



A6 OPC Flux recovery unit

Manuale di istruzioni

SOMMARIO

1	SICUREZZA	3
2	DESCRIZIONE TECNICA	5
3	FUNZIONAMENTO	8
4	MANUTENZIONE	9
	SCHEMA DELLE DIMENSIONI	10
	RICAMBI	11

1 SICUREZZA



ATTENZIONE!

La saldatura ad arco e il taglio possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni. Informarsi sulle procedure di sicurezza del proprio datore di lavoro, basate sui dati relativi ai pericoli forniti dai fabbricanti.

SCOSSA ELETTRICA: può uccidere

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente alle norme vigenti.
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal terreno e dal pezzo da saldare
- Accertarsi che la posizione in cui si lavora sia sicura

ESALAZIONI E GAS: possono nuocere alla salute

- Tenere il capo lontano dalle esalazioni
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira, e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi

RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende

PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Accertarsi quindi che nelle vicinanze non siano presenti materiali infiammabili

RUMORE: il rumore eccessivo può danneggiare l'udito

- Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito. Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito
- Informare del rischio le persone presenti

GUASTI: in caso di guasti richiedere l'assistenza di persone esperte.

Leggere e comprendere il manuale di istruzioni prima di procedere all'installazione o alla messa in funzione.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.
4. Dispositivi di protezione individuale:
 - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - Non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
 - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
 - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
 - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
 - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio

2 DESCRIZIONE TECNICA

L'unità di ripristino flusso OPC è destinata all'utilizzo sui gruppi di saldatura stazionari e portatili che richiedono un'unità di ripristino flusso compatta e di piccole dimensioni,

Pressione aria massima ammessa: 6 kp/cm²

Consumo di aria a diverse pressioni:

kp/cm ²	4	5	6
litri/min	175	225	250

Le parti in gomma all'interno dell'unità di ripristino flusso sono in grado di resistere alle temperature presenti durante l'uso del flusso preriscaldato fino a 220 °C e con temperature del pezzo da saldare non superiori a 350 °C.



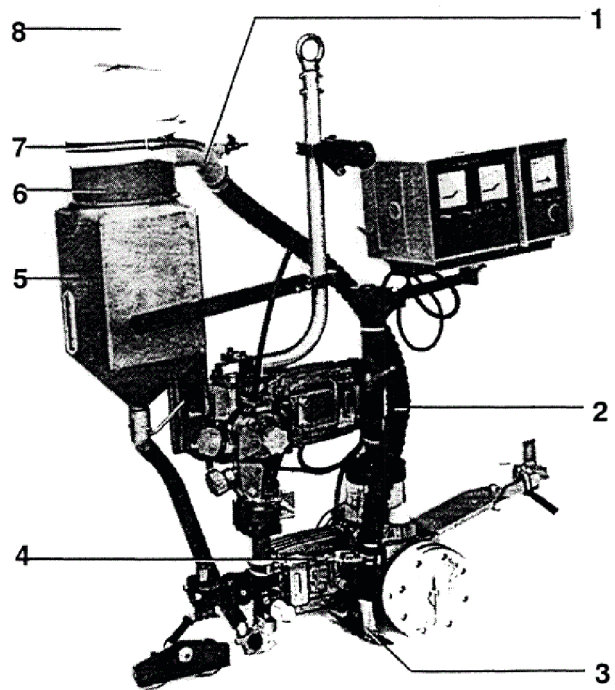
NOTA:

È necessario utilizzare una tramoggia fondente in metallo.

I dati relativi alla capacità di aspirazione sono riportati nel capitolo "MANUTENZIONE" del presente manuale.

