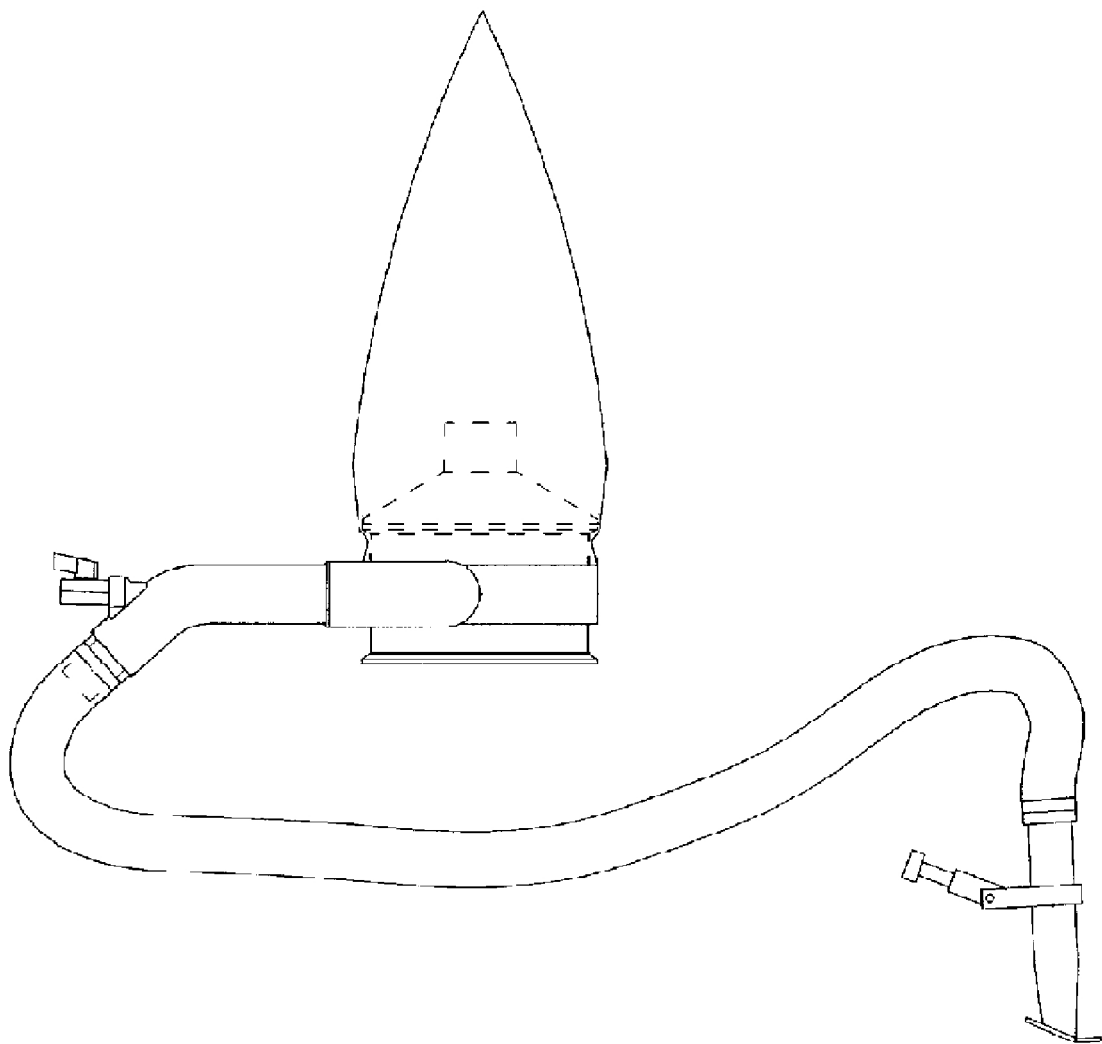


OPC Flux recovery unit



1	SÄKERHET	3
1.1	Användning av symboler.....	3
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	3
2	INLEDNING	7
2.1	Allmänt.....	7
2.2	OPC fluxåtervinningsenhetskomponenter.....	7
3	TEKNISKA DATA	8
4	INSTALLATION	9
4.1	Allmänt.....	9
4.2	Anslutningar.....	9
5	DRIFT OCH HANDHAVANDE	10
5.1	Allmänt.....	10
5.2	Påbörja arbete.....	10
6	UNDERHÅLL	11
6.1	Allmänt.....	11
6.2	Dagligen.....	11
6.3	Vid behov.....	11
7	RESERVDELSBESTÄLLNING	12
	MÅTTSKISS	13
	BESTÄLLNINGSNUMMER	15
	RESERVDELAR	16
	TILLBEHÖR	20

1 SÄKERHET

1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**VARNING!**

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.

**VARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**VARNING!**

Innan användning, läs och förstå denna bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



1.2 Säkerhetsåtgärder

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.



WARNING!

Bågsvetsning och bågsränning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skärning.



ELEKTRISK STÖT – Kan döda

- Installera och jorda utrustningen enligt handboken.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker



ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
 - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan svetspistolen och kablar. Snurra aldrig svetspistolen eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
 - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som skall svetsas som möjligt.



RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Använd ventilation, utsug vid bågen eller båda delarna för att föra bort ångor och gaser från din andningszon och det allmänna området.



LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden

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



BULLER – Kan ge hörselskador

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.

RÖRLIGA DELAR – Kan orsaka skador



- Håll alla dörrar, paneler och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.



- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.

BRANDFARA



- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Verifiera att det inte finns några brännbara material i närheten.
- Använd inte på slutna behållare.

HET YTA - delar kan orsaka brännskador



- Vidrör inte delar med bara händer.
- Låt utrustningen svalna av innan du arbetar med den.
- Använd lämpliga verktyg och/eller isolerade svetshandskar när du hanterar heta delar för att undvika brännskador.

DRIFTSTÖRNING – Tillkalla experthjälp i händelse av driftstörning.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!



OBSERVERA!

Denna produkt är avsedd endast för bågsvettsning.



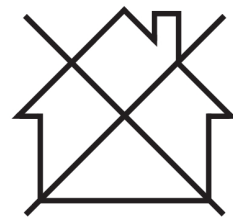
VARNING!

Använd inte strömkällan för att tina frusna rör.



OBSERVERA!

Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.





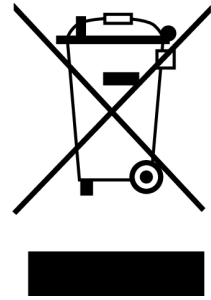
OBSERVERA!

Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



ESAB har ett sortiment av tillbehör för svetsning och personlig skyddsutrustning till salu. Kontakta din ESAB-återförsäljare eller besök vår webbplats för beställningsinformation.

2 INLEDNING

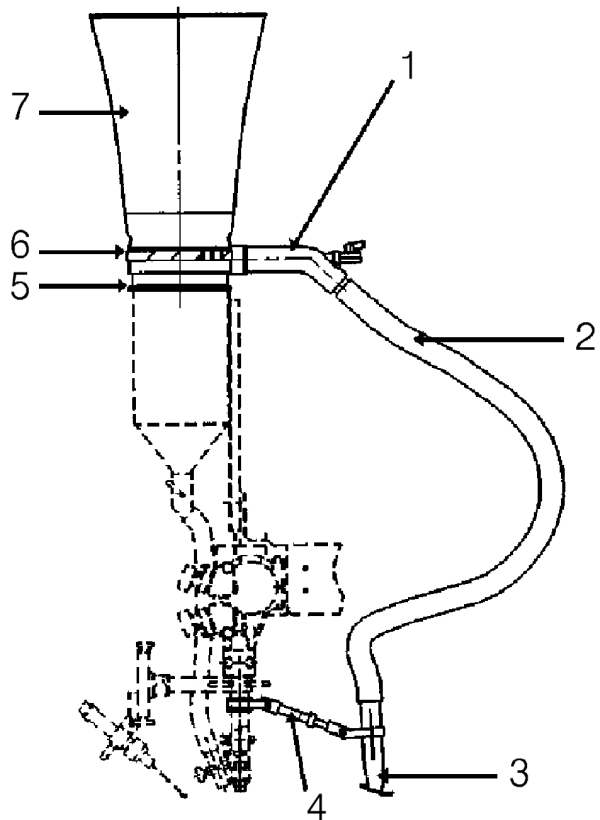
2.1 Allmänt

Fluxåtervinningsenhet OPC används med stationära och rörliga automatiska svetsmaskiner när man behöver en lätt och liten enhet för återvinning och återföring av flux till svetsningsplatsen.

2.2 OPC fluxåtervinningsenhetenskomponenter

OPC-pulveruppsugaren består av:

1. Ejektor, tryckluftdriven. Den sida av ejektorn som ansluts till cyklonen är utrustad med en fläns. Den andra sidan har anslutningar för sug- och tryckluftslangar **3/8 tum**.
2. Sugslang, ansluter ejektorn till sugmunstycket.
3. Sugmunstycke, tillgänglig i fyra olika utföranden.
 - Stumsvetsning, normala fogar.
 - Stumsvetsning, stora fogar.
 - Kälfogssvetsning, vänster.
 - Kälfogssvetsning, höger.
4. Munstyckshållare som håller munstycket på plats över svetsfogen.
5. Cyklon som skiljer fluxet från luften och återför det till fluxbehållaren. Den är monterad ovanpå fluxbehållaren.
6. Spännrem
7. Filterpåse



3 TEKNISKA DATA

OPC fluxåtervinningsenhet			
Max tillåtet lufttryck	6 kp/cm ²		
Kontinuerlig A-vägd ljudnivå vid tomgång	78 db		
Max. kontinuerlig A-vägd ljudnivå vid svetsning	74 db		
Max. luftförbrukning vid olika tryck (max. arbetstryck)			
bar	4	5	6
liter/min	175	225	250

Se måttritning i kapitel "MÅTTRITNING".

Gummidelarna är testade för svetsning med förvämt flux, max. 220° och det svetsade föremålet max. 350 °C.

