



A6 OPC Flux recovery unit

Bruksanvisning

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1	SÄKERHET	3
2	TEKNISK BESKRIVNING	5
3	DRIFT OCH HANDHAVANDE	7
4	UNDERHÅLL	8
	MÅTTSKISS	9
	RESERVDELAR	10

1 SÄKERHET



VARNING!

Bågsvetsning och bågsränning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skärning. Ta reda på vilka säkerhetsrutiner din arbetsgivare tillämpar. Dessa säkerhetsrutiner ska vara baserade på tillverkarens riskinformation.

ELEKTRISK STÖT – Kan döda

- Installera och jorda utrustningen enligt tillämpliga standarder.
- Vidrör inte spänningsförande delar eller spänningsförande elektroder med bar hud eller med våta handskar eller våta kläder.
- Isolera dig själv från jord och arbetsstycke.
- Se till att din arbetsställning är säker.

RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Sörj för god ventilation, använd punktutsug vid bågen, eller vidta båda åtgärderna samtidigt för att föra bort gaserna från din andningszon och från arbetsplatsen.

LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetskärm med skyddsglas av rätt filtreringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda omkringstående personer med lämpliga skärmar eller draperier.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se till att inget brännbart material finns i närheten av svetsstället.

BULLER – Kan ge hörselskador

- Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd. Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.
- Varna omkringstående för riskerna.

DRIFTSTÖRNING – Tillkalla experthjälp i händelse av driftstörning.

Den som ska installera och använda utrustningen måste ha läst och till fullo förstått handboken.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!

Det är användaren av ESAB-utrustning som bär yttersta ansvaret för att alla som arbetar med eller intill utrustningen vidtar alla tillämpliga säkerhetsåtgärder. Säkerhetsåtgärderna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Utöver standardbestämmelserna för en svetsplats ska rekommendationerna nedan följas.

Allt arbete ska utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens handhavande. Felaktig användning av utrustningen kan leda till risksituationer som kan resultera i personskada eller skador på utrustningen.

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - tillämpliga säkerhetsåtgärder
 - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
 - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
 - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara fri från drag.
4. Personlig skyddsutrustning
 - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
 - Bär inte löst sittande persedlar, så som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.
5. Allmänna försiktighetsåtgärder
 - Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
 - Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.

2 TEKNISK BESKRIVNING

OPC-pulversugaren är avsedd för användning på stationära eller flyttbara svetsenheter där en kompakt pulversugare behövs.

Maximalt tillåtet lufttryck: 6 kp/cm²

Luftförbrukning vid olika tryck:

kp/cm ²	4	5	6
liter/min	175	225	250

Gummidelarna i pulveruppsugaren kan stå emot de temperaturer som uppstår vid användning av förvämt pulver upp till 220 °C med temperaturer på arbetsstycket upp till 350 °C.



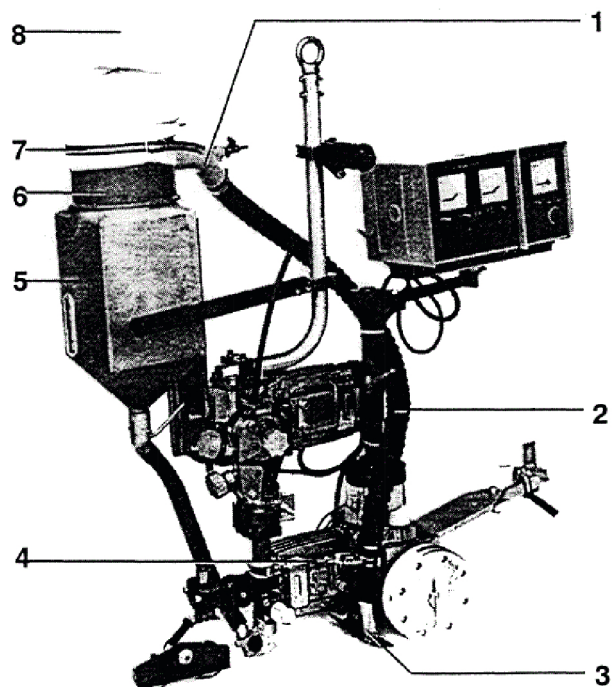
OBSERVERA!