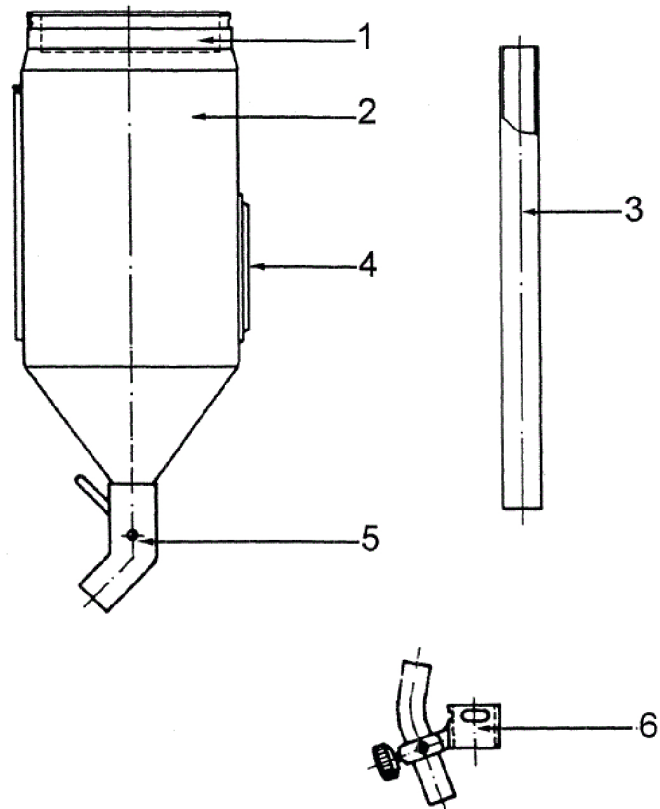
L'unità di ripristino del flusso OPC si compone di:

1. Eiettore, alimentato con aria compressa.
Il lato dell'eiettore per il collegamento al ciclone è dotato di una flangia.
I collegamenti sono presenti sull'altro lato dell'eiettore per il tubo flessibile di aspirazione e il tubo flessibile dell'aria compressa da 1/4".
2. Flessibile di aspirazione che collega l'unità di ripristino all'ugello di aspirazione.
3. Ugello di aspirazione, disponibile in quattro diverse versioni:
 - per le normali saldature di testa
 - per le saldature di testa di più grandi dimensioni
 - per le saldatura in angolo, sinistra
 - per le saldatura in angolo, destra
4. Staffa dell'ugello che mantiene in posizione l'ugello di ripristino del flusso sopra la saldatura.
5. Tramoggia fondente, accessori opzionali.
6. Ciclone, per separare il flusso di ripristino dall'aria e riportarlo nella tramoggia fondente. Montato sopra la tramoggia fondente.
7. Cinghia di sicurezza
8. Sacca filtrante



La tramoggia fondente consiste di:

1. Succhieruola flusso, che separa le scorie dai materiali fondenti
2. Tramoggia fondente (10 l)
3. Flessibile del flusso, 1" x 500 mm
4. Finestrella di ispezione, per il controllo del livello di flusso
5. Valvola manuale del flusso
6. Ugello di uscita del flusso regolabile, per il montaggio sulla testa di saldatura

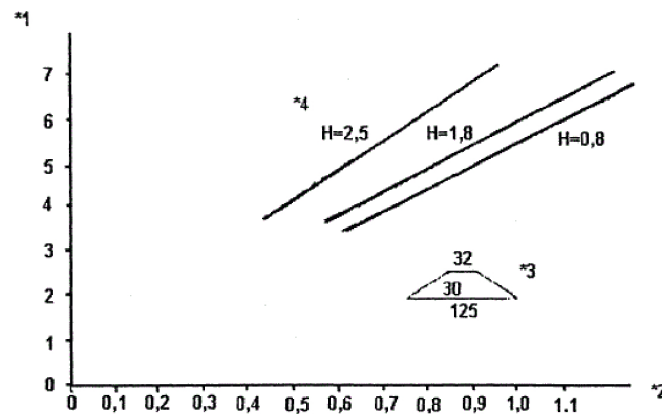
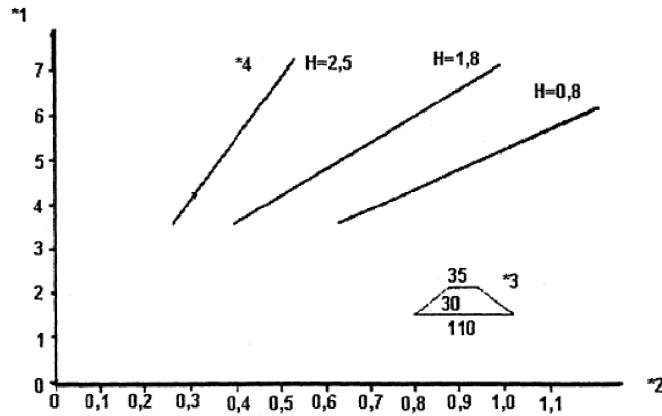