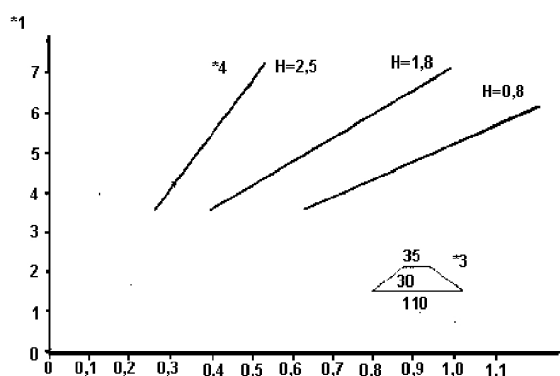


OBSERVERA!

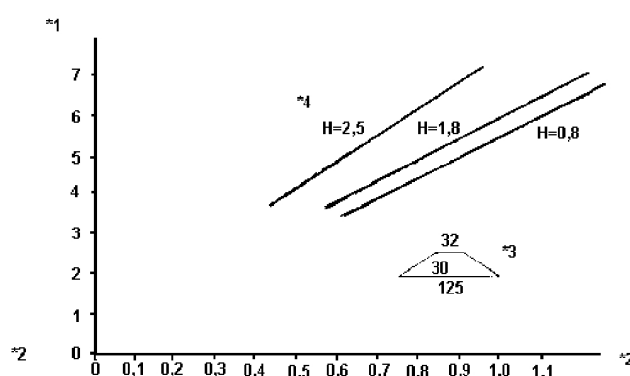
En fluxbehållare av metall måste användas.

För sugeffekt, se bilden nedan.

Fluxtyp FLUX 10.40



Fluxtyp FLUX 10.80



*1 Lufttryck (bar)

*2 Svetshastighet (m/min)

*3 Fluxområde (mm)

*4 H=Lyfthöjd i m

Vid 0,8 m sughöjd påverkas svetsningshastigheten inte av fluxtypen.

Lufttryck, bar	Sughöjd, m	Svetshastighet m/min
6	0,8	1,16
5	0,8	1,00
4	0,8	0,75

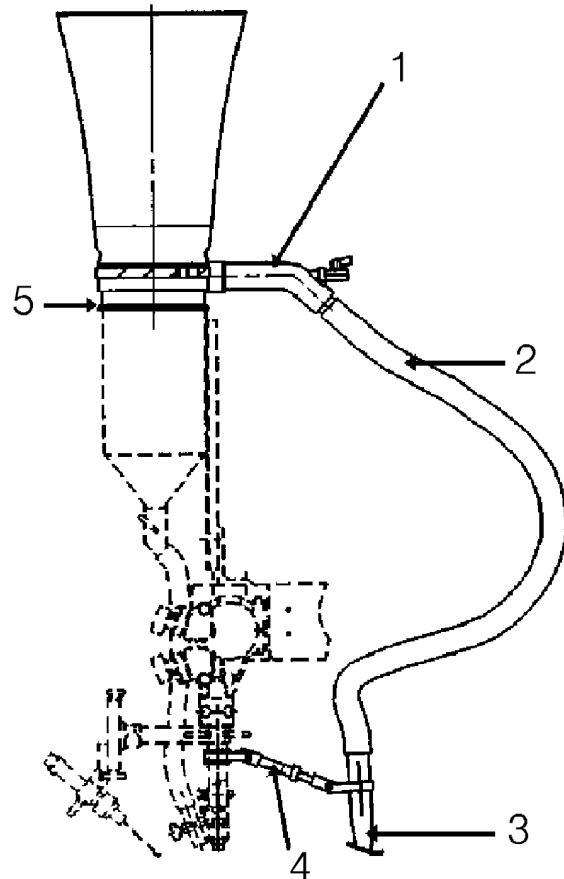
4 INSTALLATION

4.1 Allmänt

Installationen ska utföras av professionell installatör.

4.2 Anslutningar

- För mer information, se kapitlet "MÄTTRITNING".
- Sätt dit tätningbrickan i spåret på fluxbehållaren.
- Tryck cyklonen (5) på behållaren tills det tar stopp.
- Montera ejektorn (1) på cyklonen (5) och fäst med en slangklämma.
- Fäst tryckluftanslutningen försiktigt på ejektorventilens nippel (1).
- Sätt dit sugslangen (2) mellan ejektorn (1) och insugningsröret (3).
- Välj rätt typ av munstycke (3) för arbetsstycket och svetsningsläget.
- Montera hållaren (4) på kontaktenheten.



OBSERVERA!

Det är viktigt att kontrollera att sugmunstycket (3) är elektriskt isolerat från strömförande delar genom isolering av hållaren (4) och att det inte kan komma i kontakt med andra strömförande delar kring kontaktenheten.

5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

5.1 Allmänt

Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.

