



A6 OPC Flux recovery unit

Manuel d'instructions

TABLE DES MATIÈRES

1	SÉCURITÉ	3
2	DESCRIPTION TECHNIQUE.....	5
3	FONCTIONNEMENT.....	8
4	ENTRETIEN	9
	COTES	10
	PIÈCES DE RECHANGE.....	11

1 SÉCURITÉ



AVERTISSEMENT !

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe. Observez les règles de sécurité de votre employeur, qui doivent se baser sur les recommandations du fabricant.

DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installez l'équipement et assurez sa mise à la terre conformément aux normes en vigueur.
- Ne touchez pas les parties conductrices, ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.

FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- N'exposez pas votre visage aux fumées de soudage.
- Ventilez et/ou aspirez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.

RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vous yeux et votre peau. Utilisez un écran de soudeur et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs adéquats.

RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.

BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

- Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire. Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.
- Avertissez du danger les personnes se trouvant à proximité.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

Lisez attentivement le mode d'emploi avant d'installer et d'utiliser le matériel.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.
4. Équipement de protection :
 - Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Mesures de précaution :
 - Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
 - Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
 - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
 - N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien pendant le soudage.

2 DESCRIPTION TECHNIQUE

Le récupérateur de flux OPC est destiné à être utilisé sur les appareils de soudage stationnaires ou mobiles, où un récupérateur de flux de petite taille et compact est nécessaire,

Pression d'air admissible maximale : 6 kp/cm²

Consommation d'air à différentes pressions :

kp/cm ²	4	5	6
litres/min	175	225	250

Les pièces en caoutchouc dans le récupérateur de flux peuvent supporter des températures atteignant jusqu'à 220 °C lorsque le flux a été préchauffé, avec des températures de pièces ne dépassant pas 350 °C.



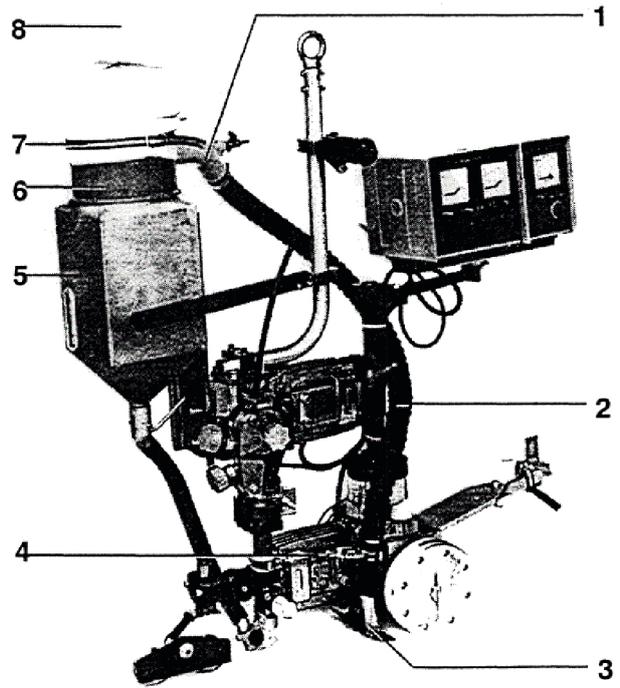
REMARQUE !

Une trémie à flux métallique doit être utilisée.

Les données concernant la capacité d'aspiration se trouvent dans le chapitre « ENTRETIEN » de ce manuel.