3 FUNZIONAMENTO

1. Verificare che l'apparecchio sia montato correttamente e che tutti i flessibili siano fissati.
2. Controllare che la valvola del flusso sia chiusa.
3. Riempire la tramoggia fondente con il flusso.
4. Aprire la valvola del flusso per permettere al flusso di scorrere sul giunto di saldatura attraverso l'ugello di alimentazione.
5. Avviare la saldatura e l'unità di aspirazione contemporaneamente. Il flusso inutilizzato viene aspirato attraverso l'ugello e il flessibile di aspirazione nel ciclone, dove il flusso viene separato dalle scorie. Il flusso passa attraverso la succhieruola nella tramoggia fondente, mentre l'aria carica di polvere viene pulita dalla sacca filtrante prima di essere scaricata.
6. Lo schema delle dimensioni è riportato nel capitolo "SCHEMA DELLE DIMENSIONI" del presente manuale.

4 MANUTENZIONE

1. Verificare che le guarnizioni in gomma del ciclone non siano danneggiate, se necessario sostituirle.
2. Controllare che tutte le guarnizioni e i giunti siano correttamente a tenuta.
3. Sostituire la sacca filtrante quando l'effetto indicato dall'aspirazione diminuisce dopo circa 3-5 ore di lavoro. Le prestazioni possono essere migliorate scuotendo la sacca filtrante per pulirla tra una sostituzione e l'altra.



*1 Pressione dell'aria (bar)

*2 Velocità di saldatura (m/min)

*3 Area del flusso (mm)

*4 H=altezza di sollevamento in m

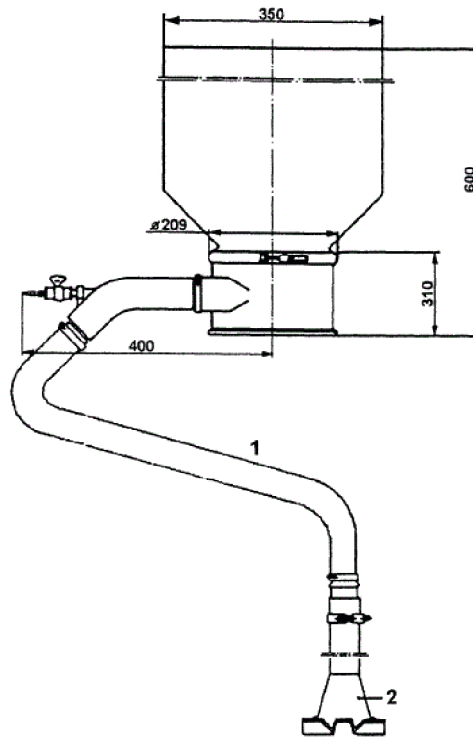
A un'altezza di aspirazione di 0,8 m, il tipo di flusso non influisce sulla velocità di saldatura.

Pressione aria (kp/cm ²)	Altezza di aspirazione (m)	Velocità di saldatura massima (m/h)
6	0,8	70
5	0,8	60
4	0,8	45

