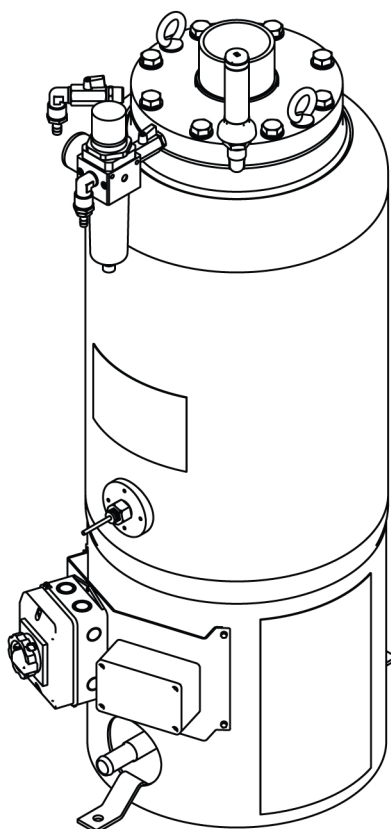


TPC 75



bruksanvisning



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Pressure Equipment Directive 2014/68/EU+AFS 2016:1

The Low Voltage Directive 2014/35/EU

The RoHS Directive 2011/65/EU;

The EMC Directive 2014/30/EU;

Type of equipment

Flux Feeding System, Flux pressure tank with safety valve.

Optionally equipped with a capacitive low-level sensor, cartridge heater with thermostat and temperature sensor.

Type designation

TPC 75

Item no 0912480880, 0912480881,
0912480882, 0912480883

from serial number LX452 YYXX XXXX (2024 w52)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone no:

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 13445:2021	Unfired pressure vessels - Part 1: General
EN 60204-1:2018	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements
EN 61000-6-2:2019	Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-2: Generic standards - Immunity standard for industrial environments
EN 61000-6-4:2019	Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-4: Generic standards - Emission standard for industrial environments

Additional Information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

Approved according to:

Fluid group: 2

Aggregate: Category II, module A2

Approving 3rd party company:

Kiwa Sweden AB

SE-17007 Solna, Sweden

Phone: +46 (0)10 479 3000

www.kiwa.se

Notified body CE 0409

Statement number: TQ093822-001/BE6D962F

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.

Place/Date

Gothenburg
2025-06-10

Signature

Cristiano Ferreira
R&D Director Equipment and Automation



1	SÄKERHET	4
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	4
2	INLEDNING	7
2.1	Utrustning.....	7
2.2	Matningstakt för svetspulver.....	8
3	STÄLLA IN SENSORKÄNSLIGHETEN	9
4	TEKNISKA DATA	10
5	INSTALLATION OCH DRIFT	12
6	UNDERHÅLL	13
7	RESERVDELSFÖRTECKNING	14
	KRETSSCHEMA	15
	BESTÄLLNINGSDATA	16
	TILLBEHÖR	17

1 SÄKERHET

1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**FARA!**

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.

**VAR FÖRSIKTIG!**

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 artiklar, 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 ska finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.

**VARNING!**

Trådmatarna är endast avsedda för användning med strömkällor i MIG/MAG-läge.

Om de används i något annat svetsläge, t.ex. MMA, måste svetskabeln mellan trådmataren och strömkällan kopplas bort. Annars kan trådmataren bli spänningsförande eller strömsatt.

Om utrustad med ESAB-kylare

Använd endast kylvätska som godkänts av ESAB. Icke godkända kylvätskor kan skada utrustningen och äventyra produktsäkerheten. I händelse av sådan skada upphör samtliga garantiåtaganden från ESAB att gälla.

Beställningsnummer för rekommenderad kylvätska från ESAB: 0465 720 002.

* Se kapitlet "TILLBEHÖR" i bruksanvisningen för information om beställning.

**VARNING!**

Bågsvetsning och bågs skarvning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skarvning.