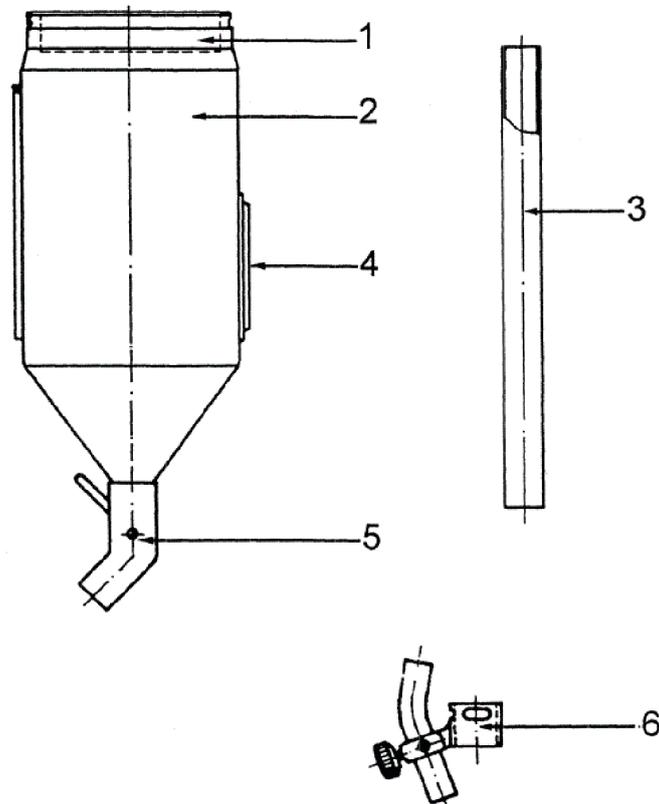
Le récupérateur de flux OPC comporte les éléments suivants :

1. Un éjecteur, alimenté par air comprimé.
Le côté de l'éjecteur destiné au branchement sur le cyclone est équipé d'une bride.
Les branchements sont fournis de l'autre côté de l'éjecteur pour le tuyau d'aspiration et le flexible d'air comprimé 1/4".
2. Un tuyau d'aspiration, à brancher sur le récupérateur de flux avec la tuyère d'aspiration.
3. Un tuyau d'aspiration, disponible en quatre versions :
 - pour les soudures aboutées normales
 - pour les soudures aboutées plus grandes
 - pour les soudures d'angle, à gauche
 - pour les soudures d'angle, à droite
4. Un support de tuyère, maintenant la tuyère de récupération de flux au-dessus de la soudure.
5. Une trémie à flux, accessoires en option.
6. Un cyclone, pour séparer le flux récupéré de l'air et le ramener vers la trémie à flux. Il est monté au-dessus de la trémie à flux.
7. Sangle de fixation
8. Sac filtrant



La trémie à flux comporte les éléments suivants :

1. Une crépine de flux, qui sépare les scories du flux
2. Une trémie à flux (10 l)
3. Un flexible de flux, 1" × 500 mm
4. Une fenêtre d'inspection, pour contrôler le niveau de flux
5. Une vanne de flux manuelle
6. Une tuyère d'échappement de flux réglable, pour installation sur la tête de soudage

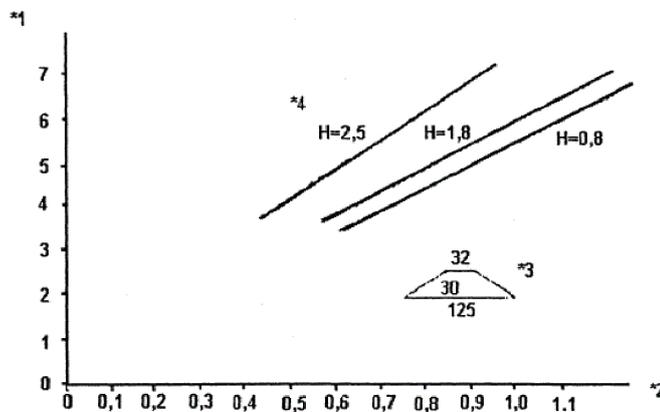
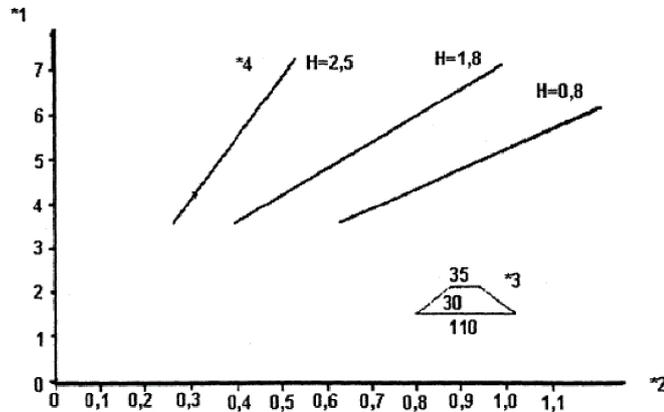


