ИНСТРУКЦИЯ ЗА ЗАВАРЪЧЕН КОМПЛЕКТ ROXY 120 L

Уредът работи с газова смес (Maxigas 400) и кислород (бутилка за еднократна употреба – 930 ml, 110 бар).

Пускане в действие

Уредът се поставя върху равна повърхност, всички вентили трябва да са затворени преди започване на работа. Редуцир-вентилът да се затегне добре при монтирането. Навийте регулир-вентила на газта върху флакона Максигаз 400 като въртите надясно и внимавате правилно да се захване резбата, защото при навиване под ъгъл отпада гаранцията.

Преди да запалите се убедете, че връзката между газовата бутилка и регулир-вентила е плътна и не изтича газ.

Отворете крана на кислородната бутилка и настройте работното налягане в зависимост от дюзата и дебелината на материала до макс. 4 бара. Отворете редуцир-вентила за кислород.

Отворете регулир-вентила на газовата бутилка като го завъртите на около ½ оборот. Отворете вентила за газта върху ръкохватката и запалете газта. Настройте газовия пламък. Пламъкът на изхода на дюзата трябва видимо да гори.

Отворете вентила за кислорода върху ръкохватката, за да се смеси газта с кислород . Настройте пламъка чрез отваряне или затваряне на вентилите за подаване на газ и кислород върху ръкохватката.

Спиране на работа

Спирането става в обратна последователност - първо обаче трябва да се спре кислорода.

Внимание ! Флаконите с газ под налягане (Максигаз) са за еднократна употреба. Повторното им пълнене е недопустимо и опасно !

Указания за безопасност

Споявайте /заварявайте само в добре проветрени помещения или на открито. За всеки случай винаги трябва да има кофа с вода наблизо. Винаги носете предпазни очила при спояване/заваряване. Предпазвайте ръцете и тялото си с предпазно облекло (ръкавици, кожена престилка). Отстранете лесно запалимите материали от работното място (хартия, дърво, дървени стърготини, спирт, бензин, разтворители). Внимавайте с поцинкованите, боядисани или имащи покритие детайли – при нагряването им може да възникне опасност от отравяне! Дръжте пламъка винаги на разстояние от бутилката с кислород и газовия флакон. Винаги използвайте огнеупорна поставка (Ротенбергер маса за спояване/заваряване). Пазете маркучите от повреда (прегъване, прегаряне), както и от замърсяване с масло или грес. Веднага сменяйте повредените маркучи. При прекъсване на работа затваряйте крановете на бутилките (кислород и газ). Завивайте плътно регулир-вентила за газ, редуцир-вентила за кислород и накрайниците на маркучите. Не поставяйте апарата близо до източници на топлина – парно, печки, открит огън). Настройвайте налягането на кислорода на макс. 4 бара. При никакви обстоятелства не правете промени по апарата. При работа бутилките трябва винаги да стоят вертикално. Преди започване на работа почистете грижливо детайла от замърсяване, ръжда или боя. Тръби, ламарина и профили трябва да се затегнат неподвижно с менгеме

ГАЧЕВ ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

или със специални заваръчни грип клещи. Изберете подходящата дюза за Вашата работа. За да използвате микро-дюзите първо трябва да свалите смесителната тръбичка като развиете гайката. След това адапторът за микро-дюзите се поставя директно в ръкохватката и гайката се завива. Поставете желаната микро-дюза и чрез завиване на предпазния пръстен върху адаптора за микро-дюзите я предпазете от излизане. Настройте пламъка по описанието. Пламъкът трябва да е много къс и видимо да гори на изхода на дюзата. При често използване на микро-дюзите се препоръчва използването на Мултигаз 300 вместо Максигаз, тъй като при използване на Максигаз те се износват сравнително бързо поради прегаряне.

Заваряване

Настройте апарата и докато нагрявате детайла дръжте пръчката припой близо до пламъка за да се загрее предварително. Щом металът започне да се топи от двете страни на мястото на шева добавете и пръчката припой. Важно е равномерно да се загрява мястото на заваряване. По време на заваряването припоя трябва да се държи в заваръчната баня, а горелката да се движи,описвайки полукръгове около припоя. Пръчката припой не бива да се изважда от заваръчната баня, защото има опасност да се образува неравномерна или порьозна връзка. Заваръчни работи по детайли с тънки стени изискват мек, неутрален пламък. Ако трябва да се завари по-дебела ламарина е необходим по-твърд пламък той настройва с допълнително подаване на кислород. При газопламъчно заваряване на стомана за правилното съединяване са необходими припои подобни на основния материал като например РОЛОТ 605 – покрита с мед желязна пръчка. Освен стомана и мед други метали се нуждаят и от флюс за съединението. Безупречен заваръчен шев при стомана се постига само с неутрален пламък (без излишък от кислород). Затова трябва да се внимава за съответна настройка на бренера.

Спояване с твърд припой

Почистете съединяваните площи, като същевременно малко заоблите ръбовете. След това подгрейте предварително мястото на спояване и когато детайлите са тънки или малки внимавайте да не ги прегреете. Допрете върха на пръчката припой до мястото на спояване, стопете една капка припой и движейки постоянно пламъка я разпределете по площта.

Проблеми

Ако по време на работа възникнат проблеми като неравномерно изтичане на газ, връщане на пламъка или запушване на дюзата веднага затворете вентилите на ръкохватката, на бутилките и на редуцирвентила. Първо охладете тръбичката на бренера във вода. След това дюзата трябва да се почисти или да се смени. Проверете същевременно маркучите за правилното им свързване. Ако не можете да отстраните проблема апаратът трябва да се поправи от специалист или да се прегледа от сервиза на Ротенбергер.

Използвайте само предпазни очила по DIN 4646 и 58210/1 .

ГАШЕВ ГАРВИН ООД
www.tashev-garvin.com