**ELEKTRISK STÖT – Kan döda**

- Installera och jorda utrustningen enligt handboken.
- Vidrör inte spänningsförande delar eller spänningsförande elektroder med bar hud eller med våta handskar eller våta kläder.
- 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 arbeidskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan brännaren och kablar. Snurra aldrig brännaren eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
 - Anslut arbeidskabeln till arbetsstycket så nära det område som ska svetsas som möjligt.

**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 om kringstående personer med lämpliga skärmar eller draperier.

**BULLER – Kraftigt buller kan skada hörseln**

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. Se till att inget brännbart material finns i närheten av svetsstället.
- 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!



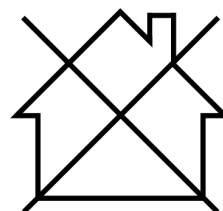
VAR FÖRSIKTIG!

Denna produkt är avsedd endast för bågsvetning.



VAR FÖRSIKTIG!

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.



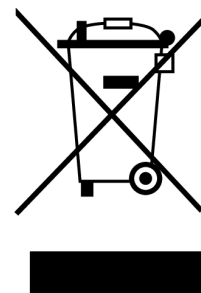
OBS!

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.

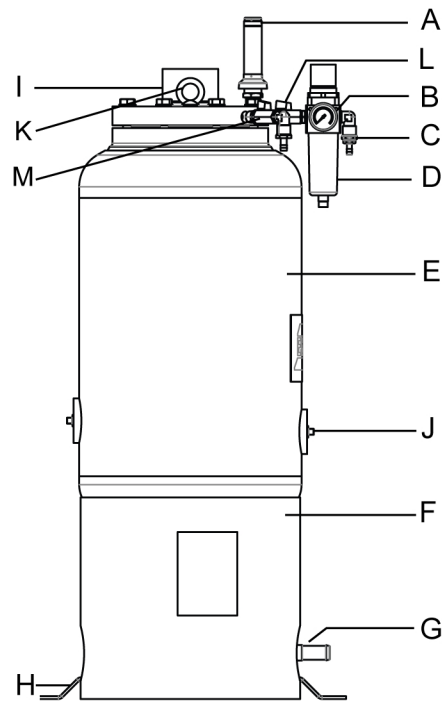
2 INLEDNING

TPC 75 tryckpulvertank används för att mata pulver till svetsutrustning som kräver stora pulvermängder, eller till kompakt svetsutrustning för användning i begränsade utrymmen.

Pulvertrycktanken kan användas som en fristående golvenhet eller monterad på ett stativ eller en pelare och bom med ett stödfäste. Den är en del av ESAB:s serie av pulverutrustning som omfattar pulvervakuumsystem och övrig pulverhanteringsutrustning.

2.1 Utrustning

TPC 75 tryckpulvertank består av de delar som visas på bilden.



