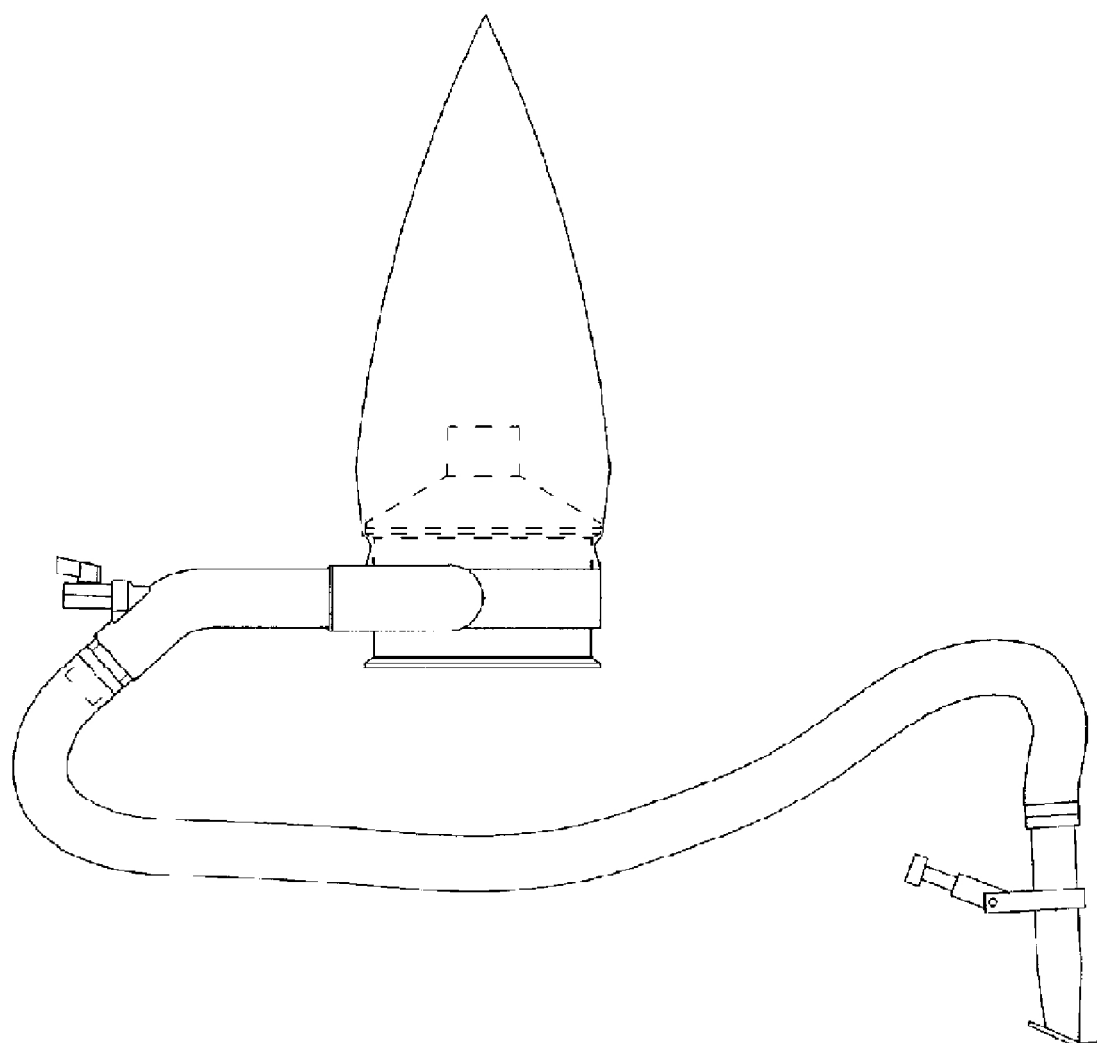


OPC Flux recovery unit



1	БЕЗОПАСНОСТ	3
1.1	Значение на символите	3
1.2	Безопасност предпазни мерки	3
2	ВЪВЕДЕНИЕ	7
2.1	Общи	7
2.2	Компоненти на апарата за регенериране на флюс ОРС	7
3	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	8
4	МОНТАЖ	9
4.1	Общи	9
4.2	Съединения	9
5	РАБОТА С АПАРАТА	10
5.1	Общи указания	10
5.2	Започване на работа	10
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	11
6.1	Общи указания	11
6.2	Ежедневно	11
6.3	При необходимост	11
7	ПОРЪЧКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	12
	ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ	13
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	15
	РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	16
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	20

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



1.2 Безопасност предпазни мерки

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването

3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
 - Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния
5. Общи мерки за безопасност:
 - Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
 - Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
 - Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
 - Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Вземайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР – може да е смъртоносен

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте електрическите части и електродите, намиращи се под напрежение, с голи ръце, влажни ръкавици или мокро облекло.
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНО ПОЛЕ – може да представлява опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електродата и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове.
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете, за да отведете газовете и дима от зоната ви на дишане и работното пространство.



ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло.
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи екрани или завеси.



ШУМ – прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.



ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – могат да причинят нараняване



- Дръжте всички врати, панели и капаци затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капациите с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капациите и затворете вратите, след като сервизното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.



ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма никакви запалими материали.
- Не използвайте затворени контейнери.



ГОРЕЩА ПОВЪРХНОСТ – Частите могат да причинят изгаряне

- Не докосвайте части с голи ръце.
- Изчакайте оборудването да се охлади, преди да работите по него.
- За да боравите с горещи части, използвайте подходящи инструменти и/или изолирани ръкавици за заваряване, за да предотвратите изгаряния.

НЕИЗПРАВНОСТ – в случай на неизправност потърсете експертна помощ. ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!



ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.



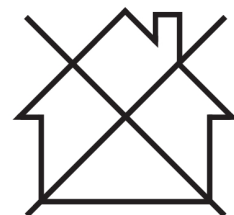
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Не използвайте захранващия източник за размразяване на замръзнали части.



ВНИМАНИЕ!

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.





ЗАБЕЛЕЖКА!

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

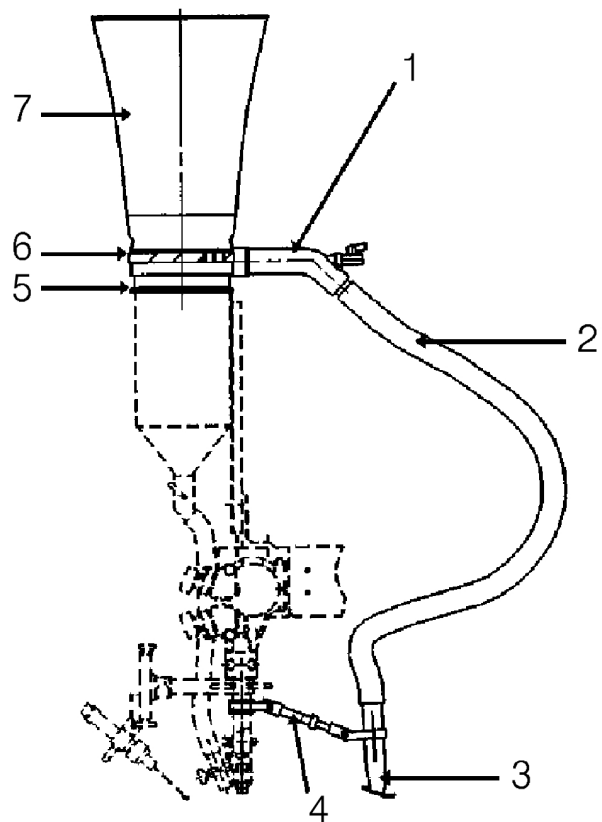
2.1 Общи

Апаратът за регенериране на флюс OPC се използва със стационарни и самодвижещи се автоматични заваръчни машини, когато се изисква лек и малък апарат за регенериране и връщане на флюса в зоната на заваряване.

2.2 Компоненти на апарата за регенериране на флюс OPC

Апаратът за регенериране на флюс OPC се състои от:

1. Ежектор, въздушен. Връзката на ежектора с циклона е оборудвана с фланец. От другата страна има връзки за засмукване и за пневматични маркучи 3/8".
2. Смукателният маркуч свързва ежектора със смукателния накрайник.
3. Смукателен накрайник, наличен в четири различни изпълнения.
 - Челно заваряване, нормални съединения.
 - Челно заваряване, големи съединения.
 - Ъглово заваряване, ляво.
 - Ъглово заваряване, дясно.
4. Държач на смукателния накрайник за поддържането му над заваръчния шев.
5. Циклон за отделяне на въздуха от флюса и връщането му обратно в контейнера за флюс. Той е монтиран в горната част на контейнера за флюс.
6. Стягаща скоба
7. Филтърна торба



3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Апарат за регенериране на флюс ОРС			
Максимално допустимото налягане на въздуха	6 kр/cm ²		
Непрекъснато А-претеглено звуково налягане при работа на празен ход	78 dB		
Макс. А-претеглено звуково налягане при заваряване	74 dB		
Макс. консумация на въздух при различни налягания (макс. работно налягане)			
bar	4	5	6
liter/min	175	225	250

Вижте чертежа с размерите на апарата в глава "ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ".

Гумените части са изпитани при заваряване с предварително загрят флюс до макс. 220° и температура на заварявания обект макс. 350°C.

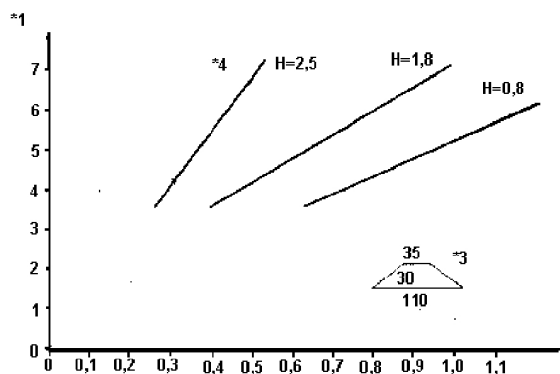


ЗАБЕЛЕЖКА!

