



# ***A6 OPC Flux recovery unit***

**Instrukcja obsługi**

<b>1</b>	<b>BEZPIECZEŃSTWO</b> .....	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>OPIS TECHNICZNY</b> .....	<b>5</b>
<b>3</b>	<b>OBSŁUGA</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>KONSERWACJA</b> .....	<b>9</b>
	<b>RYSUNEK ZWYMIAROWANY</b> .....	<b>10</b>
	<b>CZĘŚCI ZAMIENNE</b> .....	<b>11</b>

# 1 BEZPIECZEŃSTWO



## **OSTRZEŻENIE!**

Spawanie i cięcie plazmowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności. Poprosić pracodawcę o przepisy BHP, które powinny być oparte na danych producenta, dotyczących zagrożeń.

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM** – Może skutkować śmiercią

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z odpowiednimi normami
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży
- Odizolować się od ziemi i przedmiotu obrabianego
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne

**GAZY I OPARY** – Mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Trzymać głowę z dala od oparów
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwa zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy

**PROMIENIOWANIE ŁUKU** – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony

**ZAGROŻENIE POŻAREM**

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Dopilnować, aby w pobliżu nie było żadnych materiałów łatwopalnych

**HAŁAS** – Nadmierny hałas może uszkodzić słuch

- Chronić uszy. Stosować ochroniacze uszu lub inne zabezpieczenie słuchu.
- Chronić uszy. Stosować ochroniacze uszu lub inne zabezpieczenie słuchu
- Ostrzegać osoby znajdujące się w pobliżu o zagrożeniu

**WADLIWE DZIAŁANIE** – W razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

**Przed przystąpieniem do montażu lub eksploatacji należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi.**

**CHROŃ SIEBIE I INNYCH!**

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
  - zasady jego obsługi
  - lokalizację wyłączników awaryjnych
  - jego działanie
  - odpowiednie środki ostrożności
  - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
  - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
  - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
  - odpowiednie do określonego celu
  - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej:
  - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
  - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
  - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
  - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
  - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
  - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

## 2 OPIS TECHNICZNY

Jednostka pozyskiwania topnika OPC jest przeznaczona do użytku ze stacjonarnymi i przenośnymi modułami spawania, gdy zachodzi potrzeba użycia niewielkiej, kompaktowej jednostki pozyskiwania topnika.

Maksymalne dopuszczalne ciśnienie powietrza: 6 kp/cm<sup>2</sup>

### Zużycie powietrza przy różnych wartościach ciśnienia:

kp/cm <sup>2</sup>	4	5	6
l/min	175	225	250

Elementy gumowe jednostki pozyskiwania topnika mogą wytrzymać temperatury wstępnie podgrzanego topnika do 220°C oraz temperatury elementów obrabianych do 350°C.



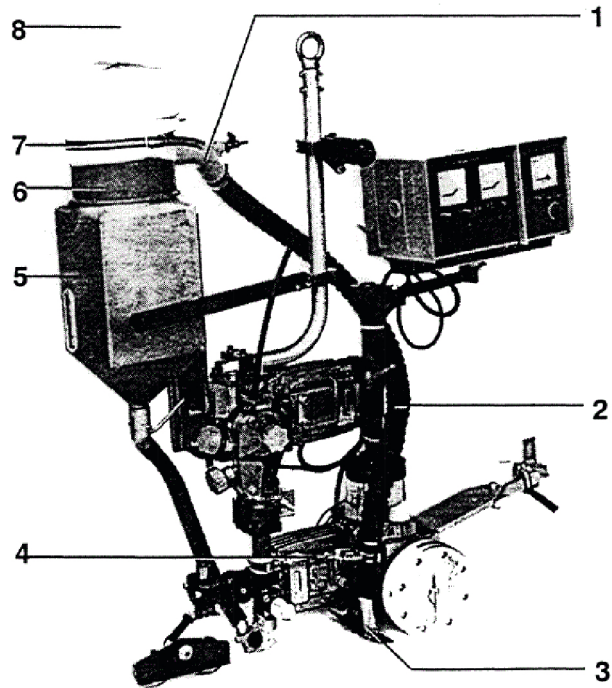
### UWAGA!