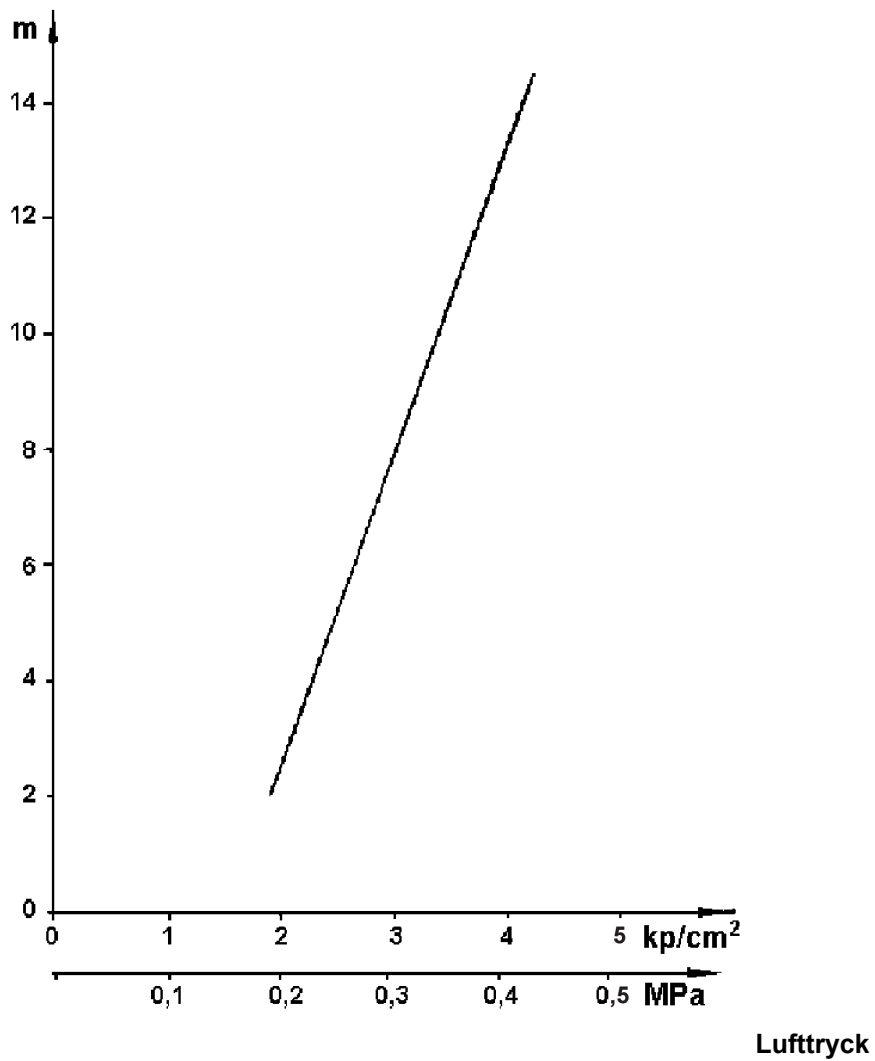
- | | |
|---|---|
| A. Säkerhetsventil som öppnar om trycket i tanken överstiger 0,6 MPa | H. Fästdon |
| B. Instrument för övervakning av tanktrycket | I. Ventil som stängs om lufttrycket överstiger 0,15 MPa |
| C. Anslutning för tryckluftsslang 3/8" | J. Fäste för nivågivare (extra tillbehör) |
| D. Vattenlås med ventil i botten för dränering av kondensvatten från komprimerad luft | K. Lyftpunkter för användning under installation |
| E. Pulvertrycktank | L. Luftinloppsventil |
| F. Stativ | M. Ventilationsventil |
| G. Anslutning för svetspulverslang 1" | |

TPC 75:

- Ventilen stängs om lufttrycket överstiger 0,15 MPa.
- Urustad med:
 - Filterregulator
 - Säkerhetsventil
 - Kulventil för dekompression
 - Slangklämma (4 st.)
 - Klämmor för att fästa TPC 75 på marken (2 st., 25–40 mm)

2.2 Matningstakt för svetspulver

Matningshöjd för svetspulver



Matningshöjd för svetspulver som en funktion av lufttryck, för en matningstakt för svetspulver på 2 l/min genom en 40 m lång plastslang med en diameter på 2,5 cm

3 STÄLLA IN SENSORKÄNSLIGHETEN



- | | |
|--|--|
| 1. Väljaren <i>Open/Closed</i> (öppen/stängd) | 3. Potentiometern <i>Adjustment</i> (justering), öka eller minska känsligheten |
| 2. Potentiometern <i>Hysteresis</i> (hysteres) | 4. Diodutgång |

Ställ in sensorkänsligheten genom att utföra stegen nedan. Följ de här instruktionerna när svetspulverbehållaren är tom.