En metallpulvertratt måste användas.

Information om sugförmåga finns i kapitlet "UNDERHÅLL" i den här handboken.

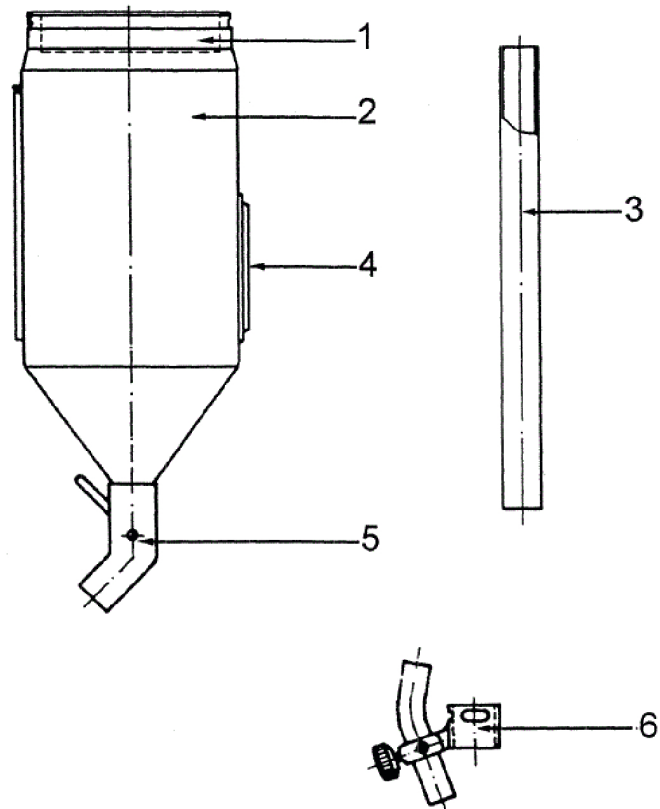
OPC-pulveruppsugaren består av:

1. ejektor som drivs av tryckluft.
Den sida av ejektorn som är avsedd att anslutas till cyklonen har en fläns.
Det finns anslutningar på andra sidan av ejektorn för sugslangen och 1/4-tumstryckluftsslagen.
2. Sugslang för att ansluta pulversugaren till sugmunstycket.
3. Sugmunstycke. Tillgängligt i fyra olika utföranden:
 - för normala stumfogar
 - för större stumfogar
 - för kälfogar, vänster
 - för kälfogar, höger
4. Munstycksfäste som håller fast pulversugarfästet över fogen.
5. Pulvertratt, extra tillbehör.
6. Cyklon för att avskilja pulvret från luften och återföra det till pulvertratten. Monteras över pulvertratten.
7. Fästrem
8. Filterpåse



Pulvertratten består av:

1. Pulversil för att separera slagg från pulvret
2. Pulvertratt (10 l)
3. Pulverslang, 1 tum x 500 mm
4. Inspektionsfönster för att kontrollera nivån av pulvernivån
5. Manuell pulverventil
6. Justerbart pulvermunstycke för montering på svetshuvudet