5.2 Påbörja arbete

- Kontrollera att utrustningen är korrekt monterad och att alla slangar är anslutna.
- Kontrollera att fluxventilen är stängd.
- Fyll på fluxbehållaren med flux.
- Öppna fluxventilen. (Fluxet går ner till fogen vid kontaktspetsen).
- Påbörja svetsning och aktivera fluxåtervinningsenheten genom att öppna tryckluftsventilen.

Oanvänt flux suggs upp genom sugmunstycket, sugslangen och ejektorn in i cyklonen, där fluxet avskiljs från luften. Fluxet går genom silen ner i fluxbehållaren. Den dammiga luften renas i filterpåsen, där dammet blir kvar.

**VARNING!**

Fluxåtervinningsenheten får inte startas utan filterpåse eller med en skadad filterpåse. Det virvlande dammet kan vara skadligt för dina ögon och lungor.

För att erhålla hög sugeffekt måste filterpåsen bytas ut när den orsakar alltför stort tryckfall. Filterpåsen blir uppblåst och hård.

**OBSERVERA!**

Ett igensatt-filter påverkar styrkan i filterpåsen och i värsta fall kan den trycka bort cyklonen från fluxbehållaren, vilket orsakar luftläckage eller att filterpåsen sprängs. Skaka filterpåsen då och då.

Byt filterpåsen när tryckfallet inte kan avhjälpas genom att påsen skakas, eller efter ca 8 timmar.

6 UNDERHÅLL

6.1 Allmänt



OBSERVERA!

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i produkten för att åtgärda eventuella fel.

6.2 Dagligen

- Kontrollera att gummiinfodringen på cyklonen är oskadad. Byt infodringen vid behov.
- Kontrollera att packningar och slangar inte läcker.

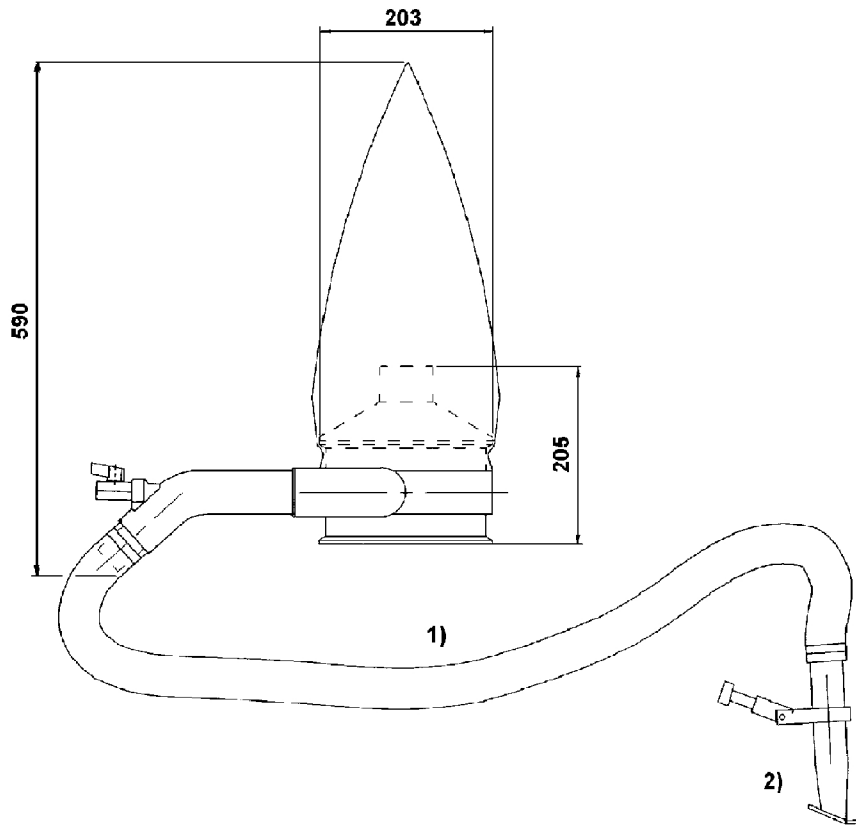
6.3 Vid behov

- Byt ut filterpåsen när sugeffekten är otillräcklig eller efter ca 5–8 timmar. Skaka filterpåsen vid behov

7 RESERVDELSBESTÄLLNING

Reserv- och sliddelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare, se [esab.com](https://www.esab.com). Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