Należy używać metalowego zbiornika na topnik.

Dane dotyczące wydajności zasysania znajdują się w rozdziale „KONSERWACJA” niniejszej instrukcji.

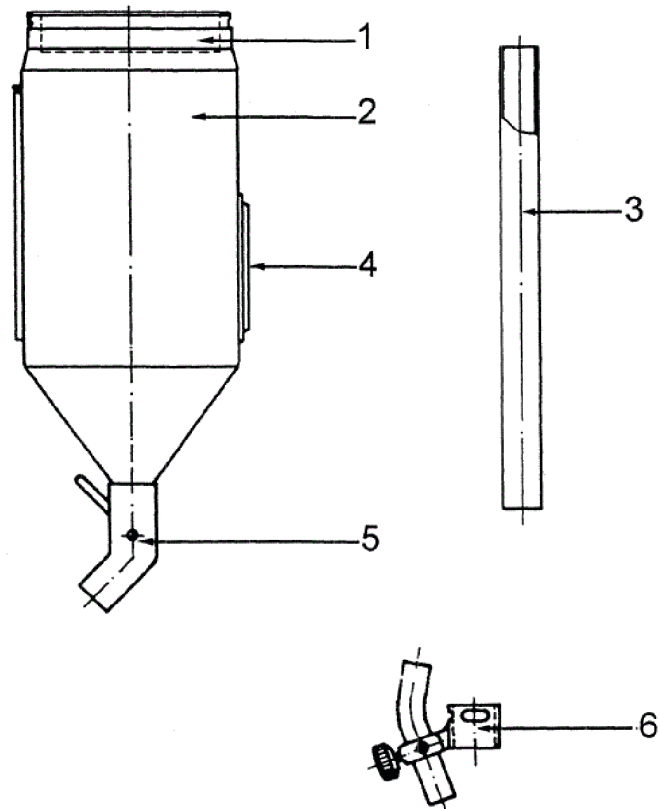
### Elementy składowe jednostki pozyskiwania topnika OPC:

1. Wypychacz zasilany sprężonym powietrzem.  
Strona wypychacza, którą należy podłączyć do cyklonu, jest wyposażona w kołnierz. Przyłącza 1/4" do podłączenia przewodów ssawnych i sprężonego powietrza znajdują się na drugim boku wypychacza.
2. Przewód ssawny łączący jednostkę z dyszą ssawną.
3. Dysza ssawna dostępna w czterech różnych wariantach:
  - do zwykłych spawów doczołowych
  - do większych spawów doczołowych
  - do spawania pachwinowego, lewa
  - do spawania pachwinowego, prawa
4. Wspornik dyszy utrzymujący dyszę odzysku topnika we właściwej pozycji nad spawem.
5. Zbiornik na topnik, akcesoria opcjonalne.
6. Cyklon oddzielający odzyskiwany topnik od powietrza, a następnie kierujący go do zbiornika. Zamocowany nad zbiornikiem na topnik.
7. Pas zabezpieczający
8. Worek filtrujący



**Elementy składowe zbiornika na topnik:**

1. Filtr siatkowy topnika oddzielający żużel od topnika
2. Zbiornik na topnik (10 l)
3. Przewód na topnik, 1" × 500 mm
4. Wziernik do sprawdzania poziomu topnika
5. Ręczny zawór topnika
6. Regulowana dysza wylotowa topnika dopasowywana do głowicy spawalniczej



