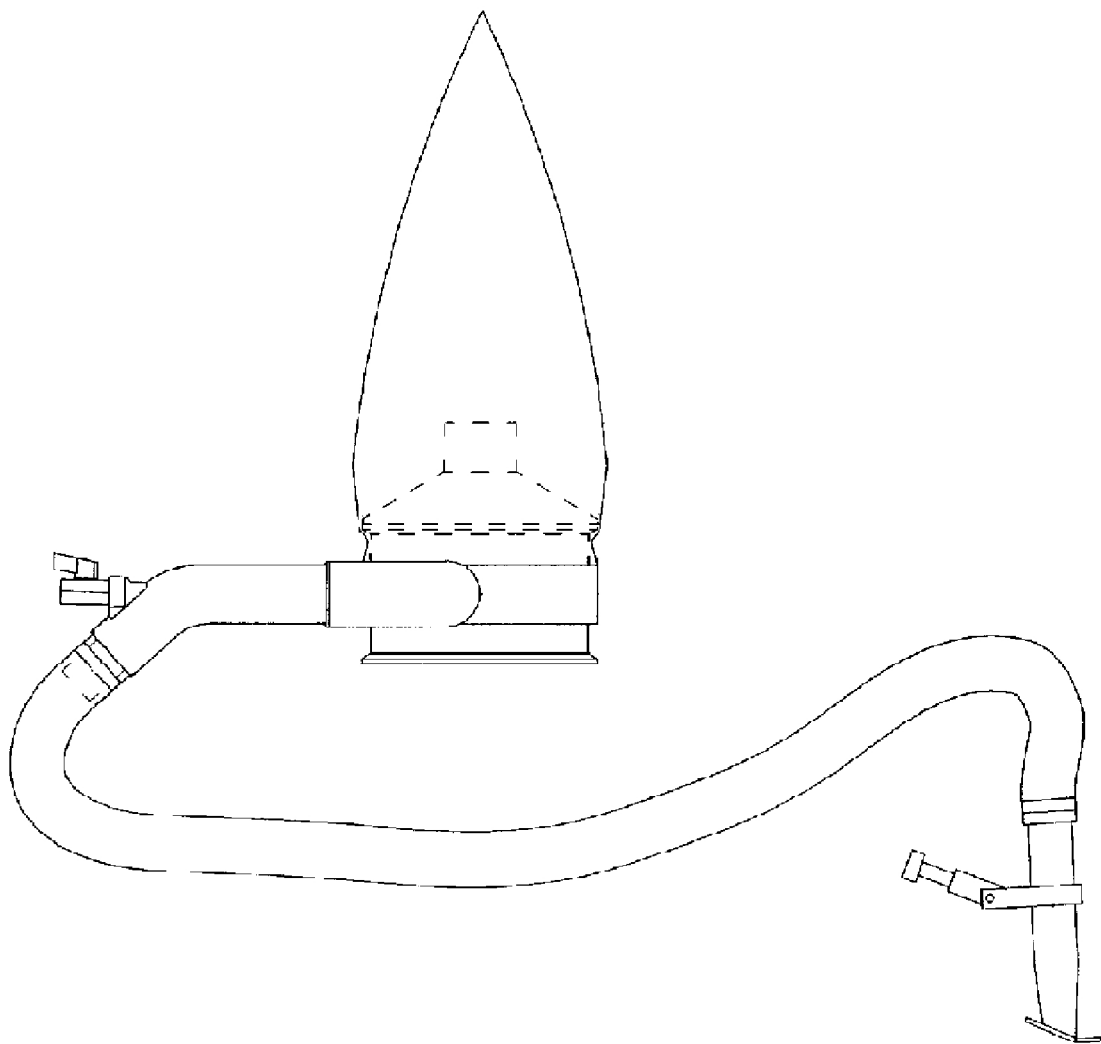


OPC Flux recovery unit



1	SICUREZZA	3
1.1	Significato dei simboli	3
1.2	Precauzioni per la sicurezza	3
2	INTRODUZIONE	7
2.1	Informazioni generali	7
2.2	Componenti unità di ripristino flusso OPC	7
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	8
4	INSTALLAZIONE	9
4.1	Informazioni generali	9
4.2	Collegamenti	9
5	FUNZIONAMENTO	10
5.1	Informazioni generali	10
5.2	Fase iniziale del lavoro	10
6	MANUTENZIONE	11
6.1	Informazioni generali	11
6.2	Quotidiana	11
6.3	Secondo necessità	11
7	ORDINAZIONE RICAMBI	12
	SCHEMA DELLE DIMENSIONI	13
	NUMERI D'ORDINE	15
	RICAMBI	16
	ACCESSORI	20

1 SICUREZZA

1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



1.2 Precauzioni per la sicurezza

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



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.



SCOSSA ELETTRICA: può uccidere

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro sia sicura



CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
 - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
 - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



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.



RUMORE: il rumore eccessivo può danneggiare l'udito

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



PARTI MOBILI - Possono provocare lesioni



- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.
- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.



PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Assicurarsi che non siano presenti materiali infiammabili nelle vicinanze.
- Non utilizzare in contenitori chiusi.