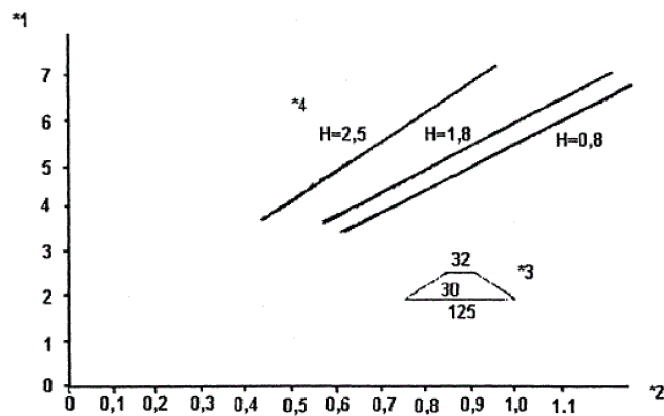
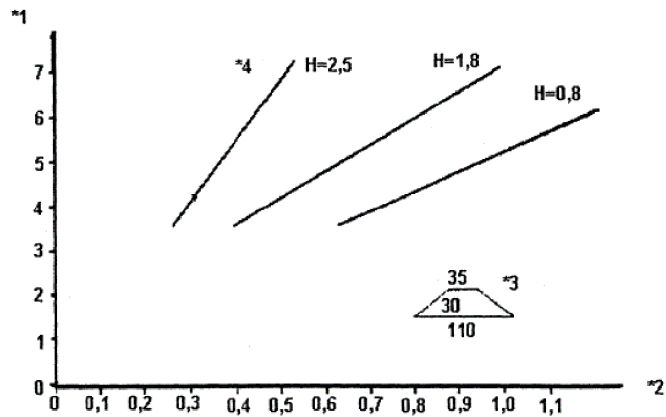


3 DRIFT OCH HANDHAVANDE

1. Kontrollera att utrustningen är korrekt monterad och att alla slangar sitter fast.
2. Kontrollera att fluxventilen är stängd.
3. Fyll på pulvertratten med pulver.
4. Öppna pulvertillen så att pulver kan rinna ned på svetsfogen via munstycket.
5. Starta svets- och sugenheten samtidigt. Oanvänt pulver sugs upp genom sugmunstycket och via slangen i cyklonen där det separeras från slagg. Pulvret faller ned i pulvertratten genom silen medan och den dammfyllda luften renas via filterpåsen innan den släpps ut.
6. Det finns en dimensionsritning i kapitlet "MÅTTRITNING" i den här handboken.

4 UNDERHÅLL

1. Kontrollera att gummiinfodringen på cyklonen är oskadad, byt den om det behövs.
2. Kontrollera att alla packningar och kopplingar är täta.
3. Byt filterpåsen när sugeffekten är otillräcklig, efter cirka 3-5 timmar. Du kan förbättra prestanda genom att skaka filterpåsen rent mellan byten.



*1 Lufttryck (bar)

*2 Svetshastighet (m/min)

*3 Fluxområde (mm)

*4 H = lyfthöjd (m)

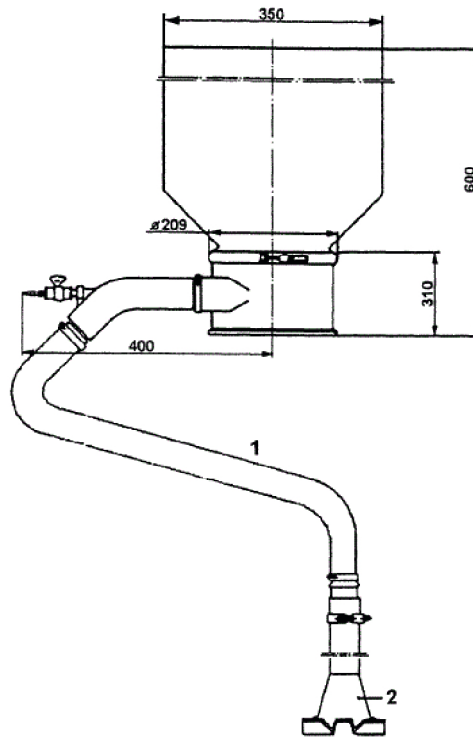
Vid sughöjden 0,8 m påverkas svetsningshastigheten inte av pulvertypen.

