:

Abbeizen → Halterung (17) + Tampon TIG Bond (18) + Neutrale/Brill-Lösung (11 a/b)
→ Pinsel (19) + Neutrale/Brill-Lösung (11 a/b)

Polieren → Halterung (17) + Tampon TIG Bond (18) + Brill-Lösung (11b)
→ Pinsel (19) + Brill-Lösung (11b)

6.2. Stromregelung (Knopf Strom - 6)

• **Abbeizen und Polieren mit Einsätzen und Tampons (17/18)**
Am OPTICLEAN II lässt sich der Strom entsprechend den verschiedenen Notwendigkeiten regeln. Durch Erhöhen der Stromstärke wird die Arbeitsgeschwindigkeit der Maschine erhöht. Wenn man mit einem hohen Strom arbeiten muss, ist es, um nicht das zu bearbeitende Werkstück und die Tampons zu beschädigen, ratsam, vorher Tests an Mustern durchzuführen.

• Abbeizen und Polieren mit dem BRUSH-Pinsel (19)

Wenn mit dem Knopf (5) auf Position „Pinsel“ (19) gearbeitet wird, ist die Stromstärke bereits fix und kann vom Bediener daher nicht geändert werden. Es wird angeraten, alle Abbeizarbeiten an Schweißnähten in dieser Position durchzuführen.

Damit man das Polieren mit dem Pinsel (19) durchführen kann, muss man den Drehknopf (5) auf die Stellung DC stellen und dann die Stromstärke je nach den Bedürfnissen des Bedieners einstellen.

6.3. Stromversorgung

Vergewissern Sie sich vor dem Anschließen an das Stromnetz über Folgendes:

- Dass der davor liegende Stromkreis mit einem Schutzschalter (Erdung) ausgestattet ist;
- Dass die elektrische Versorgungsleitung angesichts der Leistung der Vorrichtung einen genügenden Querschnitt hat;
- Dass eine Schutzvorrichtung gegen Überspannungen aufgrund von Überlastungen und gegen Kurzschlüsse vorhanden ist;
- Dass die automatische Trennvorrichtung für Ströme in Verbindung mit der Erdung vorhanden ist, um Gefahren von indirekten Kontakten zu verhindern;
- Dass die Stromkabel, die Steckdosen und die Stecker der Vorrichtung in gutem Zustand sind.

Dann kann der Stromanschluss vorgenommen werden.

1. Ein Ende des Brennerstromkabels (10) am Steckplatz des Brenners (12) und das andere Ende des Stromkabels am Steckplatz (4) an der Vorderseite der Vorrichtung anschließen (Abb. G7).
2. Den Stecker des Massekabels (9) am gelben Steckplatz (3) anstecken.
3. **Die Klemme des Massekabels (9) an das Werkstück anschließen, auf dem sich die Schweißnaht befindet, die abgebeizt / poliert werden soll.**
4. Den Stecker des Stromkabels der Vorrichtung (1) in die Stromsteckdose einstecken (diese muss den geltenden Vorschriften und den Sicherheitsvorschriften entsprechen, wobei die in den technischen Daten auf der Geräteplakette an der Vorderseite des Gerätes angegebene Spannung zu berücksichtigen ist).
5. Die Maschine mithilfe des Hauptschalters (2) einschalten.

6.4. Abbeiz-/Polierarbeiten

1. Auf den Knopf (15) des Brenners (12) drücken, damit die in der Tube (11) enthaltene Flüssigkeit auf den Tampon/Pinsel (18/19) fließt. Nach jedem Knopfdruck 2-3 Sekunden warten, bevor man erneut drückt, damit das Pumpsystem gut funktionieren kann.
Diesen Vorgang bei der ersten Benutzung 4 bis 5 Mal wiederholen.

DE

OPTICLEAN II

Gerät zum Reinigen von Schweißnähten



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2. Mit dem Abbeizen/Polieren beginnen, indem Sie den mit der elektrolytischen Lösung (11) befeuchteten Tampon/Pinsel (18/19) in Berührung mit der zu behandelnden Schweißnaht bringen. Die Schweißnaht unter Ausübung eines starken Drucks bearbeiten bis sie abgebeizt/poliert ist. (Abb. G8 – Abb. G9).

Achtung: Das Polieren braucht im Vergleich zum Abbeizen eine größere Menge an elektrolytischer Lösung.

Achtung: Der Tampon/Pinsel (18/19) muss immer mit elektrolytischer Lösung (11) befeuchtet sein; Der Tampon/Pinsel (18/19) muss ausgewechselt werden, wenn er sehr ausgeprägte Spuren von Bruchstellen oder Verbrennungen hat.

Die Halterung des Brenners (17) nie ohne Tampon (18) in Berührung mit dem Metall bringen.

Achtung: Korrekte Benutzung des Beizpinsels:

Beim Abbeizen den Pinsel im rechten Winkel zur Schweißnaht halten und darauf achten, dass er immer gut mit elektrolytischer Lösung befeuchtet ist.



6.4. Zu Ende des Abbeizens/Polierens

1. Den Brenner (12) wieder in seine Halterung (13) einsetzen.
2. Die Klemme des Massekabels (9) vom bearbeiteten Werkstück abnehmen.

SEHR WICHTIG (für ein optimales Ergebnis)

3. Überschüssige Lösung vom gereinigten Werkstück abwischen, um die Bildung von Aureolen durch die elektrolytische Lösung zu vermeiden.
4. Auf die Oberfläche die Lösung Clean-Inox-L (20) zerstäuben, um eventuelle Rückstände der elektrolytischen Lösung zu neutralisieren (Abb. G11).
5. Die Oberfläche mit einem mit sauberem Wasser befeuchteten Mikrofasertuch abwischen.
6. Dann die Oberfläche mit einem trockenen Mikrofasertuch abtrocknen.

6.5. Stopp der Vorrichtung

1. Den Hauptschalter (2) auf die Stellung „0“ (AUS) stellen.
2. Den Stecker der Vorrichtung (1) aus der Steckdose ziehen.
3. Die Wartung der Vorrichtung (Paragraph 8) vornehmen.

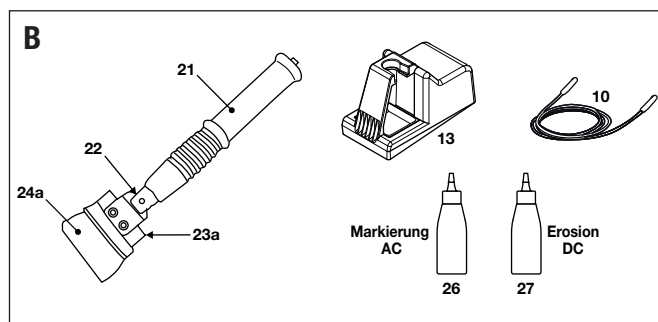
7. Elektrochemische Markierung

Neben den Funktionen des Abbeizens und Polierens verfügt die Maschine auch über die Funktion **elektrochemische Markierung auf Edelstahl** (rote Zone). Mit dieser Funktion kann man auf das Metall (Edelstahl) sofort jedes Logo aufdrucken. Das elektrochemische Prinzip beruht auf der Elektrolyse von **neutralen Flüssigkeiten, die weder ätzend, noch reizend sind**. Eine **dunklere und besser sichtbare Markierung** erhält man, indem man den Bearbeitungswählschalter (5) auf Wechselstrom (schwarzer Strich) stellt, oder wenn man eine **hellere und leichtere Markierung** durch Elektroerosion erhalten will, stellt man den Wählschalter auf Gleichstrom (weißer Strich).

Achtung: Zum Ausführen der Markierung braucht man ein Markierungs-Kit und einen Siebdruckraster (der nach der graphischen Angabe des Kunden hergestellt werden kann). **Das Markierungs-Kit und die Siebdruckraster werden von Lincoln Electric Europe direkt verkauft.**

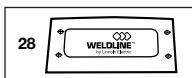
Bestandteile des „Markierungs-Kits“ (W000271936)

- | | |
|------------------------------|---|
| 1 Griff (21) | 1 Fläschchen Markierelektrolyt 100 ml (26) |
| 1 Inbusschlüssel 2,5mm | 1 Fläschchen Erosionselektrolyt 100 ml (27) |
| 1 Markierungshalterung (23a) | 1 Stromkabel für kleinen Brenner (10) |
| 20 Markierfilzstifte (24a) | 1 Halterung für kleinen Brenner (13) |



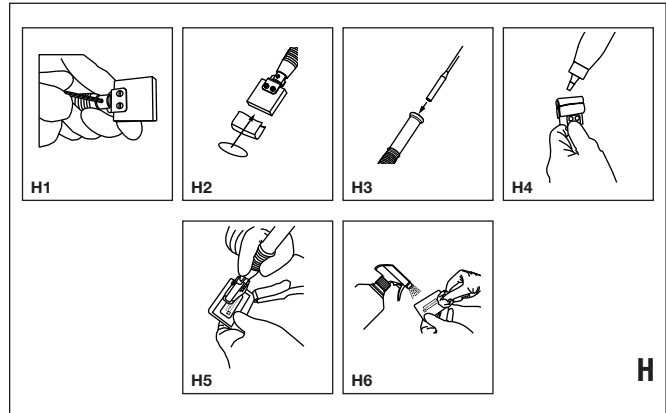
7.1. Siebdruckraster (28)

Zur Ausführung der Markierung muss ein Siebdruckraster (28) verwendet werden (der auf graphische Angabe des Kunden hergestellt werden kann). Die Schablone kann direkt von Lincoln Electric Europe bezogen und in verschiedenen Abmessungen hergestellt werden. Die Standardabmessungen reichen von einem Minimum von 25 x 15 mm bis zu maximal 257 x 170 mm. Ein Markieraster, der in Einhaltung aller nachstehend gegebenen Angaben benutzt wird, gestattet die Herstellung von an die 500 Markierungen. Für weitere Informationen wenden Sie sich an: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



7.2. Installation der Markierungs-Graphithalterung (23)

1. Die Befestigungsschraube (22) am Griff (21) mit dem Inbusschlüssel 2,5 mm etwas lockern.
2. Den Einsatz (23) auf dem Griff (21) platzieren und den Befestigungsstift (22) mit dem Inbusschlüssel 2,5 mm festziehen (Abb. H1).



7.3. Installation der Markierfilzstifte (24)

1. Den Markierfilzstift (24) auf dem Graphiteinsatz (23) so platzieren, dass er gut bedeckt ist.

Achtung: Eine schlechte Installation des Markierfilzstifts (24) kann folgende Auswirkungen haben:

- Kurzschluss durch Berührung des nicht abgedeckten Graphiteinsatzes (23) mit dem zu markierenden Werkstück.
- Beschädigung des Siebdruckrasters (28) durch Berührung des Rasters mit einer nicht abgedeckten Ecke des Graphiteinsatzes (23).

2. Den Markierfilzstift (24) auf dem Graphiteinsatz (23) mithilfe des Ringes (25) befestigen (Abb. H2).

7.4. Auswahl der Bearbeitung (Knopf Bearbeitungen - 5)

Den Knopf (5) auf die Funktion für den gewünschten Markierungstyp (rote Zone) stellen:

Schwarzer Strich (AC): für eine dunklere und sichtbarere Markierung (mit Markierungselektrolyt - 26).

Weißer Strich (DC): für eine hellere und leichtere Markierung (mit Erosionselektrolyt - 27).

7.5. Elektrische Anschlüsse

Wenn die Maschine nicht angeschlossen ist:

1. Ein Ende des Brennerstromkabels (10) am Steckplatz des Brenners (21) und das andere Ende des Stromkabels am Steckplatz (4) an der Vorderseite des Geräts anschließen (Abb. H3).
2. Den Stecker des Massekabels (9) am gelben Steckplatz (3) anstecken.
3. **Die Klemme des Massekabels (9) am Werkstück, das markiert werden soll, anschließen.**
4. Den Stecker des Stromkabels der Vorrichtung (1) in die Stromsteckdose einstecken (diese muss den geltenden Vorschriften und den Sicherheitsvorschriften entsprechen, wobei die in den technischen Daten auf der Gerätplakette an der Vorderseite des Geräts angegebene Spannung zu berücksichtigen ist).

7.6. Markierungsvorgänge

ACHTUNG: Für ein gutes Markierungsergebnis mit einem neuen Raster wird angeraten, einige Tests durchzuführen.

1. Den Siebdruckraster (28) auf das zu markierende Werkstück auflegen.
2. Den Markierfilzstift (24) mit ein paar Tropfen Elektrolytlösung (26/27) benetzen (Abb. H4).

Achtung: Im Fall von Markierungen in Serie (bis höchstens 15) ist es nicht notwendig, den Filzstift (24) jedes Mal zu befeuchten.

3. Die Maschine einschalten: Hauptschalter (2) auf „I“ (AN).
4. Den mit Elektrolytlösung (26/27) befeuchteten Markierfilzstift (24) über den Siebdruckraster (28) führen und dabei darauf achten, nicht über die Ränder hinaus zu fahren, um nicht die Edelstahloberfläche zu beschädigen (Abb. H5).

Den Stift nie auf dem Stahl ablegen, ohne vorher die Maschine auszuschalten, da sonst der Markiervorgang fortgesetzt und das Werkstück beschädigt werden würde.

7.7. Zu Ende des Markierens

1. Den Griff (21) wieder in seine Halterung (13) einsetzen.
2. Den Hauptschalter (2) auf die Stellung „0“ (AUS) stellen.
3. Die Klemme des Massekabels (9) vom markierten Werkstück abnehmen.
4. Den Siebdruckraster (28) vom markierten Werkstück entfernen.
5. Den Stecker des Geräts (1) aus der Steckdose ziehen.

SEHR WICHTIG (für ein optimales Ergebnis)

6. Auf die Oberfläche die Lösung Clean-Inox-L (20) zerstäuben, um eventuelle Elektrolytrückstände zu neutralisieren (Abb. G11).
7. Die Oberfläche mit einem mit sauberem Wasser befeuchteten Mikrofasertuch abwischen.
8. Dann die Oberfläche mit einem trockenen Mikrofasertuch abtrocknen.
9. Den Siebdruckraster (Schablone) (28) unter fließendem Wasser abspülen, um die Bildung von Kristallen auf seiner Oberfläche zu vermeiden.

DE

OPTICLEAN II

Gerät zum Reinigen von Schweißnähten



WELDLINE™
by Lincoln Electric

8. Wartung

Achtung: Vor jeder Wartungsarbeit muss die Maschine vom Stromnetz getrennt werden.

8.1. Laufende Wartung

- Den Grad der Abnutzung der Bestandteile des Geräts überprüfen und diese bei Bedarf auswechseln; Ausschließlich nur Originalersatzteile und -zubehöre verwenden.
- Den Zustand aller elektrischen Bauteile überprüfen und sich vergewissern, dass sie gut funktionieren.

Nach jeder Benutzung des Geräts muss die Maschine gereinigt werden:

- Den Tampon/Pinsel (18/24/19) entfernen, um zu vermeiden, dass sich die elektrolytische Lösung durch Verdampfen auf dem Einsatz (17/23) des Brenners verkrustet. Wenn der Tampon/Pinsel (18/24/19) abgenutzt ist, oder er Brandspuren aufweist, muss er durch einen neuen ersetzt werden. Wenn der Tampon/Pinsel (18/24/19) noch verwendbar ist, muss er unter fließendem Wasser abgespült werden.
- Sobald der Einsatz (17/23) abgekühlt ist, wird er unter fließendem Wasser gereinigt, um die Bildung von Verkrustungen zu vermeiden.

Achtung: Lincoln Electric Europe übernimmt keinerlei Haftung im Fall der Verwendung von nicht erlaubten Ersatzteilen.

8.2. Außerordentliche Wartung

Mit den außerordentlichen Wartungsarbeiten dürfen prinzipiell nur die qualifizierten Techniker von Lincoln Electric Europe oder von ihr autorisierte Kundendienstzentren beauftragt werden.

Achtung: Die von Lincoln Electric Europe geleistete Garantie ist nicht mehr gültig, falls die Maschine durch dafür unbefugtes Personal zerlegt, repariert, oder verändert wird.


9. Außerdienststellung und Entsorgung

Achtung: Der Umweltschutz muss unbedingt eingehalten werden.

VERPACKUNGEN: Die Verpackungen sind an den Hausmüll angepasst und können wie dieser entsorgt werden (Abfälle erster Kategorie), ohne dass Menschen oder die Umwelt gefährdet sind.

GEBRAUCHE TAMPONS: Die gebrauchten Tampons sind Sondermüll, der in Einhaltung der geltenden Vorschriften zu entsorgen ist.

VERALTETE MASCHINEN UND GERÄTE:

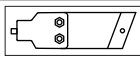

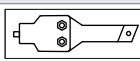



 Veraltete Maschinen und Geräte sind Sondermüll, der unter Berücksichtigung der Kategorie, zu der sie gehören, zu entsorgen ist. Gemäß der Richtlinie 2002/96/EG, die für Elektro- und elektronische Altgeräte (RAEE) anzuwenden ist, muss der Benutzer für die Entsorgung die elektrischen und elektronischen Bauteile sortieren und sie einer zugelassenen Sammelstelle (Wertstoffhof) zuführen, oder die Geräte dem Verkäufer gegen Kauf eines neuen Gerätes zurückgeben.

GEBRAUCHE FLÜSSIGKEITEN: Bei der Bearbeitung (Abbeizen und Polieren) lagern sich in der verwendeten Flüssigkeit Schwermetalle ab: auch die gebrauchten Flüssigkeiten müssen als Sondermüll betrachtet werden und sind in Einhaltung der im dem Land, in dem die Maschine benutzt wird, geltenden Vorschriften zu entsorgen.

Zum Bestellen

Bezeichnung	Kennzeichnung Zeichnung	Menge	Referenznr.
Maschine OPTICLEAN II bestehend aus:	A	1	W000382322
Kompletter Brenner	12	1	W000275260
Massekabel	9	1	W000375139
Brennerstromkabel	10	1	W000375141
Brennerhalterung	13	1	W000382323
Verlängerung Brennerhalterung	14	1	W000382325
Inbusschlüssel	-	1	W000382326
Standard-Tamponhalterung	17A	1	W000382571
Standard-Tampon	18A	10	W000272348
Schmale Tamponhalterung	17B	1	W000382572
Schmaler Tampon	18B	10	W000272351
Karbonpinsel	19	1	W000382329
Lösung „Neutral Bomar“ 100 ml	11A	20	W000272038
Lösung „Brill Bomar“ 100 ml	11B	20	W000272347
Neutralisierende Flüssigkeit Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Markierungs-Kit bestehend aus:	B	1	W000271936
Schwarze Markierflüssigkeit	26	1	W000272041
Weißer Markierflüssigkeit	27	1	W000382573
Markierungsunterlage	23A	1	W000272039
Markierungstampon	24A	20	W000272040

Optionen

Bezeichnung		Menge	Referenznr.
Tamponhalterung		1	Auf Anfrage
Tampon		1	Auf Anfrage
Tamponhalterung		1	Auf Anfrage
Tampon		1	Auf Anfrage
Tamponhalterung		1	W000382327
Tampon		1	W000382238

ES

OPTICLEAN II

Equipo para la limpieza de soldaduras

WELDLINE™
by Lincoln Electric**ISUM** N.º 8695-8954 Rev. 1
Fecha de creación: 12/2014

Instrucciones de seguridad, uso y mantenimiento

ATENCIÓN



Lea atentamente las instrucciones del presente manual antes de utilizar el equipo. Este manual proporciona la información necesaria para la instalación, la puesta en marcha, el uso y el mantenimiento de la máquina en condiciones de seguridad. El manual es parte integrante de la máquina y debe conservarse con cuidado durante toda la vida útil de la misma.

1. SEGURIDAD



La máquina ha sido construida en conformidad con las normas comunitarias en materia de seguridad y cuenta con el certificado CE.

1.1. Equipos para la protección individual.

El empleo de la máquina requiere el uso de equipos de protección individual tales como:

- guantes de protección adecuados,
- gafas de protección,
- máscara filtrante (si no hay sistema de aspiración de humos).



PREVENCIÓN DE QUEMADURAS

Durante el funcionamiento del dispositivo, las partes sometidas al tratamiento y determinados componentes de la antorcha pueden alcanzar temperaturas elevadas (superiores a 180 °C).

Los guantes de protección deben utilizarse para manipular las piezas y para utilizar la antorcha. Estas mismas precauciones deben ser respetadas para retirar los tampones y sus soportes.



SOLUCIONES ELECTROLÍTICAS

El funcionamiento de la máquina requiere el uso de soluciones electrolíticas, productos corrosivos e irritantes para los ojos y la piel.



Es necesario utilizar equipos de protección como guantes y gafas de seguridad, así como ropa de protección durante la manipulación de estos productos para prevenir el riesgo de contacto.



No utilice productos diferentes de los indicados en este manual (en caso contrario, la garantía quedaría anulada de inmediato) ni mezcle estos productos con otros productos. Conserve los productos en un lugar seguro y en su recipiente original.

En caso de contacto accidental con los ojos o con la piel, o en caso de ingestión, respete las instrucciones referidas en las fichas de seguridad de los productos.

La ficha de seguridad de la solución electrolítica puede solicitarla a: www.weldline.eu.



VAPORES TÓXICOS

Las operaciones de tratamiento pueden generar vapores tóxicos; respete las debidas precauciones para evitar los riesgos de exposición del operador y de otras personas presentes en los alrededores.

Si no es posible trabajar con un sistema de aspiración de humos, hay que utilizar una mascarilla filtrante adecuada para el electrolito utilizado (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (Brill solution)
- FFP1 (Neutral solution)



DESCARGAS ELÉCTRICAS

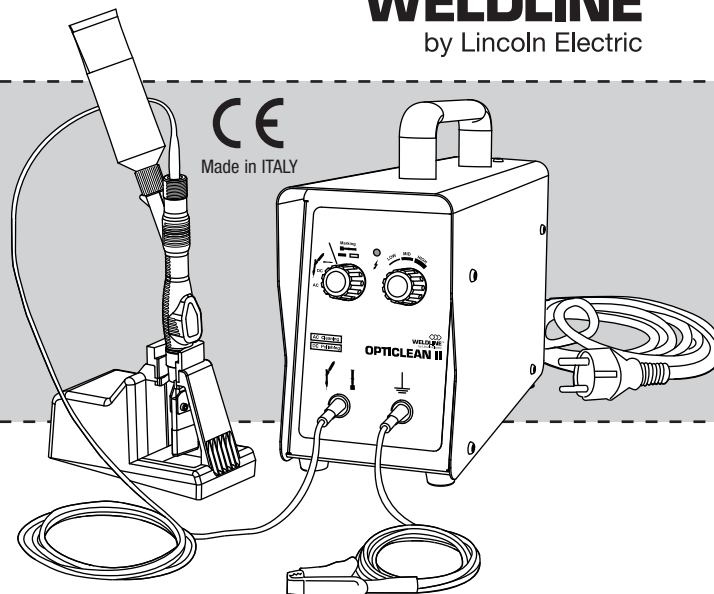
Todas las descargas eléctricas son potencialmente mortales. No utilice la máquina en un lugar húmedo. Nunca toque los componentes bajo tensión. A la menor sensación de descarga eléctrica, apague la máquina inmediatamente y no vuelva a utilizarla antes de que un técnico cualificado haya resuelto la anomalía. Controle periódicamente el cable de alimentación y, si presenta daños o abrasiones en la funda, sustitúyalo de inmediato. Realice las operaciones de mantenimiento tras haber desconectado la máquina de su fuente de alimentación eléctrica. El mantenimiento de las partes eléctricas de ser realizado única y exclusivamente por personal cualificado y autorizado para dicha operación.

Utilice solo repuestos originales.

1.2. Dispositivo de protección

Protección térmica: la máquina dispone de un dispositivo que interviene en caso de sobrecalentamiento accidental. Cuando la protección térmica interviene, la máquina deja de funcionar. El restablecimiento del funcionamiento es automático cuando la temperatura recupera el valor normal.

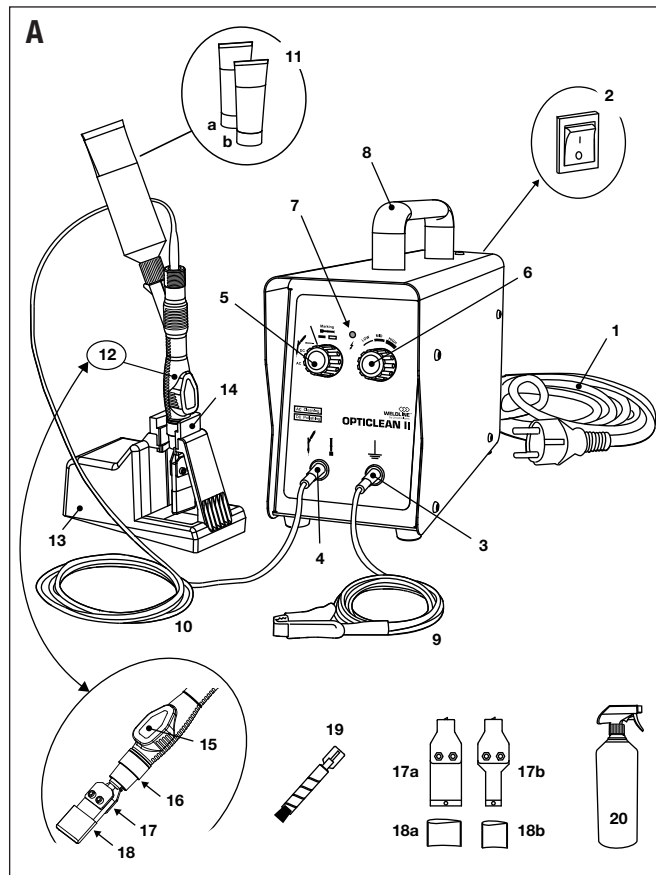
Protección contra los cortocircuitos: la máquina está equipada con una protección contra los cortocircuitos que pueden producirse entre el soporte de tampón y la pieza tratada.



2. CARACTERÍSTICAS DE LA MÁQUINA

2.1. Componentes de la máquina

- | | |
|--|---|
| 1. Cable de alimentación de la máquina | 12. Antorcha |
| 2. Interruptor general | 13. Soporte de la antorcha |
| 3. Toma para el cable de masa | 14. Alargador para el soporte de la antorcha |
| 4. Toma para el cable de alimentación de la antorcha | 15. Botón de bombeo |
| 5. Selector de tipo de trabajo | 16. Tornillo de fijación |
| 6. Selector de tipo de corriente | 17. Soporte del tampón de grafito: |
| 7. Indicador de dispositivo bajo tensión | 17.a. Pieza de inserción TIG estándar 90° |
| 8. Mango | 17.b. Pieza de inserción TIC estrecha 90° |
| 9. Cable de masa | 18. Tampón de decapado: |
| 10. Cable de alimentación para antorcha | 18.a. Tampón TIG Bond 90° |
| 11. Solución electrolítica: | 18.b. Tampón TIG Bond estrecho 90° |
| 11.a. Solución de decapado (Neutral solution) | 19. Pincel para la limpieza y el abrillantado |
| 11.b. Solución de abrillantado (Brill solution) | 20. Líquido neutralizador Clean-Inox-L |



ES

OPTICLEAN II

Equipo para la limpieza de soldaduras



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Campo de uso

La máquina ha sido proyectada y construida para realizar en las piezas de acero inoxidable las siguientes operaciones:

- decapado de óxidos y de abrasiones tras las operaciones de soldadura y de corte;
- abrillatado de soldaduras;
- marcado electroquímico (opción).

Atención: no utilice la máquina en aceros muy sensibles a las soluciones electrolíticas (por ejemplo, el acero AISI 430) en los cuales estas últimas pueden dar lugar a la formación de cercos blancos. Si tiene dudas, realice una prueba previa.

Lincoln Electric Europe no asume ninguna responsabilidad en caso de un uso anómalo de la máquina, por ejemplo:

- uso incorrecto por parte de personal no formado;
- uso contrario a las normas aplicables;
- instalación incorrecta;
- fallos en la alimentación;
- falta de mantenimiento;
- modificaciones o intervenciones no autorizadas;
- uso de repuestos no originales;
- uso de fluidos no recomendados por Lincoln Electric Europe;
- incumplimiento total o parcial de las instrucciones;
- cualquier otro uso inapropiado.

2.3. Características técnicas

Modelo	OPTICLEAN II	Peso de la máquina (sin carga)	7 kg
Clase de aislamiento	IP23	Potencia	450 W
Tensión de alimentación	230 V / 1 Ph	Dimensiones de la máquina	300 x 230 x 240 mm
Ruido	<10 dB (A)	Tensión del electrodo	10/30 V AC/DC
Frecuencia	50/60 Hz		

2.4. Desplazamiento y almacenamiento de la máquina

Para el transporte, la máquina dispone de un asa (empuñadura) (8) en la parte superior. La máquina debe ser conservada en un lugar seguro y protegida de la humedad para evitar daños en los componentes eléctricos presentes en su interior.

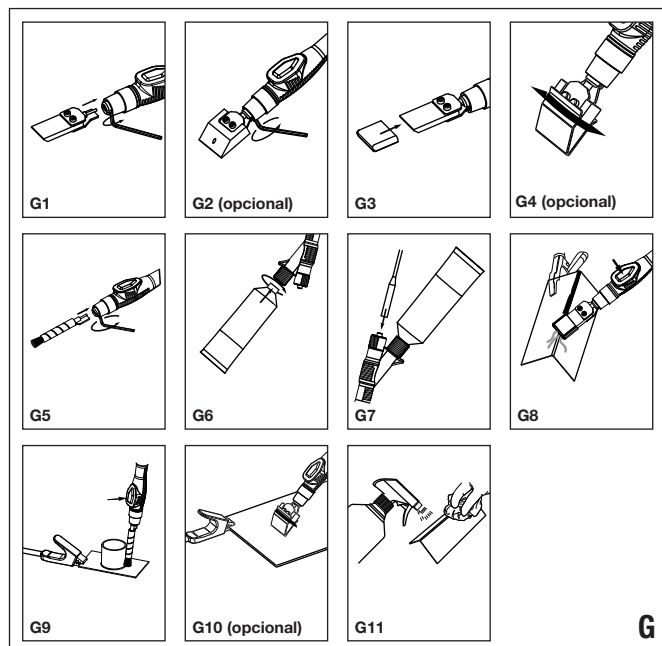
2.5. Equipo suministrado

- | | |
|---|--|
| 1 máquina OPTICLEAN II | 1 soporte para el tampón de grafito 90° (17a) |
| 1 manual de uso | 1 soporte para el tampón estrecho de grafito 90° (17b) |
| 1 antorcha (12) | 1 tampón TIG Bond 90° (18a) |
| 1 soporte para la antorcha (13) | 1 tampón TIG Bond estrecho 90° (18b) |
| 1 alargador para el soporte de la antorcha (14) | 1 pincel para limpieza/abrillatado Brush (19) |
| 1 cable de masa (9) | 1 solución de decapado (Soft solution) (11a) |
| 1 cable de alimentación para la antorcha (10) | 1 solución de abrillatado (Brill solution) (11b) |
| 1 llave Allen de 2,5 mm | 1 líquido neutralizador Clean-Inox-L 500 ml (20) |

3. Instalación de los soportes de tampón y del pincel

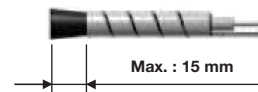
1. Afloje ligeramente el tornillo de fijación (16) presente en la antorcha (12) utilizando la llave Allen de 2,5 mm.
2. Coloque la pieza de inserción (accesorio)/pincel (17/19) en la antorcha (12) y apriete el pasador de sujeción (16) (Fig. G1 - Fig. G2 - Fig. G5).

Atención: el pincel (19), una vez instalado, ya está listo; después, hay que montar los tampones (18) antes de utilizar los soportes (17).



NOTA: Uso correcto del pincel de decapado

Las fibras de carbono deben superar los 15 mm como máximo. Cuando las primeras fibras se desgasten, corte la espiral de PTFE 15 mm.



4. Instalación de los tampones

Los tampones se realizan con materiales especiales, resistentes a los ácidos y a las altas temperaturas.

- **Tampón TIG Bond (18a/18b/18c/18d)**
Para la instalación, ponga el tampón (18) en el soporte (17) (Fig. G3).
- **Tampón Bond (18e)**
Coloque el tampón (18e) en el soporte de grafito (17e) de tal forma que quede perfectamente cubierto (Fig. G3).

5. Uso de las soluciones electrolíticas

Atención: asegúrese de que la **solución electrolítica** sea la adecuada para el tratamiento deseado:

- Neutral solution (11a): decapado de soldaduras sin ácido
- Brill solution (11b): decapado y abrillatado de soldaduras

1. Desenrosque el tapón del tubo (11) y retire la película de protección situada en la parte inferior.
2. Procurando no girarlo, coloque el tubo (11) en la antorcha (12) y atorníllelo con la ayuda de la brida de sujeción (Fig. G6).

6. Decapado/abrillatado de soldaduras

6.1. Selección del tratamiento (botón de tratamientos - 5)

Sitúe el botón (5) en la función deseada:

- AC** para el **decapado** de soldaduras con tampón.
- DC** para el **abrillatado** de soldaduras con tampón.



Para el **decapado** de soldaduras con el pincel BRUSH.

El pincel es ideal para las zonas difíciles de alcanzar con los tampones como, por ejemplo, las esquinas interiores.

Combinaciones que deben respetarse:

Decapado → Soporte (17) + Tampón TIG Bond (18) + Neutral/Brill solution (11 a/b)
→ Pincel (19) + Neutral/Brill solution (11 a/b)

Abrillatado → Soporte (17) + Tampón TIG Bond (18) + Brill solution (11b)
→ Pincel (19) + Brill solution (11b)

6.2. Regulación de la corriente (botón de corriente - 6)

- **Decapado y abrillatado con accesorios de inserción y tampones (17/18)**

En OPTICLEAN II es posible regular la corriente en función de las diferentes necesidades; al aumentar la corriente eléctrica, se aumenta la velocidad de trabajo de la máquina.

Si se trabaja con una corriente elevada, para no estropear la pieza que debe tratarse y para evitar estropear los tampones, es recomendable realizar previamente pruebas con muestras.

- **Decapado y abrillatado con el pincel BRUSH (19)**

Situando el botón (5) en la posición "pincel" (19) la corriente eléctrica queda fija y, por tanto, el operador no puede cambiarla. Se aconseja realizar las operaciones de decapado en esta posición.

Para poder efectuar el abrillatado con el pincel (19), hay que situar el selector (5) en la posición DC y después regular la corriente según las necesidades del operador.

6.3. Alimentación eléctrica

Antes de proceder a la conexión eléctrica, asegúrese de:

- que el circuito de alimentación en el tramo superior disponga de un conductor de protección (tierra);
- que la línea de alimentación eléctrica tenga una sección suficiente para la potencia del dispositivo;
- que haya un dispositivo de protección contra las sobretensiones debidas a las sobrecargas y los cortocircuitos;
- que haya un dispositivo de seccionamiento automático de las corrientes de puesta a tierra para evitar los riesgos de contactos indirectos;
- que los cables eléctricos, las tomas y los enchufes del dispositivo estén en buen estado.

Seguidamente, realice la conexión eléctrica.

1. Conecte un extremo del cable de alimentación de la antorcha (10) al conector de la antorcha (12) y el otro extremo del cable a la toma (4) situados en la parte frontal del dispositivo. (Fig. G7).
2. Introduzca el enchufe del cable de masa (9) en la toma amarilla (3).
3. **Conecte las pinzas del cable de masa (9) a la pieza donde se encuentra la soldadura que debe ser decapada/abrillatada.**
4. Introduzca el enchufe del cable de alimentación del dispositivo (1) en la toma de corriente (según las normas en vigor y la normativa de seguridad - tenga en cuenta el voltaje indicado en la placa de datos técnicos fijada en la parte frontal del aparato).
5. Encienda la máquina interviniendo en el interruptor principal (2).

6.4. Operaciones de decapado/abrillatado

1. Presione el botón (15) de la antorcha (12) para que el líquido presente en el tubo (11) fluya por el tampón/pincel (18/19). Cada vez que presione, espere 2/3 segundos antes de presionar el botón de nuevo para permitir que el sistema de bombeo funcione correctamente.

Cuando utilice por primera vez la máquina, repita entre 4 y 5 veces esta operación.

ES OPTICLEAN II

Equipo para la limpieza de soldaduras

WELDLINE™
by Lincoln Electric

2. Inicie el decapado/abrillantado colocando el tampón/pincel (18/19) humidificado con la solución electrolítica (11) en contacto con la soldadura que debe tratar. Trate la soldadura ejerciendo una fuerte presión hasta que quede decapada/pulida. (Fig. G8 – Fig. G9).

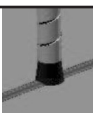
Atención: el abrillantado necesita una mayor cantidad de solución electrolítica en comparación con el decapado.

Atención: el tampón/pincel (18/19) siempre debe estar humedecido con la solución electrolítica (11); cambie el tampón/pincel (18/19) cuando presente señales muy acentuadas de rotura o de abrasiones).

Nunca ponga el soporte de la antorcha (17) sin tampón (18) en contacto con el metal.

Atención: Uso correcto del pincel de decapado:

Durante la operación de decapado, mantenga el pincel en posición perpendicular respecto de la soldadura y siempre perfectamente empapado con la solución electrolítica.



6.4. Al finalizar la operación de decapado/abrillantado

1. Vuelva a colocar la antorcha (12) en su soporte (13).
2. Desconecte el borne del cable de masa (9) de la pieza tratada.

MUY IMPORTANTE (para un resultado óptimo)

3. Elimine el excedente de solución de la pieza limpiada, para evitar los halos debidos a la solución electrolítica.
4. Pulverice la superficie con la solución Clean-Inox-L (20) para neutralizar los eventuales residuos de solución electrolítica (Fig. G11).
5. Pase por la superficie un paño de microfibras humedecido con agua limpia.
6. Seque la superficie con un paño de microfibras seco.

6.5. Parada del dispositivo

1. Sitúe el interruptor principal (2) en la posición "0" (OFF).
2. Extraiga el enchufe del dispositivo (1) de la toma de alimentación.
3. Realice el mantenimiento del dispositivo (apartado 8).

