

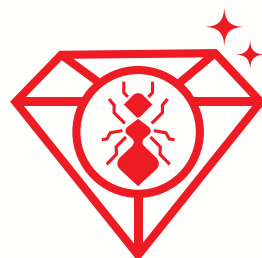
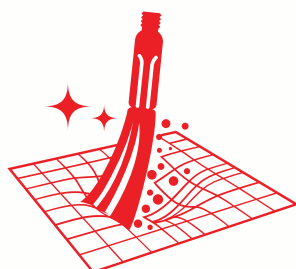
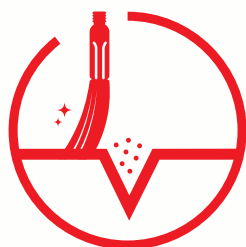


PROFESJONALNE URZĄDZENIA
DO CZYSZCZENIA SPOIN

ANT WELD CLEANER 35/70

INSTRUKCJA OBSŁUGI

CZYSZCZENIE - PASYWACJA - POLEROWANIE



✉ bok@spidweld.pl
☎ +48 530 009 555
🌐 www.spidweld.pl
www.antweld.pl

IMPORTER/DYSTRYBUTOR:
SPIDWELD sp. z o.o.
ul. Równinna 24/2
87-100 Toruń



SPIS TREŚCI

01

WPROWADZENIE

- 1.1. POWITANIE
- 1.2. O NASS
- 1.3. PRZEZNACZENIE URZĄDZEŃ
- 1.4. UWAGI I OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA
 - 1.4.1. Objaśnienie symboli
 - 1.4.2. Zapoznanie z instrukcją
 - 1.4.3. Warunki środowiskowe
 - 1.4.4. Informacje o bezpieczeństwie i zagrożeniach
 - 1.4.5. Ostrzeżenia
- 1.5. ZANIM ROZPOCZNIESZ PRACĘ**
 - 1.5.1. Odzież ochronna i środki ochrony indywidualnej
 - 1.5.2. Przed uruchomieniem urządzenia
 - 1.5.3. Przechowywanie środków czyszczących
 - 1.5.4. Przygotowanie urządzenia

PRODUKTY

- 2.1. KOMPONENTY URZĄDZENIA**
 - 2.1.1. ZAWARTOŚĆ ZESTAWÓW
 - 2.1.2. Dane techniczne
- 2.2. AKCESORIA**
 - 2.2.1. Szczotki do czyszczenia spoin
 - 2.2.2. Płyny Ant Weld
 - 2.2.3. Dodatkowe akcesoria do szczotek
 - 2.2.4. PRZEWÓD DO SZCZOTKI AWC (3/6M)
- 2.3. ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA - PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY**

02

03

USTAWIENIA WYŚWIETLACZA

- 3.1. OBJAŚNIENIE SYMBOLI NA WYŚWIETLACZU**
- 3.2. USTAWIENIA URZĄDZENIA**
 - 3.2.1. TRYBY CZYSZCZENIA/POLEROWANIA
 - 3.2.2. TRYBY MOCY
 - 3.2.3. Tryby szczotek
 - 3.2.4. Ustawienia dźwięku
 - 3.2.5. Ustawienia temperatury

OBSŁUGA

4.1. JAK URUCHOMIĆ URZĄDZENIE

4.1.1. Instrukcja krok po kroku

4.1.2 Wskazówki

04

05

5.1. AKCESORIA GŁÓWNE I DODATKOWE

- URZĄDZENIA DO CZYSZCZENIA SPOIN
- SZCZOTKI
- PŁYNY
- AKCESORIA

Dziękujemy za zakup produktów Ant Weld Cleaner!

Witamy w rodzinie Ant Weld Cleaner!

Cieszymy się, że dołączyłeś do nas w drodze do czystszych spoin i sprawniejszej pracy. Wybór produktów Ant Weld Cleaner to dowód Twojego zaangażowania w jakość i wydajność wykonywanych zadań.

Ant Weld Cleaner dąży do dostarczania najwyższej klasy rozwiązań, które przewyższają oczekiwania klientów. Bez względu na to, czy jesteś doświadczonym profesjonalistą, czy dopiero zaczynasz, nasze produkty zostały zaprojektowane tak, aby usprawnić proces spawania i poprawić uzyskiwane rezultaty.

Od początku naszej współpracy pamiętaj, że nie tylko oferujemy wsparcie, ale jesteśmy w pełni zaangażowani w Twój sukces. Pozostajemy do dyspozycji, gotowi pomóc na każdym etapie pracy.

Zespół AWC i SPIDWELD



ANT WELD CLEANER

O NAS...

Ant Weld Cleaners to innowacyjne urządzenia zaprojektowane specjalnie do czyszczenia, pasywacji i polerowania spoin ze stali nierdzewnej wszystkich gatunków.

Urządzenia Ant Weld Cleaner działają w oparciu o **Inteligentną technologię wykrywania powierzchni** (Intelligent Surface Sensing Technology).

Technologia ta umożliwia automatyczne rozpoznawanie spoin wykonanych ze stali nierdzewnej oraz wspomaga proces pasywacji, aż do uzyskania idealnie czystej powierzchni.

Nasze akcesoria są unikalne, a płyny stosowane w procesie elektrochemicznym są nietoksyczne.

Linia produktów Ant Weld Cleaner obejmuje modele: AWC ECO, AWC 35, AWC 70, AWC 120, AWC 200, AWC 250 NUCLEAR, AWC 400, AWC 600.

PRZEZNACZENIE URZĄDZEŃ

Urządzenia te zostały zaprojektowane specjalnie do elektrochemicznego czyszczenia powierzchni ze stali nierdzewnej.