### **3 OBSŁUGA**

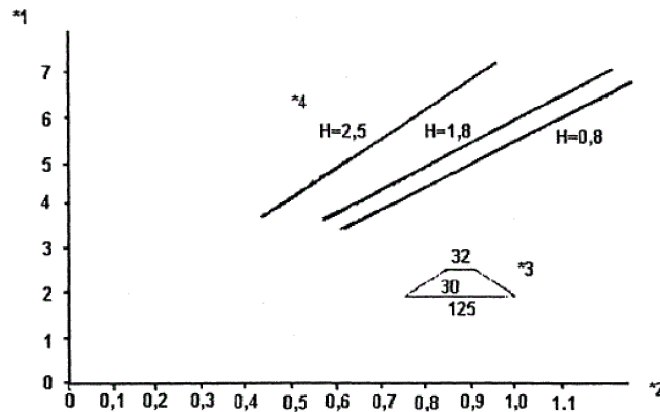
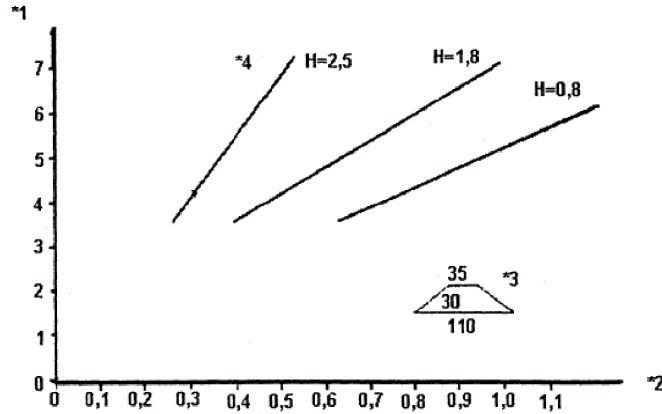
---

1. Należy sprawdzić, czy urządzenie jest prawidłowo zmontowane i czy wszystkie przewody są podłączone.
2. Sprawdzić, czy zawór topnika jest zamknięty.
3. Wypełnić zbiornik topnikiem.
4. Otworzyć zawór topnika, aby topnik popłynął przez dyszę wylotową na spaw.
5. Jednocześnie uruchomić moduł spawania i jednostkę ssącą. Niewykorzystany topnik będzie zasysany przez dyszę ssawną i przewód do cyklonu, gdzie zostanie oddzielony od żużlu. Topnik przepływa przez filtr siatkowy do zbiornika topnika, zaś zapyłone powietrze jest oczyszczane przez worek filtrujący i wyrzucane.
6. Wymiary można znaleźć w rozdziale „RYSUNEK ZWYMIAROWANY” niniejszej instrukcji.



## 4 KONSERWACJA

1. Sprawdzić, czy gumowa okładzina cyklonu nie jest uszkodzona. Wymienić w razie potrzeby.
2. Sprawdzić szczelność wszystkich połączeń i uszczelek.
3. Wymienić worek filtrujący w przypadku zbyt niskiej wydajności zasysania lub po 3–5 godzinach pracy. Wydajność można poprawić poprzez wytrzęsanie worka filtrującego do czysta pomiędzy wymianami.



\*1 Ciśnienie powietrza (bar)

\*2 Szybkość spawania (m/min)

\*3 Obszar topnika (mm)

\*4 H = wysokość unoszenia w m

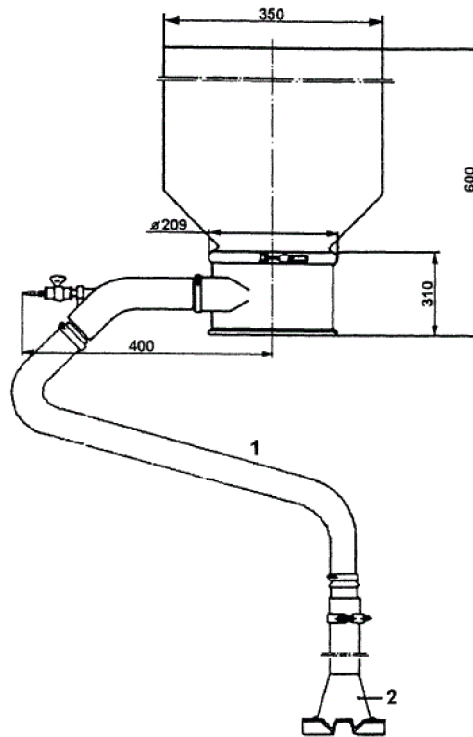
Przy wysokości zasysania 0,8 m typ używanego topnika nie ma wpływu na szybkość spawania.