- 1) Vrid väljaren till läget *NC* (stängd).
- 2) Ta bort den vita plastskruven för att vrida potentiometern *Adjustment* (justering) medurs tills dioden tänds. Montera plastskruven igen efter justeringen.
- 3) Ta bort den vita plastskruven för att vrida potentiometern *Adjustment* (justering) moturs tills dioden släcks och vrid sedan ytterligare ett varv. Montera plastskruven igen efter justeringen.
- 4) Fyll på svetspulver i svetspulverhållaren. Dioden tänds. Om inte:
 - Vrid potentiometern *Adjustment* (justering) medurs tills dioden tänds.
- 5) Töm svetspulverbehållaren på svetspulver och kontrollera att dioden slocknar. Om inte:
 - Upprepa instruktionen från steg 3.



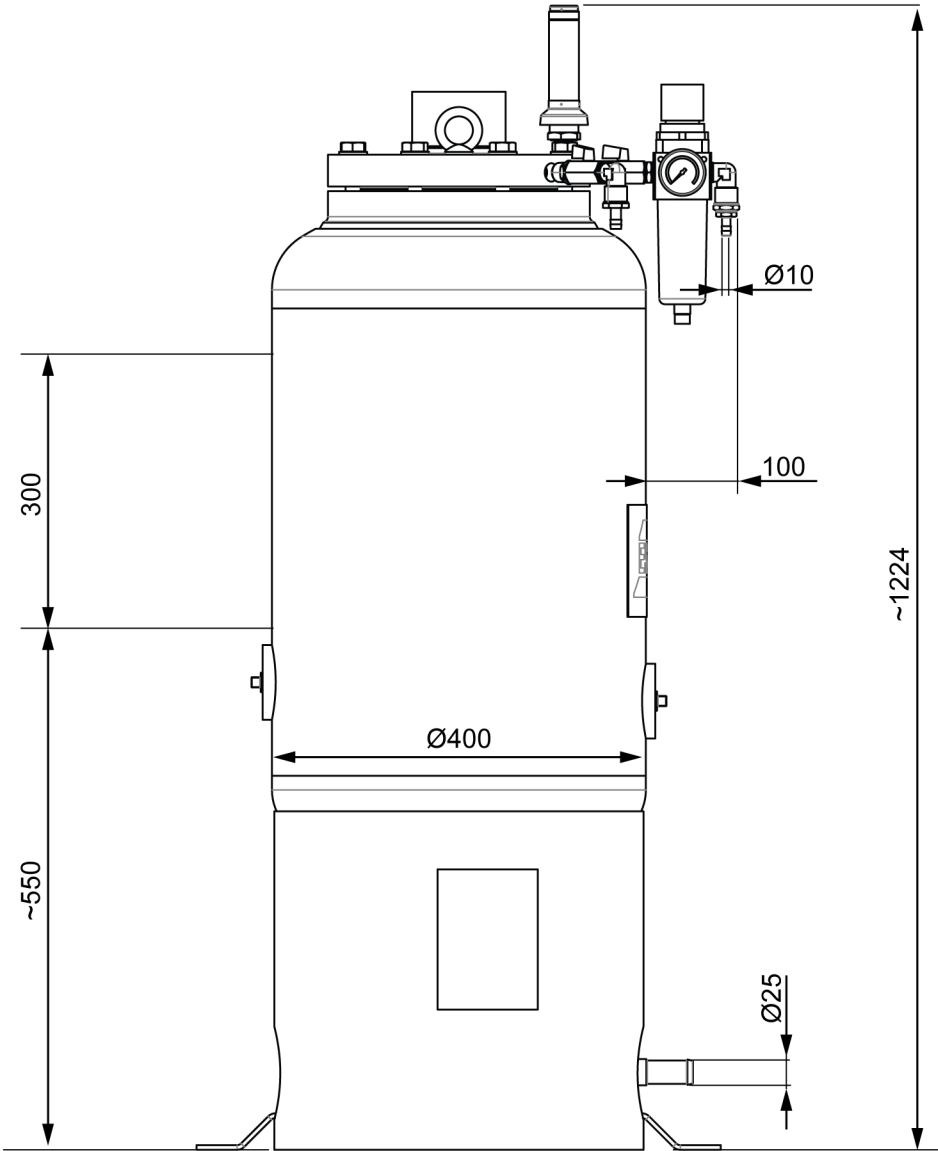
OBS!