SUPERFICIE CALDA - Le parti possono provocare scottature

- Non toccare le parti a mani nude.
- Attendere il raffreddamento prima di toccare l'attrezzatura.
- Per maneggiare le parti calde, utilizzare dispositivi adatti e/o indossare guanti isolanti per evitare scottature.

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

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!



AVVISO!

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



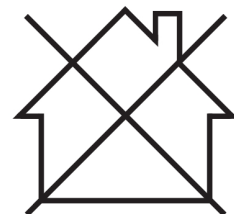
ATTENZIONE!

Non utilizzare il generatore per scongelare i tubi congelati.



AVVISO!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





NOTA:

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

2 INTRODUZIONE

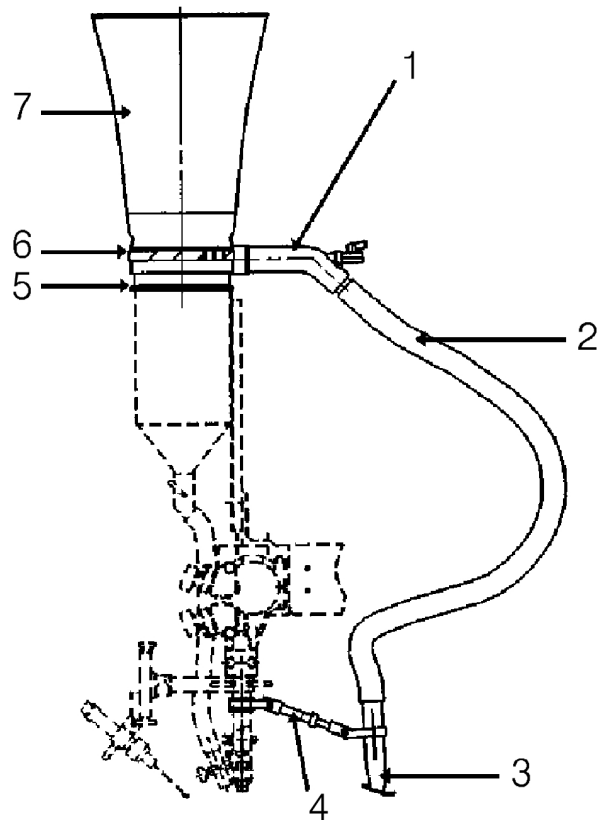
2.1 Informazioni generali

Il gruppo di ripristino flusso OPC viene utilizzato con le saldatrici automatiche stazionarie e portatili quando si necessita di un'unità piccola e leggera per il ripristino e il ritorno del flusso al punto di saldatura.

2.2 Componenti unità di ripristino flusso OPC

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

1. Eiettore, pneumatico. Il lato dell'eiettore da collegare al ciclone è dotato di una flangia. Sull'altro lato sono presenti collegamenti per i flessibili di aspirazione e dell'aria compressa da **3/8"**.
2. Flessibile di aspirazione che collega l'eiettore all'ugello di aspirazione.
3. Ugello di aspirazione, disponibile in quattro diverse versioni.
 - Saldatura testa a testa, giunti normali.
 - Saldatura testa a testa, giunti grandi.
 - Saldatura in angolo, sinistra.
 - Saldatura in angolo, destra.
4. Porta-ugello, per mantenere l'ugello in posizione sul giunto saldato.
5. Ciclone, per separare il flusso dall'aria e riportarlo al contenitore del flusso. Montato sulla parte superiore del contenitore di flusso.
6. Cinghia di tensione
7. Sacca filtrante



3 CARATTERISTICHE TECNICHE

Unità di ripristino flusso OPC			
Pressione aria massima ammessa	6 kp/cm ²		
Pressione sonora continua ponderata con funzionamento in modalità inattiva	78 dB		
Pressione sonora continua ponderata massima in fase di saldatura	74 dB		
Consumo aria massimo a diversi valori di pressione (pressione massima di esercizio)			
bar	4	5	6
litri/min	175	225	250

Vedere lo schema delle dimensioni nel capitolo "SCHEMA DELLE DIMENSIONI".

Le parti in gomma vengono provate per la saldatura con un flusso preriscaldato, a un massimo di 220 °C e l'oggetto da saldare a un massimo di 350 °C.

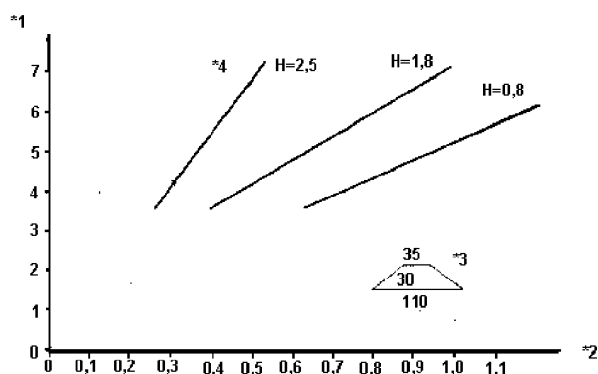


NOTA:

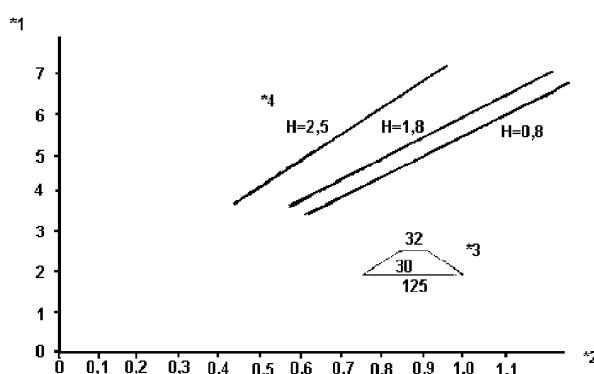
Deve essere impiegato un contenitore di flusso in metallo.

Per la capacità di aspirazione, vedere l'illustrazione riportata di seguito.

Tipo di flusso FLUX 10.40



Tipo di flusso FLUX 10.80



*1 Pressione dell'aria (bar)

*2 Velocità di saldatura (m/min)

*3 Area del flusso (mm²)

*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 dell'aria, bar	Altezza di aspirazione, m	Velocità di saldatura, m/min
6	0,8	1,16
5	0,8	1,00
4	0,8	0,75

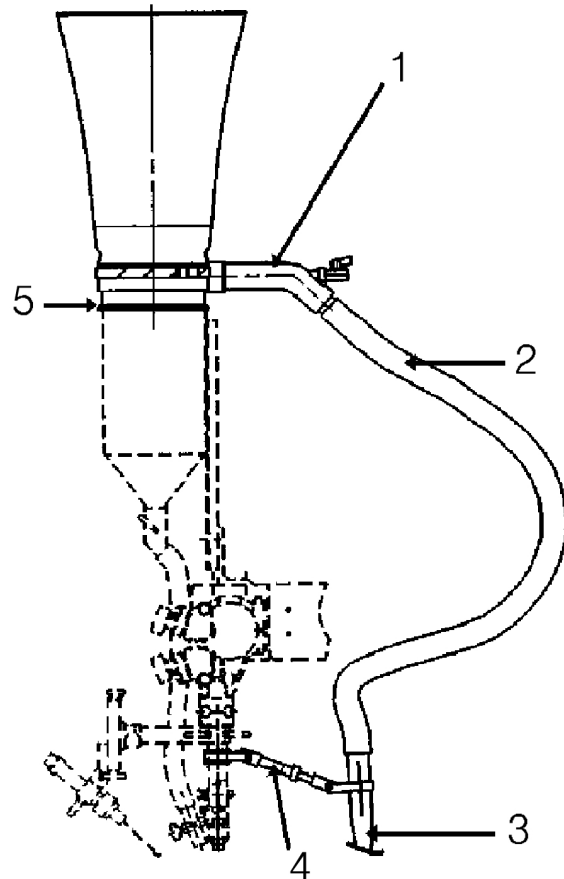
4 INSTALLAZIONE

4.1 Informazioni generali

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.

4.2 Collegamenti

- Per ulteriori informazioni vedere il capitolo "SCHEMA DELLE DIMENSIONI".
- Montare l'anello di tenuta nella scanalatura sul contenitore del flusso.
- Spingere il ciclone (5) sul contenitore fino al suo arresto.
- Montare l'eiettore (1) sul ciclone (5) e fissarlo con una fascetta stringitubo.
- Fissare il collegamento dell'aria compressa con cautela sul nipplo della valvola dell'eiettore (1).
- Montare il flessibile di aspirazione (2) tra l'eiettore (1) e l'ugello di aspirazione (3).
- Scegliere il tipo di ugello corretto (3) per il pezzo da lavorare e per la posizione di saldatura.
- Montare il porta-ugello (4) sul dispositivo di contatto.

**NOTA:**

È importante assicurarsi che l'ugello di aspirazione (3) sia isolato elettricamente dalle parti sotto tensione tramite l'isolamento del porta-ugello (4) e che non possa entrare in contatto con altre parti sotto tensione intorno al dispositivo di contatto.

5 FUNZIONAMENTO

5.1 Informazioni generali

Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!

5.2 Fase iniziale del lavoro

- Assicurarsi che l'apparecchio sia montato correttamente e che tutti i flessibili siano collegati.
- Controllare che la valvola del flusso sia chiusa.
- Riempire il contenitore del flusso.
- Aprire la valvola del flusso. (Il flusso scende fino al giunto sulla punta di contatto).
- Iniziare la saldatura e attivare l'unità di ripristino flusso aprendo la valvola dell'aria compressa.

Il flusso inutilizzato viene aspirato attraverso l'ugello di aspirazione, il flessibile di aspirazione e l'eiettore fino al ciclone, dove il flusso viene separato dall'aria. Il flusso passa attraverso una succhieruola nel contenitore del flusso. L'aria polverosa viene pulita nella sacca filtrante dove la polvere rimane.

**ATTENZIONE!**

Non avviare l'unità di ripristino flusso senza una sacca filtrante o con una sacca filtrante danneggiata. Il turbine di polvere può essere dannoso per gli occhi e i polmoni.

