

PL

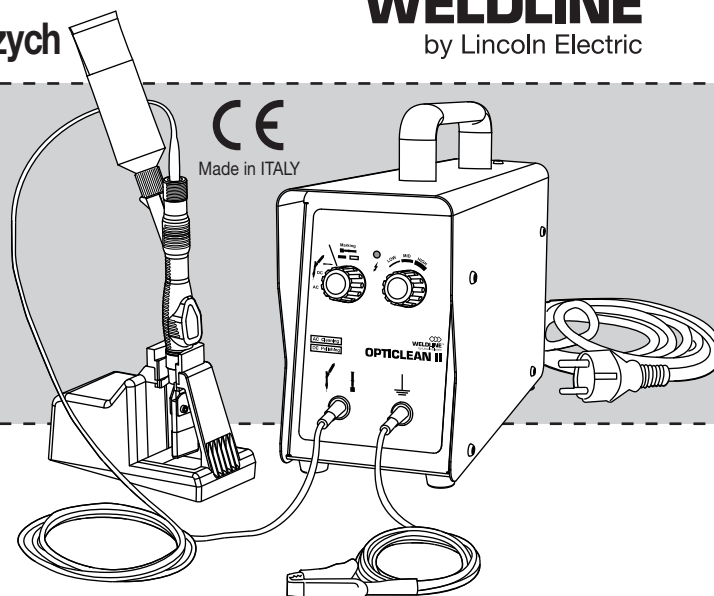
OPTICLEAN II

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

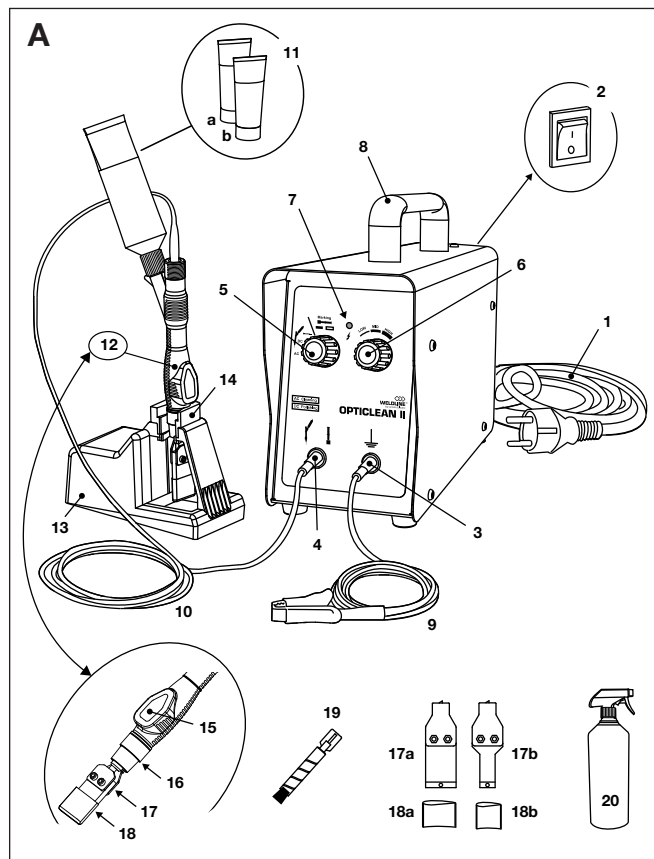
Zabezpieczenie termiczne: Maszyna wyposażona jest w mechanizm reagujący w razie przypadkowego przegrzania. Po zadziałaniu zabezpieczenia termicznego urządzenie przestaje działać. Praca urządzenia zostaje przywrócona automatycznie po przywróceniu temperatury do normalnego zakresu.

Zabezpieczenie przed zwarcim: Urządzenie jest wyposażone w system zabezpieczający przed zwarcim, 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 zgorzeliin 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.

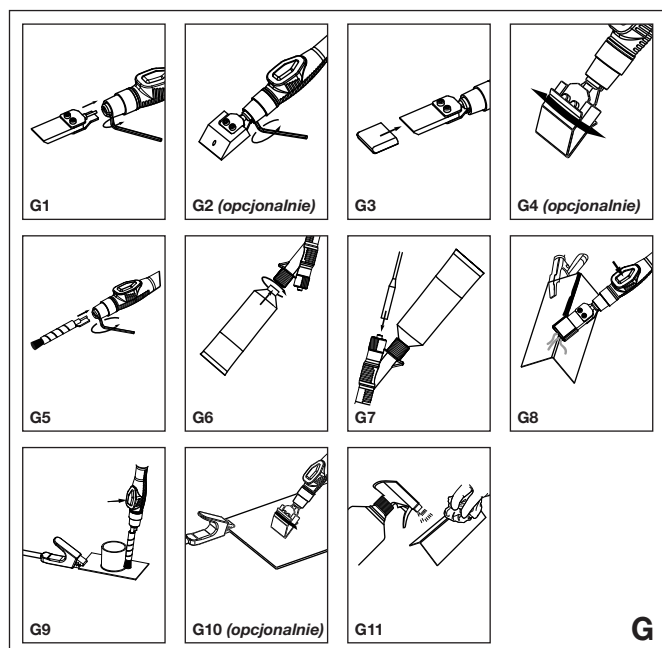
2.5. Standardowa konfiguracja dostawy

- 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)