Om det inte räcker med att justera potentiometer *Adjustment* (justering) justerar du potentiometern *Hysteresis* (hysteres) och upprepar instruktionen från steg 1.

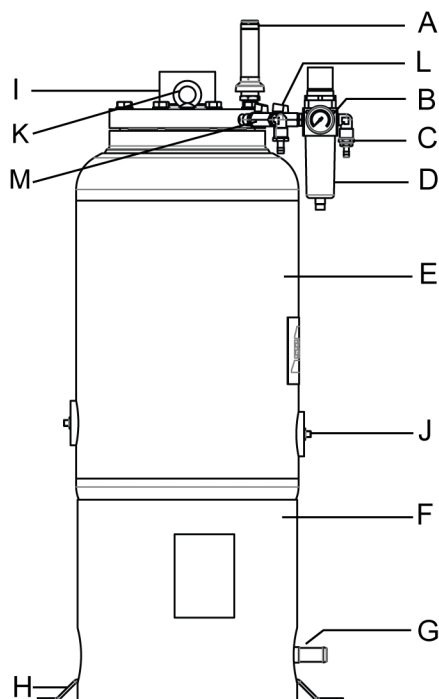
4 TEKNISKA DATA

TPC 75	
Arbetsstryck	1,5–4 barg
Max. luftförbrukning (max. arbetsstryck)	300 l/min
Max. tillåtet lufttryck	6 barg
Materialklassificering	P265 GH
Slang för komprimerad luft (innerdiameter)	Ø10 mm
Tankkapacitet	81 l (fyll på högst 75 l)
Vikt utan svetspulver	100 kg
Vikt med pulver:	215 kg
Mått	Se bilagan "MÅTT".
Maximal korrosion	1 mm
Modul	A2
Vätskegrupp	2
Flytande medel	Luftsvetspulver, maximal densitet: 1,4 kg/dm ³
Kategori enligt PED	II
Konstruktionstemperatur	200 °C
Regel	AFS 2016:1 PED 2014/68/EU
Utmattningsstyrka	Antal belastningscykler får inte överstiga 9 000
Arbetstemperatur *)	0 °C–190 °C
Inloppstryck	Högst 11 barg

*) Ställer in värmarens temperatur, **inte** temperaturen för svetspulvret



5 INSTALLATION OCH DRIFT



1. Se dimensioner i "MÄTTENHET" tillägget.
2. Svetspulvertanken har två lyfthål (K) (M12) i den övre flänsen som används vid installation. Om du ska använda svetspulvertanken på mobil svetsutrustning måste du fästa den på ett säkert sätt med hjälp av stödfästet (H). Permanent installation rekommenderas också för stationära tillämpningar.
3. Anslut svetspulverslangen med en diameter på 2,5 cm (G) och tryckluftsslangen (C) till tryckregulatorn med hjälp av dubbla slangklämmor för att se till att anslutningen är säker.



OBS!

Släpp inte ut komprimerad luft från en tom pulvertank. Pulverrester kan spruta ut ur pulverutgången. Samma sak gäller om pulverslangen lossnar. Utströmmande luft kan orsaka damm i luften. Minimera dammexponering genom regelbunden rengöring.

4. Håll svetspulvret i tratten som är försedd med ett nät (extra tillbehör). Rekommenderad maxnivå är 10 cm under anslutningsflänsens nivå.



OBS!

Den självtätande ventilen (i) stängs vid ett tryck på 0,15 MPa.

5. Öppna tryckluftsventilen (L).
6. Använd tryckregulatorn till att justera till lämpligt arbetstryck, 0,15–0,4 MPa, och läs av trycket på mätaren (B).



OBS!