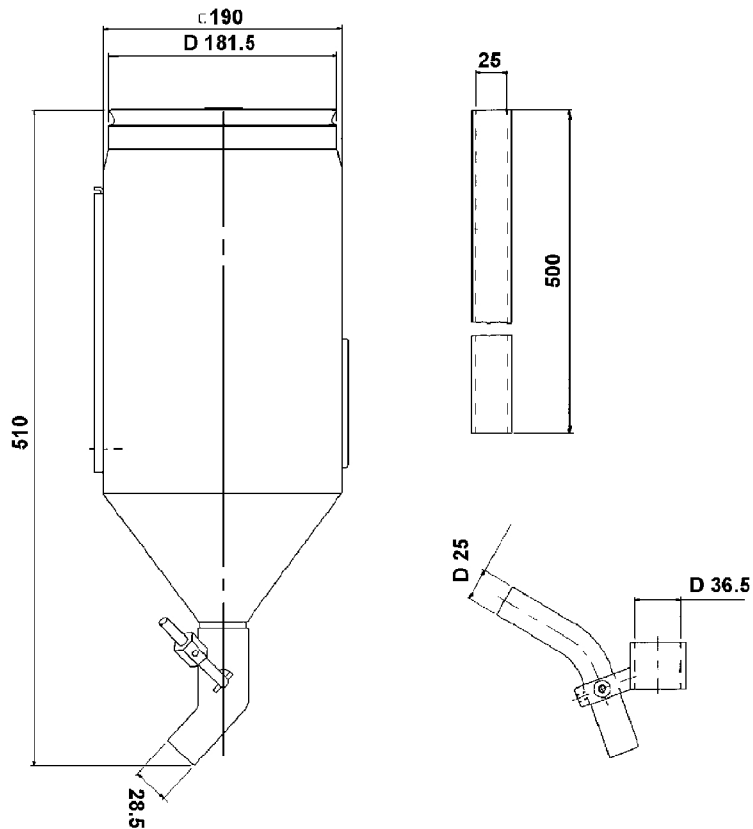
MÄTTSKISS



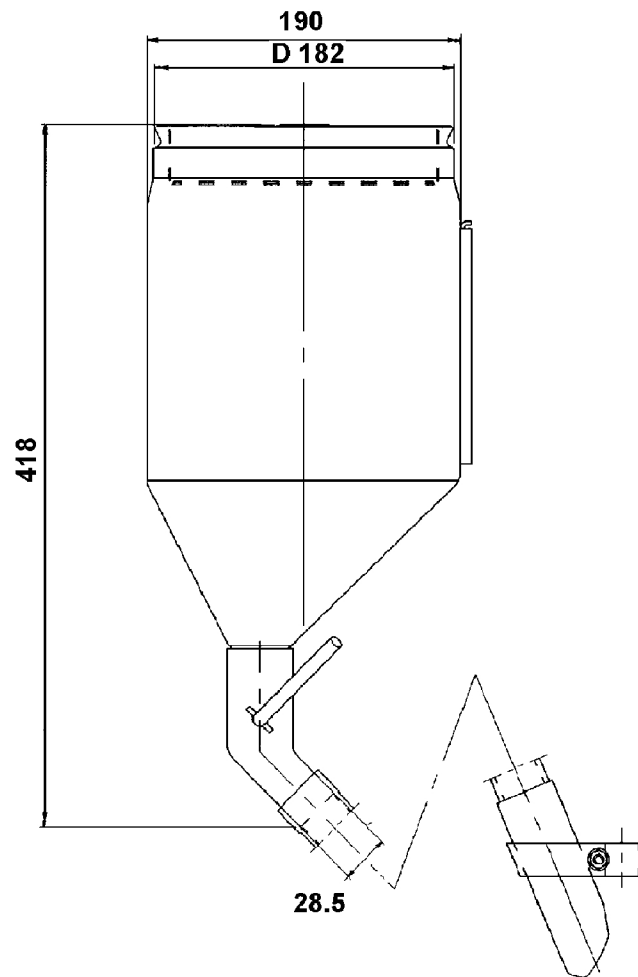
1. Hose L= 1000 mm

2. Nozzle L= 210 mm

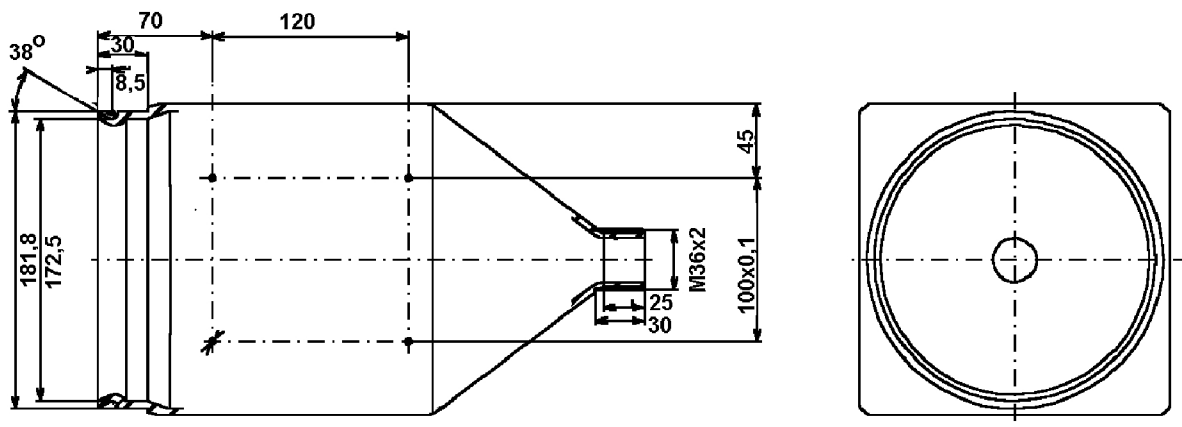
Flux container 10 l (0147649881)