3 FONCTIONNEMENT

1. Vérifier que l'équipement est correctement installé et que tous les tuyaux sont fixés.
2. S'assurer que la vanne de flux est fermée.
3. Remplir la trémie à flux avec le flux.
4. Ouvrir la vanne de flux, permettant au flux de s'écouler vers le joint de soudure à travers la tuyère d'alimentation.
5. Commencer à souder et démarrer l'unité d'aspiration en même temps. Le flux non utilisé est aspiré par la tuyère d'aspiration et le tuyau d'aspiration dans le cyclone, où il est séparé des scories. Le flux passe à travers la crépine et pénètre dans la trémie de flux, tandis que l'air chargé de poussière est nettoyé par le sac filtrant avec avant d'être déversé.
6. Un plan géométral se trouve au chapitre « PLAN GÉOMÉTRAL » de ce manuel.

4 ENTRETIEN

1. S'assurer que le revêtement en caoutchouc du cyclone n'est pas endommagé et le remplacer si nécessaire.
2. Vérifier que tous les raccords et les joints d'étanchéité sont correctement scellés.
3. Remplacer le sac filtrant lorsque l'aspiration s'atténue au bout de 3 à 5 heures de fonctionnement. Il est possible d'améliorer les performances en secouant le sac filtrant jusqu'à élimination de toutes les saletés, entre deux remplacements.



*1 Pression d'air (bar)

*2 Vitesse de soudage (m/min)

*3 Zone de flux (mm)

*4 H = hauteur de levage en m

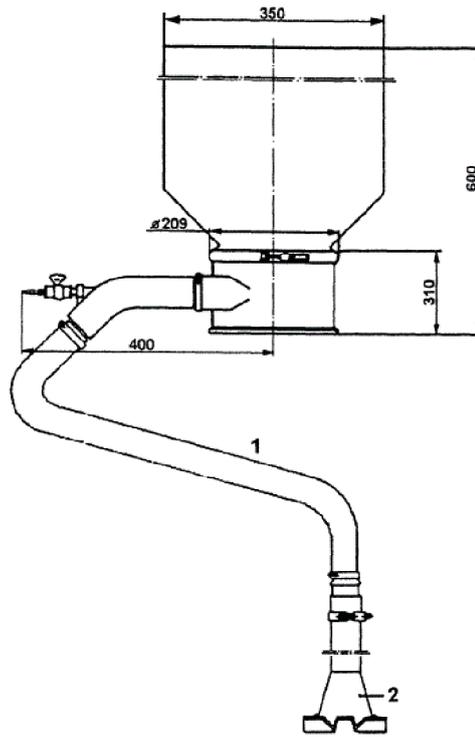
À une hauteur d'aspiration 0,8 m, la vitesse de soudage n'est pas affectée par le type de flux.

Pression d'air (kp/cm ²)	Hauteur d'aspiration (m)	Vitesse de soudage maxi. (m/h)
6	0,8	70
5	0,8	60
4	0,8	45