Trycket bör inte vara högre än vad som krävs för att uppnå tillfredsställande drift när svetsutrustningen är i bruk..

6 UNDERHÅLL

- Töm ut allt svetspulver ur svetspulvertanken när den inte används för svetsning. Svetspulvret absorberar fukt ur luften.
- Använd så lågt lufttryck som möjligt när tanken töms för att undvika att svetspulvret sprutar ut ur tanken.
- Rengör arbetsområdet regelbundet för att hålla det fritt från damm och svetspulver.
- Byt ut svetspulverslangen när den blir sliten.
- Kontrollera vattenlåset dagligen för att övervaka tryckluftskvaliteten. Om den innehåller vatten kan det bli nödvändigt att installera en avfuktare.

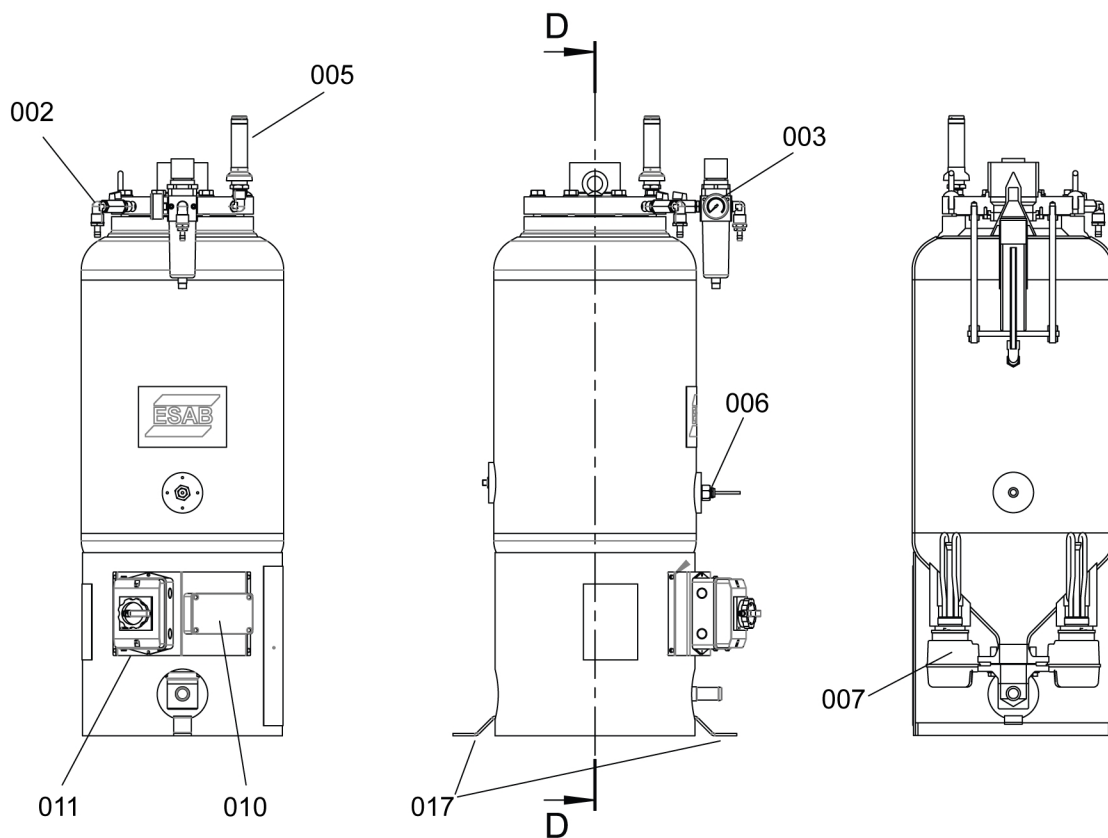


OBS!

Tryckkärl som används för distribution av svetspulver måste inspekteras för förnyat godkännande vart fjärde år.