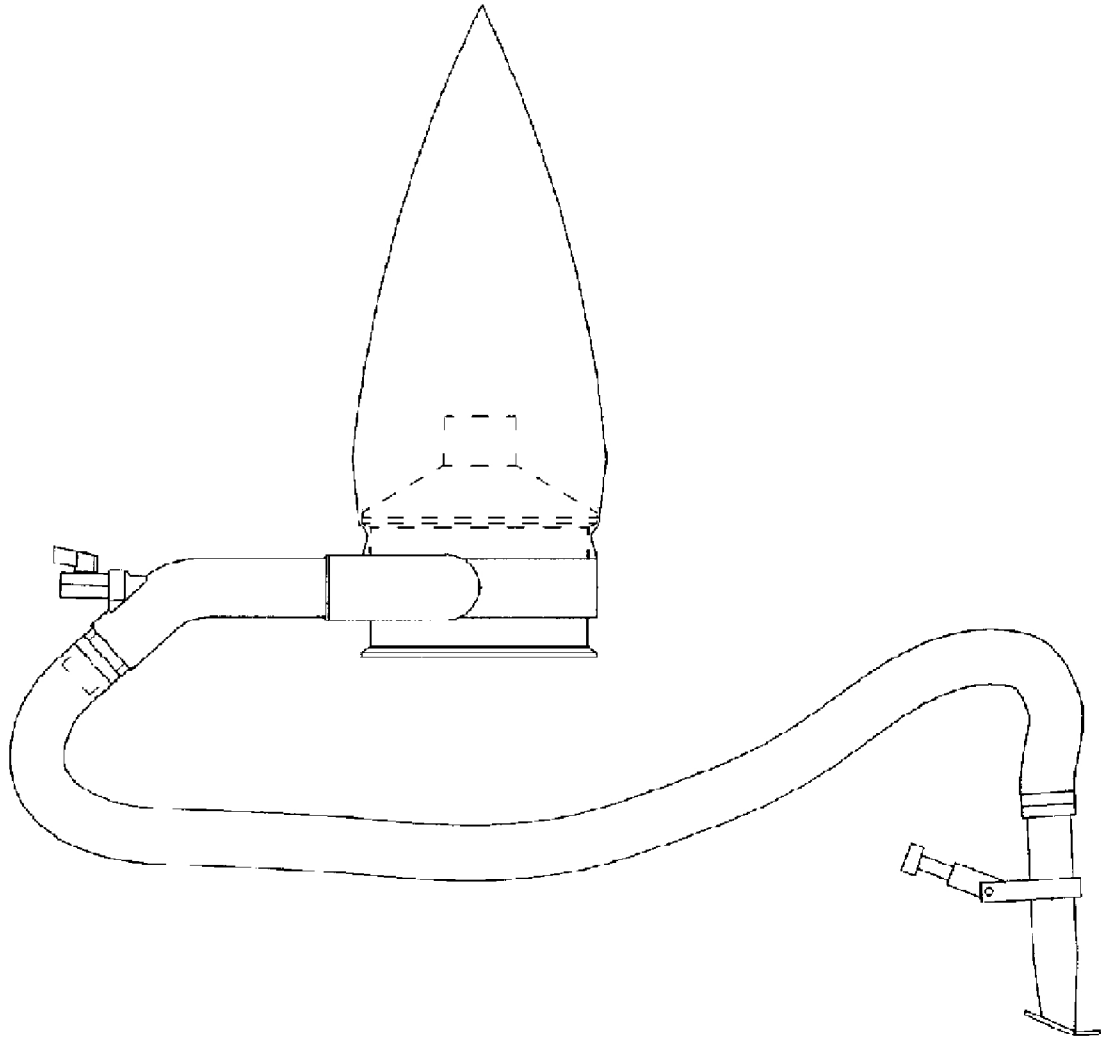
Flux container 7 l (0332994xxx)



Flux container 7 l (0413315xxx)