Per ottenere una capacità di aspirazione elevata, la sacca filtrante deve essere sostituita quando si verifica un calo di pressione eccessivo. In questo caso la sacca filtrante diventa gonfia e dura.

**NOTA:**

Un filtro ostruito influisce sulla resistenza della sacca filtrante e, nel caso peggiore, potrebbe spingere via il ciclone dal contenitore del flusso, causando perdite d'aria o l'esplosione della sacca filtrante. Di tanto in tanto scuotere la sacca filtrante.

Sostituire la sacca filtrante quando non è possibile impedire il calo di pressione scuotendola, oppure dopo circa 8 ore di lavoro.

6 MANUTENZIONE

6.1 Informazioni generali



AVVISO!

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di intervenire direttamente sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

6.2 Quotidiana

- Verificare che le guarnizioni in gomma del ciclone non siano danneggiate. Sostituire le guarnizioni secondo necessità.
- Verificare la presenza di eventuali perdite dalle guarnizioni e dai flessibili.

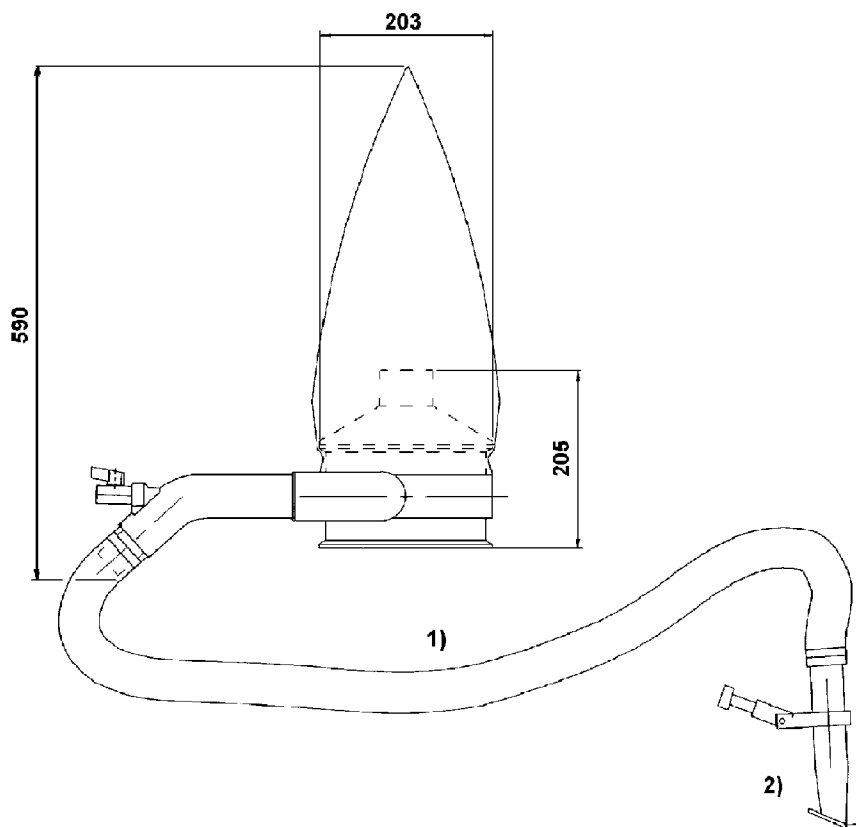
6.3 Secondo necessità

- Sostituire la sacca filtrante quando la capacità di aspirazione risulta insufficiente o dopo circa 5-8 ore di lavoro. Scuotere la sacca filtrante secondo necessità.