7. Marcado electroquímico

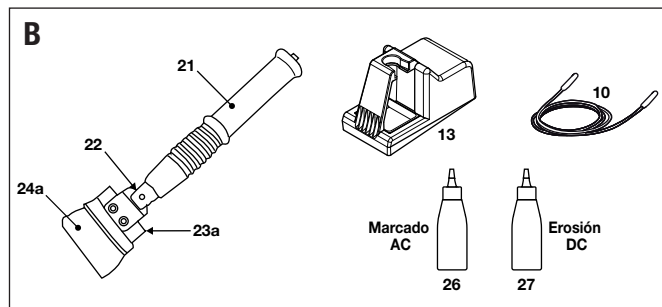
Además de las funciones de decapado y abrillantado, la máquina dispone asimismo de la función de **marcado electroquímico del acero inoxidable** (zona roja). Esta función permite imprimir instantáneamente en el metal (acero inoxidable) cualquier logotipo. El principio electroquímico se basa en la electrolisis de **líquidos neutros no corrosivos ni irritantes**. Es posible obtener un **marcado más oscuro y evidente** situando el selector de tratamiento (5) en la posición de corriente alterna (línea negra), o bien un marcado de electroerosión **más claro y ligero** situando el selector de tratamiento en la posición de corriente continua (línea blanca).

Atención: para realizar el marcado, es necesario un kit de marcado y una trama de serigrafía (a partir de la indicación escrita del cliente).

Lincoln Electric Europe vende directamente el kit de marcado y las tramas de serigrafía.

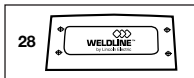
Elementos del "kit de marcado" (W000271936)

1	Mango (21)	1	Frasco de electrolito para marcado 100 ml (26)
1	llave Allen de 2,5 mm	1	Frasco de electrolito para erosión 100 ml (27)
1	Soporte de marcado (23a)	1	Cable de alimentación para antorcha pequeña (10)
20	Filtros de marcado (24a)	1	Soporte para antorcha pequeña (13)



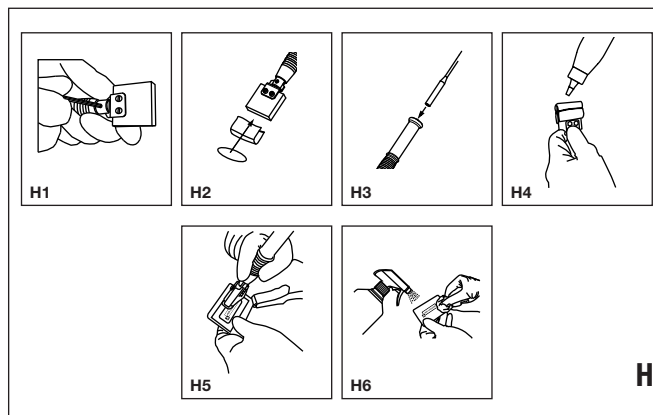
7.1. Pantalla serigráfica (28)

Para realizar el marcado, hay que utilizar una pantalla serigráfica (28) (a partir de la indicación escrita del cliente). La plantilla (pantalla) puede comprarse directamente en Lincoln Electric Europe y puede realizarse en diferentes dimensiones. Las dimensiones estándar oscilan entre un mínimo de 25 x 15 mm y un máximo de 257 x 170 mm. Una pantalla de marcado utilizada respetando todas las indicaciones referidas más abajo, permite realizar unos 500 marcados aproximadamente. Para más información, póngase en contacto con: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



7.2. Instalación del soporte de marcado de grafito (23)

1. Desatornille ligeramente el pasador de sujeción (22) montado en el mango (21) utilizando una llave Allen de 2,5 mm.
2. Coloque la pieza de inserción (23) en el mango (21) y apriete el pasador de sujeción (22) con la llave Allen de 2,5 mm (Fig. H1).



7.3. Instalación de los filtros de marcado (24)

1. Coloque el filtro de marcado (24) en la pieza de inserción de grafito (23) de tal forma que quede perfectamente cubierto.

Atención: una instalación incorrecta del filtro de marcado (24) puede tener las siguientes consecuencias:

- cortocircuito debido al contacto entre la pieza de inserción de grafito (23) descubierta y la pieza que debe marcarse.
- deterioro de la pantalla de serigrafía (28) debido al contacto entre la pantalla y una esquina descubierta de la pieza de inserción de grafito (23).

2. Fije el filtro de marcado (24) en la pieza de inserción de grafito (23) con la ayuda del anillo (25) (Fig. H2).

7.4. Selección del tratamiento (botón de tratamientos - 5)

Sitúe el botón (5) en la función correspondiente al tipo de marcado deseado (zona roja):

Línea negra (AC): para un marcado más oscuro y evidente (con electrolito de marcado - 26).

Línea blanca (DC): para un marcado más claro y ligero (con electrolito de erosión - 27).

7.5. Conexión eléctrica

Cuando la máquina está desconectada:

1. Conecte un extremo del cable de alimentación de la antorcha (10) al conector de la antorcha (21) y el otro extremo del cable de alimentación a la toma (4) situada en la parte frontal del aparato. (Fig. H3).
2. Introduzca el enchufe del cable de masa (9) en la toma amarilla (3).
3. **Conecte las pinzas del cable de masa (9) en la pieza que debe marcarse.**
4. Introduzca la enchufe del cable de alimentación del dispositivo (1) en la toma de corriente (según las normas en vigor y la normativa de seguridad - tenga en cuenta el voltaje indicado en la placa de datos técnicos fijada en la parte frontal del aparato).

7.6. Operaciones de marcado

ATENCIÓN: Para obtener un buen resultado de marcado con una nueva pantalla, se aconseja realizar algunas pruebas.

1. Coloque la pantalla de serigrafía (28) en la pieza que debe marcar.
2. Humedezca el filtro de marcado (24) con unas gotas de solución electrolítica (26/27) (Fig. H4).

Atención: En caso de marcados en serie (hasta un máximo de 15), no es necesario humidificar cada vez el filtro (24).

3. Encienda la máquina: interruptor principal (2) en la posición "I" (ON).
4. Pase el filtro de marcado (24) humedecido con la solución electrolítica (26/27) por la pantalla de serigrafía (28) evitando no sobrepasar los bordes para no estropear la superficie de acero inoxidable (Fig. H5).

Nunca coloque el punzón en el acero sin haber apagado previamente la máquina; de hacerlo, el proceso de marcado proseguirá y estropeará la pieza.

7.7. Al final del proceso de marcado

1. Vuelva a colocar en su sitio el mango (21), esto es, en su soporte (13).
2. Sitúe el interruptor principal (2) en la posición "0" (OFF).
3. Desenganche las pinzas del cable de masa (9) de la pieza de marcada.
4. Quite la pantalla serigráfica (28) de la pieza marcada.
5. Extraiga el enchufe del aparato (1) de la red de alimentación eléctrica.

MUY IMPORTANTE (para un resultado óptimo)

6. Pulverice la superficie con la solución Clean-Inox-L (20) para neutralizar los eventuales residuos de electrolito (Fig. H6).
7. Pase por la superficie un paño de microfibras humedecido con agua limpia.
8. Seque la superficie con un paño de microfibras seco.
9. Enjuague la pantalla serigráfica (plantilla) (28) con agua corriente para evitar que se formen cristalizaciones en su superficie.

ES

OPTICLEAN II

Equipo para la limpieza de soldaduras



WELDLINE™
by Lincoln Electric

8. Mantenimiento

Atención: antes de realizar una operación de mantenimiento, hay que desconectar la máquina de la red de alimentación eléctrica.

8.1. Mantenimiento ordinario

- Controle el grado de desgaste de los componentes del aparato y, si es necesario, cámbielos; utilice única y exclusivamente repuestos y accesorios originales.
- Controle el estado de todos los componentes eléctricos y asegúrese de que funcionen correctamente.

Tras cada uso del aparato, limpie la máquina:

- Retire el tampón/pincel (18/24/19) para evitar que, por evaporación, la solución electrolítica se incruste en la pieza de inserción (17/23) de la antorcha. Cuando el tampón/pincel (18/24/19) esté gastado o cuando presente restos de abrasiones, sustitúyalo por uno nuevo. Si el tampón/pincel (18/24/19) aún puede utilizarse, enjuáguelo con agua corriente.
- Una vez fría, limpie la pieza de inserción (17/23) con agua para prevenir que se formen incrustaciones.

Atención: Lincoln Electric Europe no asume ninguna responsabilidad si el cliente utiliza piezas no autorizadas.

8.2. Mantenimiento extraordinario

Las operaciones de mantenimiento extraordinario deben encargarse, en principio, a los técnicos cualificados de Lincoln Electric Europe, o bien a los centros de asistencia acordados.

Atención: la garantía concedida por Lincoln Electric Europe dejará de tener validez si la máquina es desmontada, reparada o modificada por personal no autorizado.

Para realizar un pedido

Denominación	Indicación del esquema	Cantidad	Referencia
Máquina OPTICLEAN II que incluye:	A	1	W000382322
Antorcha completa	12	1	W000275260
Cable de masa	9	1	W000375139
Cable de alimentación	10	1	W000375141
Soporte de antorcha	13	1	W000382323
Alargador del soporte de antorcha	14	1	W000382325
Llave Allen	-	1	W000382326
Soporte de tampón estándar	17A	1	W000382571
Tampón estándar	18A	10	W000272348
Soporte de tampón estrecho	17B	1	W000382572
Tampón estrecho	18B	10	W000272351
Pincel de carbono	19	1	W000382329
Solución "Neutral Bomar" 100 ml	11A	20	W000272038
Solución "Brill Bomar" 100 ml	11B	20	W000272347
Líquido neutralizador Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Kit de marcado que incluye:	B	1	W000271936
Líquido para marcado negro	26	1	W000272041
Líquido para marcado blanco	27	1	W000382573
Soporte de marcado	23A	1	W000272039
Tampón para marcado	24A	20	W000272040

9. Eliminación y desguace

Atención: Es obligatorio proteger el medio ambiente.

EMBALAJES: los embalajes se consideran residuos urbanos y pueden eliminarse como tales (vertederos de primera categoría) sin peligro para el hombre ni para el medio ambiente.

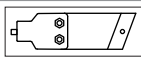

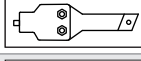



TAMPONES USADOS: los tampones usados son residuos especiales que deben eliminarse respetando las normas en vigor.

MÁQUINAS Y APARATOS OBSOLETOS

Las máquinas y los aparatos obsoletos son residuos especiales que deben eliminarse y desguazarse teniendo en cuenta la categoría a la que pertenecen. En conformidad con la directiva CE-2002/96 aplicable a los aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE), en el momento de la eliminación de estos últimos, el usuario debe separar los componentes eléctricos y electrónicos, y enviarlos a un centro de recogida selectiva, o bien entregarlos al vendedor cuando compre un aparato nuevo similar.

LÍQUIDOS USADOS: durante el tratamiento (decapado y abrillantado), en el líquido utilizado se depositan metales pesados, por lo que los líquidos usados deben considerarse residuos especiales y eliminarse respetando la normativa vigente en el país donde se utiliza la máquina.

Opciones

Denominación		Cantidad	Referencia
Soporte de tampón		1	A petición del cliente
Tampón		1	A petición del cliente
Soporte de tampón		1	A petición del cliente
Tampón		1	A petición del cliente
Soporte de tampón		1	W000382327
Tampón		1	W000382238

FI

OPTICLEAN II

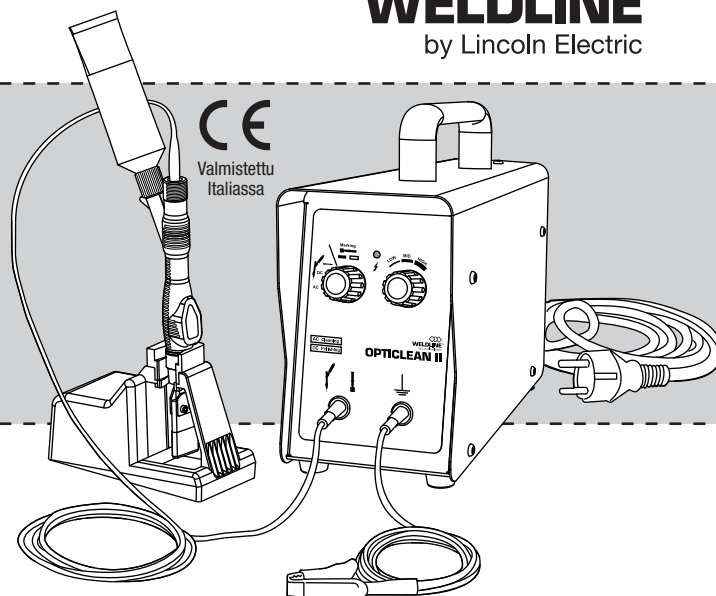
Hitsausaamojen puhdistuslaite



WELDLINE™
by Lincoln Electric

ISUM N° 8695-8954 Tark. 1
Laatimispäivämäärä: 12/2014

Turvallisuutta, käyttöä ja huoltoa koskevat ohjeet



CE
Valmistettu
Italiassa

HUOMIO



Lue tämän oppaan ohjeet huolellisesti ennen käyttöä. Tämä opas antaa tarvittavat tiedot laitteen asennusta, käyttöönottoa, käyttöä ja huoltoa varten, turvallisuusvaatimuksia noudattaen. Opas on laitteen täydentävä osa ja sitä on säilytettävä huolella koko laitteen käyttöajan ajan.

1. TURVALLISUUS



Laitte on valmistettu EU:n turvallisuutta koskevien standardien mukaisesti ja sillä on CE-merkintä.

1.1. Henkilönsuojaimet

Laitteen käyttämiseksi on tarpeen käyttää seuraavia henkilönsuojaimia:

- sopivat suojahanskat,
- suojalasit,
- suodattava kasvosuojain (jos tilassa ei ole savuimuria).



PALOVAMMOJEN EHKÄISY

Laitteen käytön aikana, käsiteltävät kappaleet ja jotkut polttimen osat voivat kuumeta korkeisiin lämpötiloihin (yli 180 °C).

Kappaleiden liikkuttamisen ja polttimen käytön aikana on käytettävä suojahanskoja. Samoja varotoimia on noudatettava tuppoja ja niiden pidikkeitä irrottaessa.



ELEKTROLYTTILIUOKSET

Laitteen käyttäminen vaatii elektrolyyttiliuosten käyttöä, jotka ovat silmiä ja ihoa syövyttäviä ja ärsyttäviä aineita.



Näiden tuotteiden käytön aikana on tarpeen käyttää henkilönsuojaimia, kuten hanskoja ja suojalaseja, sekä suojavaatteita kosketusriskin välttämiseksi.



Älä käytä muita kuin tässä oppaassa ilmoitettuja tuotteita (seurauksena takuun mitätöinti), äläkä sekoita näitä tuotteita muihin aineisiin. Säilytä tuotteita turvallisessa paikassa alkuperäisessä pakkauksessaan.

Jos ainetta pääsee vahingossa kosketuksiin silmien tai ihon kanssa, ja nielemistapauksissa, noudata tuotteiden käyttöturvallisuustiedoissa annettuja ohjeita.

Elektrolyyttiliuoksen käyttöturvallisuustiedote voidaan pyytää osoitteesta: www.weldline.eu.



MYRKYLLISET HÖYRYT

Käsittelytoimenpiteet voivat päästää ilmaan myrkyllisiä höyryjä; noudata tarvittavia varotoimia käyttäjän ja muiden lähellä oleskelevien henkilöiden altistumisen välttämiseksi.

Jos ei ole mahdollista käyttää savuimurijärjestelmää, on otettava käyttöön suodattava kasvosuojain, joka sopii käytettävälle elektrolyyttille (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (Brill-liuos) • FFP1 (Neutral-liuos)



SÄHKÖISKUT

Kaikki sähköiskut voivat olla kuolettavia. Älä käytä laitetta kosteassa ympäristössä. Älä koskaan koske jännitteen alaisia osia. Havaitessasi vähäisenkin sähkön purkauman, sammuta laite välittömästi ja ota se käyttöön, vasta kun pätevä teknikko on selvittänyt häiriön. Tarkista virtajohto säännöllisesti ja havaitessasi siinä vammoja tai hiertymiä tupen kohdalla, vaihda se välittömästi. Tee huoltotoimet vasta sen jälkeen, kun olet irrottanut laitteen siihen liittyvästä virransyötöstä. Sähköisten osien huolto on annettava ainoastaan pätevän ja näihin toimenpiteisiin valtuutetun henkilöstön tehtäväksi. Käytä vain alkuperäisiä varaosia.

1.2. Turvalaite

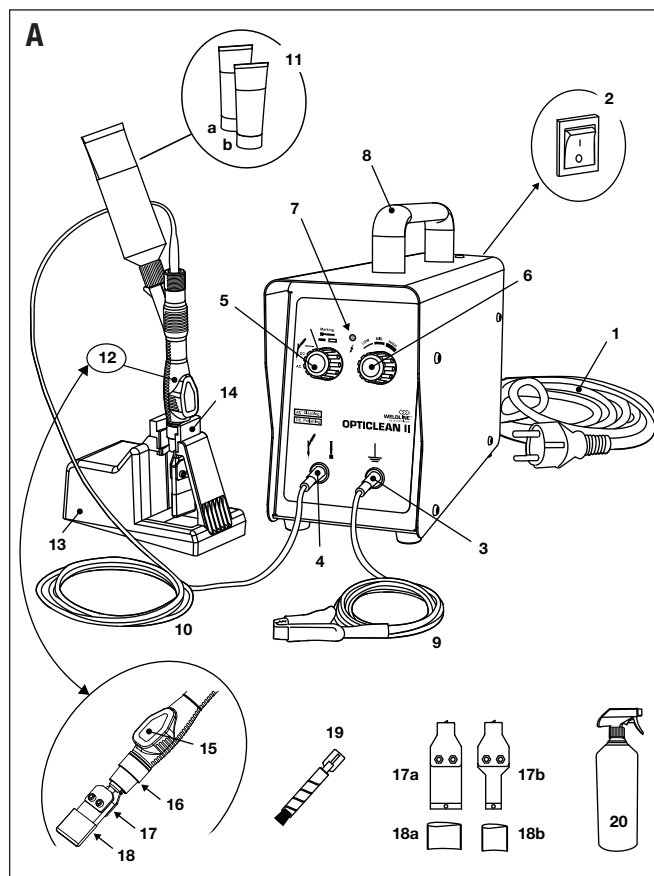
Lämpösuojoin: kone on varustettu laitteella, joka kytkeytyy päälle vahingollisen ylikuumentumisen tapauksessa. Kun lämpösuojoin laukeaa, koneen toiminta pysähtyy. Toiminta palautuu automaattisesti, kun lämpötila palaa normaaliarvoihin.

Suojaus oikosulkuja vastaan: laite on varustettu suojauskella oikosulkuja vastaan, joita voi aiheuttaa tulpan pidikkeen ja käsiteltävän kappaleen välillä.

2. LAITTEEN OMINAISUUDET

2.1. Laitteen osat

1. Laitteen virtajohto
2. Pääkatkaisija
3. Pistorasia maadoitusjohdolle
4. Pistorasia polttimen virtajohdolle
5. Työtyypin valitsin
6. Virtatyypin valitsin
7. Laitteen virran merkkivalo
8. Kahva
9. Maadoitusjohto
10. Polttimen virtajohto
11. Elektrolyyttiliuos:
 - 11.a. Peittaustiios (Neutral-liuos)
 - 11.b. Kiillotustiios (Brill-liuos)
12. Poltin
13. Polttimen pidike
14. Polttimen pitimen jatkokappale
15. Pumppauspainike
16. Kiinnitysruuvi
17. Tulpan grafiittipidike
 - 17.a. Standardi TIG-liitin 90°
 - 17.b. Kapea TIG-liitin 90°
18. Peittaustuppo:
 - 18.a. TIG Bond-tuppo 90°
 - 18.b. Kapea TIG Bond-tuppo 90°
19. Puhdistus-/kiillotusharja
20. Neutralisoiva neste Clean-Inox-L



FI

OPTICLEAN II

Hitsaussaumojen puhdistuslaite



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Käyttötarkoitus

Laite on suunniteltu ja valmistettu suorittamaan ruostumattomille teräskappaleille seuraavia operaatioita:

- hitsauksen ja leikkauksen jälkeisten happejen ja palamiskohtien peittäys;
- hitsaussaumojen kiillotus;
- sähkökemiallinen merkintä (lisäosa).

Huomio: älä käytä laitetta elektrolyyttiliuoksille erityisen herkästi reagoivalle teräkselle (esim. AISI 430 teräs), joihin nämä viimeksi mainitut voivat aiheuttaa valkoisia läikkeitä. Vähänkin epäselvissä tapauksissa suoritetaan ennakkotesti.

Lincoln Electric Europe ei ota mitään vastuuta laitteen väärinkäyttötapausten, esimerkiksi:

- väärinkäyttö kouluttamattoman henkilöstön taholta;
- sovellettavien määräysten vastainen käyttö;
- väärin tehty asennus;
- virransyöttöhäiriöt;
- huollon laiminlyönti;
- valtuuttamattomat muutokset tai toimenpiteet;
- ei alkuperäisten varaosien käyttö;
- liuosten käyttö, joita Lincoln Electric Europe ei ole hyväksynyt;
- ohjeiden täydellinen tai osittainen laiminlyönti;
- mikä tahansa muu väärinkäyttö.

2.3. Tekniset ominaisuudet

Malli	OPTICLEAN II	Laitteen paino (tyhjänä)	7 kg
Eristysluokitus	IP23	Teho	450 W
Syöttöjännite	230 V / 1 Ph	Laitteen mitat	300 x 230 x 240 mm
Melu	<10 dB (A)	Elektrodin jännite	10/30 V AC/DC
Taajuus	50/60 Hz		

2.4. Laitteen siirtäminen ja varastointi

Kuljetusta varten laite on varustettu kahvalla (8), joka sijaitsee sen yläosassa.

Laitetta on säilytettävä turvallisessa ja kosteudelta suojatussa paikassa, jotta vältetään sisäisten elektronisten osien vahingoittuminen.

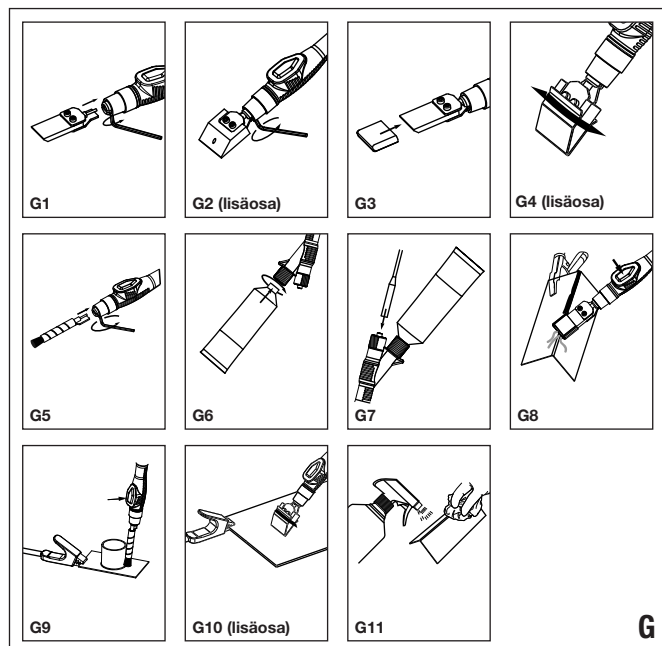
2.5. Toimituksen sisältö

- | | |
|---|--|
| 1 kpl OPTICLEAN II laite | 1 kpl tulpan grafiittipidike 90° (17a) |
| 1 kpl käyttöopas | 1 kpl tulpan kapea grafiittipidike 90° (17b) |
| 1 kpl poltin (12) | 1 kpl TIG Bond-tuppo 90° (18a) |
| 1 kpl polttimen pidike (13) | 1 kpl kapea TIG Bond-tuppo 90° (18b) |
| 1 kpl polttimen pidikkeen jatkokappale (14) | 1 kpl puhdistus-/kiillotusharja Brush (19) |
| 1 kpl maadoitusjohto (9) | 1 kpl peittäusliuos (Soft-liuos) (11a) |
| 1 kpl polttimen virtajohto (10) | 1 kpl kiillotusliuos (Brill-liuos) (11b) |
| 1 kpl 2,5 mm kuusiokoloavain | 1 kpl neutralisoiva neste Clean-Inox-L 500 ml (20) |

3. Tulpan pidikkeiden ja harjan asentaminen

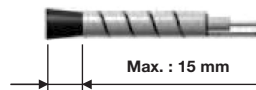
1. Löysää hieman polttimessa (12) olevaa kiinnitysruuvia (16) käyttämällä 2,5 mm kuusiokoloavainta.
2. Aseta liitin/harja (17/19) polttimeen (12) ja sulje kiinnitystappi (16) (Kuva G1 - Kuva G2 - Kuva G5).

Huomio: harja (19) on asentamisen jälkeen heti valmis käyttöön, mutta tupot on asennettava paikalleen ennen kuin pidikkeitä (17) voi käyttää.



HUOM: Peittäusharjan oikeaoppinen käyttö

Hiilikuitujen (harjakset) on tultava ulos enintään 15 mm. Kun ensimmäiset kuidut on kulutettu, leikkaa PTFE spiraalia 15 mm.



4. Tuppojen asentaminen

Tupot on valmistettu erityismateriaalista, jotka kestävät happeja ja korkeita lämpötiloja.

- **TIG Bond-tuppo** (18a/18b/18c/18d)
Asentamista varten aseta tuppo (18) pidikkeeseen (17) (Kuva G3).
- **Bond-tuppo** (18e)
Aseta tuppo (18e) grafiittipidikkeeseen (17e) niin että se on hyvin peitossa (Kuva G3).

5. Elektrolyyttiliuosten käyttö

Huomio: varmista että elektrolyyttiliuos vastaa tehtävää toimenpidettä:

- Neutral-liuos (11a): hitsaussaumojen peittäys ilman happea
- Brill-liuos (11b): hitsaussaumojen peittäys ja kiillotus


1. Avaa putken (11) korkki ja poista alla oleva suojaalvo.
2. Varoen kääntämistä sitä ylösalaisin, aseta putki (119) polttimeen (12) ja kiinnitä se holkin avulla (Kuva G6).

6. Hitsaussaumojen peittäys / kiillotus

6.1. Käsittelyn valinta (käsittelymenetelmien painike - 5)

Aseta painike (5) halutun toiminnon kohdalle:

- AC** hitsaussaumojen peittaukseen tupolla.
- DC** hitsaussaumojen kiillottamiseen tupolla.

 hitsaussaumojen peittaukseen BRUSH-harjalla.
Harja sopii erityisesti vaikeapääsyisiin paikkoihin, joihin tupolla ei pääse, kuten sisäkulmat.

Noudatettavat yhdistelmät:

- Peittäys** → Pidike (17) + TIG Bond-tuppo (18) + Neutral/Brill -liuos (11 a/b)
→ Harja (19) + Neutral/Brill -liuos (11 a/b)
- Kiillotus** → Pidike (17) + TIG Bond-tuppo (18) + Brill -liuos (11b)
→ Harja (19) + Brill-liuos (11b)

6.2. Virran säätö (virtapainike - 6)

- **Peittäys ja kiillotus liittimillä ja tupoilla** (17/18)

OPTICLEAN II laitteessa virtaa on mahdollista säätää eri vaatimusten mukaan; lisäämällä sähkövirtaa laitteen työnopeus kasvaa.

Jos on tarpeen työskennellä korkealla virralla, välttääksesi käsiteltävän kappaleen pilaaminen ja tuppojen vahingoittuminen, suosittelemme suorittamaan ennakkotestin koekappaleisiin.

- **Peittäys ja kiillotus BRUSH-harjalla** (19)

Jos työskentelet painikkeen (5) ollessa asennossa "harja" (19), sähkövirta on jo määritetty ja käyttäjä ei näin voi muuttaa sitä. Suosittelemme suorittamaan tässä asennossa kaikki hitsaussaumojen peittäustoimet.

Harjalla (19) kiillottamista varten nuppi (5) on asetettava asentoon DC, minkä jälkeen virtaa voidaan säätää käyttäjän vaatimusten mukaisesti.

6.3. Sähkönsyöttö

Ennen sähköliittämien tekemistä tarkista että:

- alkupään virtapiiri on varustettu suojaohjelmalla (maadoitus);
- sähkönsyöttölinjan halkaisija on riittävä laitteen tehoon nähden;
- on olemassa suojavaite ylikuormituksesta ja oikosuluista aiheutuvia ylijännitteitä vastaan;
- on olemassa maadoitukseen liitetyn virran automaattinen katkaisija epäsuorien kosketusten välttämiseksi;
- laitteen sähköjohdot, pistorasiat ja pistokkeet ovat hyvässä kunnossa.

Tämän jälkeen tee sähköliittämät.

1. Liitä polttimen (10) virtajohdon toinen pää polttimen liittimeen (12) ja virtajohdon toinen pää pistorasiaan (4), joka sijaitsee laitteen edessä. (Kuva G7).
2. Aseta maadoitusjohdon pistoke (9) keltaiseen pistorasiaan (3).
3. Liitä maadoitusjohdon (9) liitin kappaleeseen, jossa peitattava/kiillotettava hitsaussauma on.
4. Aseta laitteen (1) virtajohdon pistoke pistorasiaan (joka on voimassa olevien turvallisuusmääräysten mukainen; ota huomioon laitteen etuosassa teknisissä tiedoissa annettu jännite).
5. Käynnistä laite pääkatkaisijasta (2).

6.4. Peittäys-/kiillotustoimenpiteet

1. Paina polttimen (12) painiketta (15) putkessa (11) olevan nesteen juoksettamiseksi tuppoon/harjaan (18/19). Jokaisen painalluksen jälkeen odota 2-3 sekuntia ennen uutta painallusta pumppausjärjestelmän oikeaoppisen toiminnan sallimiseksi.
Ensimmäisellä käyttökerralla toista tämä toimenpide 4 tai 5 kertaa.

FI

OPTICLEAN II

Hitsausaamojen puhdistuslaite



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2. Aloita peittäus/kiillotus asettamalla elektrolyyttiliuoksella (11) kostutettu tuppo/harja (18/19) kosketukseen käsiteltävän hitsausaaman kanssa. Käsittele hitsausaama painamalla voimakkaasti kunnes sauma näyttää peitattulta/kiillotetulta. (Kuva G8 - Kuva G9).

Huomio: kiillotus vaatii suuremman määrän elektrolyyttiliuosta peittaukseen nähden.

Huomio: tuppo/harja (18/19) on oltava aina kostutettu elektrolyyttiliuoksella (11); vaihda tuppo/harja (18/19), kun siinä näkyy selviä rikkoutumia tai palamiskohtia.
Älä koskaan laita polttimen pidikettä (17) ilman tuppoa (18) kosketukseen metallin kanssa.

Huomio: peittäusharjan oikeaoppinen käyttö:

Pidä harjaa peittäustoimenpiteen aikana kohtisuorassa asennossa hitsausaamaan nähden ja aina hyvin kostutettuna elektrolyyttiliuoksella.



6.4. Peittäus-/kiillotustoimenpiteen loppuksi

1. Aseta poltin (12) omaan pidikkeeseensä (13).
2. Irrota maadoitusjohdon (9) liitin käsitellystä kappaleesta.

ERITTÄIN TÄRKEÄÄ (optimaalisen tuloksen saamiseksi)

3. Poista ylimääräinen liuos puhtaasta kappaleesta välttääksesi elektrolyyttiliuoksesta aiheutuvia läikkeitä.
4. Suihkuta pinnalle Clean-Inox-L liuosta (20) neutralisoidaksesi täysin mahdolliset elektrolyyttiliuoksen jäänteet (Kuva G11).
5. Pyyhi pinta puhtaaseen veteen kastetulla mikrokuituliinalla.
6. Kuivaa pinta kuivalla mikrokuituliinalla.

6.5. Laitteen sammuttaminen

1. Käännä pääkatkaisija (2) asentoon "0" (OFF).
2. Irrota laitteen (1) pistoke pistorasiasta.
3. Huolla laite (kappale 8).

7. Sähkökemiallinen merkintä

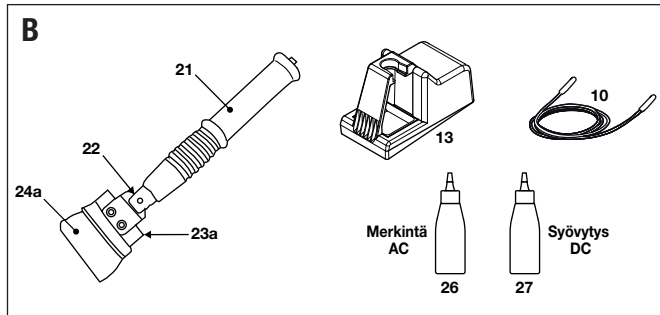
Peittäus- ja kiillotustoimintojen lisäksi laitteessa on myös toiminto **ruostumattoman teräksen sähkökemiallista merkintää** (punainen alue) varten. Tämän toiminnon avulla metalliin (ruostumaton teräs) voidaan painaa mikä tahansa logo nopeasti. Sähkökemiallinen periaate perustuu **neutraalien, ei syövyttävien tai ärsyttävien nesteiden** elektrolyysiin. Saadaksesi **tummemman tai selvimmän merkinnän**, aseta käsittelytyypin valitsin (5) vaihtovirran kohdalle (musta viiva), tai kipinätyöstöllä **himmempää ja kevyempää** merkintää varten aseta käsittelyn valitsin tasavirran kohdalle (valkoinen viiva).

Huomio: merkinnän tekemiseen tarvitaan merkintäsarja ja silkkipainokangas (valmistettavissa asiakkaan graafisten ohjeiden mukaan).

Merkintäsarja ja silkkipainokankaat ovat ostettavissa suoraan Lincoln Electric Europe iltä.

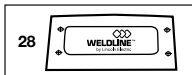
"Merkintäsarjan" osat (W000271936)

- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1 kpl kahva (21) | 1 kpl elektrolyyttipullo merkintää varten 100 ml (26) |
| 1 kpl 2,5 mm kuusiokoloavain | 1 kpl elektrolyyttipullo syövytystä varten 100 ml (27) |
| 1 kpl pidike merkintää varten (23a) | 1 kpl pienen polttimen virtajohto (10) |
| 20 kpl merkintähuopaa (24a) | 1 kpl pienen polttimen pidike (13) |



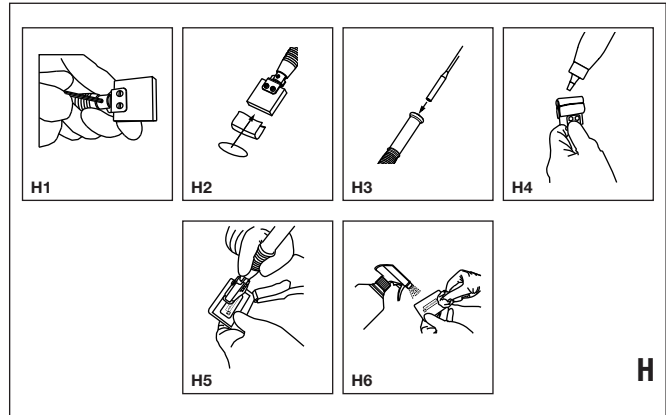
7.1. Silkkipainomalli (28)

Merkinnän tekemiseen on käytettävä silkkipainomallia (28) (valmistettavissa asiakkaan graafisten ohjeiden mukaan). Sapluuna voidaan ostaa suoraan Lincoln Electric Europe:ltä ja sitä valmistetaan eri mitoissa. Perusmitat vaihtelevan minimi 25 x 15 mm mitasta maksimiin 257 x 170 mm. Merkintämallilla, käytettäessä kaikkien seuraavien ohjeiden mukaisesti, voidaan tehdä noin 500 merkintää. Lisätietoja varten katso: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



7.2. Grafiittipidikkeen asentaminen merkintää varten (23)

1. Löysää hieman kahvassa (21) olevaa kiinnitystappia (22) käyttämällä 2,5 mm kuusiokoloavainta.
2. Aseta liitin (23) kahvaan (21) ja sulje kiinnitystappi (22) 2,5 mm kuusiokoloavaimella (Kuva H1).



7.3. Huopien asentaminen merkintää varten (24)

1. Aseta merkintähuopa (24) grafiittiliittimeen (23) niin että se jää hyvin peittoon.

Huomio: merkintähuovan (24) väärin tehty asennus voi aiheuttaa seuraavaa:

- oikosulku johtuen paljaan grafiittiliittimen (23) ja merkittävän kappaleen välisestä kosketuksesta.
- silkkipainomallin (28) kulumisen johtuen mallin ja grafiittiliittimen (23) paljaan kulman välisestä kosketuksesta.

2. Kiinnitä merkintähuopa (24) grafiittiliittimeen (23) renkaan (25) avulla (Kuva H2).

7.4. Käsittelyn valinta (käsittelyn valintapainike - 5)

Aseta painike (5) halutun merkintätyypin kohdalle (punainen alue):

Musta viiva (AC): tummempaa ja selvempää merkintää varten (elektrolyytillä merkintää varten - 26).

Valkoinen viiva (DC): himmeämpää ja kevyempää merkintää varten (elektrolyytillä syövytystä varten - 27).

7.5. Sähköliitännät

Kun laite on kytketty irti:

1. Liitä polttimen (10) virtajohdon toinen pää polttimen liittimeen (21) ja virtajohdon toinen pää pistorasiaan (4), joka sijaitsee laitteen edessä. (Kuva H3).
2. Aseta maadoitusjohdon pistoke (9) keltaiseen pistorasiaan (3).
3. **Liitä maadoitusjohdon liitin (9) merkittävään kappaleeseen.**
4. Aseta laitteen (1) virtajohdon pistoke pistorasiaan (joka on voimassa olevien turvallisuusmääräysten mukainen; ota huomioon laitteen etuosassa teknisissä tiedoissa annettu jännite).

7.6. Merkintätoimenpiteet

HUOMIO: Hyvän merkintätuloksen saamiseksi uudella mallilla suosittelemme tekemään joitakin testejä.