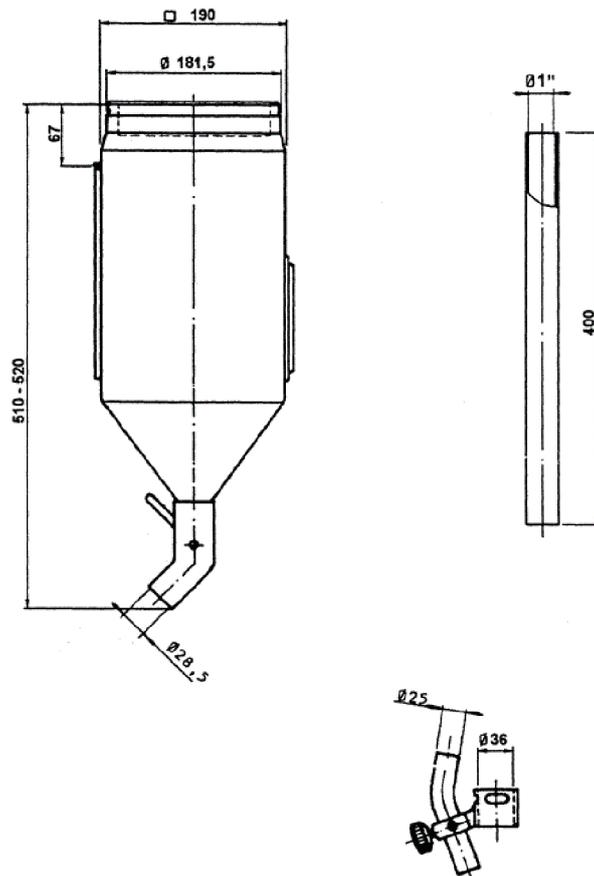
COTES

Flux recovery unit

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



Flux hopper



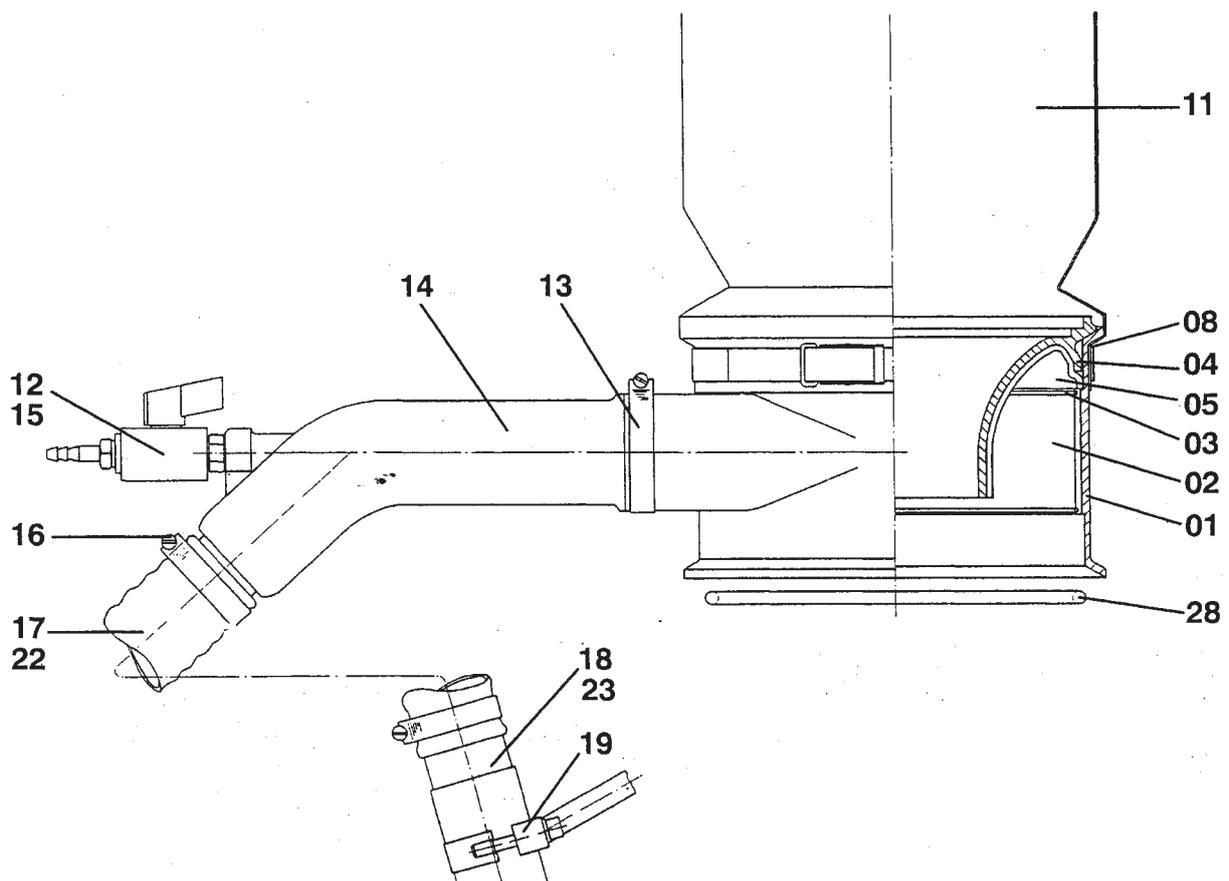
PIÈCES DE RECHANGE

Les pièces de rechange peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site [esab.com](https://www.esab.com). Lors de la commande, mentionner le type de produit, le numéro de série, la dénomination et le numéro de commande correspondant à la liste des pièces de rechange. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