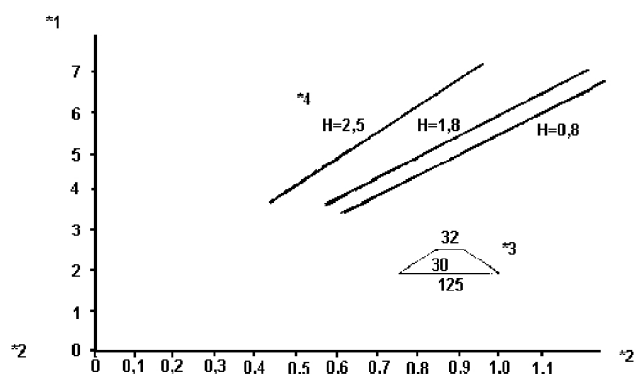
Трябва да се използва метален контейнер за флюс.

За капацитета на засмукване вижте илюстрацията по-долу.

Флюс тип FLUX 10.40



Флюс тип FLUX 10.80



*1 Налягане на въздуха (bar)

*2 Скорост на заваряване (m/min)

*3 Зона на флюса (mm)

*4 H=Височина на повдигане в m

При височина на засмукване 0,8 m скоростта на заваряване не се влияе от вида на флюса.

Налягане на въздуха, bar	Височина на засмукване, m	Скорост на заваряване, m/min
6	0,8	1,16
5	0,8	1,00
4	0,8	0,75

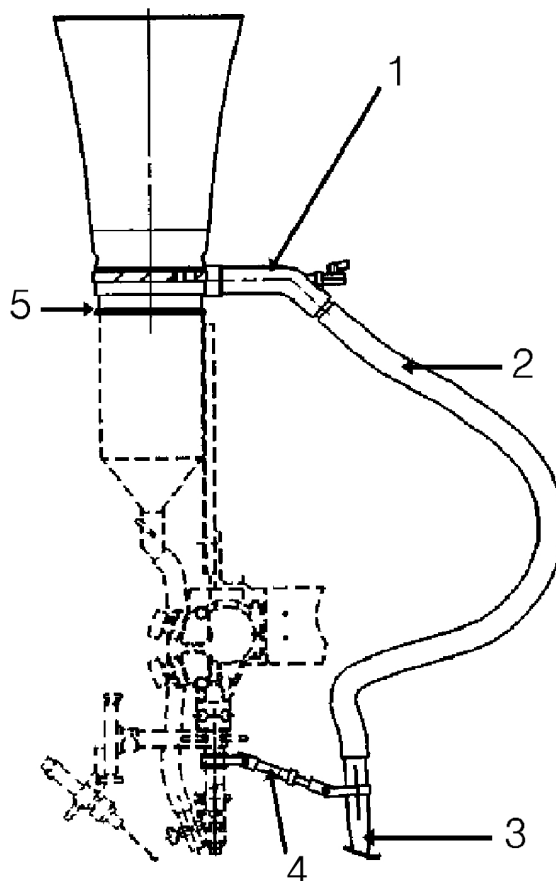
4 МОНТАЖ

4.1 Общи

Монтажът трябва да се извърши от професионалист.

4.2 Съединения

- За повече информация вижте глава "ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ".
- Поставете уплътнителния пръстен в канала на контейнера за флюс.
- Натиснете циклона (5) върху контейнера до упор.
- Монтирайте ежектора (1) на циклона (5) и го фиксирайте със скоба за маркуч.
- Закрепете внимателно връзката за състен въздух към щуцера на ежекторния клапан (1).
- Монтирайте смукателния маркуч (2) между ежектора (1) и смукателния накрайник (3).
- Изберете правилния тип смукателен накрайник (3) според детайла и позицията на заваряване.
- Монтирайте държача (4) към контактното устройство.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Важно е да се уверите, че смукателният накрайник (3) е изолиран електрически от частите под напрежение през изолацията на държача (4) и че не може да се получи контакт с други части под напрежение около контактното устройство.

5 РАБОТА С АПАРАТА

5.1 Общи указания

General safety regulations for handling the equipment can be found in the "SAFETY" chapter of this manual. Прочетете я внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!

5.2 Започване на работа

- Уверете се, че оборудването е монтирано правилно и че всички маркучи са свързани.
- Проверете дали е затворен клапана за флюса.
- Напълнете с флюс контейнера за флюс.
- Отворете клапана за флюса. (Флюсът се стича надолу към контактния връх до заваръчния шев).
- Започнете заваряването и включете регенерирането на флюс чрез отваряне на клапана за сгъстен въздух.

Неизползваният флюс се засмуква през смукателния накрайник, смукателния маркуч и ежектора в циклона, където флюсът се отделя от въздуха. Флюсът се стича през решетката надолу в контейнера за флюс. Прашният въздух се почиства във филтърната торба, която събира праха.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Апаратът за регенериране на флюс не трябва да се включва без филтърна торба или с повредена филтърна торба. Завихреният прах може да е вреден за очите и белите дробове.

За да се получи висок капацитет за засмукване, филтърната торба трябва да се подмени, когато започне да причинява твърде голямо спадане на налягането. Тогава филтърната торба става издута и твърда.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Задръстването на филтъра влияе на здравината на филтърната торба и в най-лошия случай това може да причини отделяне на циклона от контейнера и изпускане на въздух или спукване на филтърната торба. Разклащайте филтърната торба от време на време.