Luftryck (kp/cm ²)	Sughöjd (m)	Maximal svetsningshastighet (m/h)
6	0,8	70
5	0,8	60
4	0,8	45

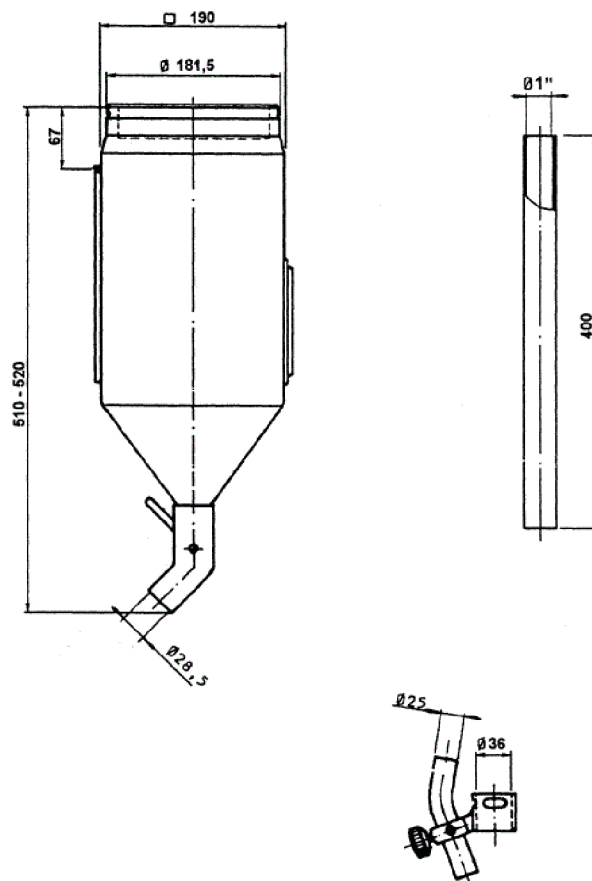
MÄTTSKISS

Flux recovery unit

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



Flux hopper



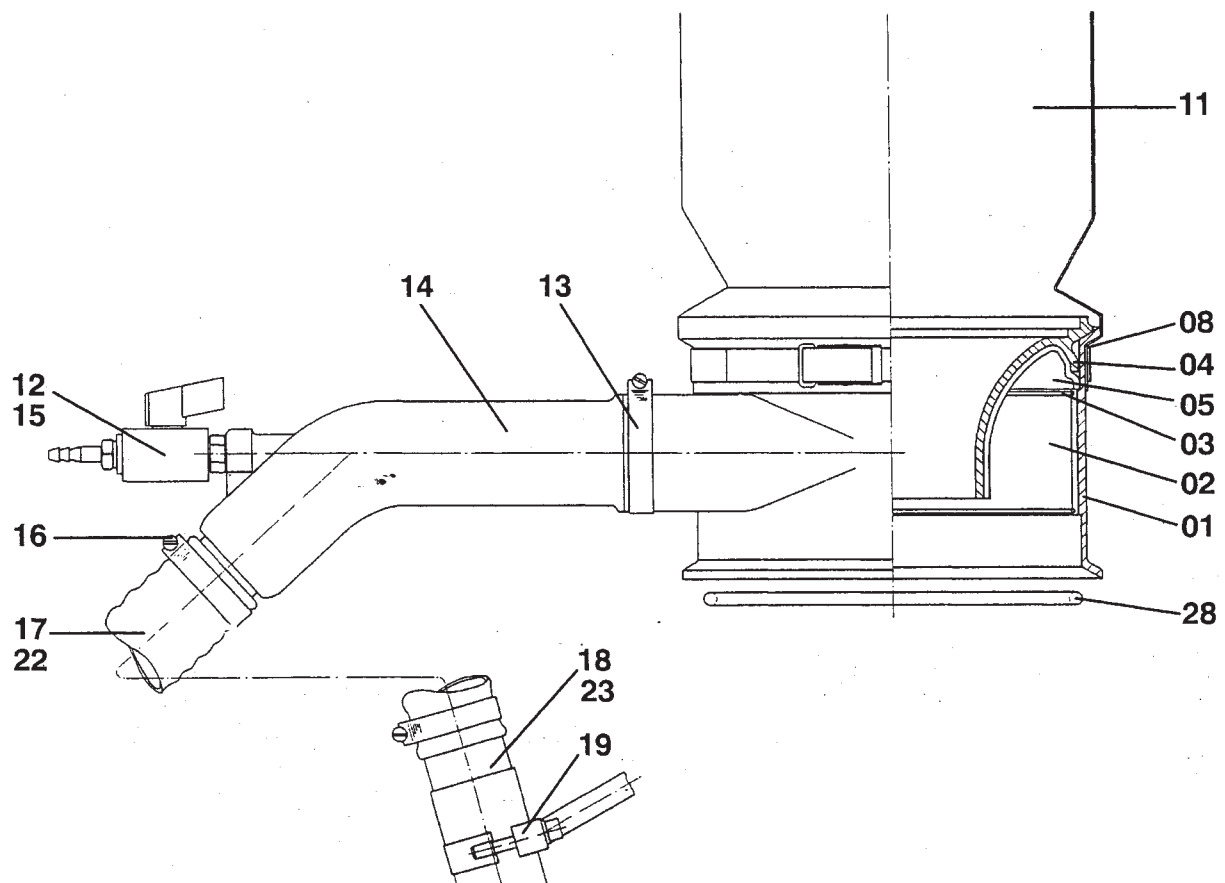
RESERVDELAR

Reservdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare, se [esab.com](https://www.esab.com). Vid beställning uppger du produkttyp, serienummer, beteckningar och beställningsnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

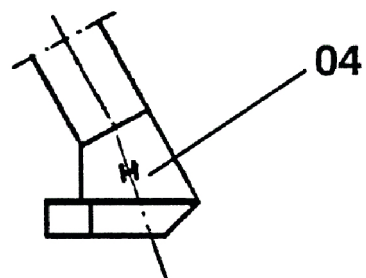
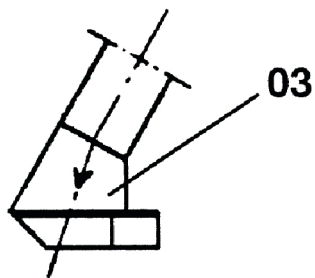
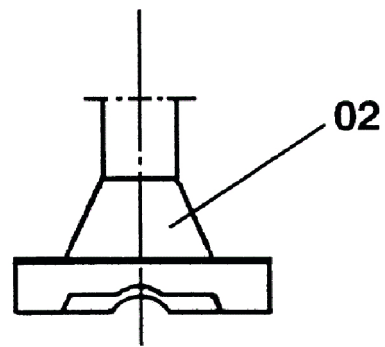
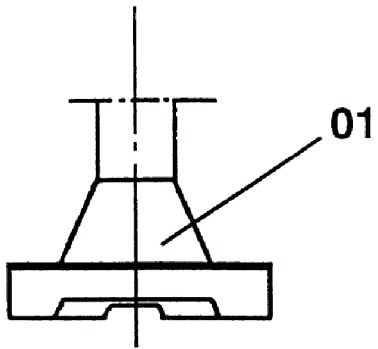
Underhålls- och reparationsarbete får endast utföras av personer med erforderliga kunskaper. Elarbete får endast utföras av utbildad elektriker. Använd endast rekommenderade reservdelar.