7 ORDINAZIONE RICAMBI

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

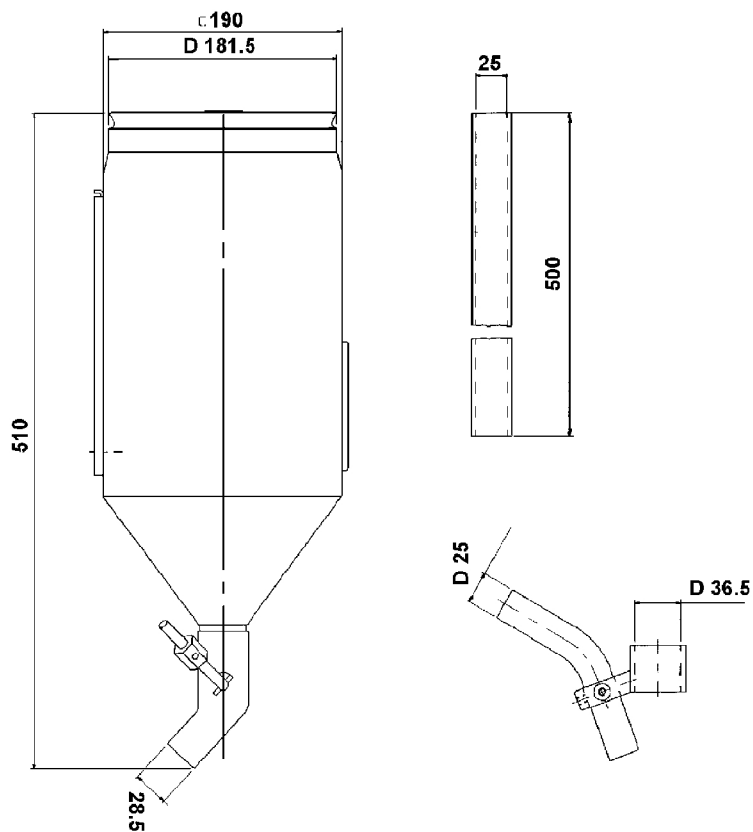
SCHEMA DELLE DIMENSIONI



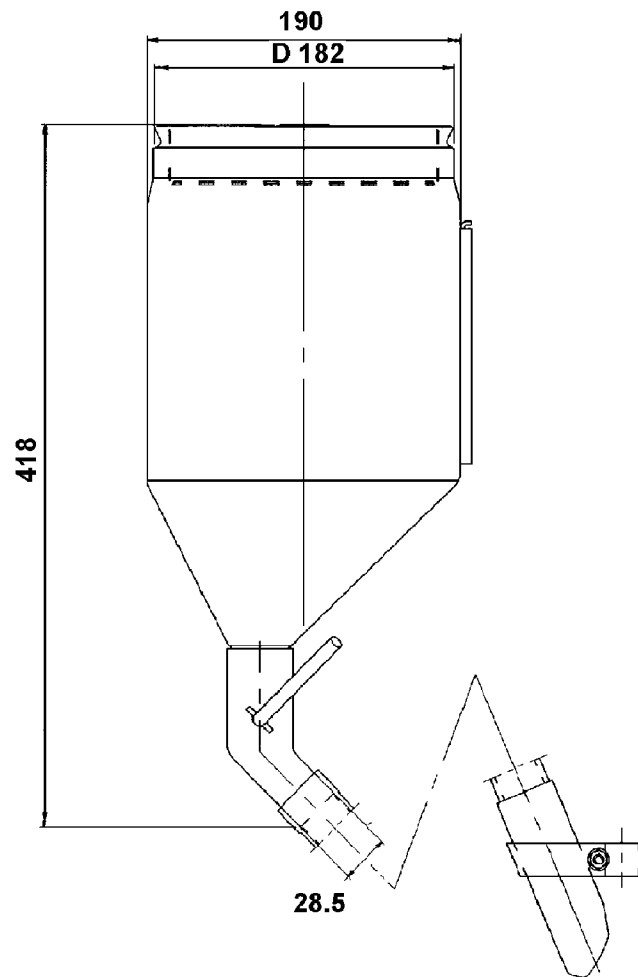
1. Hose L= 1000 mm

2. Nozzle L= 210 mm

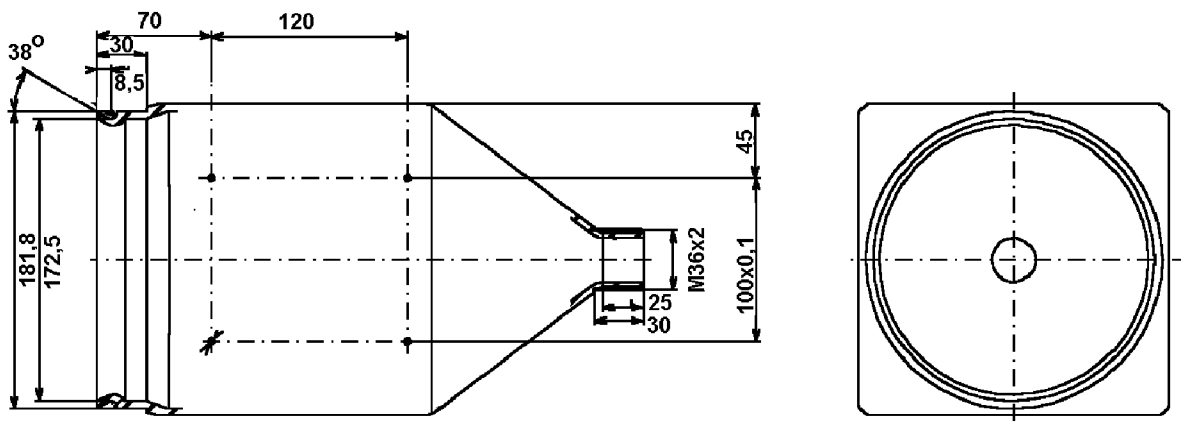
Flux container 10 l (0147649881)



