

INBETRIEBNAHME.



- Verbindungskabel mit fester Sicherheitsisolierbuchse entsprechend in die Buchsen des Geräts stecken.
- **Hinweis:** Stecker rasten automatisch ein und lassen sich erst durch erneutes Reindrücken wieder lösen!
- Netzkabel an Steckdose anschließen, Gerät noch ausgeschaltet lassen bzw. Wahlschalter auf „0“.

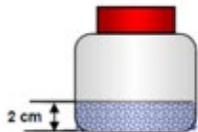


- Masseklemme direkt mit dem Werkstück verbinden.
- Geeigneten Kohlefaserpinsel auswählen, XL.
- Anschließend mit dem M10 Gewindestück des Teflongriffes verbinden.
- Gut festschrauben damit es nicht zu Schmorstellen aufgrund des sehr hohen Stroms kommt!



- 1 Performance Adapter
- 2 Performance Pinsel
- 3 Performance Teflonhülse
- 4 Montagestift
- 5 Maulschlüssel

- Die äußere Teflonhülse am Pinsel lässt sich verschieben um den Verschleiß der Fasern durch Abbrennen auszugleichen.
- Die Hülse so justieren, dass die Kohlefasern max. 10 mm herauschauen, so werden die weichen Fasern gebündelt und max. Reinigungsleistung erzielt!



- Geeignetes Elektrolyt werkstoffspezifisch auswählen.
- CLEANER-Elektrolyt zum Reinigen leicht angelaufener WIG-Schweißnähte verwenden.
- POLISHER-Elektrolyt zum Polieren von Schweißnähten oder Oberflächen verwenden.
- **Tipp:** POLISHER ist dickflüssiger und dampft weniger aufgrund des geringeren Wasseranteils!



- Dose mit dem Elektrolyt öffnen, ggf. Aluminiumsiegel mit geeignetem Gegenstand durchstechen, 2 kleine Löcher genügen.
- Vorsichtig bis zur unteren Markierung, max. 2 cm, Elektrolyt in den Weithalsbehälter füllen.
- Vergessen Sie nie, die Behälter nach der Arbeit oder in den Pausen gut zu verschließen.



Infos zum Gerät und die Bedienungsanleitung finden Sie auf unserer Webseite. Einfach QR-Code scannen.

REINIGEN/POLIEREN MIT DEM PINSEL.

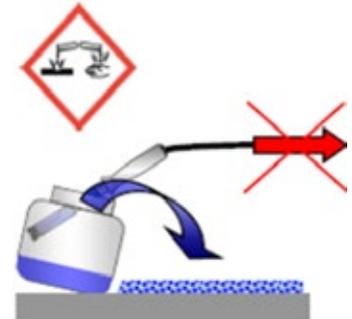
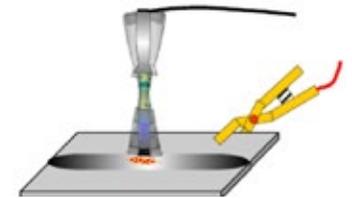
- Netzschalter auf „EIN“ (befindet sich auf der Rückseite).
- Drehschalter auf Stufe Reinigen oder Polieren.

Hinweis: Sollte die grüne Kontroll-LED nicht leuchten, obwohl der Netzschalter auf EIN steht und leuchtet, bitte auf die Thermosicherung drücken.



- Den Pinsel in den Weithalsbehälter eintauchen und überschüssiges Elektrolyt abtropfen lassen.
- Nun mit Pinsel möglichst senkrecht ca. 90° über die Werkstückoberfläche streichen.
- **Hinweis:** Wenn die grüne LED leuchtet aber keine Funktion da ist, Gewinde zwischen Pinsel und Griff säubern!

- **Tipp:** Nur an den Faserspitzen entstehen die zum Reinigen wichtigen Lichtbögen!
- Langsam mit einer leicht kreisenden Bewegung arbeiten
- **Achtung:** Pinsel öfters in den Weithalsbehälter eintauchen, mehrmals umrühren, um die Fasern zu reinigen und die Elektrode zu kühlen!
- **Hinweis:** Neue Pinsel müssen sich erst einarbeiten. Sie schäumen und riechen anfangs leicht!