Сменете филтърната торба, когато спадът на налягането не може да се коригира чрез разклащане на торбата или след около 8 работни часа.

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

6.1 Общи указания



ВНИМАНИЕ!

Всички гаранционни ангажименти на доставчика престават да са приложими, ако клиентът предприеме опити за поправка на неизправности в продукта, по време на гаранционния период.

6.2 Ежедневно

- Уверете се, че гуменото уплътнение на циклона е изправно. Подменете уплътнението при необходимост.
- Проверете уплътненията и маркучите за течове.

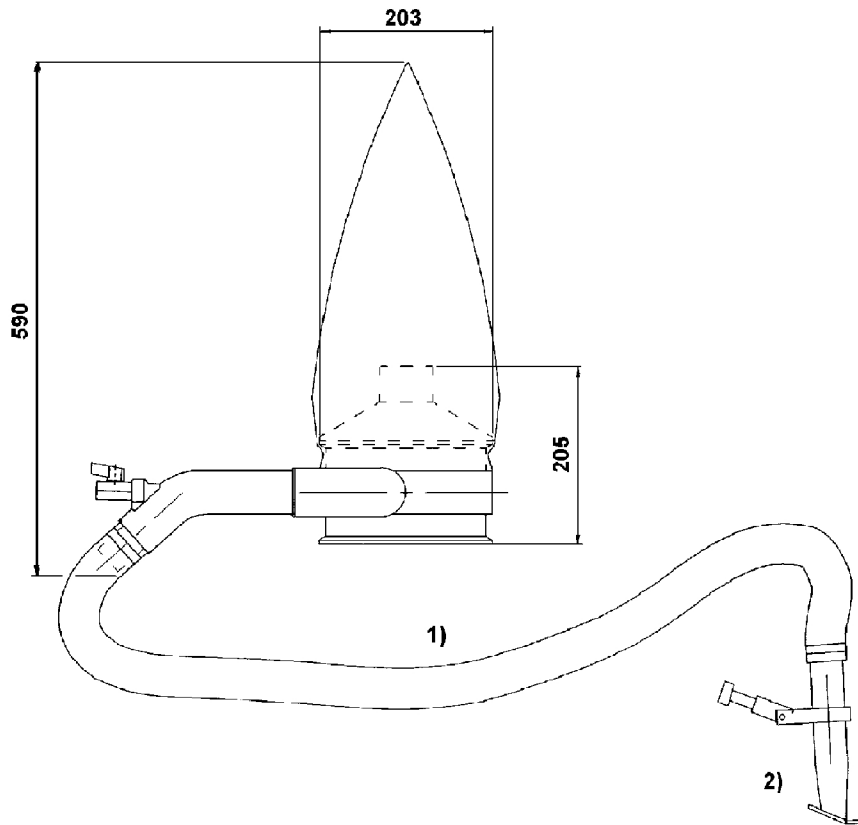
6.3 При необходимост

- Сменете филтърната торба, когато спадът на налягането не може да се коригира чрез разклащане на торбата или след около 5-8 работни часа. Разклатете филтърната торба при необходимост.

7 ПОРЪЧКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

Може да поръчате резервни части и консумативи от най-близкия дилър на ESAB, вижте [esab.com](https://www.esab.com). При заявка, моля, посочете типа на продукта, серийния номер, обозначение и номер на резервната част в съответствие със списъка на резервните части. Това улеснява и гарантира правилна доставка.

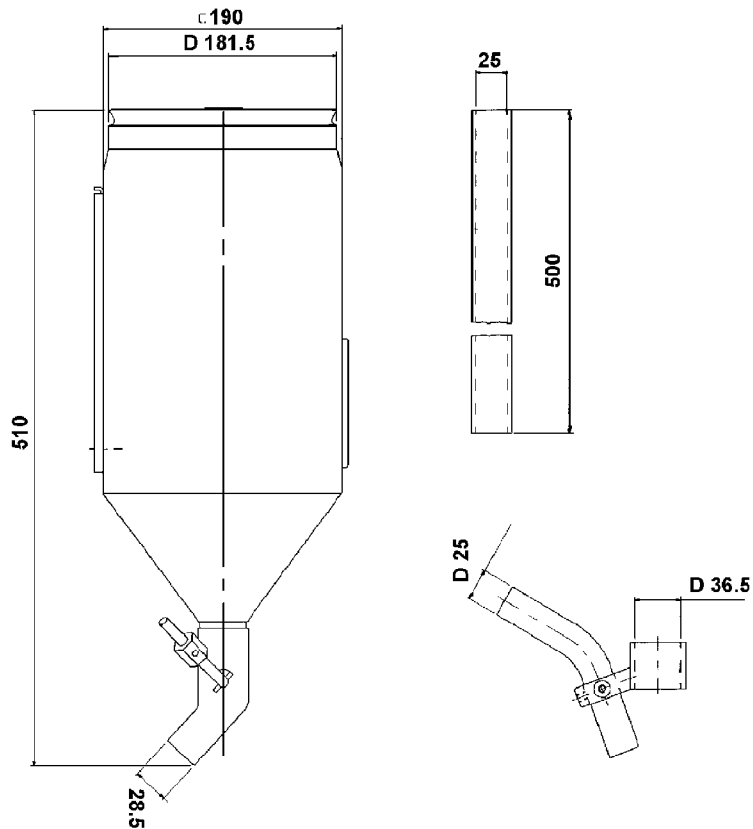
ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ



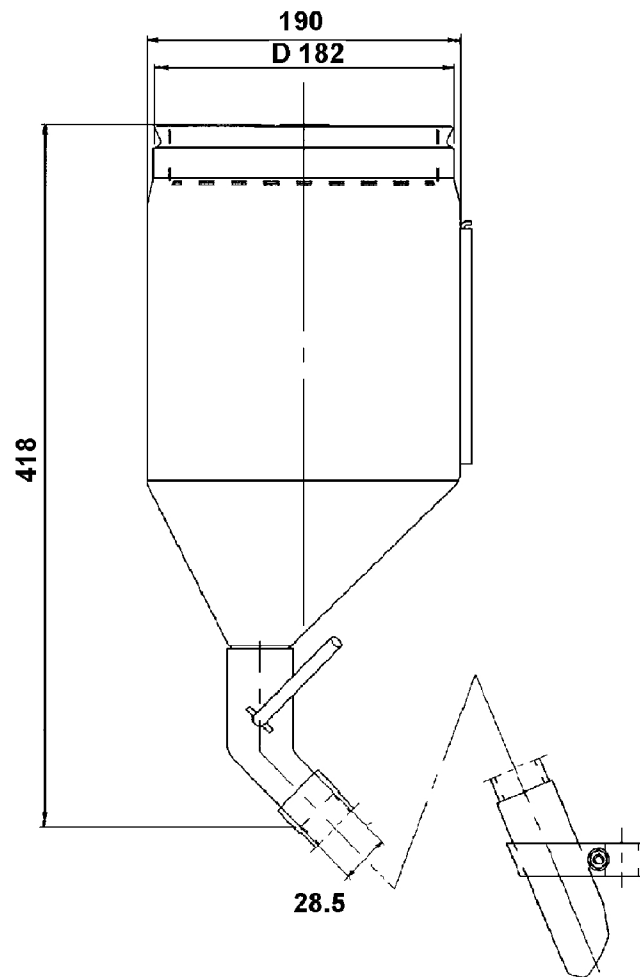
1. Hose L= 1000 mm

2. Nozzle L= 210 mm

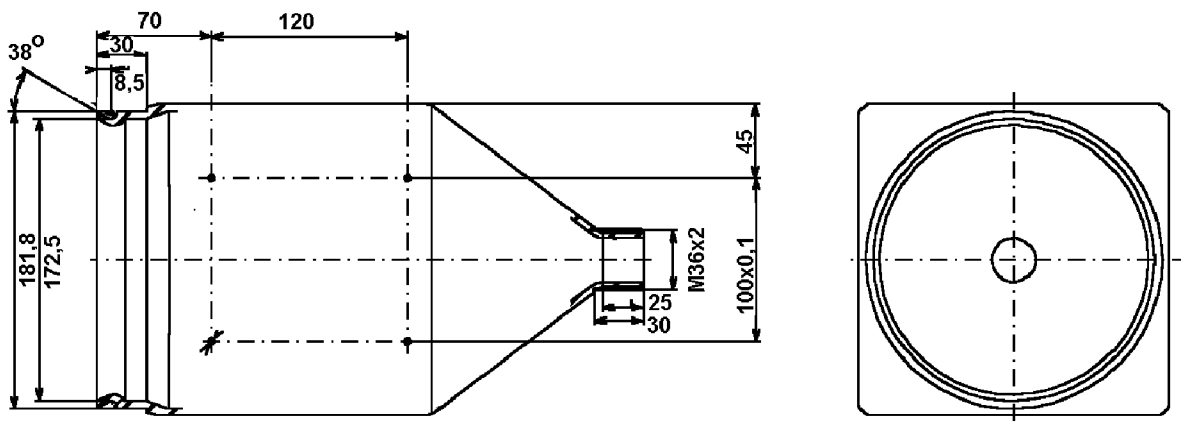
Flux container 10 l (0147649881)