C = Component designation in the circuit diagram

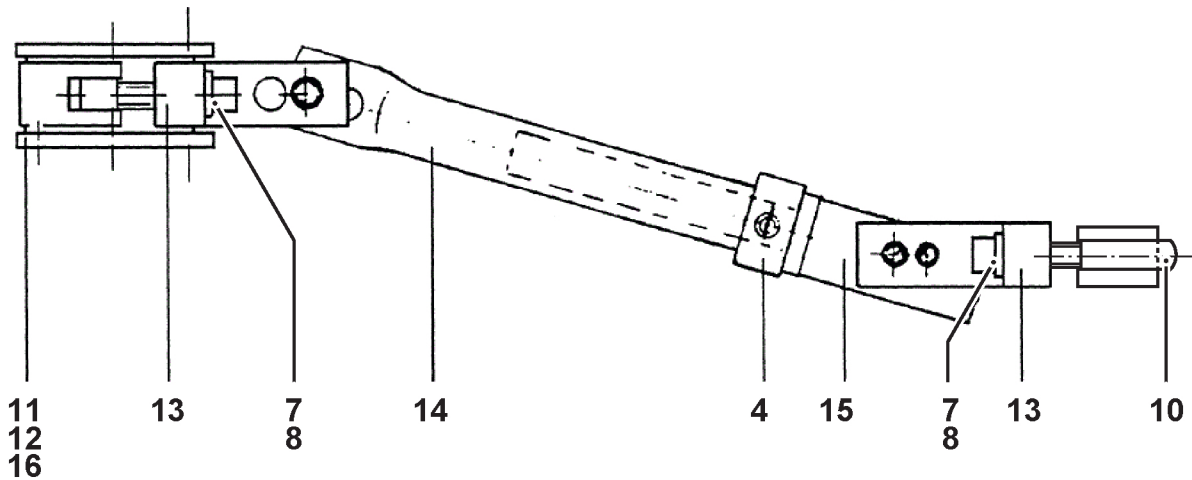
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		0148140880	Flux recovery unit		
1	1	0148141001	Cyclone		
2	1	0145073001	Rubber lining (cyclone)		
3	2	0145815001	Locking ring		
4	1	0148142001	Funnel		
5	1	0145565001	Rubber lining		
8	1	0192855002	Securing strap		
11	2	0332448001	Filter bag		
13	1	0252900411	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		



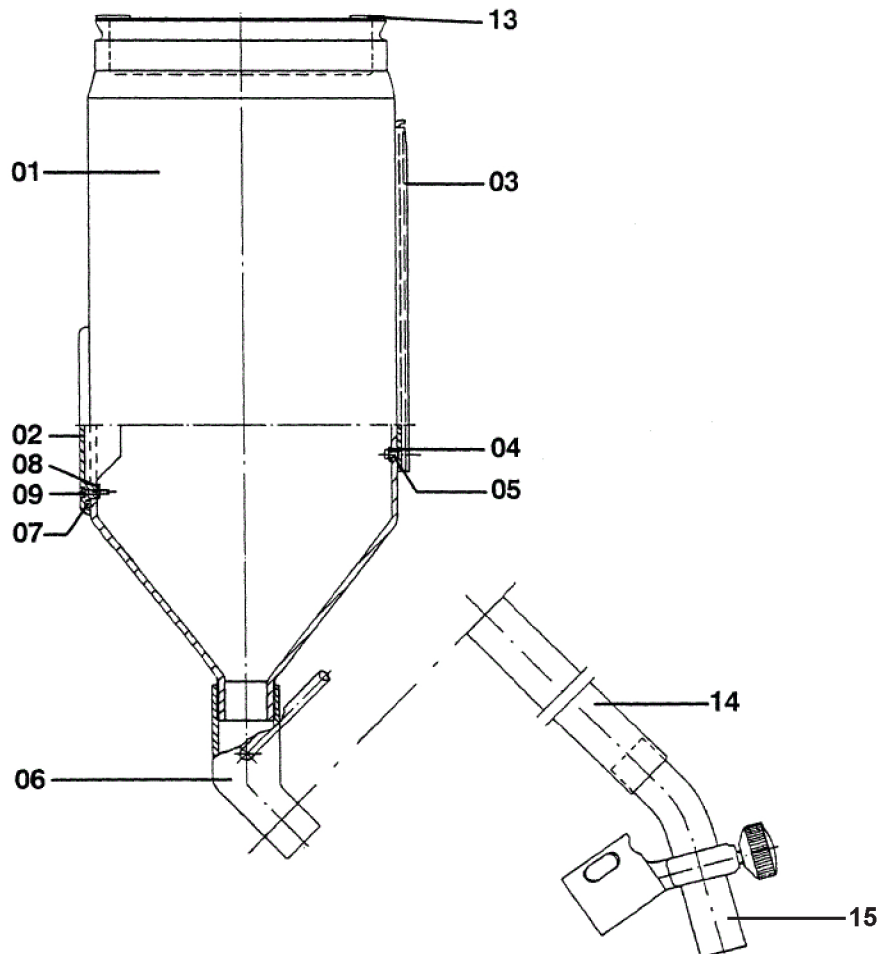
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		0145740880	Flux recovery unit		
1	1	0145501001	Suction nozzle		
2	1	0145502001	Suction nozzle		
3	1	0145504001	Suction nozzle		
4	1	0145505001	Suction nozzle		