1. Aseta silkkipainomalli (28) merkittävälle kappaleelle.
2. Kostuta merkintähuopa (24) muutamalla tipalla elektrolyyttiliuosta (26/27) (Kuva H4).

Huomio: Sarjamerkinnän tapauksessa (enintään 15) huopaa (24) ei tarvitse kostuttaa jokaisella kerralla.

3. Käynnistä laite: pääkatkaisija (2) kohtaan "I" (ON).
4. Vie elektrolyyttiliuokseen (26/27) kostutettu merkintähuopa (24) silkkipainomallille (28) varoen yllittämästä reunoja, jotta et vahingoita ruostumattoman teräksen pintaa (Kuva H5).

Älä koskaan nojaa pensseliä teräkselle ennen kuin olet sammuttanut laitteen; tässä tapauksessa merkintätoiminto jatkuisi vahingoittaen kappaletta.

7.7. Merkinnän loppuksi

1. Aseta kahva (21) takaisin pidikkeeseen (13).
2. Käännä pääkatkaisija (2) asentoon "0" (OFF).
3. Irrota maadoitusjohdon (9) liitin merkitystä kappaleesta.
4. Poista silkkipainomalli (28) merkitystä kappaleesta.
5. Irrota laitteen (1) pistoke sähköverkosta.

ERITTÄIN TÄRKEÄÄ (optimaalisen tuloksen saamiseksi)

6. Suihkuta pinnalle Clean-Inox-L liuosta (20) neutralisoidaksesi täysin mahdolliset elektrolyyttiliuoksen jäänteet (Kuva H6).
7. Pyyhi pinta puhtaaseen veteen kastetulla mikrokuituliinalla.
8. Kuivaa pinta kuivalla mikrokuituliinalla.
9. Huuhteile silkkipainomalli (sapluuna) (28) juoksevalla vedellä välttääksesi kiteiden muodostumista pintaan.

FI

OPTICLEAN II

Hitsaussaumojen puhdistuslaite



WELDLINE™
by Lincoln Electric

8. Huolto

Huomio: ennen mitään huoltotoimia laite on kytkettävä irti sähköverkosta.

8.1. Säännöllinen huolto

- Tarkista laitteen osien kunto ja vaihda ne tarvittaessa; käytä ainoastaan alkuperäisiä vara- ja lisäosia.
- Tarkista kaikkien sähköisten osien kunto ja varmista niiden toiminta.

Aina laitteiston käytön jälkeen puhdista laite:

- Irrota tuppo/harja (18/24/19) välttääksesi että elektrolyyttiliuosta pääsee haihtumalla polttimen liittimeen (17/23). Kun tuppo/harja (18/24/19) on kulunut tai siinä on palamisjälkiä, vaihda se uuteen. Jos tuppo/harja (18/24/19) on vielä käyttökelpoinen, huuhtelee se vedellä.
- Kun liitin (17/23) on jäähtynyt, puhdista se vedellä kovettumien estämiseksi.

Huomio: Lincoln Electric Europe ei ota mitään vastuuta valtuuttamattomien osien käytön tapauksissa.

8.2. Ennakoimaton huolto

Ennakoimattoman huollon toimenpiteet on määräysten mukaisesti annettava pätevien Lincoln Electric Europein teknikoiden tai valtuutettujen huoltopalveluiden tehtäväksi.

Huomio: Lincoln Electric Europein myöntämä takuu mitätöidään, jos laite on asennettu, tai sitä on korjattu tai muokattu näihin toimenpiteisiin valtuuttamattoman henkilöstön toimesta.

Tilasta varten

Kuvaus	Viitekaavio	Määrä	Koodi
OPTICLEAN II laite sisältää:	A	1	W000382322
Täydellinen poltin	12	1	W000275260
Maadoitusjohto	9	1	W000375139
Polttimen virtajohto	10	1	W000375141
Polttimen pidike	13	1	W000382323
Polttimen pitiimen jatkokappale	14	1	W000382325
Kuusiokoloavain	-	1	W000382326
Tupon peruspidike	17A	1	W000382571
Perustuppo	18A	10	W000272348
Kapea tuponpidike	17B	1	W000382572
Kapea tuppo	18B	10	W000272351
Hiilikuituharja	19	1	W000382329
"Neutral Bomar" liuos 100 ml	11A	20	W000272038
"Brill Bomar" liuos 100 ml	11B	20	W000272347
Neutralisoiva neste Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Merkintäsarja sisältää:	B	1	W000271936
Neste mustaa merkintää varten	26	1	W000272041
Neste valkoista merkintää varten	27	1	W000382573
Merkintäpidike	23A	1	W000272039
Tuppo merkintää varten	24A	20	W000272040

9. Hävittäminen ja romutus

Huomio: on ehdottoman tärkeää kunnioittaa ympäristöä.

PAKKAUKSET: pakkaukset vastaavat kotitalousjätteitä ja voidaan hävittää sellaisena (ensimmäisen luokan jätteet) ilman vaaraa ihmiselle tai ympäristölle.

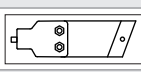

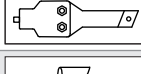

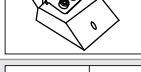
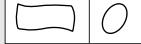
KULUNEET TUPOT: kuluneet tupot ovat ongelmajätettä ja ne on hävitettävä voimassa olevien lakien mukaisesti.

VANHENTUNEET KONEET JA LAITTEET:

Vanhentuneet koneet ja laitteet ovat ongelmajätettä, jotka on romutettava oman jäteluokansa mukaisesti. Sähkö- ja elektroniikkalaiteromusta (WEEE) annetun CE-2002/96 direktiivin mukaisesti, näiden laitteiden hävittämisen hetkellä käyttäjän on eroteltava sähköiset ja elektroniset osat ja toimitettava ne valtuutettuun keräyspisteeseen tai palautettava laitteet niiden myyjälle uuden laitteiston ostohetkellä.

KÄYTETYT NESTEET: käsittelyjen (peittäminen ja kiillotus) aikana käytettyihin nesteisiin kertyy raskasmetalleja; myös näitä käytettyjä nesteitä on käsiteltävä ongelmajätteenä, jotka on hävitettävä laitteen käyttömaassa voimassa olevien määräysten mukaisesti.

Lisävarusteet

Kuvaus		Määrä	Koodi
Tuonpidike		1	Pyynnöstä
Tuppo		1	Pyynnöstä
Tuonpidike		1	Pyynnöstä
Tuppo		1	Pyynnöstä
Tuonpidike		1	W000382327
Tuppo		1	W000382238

FR

OPTICLEAN II

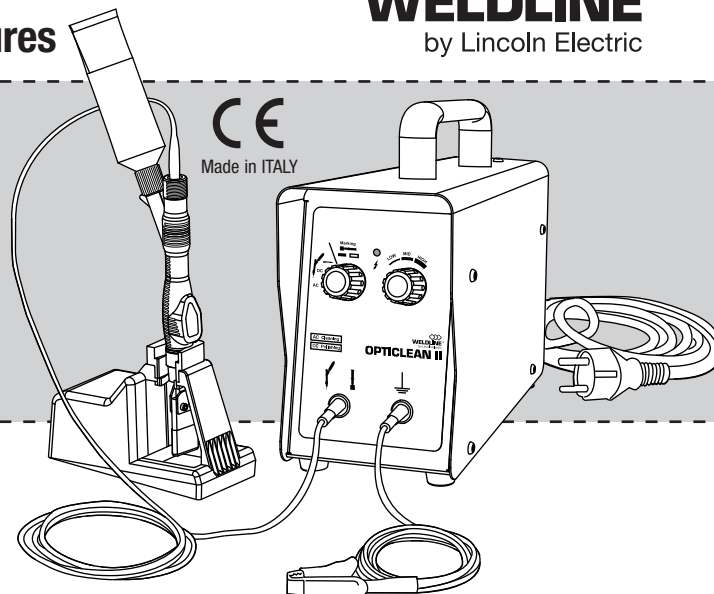
Équipement pour le nettoyage des soudures



WELDLINE™
by Lincoln Electric

ISUM N° 8695-8954 Rev.1
Date de création : 12/2014

Instructions pour la Sécurité, l'Utilisation et la Maintenance



CE
Made in ITALY

ATTENTION



Veiller à lire attentivement les instructions du présent manuel avant utilisation. Le présent manuel fournit les informations nécessaires à l'installation, à la mise en marche, à l'utilisation et à l'entretien de la machine dans des conditions de sécurité. Le manuel fait partie intégrante de la machine et doit être conservé soigneusement pendant toute la durée de vie de cette dernière.

1. SÉCURITÉ



La machine est réalisée dans le respect des normes communautaires en matière de sécurité et est certifiée CE.

1.1. Dispositifs pour la protection individuelle

L'emploi de la machine demande l'utilisation des équipements de protection individuelle tels que :

- port de gants de protection adaptés,
- port de lunettes de protection,
- masque filtrant (en l'absence de système d'aspiration de fumées).



PREVENTIONS DES BRULURES

Durant le fonctionnement du dispositif, les pièces soumises au traitement et certains composants de la torche peuvent atteindre des températures élevées (supérieures à 180 °C).

Des gants de protection doivent être utilisés pour la manipulation des pièces et pour l'utilisation de la torche. Les mêmes précautions doivent être respectées pour le retrait des tampons et de leurs supports.



SOLUTIONS ELECTROLYTIQUES

Le fonctionnement de la machine requiert l'utilisation de solutions électrolytiques, produits corrosifs et irritants pour les yeux et pour la peau.



Il est nécessaire de faire usage de dispositifs de protection tels que gants et lunettes de sécurité ainsi que vêtements de protection durant l'utilisation de ces produits pour prévenir le risque de contact.



Ne pas utiliser de produits autres que ceux indiqués dans le présent manuel (dans le cas contraire, toute garantie sera annulée) et ne pas mélanger ces produits à d'autres produits. Conserver les produits en lieu sûr dans leur récipient d'origine.

En cas de contact accidentel avec les yeux ou avec la peau et en cas d'ingestion, veiller à respecter les instructions figurant dans les fiches de sécurité des produits. La fiche de sécurité de la solution électrolytique peut être demandée à : www.weldline.eu.



VAPEURS TOXIQUES

Les opérations de traitement peuvent dégager des vapeurs toxiques ; respecter les précautions nécessaires pour prévenir les risques d'exposition de l'opérateur et autres personnes présentes à proximité.

Dans l'impossibilité de pouvoir travailler avec un système d'aspiration des fumées, on doit utiliser un masque filtrant adapté à l'électrolyte utilisé (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (Brill solution)
- FFP1 (Neutral solution)



DECHARGES ELECTRIQUES

Toutes les décharges électriques sont potentiellement mortelles. Ne pas utiliser la machine dans un endroit humide. Ne jamais toucher des composants sous tension. À la moindre sensation de décharge électrique, éteindre immédiatement la machine et ne pas la réutiliser avant qu'un technicien qualifié n'ait résolu l'anomalie. Contrôler fréquemment le câble d'alimentation et dans le cas où il présenterait des dommages ou des abrasions au niveau de la gaine, le changer sans attendre. **Effectuer les opérations d'entretien uniquement après avoir débranché la machine de son alimentation électrique.** L'entretien des parties électriques doit être confié uniquement à un personnel qualifié et autorisé à cet effet. Utiliser uniquement des pièces détachées d'origine.

1.2. Dispositif de protection

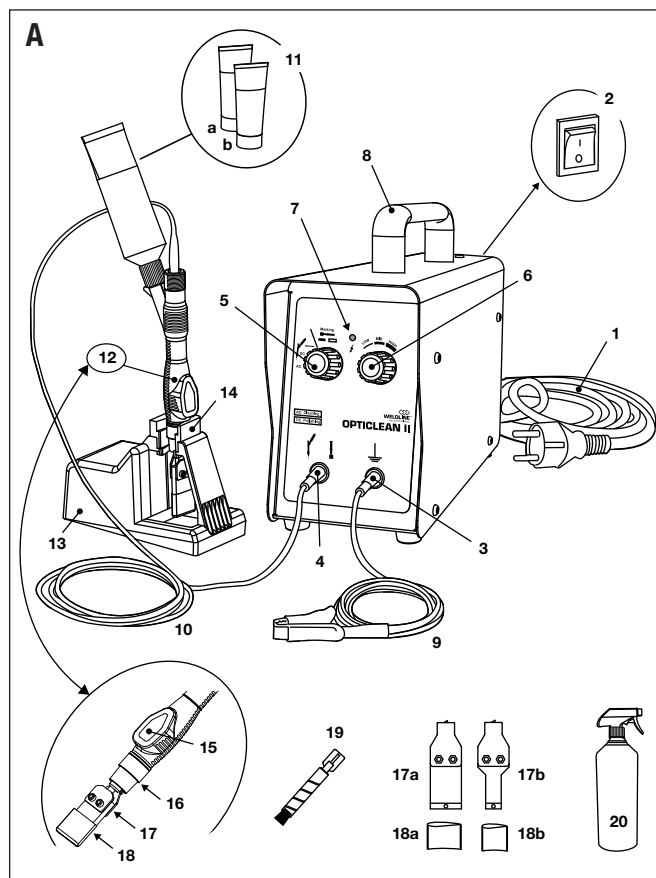
Protection thermique : la machine est équipée d'un dispositif qui intervient en cas de surchauffe accidentelle. Quand la protection thermique intervient la machine cesse de fonctionner. Le rétablissement du fonctionnement est automatique quand la température revient à la normale.

Protection contre les court-circuits : la machine est équipée d'une protection contre les court-circuits qui peuvent se produire entre le support de tampon et la pièce traitée.

2. CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE

2.1. Composants de la machine

- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1. Câble d'alimentation de la machine | 12. Torche |
| 2. Interrupteur principal | 13. Support torche |
| 3. Prise pour câble de masse | 14. Rallonge pour le support torche |
| 4. Prise pour câble alimentation torche | 15. Bouton de pompage |
| 5. Sélecteur de type de travail | 16. Vis de fixation |
| 6. Sélecteur de type de courant | 17. Support de tampon en graphite: |
| 7. Voyant dispositif sous tension | 17.a. Insert TIG standard 90° |
| 8. Poignée | 17.b. Insert TIG étroit 90° |
| 9. Câble de masse | 18. Tampon de décapage : |
| 10. Câble d'alimentation torche | 18.a. Tampon TIG Bond 90° |
| 11. Solution électrolytique : | 18.b. Tampon TIG Bond étroit 90° |
| 11.a. Solution de décapage (Neutral solution) | 19. Pinceau pour nettoyage/polissage |
| 11.b. Solution de polissage (Brill solution) | 20. Liquide neutralisant Clean-Inox-L |



FR

OPTICLEAN II

Équipement pour le nettoyage des soudures



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Champ d'utilisation

La machine est conçue et réalisée pour effectuer sur des pièces en acier inoxydable les opérations suivantes :

- décapage des oxydes et des brûlures suite à des opérations de soudure et de coupe ;
- polissage des soudures ;
- marquage électrochimique (option).

Attention : ne pas utiliser la machine sur des aciers particulièrement sensibles aux solutions électrolytiques (par exemple l'acier AISI 430) sur lesquels ces dernières peuvent donner lieu à la formation d'auréoles blanches. Au moindre doute, effectuer un test préalable.

Lincoln Electric Europe est déchargé de toute responsabilité en cas de mauvaise utilisation de la machine, par exemple :

- mauvaise utilisation par un personnel non formé ;
- utilisation de pièces détachées non d'origine ;
- utilisation contraire aux normes applicables ;
- l'utilisation de fluides non-recommandés par Lincoln Electric Europe ;
- mauvaise installation ;
- défauts d'alimentation ;
- défaut d'entretien ;
- modifications ou interventions non autorisées ;
- non-respect total ou partiel des instructions ;
- tout autre mauvaise utilisation impropre.

2.3. Caractéristiques techniques

Modèle	OPTICLEAN II	Poid matériel (à vide)	7 kg
Classe d'isolation	IP23	Puissance	450 W
Tension d'alimentation	230 V / 1 Ph	Dimensions matériel	300 x 230 x 240 mm
Bruit	<10 dB (A)	Tension électrode	10/30 V AC/DC
Fréquence	50/60 Hz		

2.4. Déplacement et stockage de la machine

Pour le transport, la machine est dotée d'une poignée (8) sur la partie supérieure.

La machine doit être conservée en lieu sûr et à l'abri de l'humidité pour ne pas risquer d'endommager les composants électriques internes.

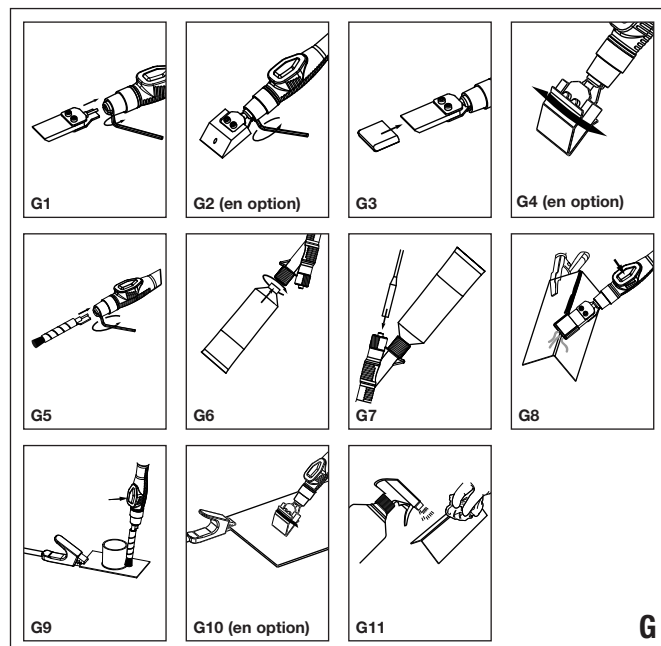
2.5. Equipement livré

- Nr. 1 machine OPTICLEAN II
- Nr. 1 manuel d'utilisation
- Nr. 1 torche (12)
- Nr. 1 support torche (13)
- Nr. 1 rallonge pour le support torche (14)
- Nr. 1 câble de masse (9)
- Nr. 1 câble d'alimentation torche (10)
- Nr. 1 clé Allen de 2,5 mm
- Nr. 1 support tampon en graphite 90° (17a)
- Nr. 1 support tampon étroit en graphite 90° (17b)
- Nr. 1 tampon TIG Bond 90° (18a)
- Nr. 1 tampon TIG Bond étroit 90° (18b)
- Nr. 1 pinceau pour nettoyage/polissage Brush (19)
- Nr. 1 solution de décapage (Soft solution) (11a)
- Nr. 1 solution de polissage (Brill solution) (11b)
- Nr. 1 liquide neutralisant Clean-Inox-L 500 ml (20)

3. Installation des supports de tampon et du pinceau

1. Dévisser légèrement la vis de fixation (16) présente sur la torche (12) en utilisant la clé Allen de 2,5 mm.
2. Placer l'insert /pinceau (17/19) sur la torche (12) et serrer le pion de fixation (16) (Fig. G1 - Fig. G2 - Fig. G5).

Attention : le pinceau (19) une fois installé est déjà prêt alors qu'il faut installer les tampons (18) avant d'utiliser les supports (17).



NOTE : Utilisation correcte du pinceau de décapage

Les fibres (poils) en carbone doivent dépasser de 15 mm maximum. Lorsque les premières fibres sont épuisées, couper la spirale de PTFE de 15 mm.



4. Installation des tampons

Les tampons sont réalisés à l'aide de matériaux spéciaux, résistants aux acides et aux hautes températures.

- **Tampon TIG Bond** (18a/18b/18c/18d)
Pour les installer, mettre le tampon (18) sur le support (17) (Fig. G3).
- **Tampon Bond** (18e)
Placer le tampon (18e) sur le support en graphite (17e) de telle sorte qu'il soit bien recouvert (Fig. G3).

5. Usage des solutions électrolytiques

Attention : s'assurer que la solution électrolytique correspondant au traitement voulu :

- Neutral solution (11a) : décapage des soudures sans acide
- Brill solution (11b) : décapage et polissage des soudures

1. Dévisser le bouchon du tube (11) et retirer la pellicule de protection située au-dessous.
2. En veillant à ne pas le retourner, placer le tube (11) sur la torche (12) et le visser à l'aide de la bague (Fig. G6).

6. Décapage / polissage des soudures

6.1. Sélection du traitement (bouton traitements - 5)

Placer le bouton (5) sur la fonction voulue :

- AC** pour le **décapage** des soudures avec tampon.
- DC** pour le **polissage** des soudures avec tampon.



pour le **décapage** des soudures avec le pinceau BRUSH.

Le pinceau est idéal pour les zones difficiles à atteindre avec les tampons comme, par exemple les angles intérieurs.

Combinaisons à respecter :

- Décapage** → Support (17) + Tampon TIG Bond (18) + Neutral/Brill solution (11 a/b)
→ Pinceau (19) + Neutral/Brill solution (11 a/b)
- Polissage** → Support (17) + Tampon TIG Bond (18) + Brill solution (11b)
→ Pinceau (19) + Brill solution (11b)

6.2. Réglage du courant (bouton courant - 6)

- **Décapage et polissage avec inserts et tampons** (17/18)
Sur OPTICLEAN II on peut régler le courant selon les diverses nécessités ; en augmentant le courant électrique on augmente la vitesse de travail de la machine. Si on doit travailler avec un courant élevé, pour ne pas abîmer la pièce à traiter et pour éviter d'abîmer les tampons, il est conseillé d'effectuer au préalable des tests sur des échantillons.

- **Décapage et polissage avec le pinceau BRUSH** (19)

En travaillant avec le bouton (5) sur la position "pinceau" (19) le courant électrique est déjà figé et donc impossible à varier par l'opérateur. Dans cette position on conseille, d'effectuer toutes les opérations de décapage des soudures.

Pour pouvoir effectuer le polissage avec le pinceau (19) on doit positionner le pommeau (5) sur la position DC et successivement régler le courant selon les besoins de l'opérateur.

6.3. Alimentation électrique

Avant de procéder au branchement électrique, s'assurer :

- que le circuit d'alimentation en amont est doté d'un conducteur de protection (terre) ;
- que la ligne d'alimentation électrique est d'une section suffisante compte tenu de la puissance du dispositif ;
- qu'est présent un dispositif de protection contre les surtensions dues aux surcharges et courts-circuits ;
- qu'est présent le dispositif de coupure automatique des courants reliés à la mise à la terre pour prévenir les risques de contacts indirects ;
- que les câbles électriques, les prises et les fiches du dispositif sont en bon état.

Procéder ensuite au branchement électrique.

1. Brancher une extrémité du câble d'alimentation de la torche (10) au connecteur de la torche (12) et l'autre extrémité du câble d'alimentation à la prise (4) situées sur la partie frontale du dispositif. (Fig. G7).
2. Introduire la fiche du câble de masse (9) dans la prise jaune (3).
3. **Brancher la pince du câble de masse (9) à la pièce sur laquelle se trouve la soudure à décapier/polir.**
4. Introduire la fiche du câble d'alimentation du dispositif (1) dans la prise de courant (conforme aux normes en vigueur et à la réglementation de sécurité - tenir compte du voltage indiqué dans les données techniques apposées sur la partie frontale de l'appareil).
5. Allumer la machine à l'aide de l'interrupteur principal (2).

6.4. Opérations de décapage/polissage

1. Appuyer sur le bouton (15) de la torche (12) pour que s'écoule sur le tampon/ pinceau (18/19) le liquide présent dans le tube (11). Après chaque pression, attendre 2/3 secondes avant d'appuyer à nouveau de façon à permettre le bon fonctionnement du système de pompage. **À la première utilisation, répéter 4 à 5 fois cette opération.**

FR

OPTICLEAN II

Équipement pour le nettoyage des soudures



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2. Entamer le décapage/polissage en plaçant le tampon/pinceau (18/19) humidifié avec la solution électrolytique (11) au contact de la soudure à traiter. Traiter la soudure en exerçant une forte pression jusqu'à ce qu'elle soit décapée/polie. (Fig. G8 – Fig. G9).

Attention : le polissage nécessite une quantité supérieure de solution électrolytique comparé au décapage.

Attention : le tampon/pinceau (18/19) doit toujours être imbibé de solution électrolytique (11) ; changer le tampon/pinceau (18/19) quand il présente des traces très marquées de ruptures ou de brûlures.

Ne jamais mettre le support de la torche (17) sans tampon (18) au contact du métal.

Attention : Utilisation correcte du pinceau de décapage :

Pendant le décapage, tenir le pinceau en position perpendiculaire par rapport à la soudure et toujours bien imbibé de solution électrolytique.



6.4. A la fin du décapage/polissage

1. Replacer la torche (12) sur son support (13).
2. Débrancher la borne du câble de masse (9) de la pièce traitée.

TRÈS IMPORTANT (pour un résultat optimal)

3. Enlever l'excédent de solution de la pièce nettoyée, pour éviter les auréoles dues à la solution électrolytique.
4. Pulvériser sur la surface la solution Clean-Inox-L (20) afin de bien neutraliser les éventuels résidus de solution électrolytique (Fig. G11).
5. Passer, sur la surface, un tissu en microfibre imbibé avec de l'eau propre.
6. Essuyer la surface avec un tissu en microfibre sec.

6.5. Arrêt du dispositif

1. Placer l'interrupteur principal (2) sur la position "0" (OFF).
2. Débrancher la fiche du dispositif (1) de la prise d'alimentation.
3. Procéder à l'entretien du dispositif (paragraphe 8).

7. Marquage électrochimique

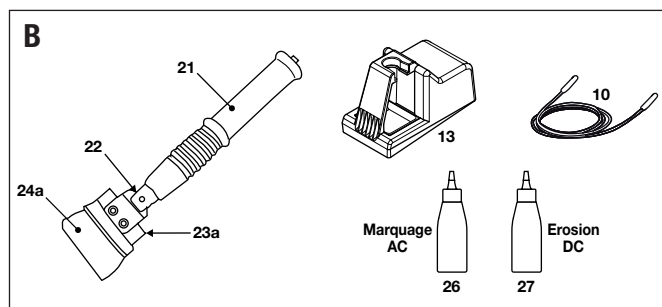
Outre les fonctions de décapage et de polissage, la machine dispose également de la fonction de **marquage électrochimique sur acier inox** (zone rouge). Cette fonction permet d'imprimer instantanément sur le métal (acier inox) tout logo. Le principe électrochimique repose sur l'électrolyse de **liquides neutres non corrosifs ni irritants**. Il est possible d'obtenir un **marquage plus foncé et évident** en plaçant le sélecteur de traitement (5) sur la position du courant alternatif (ligne noire) ou bien un marquage d'électroérosion **plus clair et léger** en plaçant sélecteur de traitement sur la position de courant continu (ligne blanche).

Attention: pour effectuer le marquage, il faut un kit de marquage et une trame sérigraphique (réalisable sur indication graphique du client).

Le kit de marquage et les trames sérigraphiques sont vendus directement par Lincoln Electric Europe.

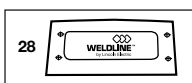
Éléments du "kit de marquage" (W000271936)

- | | |
|----------------------------------|--|
| Nr. 1 Poignée (21) | Nr. 1 Flacon d'électrolyte de marquage 100 ml (26) |
| Nr. 1 Clé Allen de 2,5mm | Nr. 1 Flacon d'électrolyte d'érosion 100 ml (27) |
| Nr. 1 Support marquage (23a) | Nr. 1 Câble d'alimentation petite torche (10) |
| Nr. 20 Feutres de marquage (24a) | Nr. 1 Support petite torche (13) |



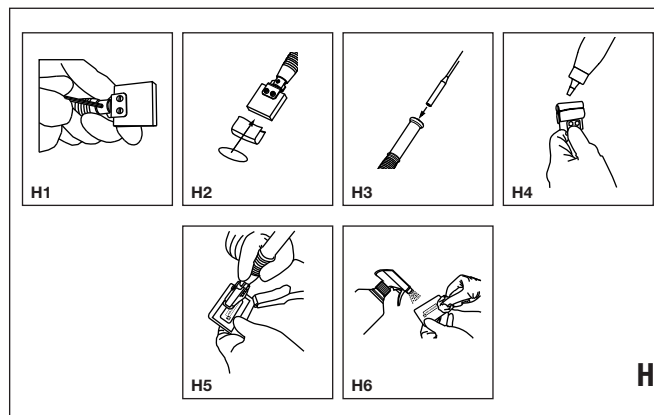
7.1. Écran sérigraphique (28)

Pour effectuer le marquage il est nécessaire d'utiliser un écran sérigraphique (28) (réalisable sur indication graphique du client). Le pochoir peut être acheté directement chez Lincoln Electric Europe et il peut être réalisé en différentes dimensions. Les dimensions standard varient d'un minimum de 25 x 15 mm à un maximum de 257 x 170 mm. Un écran de marquage utilisé dans le respect de toutes les indications indiquées ci-dessous permet la réalisation de - à peu près - 500 marquages. Pour d'autres informations, contactez : Lincoln Electric Europe - www.weldline.eu.



7.2. Installation du support en graphite de marquage (23)

1. Dévisser légèrement le pion de fixation (22) présent sur la poignée (21) en utilisant la clé Allen de 2,5 mm.
2. Placer l'insert (23) sur la poignée (21) et serrer le pion de fixation (22) avec la clé Allen de 2,5 mm (Fig. H1).



7.3. Installation des feutres de marquage (24)

1. Placer le feutre de marquage (24) sur l'insert en graphite (23) de telle sorte qu'il soit bien recouvert.

Attention : la mauvaise installation du feutre de marquage (24) peut avoir les effets suivants :

- court-circuit par contact entre l'insert en graphite (23) découvert et la pièce à marquer.
- détérioration de l'écran de sérigraphie (28) par contact entre l'écran et un angle découvert de l'insert en graphite (23).

2. Fixer le feutre de marquage (24) sur l'insert en graphite (23) à l'aide de l'anneau (25) (Fig. H2).

7.4. Sélection du traitement (bouton traitements - 5)

Placer le bouton (5) sur la fonction relative au type de marquage voulu (zone rouge) :

Ligne noire (AC) : pour un marquage plus foncé et évident (avec électrolyte de marquage - 26).

Ligne blanche (DC) : pour un marquage plus clair et léger (avec électrolyte d'érosion - 27).

7.5. Branchement électrique

Lorsque la machine est débranchée :

1. Brancher une extrémité du câble d'alimentation de la torche (10) au connecteur de la torche (21) et l'autre extrémité du câble d'alimentation à la prise (4) située sur la partie frontale de l'appareil. (Fig. H3).
2. Introduire la fiche du câble de masse (9) dans la prise jaune (3).
3. Brancher la pince du câble de masse (9) sur la pièce à marquer.
4. Introduire la fiche du câble d'alimentation du dispositif (1) dans la prise de courant (conforme aux normes en vigueur et à la réglementation de sécurité - tenir compte du voltage indiqué dans les données techniques apposées sur la partie frontale de l'appareil).

7.6. Opérations de marquage

ATTENTION : Pour obtenir un bon résultat de marquage avec un nouvel écran, il est conseillé de faire quelques essais

1. Placer l'écran de sérigraphie (28) sur la pièce à marquer.
2. Humidifier le feutre de marquage (24) de quelques gouttes de solution électrolytique (26/27) (Fig. H4).

Attention : En cas de marquages en série (jusqu'à un maximum de 15), il n'est pas nécessaire d'humidifier à chaque fois le feutre (24).

3. Allumer la machine : interrupteur principal (2) sur "1" (ON).
4. Passer le feutre de marquage (24) humidifié de solution électrolytique (26/27) sur l'écran de sérigraphie (28) en veillant à ne pas dépasser les bords pour ne pas endommager la surface en acier inox (Fig. H5).

Ne jamais poser le stylet sur l'acier sans avoir préalablement éteint la machine ; dans ce cas, le processus de marquage continuerait et endommagerait la pièce.

7.7. A la fin du marquage

1. Remettre en place la poignée (21) sur son support (13).
2. Placer l'interrupteur principal (2) sur la position "0" (OFF).
3. Débrancher la pince du câble de masse (9) de la pièce marquée.
4. Enlever l'écran de sérigraphie (28) de la pièce marquée.
5. Débrancher la fiche de l'appareil (1) du secteur d'alimentation électrique.

TRES IMPORTANT (pour un résultat optimal)

6. Pulvériser sur la surface la solution Clean-Inox-L (20), pour bien neutraliser les éventuels résidus d'électrolyte (Fig. H6).
7. Passer sur la surface un tissu en microfibre imbibé d'eau propre.
8. Essuyer la surface avec un tissu en microfibre sec.
9. Rincer l'écran de sérigraphie (pochoir) (28) à l'eau courante pour éviter la formation des cristallisations sur sa surface.

FR

OPTICLEAN II

Équipement pour le nettoyage des soudures



WELDLINE™
by Lincoln Electric

8. Entretien

Attention : avant toute opération d'entretien, il est nécessaire de débrancher la machine du secteur d'alimentation électrique.

8.1. Entretien courant

- Contrôler le degré d'usure des composants de l'appareil et au besoin les changer ; utiliser exclusivement des pièces détachées et des accessoires d'origine.
- Contrôler l'état de tous les composants électriques et s'assurer de leur bon fonctionnement.

A la fin de chaque utilisation de l'appareil, procéder au nettoyage de la machine :

- Retirer le tampon/pinceau (18/24/19) pour éviter que, par évaporation, la solution électrolytique ne s'incruste sur l'insert (17/23) de la torche. Quand le tampon/pinceau (18/24/19) est usé ou quand il présente des traces de brûlures, le remplacer par un neuf. Si le tampon/pinceau (18/24/19) est encore utilisable, le rincer sous l'eau.
- Une fois froid, nettoyer l'insert (17/23) sous l'eau pour prévenir la formation d'incrustations.

Attention : Lincoln Electric Europe n'assume aucune responsabilité en cas d'utilisation de pièces non autorisées.

8.2. Entretien exceptionnel

Les opérations d'entretien exceptionnelles doivent en principe être confiées aux techniciens qualifiés de Lincoln Electric Europe ou aux centres d'assistance agréés.

Attention : la garantie accordée par Lincoln Electric Europe n'est plus applicable dans le cas où la machine démontée, réparée ou modifiée par un personnel non autorisé à cet effet.

Pour commander

Désignation	Repère schéma	Quantité	Référence
Machine OPTICLEAN II comprenant :	A	1	W000382322
Torche complète	12	1	W000275260
Câble de masse	9	1	W000375139
Câble alimentation torche	10	1	W000375141
Support de torche	13	1	W000382323
Extension support de torche	14	1	W000382325
Clé allen	-	1	W000382326
Support de tampon standard	17A	1	W000382571
Tampon standard	18A	10	W000272348
Support de tampon étroit	17B	1	W000382572
Tampon étroit	18B	10	W000272351
Pinceau carbone	19	1	W000382329
Solution "Neutral Bomar" 100 ml	11A	20	W000272038
Solution "Brill Bomar" 100 ml	11B	20	W000272347
Liquide neutralisant Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Kit de marquage comprenant :	B	1	W000271936
Liquide pour marquage noir	26	1	W000272041
Liquide pour marquage blanc	27	1	W000382573
Support marquage	23A	1	W000272039
Tampon pour marquage	24A	20	W000272040

9. Élimination et mise au rebut

Attention : il est impératif de veiller à la protection de l'environnement.

EMBALLAGES : les emballages sont assimilés aux déchets urbains et peuvent être éliminés comme tels (décharges de première catégorie) sans danger ni pour l'homme ni pour l'environnement.

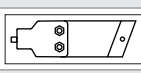

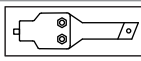



TAMPONS USÉS : les tampons usés sont des déchets spéciaux à éliminer dans le respect des normes en vigueur.

MACHINES ET APPAREILLAGES OBSOLÈTES :

Les machines et appareillages obsolètes sont des déchets spéciaux à mettre au rebut en tenant compte de la catégorie à laquelle ils appartiennent. Conformément à la directive CE-2002/96 applicables aux appareillages électriques et électroniques (RAEE), à l'occasion de l'élimination de ces derniers, l'utilisateur doit trier les composants électriques et électroniques et les remettre à un centre de collecte agréé ou bien remettre les appareillages au vendeur contre l'achat d'un appareillage neuf.

LIQUIDES USÉS : durant le traitement (décapage et polissage), dans le liquide utilisé des métaux lourds se déposent : aussi les liquides usés doivent être considérés comme des déchets spéciaux à éliminer dans le respect de la réglementation en vigueur dans le pays où la machine est utilisée.

Options

Désignation		Quantité	Référence
Support de tampon		1	Sur demande
Tampon		1	Sur demande
Support de tampon		1	Sur demande
Tampon		1	Sur demande
Support de tampon		1	W000382327
Tampon		1	W000382238

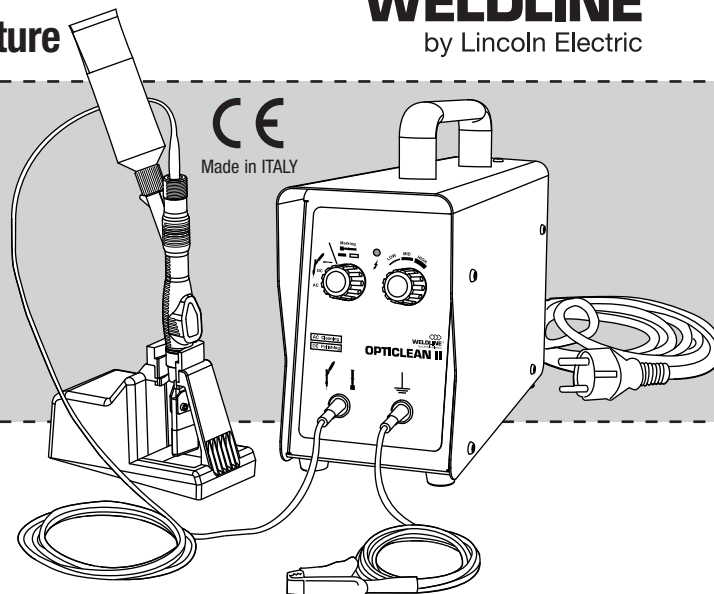
IT

OPTICLEAN II

Apparecchiatura per la pulizia delle saldature

WELDLINE™
by Lincoln Electric**ISUM** N° 8695-8954 Rev. 1
Data di creazione: 12/2014

Istruzioni per la sicurezza, l'utilizzo e la manutenzione



ATTENZIONE



Prima dell'utilizzo, leggere attentamente le istruzioni del presente manuale. Il presente manuale fornisce le informazioni necessarie al montaggio, la messa in funzione, l'utilizzo e la manutenzione della macchina, rispettando le condizioni di sicurezza. Il manuale è parte integrante della macchina e deve essere conservato con cura per tutta la durata di quest'ultima.