BESTÄLLNINGSNUMMER



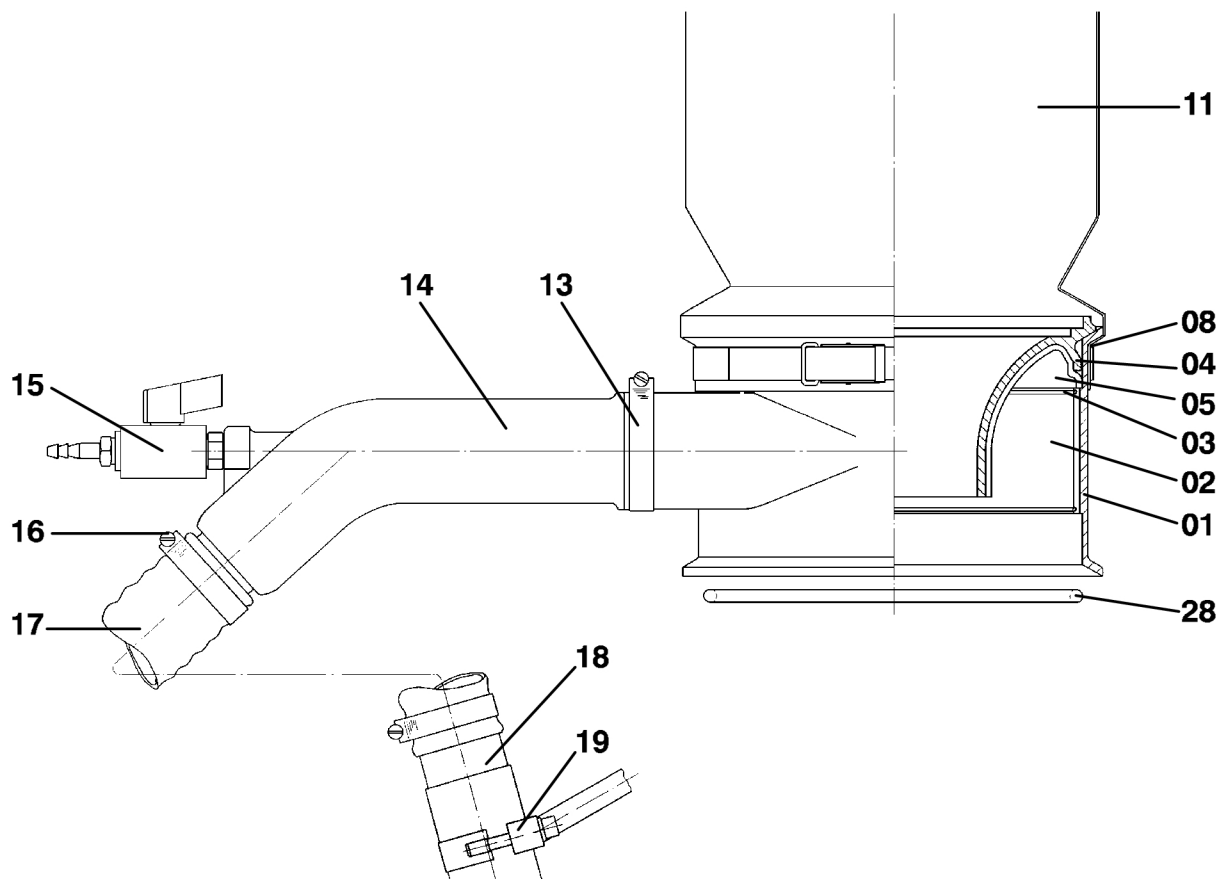
Ordering number	Denomination	Type
0148 140 880	OPC Flux recovery unit	A2 / A6 / EWH 1000

Teknisk dokumentation finns online på: www.esab.com

RESERVDELAR

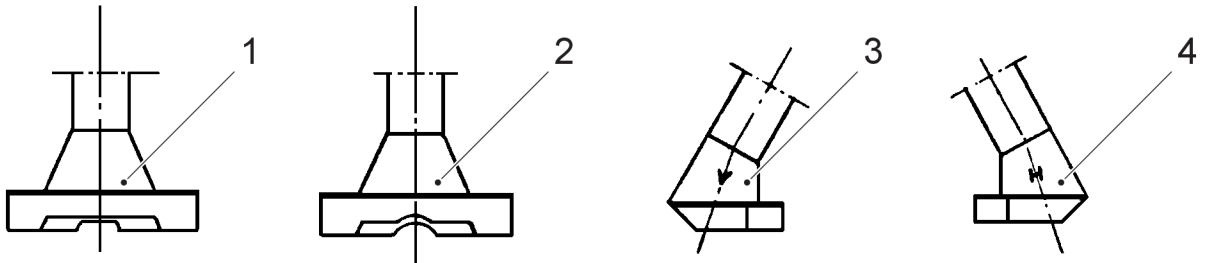
(W) = Wear part

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)