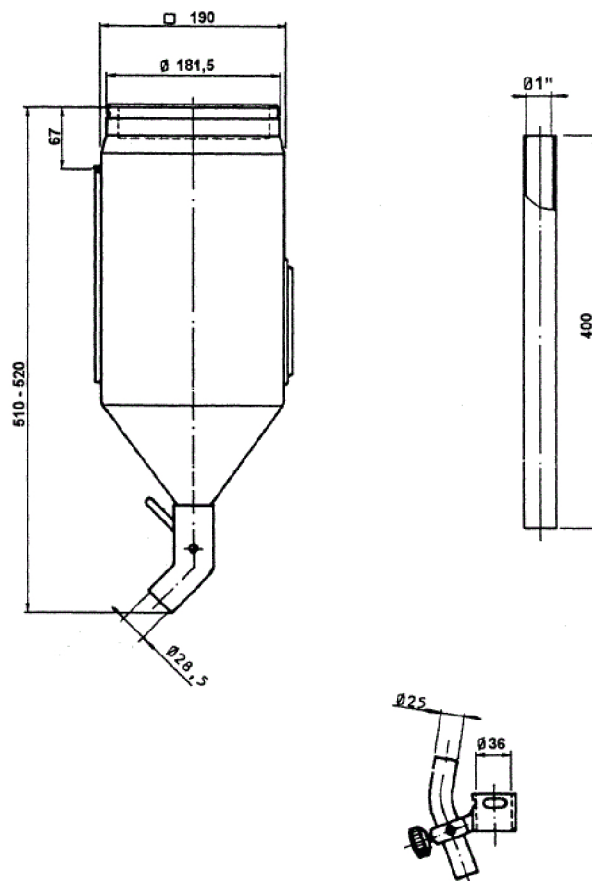
SCHEMA DELLE DIMENSIONI

Flux recovery unit

1. Hose length 1000 mm
2. Nozzle length 210 mm



Flux hopper



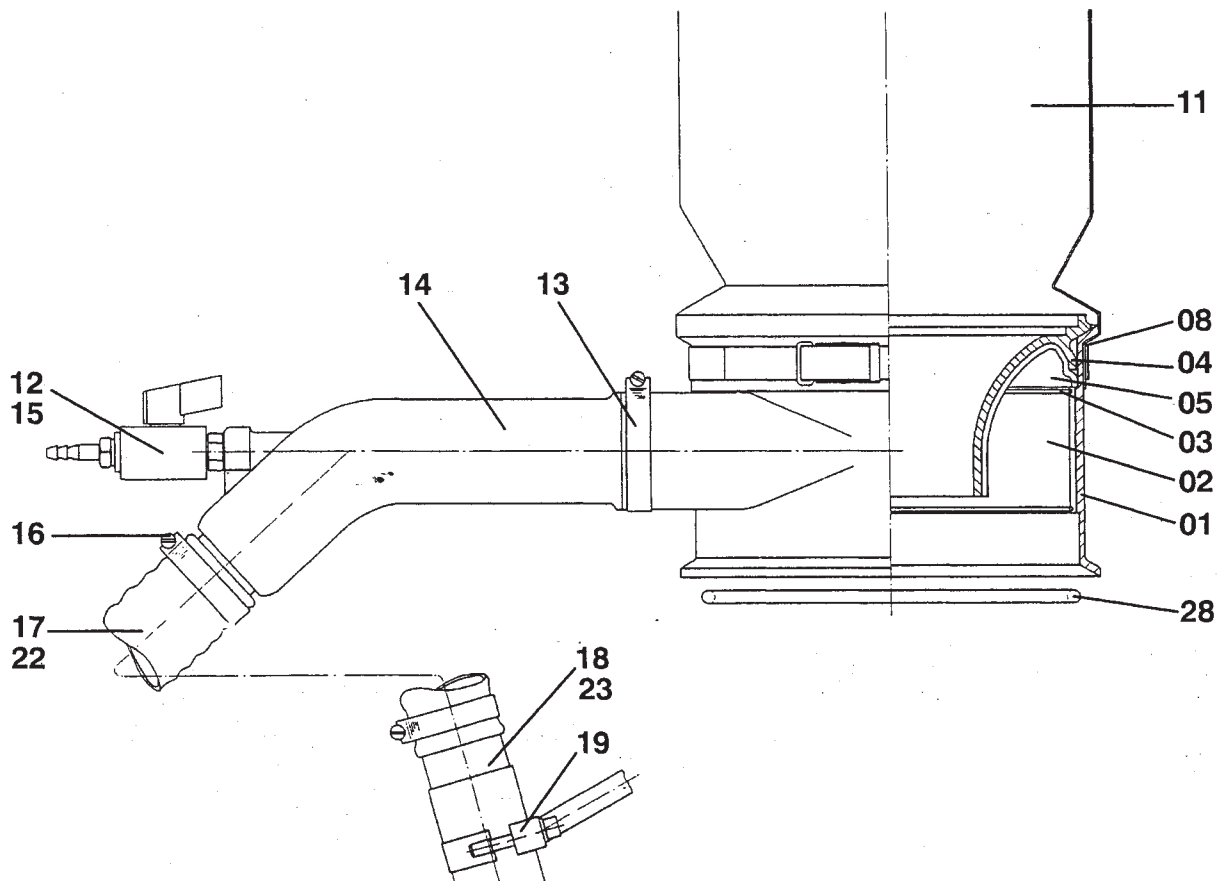
RICAMBI

I ricambi possono essere ordinati tramite il più vicino rivenditore ESAB; fare a riferimento al sito Webesab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero d'ordine, specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