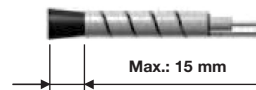
3. Instalowanie uchwytów podkładki i szczotki

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

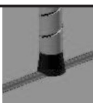
2. Rozpocząć czyszczenie / polerowanie, umieszczając podkładkę / szczotkę (18/19) zwilżoną roztworem elektrolitu (11) w styku z lutowiem w celu obróbki. Wykonać obróbkę spoiny spawalniczej przez wywieranie nacisku, aż do oczyszczenia / wypolerowania. (Rys. G8 - G9 Rys.).

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

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

BARDZO WAŻNE (aby uzyskać najlepsze rezultaty)

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

6.5. Wyłączanie urządzenia

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

7. Znakowanie elektrochemiczne

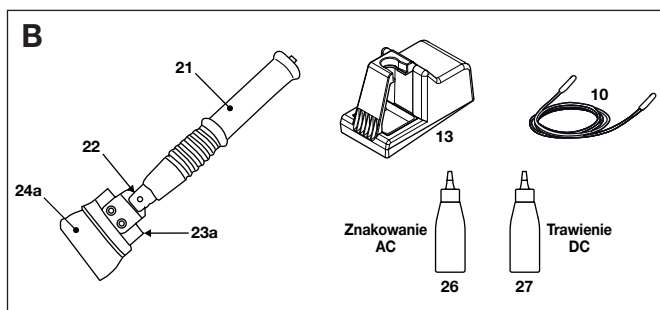
Oprócz funkcji usuwania warstwy zanieczyszczeń i polerowania, maszyna ma również funkcję **znakowania elektrochemicznego na stali nierdzewnej** (czerwona strefa). Funkcja ta umożliwia natychmiastowe drukowanie na metalu (stali nierdzewnej) dowolnego znaku logo. Zasada znakowania elektrochemicznego jest 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.

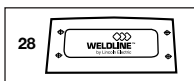
Elementy zestawu do etykietowania (W000271936)

- | | |
|------------------------------------|---|
| 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) |



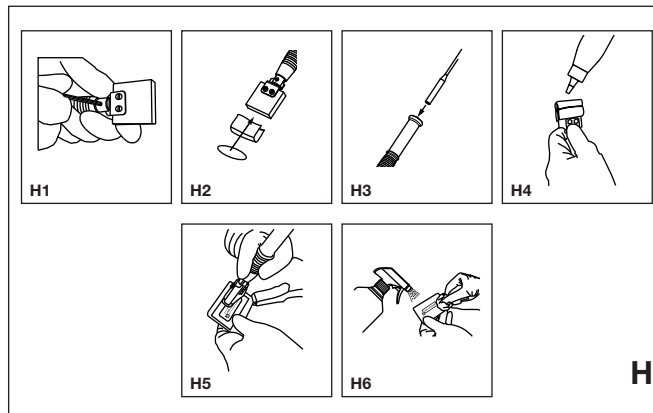
7.1. Rama do sitodruku (28)

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)

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



7.3. Instalowanie końcówek znakujących (24)

1. 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).

2. 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:

1. 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).
2. Podłączyć wtyczkę przewodu uziemiającego (9) do żółtego 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).

7.6. Operacje znakowania

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

1. Umieścić wzornik do sitodruku (28) na znakowanej części.
2. 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).

3. Włączyć urządzenie: przełącznik (2) w położenie „I” (WŁ.).
4. 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

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

BARDZO WAŻNE (aby uzyskać najlepsze rezultaty)

6. Spryskać powierzchnię roztworem Clean-Inox-L (20), aby całkowicie zneutralizować pozostałości roztworu elektrolitu (rys. G11).
7. Oczyszczyć powierzchnię za pomocą ściereczki z mikrofibry, zwilżonej czystą wodą.
8. Wytrzeć powierzchnię do sucha za pomocą suchej ściereczki z mikrofibry.
9. Opłukać 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.

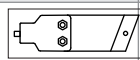




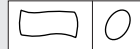
ZUŻYTE PODKLADKI: zużyte podkładki są odpadami specjalnymi do utylizacji zgodnie z normami obowiązującymi w kraju, w którym maszyna jest używana.

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