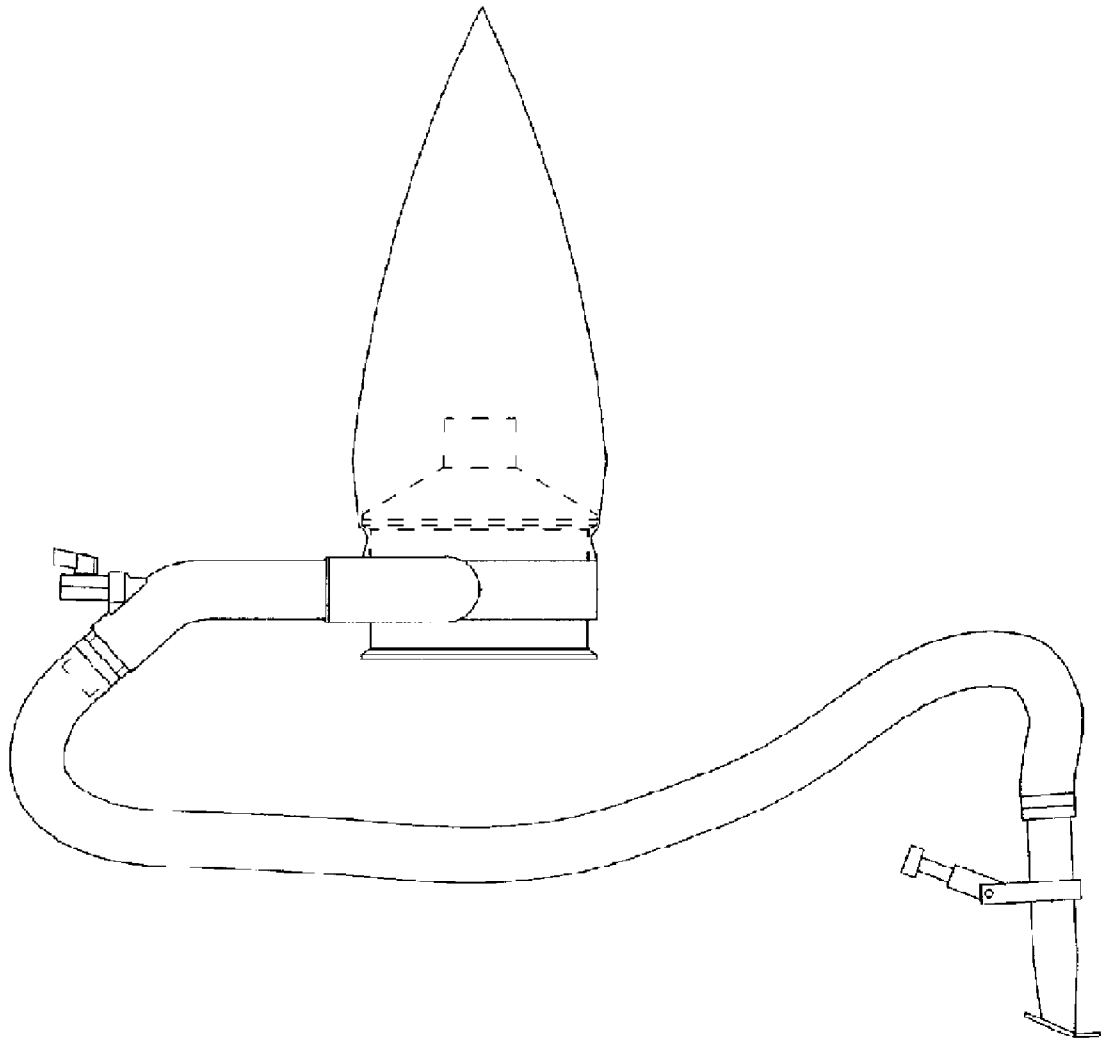
Flux container 7 l (0332994xxx)



Flux container 7 l (0413315xxx)