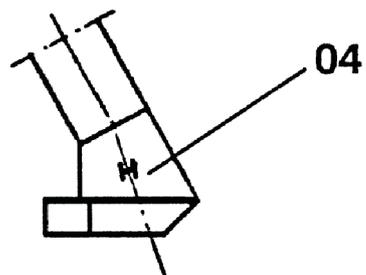
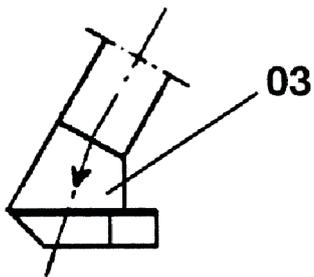
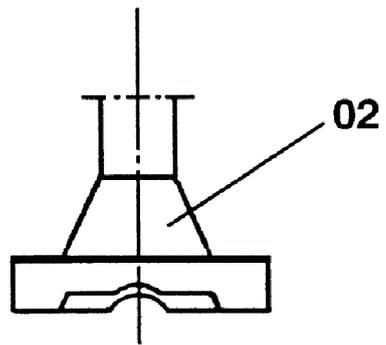
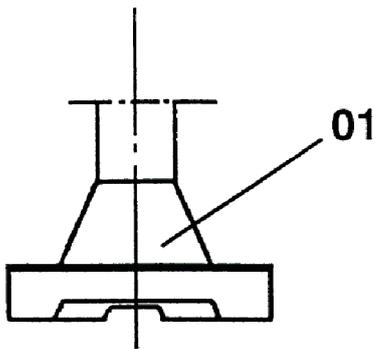
Les travaux d'entretien et de réparation doivent impérativement être effectués par une personne expérimentée et les travaux électriques doivent être réalisés par un électricien qualifié. Utiliser uniquement les pièces de rechange recommandées.