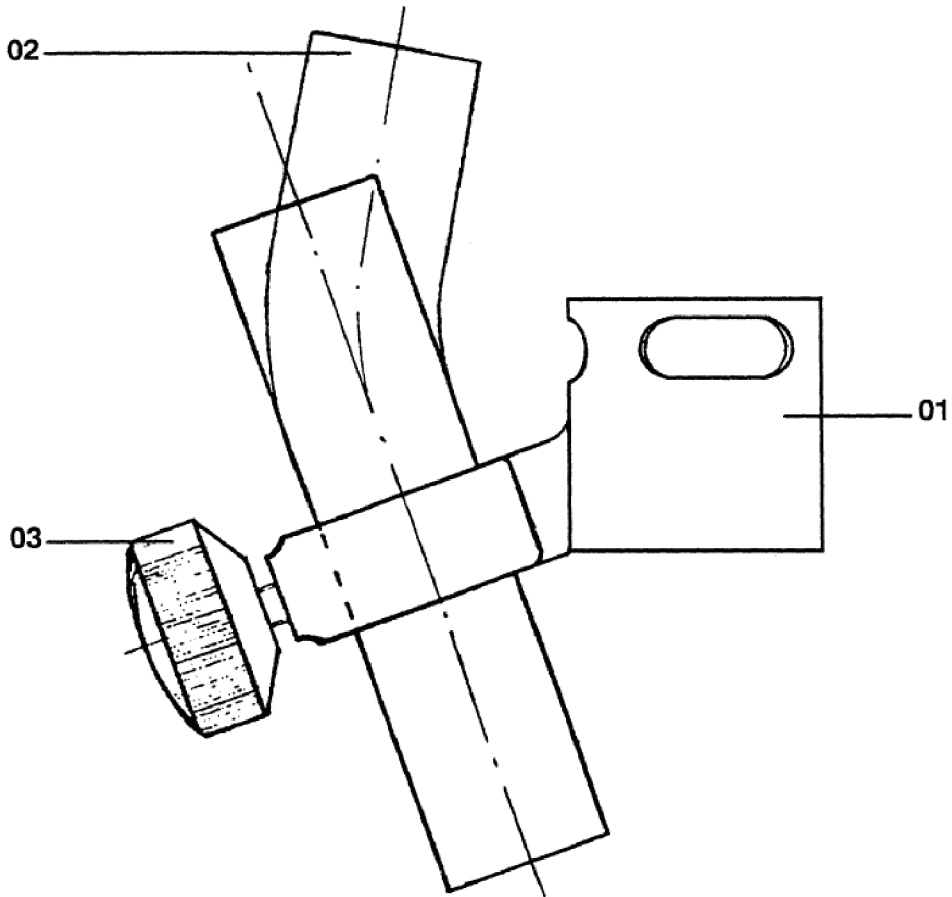
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
		0147384881	Nozzle holder kit		
4	1	0193733012	Stop ring		
7	4		Nut	M6	
8	4		Washer	12×6.4 T=1.5	
10	2	0456601001	Clamp		
11	1	0145131002	Insulating sleeve		
12	1	0145131003	Insulating sleeve		
13	2	0154739001	Attachment		
14	1	0154738001	Boom		
15	1	0154737001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



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