1. SICUREZZA



La macchina è stata realizzata in conformità alle norme comunitarie in materia di sicurezza ed è certificata CE.

1.1. Dispositivi di protezione individuale

Per utilizzare la macchina è necessario disporre dei seguenti dispositivi di protezione individuale:

- guanti di protezione idonei,
- occhiali di protezione,
- maschera filtrante (in assenza di sistema di aspirazione dei fumi).



PREVENZIONE DELLE USTIONI

Durante il funzionamento del dispositivo, i pezzi sottoposti al trattamento e alcuni componenti della torcia possono raggiungere temperature elevate (superiori a 180°C).

Per la movimentazione dei pezzi e per l'utilizzo della torcia, è necessario utilizzare guanti di protezione. Le stesse precauzioni devono essere rispettate per la rimozione dei tamponi e dei relativi supporti.



SOLUZIONI ELETTROLITICHE

Il funzionamento della macchina richiede l'uso di soluzioni elettrolitiche, prodotti corrosivi e irritanti per gli occhi e per la pelle.



Durante l'utilizzo di questi prodotti, è necessario indossare dispositivi di protezione, come guanti e occhiali di sicurezza, nonché indumenti di protezione per prevenire il rischio di contatto.



Non utilizzare prodotti diversi da quelli indicati nel presente manuale (pena la decadenza della garanzia) e non miscelare questi prodotti ad altri. Conservare i prodotti in un luogo sicuro nel rispettivo contenitore originale.

In caso di contatto accidentale con gli occhi o la pelle e in caso di ingestione, rispettare le istruzioni riportate sulle schede di sicurezza dei prodotti. La scheda di sicurezza della soluzione elettrolitica può essere richiesta a: www.weldline.eu.



VAPORI TOSSICI

Le operazioni di trattamento possono rilasciare vapori tossici; rispettare le precauzioni necessarie per prevenire i rischi di esposizione dell'operatore e delle altre persone presenti nelle vicinanze.

Qualora non fosse possibile lavorare con un sistema di aspirazione dei fumi, è necessario utilizzare una maschera filtrante idonea all'elettrolita usato (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (Soluzione Brill)
- FFP1 (Soluzione Neutral)



SCARICHE ELETTRICHE

Tutte le scariche elettriche sono potenzialmente mortali. Non utilizzare la macchina in ambiente umido. Non toccare mai i componenti sotto tensione. Alla minima percezione di scarica elettrica, spegnere immediatamente la macchina e non riutilizzarla prima che un tecnico qualificato abbia risolto l'anomalia. Controllare frequentemente il cavo di alimentazione e nel caso in cui presenti danni o abrasioni a livello della guaina, sostituirlo immediatamente. **Effettuare le operazioni di manutenzione esclusivamente dopo aver scollegato la macchina dalla relativa alimentazione elettrica.** La manutenzione delle parti elettriche deve essere affidata esclusivamente a personale qualificato e autorizzato a tali interventi. Utilizzare esclusivamente ricambi originali.

1.2. Dispositivo di protezione

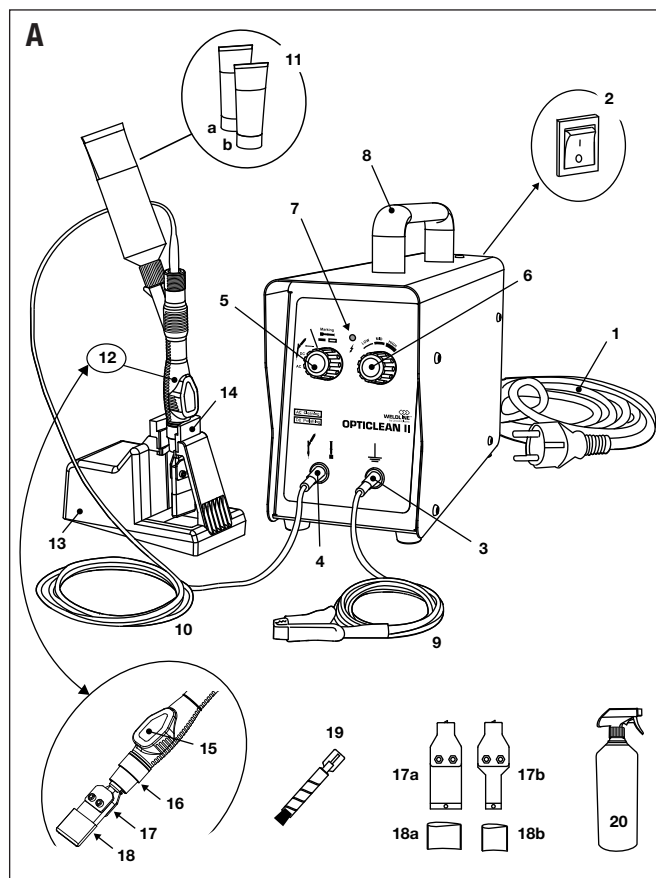
Protezione termica: la macchina è dotata di un dispositivo che interviene in caso di surriscaldamento accidentale. Quando la protezione termica interviene, la macchina interrompe il funzionamento. Il ripristino del funzionamento è automatico quando la temperatura ritorna ai valori normali.

Protezione contro i cortocircuiti: la macchina è dotata di protezione contro i cortocircuiti che possono generarsi tra il supporto tampone e il pezzo trattato.

2. CARATTERISTICHE DELLA MACCHINA

2.1. Componenti della macchina

- | | |
|---|---|
| 1. Cavo di alimentazione della macchina | 12. Torcia |
| 2. Interruttore principale | 13. Supporto torcia |
| 3. Presa per il cavo di massa | 14. Prolunga per il supporto torcia |
| 4. Presa per il cavo di alimentazione torcia | 15. Pulsante di pompaggio |
| 5. Selettore del tipo di lavoro | 16. Vite di fissaggio |
| 6. Selettore del tipo di corrente | 17. Supporto tampone in grafite: |
| 7. Spia dispositivo sotto tensione | 17.a. Inserto TIG standard 90° |
| 8. Impugnatura | 17.b. Inserto TIG stretto 90° |
| 9. Cavo di massa | 18. Tampone di decapaggio: |
| 10. Cavo di alimentazione torcia | 18.a. Tampone TIG standard 90° |
| 11. Soluzione elettrolitica: | 18.b. Tampone TIG Bond stretto 90° |
| 11.a. Soluzione di decapaggio (Soluzione Neutral) | 19. Pennello per pulizia/lucidatura |
| 11.b. Soluzione di lucidatura (Soluzione Brill) | 20. Liquido neutralizzante Clean-Inox-L |



IT

OPTICLEAN II

Apparecchiatura per la pulizia delle saldature



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Campo di applicazione

La macchina è stata ideata e realizzata per effettuare su pezzi in acciaio inossidabile le seguenti operazioni:

- decapaggio degli ossidi e delle bruciature a seguito delle operazioni di saldatura e di taglio;
- lucidatura delle saldature;
- marcatura elettrolitica (opzione).

Attenzione: non utilizzare la macchina su acciai particolarmente sensibili alle soluzioni elettrolitiche (per esempio l'acciaio AISI 430), sui quali queste ultime potrebbero causare la formazione di aloni bianchi. Al minimo dubbio, effettuare un test preliminare.

Lincoln Electric Europe non si assume alcuna responsabilità in caso di utilizzo improprio della macchina, per esempio:

- utilizzo improprio da parte di personale non addestrato;
- utilizzo contrario alle norme applicabili;
- montaggio errato;
- difetti di alimentazione;
- mancata manutenzione;
- modifiche o interventi non autorizzati;
- utilizzo di ricambi non originali;
- utilizzo di liquidi non prescritti da Lincoln Electric Europe;
- mancato rispetto totale o parziale delle istruzioni;
- qualsiasi altro utilizzo improprio.

2.3. Caratteristiche tecniche

Modello	OPTICLEAN II		
Classe di isolamento	IP23	Peso apparecchiatura (a vuoto)	7 kg
Tensione di alimentazione	230 V / 1 Ph	Potenza	450 W
Rumore	<10 dB (A)	Dimensioni apparecchiatura	300 x 230 x 240 mm
Frequenza	50/60 Hz	Tensione elettrodo	10/30 V AC/DC

2.4. Spostamento e stoccaggio della macchina

Per il trasporto, la macchina è dotata di un'impugnatura (8) sulla parte superiore. La macchina deve essere conservata in un luogo sicuro e al riparo dall'umidità, per non rischiare di danneggiare i componenti elettrici interni.

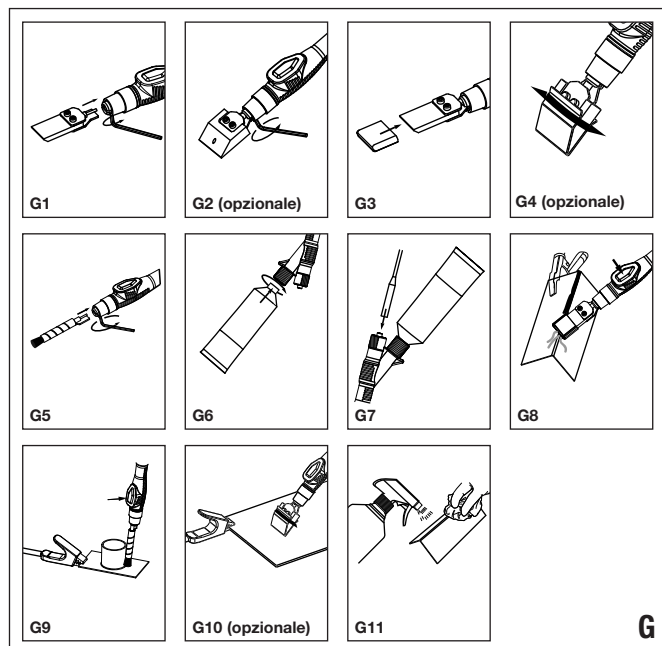
2.5. Contenuto della fornitura

- | | |
|---|--|
| N. 1 macchina OPTICLEAN II | N. 1 supporto tampone in grafite 90° (17a) |
| N. 1 manuale d'uso | N. 1 supporto tampone stretto in grafite 90° (17b) |
| N. 1 torcia (12) | N. 1 tampone TIG Bond 90° (18a) |
| N. 1 supporto torcia (13) | N. 1 tampone TIG Bond stretto 90° (18b) |
| N. 1 prolunga per il supporto torcia (14) | N. 1 pennello per pulizia/lucidatura Brush (19) |
| N. 1 cavo di massa (9) | N. 1 soluzione di decapaggio (Soluzione Soft) (11a) |
| N. 1 cavo di alimentazione torcia (10) | N. 1 soluzione di lucidatura (Soluzione Brill) (11b) |
| N. 1 chiave Allen da 2,5 mm | N. 1 liquido neutralizzante Clean-Inox-L 500 ml (20) |

3. Montaggio dei supporti tampone e del pennello

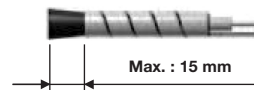
1. Allentare leggermente le viti di fissaggio (16) presente sulla torcia (12) utilizzando la chiave Allen da 2,5 mm.
2. Posizionare l'inserto/il pennello (17/19) sulla torcia (12) e serrare il perno di fissaggio (16) (Fig. G1 – Fig. G2 – Fig. G5).

Attenzione: il pennello (19), una volta installato, è già pronto per l'uso mentre, prima di utilizzare i supporti (17), occorre installare i tamponi (18).



NOTA: Utilizzo corretto del pennello di decapaggio

Le fibre (setole) in carbonio devono sporgere di 15 mm max. Quando le prime fibre sono consumate, tagliare la spirale di PTFE di 15 mm.



4. Montaggio dei tamponi

I tamponi sono realizzati con materiali speciali, resistenti agli acidi e alle alte temperature.

- **Tampone TIG Bond** (18a/18b/18c/18d)
Per il montaggio, posizionare il tampone (18) sul supporto (17) (Fig. G3).
- **Tampone Bond** (18e)
Posizionare il tampone (18e) sul supporto in grafite (17e) in modo tale che sia ben ricoperto (Fig. G3).

5. Uso delle soluzioni elettrolitiche

Attenzione: accertarsi che la soluzione elettrolitica corrisponda al trattamento desiderato:

- Soluzione Neutral (11a): decapaggio delle saldature senza acido
- Soluzione Brill (11b): decapaggio e lucidatura delle saldature


1. Svitare il tappo del tubo (11) e rimuovere la pellicola di protezione sottostante.
2. Prestando attenzione a non capovolgerlo, posizionare il tubo (11) sulla torcia (12) e avvitarlo agendo sulla ghiera (Fig. G6).

6. Decapaggio / lucidatura delle saldature

6.1. Selezione del trattamento (pulsante trattamenti - 5)

Posizionare il pulsante (5) sulla funzione desiderata:

- AC** per il decapaggio delle saldature con tampone.
- DC** per la lucidatura delle saldature con tampone.

 per il decapaggio delle saldature con il pennello BRUSH.
Il pennello è ideale per le zone difficili da raggiungere con i tamponi come, per esempio, gli angoli interni.

Combinazioni da rispettare:

- Decapaggio** → Supporto (17) + Tampone TIG Bond (18) + Soluzione Neutral/Brill (11 a/b)
→ Pennello (19) + Soluzione Neutral/Brill (11 a/b)
- Lucidatura** → Supporto (17) + Tampone TIG Bond (18) + Soluzione Brill (11b)
→ Pennello (19) + Soluzione Brill (11b)

6.2. Regolazione della corrente (pulsante corrente - 6)

• **Decapaggio e lucidatura con inserti e tamponi** (17/18)
Su OPTICLEAN II è possibile regolare la corrente secondo le diverse esigenze; aumentando la corrente elettrica, si aumenta la velocità di lavoro della macchina. Se si deve lavorare con una corrente elevata, per non rovinare il pezzo da trattare e per evitare di danneggiare i tamponi, si consiglia di effettuare un test preliminare su alcuni campioni.

• **Decapaggio e lucidatura con il pennello BRUSH** (19)
Se si lavora con il pulsante (5) sulla posizione "pennello" (19), la corrente elettrica è già fissata e quindi non può essere modificata dall'operatore. In questa posizione si consiglia di effettuare tutte le operazioni di decapaggio delle saldature.

Per poter effettuare la lucidatura con il pennello (19), occorre posizionare la manopola (5) sulla posizione DC e successivamente regolare la corrente secondo le esigenze dell'operatore.

6.3. Alimentazione elettrica

Prima di procedere all'allacciamento elettrico, verificare che:

- il circuito di alimentazione a monte sia dotato di un conduttore di protezione (terra);
- la linea di alimentazione elettrica sia di sezione sufficiente tenendo conto della potenza del dispositivo;
- sia presente un dispositivo di protezione dalle sovratensioni dovute a sovraccarichi e cortocircuiti;
- sia presente il dispositivo di interruzione automatica delle correnti collegate alla messa a terra per prevenire rischi di contatti indiretti;
- i cavi elettrici, le prese e le spine del dispositivo siano in buono stato.

In seguito, procedere all'allacciamento elettrico.

1. Collegare un'estremità del cavo di alimentazione della torcia (10) al connettore della torcia (12) e l'altra estremità del cavo di alimentazione alla presa (4) situata sulla parte anteriore del dispositivo. (Fig. G7).
2. Inserire la spina del cavo di massa (9) nella presa gialla (3).
3. Collegare il morsetto del cavo di massa (9) al pezzo su cui si trova la saldatura da decapare/lucidare.
4. Inserire la spina del cavo di alimentazione del dispositivo (1) nella presa di corrente (conforme alle norme in vigore e alla normativa di sicurezza; tenere conto del voltaggio indicato nei dati tecnici riportati sulla parte anteriore dell'apparecchio).
5. Avviare la macchina agendo sull'interruttore principale (2).

6.4. Operazioni di decapaggio/lucidatura

1. Premere il pulsante (15) della torcia (12) per far scorrere sul tampone/pennello (18/19) il liquido contenuto nel tubo (11). Dopo ogni pressione, attendere 2/3 secondi prima di premere nuovamente, in modo da consentire il corretto funzionamento del sistema di pompaggio. **Al primo utilizzo, ripetere questa operazione 4 o 5 volte.**

IT

OPTICLEAN II

Apparecchiatura per la pulizia delle saldature



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2. Avviare l'operazione di decapaggio/lucidatura posizionando il tampone/pennello (18/19) inumidito con la soluzione elettrolitica (11) a contatto con la saldatura da trattare. Trattare la saldatura esercitando una forte pressione finché non risulta decapata/lucidata. (Fig. G8 – Fig. G9).

Attenzione: la lucidatura richiede una quantità maggiore di soluzione elettrolitica rispetto al decapaggio.

Attenzione: il tampone/pennello (18/19) deve essere sempre imbevuto di soluzione elettrolitica (11); sostituire il tampone/pennello (18/19) quando presenta tracce molto evidenti di rotture o bruciature.

Non mettere mai il supporto della torcia (17) senza tampone (18) a contatto con il metallo.

Attenzione: utilizzo corretto del pennello di decapaggio:

Durante l'operazione di decapaggio, tenere il pennello in posizione perpendicolare rispetto alla saldatura e sempre ben imbevuto di soluzione elettrolitica.



6.4. Al termine dell'operazione di decapaggio/lucidatura

1. Riposizionare la torcia (12) sul relativo supporto (13).
2. Scollegare il morsetto del cavo di massa (9) dal pezzo trattato.

MOLTO IMPORTANTE (per un risultato ottimale)

3. Rimuovere la soluzione in eccesso dal pezzo pulito per evitare la formazione di aloni dovuti alla soluzione elettrolitica.
4. Spruzzare sulla superficie la soluzione Clean-Inox-L (20) per neutralizzare a fondo gli eventuali residui di soluzione elettrolitica (Fig. G11).
5. Passare sulla superficie un panno in microfibra inumidito con acqua pulita.
6. Asciugare la superficie con un panno in microfibra asciutto.

6.5. Arresto del dispositivo

1. Portare l'interruttore principale (2) sulla posizione "0" (OFF).
2. Scollegare la spina del dispositivo (1) dalla presa di alimentazione.
3. Procedere alla manutenzione del dispositivo (paragrafo 8).

7. Marcatura elettrochimica

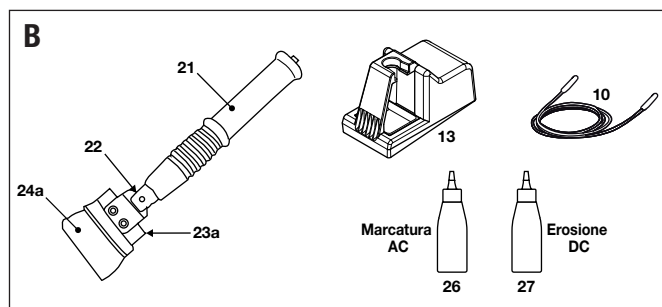
Oltre alle funzioni di decapaggio e lucidatura, la macchina dispone anche della funzione di **marcatura elettrochimica su acciaio inox** (zona rossa). Questa funzione permette di stampare all'istante sul metallo (acciaio inox) qualsiasi logo. Il principio elettrochimico si basa sull'elettrolisi di **liquidi neutri non corrosivi né irritanti**. Per ottenere una **marcatura più scura ed evidente**, posizionare il selettore di trattamento (5) sulla posizione di corrente alternata (linea nera) oppure, per una marcatura di elettroerosione, **più chiara e leggera**, posizionare il selettore di trattamento sulla posizione di corrente continua (linea bianca).

Attenzione: per effettuare la marcatura, è necessario un kit per marcatura e una tela serigrafica (realizzabile su indicazione grafica del cliente).

Il kit per marcatura e le tele serigrafiche sono vendute direttamente da Lincoln Electric Europe.

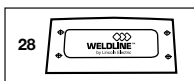
Componenti del "kit per marcatura" (W000271936)

- | | |
|-----------------------------------|---|
| N. 1 impugnatura (21) | N. 1 fialone di elettrolita per marcatura 100 ml (26) |
| N. 1 chiave Allen da 2,5 mm | N. 1 fialone di elettrolita per erosione 100 ml (27) |
| N. 1 supporto per marcatura (23a) | N. 1 cavo di alimentazione torcia piccola (10) |
| N. 20 feltri per marcatura (24a) | N. 1 supporto torcia piccola (13) |



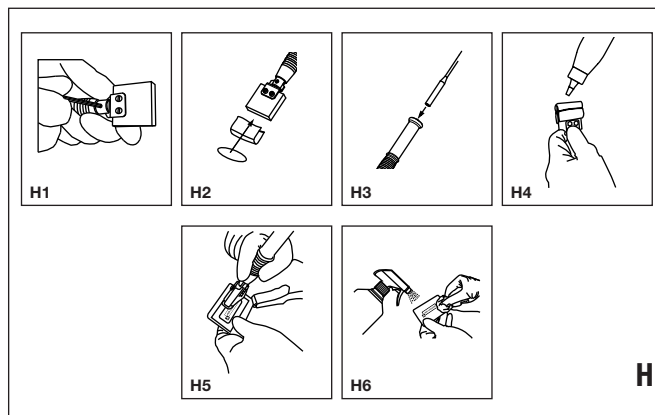
7.1. Schermo serigrafico (28)

Per effettuare la marcatura, occorre utilizzare uno schermo serigrafico (28) (realizzabile su indicazione grafica del cliente). Lo stencil può essere acquistato direttamente da Lincoln Electric Europe e può essere realizzato in misure diverse. Le dimensioni standard variano da un minimo di 25 x 15 mm a un massimo di 257 x 170 mm. Uno schermo per marcatura, utilizzato nel rispetto di tutte le indicazioni seguenti, consente di realizzare circa 500 marcature. Per altre informazioni, rivolgersi a: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



7.2. Installazione del supporto in grafite per marcatura (23)

1. Allentare leggermente il perno di fissaggio (22) presente sull'impugnatura (21) servendosi della chiave Allen da 2,5 mm.
2. Posizionare l'inserto (23) sull'impugnatura (21) e serrare il perno di fissaggio (22) con la chiave Allen da 2,5 mm (Fig. H1).



7.3. Montaggio dei feltri per marcatura (24)

1. Posizionare il feltro per marcatura (24) sull'inserto in grafite (23) in modo che sia ben ricoperto.

Attenzione: l'errato montaggio del feltro per marcatura (24) può causare quanto segue:

- cortocircuito per contatto tra l'inserto in grafite (23) scoperto e il pezzo da marcare.
- deterioramento dello schermo per serigrafia (28) per contatto tra lo schermo e un angolo scoperto dell'inserto in grafite (23).

2. Fissare il feltro per marcatura (24) sull'inserto in grafite (23) per mezzo dell'anello (25) (Fig. H2).

7.4. Selezione del trattamento (pulsante trattamenti - 5)

Posizionare il pulsante (5) sulla funzione relativa al tipo di marcatura desiderata (zona rossa):

- Linea nera (AC):** per una marcatura più scura ed evidente (con elettrolita per marcatura - 26).
- Linea bianca (DC):** per una marcatura più chiara e leggera (con elettrolita per erosione - 27).

7.5. Allacciamento elettrico

Quando la macchina è scollegata:

1. Collegare un'estremità del cavo di alimentazione della torcia (10) al connettore della torcia (21) e l'altra estremità del cavo di alimentazione alla presa (4) situata sulla parte anteriore del dispositivo. (Fig. H3).
2. Inserire la spina del cavo di massa (9) nella presa gialla (3).
3. **Collegare il morsetto del cavo di massa (9) al pezzo da marcare.**
4. Inserire la spina del cavo di alimentazione del dispositivo (1) nella presa di corrente (conforme alle norme in vigore e alla normativa di sicurezza; tenere conto del voltaggio indicato nei dati tecnici riportati sulla parte anteriore dell'apparecchio).

7.6. Operazioni di marcatura

ATTENZIONE: Per ottenere un buon risultato di marcatura con un nuovo schermo, si consiglia di effettuare alcune prove

1. Posizionare lo schermo per serigrafia (28) sul pezzo da marcare.
2. Inumidire il feltro per marcatura (24) con qualche goccia di soluzione elettrolitica (26/27) (Fig. H4).

Attenzione: In caso di marcature in serie (fino a un massimo di 15), non è necessario inumidire ogni volta il feltro (24).

3. Avviare la macchina: interruttore principale (2) su "I" (ON).
4. Passare il feltro per marcatura (24) inumidito di soluzione elettrolitica (26/27) sullo schermo per serigrafia (28) prestando attenzione a non superare i bordi per non danneggiare la superficie in acciaio inox (Fig. H5).

Non appoggiare mai il pennino sull'acciaio senza aver preventivamente spento la macchina; in tal caso, il processo di marcatura continuerebbe, danneggiando il pezzo.

7.7. Al termine della marcatura

1. Riposizionare l'impugnatura (21) sul supporto (13).
2. Portare l'interruttore principale (2) sulla posizione "0" (OFF).
3. Scollegare il morsetto del cavo di massa (9) dal pezzo marcato.
4. Rimuovere lo schermo per serigrafia (28) dal pezzo marcato.
5. Scollegare la spina dell'apparecchio (1) dalla rete di alimentazione elettrica.

MOLTO IMPORTANTE (per un risultato ottimale)

6. Spruzzare sulla superficie la soluzione Clean-Inox-L (20) per neutralizzare a fondo gli eventuali residui di soluzione elettrolitica (Fig. H6).
7. Passare sulla superficie un panno in microfibra inumidito con acqua pulita.
8. Asciugare la superficie con un panno in microfibra asciutto.
9. Sciacquare lo schermo per serigrafia (stencil) (28) con acqua corrente per evitare la formazione di cristallizzazioni sulla superficie.

IT

OPTICLEAN II

Apparecchiatura per la pulizia delle saldature



WELDLINE™
by Lincoln Electric

8. Manutenzione

Attenzione: prima di qualsiasi intervento di manutenzione, è necessario scollegare la macchina dalla rete di alimentazione elettrica.

8.1. Manutenzione ordinaria

- Controllare il livello di usura dei componenti dell'apparecchio e sostituirli all'occorrenza; utilizzare esclusivamente ricambi e accessori originali.
- Controllare lo stato di tutti i componenti elettrici e verificarne il corretto funzionamento.

Al termine di ogni utilizzo dell'apparecchio, procedere alla pulizia della macchina:

- Rimuovere il tampone/pennello (18/24/19) per evitare che, evaporando, la soluzione elettrolitica aderisca sull'insero (17/23) della torcia. Quando il tampone/pennello (18/24/19) è usurato o quando presenta tracce di bruciature, sostituirlo con uno nuovo. Se il tampone/pennello (18/24/19) è ancora utilizzabile, sciacquarlo con acqua.
- Una volta raffreddato, pulire l'insero (17/23) con acqua per evitare la formazione di incrostazioni.

Attenzione: Lincoln Electric Europe non si assume alcuna responsabilità in caso di utilizzo di pezzi non autorizzati.

8.2. Manutenzione straordinaria

Le operazioni di manutenzione straordinaria devono essere di norma affidate a tecnici qualificati di Lincoln Electric Europe o a centri di assistenza autorizzati.

Attenzione: La garanzia concessa da Lincoln Electric Europe decade nel caso in cui la macchina sia stata smontata, riparata o modificata da personale non autorizzato a tali interventi.

Per ordinare

Descrizione	Schema di riferimento	Quantità	Codice
Macchina OPTICLEAN II comprendente:	A	1	W000382322
Torcia completa	12	1	W000275260
Cavo di massa	9	1	W000375139
Cavo di alimentazione torcia	10	1	W000375141
Supporto torcia	13	1	W000382323
Prolunga supporto torcia	14	1	W000382325
Chiave Allen	-	1	W000382326
Supporto tampone standard	17A	1	W000382571
Tampone standard	18A	10	W000272348
Supporto tampone stretto	17B	1	W000382572
Tampone stretto	18B	10	W000272351
Pennello in carbonio	19	1	W000382329
Soluzione "Neutral Bomar" 100 ml	11A	20	W000272038
Soluzione "Brill Bomar" 100 ml	11B	20	W000272347
Liquido neutralizzante Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Kit per marcatura comprendente:	B	1	W000271936
Liquido per marcatura nero	26	1	W000272041
Liquido per marcatura bianco	27	1	W000382573
Supporto per marcatura	23A	1	W000272039
Tampone per marcatura	24A	20	W000272040


9. Smaltimento e rottamazione

Attenzione: È indispensabile rispettare l'ambiente.

IMBALLAGGI: Gli imballaggi sono rifiuti assimilabili agli urbani e possono essere smaltiti come tali (scariche di prima categoria) senza pericolo per l'uomo e per l'ambiente.

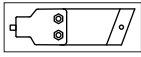

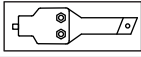

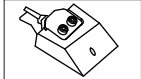

TAMPONI USURATI: I tamponi usurati sono rifiuti speciali da smaltire nel rispetto delle norme in vigore.

MACCHINE E APPARECCHIATURE OBSOLETE:

 Le macchine e le apparecchiature obsolete sono rifiuti speciali da destinare alla rottamazione tenendo conto della rispettiva categoria di appartenenza. In conformità alla direttiva CE-2002/96 applicabile alle apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), al momento dello smaltimento di queste ultime, l'utilizzatore deve selezionare i componenti elettrici ed elettronici e conferirli presso un centro di raccolta autorizzato oppure riconsegnare le apparecchiature al venditore a fronte dell'acquisto di un'apparecchiatura nuova.

LIQUIDI ESAUSTI: Durante il trattamento (decapaggio e lucidatura), nei liquidi utilizzati si depositano metalli pesanti; anche i liquidi esausti devono essere considerati come rifiuti speciali da smaltire nel rispetto della normativa in vigore nel paese di utilizzo della macchina.

Opzioni

Descrizione		Quantità	Codice
Supporto tampone		1	A richiesta
Tampone		1	A richiesta
Supporto tampone		1	A richiesta
Tampone		1	A richiesta
Supporto tampone		1	W000382327
Tampone		1	W000382328

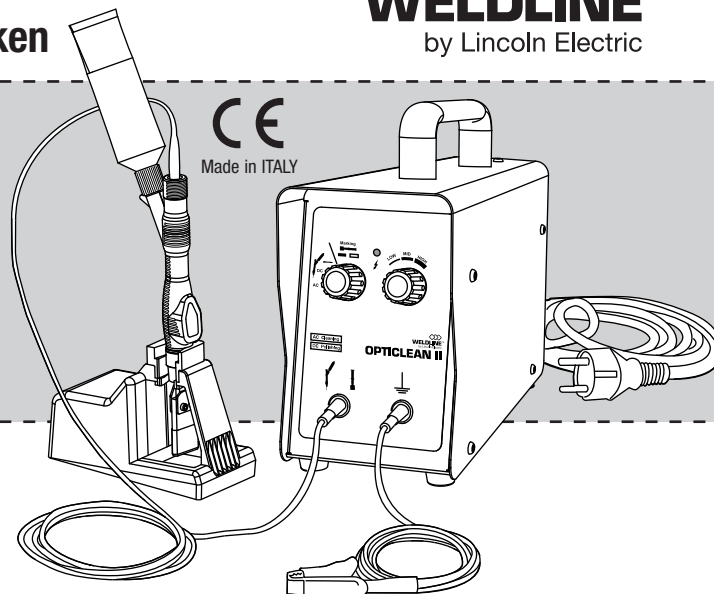
NL

OPTICLEAN II

Uitrusting om soldeerwerk schoon te maken

WELDLINE™
by Lincoln Electric**ISUM** Nr. 8695-8954 Rev.1
Aanmaakdatum: 12/2014

Instructies voor de veiligheid, het gebruik en het onderhoud

CE
Made in ITALY

OPGELET



De instructies in deze handleiding aandachtig lezen vóór het gebruik. Deze handleiding biedt de nodige informatie voor de installatie, de inwerkingstelling, het gebruik en het onderhoud van de machine in veilige omstandigheden. De handleiding maakt integraal deel uit van de machine en moet tijdens de hele levensduur van de machine zorgvuldig worden bewaard.

1. VEILIGHEID



De machine is gebouwd in naleving van de communautaire veiligheidsnormen en is EG-gecertificeerd.

1.1. Persoonlijke beschermingsmiddelen

Om de machine te gebruiken moet u de volgende persoonlijke beschermingsmiddelen dragen:

- geschikte beschermende handschoenen,
- veiligheidsbril,
- filterend masker (indien er geen rookgasafzuigsysteem aanwezig is).



BRANDWONDENPREVENTIE

Tijdens de werking van het toestel kunnen de stukken die aan de behandeling worden onderworpen en bepaalde onderdelen van de toorts zeer heet worden (meer dan 180 °C).

Draag beschermende handschoenen om de stukken te hanteren en om de toorts te gebruiken. Pas dezelfde voorzorgsmaatregelen toe om de buffers en hun steunen weg te nemen.



ELEKTROLYTISCHE OPLOSSINGEN

De werking van de machine vereist het gebruik van elektrolytische oplossingen; dit zijn corrosieve producten die irriterend zijn voor de ogen en voor de huid.



Het is noodzakelijk om beschermingsmiddelen te dragen, zoals handschoenen en een veiligheidsbril, alsook beschermende kledij tijdens het gebruik van deze producten, om elk risico voor contact te vermijden.



Gebruik geen andere producten dan de producten aangegeven in deze handleiding (anders vervalt iedere vorm van garantie) en meng deze producten niet met andere producten. Bewaar deze producten op een veilige plaats in hun oorspronkelijke verpakking.

Bij toevallig contact met de ogen of met de huid, en in geval van inslikken moet u de instructies op de veiligheidsfiches van het product volgen.

U kunt de veiligheidsfiche van de elektrolytische oplossing aanvragen bij: www.weldline.eu.



GIFTIGE DAMPEN

Tijdens de werkzaamheden voor de behandeling kunnen giftige dampen vrijkomen; respecteer de nodige voorzorgsmaatregelen om risico's voor ontploffing te voorkomen voor de bediener en voor andere personen die in de buurt zijn.

Indien het niet mogelijk is om met een rookgasafzuigsysteem te werken, dient u een filterend masker te dragen dat geschikt is voor het gebruikte elektrolyt (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (Brill solution)
- FFP1 (Neutral solution)



ELEKTRISCHE ONTLADINGEN

Alle elektrische ontladingen zijn potentieel dodelijk. De machine niet op een vochtige plaats gebruiken. Onderdelen onder spanning nooit aanraken. Bij het minste gevoel van elektrische ontlading moet u de machine onmiddellijk uitschakelen en die niet opnieuw gebruiken tot een gekwalificeerde elektricien het probleem heeft opgelost. Controleer de voedingskabel regelmatig. Indien deze kabel beschadigingen of wrijving vertoont ter hoogte van de kabelhuls, moet u die onmiddellijk vervangen. **Voer onderhoudsinterventies enkel uit nadat de machine van de elektrische voeding is losgekoppeld.** Het onderhoud van elektrische onderdelen mag uitsluitend worden toevertrouwd aan gekwalificeerd personeel dat hiervoor bevoegd is.

Gebruik uitsluitend oorspronkelijke reserveonderdelen.

1.2. Beschermvoorziening

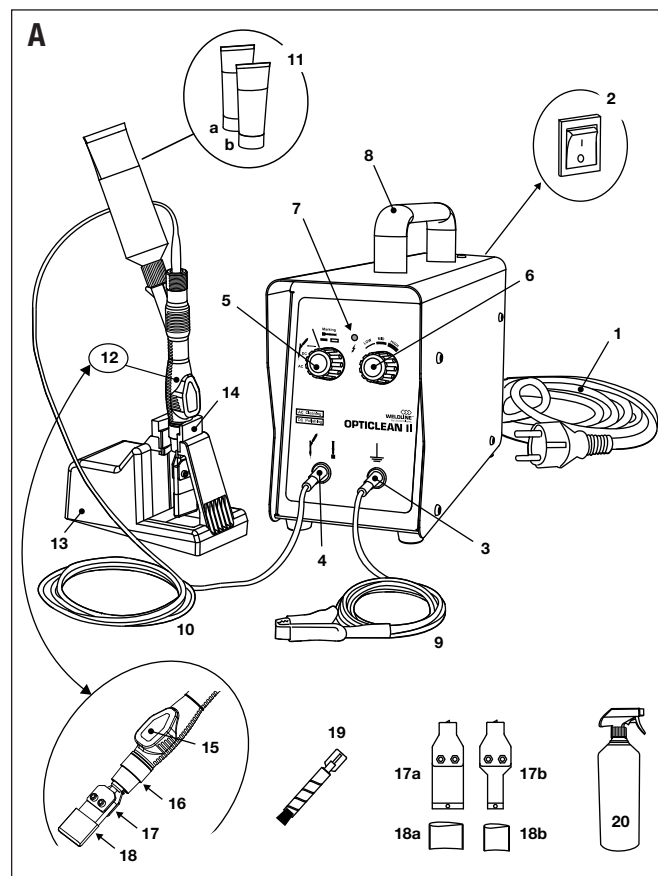
Thermische beveiliging: de machine is uitgerust met een beveiliging die in werking treedt in geval van onopzettelijke oververhitting. Wanneer de thermische beveiliging in werking treedt, werkt de machine niet meer. De werking wordt automatisch hersteld wanneer de temperatuur terug binnen de normale waarden komt.

Bescherming tegen kortsluitingen: De machine is uitgerust met een bescherming tegen kortsluitingen die zich kunnen voordoen tussen de buffersteun en het behandelde stuk.