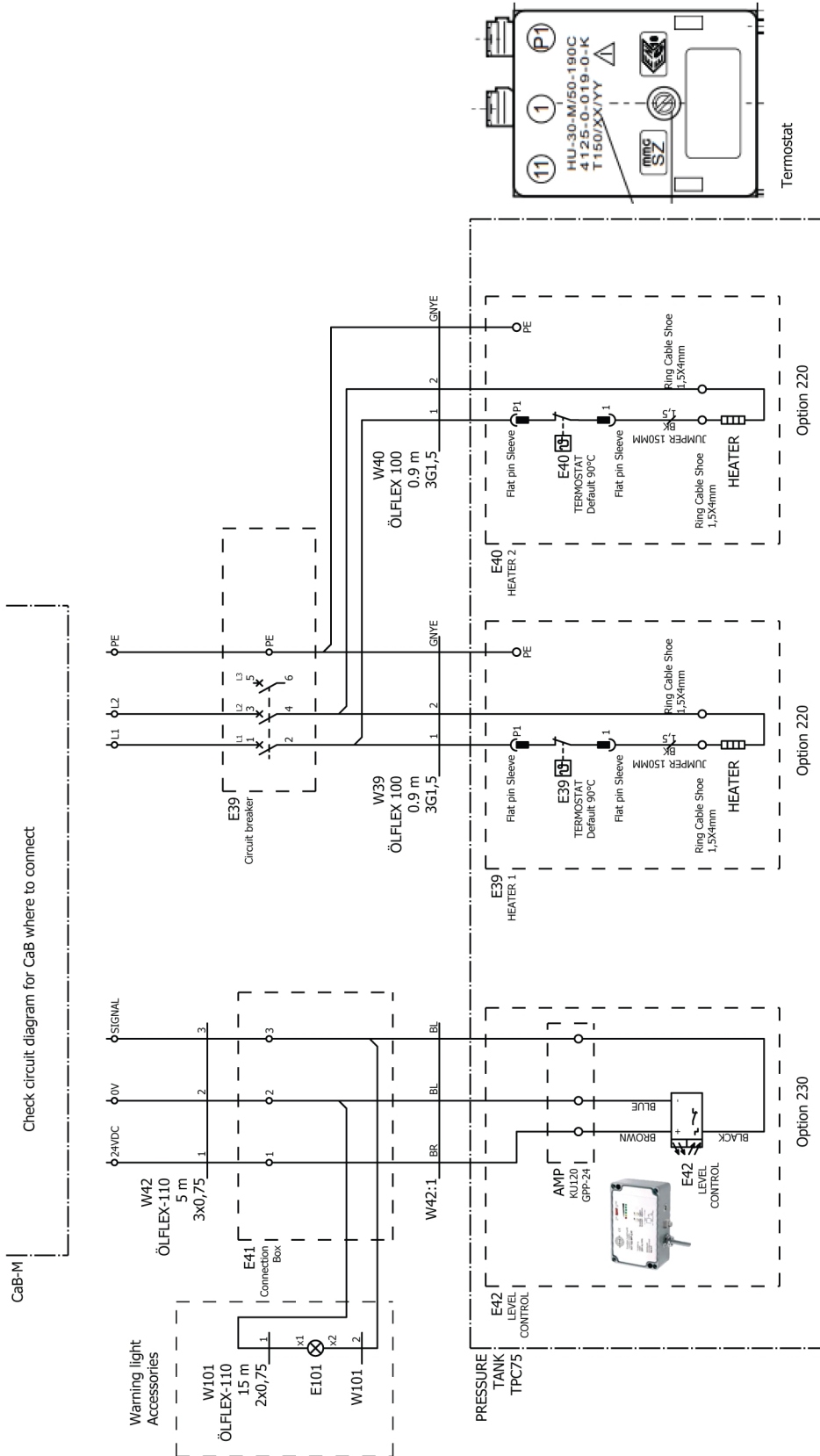
7 RESERVDLSFÖRTECKNING

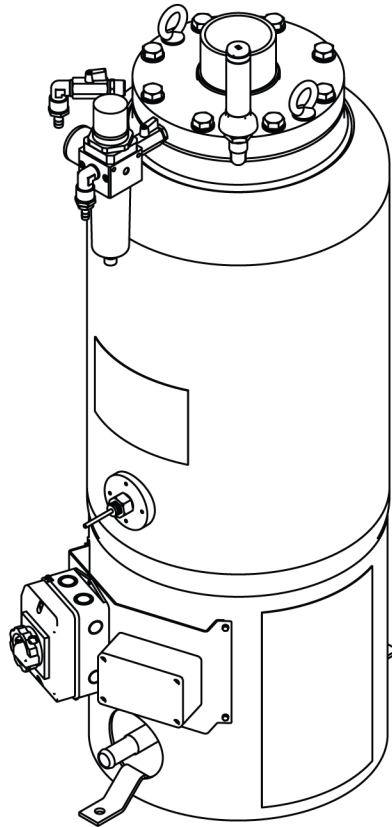
Del	Antal	Beställningsnr	Benämning	Anmärkningar
002	1	0156 806 880	Ventilationsventil	
003	1	0157 467 881	Filterregulator	
005	1	0912 126 001	Säkerhetsventil	813mGK-1/2"
006	1	0379 513 008	Nivåsensor	
007	2	0416 679 002	Värmeinsats	med termostat
010	1	0379 513 007	Förstärkare, KU 120 GPP	24 V DC, Z01077
011	1	0908 800 003	Frånskiljare för strömbrytare, 3P 16 A	huvudströmbrytare, 3-polig, lu: 1, roterande driftmekanism, svart
017	2	0417 508 001	Fästdon	



BILAGA

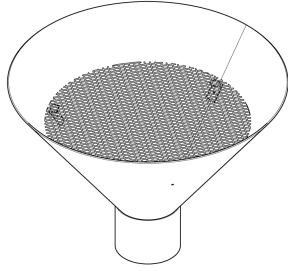
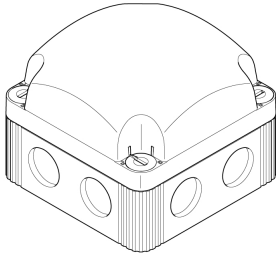
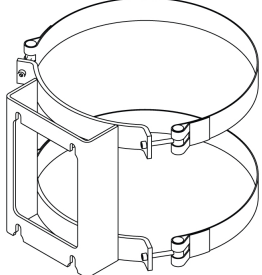


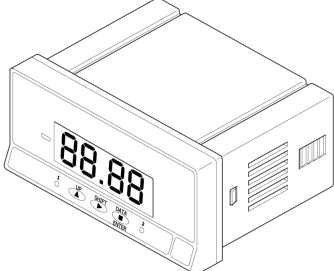
KRETSSCHEMA



BESTÄLLNINGSDNUMMER

Ordering no.	Denomination	Notes
0912 480-880	Svetspulvertrycktank, TPC 75	
0912 480-881	Svetspulvertrycktank, TPC 75 med värmare	
0912 480-882	Svetspulvertrycktank, TPC 75 med värmare och nivåsensor	
0912 480-883	Svetspulvertrycktank, TPC 75 med nivåsensor	

TILLBEHÖR

0156 252 880	Funnel with slag mesh	
0190 315 209	Flux feed hose, 25 m, D35/25.4 mm for TPC 75 without heater, temperature range -20 to +70 °C	
0395 986 012	Flux feed hose, 25 m, D35/25.4 mm for TPC 75 with heater, temperature range -30 to +80 °C	
0452 048 881	Warning light for low level sensor	
0433 865 880	Suspension device	
0803 291 100	Temperature sensor	
0803 291 110	Digital display  OBS! 24 VDC power supply required (not included).	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktinformation finns på [esab.com](https://www.esab.com)

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

manuals.esab.com

