

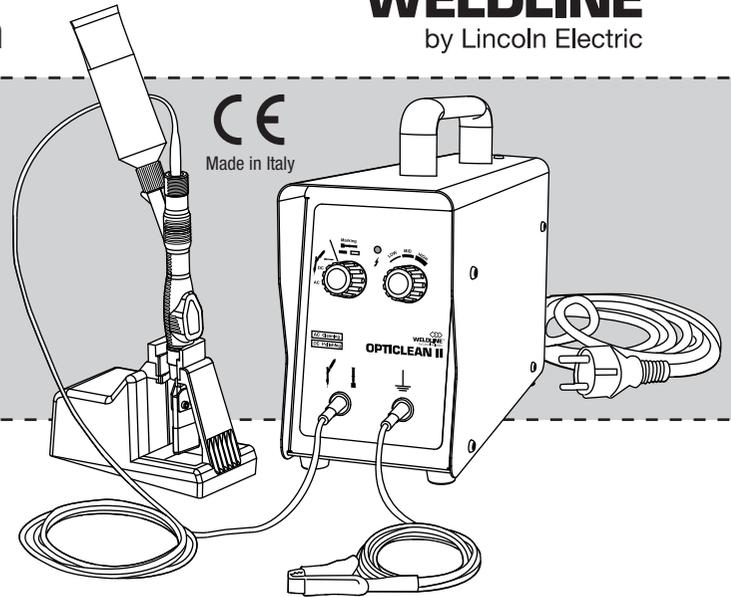
DE

# 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](http://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

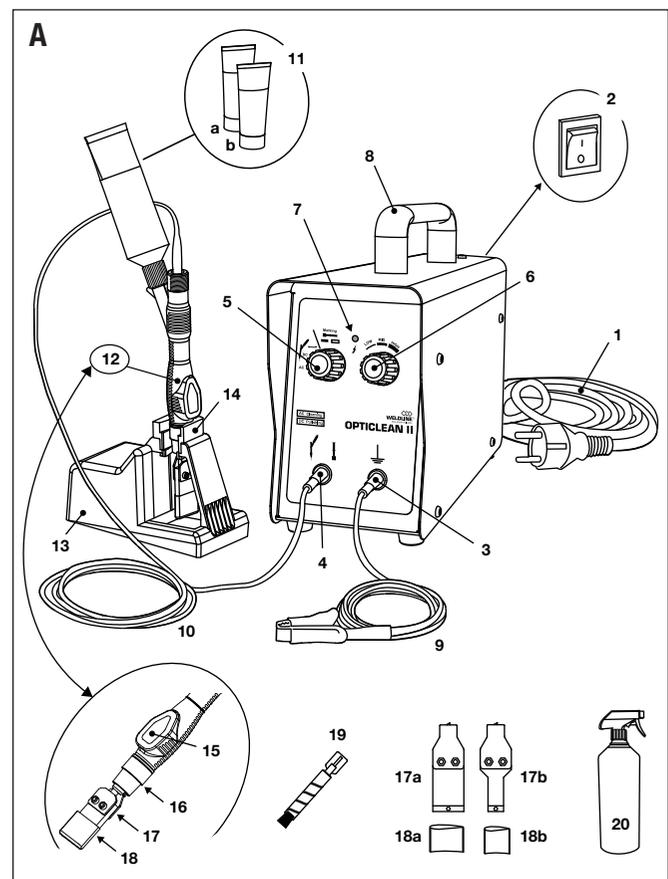
**Thermoschutz:** Die Maschine ist mit einer Vorrichtung ausgestattet, die im Fall einer zufälligen Überhitzung ausgelöst wird. Wenn der Thermoschutz ausgelöst wird, funktioniert die Maschine nicht mehr. Die Wiederaufnahme des Betriebs erfolgt automatisch, wenn die Temperatur den Normalwert wieder erreicht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