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		

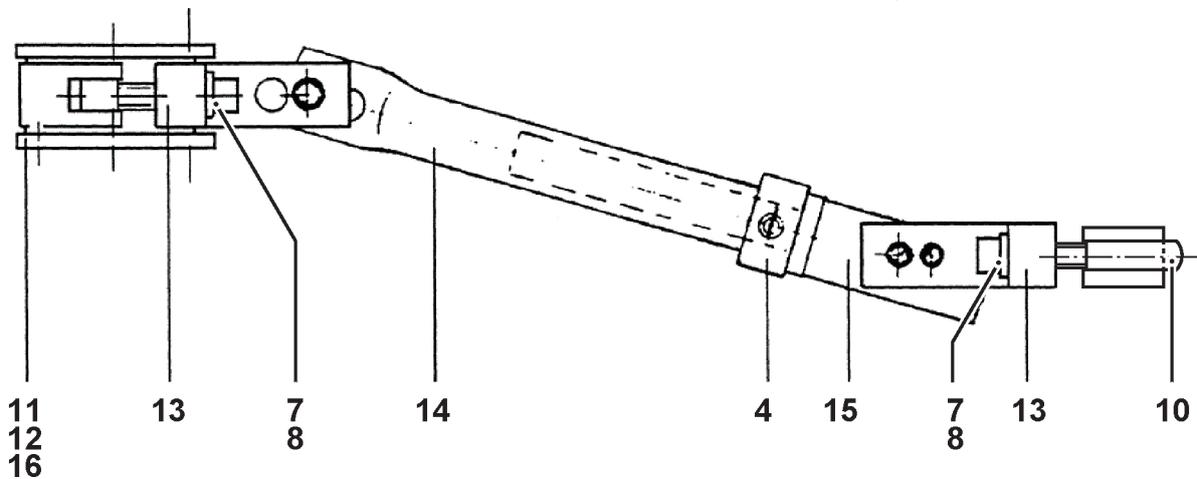


Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		0145740880	Flux recovery unit		
1	1	0145501001	Suction nozzle		
2	1	0145502001	Suction nozzle		
3	1	0145504001	Suction nozzle		
4	1	0145505001	Suction nozzle		