Ciśnienie powietrza (kp/cm <sup>2</sup> )	Wysokość zasysania (m)	Maks. szybkość spawania (m/h)
6	0,8	70
5	0,8	60
4	0,8	45

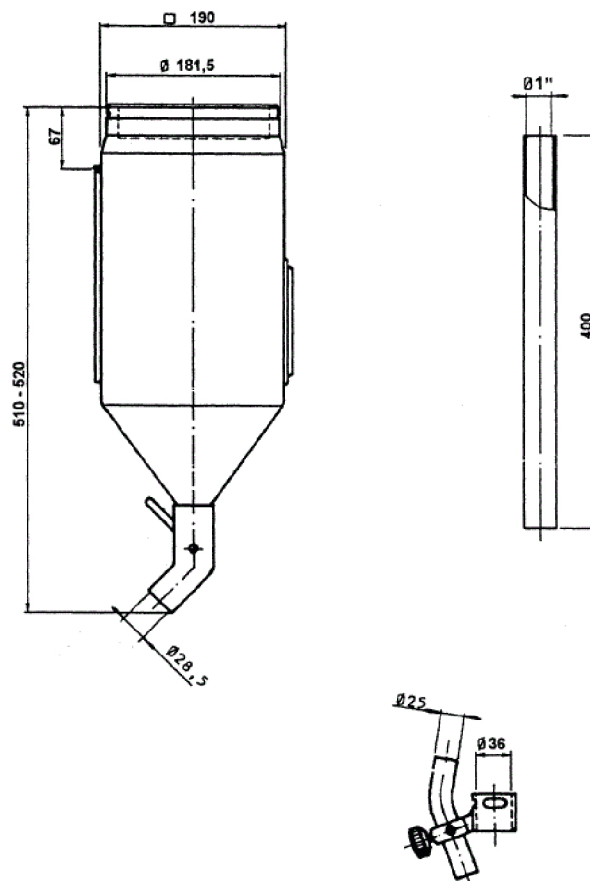
# RYSUNEK ZWYMIAROWANY

## Flux recovery unit

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



## Flux hopper



## CZĘŚCI ZAMIENNE

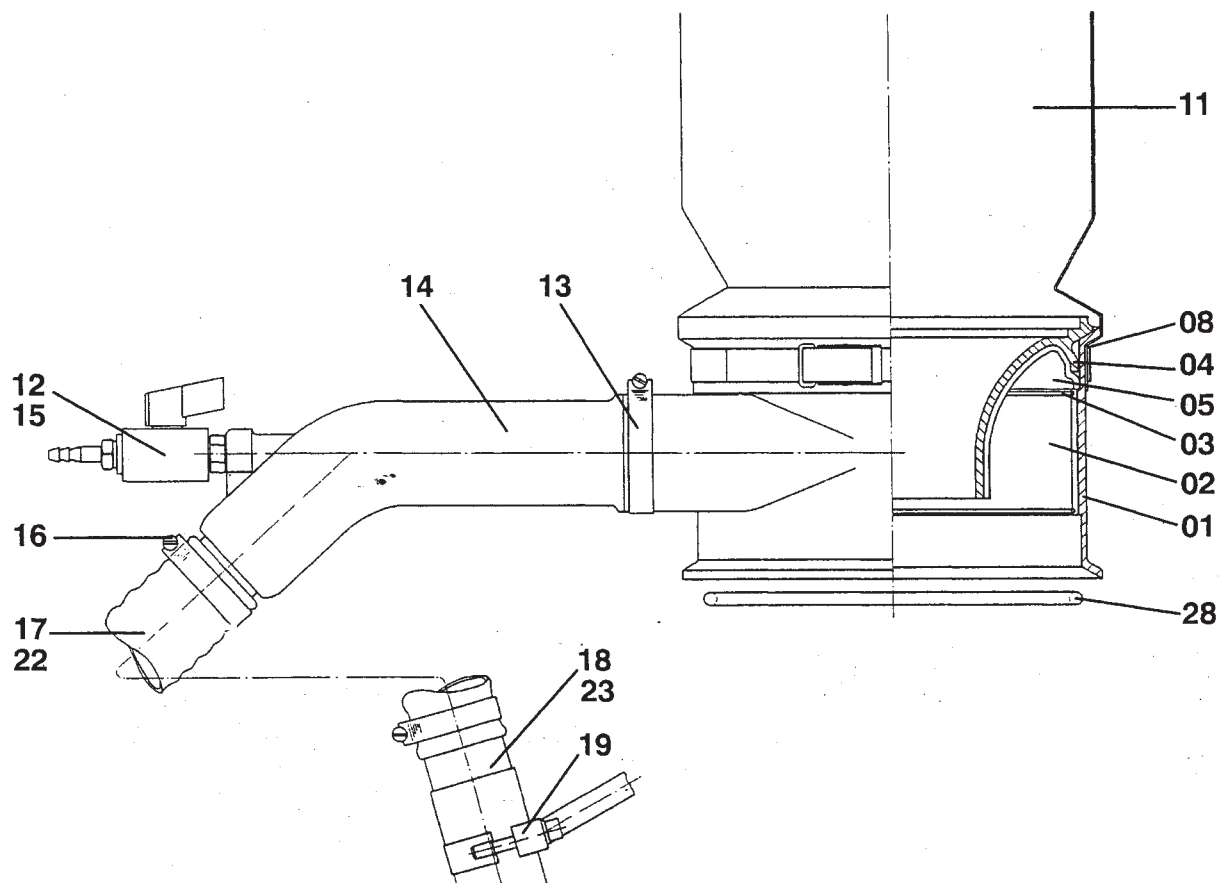
---

Części zamienne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB – patrz strona [esab.com](https://www.esab.com). Przy zamówieniu należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numery zamówienia zgodnie z listą części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

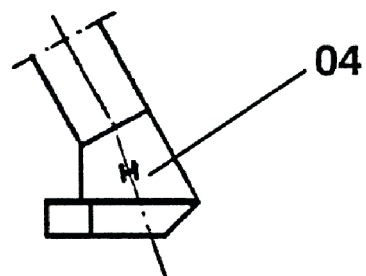
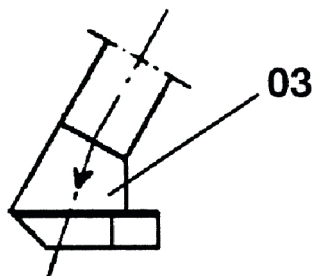
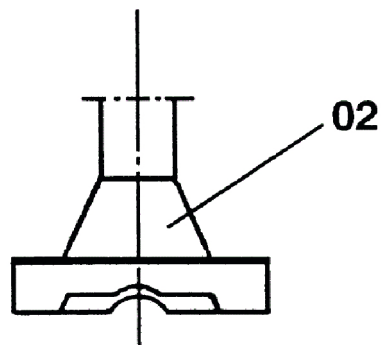
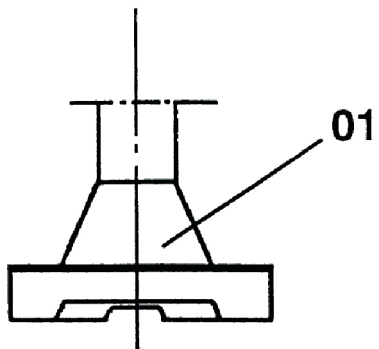
Prace konserwacyjne i naprawcze powinny być wykonywane przez doświadczonego pracownika, a prace elektryczne wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków. Stosować wyłącznie zalecane części zamienne.