NUMERI D'ORDINE



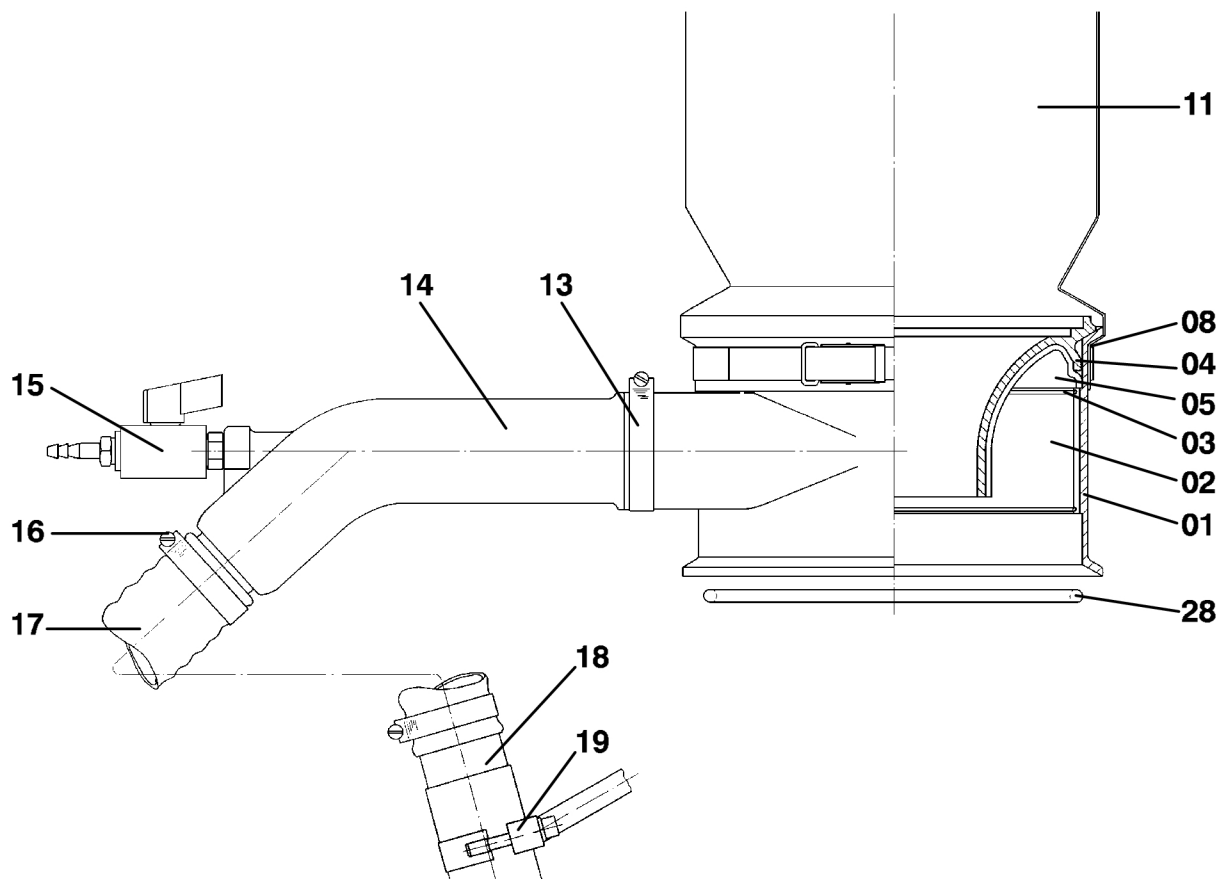
Ordering number	Denomination	Type
0148 140 880	OPC Flux recovery unit	A2 / A6 / EWH 1000

La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: www.esab.com

RICAMBI

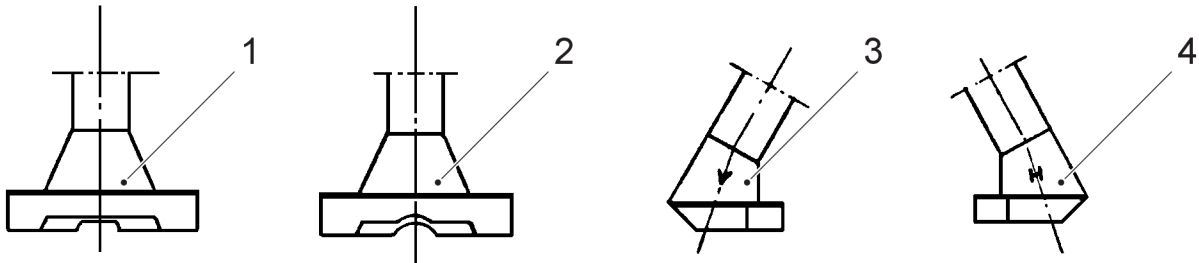
(W) = Wear part

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)