2. KENMERKEN VAN DE MACHINE

2.1. Onderdelen van de machine

- | | |
|---|---|
| 1. Voedingskabel van de machine | 12. Toorts |
| 2. Hoofdschakelaar | 13. Steun voor de toorts |
| 3. Aansluiting voor massakabel | 14. Verlengstuk voor de steun van de toorts |
| 4. Aansluiting voor voedingskabel van de toorts | 15. Pompknop |
| 5. Keuzeschakelaar werktipe | 16. Bevestigingsschroef |
| 6. Keuzeschakelaar stroomtype | 17. Buffersteun in grafiet: |
| 7. Controlelampje toestel onder spanning | 17.a. Inzetstuk TIG standaard 90° |
| 8. Handgreep | 17.b. Inzetstuk TIG recht 90° |
| 9. Massakabel | 18. Afbijtbuffer: |
| 10. Voedingskabel van de toorts | 18.a. Buffer TIG Bond 90° |
| 11. Elektrolytische oplossing: | 18.b. Buffer TIG Bond recht 90° |
| 11.a. Afbijtoplossing (Neutral solution) | 19. Penseel voor reiniging/polijsten |
| 11.b. Polijstoplossing (Brill solution) | 20. Neutraliserende vloeistof Clean-Inox-L |



NL

OPTICLEAN II

Uitrusting om soldeerwerk schoon te maken



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Toepassingsgebied

De machine is ontworpen en gebouwd om de volgende bewerkingen uit te voeren op stukken in roestvrij staal:

- afbijten van oxides en brandvlekken na het uitvoeren van soldeerwerk en snijbrandwerk;
- polijsten van soldeerwerk;
- elektrochemische markering (optie).

Aandacht: de machine niet gebruiken op staalplaten die bijzonder gevoelig zijn voor elektrolytische oplossingen (bijvoorbeeld staal AISI 430) waarop deze oplossingen de vorming van witte kringen kunnen veroorzaken. Voor eerst een test vooraf uit bij de minste twijfel.

Lincoln Electric Europe is vrijgesteld van alle verantwoordelijkheid bij verkeerd gebruik van de machine, bijvoorbeeld:

- verkeerd gebruik door niet-opgeleid personeel;
- gebruik dat indruist tegen de normen die van toepassing zijn;
- foutieve installatie;
- gebrekkige voeding;
- gebrekkig onderhoud;
- wijzigingen of interventies die niet toegestaan zijn;
- gebruik van niet-originele reserveonderdelen;
- gebruik van vloeistoffen die niet aanbevolen zijn door Lincoln Electric Europe;
- volledig of gedeeltelijk veronachtzamen van de instructies;
- alle andere vormen van verkeerd, oneigenlijk gebruik.

2.3. Technische kenmerken

Model	OPTICLEAN II		
Isolatieklasse	IP23	Gewicht van het toestel (leeg)	7 kg
Voedingsspanning	230 V / 1 Ph	Vermogen	450 W
Lawaai	<10 dB (A)	Afmetingen van het toestel	300 x 230 x 240 mm
Frequentie	50/60 Hz	Spanning elektrode	10/30 V AC/DC

2.4. Verplaatsing en opslag van de machine

De machine is voorzien van een handgreep (8) bovenaan om te verplaatsen.

De machine moet opgeborgen worden op een veilige plaats, beschermt tegen vocht zodat de interne elektrische onderdelen geen schade oplopen.

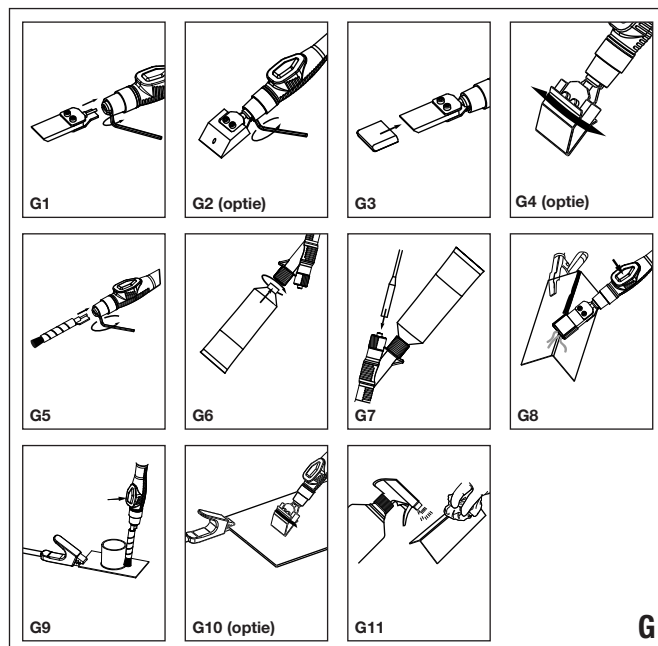
2.5. Geleverde uitrusting

- | | |
|--|--|
| 1 machine OPTICLEAN II | 1 buffersteun in grafiet 90° (17a) |
| 1 gebruikshandleiding | 1 rechte buffersteun in grafiet 90° (17b) |
| 1 toorts (12) | 1 buffer TIG Bond 90° (18a) |
| 1 steun voor toorts (13) | 1 buffer TIG Bond recht 90° (18b) |
| 1 verlengstuk voor de steun van de toorts (14) | 1 penseel om te reinigen/polijsten Brush (19) |
| 1 massakabel (9) | 1 afbijtplossing (Soft solution) (11a) |
| 1 voedingskabel voor de toorts (10) | 1 polijstplossing (Brill solution) (11b) |
| 1 stiftsleutel 2,5 mm | 1 neutraliserende vloeistof Clean-Inox-L 500 ml (20) |

3. Installatie van de buffersteunen en van het penseel

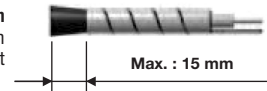
1. Draai de bevestigingsschroef (16) op de toorts (12) lichtjes los met behulp van de stiftsleutel van 2,5 mm.
2. Plaats het inzetstuk/penseel (17/19) op de toorts (12) en haal de bevestigingspin aan (16) (Afb. G1 - Afb. G2 - Afb. G5).

Aandacht: wanneer het penseel (19) eenmaal geïnstalleerd is, is die klaar; maar u moet de buffers (18) installeren vooraleer de steunen (17) te gebruiken.



OPMERKING: Correct gebruik van het penseel voor afbijten

De koolstofvezels (haren) moeten meer dan 15 mm maximum lang zijn. Wanneer de eerste vezels opgebruikt zijn, moet u de PTFE-spiraal 15 mm afsnijden.



4. Installatie van de buffers

De buffers zijn vervaardigd uit speciale materialen die bestand zijn tegen zuren en hoge temperaturen.

- **Buffer TIG Bond** (18a/18b/18c/18d)
Voor de installatie plaatst u de buffer (18) op de steun (17) (Afb. G3).
- **Buffer Bond** (18e)
Plaats de buffer (18e) op de steun in grafiet (17e) zodat die goed bedekt is (Afb. G3).

5. Gebruik van elektrolytische oplossingen

Aandacht: controleer of de elektrolytische oplossing overeenkomt met de gewenste behandeling:

- Neutral solution (11a): afbijten van soldeerwerk zonder zuur
- Brill solution (11b): afbijten en polijsten van soldeerwerk

1. Schroef de dop van de tube (11) los en verwijder het beschermvlies dat eronder zit.
2. Plaats de tube (11) op de toorts (12) terwijl u ervoor zorgt die niet om te keren; schroef de tube aan met behulp van de ring (Afb. G6).

6. Afbijten / polijsten van soldeerwerk

6.1. Selectie van de behandeling (knop behandelingen - 5)

Stel de knop (5) op de gewenste functie:

AC voor het afbijten van soldeerwerk met buffer.

DC voor het polijsten van soldeerwerk met buffer.

 voor het afbijten van het soldeerwerk met het penseel BRUSH.

Het penseel is ideaal voor zones die met de buffers moeilijk te bereiken zijn, zoals binnelhoeken.

Te respecteren combinaties:

Afbijten → Steun (17) + Buffer TIG Bond (18) + Neutral/Brill solution (11 a/b)
→ Penseel (19) + Neutral/Brill solution (11 a/b)

Polijsten → Steun (17) + Buffer TIG Bond (18) + Brill solution (11b)
→ Penseel (19) + Brill solution (11b)

6.2. De stroom regelen (knop stroom - 6)

• **Afbijten en polijsten met inzetstukken en buffers (17/18)**

Door de OPTICLEAN II kan de stroom worden geregeld volgens de verschillende noodwendigheden; door de elektrische stroom te verhogen, wordt de werksnelheid van de machine verhoogd. Indien met een hoge stroom moet worden gewerkt, is het aanbevolen om op voorhand enkele testen op proefmateriaal uit te voeren om het te behandelen stuk niet te beschadigen en om schade aan de buffers te vermijden.

• **Afbijten en polijsten met het penseel BRUSH (19)**

Wanneer u met de knop (5) op de stand "penseel" (19) werkt, is de elektrische stroom al ingesteld en kan niet door de bediener worden aangepast. Het is aanbevolen om alle handelingen voor het afbijten van soldeerwerk in deze stand uit te voeren.

Om het polijsten met het penseel (19) te kunnen uitvoeren, moet u de knop (5) op de stand DC zetten en vervolgens de stroom regelen volgens de behoeften van de bediener.

6.3. Elektrische voeding

Vooraleer op het elektriciteitsnet aan te sluiten, moet u controleren:

- of het voorgeschakelde voedingscircuit voorzien is van een beschermgeleider (aarding);
- of de doorsnede van de elektrische voedingslijn geschikt is, rekening houdend met het vermogen van het toestel;
- of er een beveiliging aanwezig is tegen te hoge spanning te wijten aan overbelasting en kortsluitingen;
- of een automatische stroomafsluiter aanwezig is, verbonden met de aarding, om risico voor onrechtstreeks contact te vermijden;
- of de elektrische kabels, de aansluitingen en de stekkers van het toestel in goede staat zijn.

Voer daarna de aansluiting op het elektriciteitsnet uit.

1. Sluit een uiteinde van de voedingskabel van de toorts (10) aan op de connector van de toorts (12) en het andere uiteinde van de voedingskabel op de aansluiting (4) aan de voorkant van het toestel. (Afb. G7).
2. Steek de stekker van de massakabel (9) in de gele aansluiting (3).
3. **Zet de klem van de massakabel (9) vast op het stuk waarop het soldeerwerk zit dat u moet afbijten/polijsten.**
4. Steek de stekker van de voedingskabel van het toestel (1) in het stopcontact (in overeenstemming met de geldende normen en de veiligheidsvoorschriften - houd rekening met de aangegeven spanning in de technische gegevens die aan de voorkant van het toestel zijn aangebracht).
5. Zet de machine aan via de hoofdschakelaar (2).

6.4. Werkzaamheden voor afbijten/polijsten

1. Druk op de knop (15) van de toorts (12) zodat de vloeistof die in de tube (11) zit op de buffer/het penseel (18/19) stroomt. Na elke druk op de knop moet u 2/3 seconden wachten vooraleer opnieuw te drukken, zodat het pompsysteem correct kan werken.

Bij het eerste gebruik moet u deze handeling 4 tot 5 keer herhalen.

NL

OPTICLEAN II

Uitrusting om soldeerwerk schoon te maken



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2. Begin met het afbijten/polijsten door de buffer/het penseel (18/19) bevochtigd met de elektrolytische oplossing (11) in contact te brengen met het te behandelen soldeerwerk. Behandel het soldeerwerk door een stevige druk uit te oefenen, tot het soldeerwerk schoongemaakt/gepolijst is. (Afb. G8 - Afb. G9).

Aandacht: om te polijsten is een grotere hoeveelheid elektrolytische oplossing nodig in vergelijking met het afbijten.

Aandacht: de buffer/het penseel (18/19) moet altijd met elektrolytische oplossing (11) doordrenkt zijn; vervang de buffer/het penseel (18/19) wanneer er zeer duidelijke sporen zijn van breuken of brandvlekken.

De steun van de toorts (17) zonder buffer (18) nooit met metaal in contact brengen.

Aandacht: Correct gebruik van het penseel voor afbijten:

Tijdens het afbijten moet u het penseel loodrecht houden ten opzichte van het soldeerwerk en altijd goed doordrenkt met elektrolytische oplossing.



6.4. Op het einde van het afbijten/polijsten

1. Plaats de toorts (12) opnieuw op zijn steun (13).
2. Neem de klem van de massakabel (9) weg die op het behandelde stuk zit.

ZEER BELANGRIJK (voor een optimaal resultaat)

3. Neem overbodige oplossing weg op het schoongemaakte stuk, om te vermijden dat er kringen ontstaan door de inwerking van de elektrolytische oplossing.
4. Verstuf de oplossing Clean-Inox-L (20) op het oppervlak om eventuele resten van elektrolytische oplossing te neutraliseren (Afb. G11).
5. Wrijf over het oppervlak met een microvezeldoek die met zuiver water is bevochtigd.
6. Veeg het oppervlak af met een droge microvezeldoek.

6.5. Het toestel stoppen

1. Zet de hoofdschakelaar (2) op de stand "O" (OFF).
2. Haal de stekker van het toestel (1) uit het stopcontact.
3. Voer het onderhoud van het toestel uit (paragraaf 8).

7. Elektrochemische markering

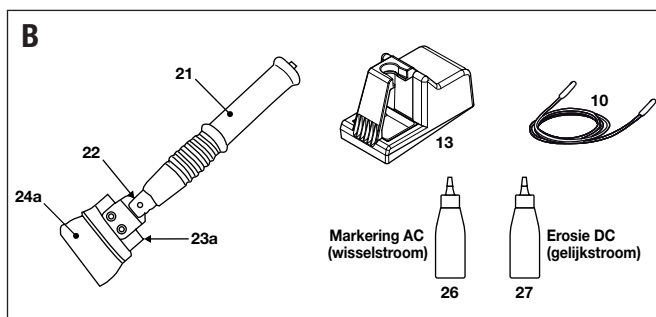
Naast het afbijten en polijsten beschikt de machine eveneens over een functie **elektrochemisch markeren op roestvrij staal** (rode zone). Met deze functie kunt u eender welk logo rechtstreeks op het metaal (roestvrij staal) aanbrengen. Het elektrochemische principe berust op de elektrolyse van **neutrale vloeistoffen die niet corrosief en niet irriterend zijn**. Om een **diepere en duidelijkere markering** te verkrijgen, stelt u de keuzeschakelaar voor de werkwijze (5) op de stand van de wisselstroom (zwarte lijn); voor een **helderdere en lichtere elektro-erosie markering** stelt u de keuzeschakelaar voor de werkwijze op gelijkstroom (witte lijn).

Aandacht: om de markering uit te voeren, heeft u een markeerkit en een zeefdrukraster nodig (deze kunnen vervaardigd worden volgens de grafische aanduiding van de klant).

De markeerkit en de zeefdrukcrasters worden rechtstreeks door Lincoln Electric Europe verkocht.

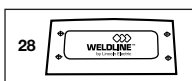
Elementen van de "markeerkit" (W000271936)

- | | |
|-------------------------|--|
| 1 handgreep (21) | 1 flacon met merkeerelektrolyt 100 ml (26) |
| 1 stiftsleutel 2,5mm | 1 flacon met erosie-elektrolyt 100 ml (27) |
| 1 markeersteen (23a) | 1 voedingskabel voor de kleine toorts (10) |
| 20 markeerviltjes (24a) | 1 steun voor de kleine toorts (13) |



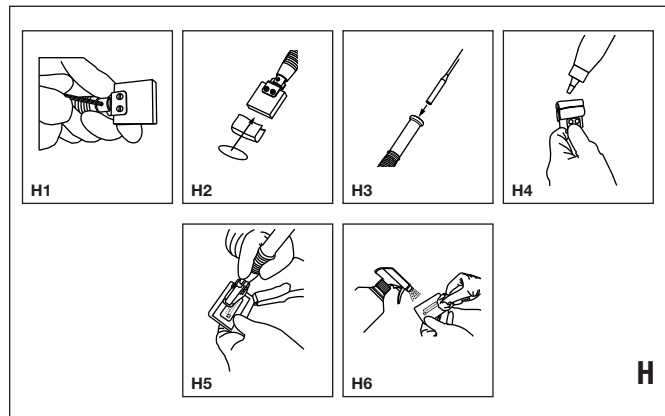
7.1. Zeefdrukscherm (28)

Om de markering uit te voeren, moet u een zeefdrukscherm (28) gebruiken (wordt vervaardigd volgens de grafische aanduiding van de klant). Het sjabloon kan rechtstreeks bij Lincoln Electric Europe worden gekocht. Dit sjabloon kan in verschillende afmetingen worden gemaakt. Standaardafmetingen variëren van minimum 25 x 15 mm tot maximum 257 x 170 mm. Een markeerscherm dat gebruikt wordt in naleving van alle onderstaande aanwijzingen kan gebruikt worden om ongeveer 500 markeringen uit te voeren. Indien u meer info wenst, neemt u contact op met: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



7.2. Installatie van de steun in grafiet voor markering (23)

1. Schroef de bevestigingspin (22) op de handgreep (21) lichtjes los met behulp van de stiftsleutel van 2,5 mm.
2. Plaats het inzetstuk (23) op de handgreep (21) en haal de bevestigingspin (22) aan met de stiftsleutel van 2,5 mm (Afb. H1).



7.3. Installatie van de markeerviltjes (24)

1. Plaats het markeerviltje (24) op het inzetstuk in grafiet (23) zodat die goed bedekt is.

Aandacht: een niet goed uitgevoerde installatie van het markeerviltje (24) kan de volgende gevolgen hebben:

- kortsluiting wegens contact tussen het ontblote inzetstuk in grafiet (23) en het te markeren werkstuk.
- aantasting van het zeefdrukscherm (28) wegens contact van het scherm en een ontblote hoek van het inzetstuk in grafiet (23).

2. Zet het markeerviltje (24) vast op het inzetstuk in grafiet (23) met behulp van de ring (25) (Afb. H2).

7.4. Selectie van de behandeling (knop behandelingen - 5)

Zet de knop (5) op de functie die overeenkomt met het gewenste markeertype (rode zone):

Zwarte lijn (AC = wisselstroom): voor een diepere, duidelijkere markering (met markeerelektrolyt - 26).

Witte lijn (DC = gelijkstroom): voor een helderdere, lichtere markering (met erosie-elektrolyt - 27).

7.5. Elektrische aansluiting

Wanneer de machine losgekoppeld is:

1. Sluit een uiteinde van de voedingskabel van de toorts (10) aan op de connector van de toorts (21) en het andere uiteinde van de voedingskabel op de aansluiting (4) aan de voorkant van het toestel. (Afb. H3).
2. Steek de stekker van de massakabel (9) in de gele aansluiting (3).
3. **Zet de klem van de massakabel (9) vast op het te markeren werkstuk.**
4. Steek de stekker van de voedingskabel van het toestel (1) in het stopcontact (in overeenstemming met de geldende normen en de veiligheidsvoorschriften - houd rekening met de aangegeven spanning in de technische gegevens die aan de voorkant van het toestel zijn aangebracht).

7.6. Handelingen om te markeren

AANDACHT: Om een goed markeerresultaat met een nieuw scherm te verkrijgen, is het aanbevolen om eerste enkele testen uit te voeren.

1. Plaats het zeefdrukscherm (28) op het te markeren werkstuk.
2. Bevochtig het markeerviltje (24) met enkele druppels elektrolytische oplossing (26/27) (Afb. H4).

Aandacht: Indien seriële markeringen (tot maximum 15 na elkaar) worden uitgevoerd, is het niet nodig om het viltje (24) telkens te bevochtigen.

3. Zet de machine aan: hoofdschakelaar (2) op "I" (ON).
4. Ga met het markeerviltje (24) bevochtigd met de elektrolytische oplossing (26/27) over het zeefdrukscherm (28); let er daarbij op dat u niet over de randen gaat om het oppervlak in roestvrij staal niet te beschadigen (Afb. H5).

Laat de naald nooit op het staal neer zonder eerst de machine uit te schakelen; anders gaat het markeerproces verder en wordt het werkstuk beschadigd.

7.7. Op het einde van het markeren

1. Zet de handgreep (21) terug op zijn plaats op zijn steun (13).
2. Zet de hoofdschakelaar (2) op de stand "O" (OFF).
3. Haal de klem van de massakabel (9) van het gemarkeerde werkstuk.
4. Neem het zeefdrukscherm (28) weg van het gemarkeerde werkstuk.
5. Haal de stekker van het toestel (1) uit het stopcontact.

ZEER BELANGRIJK (voor een optimaal resultaat)

6. Verstuf de oplossing Clean-Inox-L (20) op het oppervlak om eventuele resten van elektrolyt te neutraliseren (Afb. H6).
7. Wrijf over het oppervlak met een microvezeldoek die met zuiver water is bevochtigd.
8. Veeg het oppervlak af met een droge microvezeldoek.
9. Spoel het zeefdrukscherm (sjabloon) (28) onder stromend water af om te vermijden dat er zich kristallisatie op het oppervlak vormt.

NL

OPTICLEAN II

Uitrusting om soldeerwerk schoon te maken



WELDLINE™
by Lincoln Electric

8. Onderhoud

Aandacht: vooraleer onderhoudsinterventies uit te voeren, moet u de stekker van de machine uit het stopcontact halen.

8.1. Elektrisch onderhoud

- Controleer de slijtage van de onderdelen van het toestel, vervang ze indien nodig. Gebruik uitsluitend oorspronkelijke reserveonderdelen en accessoires.
- Controleer de staat van alle elektrische onderdelen en controleer of ze correct werken.

Na elk gebruik van het toestel moet u de machine reinigen:

- Verwijder de buffer/het penseel (18/24/19) om te vermijden dat de elektrolytische oplossing door verdamping aanslag gaat vormen op het inzetstuk (17/23) van de toorts. Wanneer de buffer/het penseel (18/24/19) versleten is of sporen van brandvlekken vertoont, moet u die door een nieuwe vervangen. Indien de buffer/het penseel (18/24/19) nog bruikbaar is, spoelt u die onder stromend water af.
- Wanneer het inzetstuk (17/23) afgekoeld is, moet u doe onder stromend water reinigen om vorming van aanslag te vermijden.

Aandacht: Lincoln Electric Europe acht zich niet verantwoordelijk inden niet-toegestane stukken worden gebruikt.

8.2. Buitengewoon onderhoud

In principe moeten buitengewone onderhoudswerkzaamheden aan gekwalificeerd technici van Lincoln Electric Europe of aan de erkende assistentiecentra worden toevertrouwd.

Aandacht: de garantie die door Lincoln Electric Europe is toegekend, vervalt indien de machine gedemonteerd, gerepareerd of gewijzigd wordt door personeel dat hiervoor geen toestemming werd verleend.

Om te bestellen

Benaming	Positiereferentie schema	Hoeveelheid	Referentie
Machine OPTICLEAN II voorzien van:	A	1	W000382322
Volledige toorts	12	1	W000275260
Massakabel	9	1	W000375139
Voedingskabel toorts	10	1	W000375141
Steun voor de toorts	13	1	W000382323
Verlengstuk steun voor de toorts	14	1	W000382325
Stiftsleutel	-	1	W000382326
Steun standaard steun	17A	1	W000382571
Standaard buffer	18A	10	W000272348
Steun rechte buffer	17B	1	W000382572
Rechte buffer	18B	10	W000272351
Koolstof penseel	19	1	W000382329
Oplossing "Neutral Bomar" 100 ml	11A	20	W000272038
Oplossing "Brill Bomar" 100 ml	11B	20	W000272347
Neutraliserende vloeistof Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Markeerkit voorzien van:	B	1	W000271936
Zwarte markeervloeistof	26	1	W000272041
Witte markeervloeistof	27	1	W000382573
Steun markering	23A	1	W000272039
Buffer voor markering	24A	20	W000272040

9. Afdanking en verwijdering

Aandacht: Het is verplicht om de voorschriften voor milieubehoud na te leven

VERPAKKINGEN: de verpakkingen vallen onder huishoudelijk afval en mogen als dusdanig worden verwijderd (stortplaatsen van eerste categorie) zonder gevaar voor de mens noch voor het milieu.

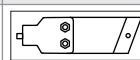





GEBRUIKTE BUFFERS: de gebruikte buffers vallen onder speciale afvalstoffen die verwijderd moeten worden in naleving van de geldende normen.

VEROUDERDE MACHINES EN APPARATEN:

 verouderde machines en apparaten vallen onder speciale afvalstoffen die afgedankt moeten worden, rekening houdend met de categorie waartoe ze behoren. In overeenstemming met de richtlijn EG-2002/96 die van toepassing is op elektrische en elektronische apparaten (AEEA), moet de gebruiker bij de afdanking van deze apparaten de elektrische en elektronische onderdelen sorteren en ze naar een erkend centrum voor gescheiden inzameling brengen, ofwel de toestellen afgeven aan de verkoper bij aankoop van een nieuw apparaat.

GEBRUIKTE VLOEISTOFFEN: tijdens de behandeling (afbijten en polijsten) worden zware metalen in de gebruikte vloeistof afgezet: de gebruikte vloeistoffen moeten daarom eveneens als speciale afvalstoffen worden beschouwd, die verwijderd moeten worden in naleving van de geldende voorschriften in het land waar de machine wordt gebruikt.

Opties

Benaming		Hoeveelheid	Referentie
Steun voor buffer		1	Op aanvraag
Buffer		1	Op aanvraag
Steun voor buffer		1	Op aanvraag
Buffer		1	Op aanvraag
Steun voor buffer		1	W000382327
Buffer		1	W000382238

PL

OPTICLEAN II

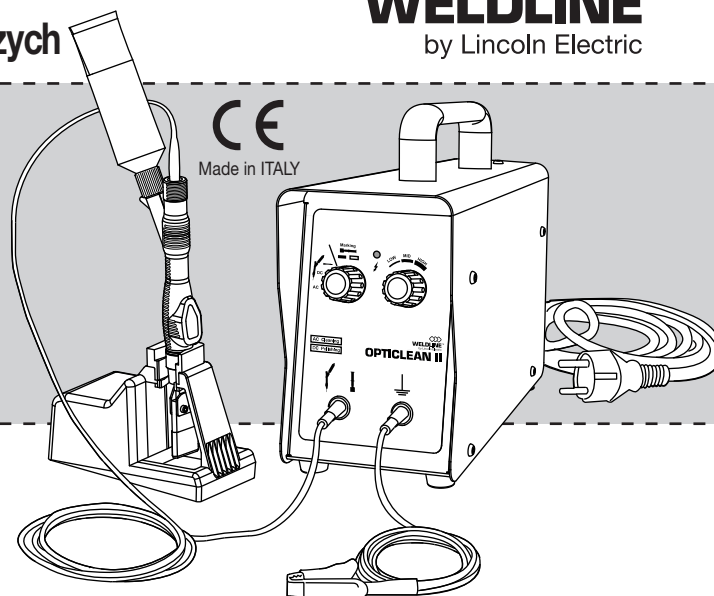
Urządzenie do czyszczenia spoin spawalniczych



WELDLINE™
by Lincoln Electric

ISUM Nr 8695-8954 Wer. 1
Data utworzenia: 12/2014

Instrukcja Bezpieczeństwa Obsługi I Konserwacji



UWAGA



Przed użyciem należy zapoznać się z instrukcjami w tym podręczniku. Ta instrukcja zawiera informacje niezbędne do instalacji, uruchomienia, użytkowania i konserwacji urządzenia w warunkach bezpieczeństwa. Instrukcja jest częścią maszyny i musi być zachowana przez cały okres eksploatacji urządzenia.

1. BEZPIECZEŃSTWO



Ta maszyna wykonana jest zgodnie z normami bezpieczeństwa UE i ma certyfikat CE.

1.1. Urządzenia zabezpieczające

W trakcie pracy z urządzeniem należy stosować osobiste wyposażenie ochronne, takie jak:

- Rękawice ochronne,
- Okulary ochronne,
- Maskę oddechową (w przypadku braku systemu filtracji powietrza).



ZAGROŻENIE POPARZENIEM

W trakcie pracy części poddane obróbce i niektóre komponenty palnika mogą osiągnąć wysokie temperatury (powyżej 180°C).

Do obsługi części i w trakcie pracy z palnikiem należy używać rękawic ochronnych. W celu wycofania podkładek i ich wsporników należy stosować takie same środki ostrożności.



ROZTWORY DO ELEKTROLIZY

Do eksploatacji urządzenia wymagane jest użycie roztworów elektrolitów, produktów żrących i drażniących dla oczu i skóry. Podczas korzystania z tych produktów należy stosować środki zabezpieczające, takie jak rękawiczki, okulary ochronne i odzież ochronna, aby uniknąć ryzyka kontaktu.



Nie używać produktów innych niż określone w tym podręczniku (niezastosowanie się do tego wymogu spowoduje utratę gwarancji) i nie mieszać tych produktów z innymi produktami.



Produkty przechowywać w bezpiecznym miejscu i oryginalnym pojemniku.

W razie przypadkowego kontaktu z oczami lub skórą i/lub po połknięciu należy postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w kartach charakterystyki produktów. Karta charakterystyki roztworu elektrolitu jest dostępna pod adresem: www.weldline.eu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARÓW

W trakcie operacji przetwarzania mogą być wydzielane toksyczne opary; należy przestrzegać niezbędnych środków ostrożności, aby zapobiec ryzyku narażenia operatora i innych osób w pobliżu.

W przypadku braku systemu filtracji powietrza, operator musi stosować maskę oddechową z odpowiednim filtrem, dobranym prawidłowo do stosowanego elektrolitu (FFP2, FFP1, itd.).

- FFP2 (roztwór Brill)
- FFP1 (roztwór neutralny)



PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM

Każde porażenie prądem elektrycznym może zagrażać życiu. Nie używać urządzenia w wilgotnym miejscu. Nie dotykać komponentów pod napięciem.

Przy najlżejszym odczuciu porażenia prądem, natychmiast wyłączyć maszynę i nie używać ponownie, dopóki wykwalifikowany pracownik techniczny nie usunie anomalii. Często sprawdzać kabel zasilający i natychmiast wymienić, jeśli wykazuje oznaki uszkodzenia lub przetarcia powłoki. **Czynności konserwacyjne należy wykonywać tylko po odłączeniu urządzenia od źródła zasilania.** Konserwacja części elektrycznych może być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowany i upoważniony personel. Używać tylko oryginalnych części zamiennych.

1.2. Wyposażenie ochronne

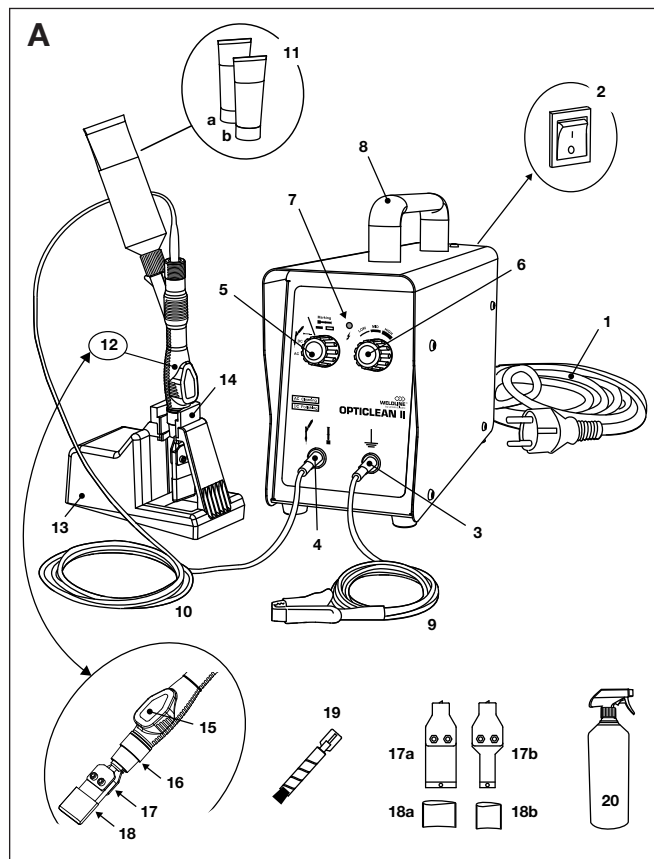
Zabezpieczenie termiczne: Maszyna wyposażona jest w mechanizm reagujący w razie przypadkowego przegrzania. Po zadziałaniu zabezpieczenia termicznego urządzenie przestaje działać. Praca urządzenia zostaje przywrócona automatycznie po przywróceniu temperatury do normalnego zakresu.

Zabezpieczenie przed zwarciami: Urządzenie jest wyposażone w system zabezpieczający przed zwarciami, które może wystąpić między wspornikiem podkładki a obrabianym przedmiotem.

2. CECHY URZĄDZENIA

2.1. Komponenty urządzenia

- | | |
|--|---|
| 1. Kabel zasilający | 14. Uchwyt palnika |
| 2. Główny wyłącznik zasilania | 15. Przycisk pompy dozującej |
| 3. Gniazdo przewodu uziemiającego | 16. Śruby mocujące |
| 4. Kabel palnika – gniazdo przewodu zasilającego | 17. Uchwyt podkładki grafitowej: |
| 5. Wybór trybu elektrochemicznego | 17a. Standardowa wkładka TIG 90° |
| 6. Wybór trybu prądowego | 17b. Wąska wkładka TIG 90° |
| 7. Dioda LED zasilania systemu | 18. Końcówka czyszcząca: |
| 8. Kąt przenoszenia | 18a. Końcówka łącząca TIG 90° |
| 9. Przewód uziemiający | 18b. Wąska końcówka łącząca TIG 90° |
| 10. Kabel zasilający palnika | 19. Szczotka do czyszczenia / polerowania |
| 11. Roztwór elektrolitu: | 20. Neutralizator - roztwór czyszczący Inox-L |
| 11.a. Roztwór czyszczący (roztwór Neutral) | |
| 11.b. Roztwór do polerowania (roztwór Brill) | |
| 12. Palnik | |
| 13. Wspornik palnika | |



PL

OPTICLEAN II

Urządzenie do czyszczenia spoin spawalniczych



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Zakres stosowania

Maszyna została zaprojektowana i wyprodukowana w celu wykonywania na elementach ze stali nierdzewnej następujących operacji:

- Oczyszczanie z tlenków i zgorzelin po spawaniu i cięciu;
- Polerowanie spoin spawalniczych
- Trawienie elektrochemiczne (opcjonalnie).

Uwaga: Nie wolno stosować urządzenia w przypadku stali, które są szczególnie wrażliwe na roztwory elektrolitów (na przykład stal AISI 430), na których mogą powstawać białe pierścieniowe ślady. W razie wątpliwości należy wykonać wstępny test.

Firma Lincoln Electric Europe jest zwolniona z wszelkiej odpowiedzialności w przypadku niewłaściwego użycia urządzenia, na przykład:

- niewłaściwe użycie przez nieprzeszkolony personel;
- użycie niezgodnie z obowiązującymi normami dotyczącymi eksploatacji;
- niewłaściwa instalacja;
- błędy wynikające z zastosowania niewłaściwej mocy;
- błędy z powodu braku konserwacji;
- nieautoryzowana modyfikacja;
- użycie nieoryginalnych części zamiennych;
- użycie produktów niezatwierdzonych przez Lincoln Electric Europe;
- całkowite lub częściowe nieprzestrzeganie instrukcji;
- każde inne niewłaściwe użycie.

2.3. Dane techniczne

Model	OPTICLEAN II	Masa urządzenia (pustego)	7 kg
Klasa izolacji	IP23	Moc	450 W
Napięcie zasilania	230 V / 1 Ph	Wymiary	300 x 230 x 240 mm
Poziom hałasu	<10 dB (A)	Napięcie elektrody	10/30 V AC/DC
Częstotliwość	50/60 Hz		

2.4. Przenoszenie i przechowywanie urządzenia

Dla celów transportu urządzenie jest wyposażone w uchwyt (8) na górnej części. Urządzenie należy przechowywać w bezpiecznym miejscu, z dala od wilgoci, aby zapobiec ewentualnym uszkodzeniom wewnętrznym.

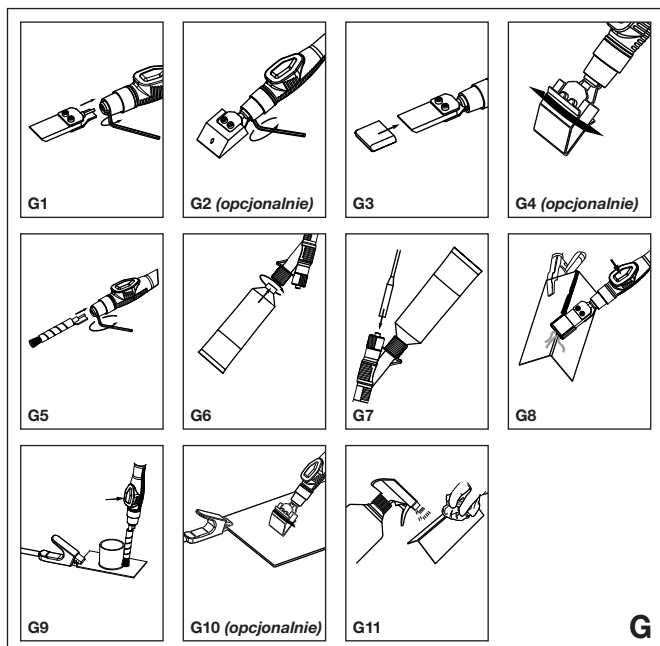
2.5. Standardowa konfiguracja dostawy

- Nr. 1 urządzenie OPTICLEAN II
- Nr. 1 Standardowa wkładka TIG 90° (17a)
- Nr. 1 instrukcja obsługi
- Nr. 1 Wąska wkładka TIG 90° (17b)
- Nr. 1 palnik (12)
- Nr. 1 Końcówka łącząca TIG 90° (18a)
- Nr. 1 wspornik palnika (13)
- Nr. 1 Wąska końcówka łącząca TIG 90° (18b)
- Nr. 1 uchwyt palnika (14)
- Nr. 1 szczotka do czyszczenia / polerowania (19)
- Nr. 1 przewód uziemiający (9)
- Nr. 1 roztwór czyszczący (roztwór Soft) (11a)
- Nr. 1 kabel zasilający palnik (10)
- Nr. 1 roztwór do polerowania (roztwór Brill) (11b)
- Nr. 1 klucz imbusowy 2,5 mm
- Nr. 1 neutralizator – roztwór czyszczący Inox-L 500 ml (20)

3. Instalowanie uchwytów podkładki i szczotki

1. Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm poluzować śrubę ustalającą (16) na palniku (12).
2. Umieścić wkładkę / szczotkę (17/19) na palniku (12) i ponownie dokręcić śrubę (16) (rys. G1 - rys. G2 - rys. G5).