C = Component designation in the circuit diagram

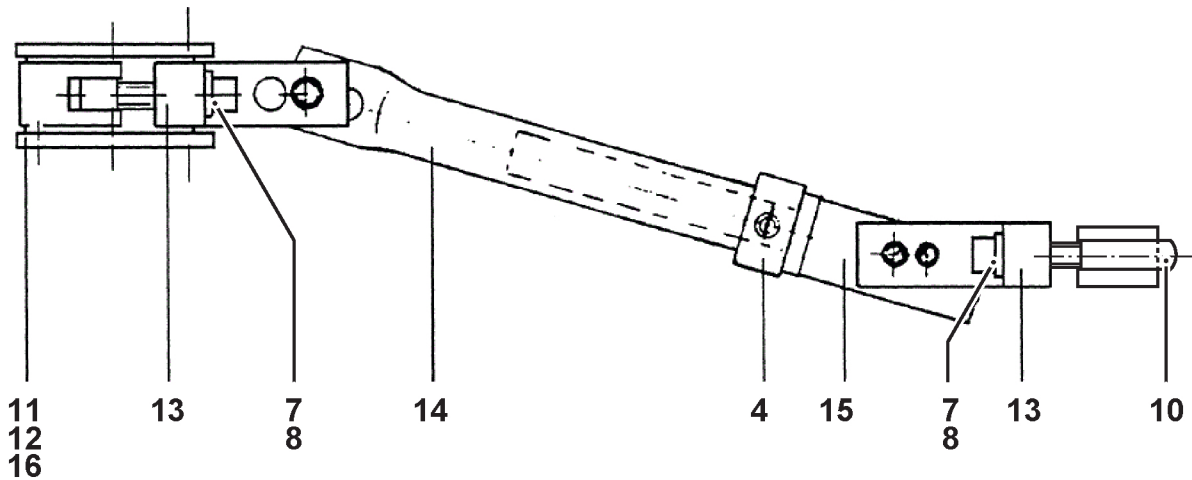
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		<b>0148140880</b>	<b>Flux recovery unit</b>		
1	1	0148141001	Cyclone		
2	1	0145073001	Rubber lining (cyclone)		
3	2	0145815001	Locking ring		
4	1	0148142001	Funnel		
5	1	0145565001	Rubber lining		
8	1	0192855002	Securing strap		
11	2	0332448001	Filter bag		
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		



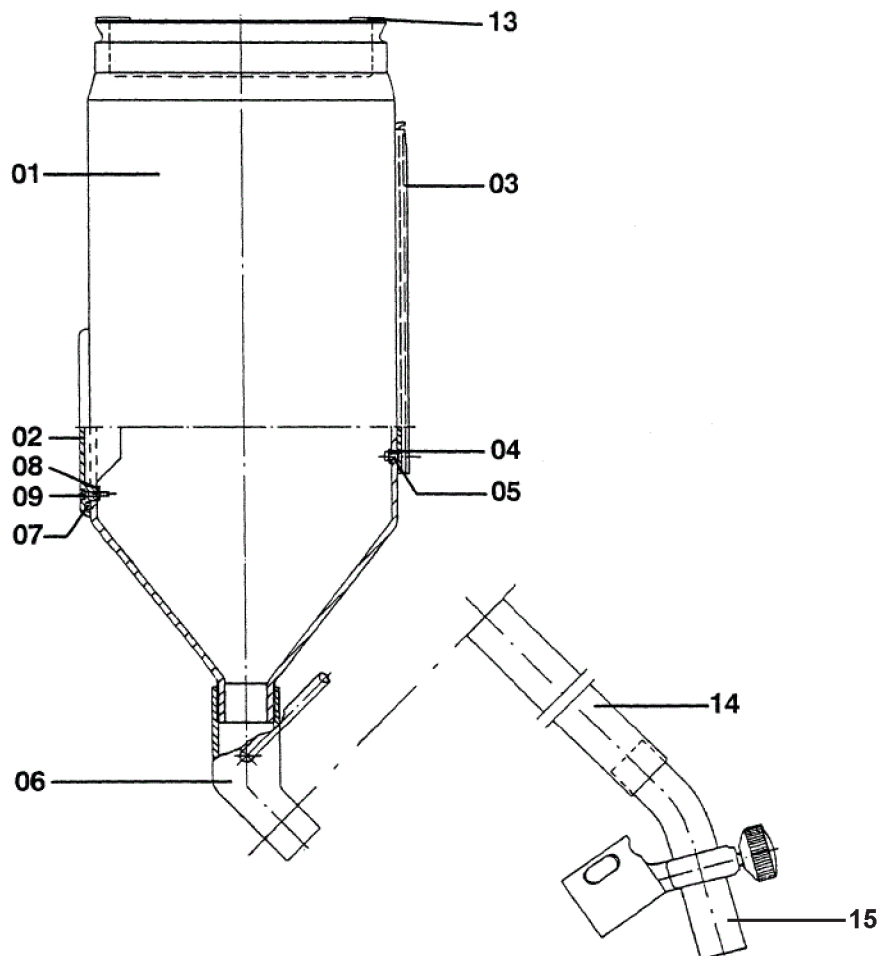
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		<b>0145740880</b>	<b>Flux recovery unit</b>		
1	1	0145501001	Suction nozzle		
2	1	0145502001	Suction nozzle		
3	1	0145504001	Suction nozzle		
4	1	0145505001	Suction nozzle		



Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		<b>0147384881</b>	<b>Nozzle holder kit</b>		
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	Średnica wewnętrzna — 20 mm	

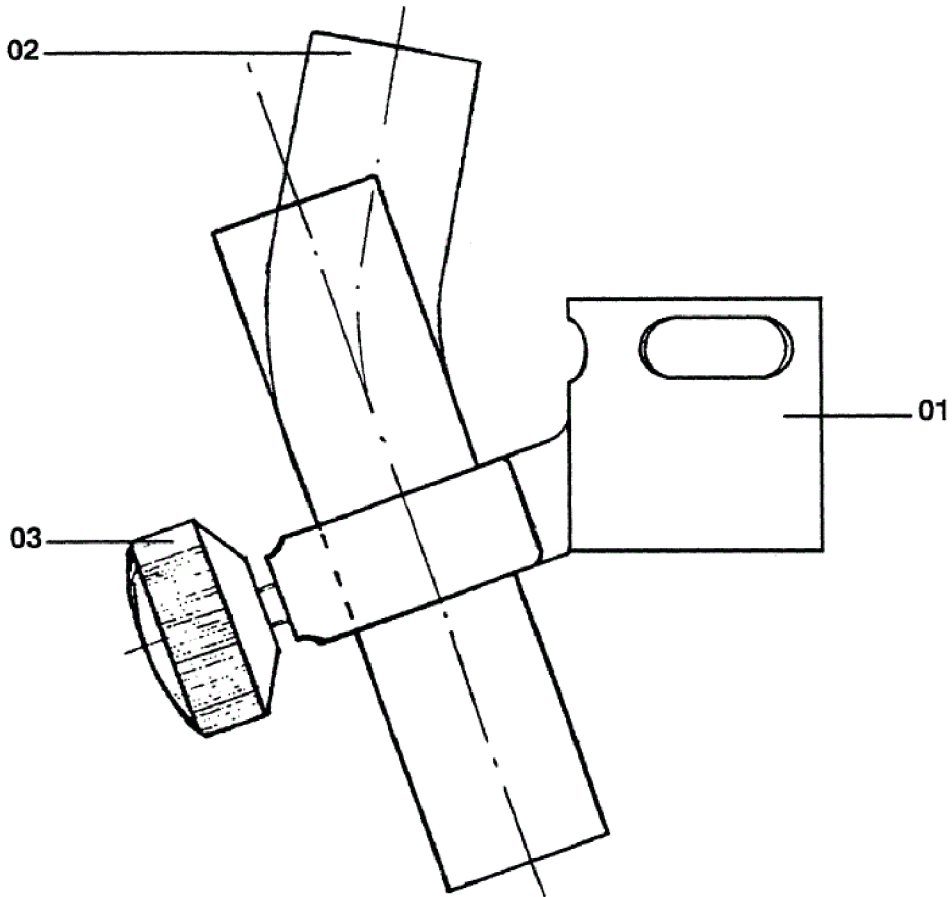


Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		<b>0147649881</b>	<b>Flux hopper compl.</b>	<b>Optional equipment (OPC)</b>	
01	1	0154007001	Hopper for flux		
02	1	0146837001	Window		
03	1	0147645001	Fitting		
04	4		Washer	D8/4.3×0.8	
05	4	0191898108	Rivet		
06	1	0153347880	Flux valve		
07	1	0148823001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



CZĘŚCI ZAMIENNE

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		<b>0153299880</b>	<b>Flux nozzle</b>	<b>Optional equipment (OPC)</b>	
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](http://esab.com)

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

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