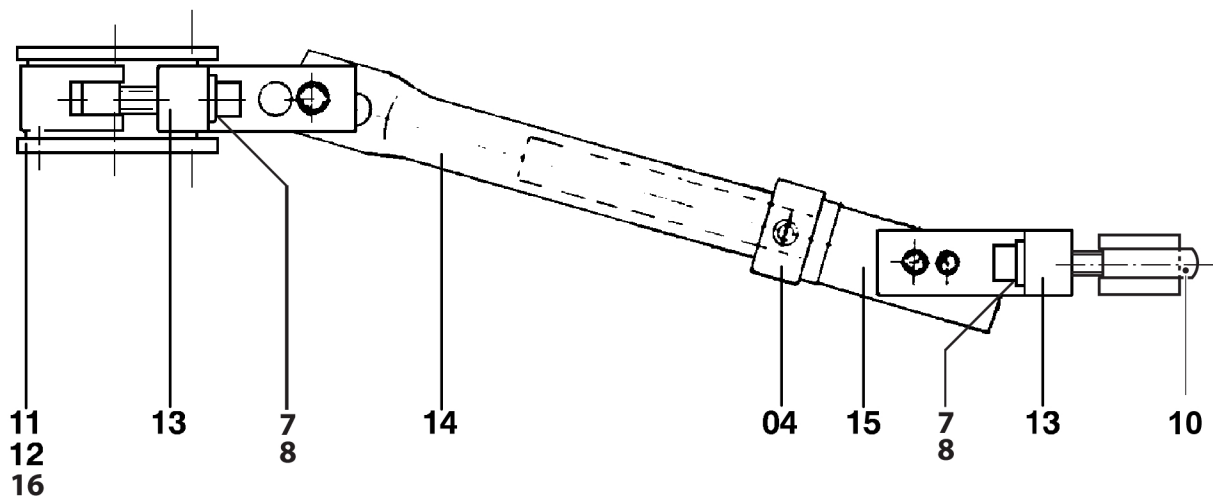


(W) = Wear part

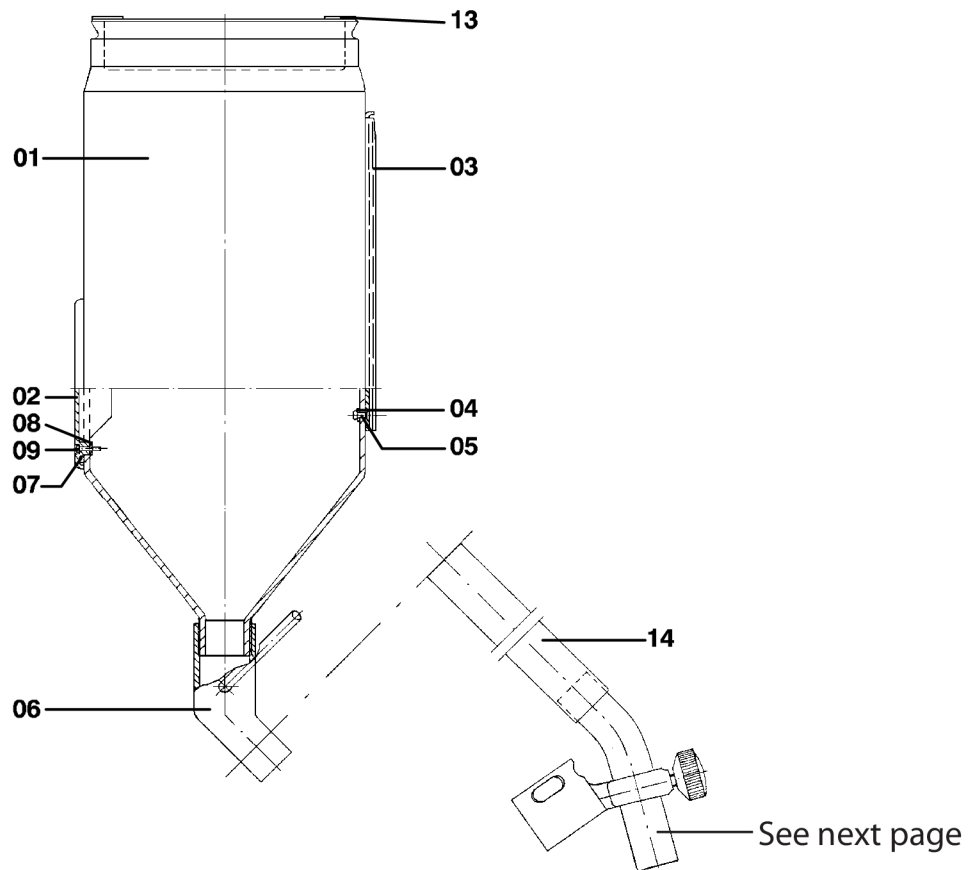
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145740880	Suction nozzle kit	
1	1	0145501001	Suction nozzle	(W) type 10
2	1	0145502001	Suction nozzle	(W) type 25
3	1	0145504001	Suction nozzle	(W) type V
4	1	0145505001	Suction nozzle	(W) type H



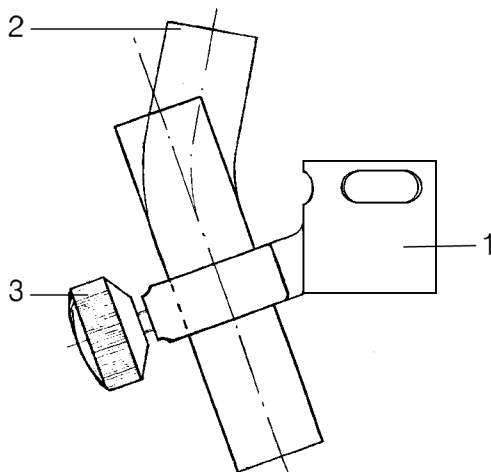
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147384881	Nozzle holder kit	
4	1	0193733012	Stop ring	
7	4		Nut	M6
8	4		Washer	12×6.4 T=1.5
10	2	0456601001	Clamp	
11	1	0145131002	Insulating sleeve	Inner diameter 35 mm
12	1	0145131003	Insulating sleeve	Inner diameter 25 mm
13	2	0154739001	Attachment	
14	1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



TILLBEHÖR

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