Uwaga: raz zainstalowana szczotka (19) jest gotowa do użycia. Następnie należy zainstalować końcówkę czyszczącą (18) przed użyciem wkładek grafitowych (17).



UWAGA: Prawidłowe użycie szczotki do czyszczenia / polerowania. Włókna węglowe (szczecinki) powinny wystawać o 15 mm. Gdy pierwsze włókna ulegną zużyciu, odciąć spiralę PTFE o 15 mm.



4. Wskazówki dotyczące instalacji

Końcówki są wykonane ze specjalnych materiałów, odpornych na kwasy i wysokie temperatury.

- **Końcówka TIG Bond (18a/18b/18c/18d)**
Aby zainstalować, należy umieścić podkładkę (18) na wsporniku (17) (rys. G3).
- **Końcówka Bond (18e)** Umieścić podkładkę (18e) na grafitowym wsporniku, (17) tak aby go całkowicie osłoniła (rys. G3).

5. Zastosowanie roztworów elektrolitycznych

Uwaga: upewnij się, że używany jest właściwy roztwór elektrolityczny do wymaganej obróbki:

- Roztwór obojętny (11a): do czyszczenia spoin bezkwasowych
- Roztwór Brill (11b): do czyszczenia i polerowania spoin spawalniczych

1. Odkręcić korek z tuby (11) i zdjąć folię ochronną.
2. Umieścić rurkę (11) na palniku (12) i zabezpieczyć ją, nakręcając na nią pierścień (Rys. G6).

6. Czyszczenie / polerowanie spoin spawalniczych

6.1. Wybór trybu (Przycisk wyboru - 5)

Ustawić przycisk (5) na wymaganej funkcji:

- AC** trawienie spoin spawalniczych z użyciem bufora.
- DC** polerowanie spoin spawalniczych z użyciem bufora.

trawienie spoin spawalniczych z użyciem szczotki.
Szczotka nadaje się doskonale do miejsc trudno dostępnych z użyciem buforów, jak np. kąty wewnętrzne.

Kombinacje do wykonania:

Czyszczenie → Wspornik (17) + Końcówka TIG Bond (18) + Roztwór neutralny/Brill (11 a/b)
→ Szczotka (19) + Roztwór neutralny/Brill (11 a/b)

Polerowanie → Wspornik (17) + Końcówka TIG Bond (18) + Roztwór Brill (11b)
→ Szczotka (19) + Roztwór Brill (11b)

6.2. Regulacja prądu (pokrętko zasilania - 6)

• **Odświeżanie i polerowanie z użyciem wkładów i podkładek (17/18)**
Urządzenie OPTICLEAN II zapewnia możliwość regulacji prądu zgodnie z różnymi potrzebami; ze wzrostem prądu elektrycznego zwiększa się prędkość robocza maszyny. W przypadku pracy z wysokimi wartościami prądu zaleca się najpierw wykonać testy na próbkach, aby uniknąć uszkodzenia przedmiotu obrabianego i wkładek.

• **Odświeżanie i polerowanie spawów za pomocą szczotki (19)**
Gdy pokrętko (5) znajduje się w pozycji „szczotka”, (19) prąd elektryczny jest już ustawiony i nie może być zmieniony przez operatora. Wskazane jest, aby wszystkie operacje usuwania warstwy zanieczyszczeń ze spoin spawalniczych były wykonywane w tej pozycji.

W celu polerowania z użyciem szczotki (19) należy ustawić pokrętko (5) w pozycji DC i stopniowo dostosować prąd odpowiednio do potrzeb operatora.

6.3. Zasilanie

Przed włączeniem zasilania należy upewnić się, że:

- zasilacz jest uziemiony;
- linia zasilająca jest odpowiednia do obciążenia siłowego urządzenia;
- zainstalowane jest zabezpieczenie przeciwprzebiegowe, na wypadek przeciążeń i zwarć;
- zainstalowane jest automatyczne urządzenie wyłączające podłączone do wspólnej masy, aby zapobiec ryzyku pośredniego kontaktu;
- kable elektryczne, wtyczki i gniazda urządzenia są w dobrym stanie.

Procedura podłączenia elektrycznego.

1. Podłączyć jeden koniec kabla zasilającego palnika (10) do złącza w palniku (12), a drugi koniec kabla zasilającego do gniazda (4) znajdującego się z przodu urządzenia. (Rys. G7).
2. Włożyć wtyczkę przewodu uziemiającego (9) do złotego gniazda (3).
3. Podłączyć zacisk przewodu uziemiającego (9) do przedmiotu obrabianego.
4. Podłączyć kabel zasilający (1) do gniazda (zgodnie z obowiązującymi normami bezpieczeństwa i przepisami prawnymi – uwzględnić napięcie urządzenia, które jest wskazane w danych technicznych umieszczonych z przodu urządzenia).
5. Włączyć urządzenie za pomocą wyłącznika głównego (2).

6.4. Proces usuwania warstwy zanieczyszczeń / polerowania

1. Nacisnąć przycisk (15) na palniku (12), aby pompować płyn z rury (11) na podkładkę / szczotkę (18/19). Po każdym naciśnięciu należy odczekać 2/3 sekundy przed ponownym naciśnięciem, aby umożliwić prawidłowe działanie układu pompującego. **W trakcie pierwszego użycia należy powtórzyć 4–5 razy tę czynność.**

PL

OPTICLEAN II

Urządzenie do czyszczenia spoin spawalniczych



WELDLINE™
by Lincoln Electric

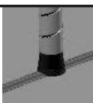
2. Rozpocząć czyszczenie / polerowanie, umieszczając podkładkę / szczotkę (18/19) zwilżoną roztworem elektrolitu (11) w styku z lutowiem w celu obróbki. Wykonać obróbkę spoiny spawalniczej przez wywieranie nacisku, aż do oczyszczenia / wypolerowania. (Rys. G8 - G9 Rys.).

Uwaga: polerowanie wymaga większej ilości roztworu elektrolitu w porównaniu do czyszczenia.

Uwaga: podkładkę / szczotkę (18/19) należy zawsze namoczyć w roztworze elektrolitu (11); wymienić podkładkę / szczotkę (18/19), gdy wykazuje oznaki pęknięć lub przypaleń.
Nie umieszczać wspornika palnika (17) bez podkładki (18) w styku z metalem.

Uwaga: Prawidłowe użycie szczotki do czyszczenia:

W trakcie procesu usuwania warstwy zanieczyszczeń należy trzymać szczotkę prostopadle względem spoiny i szczotka zawsze musi być nasączona roztworem elektrolitycznym.



6.4. Na zakończenie czyszczenia / polerowania

- Umieścić palnik (12) na wsporniku (13).
- Odłączyć zacisk przewodu uziemiającego (9) od przedmiotu obrabianego.

BARDZO WAŻNE (aby uzyskać najlepsze rezultaty)

- Usunąć nadmiar roztworu z oczyszczonej części, aby uniknąć tworzenia śladów pierścieniowych spowodowanych przez roztwór elektrolitu.
- Spryskać powierzchnię roztworem Clean-Inox-L (20), aby całkowicie zneutralizować pozostałości roztworu elektrolitu (Rys. G11).
- Oczyszczyć powierzchnię za pomocą ściereczki z mikrofibry, zwilżonej czystą wodą.
- Wytrzeć powierzchnię do sucha za pomocą suchej ściereczki z mikrofibry.

6.5. Wyłączanie urządzenia

- Ustawić główny wyłącznik (2) w pozycji „O” (WYŁ.).
- Odłączyć wtyczkę urządzenia (1) od gniazda elektrycznego.
- Wykonać konserwację urządzenia (punkt 8).

7. Znakowanie elektrochemiczne

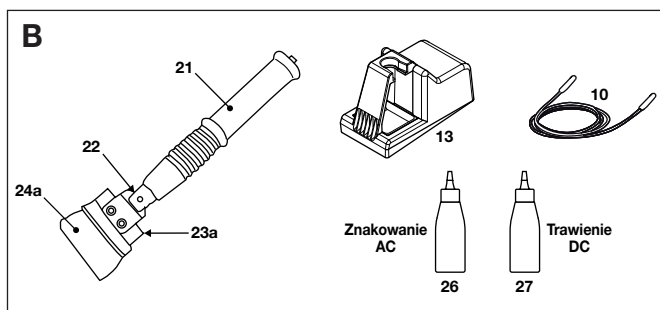
Oprócz funkcji usuwania warstwy zanieczyszczeń i polerowania, maszyna ma również funkcję **znakowania elektrochemicznego na stali nierdzewnej** (czerwona strefa). Funkcja ta umożliwia natychmiastowe drukowanie na metalu (stali nierdzewnej) dowolnego znaku logo. Zasada znakowania elektrochemicznego jest oparta na procesie elektrolizy z użyciem roztworów neutralnych, nie wykazujących działania korozyjnego ani drażniącego. Możliwe jest uzyskanie ciemniejszego i wyraźnego oznakowania przez ustawienie przełącznika wyboru procesu (5) na pozycji prądu przemiennego zmiennoprądowego (czarna linia) lub wyraźniejszego i jaśniejszego znakowania EDM przez ustawienie przełącznika na pozycji DC (biała linia).

Uwaga: aby wykonać znakowanie, potrzebny jest zestaw do etykietowania i ramka do sitodruku (grafika na zamówienie zgodnie ze specyfikacjami klienta).

Zestaw etykiet i ramki do sitodruku są sprzedawane bezpośrednio przez Lincoln Electric Europe.

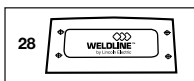
Elementy zestawu do etykietowania (W000271936)

- | | |
|------------------------------------|---|
| Nr. 1 Uchwyt (21) | Nr. 1 Roztwór elektrolitu do znakowania 100 ml (26) |
| Nr. 1 Klucz imbusowy 2,5 mm | Nr. 1 Roztwór elektrolitu do trawienia 100 ml (27) |
| Nr. 1 Wspornik do znakowania (23a) | Nr. 1 Kabel zasilający mały palnik (10) |
| Nr. 20 Końcówka znakująca (24a) | Nr. 1 Uchwyt małego palnika (13) |



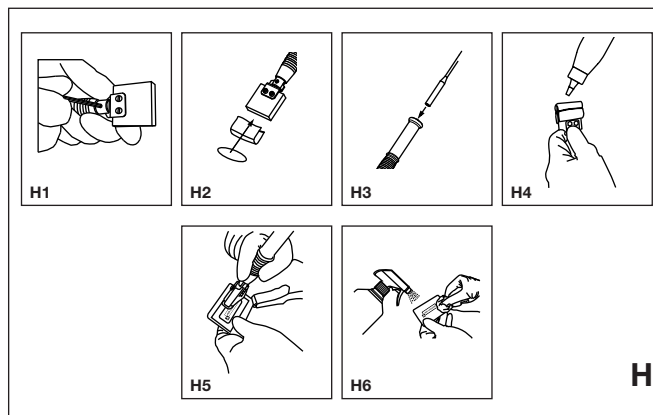
7.1. Rama do sitodruku (28)

Do wykonania oznaczeń konieczne jest użycie ramy do sitodruku (28) (grafika na zamówienie według specyfikacji klienta). Wzornik można kupić bezpośrednio od Lincoln Electric Europe i może być on wykonany w różnych rozmiarach. Standardowe wymiary wahają się od minimum 25 x 15 mm do maksymalnie 257 x 170 mm. Ekran znakujący, stosowany zgodnie ze wszystkimi instrukcjami podanymi poniżej, umożliwia wykonanie prawie 500 oznaczeń. Aby uzyskać więcej informacji, należy się skontaktować pod adresem: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



7.2. Instalowanie grafitowego wspornika do znakowania (23)

- Ślupkę mocujący (22) należy lekko poluzować na uchwycie (21) za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm.
- Umieścić wkładkę (23) na uchwycie (21) i dokręcić ślupkę mocujący (22) za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm (rys. H1).



7.3. Instalowanie końcówek znakujących (24)

- Umieszczanie filcu do znakowania (24) na wkładce grafitowej (23), tak byta całkiem przykryta.

Uwaga: niepoprawna instalacja filcu do znakowania (24) może spowodować:

- zwarcie na skutek styku między odsłoniętą wkładką grafitową (23) i oznaczaną częścią.
- pogorszenie sitodruku (28) na skutek styku między ekranem i nieosłoniętym narożem wkładki grafitowej (23).

- Zamocować filc do znakowania (24) na grafitowej wkładce (23) za pomocą pierścienia (25) (rys. H2).

7.4. Funkcja wyboru trybu (pokrętko wyboru – 5)

Ustawić pokrętko (5) w pozycji funkcji związanej z rodzajem potrzebnego oznaczenia (czerwona strefa):

Czarna linia (AC): aby uzyskać ciemniejsze i wyraźne oznakowanie (oznaczenie z użyciem elektrolitu - 26).

Biała linia (DC): dla wyraźniejszego i jaśniejszego oznakowania (z roztworem elektrolitu do trawienia - 27).

7.5. Przyłącze elektryczne

Gdy urządzenie jest odłączone od zasilania:

- Podłączyć jeden koniec kabla zasilającego palnika (10) do złącza w palniku (21), a drugi koniec kabla zasilającego do gniazda (4) znajdującego się z przodu urządzenia. (rys. H3).
- Podłączyć wtyczkę przewodu uziemiającego (9) do żółtego gniazda (3).
- Podłączyć zacisk przewodu uziemiającego (9) do przedmiotu obrabianego.
- Podłączyć kabel zasilający (1) do gniazda (zgodnie z obowiązującymi normami bezpieczeństwa i przepisami prawnymi - uwzględnić napięcie urządzenia, które jest wskazane w danych technicznych umieszczonych z przodu urządzenia).

7.6. Operacje znakowania

UWAGA: Aby uzyskać dobry wynik etykietowania podczas użycia nowego ekranu, zaleca się wykonanie określonych testów.

- Umieścić wzornik do sitodruku (28) na znakowanej części.
- Zwilżyć filc do znakowania (24) kilkoma kroplami roztworu elektrolitu (26/27) (rys. H4).

Uwaga: W przypadku oznaczeń w seriach (maksymalnie do 15) nie jest konieczne nawilżanie filcu za każdym razem (24).

- Włączyć urządzenie: przełącznik (2) w położenie „I” (WŁ.).
- Umieścić filc do znakowania (24) zwilżony roztworem elektrolitu (26/27) na wzorniku do sitodruku (28), uważając, aby nie przekroczyć krawędzi i aby nie uszkodzić powierzchni stali nierdzewnej (rys. H5).

Nie należy umieszczać końcówki do znakowania na stali bez uprzedniego wyłączenia urządzenia; w takim przypadku proces znakowania będzie kontynuowany, co spowoduje uszkodzenie przedmiotu obrabianego.

7.7. Na zakończenie znakowania

- Wymienić uchwyt (21) na wsporniku (13).
- Wyłączyć urządzenie: przełącznik (2) w położenie „O” (WYŁ.).
- Odłączyć zacisk przewodu uziemiającego (9) od przedmiotu obrabianego.
- Zdjąć wzornik do sitodruku (28) z przedmiotu obrabianego.
- Odłączyć wtyczkę urządzenia (1) od gniazda elektrycznego.

BARDZO WAŻNE (aby uzyskać najlepsze rezultaty)

- Spryskać powierzchnię roztworem Clean-Inox-L (20), aby całkowicie zneutralizować pozostałości roztworu elektrolitu (rys. G11).
- Oczyszczyć powierzchnię za pomocą ściereczki z mikrofibry, zwilżonej czystą wodą.
- Wytrzeć powierzchnię do sucha za pomocą suchej ściereczki z mikrofibry.
- Oplukać ramę do sitodruku (wzornik) (28) pod bieżącą wodą, aby zapobiec tworzeniu się kryształów na jej powierzchni.

PL

OPTICLEAN II

Urządzenie do czyszczenia spoin spawalniczych



WELDLINE™
by Lincoln Electric

8. Konserwacja

Uwaga: przed czynnościami konserwacyjnymi konieczne jest odłączenie urządzenia od zasilania.

8.1. Konserwacja rutynowa

- Sprawdzić stopień zużycia komponentów urządzenia i potrzebę wymiany; Używać tylko oryginalnych części zamiennych i akcesoriów
- Sprawdzić stan wszystkich komponentów elektrycznych, aby upewnić się, że działają prawidłowo.

Po każdym użyciu dokładnie oczyścić urządzenie:

- Zdemontować podkładkę / szczotkę (18/24/19), aby uniknąć odparowania, roztworu elektrolitycznego, co powoduje powstawanie śladów na wkładce palnika (17/23). Gdy bufor / szczotka (18/24/19) ulegnie zużyciu lub jeśli widoczne są ślady przypaleń, należy wymienić ten komponent na nowy. Jeśli bufor / szczotka (18/24/19) nadal nadaje się do użytku, należy spłukać ten komponent wodą.
- Po schłodzeniu oczyścić wkładkę (17/23) pod wodą, aby zapobiec tworzeniu się osadów.

Uwaga: Firma Lincoln Electric Europe nie ponosi żadnej odpowiedzialności w przypadku użycia nieautoryzowanych części.

8.2. Konserwacja nadzwyczajna

Konserwacja nadzwyczajna z zasady jest powierzona wykwalifikowanym pracownikom technicznym Lincoln Electric Europe lub autoryzowanemu centrum serwisowemu.

Uwaga: Każda gwarancja oferowana przez Lincoln Electric Europe zostanie unieważniona, jeśli urządzenie zostanie rozmontowane, naprawione lub zmodyfikowane przez nieautoryzowany personel lub centrum serwisowe.

Zalecenia dotyczące zamawiania

Opis	Oznaczenie schematu	Ilość	Nr ref.
Urządzenie OPTICLEAN II, zawierające:	A	1	W000382322
Zespół palnika	12	1	W000275260
Przewód uziemiający	9	1	W000375139
Kabel zasilający palnik	10	1	W000375141
Wspornik palnika	13	1	W000382323
Przedłużenie wspornika palnika	14	1	W000382325
Klucz imbusowy	-	1	W000382326
Standardowa wkładka	17A	1	W000382571
Standardowa końcówka	18A	10	W000272348
Wąska wkładka	17B	1	W000382572
Wąska końcówka	18B	10	W000272351
Szczotka z włóknem węglowym	19	1	W000382329
Roztwór „Neutral Bomar” 100 ml	11A	20	W000272038
Roztwór „Brill Bomar” 100 ml	11B	20	W000272347
Roztwór neutralizatora Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Zestaw do znakowania:	B	1	W000271936
Roztwór do znakowania czarny	26	1	W000272041
Roztwór do znakowania biały	27	1	W000382573
Wspornik do znakowania	23A	1	W000272039
Końcówka znakująca	24A	20	W000272040


9. Likwidacja i utylizacja

Przeostrog: Bardzo ważne jest zapewnienie ochrony środowiska.

OPAKOWANIE: opakowanie jest uznawane za odpady komunalne i jako takie może być usuwane (składowisko odpadów klasy pierwszej) bez ryzyka dla ludzi i środowiska.





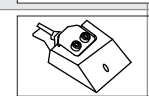

ZUŻYTE PODKLADKI: zużyte podkładki są odpadami specjalnymi do utylizacji zgodnie z normami obowiązującymi w kraju, w którym maszyna jest używana.

PRZESTARZAŁE URZĄDZENIA I WYPOSAŻENIE:

 Przystarzałe urządzenia i wyposażenie są odpadami niebezpiecznymi, które należy usunąć z uwzględnieniem kategorii, do której należą. Zgodnie z dyrektywą WE 2002/96 dotyczącą sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE), w przypadku usuwania tego rodzaju odpadów użytkownik musi sortować komponenty elektryczne i elektroniczne i dostarczyć je do autoryzowanego punktu zbiórki lub zwrócić sprzęt sprzedającemu w zamian za zakup nowego sprzętu.

UŻYWANE ROZTWORY CIEKŁE: podczas procesu obróbki (usuwania warstwy zanieczyszczeń i polerowania), roztwór ciekły jest stosowany na metalach ciężkich: zużyte płyny należy uznać za odpady specjalne do utylizacji zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju, w którym maszyna jest używana.

Opcje

Opis		Ilość	Odn. poz.
Uchwyt podkładki		1	Na zamówienie
Podkładka		1	Na zamówienie
Uchwyt podkładki		1	Na zamówienie
Podkładkę		1	Na zamówienie
Uchwyt podkładki		1	W000382327
Podkładkę		1	W000382238

PT

OPTICLEAN II

Equipamento para a limpeza de soldaduras

WELDLINE™
by Lincoln Electric**ISUM** N° 8695-8954 Rev. 1
Data de criação: 12/2014

Instruções para a segurança, a utilização e a manutenção

ATENÇÃO



Antes de utilizar, leia atentamente as instruções do presente manual. O presente manual fornece as informações necessárias para a montagem, a colocação em funcionamento, a utilização e a manutenção da máquina, de acordo com as condições de segurança. O manual é parte integrante da máquina e deve ser conservado com cuidado durante toda a sua vida útil.

1. SEGURANÇA



A máquina foi realizada em conformidade com as normas comunitárias em matéria de segurança e possui o certificado CE.

1.1. Equipamentos de proteção individual

Para utilizar a máquina é necessário dispor dos seguintes equipamentos de proteção individual:

- luvas de proteção adequadas,
- óculos de proteção,
- máscara filtrante (se não houver sistema de aspiração de fumos).



PREVENÇÃO DE QUEIMADURAS

Durante o funcionamento do dispositivo, as peças submetidas ao tratamento e alguns componentes da tocha podem atingir temperaturas elevadas (superiores a 180°C).

Para a movimentação das peças e para a utilização da tocha, é necessário utilizar luvas de proteção. As mesmas precauções devem ser adotadas para a remoção dos tampões e dos respetivos suportes.



SOLUÇÕES ELETROLÍTICAS

O funcionamento da máquina requer a utilização de soluções eletrolíticas, produtos corrosivos e irritantes para os olhos e para a pele.



Durante a utilização destes produtos é necessário usar equipamentos de proteção tais como luvas de segurança e vestimentas de proteção para prevenir o risco de contacto.



Não utilizar produtos diferentes dos indicados no presente manual (caso contrário a garantia perde a validade) e não misturar estes produtos com outros.



Conservar os produtos em um local seguro, no respetivo recipiente original.

Em caso de contacto accidental com os olhos ou a pele e em caso de ingestão, seguir as instruções apresentadas nas fichas de segurança dos produtos.

A ficha de segurança da solução eletrolítica pode ser solicitada a: www.weldline.eu.



VAPORES TÓXICOS

As operações de tratamento podem exalar vapores tóxicos; adotar as precauções necessárias para prevenir os riscos de exposição do operador e das outras pessoas presentes nos arredores.

Se não for possível trabalhar com um sistema de aspiração de fumos, será necessário utilizar uma máscara filtrante adequada ao eletrólito utilizado (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (Solução Brill)
- FFP1 (Solução Neutral)



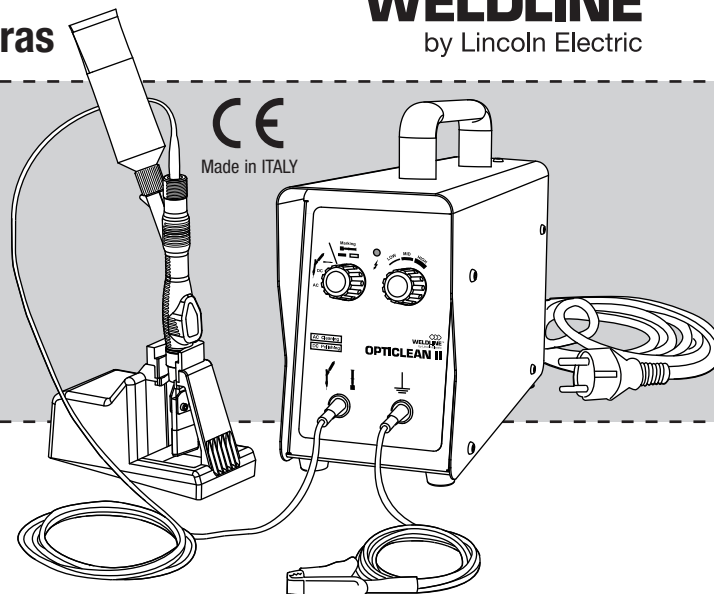
DESCARGAS ELÉTRICAS

Todas as descargas elétricas são potencialmente mortais. Não utilizar a máquina em ambiente húmido. Nunca tocar os componentes sob tensão. Assim que perceber qualquer descarga elétrica, desligar imediatamente a máquina e não reutilizá-la antes do problema ser resolvido por um técnico especializado. Controlar frequentemente o cabo de alimentação e, se apresentar danos ou abrasões na bainha, substituí-lo imediatamente. **Fazer operações de manutenção exclusivamente depois de ter desligado a máquina da alimentação elétrica.** A manutenção das partes elétricas deve ser realizada exclusivamente por pessoal qualificado e autorizado para essas intervenções. Utilizar exclusivamente peças de reposição originais.

1.2. Dispositivo de proteção

Proteção térmica: a máquina é dotada de um dispositivo que intervém em caso de sobreaquecimento accidental. Quando a proteção térmica intervém, a máquina interrompe o funcionamento. O restabelecimento do funcionamento é automático quando a temperatura assume novamente valores normais.

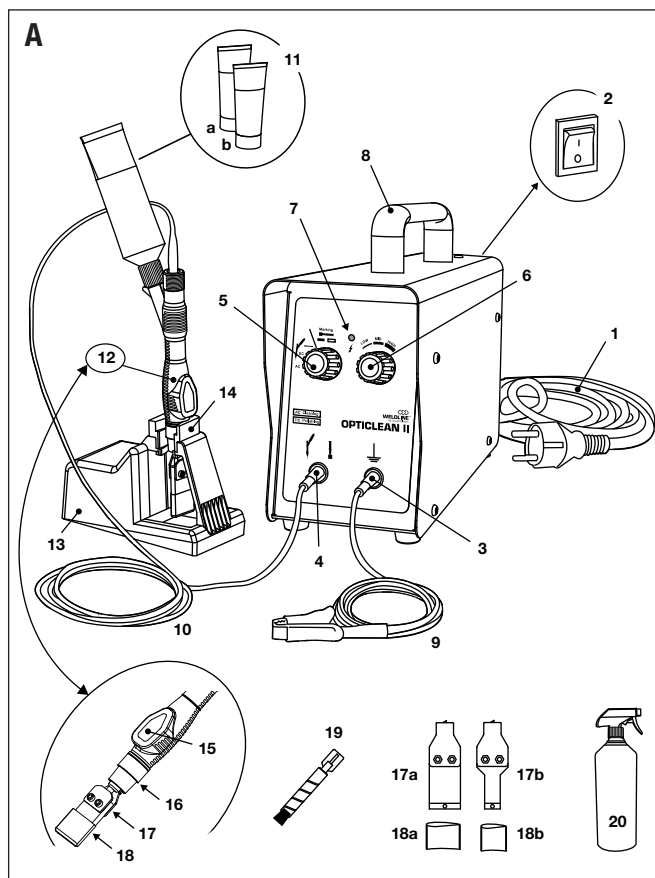
Proteção contra curtos-circuitos: a máquina é dotada de proteção contra curtos-circuitos que podem surgir entre o suporte tampão e a peça tratada.



2. CARACTERÍSTICAS DA MÁQUINA

2.1. Componentes da máquina

- | | |
|---|--|
| 1. Cabo de alimentação da máquina | 12. Tocha |
| 2. Interruptor principal | 13. Suporte da tocha |
| 3. Tomada para o cabo de massa | 14. Extensão para o suporte da tocha |
| 4. Tomada para o cabo de alimentação da tocha | 15. Botão de bombeamento |
| 5. Seletor do tipo de trabalho | 16. Parafuso de fixação |
| 6. Seletor do tipo de corrente | 17. Suporte do tampão em grafite: |
| 7. Indicador luminoso de dispositivo sob tensão | 17.a. Inserto TIG padronizado 90° |
| 8. Pega | 17.b. Inserto TIG estreito 90° |
| 9. Cabo de massa | 18. Tampão de decapagem: |
| 10. Cabo de alimentação da tocha | 18.a. Tampão TIG padronizado 90° |
| 11. Solução eletrolítica: | 18.b. Tampão TIG Bond estreito 90° |
| 11.a. Solução de decapagem (Solução Neutral) | 19. Pincel para limpeza/polimento |
| 11.b. Solução de polimento (Solução Brill) | 20. Líquido neutralizante Clean-Inox-L |



PT

OPTICLEAN II

Equipamento para a limpeza de soldaduras



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Campo de aplicação

A máquina foi concebida e realizada para efetuar em peças de aço inoxidável as seguintes operações:

- decapagem dos óxidos e das queimaduras após operações de soldadura e corte;
- polimento das soldaduras;
- marcação eletroquímica (opção).

Atenção: não utilizar a máquina em aços particularmente sensíveis às soluções eletrolíticas (por exemplo: aço AISI 430), sobre os quais estas últimas podem causar a formação de nódoas brancas. Se surgirem dúvidas, fazer um teste preliminar.

A Lincoln Electric Europe exime-se de toda e qualquer responsabilidade por utilização imprópria da máquina, por exemplo:

- utilização imprópria por pessoal não treinado;
- utilização contrária às normas aplicáveis;
- montagem incorreta;
- defeitos de alimentação;
- falta de manutenção;
- modificações ou intervenções não autorizadas;
- utilização de peças sobressalentes não originais;
- utilização de líquidos não prescritos pela Lincoln Electric Europe;
- descumprimento total ou parcial das instruções;
- qualquer outra utilização imprópria.

2.3. Características técnicas

Modelo	OPTICLEAN II	Peso do equipamento (sem carga)	7 kg
Classe de isolamento	IP23	Potência	450 W
Tensão de alimentação	230 V / 1 Ph	Dimensões do equipamento	300 x 230 x 240 mm
Ruído	<10 dB (A)	Tensão do eletrodo	10/30 V AC/DC
Frequência	50/60 Hz		

2.4. Deslocamento e armazenamento da máquina

Para o transporte, a máquina é dotada de uma pega (8) na parte superior. A máquina deve ser conservada em um local seguro e protegido contra humidade para não haver risco de danificar os componentes elétricos internos.

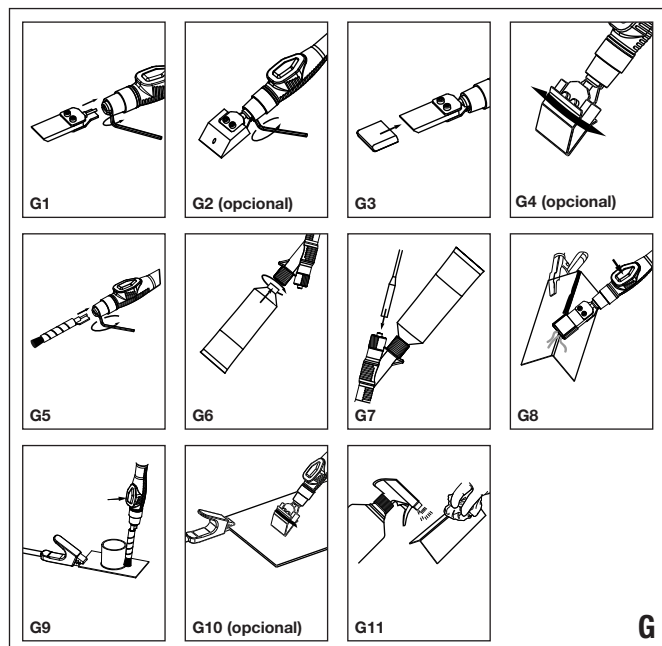
2.5. Conteúdo do fornecimento

- | | |
|---|---|
| 1 máquina OPTICLEAN II | 1 suporte do tampão de grafite 90° (17a) |
| 1 manual de uso | 1 suporte do tampão estreito de grafite 90° (17b) |
| 1 tocha (12) | 1 tampão TIG Bond 90° (18a) |
| 1 suporte da tocha (13) | 1 tampão TIG Bond estreito 90° (18b) |
| 1 extensão para o suporte da tocha (14) | 1 pincel para limpeza/polimento Brush (19) |
| 1 cabo de massa (9) | 1 solução de decapagem (Solução Soft) (11a) |
| 1 cabo de alimentação da tocha (10) | 1 solução de polimento (Solução Brill) (11b) |
| 1 chave Allen de 2,5 mm | 1 líquido neutralizante Clean-Inox-L 500 ml (20) |

3. Montagem dos suportes do tampão e do pincel

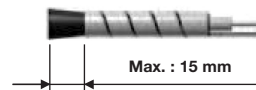
1. Afrouxar ligeiramente o parafuso de fixação (16) presente na tocha (12) utilizando a chave Allen de 2,5 mm.
2. Posicionar o inserto/o pincel (17/19) na tocha (12) e apertar o pino de fixação (16) (Fig. G1 – Fig. G2 – Fig. G5).

Atenção: o pincel (19), depois de ser instalado, já pode ser utilizado, porém, antes de utilizar os suportes (17), é necessário instalar os tampões (18).



NOTA: Utilização correta do pincel de decapagem

As fibras (cerdas) de carbono devem ser salientes em no máximo 15 mm. Quando as primeiras fibras estiverem desgastadas, cortar a espiral de PTFE em 15 mm.



4. Montagem dos tampões

Os tampões são realizados com materiais especiais, resistentes aos ácidos e às altas temperaturas.

- **Tampão TIG Bond** (18a/18b/18c/18d)
Para a montagem, posicionar o tampão (18) no suporte (17) (Fig. G3).
- **Tampão Bond** (18e)
Posicionar o tampão (18e) no suporte de grafite (17e) de modo que fique bem encoberto (Fig. G3).

5. Uso das soluções eletrolíticas

Atenção: verificar se a **solução eletrolítica** corresponde ao **tratamento pretendido**:

- Solução Neutral (11a): decapagem das soldaduras sem ácido
- Solução Brill (11b): decapagem e polimento das soldaduras

1. Desaparafusar a tampa do tubo (11) e remover a película de proteção abaixo.
2. Tomando cuidado para não inverter a sua posição, posicionar o tubo (11) na tocha (12) e aparafusá-lo atuando no anel (Fig. G6).

6. Decapagem / polimento das soldaduras

6.1. Seleção do tratamento (botão tratamentos - 5)

Posicionar o botão (5) na função pretendida:

AC para a **decapagem** das soldaduras com tampão.

DC para o **polimento** das soldaduras com tampão.



para a **decapagem** das soldaduras com pincel BRUSH.

O pincel é ideal para as zonas difíceis de alcançar com os tampões, tais como os cantos internos.

Combinações que devem ser respeitadas:

Decapagem → Suporte (17) + Tampão TIG Bond (18) + Solução Neutral/Brill (11 a/b)
→ Pincel (19) + Solução Neutral/Brill (11 a/b)

Polimento → Suporte (17) + Tampão TIG Bond (18) + Solução Brill (11b)
→ Pincel (19) + Solução Brill (11b)

6.2. Regulação da corrente (botão corrente - 6)

- **Decapagem e polimento com insertos e tampões** (17/18)

Em OPTICLEAN II é possível regular a corrente conforme as várias exigências; aumentando a corrente elétrica, aumenta-se a velocidade de trabalho da máquina.

Quando é necessário trabalhar com uma corrente elevada, para não danificar a peça que recebe o tratamento nem os tampões, é aconselhável fazer um teste preliminar em algumas amostras.

- **Decapagem e polimento com pincel BRUSH** (19)

Quando o trabalho é feito com o botão (5) na posição "pincel" (19), a corrente elétrica já é definida e, por isso, não pode ser modificada pelo operador. Nessa posição é aconselhável fazer todas as operações de decapagem das soldaduras.

Para poder fazer o polimento com o pincel (19), é necessário colocar o manipulador (5) na posição DC e, sucessivamente, regular a corrente de acordo com as exigências do operador.

6.3. Alimentação elétrica

Antes de fazer a ligação elétrica, verificar se:

- o circuito de alimentação a montante é dotado de um condutor de proteção (terra);
- a linha de alimentação elétrica possui secção suficiente em relação à potência do dispositivo;
- existe um dispositivo de proteção contra sobretensões devidas a sobrecargas e curtos-circuitos;
- existe um dispositivo de interrupção automática das correntes ligadas ao sistema de terra para prevenir riscos de contactos indiretos;
- os cabos elétricos, as tomadas e as fichas do dispositivo estão em bom estado.

Em seguida, fazer a ligação elétrica.

1. Ligar uma extremidade do cabo de alimentação da tocha (10) ao conector da tocha (12) e à outra extremidade do cabo de alimentação na tomada (4) situada na parte dianteira do dispositivo. (Fig. G7).
2. Inserir a ficha do cabo de massa (9) na tomada amarela (3).
3. **Ligar o grampo do cabo de massa (9) à peça na qual se encontra a soldadura que deve ser decapada/polida.**
4. Inserir a ficha do cabo de alimentação do dispositivo (1) na tomada de corrente (conforme as normas em vigor e a normativa segurança; considerar a voltagem indicada nos dados técnicos referidos na parte dianteira do aparelho).
5. Ativar a máquina atuando no interruptor principal (2).

6.4. Operações de decapagem/polimento

1. Pressionar o botão (15) da tocha (12) para fazer com que escorra no tampão/pincel (18/19) o líquido contido no tubo (11). Após cada pressão, aguardar 2 ou 3 segundos antes de pressionar novamente para permitir o correto funcionamento do sistema de bombeamento.

Após utilizar pela primeira vez, repetir esta operação 4 ou 5 vezes.

PT

OPTICLEAN II

Equipamento para a limpeza de soldaduras



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2. Iniciar a operação de decapagem/polimento posicionando o tampão/pincel (18/19) humedecido com a solução eletrolítica (11) em contacto com a soldadura a ser tratada. Tratar a soldadura exercendo uma forte pressão até ficar decapada/polida. (Fig. G8 – Fig. G9).