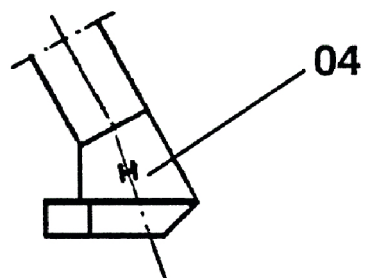
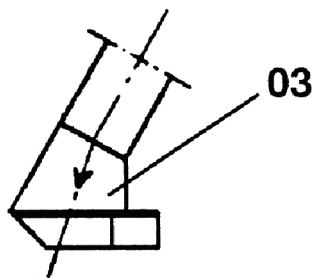
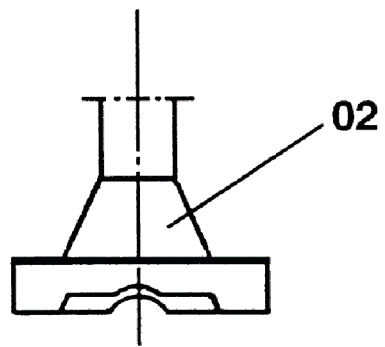
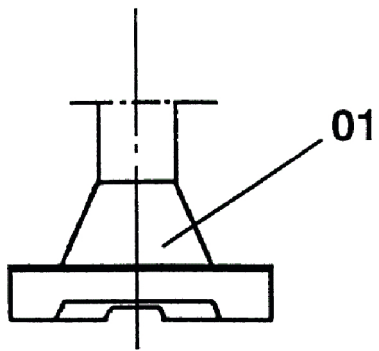
Le operazioni di manutenzione e riparazione devono essere eseguite da personale esperto; gli interventi elettrici devono essere esclusivamente realizzati da un elettricista adeguatamente formato. Utilizzare solo ricambi raccomandati.

C = Component designation in the circuit diagram

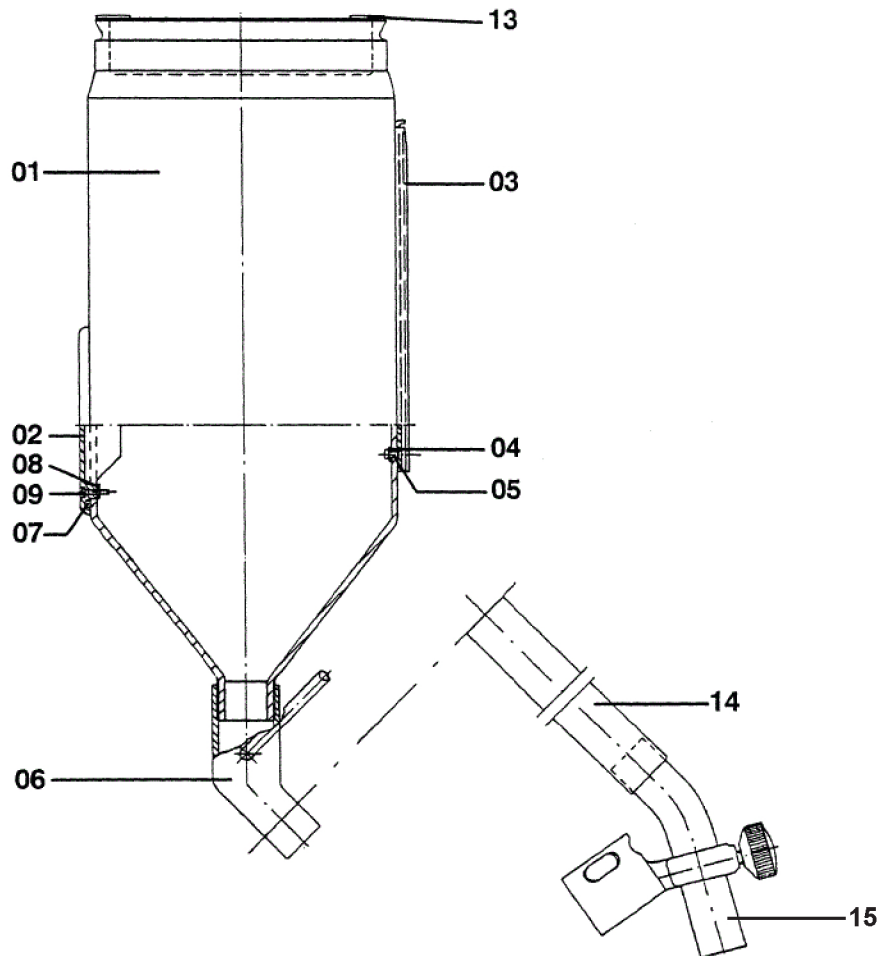
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		0148140880	Flux recovery unit		
1	1	0148141001	Cyclone		
2	1	0145073001	Rubber lining (cyclone)		
3	2	0145815001	Locking ring		
4	1	0148142001	Funnel		
5	1	0145565001	Rubber lining		
8	1	0192855002	Securing strap		
11	2	0332448001	Filter bag		
13	1	0252900411	Hose clamp		
14	1	0147640880	Ejector		
15	1	0145824881	Valve		
16	2	0252900410	Hose clamp		
17	1	0191813801	Hose		
18	1	0145740880	Suction nozzle		
19	1	0147384881	Nozzle holder		
28	1	0215201345	O-ring		