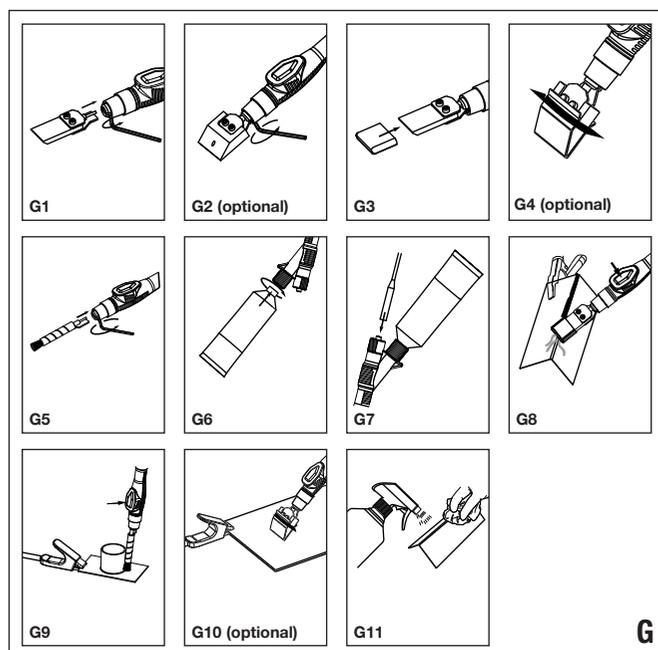
### 2.5. Gelieferte Ausstattung

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 Schmaler 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 Kohlenfasern (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 Mikrofaser Tuch abwischen.
6. Dann die Oberfläche mit einem trockenen Mikrofaser Tuch 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.

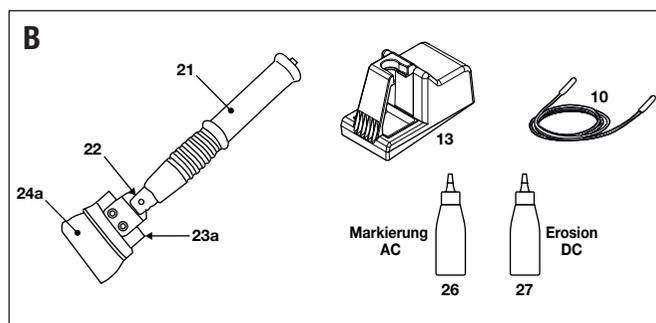
## 7. Elektrochemische Markierung

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.**

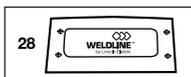
### Bestandteile des „Markierungs-Kits“ (W000271936)

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



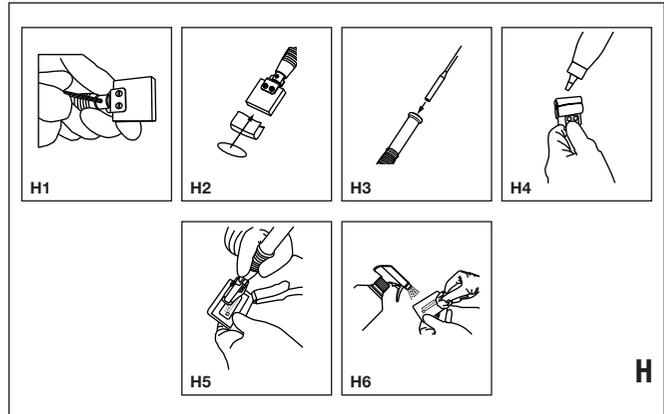
### 7.1. Siebdruckraster (28)

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 Mikrofaser Tuch abwischen.
8. Dann die Oberfläche mit einem trockenen Mikrofaser Tuch 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.

### Zum Bestellen

Bezeichnung	Kennzeichnung Zeichnung	Menge	Referenznr.
Maschine OPTICLEAN II bestehend aus:	<b>A</b>	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
<b>Markierungs-Kit bestehend aus:</b>	<b>B</b>	1	W000271936
Schwarze Markierflüssigkeit	26	1	W000272041
Weißer Markierflüssigkeit	27	1	W000382573
Markierungsunterlage	23A	1	W000272039
Markierungstampon	24A	20	W000272040

### 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.

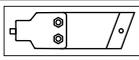
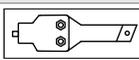
**GEBRAUCHE TAMPONS:** Die gebrauchten Tampons sind Sondermüll, der in Einhaltung der geltenden Vorschriften zu entsorgen ist.

#### 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.

### 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