Atenção: o polimento requer uma quantidade maior de solução eletrolítica em relação à decapagem.

Atenção: o tampão/pincel (18/19) deve estar sempre embebido de solução eletrolítica (11); substituir o tampão/pincel (18/19) quando apresentar sinais muito evidentes de ruturas ou queimaduras.

Nunca colocar o suporte da tocha (17) sem tampão (18) em contacto com o metal.

Atenção: utilização correta do pincel de decapagem:

Durante a operação de decapagem, manter o pincel em posição perpendicular em relação à soldadura e sempre suficientemente embebido de solução eletrolítica.



6.4. No fim da operação de decapagem/polimento

1. Recolocar a tocha (12) no respetivo suporte (13).
2. Desconectar o grampo do cabo de massa (9) da peça tratada.

MUITO IMPORTANTE (para um resultado ideal)

3. Remover a solução em excesso da peça limpa para evitar a formação de nódoas causadas pela solução eletrolítica.
4. Borrifair na superfície a solução Clean-Inox-L (20) para neutralizar profundamente os eventuais resíduos de solução eletrolítica (Fig. G11).
5. Passar na superfície um pano de microfibra humedecido com água limpa.
6. Secar a superfície com um pano de microfibra seco.

6.5. Parada do dispositivo

1. Colocar o interruptor principal (2) na posição "0" (OFF).
2. Desconectar a ficha do dispositivo (1) da tomada de alimentação.
3. Fazer a manutenção do dispositivo (parágrafo 8).

7. Marcação eletroquímica

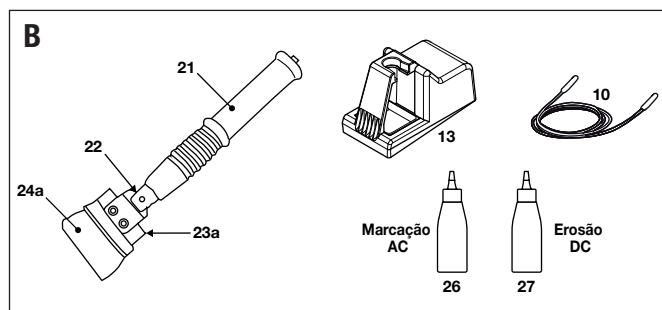
Além das funções de decapagem e polimento, a máquina dispõe também da função de **marcação eletroquímica em aço inox** (zona vermelha). Esta função permite gravar instantaneamente em metal (aço inox) qualquer logótipo. O princípio eletroquímico baseia-se na eletrólise de **líquidos neutros não corrosivos nem irritantes**. Para obter uma **marcação mais escura e evidente**, colocar o seletor de tratamento (5) na posição de corrente alternada (linha preta) ou então, para uma marcação de eletroerosão, **mais clara e tênue**, colocar o seletor de tratamento na posição de corrente contínua (linha branca).

Atenção: para realizar a marcação é necessário um kit de marcação e uma tela serigráfica (que pode ser realizada mediante indicação gráfica do cliente).

O kit para marcação e as telas serigráficas são vendidas diretamente pela Lincoln Electric Europe.

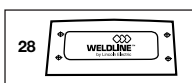
Componentes do "kit para marcação" (W000271936)

- | | |
|--------------------------------|--|
| 1 pega (21) | 1 frasco de eletrólito para marcação 100 ml (26) |
| 1 chave Allen de 2,5 mm | 1 frasco de eletrólito para erosão 100 ml (27) |
| 1 suporte para marcação (23a) | 1 cabo de alimentação da tocha pequena (10) |
| 20 feltros para marcação (24a) | 1 suporte da tocha pequena (13) |



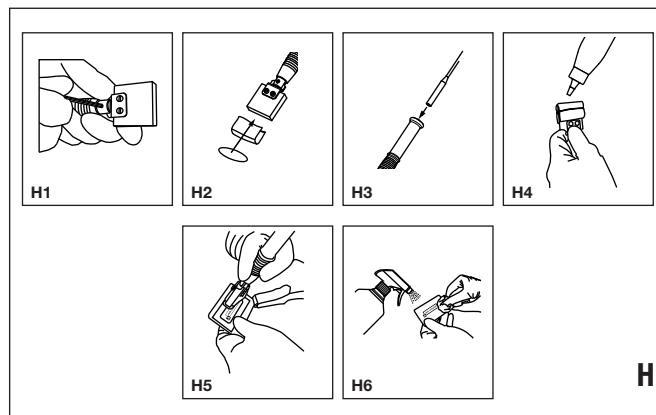
7.1. Tela serigráfica (28)

Para fazer a marcação, é necessário utilizar uma tela serigráfica (28) (que pode ser realizada mediante indicação gráfica do cliente). O estêncil pode ser adquirido diretamente na Lincoln Electric Europe e pode ser realizado em várias medidas. As dimensões padronizadas variam de um mínimo de 25 x 15 mm a um máximo de 257 x 170 mm. Uma tela para marcação, utilizada de acordo com todas as indicações abaixo, permite realizar aproximadamente 500 marcações. Para mais informações, contactar: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



7.2. Instalação do suporte de grafite para marcação (23)

1. Afrouxar ligeiramente o pino de fixação (22) presente na pega (21) utilizando a chave Allen de 2,5 mm.
2. Posicionar o inserto (23) na pega (21) e apertar o pino de fixação (22) com a chave Allen de 2,5 mm (Fig. H1).



7.3. Montagem dos feltros para marcação (24)

1. Posicionar o feltro para marcação (24) no inserto de grafite (23) para que fique bem encoberdo.

Atenção: a montagem errada do feltro para marcação (24) pode causar o seguinte:

- curto-circuito por contacto entre o inserto em grafite (23) descoberto e a peça a ser marcada.
- deterioração da tela de serigrafia (28) por contacto entre a tela e um canto descoberto do inserto de grafite (23).

2. Fixar o feltro para marcação (24) no inserto de grafite (23) através do anel (25) (Fig. H2).

7.4. Seleção do tratamento (botão tratamentos - 5)

Colocar o botão (5) na função correspondente ao tipo de marcação pretendida (zona vermelha):

Linha preta (AC): para uma marcação mais escura e evidente (com eletrólito para marcação - 26).

Linha branca (DC): para uma marcação mais clara e tênue (com eletrólito para erosão - 27)

7.5. Ligação elétrica

Quando a máquina é desconectada:

1. Ligar uma extremidade do cabo de alimentação da tocha (10) ao conector da tocha (21) e à outra extremidade do cabo de alimentação na tomada (4) situada na parte dianteira do dispositivo. (Fig. H3).
2. Inserir a ficha do cabo de massa (9) na tomada amarela (3).
3. **Ligar o grampo do cabo de massa (9) à peça que deve ser marcada.**
4. Inserir a ficha do cabo de alimentação do dispositivo (1) na tomada de corrente (conforme as normas em vigor e a normativa segurança; considerar a voltagem indicada nos dados técnicos referidos na parte dianteira do aparelho).

7.6. Operações de marcação

ATENÇÃO: Para obter um bom resultado de marcação com uma tela nova, é aconselhável fazer alguns testes.

1. Posicionar a tela para serigrafia (28) sobre a peça que deve ser marcada.
2. Humedecer o feltro para marcação (24) com algumas gotas de solução eletrolítica (26/27) (Fig. H4).

Atenção: Em caso de marcações em série (até o máximo de 15), não é necessário humedecer todas as vezes o feltro (24).

3. Ativar a máquina: interruptor principal (2) na posição "I" (ON).
4. Passar o feltro para marcação (24) humedecido com solução eletrolítica (26/27) na tela para serigrafia (28) prestando atenção para não ultrapassar as bordas para não danificar a superfície de aço inox (Fig. H5).

Nunca apoiar o pincel sobre o aço inox antes de desligar a máquina; se assim fosse, o processo de marcação continuaria e danificaria a peça.

7.7. No fim da marcação

1. Recolocar a pega (21) no suporte (13).
2. Colocar o interruptor principal (2) na posição "0" (OFF).
3. Desconectar o grampo do cabo de massa (9) da peça marcada.
4. Remover a tela de serigrafia (28) da peça marcada.
5. Desligar a ficha do aparelho (1) da rede de alimentação elétrica.

MUITO IMPORTANTE (para um resultado ideal)

6. Borrifair na superfície a solução Clean-Inox-L (20) para neutralizar profundamente os eventuais resíduos de solução eletrolítica (Fig. H6).
7. Passar na superfície um pano de microfibra humedecido com água limpa.
8. Secar a superfície com um pano de microfibra seco.
9. Enxaguar a tela para serigrafia (estêncil) (28) com água corrente para evitar a formação de cristalizações na superfície.

PT

OPTICLEAN II

Equipamento para a limpeza de soldaduras



WELDLINE™
by Lincoln Electric

8. Manutenção

Atenção: antes de qualquer intervenção, é necessário desconectar a máquina da rede de alimentação elétrica.

8.1. Manutenção ordinária

- Controlar o nível de desgaste dos componentes do aparelho e substituí-los se for necessário; utilizar exclusivamente peças sobressalentes originais.
- Controlar o estado de todos os componentes elétricos e verificar o seu correto funcionamento.

No fim de qualquer utilização do aparelho, limpar a máquina:

- Remover o tampão/pincel (18/24/19) para evitar que, ao evaporar, ocorra adesão da solução eletrolítica no inserto (17/23) da tocha. Quando o tampão/pincel (18/24/19) estiver desgastado ou quando apresentar sinais de queimaduras, substituí-lo por um novo. Se o tampão/pincel (18/24/19) ainda puder ser utilizado, enxaguá-lo com água.
- Quando estiver frio, limpar o inserto (17/23) com água para evitar a formação de incrustações.

Atenção: A Lincoln Electric Europe exime-se de toda e qualquer responsabilidade por utilização de peças não autorizadas.

8.2. Manutenção extraordinária

As operações de manutenção extraordinária devem ser regularmente realizadas por técnicos qualificados da Lincoln Electric Europe ou por centros de assistência autorizados.

Atenção: A garantia concedida pela Lincoln Electric Europe perde a validade se a máquina for desmontada, reparada ou modificada por pessoal não autorizado para realizar essas intervenções.

Para encomendar

Descrição	Esquema de referência	Quantidade	Código
Máquina OPTICLEAN II que compreende:	A	1	W000382322
Tocha completa	12	1	W000275260
Cabo de massa	9	1	W000375139
Cabo de alimentação da tocha	10	1	W000375141
Suporte da tocha	13	1	W000382323
Extensão do suporte da tocha	14	1	W000382325
Chave Allen	-	1	W000382326
Suporte tampão padronizado	17A	1	W000382571
Tampão padronizado	18A	10	W000272348
Suporte tampão estreito	17B	1	W000382572
Tampão estreito	18B	10	W000272351
Pincel de carbono	19	1	W000382329
Solução "Neutral Bomar" 100 ml	11A	20	W000272038
Solução "Brill Bomar" 100 ml	11B	20	W000272347
Líquido neutralizante Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Kit para marcação que compreende:	B	1	W000271936
Líquido para marcação preto	26	1	W000272041
Líquido para marcação branco	27	1	W000382573
Suporte para marcação	23A	1	W000272039
Tampão para marcação	24A	20	W000272040

9. Eliminação e destruição

Atenção: é indispensável respeitar o ambiente.

EMBALAGENS: as embalagens são resíduos assimiláveis aos resíduos urbanos e podem ser eliminadas desse modo (em aterros sanitários de primeira categoria) sem perigo para o ser humano e para o ambiente.

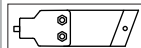

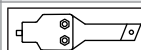



TAMPÕES DESGASTADOS: os tampões desgastados são resíduos especiais e devem ser eliminados de acordo com as normas em vigor.

MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS OBSOLETOS:

As máquinas e os equipamentos obsoletos são resíduos especiais e devem ser destinados à destruição de acordo com a categoria à qual pertencem. Em conformidade com a diretiva CE-2002/96 aplicável aos equipamentos elétricos e eletrónicos (REEE), quando eles tiverem que ser eliminados, o utilizador deverá seleccionar os componentes eléctricos e electrónicos e enviá-los a um centro de recolha autorizado ou devolver os equipamentos ao vendedor ao adquirir um equipamento novo.

LÍQUIDOS USADOS: durante o tratamento (decapagem e polimento), nos líquidos utilizados acumulam-se metais pesados; os líquidos usados também devem ser considerados resíduos especiais e eliminados de acordo com a norma em vigor no país de utilização da máquina.

Opções

Descrição		Quantidade	Código
Suporte tampão		1	Mediante solicitação
Tampão		1	Mediante solicitação
Suporte tampão		1	Mediante solicitação
Tampão		1	Mediante solicitação
Suporte tampão		1	W000382327
Tampão		1	W000382238

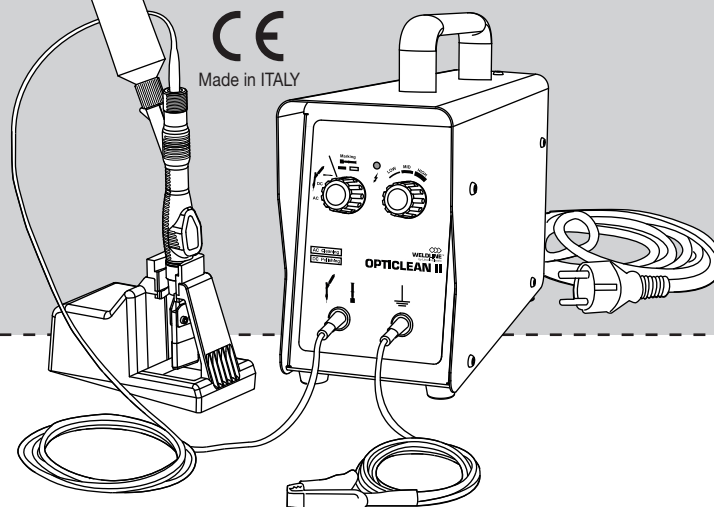
RO OPTICLEAN II

Aparat pentru curățarea sudurilor

WELDLINE™
by Lincoln Electric

ISUM N° 8695-8954 Rev.1
Data creării: 12/2014

Instrucțiuni de siguranță, utilizare și întreținere



ATENȚIE



Citiți cu atenție instrucțiunile din acest manual înainte de utilizare. Acest manual oferă informațiile necesare pentru instalarea, punerea în funcțiune, utilizarea și întreținerea aparatului în condiții de siguranță. Manualul este parte integrantă a aparatului și trebuie păstrat cu grijă pe durata de viață a acestuia.

1. SIGURANȚĂ



Aparatul este realizat conform prevederilor normelor comunitare în domeniul siguranței și este certificat CE.

1.1. Echipamente individuale de protecție

În timpul utilizării aparatului, este obligatorie utilizarea echipamentelor individuale de protecție:

- utilizați mănuși de protecție adecvate,
- utilizați ochelari de protecție,
- mască filtrantă (în lipsa unui sistem de aspirație a fumului).



PREVENIREA ARSURILOR

În timpul funcționării dispozitivului, componentele supuse tratamentului și anumite componente ale torței pot atinge temperaturi ridicate (mai mari de 180 °C).

Utilizați mănuși de protecție în timpul manipulării pieselor și a utilizării torței. Respectați aceleași precauții și pentru înălțarea tamponelor și a suporturilor acestora.



SOLUȚII ELECTROLITICE

Pentru utilizarea aparatului este necesară utilizarea de soluții electrolitice care sunt corozive și iritante pentru ochi și piele.

Utilizați dispozitive de protecție precum mănuși, ochelari și îmbrăcăminte de protecție în timpul utilizării acestor produse, pentru a preveni riscul de contact.

Nu utilizați produse diferite de cele indicate în acest manual (în caz contrar, garanția va fi anulată) și nu amestecați aceste produse cu altele. Păstrați aceste produse la loc sigur, în recipientul original.

În caz de contact accidental cu ochii sau pielea sau în caz de ingestie, respectați instrucțiunile din fișele de siguranță ale produselor.

Fișa de siguranță a soluției electrolitice poate fi solicitată: www.weldline.eu.



VAPORI TOXICI

În timpul operațiilor de tratament pot fi degajați vapori toxici; respectați precauțiile necesare pentru prevenirea riscului de expunere pentru operator și alte persoane prezente în apropiere.

În cazul în care nu este posibil să lucrați într-un mediu prevăzut cu sistem de aspirație a vaporilor, utilizați o mască filtrantă potrivită tipului de electrolit utilizat (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (Brill solution)
- FFP1 (Neutral solution)



DESCĂRCĂRI ELECTRICE

Toate descărcările electrice sunt potențial mortale. Nu utilizați mașina într-un mediu umed. Nu atingeți niciodată componentele aflate sub tensiune. La cea mai mică senzație de descărcare electrică, opriți imediat mașina și nu o utilizați înainte ca un tehnician calificat să fi reparat defectul. Controlați frecvent cablul de alimentare, iar în cazul în care este deteriorat sau prezintă urme de abraziune la nivelul mantalei, înlocuiți-l imediat. **Efectuați operațiunile de întreținere numai după deconectarea mașinii de la sursa de alimentare cu energie electrică.** Întreținerea componentelor electrice trebuie efectuată numai de personal calificat și autorizat în acest scop.

Utilizați numai piese de schimb originale.

1.2. Dispozitive de protecție

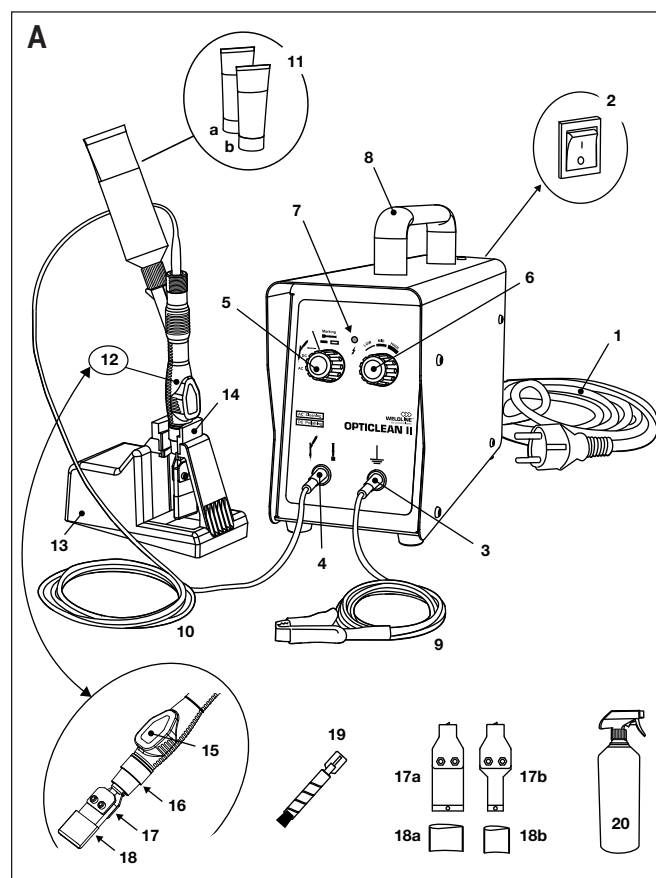
Protecție termică: aparatul este prevăzut cu un dispozitiv care este activat în caz de supraîncălzire accidentală. Când dispozitivul termic de protecție este activat, funcționarea mașinii este întreruptă. Restabilirea funcționării se face automat când temperatura atinge valoarea normală.

Protecție împotriva scurtcircuitului: mașina este prevăzută cu un dispozitiv de protecție împotriva scurtcircuitului care poate avea loc între suportul pentru tampon și piesa tratată.

2. CARACTERISTICILE APARATULUI

2.1. Componentele aparatului

- | | |
|---|---|
| 1. Cablu de alimentare | 12. Torță |
| 2. Întrerupător principal | 13. Suport torță |
| 3. Priză pentru cablu de masă | 14. Prelungitor pentru suportul torței |
| 4. Priză pentru cablul de alimentare a torței | 15. Buton de pompare |
| 5. Selector modalitate de lucru | 16. Șurub de fixare |
| 6. Selector tip de curent | 17. Suport tampon din grafit: |
| 7. Indicator luminos dispozitiv sub tensiune | 17.a. Inserție TIG standard 90° |
| 8. Mâner | 17.b. Inserție TIG îngustă 90° |
| 9. Cablu de masă | 18. Tampon de curățare: |
| 10. Cablu de alimentare a torței | 18.a. Tampon TIG Bond 90° |
| 11. Soluție electrolitică: | 18.b. Tampon TIG Bond îngust 90° |
| 11.a. Soluție de curățare (Neutral solution) | 19. Perie de curățare/lustruire |
| 11.b. Soluție de lustruire (Brill solution) | 20. Lichid de neutralizare Clean-Inox-L |



RO

OPTICLEAN II

Aparat pentru curățarea sudurilor



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Domeniul de utilizare

Aparatul a fost proiectat și realizat pentru a efectua operațiunile descrise în continuare, asupra pieselor din oțel inoxidabil:

- curățarea oxidurilor și a arsurilor rezultate în urma operațiunilor de sudare și tăiere;
- lustruirea sudurilor;
- marcare electrochimică (opțional).

Atenție: nu utilizați aparatul pentru componente din oțel deosebit de sensibile la soluțiile electrolitice (de exemplu oțel AISI 430) deoarece se pot forma pete de culoare albă. Pentru a înlătura orice dubiu, efectuați un test înainte de utilizare.

Lincoln Electric Europe nu își asumă responsabilitatea în cazul utilizării necorespunzătoare a aparatului, de exemplu:

- utilizarea necorespunzătoare de către personal neinstruit;
- utilizarea neconformă cu normele aplicabile;
- instalarea greșită;
- defecte de alimentare;
- lipsa întreținerii;
- modificări sau intervenții neautorizate;
- utilizarea pieselor de schimb neoriginale;
- utilizarea lichidelor nerecomandate de Lincoln Electric Europe;
- nerespectarea totală sau parțială a instrucțiunilor;
- orice alt mod de utilizare necorespunzător.

2.3. Caracteristici tehnice

Model	OPTICLEAN II	Greutate echipament (gol)	7 kg
Clasa de izolație	IP23	Putere	450 W
Tensiunea de alimentare	230 V / 1 Ph	Dimensiuni echipament	300 x 230 x 240 mm
Zgomot	<10 dB (A)	Tensiune electrod	10/30 V AC/DC
Frecvență	50/60 Hz		

2.4. Transportul și depozitarea mașinii

Pentru a facilita transportul, aparatul este prevăzut cu un mâner (8) aflat în partea superioară. Aparatul trebuie păstrat la loc sigur și ferit de umiditate pentru a proteja componentele electrice din interior.

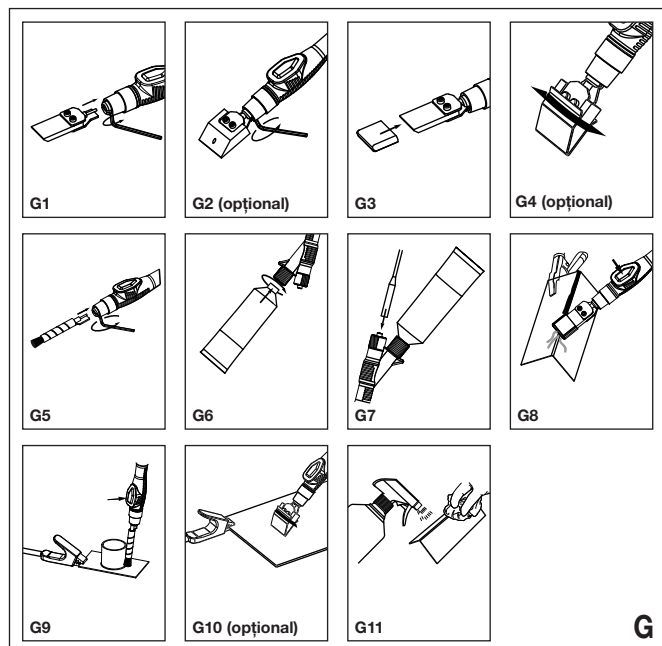
2.5. Echipamentul livrat

- | | |
|---|--|
| 1 buc. aparat OPTICLEAN II | 1 buc. suport tampon îngust din grafit 90° (17b) |
| 1 buc. manual de utilizare | 1 buc. tampon TIG Bond 90° (18a) |
| 1 buc. torță (12) | 1 buc. tampon TIG Bond îngust 90° (18b) |
| 1 buc. suport torță (13) | 1 buc. perie pentru curățare/lustruire Brush (19) |
| 1 buc. extensie pentru suportul torței (14) | 1 buc. soluție de curățare (Soft solution) (11a) |
| 1 buc. cablu de masă (9) | 1 buc. soluție de lustruire (Brill solution) (11b) |
| 1 buc. cablu de alimentare a torței (10) | 1 buc. lichid de neutralizare Clean-Inox-L 500 ml (20) |
| 1 buc. cheie hexagonală de 2,5 mm | |
| 1 buc. suport tampon din grafit 90° (17a) | |

3. Instalarea suporturilor tampon și a periei

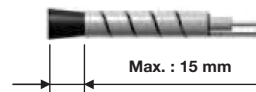
1. Slăbiți ușor șurubul de fixare (16) aflat pe torță (12) cu ajutorul cheii hexagonale de 2,5 mm.
2. Introduceți inserția/peria (17/19) pe torță (12) și strângeți știftul de fixare (16) (Fig. G1 – Fig. G2 – Fig. G5).

Atenție: după instalare, peria este deja pregătită de funcționare (19), așaadar, instalați tamponul (18) înainte de a utiliza suporturile (17).



NOTĂ: Utilizarea corectă a periei de curățare

Fibrele (perii) din carbon trebuie să iasă în afară cu maxim 15 mm. După ce primele fibre s-au epuizat, tăiați spirala de PTFE cu 15 mm.



4. Instalarea tamponelor

Tamponul este fabricat din materiale speciale, rezistente la acizi și la temperaturi înalte.

- **Tampon TIG Bond (18a/18b/18c/18d)**
Pentru a-l instala, așezați tamponul (18) pe suport (17) (Fig. G3).
- **Tampon Bond (18e)**
Așezați tamponul (18e) pe suportul din grafit (17e) astfel încât să fie bine acoperit (Fig. G3).

5. Utilizarea soluțiilor electrolitice

Atenție: asigurați-vă ca soluția electrolitică să fie potrivită tratamentului dorit:

- Neutral solution (11a) [Soluție neutră]: curățarea sudurilor fără acid
- Brill solution (11a) [Soluție de lustruire]: curățarea și lustruirea sudurilor

1. Desfaceți capacul furtunului (11) și înlăturați stratul de protecție aflat deasupra.
2. Acordând atenție să nu îl răsuciți, așezați furtunul (11) pe torță (12) și strângeți-l cu ajutorul inelului (Fig. G6).

6. Curățarea/lustruirea sudurilor

6.1. Selectarea tratamentului (buton de selectare a tratamentului - 5)

Duceți butonul (5) în dreptul funcției dorite:

AC pentru curățarea sudurilor cu ajutorul tamponului.

DC pentru lustruirea sudurilor cu ajutorul tamponului.



perie pentru curățarea sudurilor cu ajutorul periei BRUSH.

Peria este ideală pentru curățarea zonelor dificil de atins cu ajutorul tamponelor, cum sunt colțurile interioare.

Combinatii care trebuie respectate:

Curățare → Suport (17) + Tampon TIG Bond (18) + Neutral/Brill solution (11 a/b)

→ Perie (19) + Neutral/Brill solution (11 a/b)

Lustruire → Suport (17) + Tampon TIG Bond (18) + Brill solution (11b)

→ Perie (19) + Brill solution (11b)

6.2. Reglarea curentului (buton selectare curent - 6)

• Curățarea și lustruirea cu inserții și tampon (17/18)

Curentul de funcționare al OPTICLEAN II poate fi reglat în funcție de necesități: prin mărirea valorii curentului electric, crește viteza de lucru a mașinii.

Dacă trebuie să lucrați cu curent cu valori înalte, pentru a evita deteriorarea piesei și a tamponului, se recomandă testarea pe un eșantion înainte de prelucrarea efectivă.

• Curățarea și lustruirea cu peria BRUSH (19)

Dacă butonul (5) este în poziție „perie” (19), curentul electric de alimentare este deja setat, așaadar nu poate fi modificat de către operator. Recomandăm alegerea acestei modalități pentru efectuarea operațiunilor de curățare a sudurilor.

Pentru a efectua lustruirea piesei cu ajutorul periei (19), duceți selectorul (5) în poziția DC și apoi reglați curentul în funcție de necesități.

6.3. Alimentarea cu energie electrică

Înainte de conectarea aparatului la sursa de alimentare cu energie electrică, verificați:

- ca circuitul de alimentare din amonte să fie dotat cu conductor de protecție (împământare);
- ca linia de alimentare cu energie electrică să aibă secțiunea suficientă, ținând cont de puterea dispozitivului;
- să fie prevăzut un dispozitiv de protecție împotriva supratensiunii datorate suprasarcinilor și scurtcircuitelor;
- să fie prevăzut un separator automat al curentilor legați la împământare pentru a preveni riscul de contact indirect;
- cablurile electrice, prizele și ștecherile care trebuie să fie în bune condiții.

Conectați apoi aparatul la sursa de alimentare cu energie electrică.

1. Conectați o extremitate a cablului de alimentare al torței (10) la conectorul torței (12) și cealaltă extremitate a cablului de alimentare la priza (4) situată în partea din față a dispozitivului. (Fig. G7).
2. Introduceți ștecherul cablului de masă (9) în priza galbenă (3).
3. Conectați borna cablului de masă (9) la piesa pe care de află sudura care trebuie curățată/lustruită.
4. Introduceți ștecherul cablului de alimentare a aparatului (1) în priza de curent (conformă normelor în vigoare și normelor de siguranță - țineți cont de voltajul indicat pe plăcuța cu date tehnice aplicată în partea din față a aparatului).
5. Apăsăți întrerupătorul principal (2) pentru a porni aparatul.

6.4. Operațiuni de curățare/lustruire

1. Apăsăți butonul (15) torței (12) pentru ca lichidul aflat pe furtun (11) să curgă pe tampon/perie (18/19). După fiecare apăsare, așteptați 2/3 secunde înainte de a apăsa din nou, pentru a permite buna funcționare a sistemului de pompare. **La prima utilizare, repetați de 4 - 5 ori această operațiune.**

RO

OPTICLEAN II

Aparat pentru curățarea sudurilor



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2. Începeți operațiunea de curățare/lustruire, așezând tamponul (18/19) umezit cu soluție electrolică (11) în contact cu suprafața sudată care urmează să fie tratată. Exercițiți forță asupra sudurii până când aceasta este curată/lustruită. (Fig. G8 – Fig. G9).

Atenție: pentru operațiunea de lustruire este necesară o cantitate de soluție electrolică mai mare comparativ cu curățarea.

Atenție: tamponul/peria (18/19) trebuie să fie întotdeauna îmbibate cu soluție electrolică (11); înlocuiți tamponul/peria (18/19) în cazul în care prezintă urme foarte evidente de deteriorare sau arsuri.

Nu așezați niciodată suportul torței (17) fără tampon (18) în contact cu metalul.

Atenție: Utilizarea corectă a periei de curățare:

În timpul operațiunii de curățare, țineți peria în poziție perpendiculară față de sudură și asigurați-vă să fie bine îmbibată cu soluție electrolică.



6.4. La încheierea operațiunii de curățare/lustruire

1. Așezați la loc torța (12) în suport (13).
2. Decuplați borna cablului de masă (9) de la piesa tratată.

FOARTE IMPORTANT (pentru un rezultat optim)

3. Înlăturați soluția în exces de pe piesa tratată pentru a evita formarea de pete datorate soluției electrolice.
4. Pulverizați pe suprafața tratată soluția Clean-Inox-L (20) pentru a neutraliza eventuale reziduuri de soluție electrolică (Fig. G11).
5. Curățați suprafața cu o lavetă din microfibre umezită cu apă curată.
6. Uscați suprafața cu o lavetă din microfibre uscată.

6.5. Oprirea aparatului

1. Duceți butonul principal (2) în poziția "O" (OFF).
2. Scoateți ștecherul aparatului (1) din priza de alimentare.
3. Efectuați întreținerea aparatului (paragraful 8).

7. Marcarea electrochimică

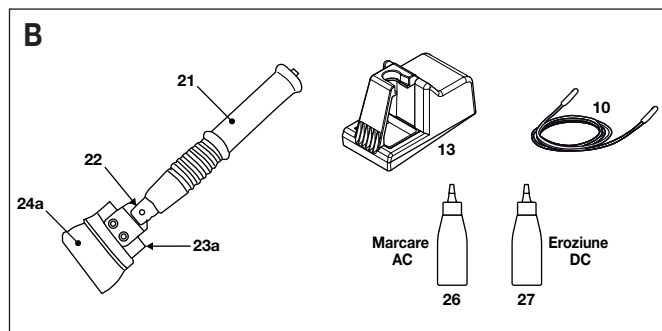
Pe lângă funcțiile de curățare și lustruire, mașina este prevăzută cu funcția de **marcare electrochimică a oțelului inox** (zona roșie). Această funcție permite imprimarea imediată pe metal (oțel inox) a oricărei sigle. Principiul electrochimic se bazează pe electroliza **lichidelor neutre necorozive**, neiritante. Pentru obținerea unor **marcaje mai groase și evidente** duceți selectorul modalității de tratament (5) în poziția curent alternativ (linia neagră); pentru obținerea unui marcaj prin electroeroziune **mai deschis la culoare și mai puțin evident**, duceți selectorul în poziția de curent continuu (linia albă).

Atenție: pentru a efectua marcarea, este necesar să fiți în posesia unui kit de marcarea și a unui șablon serigrafic (realizat în funcție de exigențele grafice ale clientului).

Kitul pentru marcarea și șabloanele serigrafice sunt vândute direct de Lincoln Electric Europe.

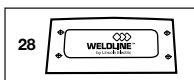
Componentele „kit-ului de marcarea” (W000271936)

- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1 buc. Mâner (21) | 1 buc. Flacon cu electrolit de marcarea 100 ml (26) |
| 1 buc. Cheie hexagonală de 2,5mm | 1 buc. Flacon cu electrolit de eroziune 100 ml (27) |
| 1 buc. Suport de marcarea (23a) | 1 buc. Cablu de alimentare a torței mici (10) |
| 20 buc. Fetruți de marcarea (24a) | 1 buc. Suport torță mică (13) |



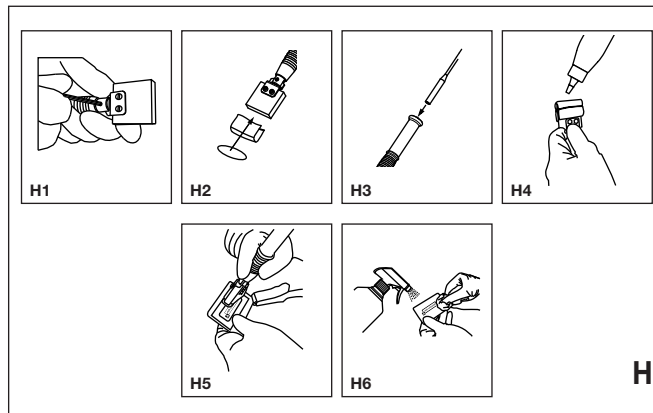
7.1. Șablon serigrafic (28)

Pentru a efectua marcarea trebuie să utilizați șablonul serigrafic (28) (realizat în funcție de exigențele grafice ale clientului). Șablonul poate fi achiziționat direct de la Lincoln Electric Europe și poate fi realizat în diferite dimensiuni. Dimensiunile standard variază de la minim 25 x 15 mm la maxim 257 x 170 mm. Șablonul de marcarea utilizat conform instrucțiunilor permite realizarea a aproximativ 500 de marcaje. Pentru mai multe informații contactați: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



7.2. Instalarea suportului din grafit pentru marcarea (23)

1. Slăbiți ușor știftul de fixare (22) aflat pe mâner (21) cu ajutorul cheii hexagonale de 2,5 mm.
2. Așezați inserția (23) pe mâner (21) și strângeți știftul de fixare (22) cu ajutorul cheii hexagonale de 2,5 mm (Fig. H1).



7.3. Instalarea fetruților de marcarea (24)

1. Așezați fetruțul (24) pe inserția din grafit (17e) astfel încât să fie bine acoperită.

Atenție: instalarea incorectă a fetruțului de marcarea (24) poate avea următoarele efecte:

- scurtcircuit din cauza contactului dintre inserția din grafit (23) descoperită și piesa care urmează să fie marcată.
- deteriorarea șablonului de serigrafie (28) din cauza contactului dintre șablon și un colț descoperit al inserției din grafit (23).

2. Fixați fetruțul de marcarea (24) pe inserția din grafit (23) cu ajutorul inelului (25) (Fig. H2).

7.4. Selectarea tratamentului (buton de selectare a tratamentului - 5)

Duceți butonul (5) în dreptul funcției de marcarea dorită (zona roșie):

Linia neagră (AC): pentru un marcaj închis la culoare și evident (cu electrolit de marcarea - 26).
Linia albă (DC): pentru un marcaj deschis la culoare și puțin evident (cu electrolit de eroziune - 27).

7.5. Conectarea la sursa de alimentare cu energie electrică

Când mașina este deconectată:

1. Conectați o extremitate a cablului de alimentare al torței (10) la conectorul torței (21) și cealaltă extremitate a cablului de alimentare la priza (4) situată în partea din față a aparatului. (Fig. H3).
2. Introduceți ștecherul cablului de masă (9) în priza galbenă (3).
3. **Cuplați borna cablului de masă (9) la piesa care urmează să fie marcată.**
4. Introduceți ștecherul cablului de alimentare a aparatului (1) în priza de curent (conformă normelor în vigoare și normelor de siguranță - țineți cont de voltagul indicat pe plăcuța cu date tehnice aplicată în partea din față a aparatului).

7.6. Operațiunile de marcarea

ATENȚIE: Pentru a obține bune rezultate de marcarea când utilizați un nou șablon, se recomandă să faceți câteva încercări.