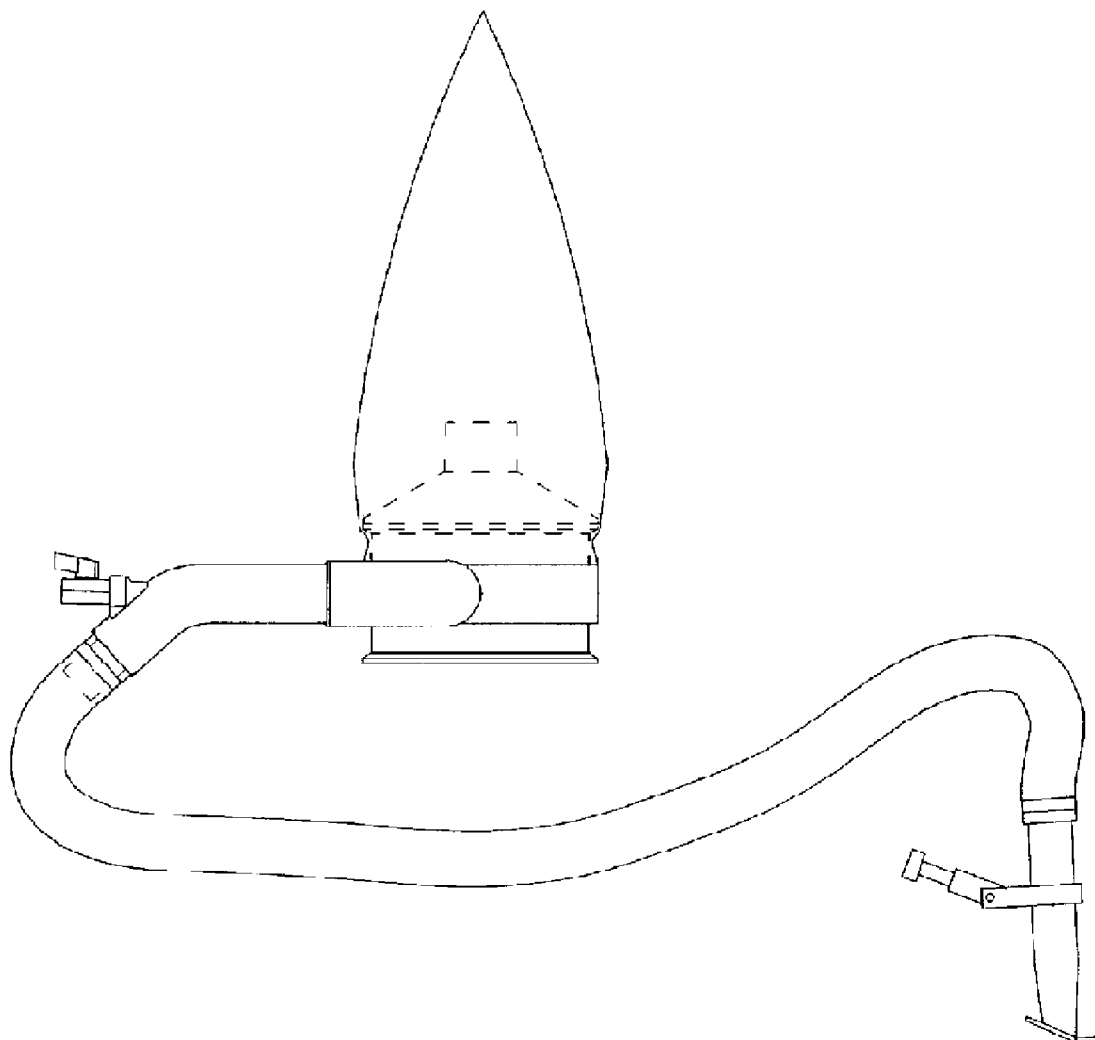
Flux container 7 l (0332994xxx)



Flux container 7 l (0413315xxx)



КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА



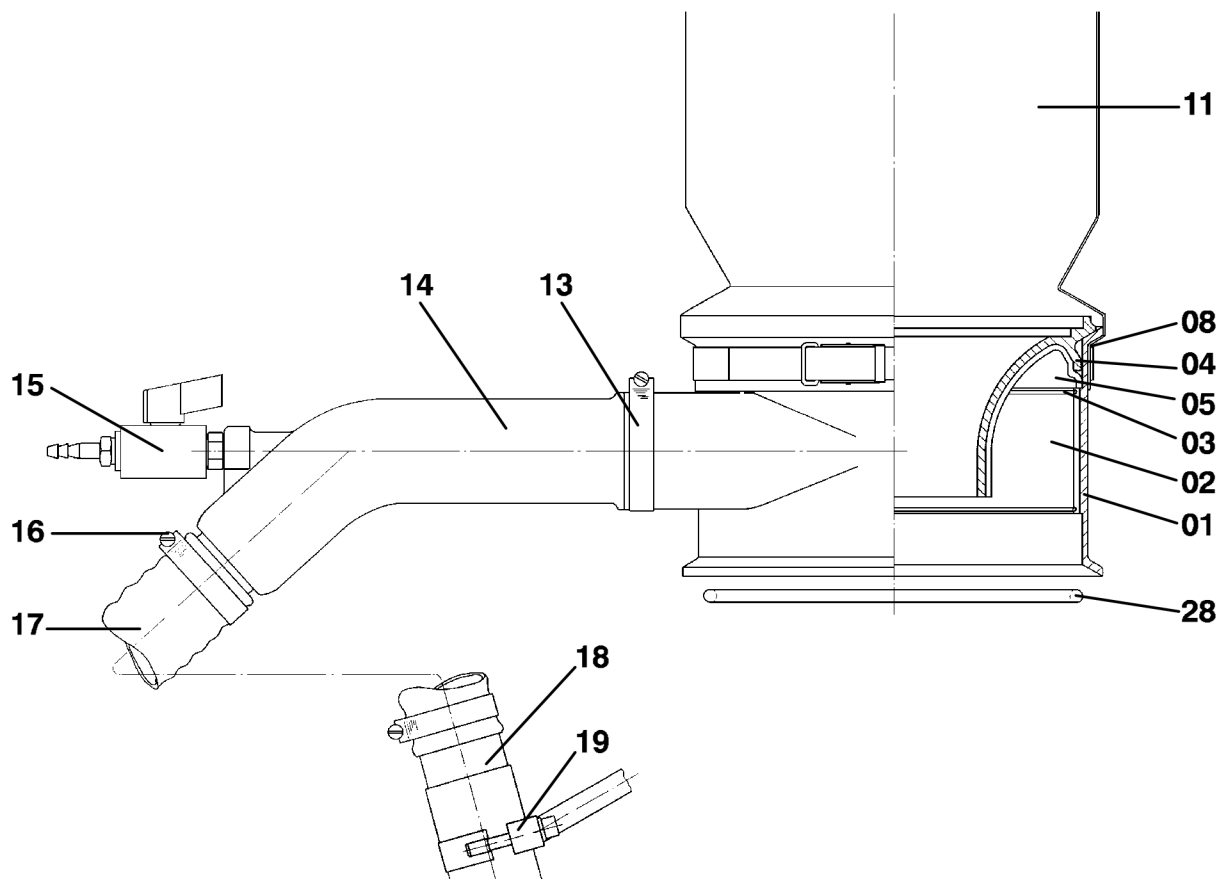
Ordering number	Denomination	Type
0148 140 880	OPC Flux recovery unit	A2 / A6 / EWH 1000