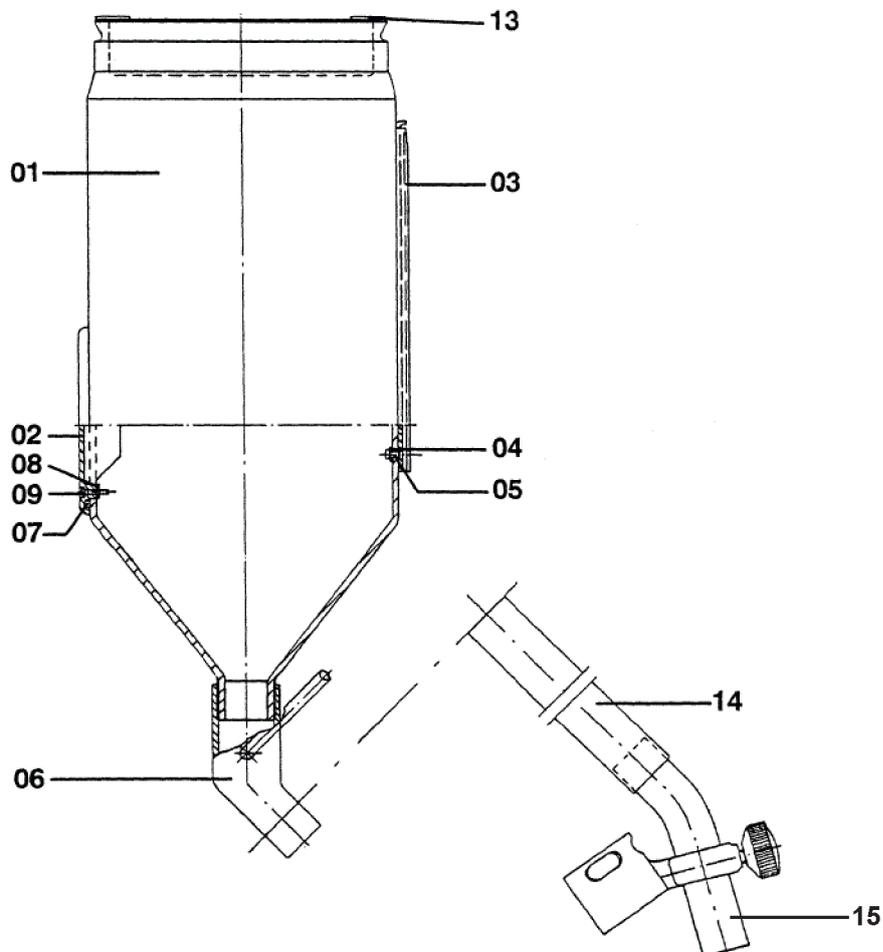


PIÈCES DE RECHANGE

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		0147384881	Nozzle holder kit		
4	1	0193733012	Stop ring		
7	4		Nut	M6	
8	4		Washer	12×6.4 T=1.5	
10	2	0456601001	Clamp		
11	1	0145131002	Insulating sleeve		
12	1	0145131003	Insulating sleeve		
13	2	0154739001	Attachment		
14	1	0154738001	Boom		
15	1	0154737001	Boom		
16	1	0145131004	Insulating sleeve	Diamètre intérieur Ø 20 mm	

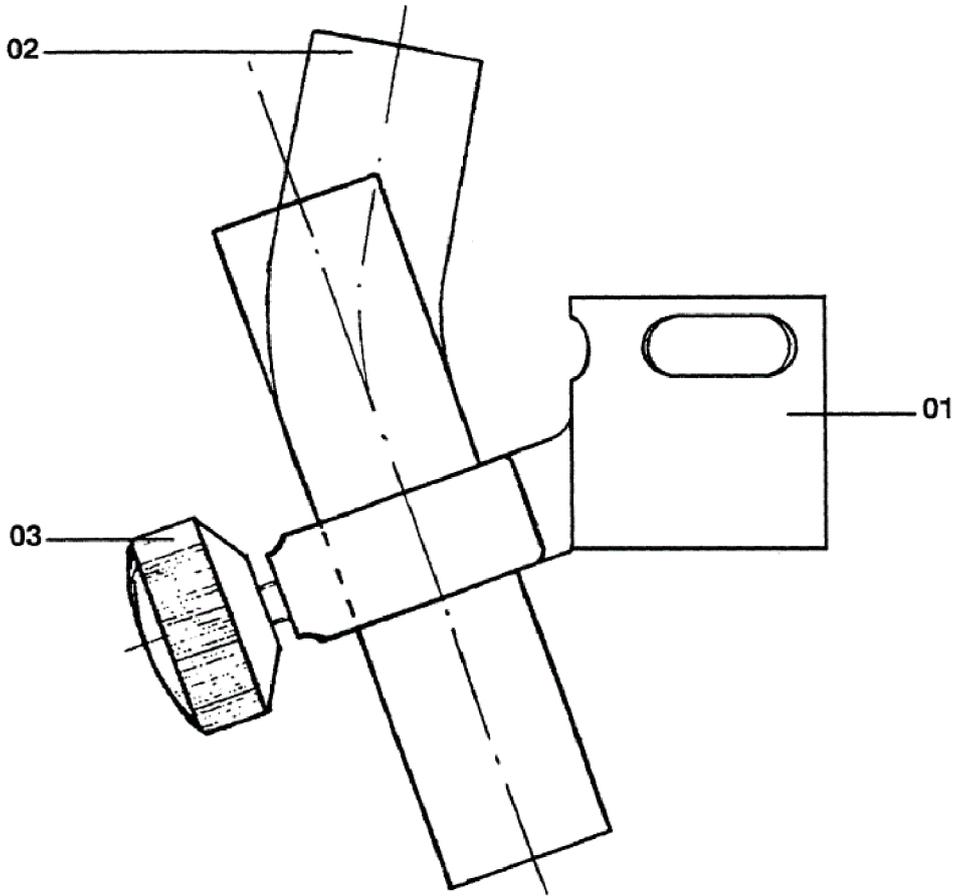


Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		0147649881	Flux hopper compl.	Optional equipment (OPC)	
01	1	0154007001	Hopper for flux		
02	1	0146837001	Window		
03	1	0147645001	Fitting		
04	4		Washer	D8/4.3×0.8	
05	4	0191898108	Rivet		
06	1	0153347880	Flux valve		
07	1	0148823001	Seal		
08	2	0148799001	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	



PIÈCES DE RECHANGE

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