1. Așezați șablonul (28) pe piesa care urmează să fie marcată.
2. Umeziți fetruțul de marcarea (24) cu câteva picături de soluție electrolică (26/27) (Fig. H4).

Atenție: În cazul marcajelor în serie (până la maxim 15), nu trebuie să umeziți fetruțul de fiecare dată (24).

3. Porniți aparatul: întrerupător principal (2) în poziția "I" (ON).
4. Treceți fetruțul de marcarea (24) umezit cu soluție electrolică (26/27) peste șablon (28) fiind atenți să nu depășiți marginile pentru a nu deteriora suprafața din oțel inox (Fig. H5).

Nu așezați niciodată dispozitivul de marcarea pe oțel înainte de a opri aparatul; în acest caz, dat fiind procesul de marcarea în curs, piesa ar fi deteriorată.

7.7. La încheierea operațiunii de marcarea

1. Puneți mânerul la loc (21) în suportul său (13).
2. Duceți butonul principal (2) în poziția "O" (OFF).
3. Decuplați borna cablului de masă (9) de la piesa marcată.
4. Înlăturați șablonul (28) de pe piesa care marcată.
5. Scoateți ștecherul aparatului (1) din priza de alimentare.

FOARTE IMPORTANT (pentru un rezultat optim)

6. Pulverizați pe suprafața tratată soluția Clean-Inox-L (20) pentru a neutraliza eventuale reziduuri de soluție electrolică (Fig. H6).
7. Curățați suprafața cu o lavetă din microfibre umezită cu apă curată.
8. Uscați suprafața cu o lavetă din microfibre uscată.
9. Clătiți șablonul (28) cu apă de la robinet pentru a preveni formarea cristalizărilor pe suprafața.

RO

OPTICLEAN II

Aparat pentru curățarea sudurilor



WELDLINE™
by Lincoln Electric

8. Întreținere

Atenție: înainte de efectuarea operațiunilor de întreținere, decuplați aparatul de la sursa de alimentare cu energie electrică.

8.1. Întreținerea ordinară

- Verificați nivelul de uzură al componentelor aparatului și înlocuiți-le dacă este cazul; utilizați numai piese de schimb și accesorii originale.
- Verificați condițiile tuturor componentelor electrice și asigurați-vă că acestea funcționează corect.

După fiecare utilizare a aparatului, curățați-l:

- Demontați tamponul/peria (18/24/19) pentru a evita încrustarea soluției electrolitice, din cauza evaporării, pe inserția (17/23) torței. Când tamponul/peria (18/24/19) sunt uzate sau când prezintă urme de arsuri, înlocuiți-le cu dispozitive noi. Dacă tamponul/peria (18/24/19) mai pot fi utilizate, clătiți-le sub jet de apă curată.
- După răcire, curățați inserția (17/23) sub un jet de apă pentru a preveni formarea incrustațiilor.

Atenție: Lincoln Electric Europe nu își asumă responsabilitatea în cazul utilizării pieselor neautorizate.

8.2. Întreținerea extraordinară

Operațiunile de întreținere extraordinară trebuie efectuate de tehnicieni calificați din partea Lincoln Electric Europe sau centrelor de asistență autorizate.

Atenție: garanția acordată de Lincoln Electric Europe nu este acordată în cazul în care aparatul este demontat, reparat sau modificat de personal neautorizat în acest scop.

Pentru a comanda

Denumire	Referință în schemă	Cantitate	Referință
Aparat OPTICLEAN II alcătuit din:	A	1	W000382322
Torță completă	12	1	W000275260
Cablu de masă	9	1	W000375139
Cablu de alimentare a torței	10	1	W000375141
Suport torță	13	1	W000382323
Extensie suport torță	14	1	W000382325
Cheie hexagonală	-	1	W000382326
Suport tampon standard	17A	1	W000382571
Tampon standard	18A	10	W000272348
Suport tampon îngust	17B	1	W000382572
Tampon îngust	18B	10	W000272351
Perie cu fibre din carbon	19	1	W000382329
Soluție "Neutral Bomar" 100 ml	11A	20	W000272038
Soluție "Brill Bomar" 100 ml	11B	20	W000272347
Lichid de neutralizare Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Kit de marcare alcătuit din:	B	1	W000271936
Lichid de marcare negru	26	1	W000272041
Lichid de marcare alb	27	1	W000382573
Suport de marcare	23A	1	W000272039
Tampon de marcare	24A	20	W000272040


9. Scoaterea definitivă din uz și eliminare

Atenție: este obligatorie respectarea mediului înconjurător.

AMBALAJE: ambalajele sunt considerate deșeuri urbane, așadar pot fi eliminate ca atare (stații de deșeuri de categoria întâi) și nu reprezintă un pericol nici pentru om, nici pentru mediul înconjurător.

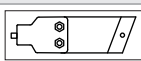

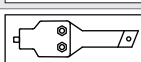



TAMPOANE UZATE: tamponaie uzate sunt considerate deșeuri speciale și trebuie eliminate conform normelor în vigoare.

MAȘINI ȘI APARATE VECHI:

 Mașinile și aparatele vechi sunt considerate deșeuri speciale și trebuie eliminate în funcție de categoria căreia aparțin. Conform prevederilor directivei CE-2002/96 aplicabile aparatelor electrice și electronice (RAEE), în momentul eliminării, utilizatorul trebuie să separe componentele electrice și electronice care trebuie apoi predate unui centru de colectare autorizat. Altă soluție este predarea acestora vânzătorului în momentul achiziționării unui aparat nou.

LICHIDE UZATE: în timpul tratamentelor (curățare și lustruire), în lichidele utilizate se depun metale grele; astfel, aceste lichide trebuie considerate a fi deșeuri speciale și trebuie eliminate conform normelor în vigoare în țara de utilizare a aparatului.

Opțiuni

Denumire		Cantitate	Referință
Suport tampon		1	La cerere
Tampon		1	La cerere
Suport tampon		1	La cerere
Tampon		1	La cerere
Suport tampon		1	W000382327
Tampon		1	W000382238

SK

OPTICLEAN II

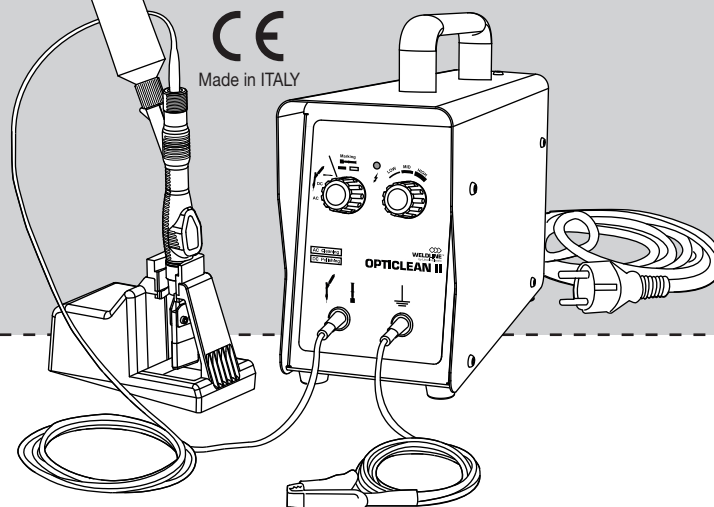
Prístroj na čistenie zvarov



WELDLINE™
by Lincoln Electric

ISUM Č. 8695-8954 Rev. 1
Dátum vytvorenia: 12/2014

Pokyny pre bezpečnosť, prevádzku a údržbu



UPOZORNENIE



Pred použitím si pozorne prečítajte pokyny v tomto návode na obsluhu. Táto príručka obsahuje informácie potrebné pre montáž, uvedenie do prevádzky, prevádzku a údržbu prístroja s rešpektovaním bezpečnostných podmienok. Príručka je neoddeliteľnou súčasťou prístroja a musí byť starostlivo uchovávaná po celú dobu jeho životnosti.

1. BEZPEČNOSŤ



Prístroj bol zhotovený v súlade s bezpečnostnými predpismi Spoločenstva a je certifikovaný označením CE.

1.1. Osobné ochranné prostriedky

Pre používanie zariadenia je potrebné mať k dispozícii tieto osobné ochranné prostriedky:

- vhodné ochranné rukavice,
- ochranné okuliare,
- filtračnú masku (v neprítomnosti systému na odsávanie dymov).



PREVENIA PROTI POPÁLENINÁM

Počas prevádzky zariadenia môžu opracovávané kusy a niektoré súčasti horáka dosahovať vysoké teploty (nad 180°C).

Pre manipuláciu s kusmi a prevádzkovanie horáka je potrebné používať ochranné rukavice. Rovnaké opatrenia sa musia dodržiavať pre odstraňovanie vankúšikov a príslušných držiakov.



ELEKTROLYTICKÉ ROZTOKY

Prevádzka prístroja si vyžaduje použitie roztokov elektrolytov, žieravých a dráždivých pre oči a kožu.

Pri používaní týchto výrobkov je nutné nosiť ochranné prostriedky, ako sú rukavice a ochranné okuliare, ako aj ochranné odevy, aby sa zabránilo akémukoľvek kontaktu.



Nepoužívajte výrobky odlišné od tých, ktoré sú uvedené v tomto návode na obsluhu (nerespektovanie vedie k strate záruky) a nemiešajte tieto výrobky s ostatnými. Skladujte výrobky na bezpečnom mieste v originálnom balení.



V prípade náhodného kontaktu s očami alebo pokožkou a pri požití postupujte podľa pokynov na bezpečnostných listoch výrobkov.

Bezpečnostný list (MSDS) elektrolytického roztoku možno získať na adrese: www.weldline.eu.



TOXICKÉ VÝPARY

Operácie spracovania môžu uvoľňovať toxické výpary; dodržiavajte nevyhnutné bezpečnostné opatrenia, aby sa zabránilo riziku expozície obsluhy a ďalších osôb v okolí.

Ak nie je možné pracovať so systémom na odsávanie dymov, musíte nosiť filtračné masky vhodné pre používaný elektrolyt (FFP2, FFP1 ...).

- FFP2 (Roztok Brill)
- FFP1 (Roztok Neutral)



ELEKTRICKÉ VÝBOJE

Všetky elektrické výboje sú potenciálne fatálne. Nepoužívajte prístroj vo vlhkom prostredí. Nikdy sa nedotýkajte častí pod napätím. Pri najmenšom vnímaní zásahu elektrickým prúdom prístroj okamžite vypnite a nepoužívajte ho, až kým kvalifikovaný technik nevyrieši anomáliu. Často kontrolujte napájací kábel a v prípade poškodenia alebo škrabancov na opláštení ho ihneď vymeňte. **Vykonávajte údržbu až po odpojení prístroja od príslušného zdroja energie.** Údržba elektrických častí musí byť zverená len kvalifikovanému personálu, ktorý je oprávnený vykonávať takéto zásahy. Používajte iba originálne náhradné diely.

1.2. Ochranné zariadenie

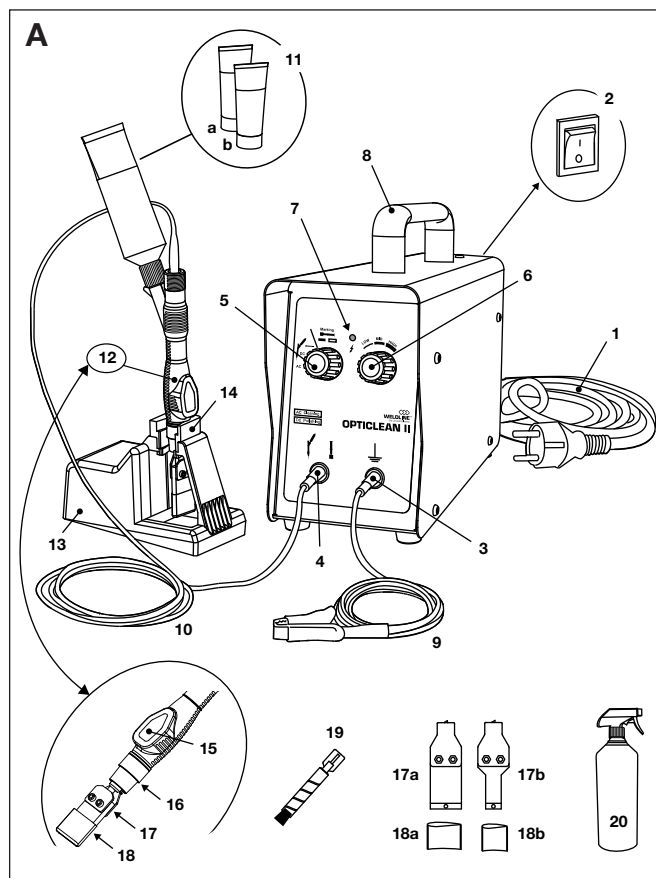
Tepelná ochrana: prístroj je vybavený zariadením, ktoré zasahuje v prípade náhodného prehriatia. Keď tepelná ochrana zasiahne, prístroj sa zastaví. Obnovenie prevádzky je automatické, keď sa teplota vráti na normálne hodnoty.

Ochrana proti skratom: prístroj je vybavený ochranou proti skratom, ktoré môžu byť generované medzi držiakom vankúšika a opracovávaným kusom.

2. VLASTNOSTI PRÍSTROJA

2.1. Komponenty prístroja

- | | |
|--|--|
| 1. Napájací kábel prístroja | 12. Horák |
| 2. Hlavný vypínač | 13. Držiak horáka |
| 3. Zásuvka pre uzemňovací vodič | 14. Predlžovačka pre držiak horáka |
| 4. Zásuvka pre napájací kábel horáka | 15. Tlačidlo čerpania |
| 5. Volič typu pracovného režimu | 16. Upevňovacia skrutka |
| 6. Volič typu prúdu | 17. Grafitový držiak vankúšika: |
| 7. Kontrolka zariadenia pod napätím | 17.a. Vložka TIG štandard 90° |
| 8. Rukoväť | 17.b. Vložka TIG úzka 90° |
| 9. Uzemňovací vodič | 18. Vankúšik na morenie: |
| 10. Napájací kábel horáka | 18.a. Vankúšik TIG Bond 90° |
| 11. Elektrolytický roztok: | 18.b. Vankúšik TIG Bond úzky 90° |
| 11.a. Roztok na morenie (Roztok Neutral) | 19. Štetec na čistenie/leštenie |
| 11.b. Roztok na leštenie (Roztok Brill) | 20. Neutralizačná kvapalina Clean-Inox-L |



SK

OPTICLEAN II

Prístroj na čistenie zvarov



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2.2. Oblasť použitia

Prístroj bol navrhnutý a skonštruovaný pre vykonávanie nasledujúcich operácií na obrobkoch z nerezovej ocele:

- morenie oxidov a spálenín, vzniknutých v dôsledku zvarovania a rezania;
- leštenie zvarov;
- elektrochemické značenie (voliteľná možnosť).

Upozornenie: nepoužívajte prístroj na ocele obzvlášť citlivé na roztoky elektrolytov (napr. oceľ AISI 430), na ktorých tieto roztoky môžu spôsobiť tvorbu bielych šmúh. Pri najmenej pochybnosti vykonajte predbežné skúšky.

Spoločnosť Lincoln Electric Europe nepreberá žiadnu zodpovednosť v prípade nesprávneho použitia prístroja, ako napríklad:

- nesprávne použitie zo strany nezaškolených pracovníkov;
- použitie neoriginálnych náhradných dielov;
- použitie v rozpore s platnými predpismi;
- použitie kvapalín nestanovených spoločnosťou Lincoln Electric Europe;
- chybná montáž;
- celkové alebo čiastočné nedodržovanie pokynov;
- poruchy v napájaní;
- akékoľvek iné nesprávne použitie.
- nedostatočná údržba;
- neoprávnené zmeny alebo zásahy;

2.3. Technické vlastnosti

Model	OPTICLEAN II	Hmotnosť prístroja (prázdny)	7 kg
Izolačná trieda	IP23	Výkon	450 W
Napájacie napätie	230 V / 1 Ph	Rozmery prístroja	300 x 230 x 240 mm
Hluk	<10 dB (A)	Napätie elektródy	10/30 V AC/DC
Frekvencia	50/60 Hz		

2.4. Preprava a skladovanie prístroja

Pre prepravu je prístroj vybavený rukoväťou (8) v hornej časti.

Prístroj musí byť uchovávaný na bezpečnom a suchom mieste, aby nedošlo k poškodeniu vnútorných elektrických súčiastok.

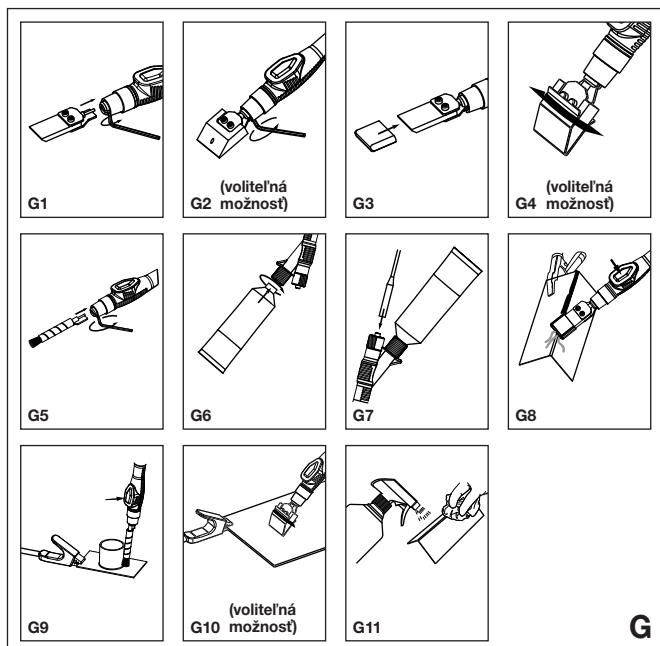
2.5. Obsah dodávky

- | | |
|--|--|
| 1 prístroj OPTICLEAN II | 1 grafitový držiak úzkeho vankúšika 90° (17a) |
| 1 návod na obsluhu | 1 vankúšik TIG Bond 90° (18a) |
| 1 horák (12) | 1 vankúšik TIG Bond úzky 90° (18b) |
| 1 držiak horáka (13) | 1 štetec na čistenie/leštenie BRUSH (19) |
| 1 predlžovacia pre držiak horáka (14) | 1 roztok na morenie (Roztok Soft) (11a) |
| 1 uzemňovací vodič (9) | 1 roztok na leštenie (Roztok Brill) (11b) |
| 1 napájací kábel horáka (10) | 1 neutralizačná kvapalina Clean-Inox-L 500 ml (20) |
| 1 imbusový kľúč 2,5 mm | |
| 1 grafitový držiak vankúšika 90° (17a) | |

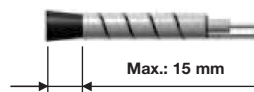
3. Montáž držiakov vankúšika a štetca

1. Zláhka povolte upevňovaciu skrutku (16) na horáku (12) pomocou imbusového kľúča 2,5 mm.
2. Umiestnite vložku/štetec (17/19) na horák (12) a utiahnite zaisťovací kolík (16) (Obr. G1 – Obr. G2 – Obr. G5).

Upozornenie: štetec (19) je po montáži pripravený na použitie, zatiaľ čo pred použitím držiakov (17) je potrebné namontovať vankúšiky (18).



POZNÁMKA: Správne použitie štetca na morenie
Vlákna (štetiny) z uhlíka musia vyčnievať max. 15mm. Keď sú prvé vlákna opotrebované, odrežte špirálu PTFE o 15mm.



4. Montáž vankúšikov

Tieto vankúšiky sú vyrobené zo špeciálnych materiálov, odolných voči kyselinám a vysokým teplotám.

- **Vankúšik TIG Bond** (18a/18b/18c/18d)
Pre montáž umiestnite vankúšik (18) na držiak (17) (Obr. G3).
- **Vankúšik Bond** (18e)
Umiestnite vankúšik (18e) na držiak z grafitu (17e) tak, aby bol dobre zakrytý (Obr. G3).

5. Použitie elektrolytických roztokov

Upozornenie: uistite sa, že elektrolytický roztok zodpovedá požadovanému opracovaniu:

- Roztok Neutral (11a): morenie zvarov bez kyseliny
- Roztok Brill (11b): morenie a leštenie zvarov

1. Odskrutkujte uzáver hadice (11) a odstráňte ochrannú fóliu pod ním.
2. Dávajte pozor na to, aby ste ju neobrátili, umiestnite hadicu (11) na horák (12) a zaskrutkujte pôsobením na krúžok (Obr. G6).

6. Morenie/leštenie zvarov

6.1. Voľba úpravy (tlačidlo úprav - 5)

Prepnite tlačidlo (5) na požadovanú funkciu:

AC pre morenie zvarov s vankúšikom.

DC pre eštenie zvarov s vankúšikom.

pre morenie zvarov so štetcom BRUSH.

Štetec je ideálny pre oblasti ťažko dostupné s vankúškami, ako napríklad vnútorné uhly.

Kombinácie, ktoré treba dodržiavať:

Morenie → Držiak (17) + Vankúšik TIG Bond (18) + Roztok Neutral/Brill (11 a/b)
→ Štetec (19) + Roztok Neutral/Brill (11 a/b)

Leštenie → Držiak (17) + Vankúšik TIG Bond (18) + Roztok Brill (11b)
→ Štetec (19) + Roztok Brill (11b)

6.2. Regulácia prúdu (tlačidlo prúdu - 6)

• **Morenie a leštenie s vložkami a vankúškami** (17/18)

Na OPTICLEAN II je možné nastaviť prúd podľa rôznych požiadaviek; zvýšením elektrického prúdu sa zvyšuje pracovná rýchlosť stroja.

Ak musíte pracovať s vysokým prúdom, aby nedošlo k poškodeniu opracovávaného kusu a aby sa zabránilo poškodeniu vankúšikov, odporúča sa vykonať predbežnú skúšku na niektorých vzorkách.

• **Morenie a leštenie so štetcom BRUSH** (19)

Ak pracujete s tlačidlom (5) v polohe "štetec" (19), elektrický prúd je už prednastavený, a preto ho operátor nemôže zmeniť. V tejto polohe sa odporúča vykonať všetky operácie morenia zvarov.

Ak chcete vykonať leštenie so štetcom (19), musíte nastaviť gombík (5) do polohy DC a potom upraviť prúd podľa vlastných potrieb.

6.3. Elektrické napájanie

Pred prevedením elektrického pripojenia skontrolujte, či:

- napájací obvod pred prístrojom je vybavený ochranným vodičom (uzemnenie);
- vedenie napájacieho zdroja má dostatočný prierez s prihliadnutím na napájanie zariadenia;
- je prítomné ochranné zariadenie proti prepätiu v dôsledku preťaženia a skratov;
- je prítomné zariadenie na automatické prerušenie prúdov pripojených k uzemňovaciemu vodiču, aby sa zabránilo riziku nepriamych kontaktov;
- elektrické káble, konektory a zástrčky zariadenia sú v dobrom stave.

Až potom vykonajte elektrické pripojenie.

1. Pripojte jeden koniec napájacieho kábla horáka (10) ku konektoru horáka (12) a druhý koniec napájacieho kábla do zásuvky (4) umiestnenej na prednej strane zariadenia. (Obr. G7).
2. Pripojte konektor uzemňovacieho vodiča (9) do žltej zásuvky (3).
3. Pripojte svorku uzemňovacieho vodiča (9) na kus so zvarom, určeným k moreniu/lešteniu.
4. Pripojte napájací kábel zariadenia (1) do prúdovej zásuvky (musí byť v súlade s platnými normami a bezpečnostnými predpismi; zohľadnite napätie uvedené v technických údajoch na prednej strane prístroja).
5. Spustíte prístroj pôsobením na hlavný vypínač (2).

6.4. Operácie morenia/leštenia

1. Stlačte tlačidlo (15) horáka (12), aby na vankúšik/štetec (18/19) prúdila kvapalina obsiahnutá v hadici (11). Po každom stlačení počkajte 2 až 3 sekundy pred opätovným stlačením tlačidla, aby sa umožnilo správne fungovanie čerpaceho systému. **Pri prvom použití zopakujte tento postup 4 alebo 5 krát.**

SK

OPTICLEAN II

Prístroj na čistenie zvarov



WELDLINE™
by Lincoln Electric

2. Začnite procedúru morenia/leštenia umiestnením vankúšika/štetca (18/19), navlhčeným v roztoku elektrolytu (11) do kontaktu so zvarom, ktorý má byť opracovaný. Opracúvajte zvar vyvíjaním silného tlaku, až kým nebude morený/leštený. (Obr. G8 - Obr. G9).

Upozornenie: leštenie vyžaduje väčšie množstvo elektrolytického roztoku než morenie.

Upozornenie: vankúšik/štetec (18/19) musí byť vždy ponorený v roztoku elektrolytu (11); vymeňte vankúšik/štetec (18/19), keď vykazujú výrazné stopy poškodenia alebo spálenia).

Nikdy nedávajte držiak horáka (17) bez vankúšika (18) do kontaktu s kovom.

Upozornenie: správne použitie štetca na morenie:

Počas operácií morenia držte štetec kolmo na zvar a vždy dobre namočený do roztoku elektrolytu.



6.4. Na konci morenia/leštenia

1. Umiestnite horák (12) späť na jeho držiak (13).
2. Odpojte svorku uzemňovacieho vodiča (9) z opracovaného kusu.

VELMI DOLEŽITÉ (pre optimálny výsledok)

3. Odstráňte prebytok roztoku z čistého kusu, aby sa zabránilo tvorbe šmŕh pôsobením elektrolytického roztoku.
4. Nastriekajte na povrch roztok Clean-Inox-L (20) k neutralizácii eventuálnych zvyškov elektrolytického roztoku (Obr. G11).
5. Pretrite povrch handričkou z mikrovlákná namočenou v čistej vode.
6. Osušte povrch suchou handričkou z mikrovlákná.

6.5. Zastavenie prístroja

1. Prepnete hlavný vypínač (2) do polohy "O" (OFF).
2. Vytiahnite zástrčku zariadenia (1) zo zásuvky.
3. Pristúpte k údržbe zariadenia (odstavec 8).

7. Elektrochemické značenie

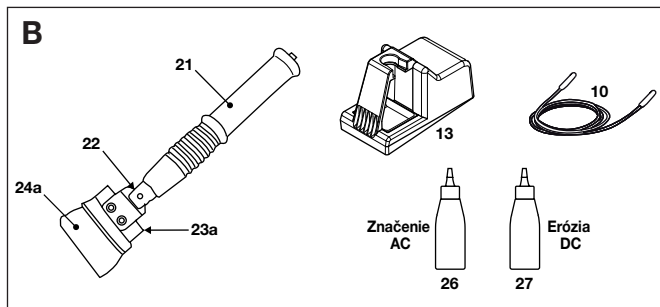
Okrem funkcií morenia a leštenia má prístroj tiež funkciu **elektrochemického značenia nerezovej ocele** (červená zóna). Táto funkcia umožňuje okamžite vytlačiť na kov (nerezovú ocel) akékoľvek logo. Elektrochemický princíp je založený na elektrolyze **neutrálnych, nežieravých a nedráždivých kvapalín**. Pre dosiahnutie **tmavšieho a výraznejšieho značenia** umiestnite volič úpravy (5) do polohy striedavého prúdu (čierna čiara) alebo, pre svetlejšie a jemnejšie značenie elektroeróziou umiestnite volič úpravy do polohy jednosmerného prúdu (biela čiara).

Upozornenie: pre vykonanie značenia potrebujete sadu pre značenie a sieťotlačové plátno (realizovateľné podľa grafickej indikácie klienta).

Sadu pre značenie a sieťotlačové plátna predáva priamo spoločnosť Lincoln Electric Europe.

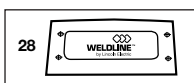
Komponenty "sady pre značenie" (W000271936)

- | | |
|-----------------------------|--|
| 1 rukoväť (21) | 1 fľaša elektrolytu pre značenie 100 ml (26) |
| 1 imbusový kľúč 2,5 mm | 1 fľaša elektrolytu pre eróziu 100 ml (27) |
| 1 držiak pre značenie (23a) | 1 napájací kábel malého horáka (10) |
| 20 plstí pre značenie (24a) | 1 držiak malého horáka (13) |



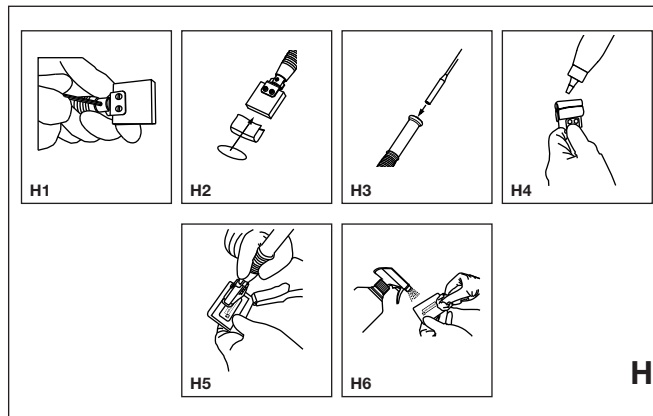
7.1. Šablóna pre sieťotlač (28)

Pre značenie je potrebné používať šablónu pre sieťotlač (28) (realizovateľná podľa grafickej indikácie klienta). Stencil môžete zakúpiť priamo u spoločnosti Lincoln Electric Europe a môže byť realizovaný v rôznych veľkostiach. Štandardné rozmery sa pohybujú od minimálne 25 x 15 mm do maximálne 257 x 170 mm. Šablóna pre značenie, používaná podľa nasledujúcich pokynov, umožňuje vykonať asi 500 značení. Pre ďalšie informácie sa obráťte na: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



7.2. Montáž grafitového držiaka pre značenie (23)

1. Zľahka povoľte zaisťovací kolík (22) na rukoväti (21) pomocou imbusového kľúča 2,5 mm.
2. Umiestnite vložku (23) na rukoväti (21) a utiahnite zaisťovací kolík (22) imbusovým kľúčom 2,5 mm (Obr. H1).



7.3. Montáž plstí pre značenie (24)

1. Umiestnite plst' pre značenie (24) na grafitovú vložku (23) tak, aby bola dobre zakrytá.

Upozornenie: nesprávna montáž plstí pre značenie (24) môže spôsobiť nasledujúce:

- skrat v dôsledku kontaktu medzi odkrytou grafitovou vložkou (23) a kusom, ktorý má byť označený.
- opotrebovanie šablóny pre sieťotlač (28) v dôsledku kontaktu medzi šablónou a odkrytým uhlom grafitovej vložky (23).

2. Pripevnite plst' pre značenie (24) na grafitovú vložku (23) pomocou krúžku (25) (Obr. H2).

7.4. Voľba úpravy (tlačidlo úprav - 5)

Umiestnite tlačidlo (5) na funkciu odpovedajúcu typu požadovaného značenia (červená zóna):

Čierna čiara (AC): pre tmavšie a výraznejšie značenie (s elektrolytom pre značenie - 26).

Biela čiara (DC): pre svetlejšie a jemnejšie značenie (s elektrolytom pre eróziu - 27).

7.5. Elektrické pripojenie

Keď je prístroj odpojený:

1. Pripojte jeden koniec napájacieho kábla horáka (10) ku konektoru horáka (21) a druhý koniec napájacieho kábla do zásuvky (4) umiestnenej na prednej strane zariadenia. (Obr. H3).
2. Pripojte konektor uzemňovacieho vodiča (9) do žltej zásuvky (3).
3. **Pripojte svorku uzemňovacieho vodiča (9) ku kusu, určenému na značenie.**
4. Pripojte napájací kábel zariadenia (1) do prúdovej zásuvky (musí byť v súlade s platnými normami a bezpečnostnými predpismi; zohľadnite napätie uvedené v technických údajoch na prednej strane prístroja).

7.6. Operácie značenia

UPOZORNENIE: Ak chcete získať dobrý výsledok značenia s novou šablónou pre sieťotlač, odporúčame vykonať niekoľko skúšok.

1. Umiestnite šablónu pre sieťotlač (28) na kus, určený k označeniu.
2. Navlhčite plst' pre značenie (24) niekoľkými kvapkami elektrolytického roztoku (26/27) (Obr. H4).

Upozornenie: V prípade značenia v sérii (až do maximálne 15) nie je nutné plst' zakaždým navlhčiť (24).

3. Spustíte prístroj; hlavný vypínač (2) na "I" (ON).
4. Prejdite plst'ou pre značenie (24), namočenou v elektrolytickom roztoku (26/27) po šablónu pre sieťotlač (28), pričom dbajte na to, aby ste neprekročili okraje a nepoškodili povrch z nerezovej ocele (obr. H5).

Nikdy nekladte stylus na ocel bez predchádzajúceho vypnutia zariadenia; v takom prípade by proces značenia pokračoval a poškodil obrobok.

7.7. Na konci značenia

1. Umiestnite späť rukoväť (21) na držiak (13).
2. Prepnete hlavný vypínač (2) do polohy "O" (OFF).
3. Odpojte svorku uzemňovacieho vodiča (9) z označeného kusu.
4. Odstráňte šablónu pre sieťotlač (28) s označeného kusu.
5. Odpojte konektor prístroja (1) z elektrickej siete.

VELMI DOLEŽITÉ (pre optimálny výsledok)

6. Nastriekajte na povrch roztok Clean-Inox-L (20) k neutralizácii eventuálnych zvyškov elektrolytického roztoku (Obr. H6).
7. Pretrite povrch handričkou z mikrovlákná namočenou v čistej vode.
8. Osušte povrch suchou handričkou z mikrovlákná.
9. Opláchnite šablónu pre sieťotlač (stencil) (28) s vodou, aby sa zabránilo tvorbe kryštalizácie na povrchu.

SK

OPTICLEAN II

Prístroj na čistenie zvarov



WELDLINE™
by Lincoln Electric

8. Údržba

Upozornenie: pred vykonávaním akéhokoľvek údržbárskeho zásahu odpojte prístroj od elektrickej siete.

8.1. Bežná údržba

- Skontrolujte stav opotrebovania komponentov prístroja a v prípade potreby ich vymeňte; používajte iba originálne náhradné diely a príslušenstvo.
- Skontrolujte stav všetkých elektrických komponentov a ich správnu funkčnosť.

Po každom použití pristúpte k vyčisteniu prístroja:

- Odstráňte vankúšik/štetec (18/24/19), aby sa zabránilo tomu, že odparením elektrolytický roztok príľne na vložku (17/23) horáka. Ak je vankúšik/štetec (18/24/19) opotrebovaný, alebo sú na ňom stopy spálenia, vymeňte ho za nový. Ak je vankúšik/štetec (18/24/19) stále použiteľný, opláchnite ho vodou.
- Akonáhle sa ochladí, vyčistite vložku (17/23) s vodou, aby sa zabránilo tvorbe vodného kameňa.

Upozornenie: Spoločnosť Lincoln Electric Europe nepreberá žiadnu zodpovednosť v prípade použitia neschválených kusov.

8.2. Mimoriadna údržba

Operácie mimoriadnej údržby musia byť spravidla zverené kvalifikovaným technikom spoločnosti Lincoln Electric Europe alebo autorizovaným servisným strediskám.

Upozornenie: Izáruka poskytnutá spoločnosťou Lincoln Electric Europe prepadá v prípade, že prístroj bol rozobraný, opravovaný alebo modifikovaný osobami, neoprávnenými vykonávať takéto zásahy.

Ak chcete objednať

Popis	Referenčná schéma	Množstvo	Kód
Prístroj OPTICLEAN II zahŕňa:	A	1	W000382322
Kompletný horák	12	1	W000275260
Uzemňovací vodič	9	1	W000375139
Napájací kábel horáka	10	1	W000375141
Držiak horáka	13	1	W000382323
Predlžovačka pre držiak horáka	14	1	W000382325
Imbusový kľúč	-	1	W000382326
Držiak pre štandardný vankúšik	17A	1	W000382571
Štandardný vankúšik	18A	10	W000272348
Držiak pre úzky vankúšik	17B	1	W000382572
Úzky vankúšik	18B	10	W000272351
Uhlíkový štetec	19	1	W000382329
Roztok "Neutral Bomar" 100 ml	11A	20	W000272038
Roztok "Brill Bomar" 100 ml	11B	20	W000272347
Neutralizačná kvapalina Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Sada pre značenie zahŕňa:	B	1	W000271936
Kvapalina pre značenie - čierna	26	1	W000272041
Kvapalina pre značenie - biela	27	1	W000382573
Držiak pre značenie	23A	1	W000272039
Vankúšik pre značenie	24A	20	W000272040

9. Likvidácia a zošrotovanie

Upozornenie: je nevyhnutné chrániť životné prostredie.

OBALY: obaly sú odpady, podobné komunálnemu odpadu a môžu byť zneškodnené ako taký (skládky prvej kategórie) bez nebezpečenstva pre človeka a životné prostredie.

OPOTREBOVANÉ VANKÚŠIKY: opotrebované vankúšiky sú špeciálny odpad, ktorý musí byť zlikvidovaný v súlade s platnými predpismi.

ZASTARANÉ STROJE A ZARIADENIA:

Zastarané stroje a zariadenia predstavujú nebezpečný odpad, určený na zošrotovanie s prihliadnutím na príslušnú kategóriu. V súlade so smernicou 2002/96/ES, ktorá sa týka elektrických a elektronických zariadení (RAEE), v čase likvidácie týchto zariadení musí užívateľ vybrať elektrické a elektronické komponenty a odovzdať ich do autorizovaného zberného strediska, alebo vrátiť predajcovi pri nákupe nového prístroja.

VYČERPANÉ KVAPALINY: počas úpravy (morenie a leštenie) sa v používaných kvapalinách ukladajú ťažké kovy; aj vyčerpané kvapaliny musia byť považované za špeciálny odpad a musia byť zlikvidované v súlade s predpismi platnými v krajine použitia prístroja.

Voliteľné možnosti

Popis		Množstvo	Kód
Držiak vankúšika		1	Na vyžiadanie
Vankúšik		1	Na vyžiadanie
Držiak vankúšika		1	Na vyžiadanie
Vankúšik		1	Na vyžiadanie
Držiak vankúšika		1	W000382327
Vankúšik		1	W000382238