Техническа документация е достъпна в Интернет на: www.esab.com

РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

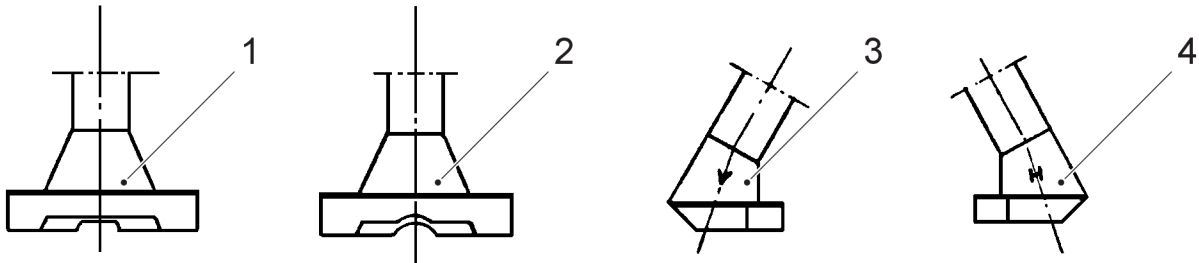
(W) = Wear part

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

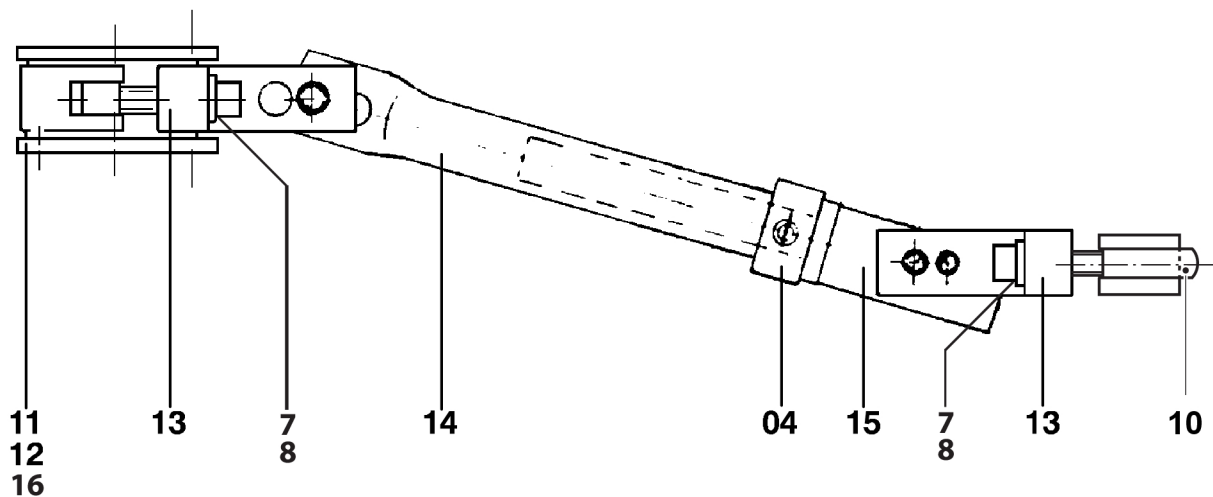


(W) = Wear part

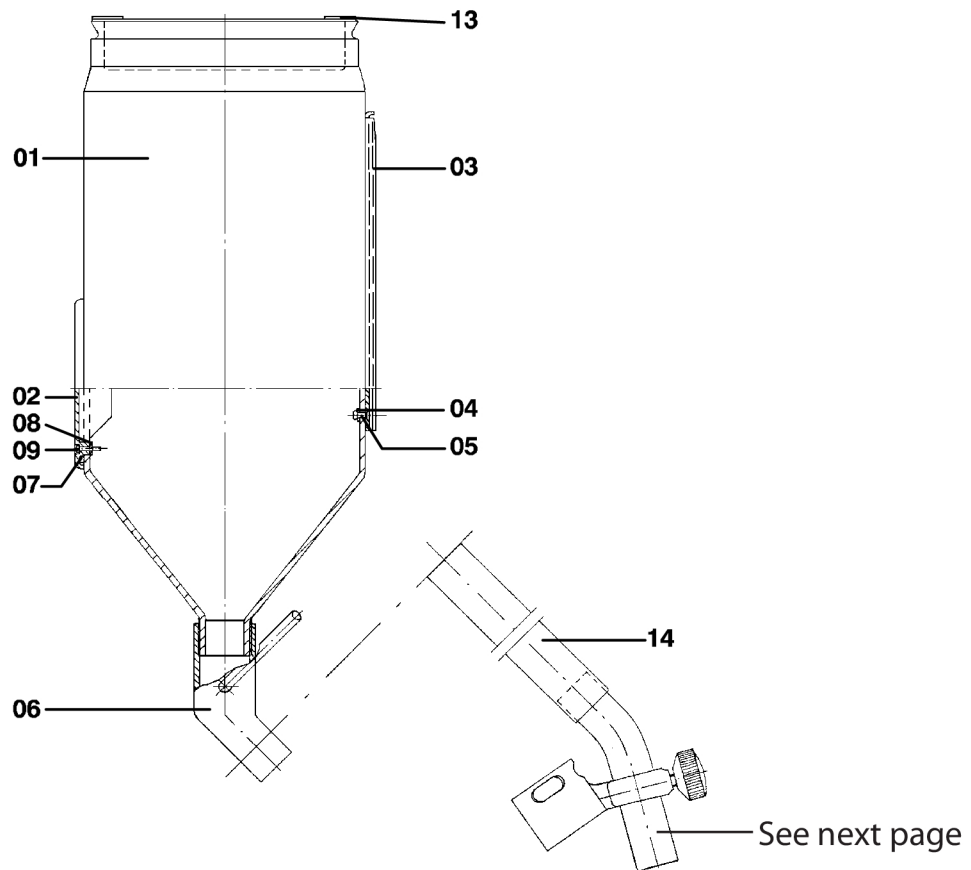
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145740880	Suction nozzle kit	
1	1	0145501001	Suction nozzle	(W) type 10
2	1	0145502001	Suction nozzle	(W) type 25
3	1	0145504001	Suction nozzle	(W) type V
4	1	0145505001	Suction nozzle	(W) type H



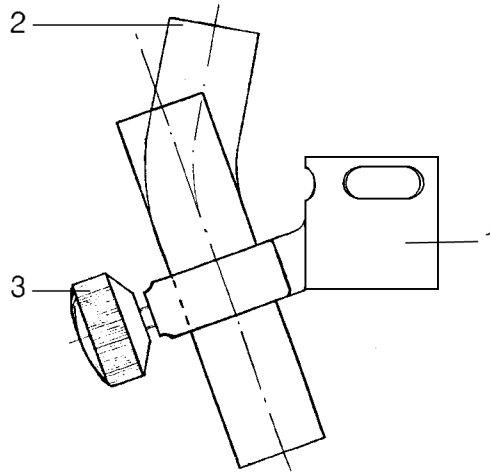
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147384881	Nozzle holder kit	
4	1	0193733012	Stop ring	
7	4		Nut	M6
8	4		Washer	12×6.4 T=1.5
10	2	0456601001	Clamp	
11	1	0145131002	Insulating sleeve	Inner diameter 35 mm
12	1	0145131003	Insulating sleeve	Inner diameter 25 mm
13	2	0154739001	Attachment	
14	1	0154738001	Boom	
15	1	0154737001	Boom	
16	1	0145131004	Insulating sleeve	Inner diameter 20 mm



Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux hopper complete	10 l (optional equipment)
01	1	0154007001	Hopper for flux	
02	1	0148837001	Window	
03	1	0147645001	Fitting	
04	4		Washer	D8/4.3×0.8
05	4	0191898108	Rivet	
06	1	0153347880	Flux valve	
07	1	0215201232	O-ring	
08	2	0148799001	Washer	
09	2		Screw	M3×16
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle	(optional equipment)
1	1	0153290002	Pipe holder	
2	1	0153296001	Pipe bend	
3	1	0153425001	Wheel	



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

0147649881	Flux container , 10 litres, (increased temperature, flux temp. max 220°, see in the "DIMENSION DRAWING" chapter)	
0413315xxx	Flux container , 7 litres, (increased temperature, flux temp. max 220°, see in the "DIMENSION DRAWING" chapter)	
0332994xxx	Flux container , plastic, 7 litres (A2), see in the "DIMENSION DRAWING" chapter	
0443383001	Flux hose	
0443373001	Flux hose	
0190789801	Suction hose (1)	
0148143001	Cover (2)	
0215201353	O-ring (3)	
0148144001	Profile strap (4)	



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