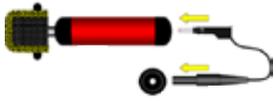


- **Achtung:** Werkstückoberfläche und Pinsel werden sehr heiß, ca. 200°C; Verbrennungsgefahr!
- Anschließend mit der beiliegenden Sprühflasche gründlich mit Leitungswasser abspülen.
- **Tipp:** Das Abspülen sollte kurzfristig nach dem Reinigen erfolgen, wenn die Oberfläche noch heiß ist, so trocknet die Schweißnaht ohne Flecken selbstständig ab!
- Beim Polieren adäquat wie beim Reinigen verfahren!
- **Achtung:** Geeignete Schutzkleidung tragen
 - Schutzbrille (seitlich geschlossen)
 - Handschuhe (CAT 3)
 - Schürze oder Kittel
- Elektrolytreste am Arbeitsplatz und Fußboden sofort entfernen, damit keine Flecken entstehen.
- Elektrolytbehälter wieder gut verschließen.
- Sicherheitsdatenblätter unbedingt beachten.

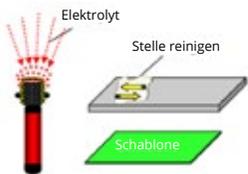


SIGNIEREN.

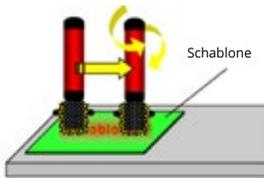
(Signiererset optional erhältlich: 814.0010.0)



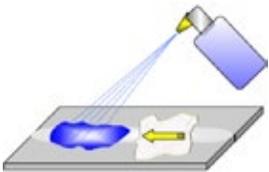
- Alle elektrisch leitfähigen Oberflächen können hell oder dunkel signiert werden; Aluminium nur hell!
- Hierzu können Sie sich selbst Kurzzeitschablonen mit Label-Druckern und geeigneten Beschriftungsbändern 18, 24 oder 36 mm Höhe, in beliebiger Länge fertigen.
- Hochwertige Langzeitschablonen fertigen wir gerne kurzfristig für Sie an.



- Wählen Sie aus großen Sortiment das geeignete Signierelektrolyt aus.
- Befestigen Sie einen weißen Filz an der Elektrode des Signiergriffs und fixieren diesen mit einem O-Ring.
- Träufeln Sie nun etwas Elektrolyt auf den Filz bis dieser gut durchtränkt ist.
- Gerät am Schalter auf Reinigen für dunkel und Polieren für hell Signieren stellen.
- **Achtung:** dünnes beiliegendes Kabel verwenden!



- Langzeitschablonen können bis zu 5.000-mal wiederbenutzt werden.
- Wir fertigen individuelle Schablonen im Belichtungsverfahren für Sie nach reprofähigen Vorlagen.
- Schablone mit Wasser oder Elektrolyt benetzen, zum leichteren Fixieren auf dem Werkstück.
- Unter nur leichtem Druck 1-3 Sekunden langsam mit dem Signiergriff über die Schablone fahren.



- Mit den Kurzzeitschablonen genauso verfahren.
- **Achtung:** nicht mit dem Stempel über die Schablonenränder streichen, sonst schwärzen Sie die Oberfläche.
- Schablone vom Werkstück abheben und gründlich mit Wasser spülen oder mit Neutralyt abwischen.
- Mit Papiertüchern trockenreiben.
- Schablonen mit Wasser gründlich reinigen.

Sicherheitshinweis: Die Geräte sind zugelassen zum Arbeiten unter erhöhter elektrischer Gefährdung **S** und arbeiten mit max. 12 =/~ Volt. Dennoch kann es vorkommen, dass bei Berührung der Elektrode und gleichzeitigem Werkstückkontakt eine elektrische Spannung spürbar ist. Dies ist aber ungefährlich und kann durch Tragen von Handschuhen vermieden werden.

Diese Kurzanleitung ersetzt nicht die CE-konforme Bedienungsanleitung! Beachten Sie unbedingt unsere Sicherheitsdatenblätter zu den Elektrolyten!

Stand Juni 2022

KURZANLEITUNG.

Elektrochemisches Reinigen, Polieren und Signieren mit Kohlefaserpinsel.

EC-CLEAN 1000R.



Lorch Schweißtechnik GmbH
Im Anwänder 24-26
71549 Auenwald
+49 (0) 7191 503-0
info@lorch.eu