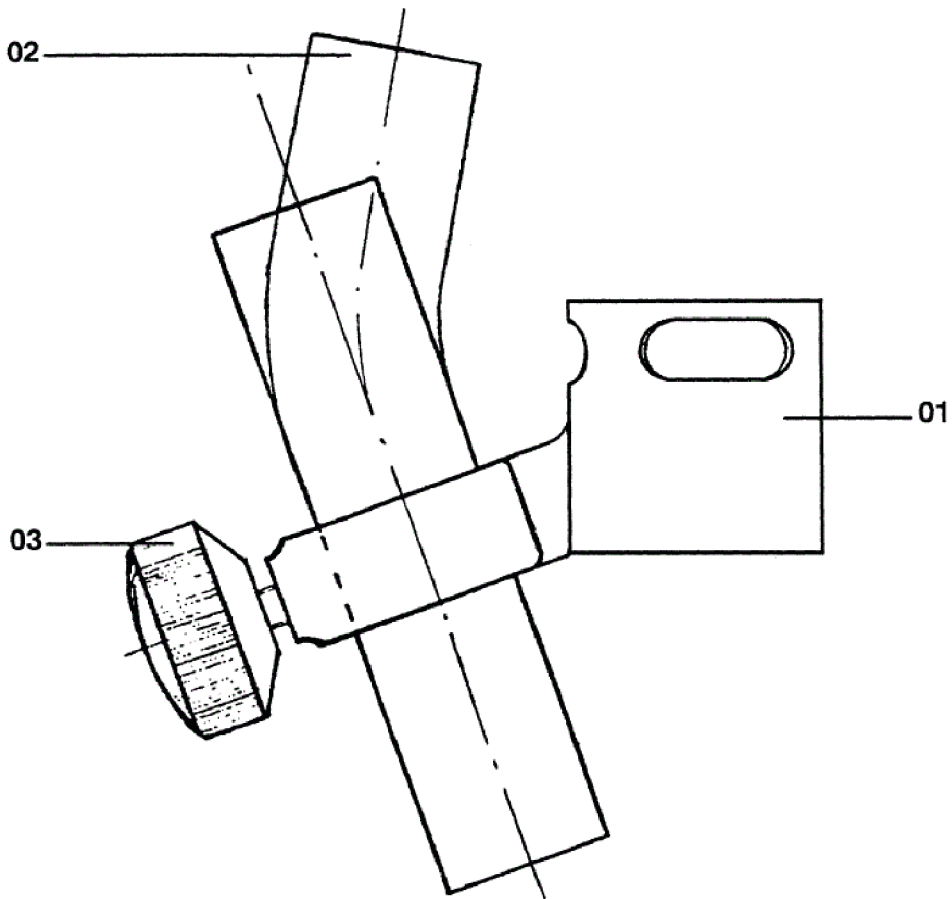
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		0145740880	Flux recovery unit		
1	1	0145501001	Suction nozzle		
2	1	0145502001	Suction nozzle		
3	1	0145504001	Suction nozzle		
4	1	0145505001	Suction nozzle		



Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		0147649881	Flux hopper compl.	Optional equipment (OPC)	
01	1	0154007001	Hopper for flux		
02	1	0146837001	Window		
03	1	0147645001	Fitting		
04	4		Washer	D8/4.3×0.8	
05	4	0191898108	Rivet		
06	1	0153347880	Flux valve		
07	1	0148823001	Seal		
08	2	0148799001	Washer		
09	2		Screw	M3×16	
13	1	0020301780	Flux strainer		
14	1	0443383002	Flux hose	L=500	
15	1	0153299880	Flux nozzle	More information on next page	



Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		0153299880	Flux nozzle	Optional equipment (OPC)	
01	1	0153290002	Pipe holder		
02	1	0153296001	Pipe bend		
03	1	0153425001	Wheel		





A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com