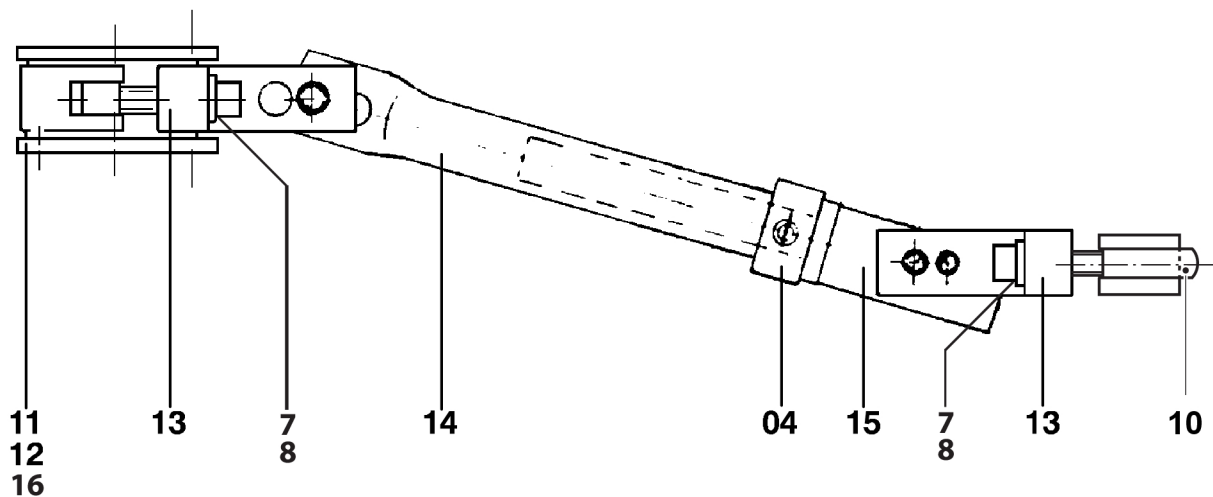


(W) = Wear part

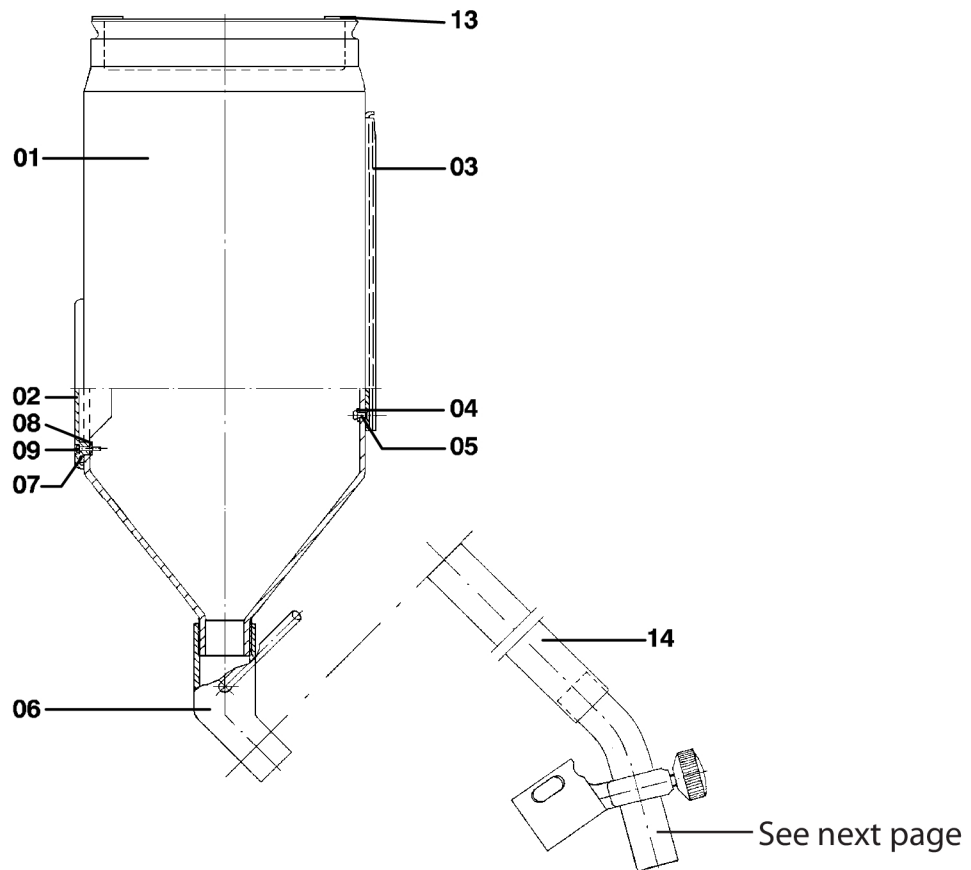
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145740880	Suction nozzle kit	
1	1	0145501001	Suction nozzle	(W) type 10
2	1	0145502001	Suction nozzle	(W) type 25
3	1	0145504001	Suction nozzle	(W) type V
4	1	0145505001	Suction nozzle	(W) type H



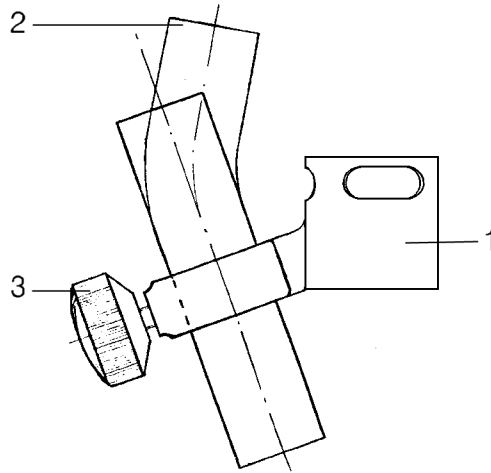
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147384881	Nozzle holder kit	
4	1	0193733012	Stop ring	
7	4		Nut	M6
8	4		Washer	12×6.4 T=1.5
10	2	0456601001	Clamp	
11	1	0145131002	Insulating sleeve	Inner diameter 35 mm
12	1	0145131003	Insulating sleeve	Inner diameter 25 mm
13	2	0154739001	Attachment	
14	1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



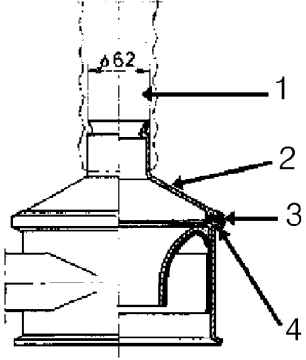
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux hopper complete	10 l (optional equipment)
01	1	0154007001	Hopper for flux	
02	1	0148837001	Window	
03	1	0147645001	Fitting	
04	4		Washer	D8/4.3×0.8
05	4	0191898108	Rivet	
06	1	0153347880	Flux valve	
07	1	0215201232	O-ring	
08	2	0148799001	Washer	
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	



ACCESSORI

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