Jeśli zachodzi potrzeba usunięcia tlenków, nalotu lub przebarwień z powierzchni spoin, urządzenie do czyszczenia spoin jest wyjątkowo skuteczne.

Zapewnia ono nie tylko optymalną czystość, lecz także poprawia wygląd spoiny.

Zalecamy stosowanie wyłącznie oryginalnych akcesoriów, aby zagwarantować prawidłowe działanie urządzenia.

Należy pamiętać, że każde użycie wykraczające poza określone lub zamierzone zastosowanie jest uznawane za niezgodne z przepisami.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody wynikające z niewłaściwego użytkowania.

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje przestrzeganie instrukcji obsługi, spełnianie wymogów dotyczących przeglądów oraz konserwacji, a także używanie odpowiednich środków ochrony indywidualnej.

UWAGI I OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

OBJAŚNIENIE SYMBOLI



01

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Symbol ten wskazuje na bezpośrednie zagrożenie, które – jeśli nie zostanie uniknięte – może skutkować śmiercią lub poważnym obrażeniem

02

OSTRZEŻENIE!

Symbol ten wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która – jeśli nie zostanie uniknięta – może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.

03

UWAGA!

Symbol ten wskazuje na ryzyko błędnych wyników lub uszkodzenia urządzenia.

04

WSKAZÓWKA!

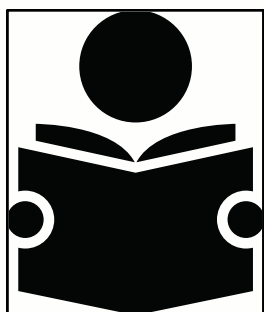
Symbol ten wskazuje na istotne informacje, których pominięcie może prowadzić do nieprawidłowej pracy urządzenia lub niepożądanych rezultatów.

05

OSTROŻNIE!

Symbol ten wskazuje sytuację, w której może dojść do uszkodzenia lub drobnych obrażeń. Jeśli nie zostanie uniknięta, może skutkować niewielkimi obrażeniami i/lub szkodą materialną.

ZAPOZNANIE Z INSTRUKCJĄ



Przed rozpoczęciem pracy z jakimkolwiek urządzeniem lub produktem należy dokładnie przeczytać i zrozumieć instrukcję lub przewodnik, który jest do niego dołączony.

Nieprawidłowe używanie urządzenia może powodować:

- Potencjalne zagrożenie dla operatora lub innych osób
- Uszkodzenie urządzenia i wyposażenia
- Obniżenie wydajności pracy urządzenia

Osoba obsługująca urządzenie musi być wykwalifikowana lub posiadać odpowiednie przeszkolenie.

Osoba obsługująca urządzenie musi mieć instrukcję zawsze przy sobie podczas pracy.

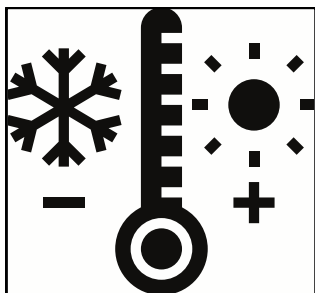
Operator musi znać podstawowe zasady bezpieczeństwa.

Należy przestrzegać wszystkich przepisów dotyczących bezpieczeństwa i ochrony środowiska oprócz instrukcji obsługi.

Osoby obsługujące jakąkolwiek maszynę lub urządzenie powinny stosować się do lokalnych przepisów i wytycznych. Zapewnia to bezpieczeństwo nie tylko operatora, ale także osób znajdujących się w pobliżu.

Ważne jest, aby wszystkie oznaczenia ostrzegawcze i informujące o zagrożeniu na urządzeniu były łatwe do odczytania, nieuszkodzone, nieusunięte ani niezaklejone, zamalowane lub zakryte.

Bezpieczeństwo powinno być priorytetem podczas korzystania z każdego urządzenia. Przed włączeniem należy sprawdzić i usunąć wszelkie ewentualne usterki lub problemy, które mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo. Ten prosty krok może w znacznym stopniu zapobiec wypadkom lub obrażeniom.



WARUNKI ŚRODOWISKOWE

Przejrzystość i kompletność: Należy zadbać o jasne i wyczerpujące informacje dotyczące warunków środowiskowych w instrukcji obsługi urządzeń do czyszczenia spoin i sprzętu spawalniczego.

Zakres temperatur: Określ dopuszczalny zakres temperatur pracy urządzenia. Urządzenia do czyszczenia spoin mogą wymagać określonych temperatur do optymalnego działania, a skrajne temperatury mogą wpływać na ich wydajność.

Poziom wilgotności: Pamiętaj, że urządzenie jest wrażliwe na wilgoć. Wysoka wilgotność może powodować korozję lub wpływać na działanie elementów elektrycznych, dlatego użytkownicy powinni być świadomi wszelkich ograniczeń.

Wymagania dotyczące wentylacji: Odpowiednia wentylacja jest wymagana przy procesach czyszczenia spoin, które mogą generować opary lub gazy. Ma to na celu utrzymanie bezpiecznego środowiska pracy.

Kurz i zanieczyszczenia: Jeśli urządzenie jest wrażliwe na kurz lub zanieczyszczenia, zaleca się użytkownikom pracować w czystych warunkach lub podać zalecenia dotyczące czyszczenia i konserwacji w celu uniknięcia uszkodzeń.

Środowisko elektryczne: Określ wszelkie wymagania elektryczne, takie jak napięcie, częstotliwość lub uziemienie. Upewnij się, że użytkownicy rozumieją znaczenie przestrzegania tych wymogów dla bezpieczeństwa i prawidłowego działania urządzenia.

Użytkowanie na zewnątrz: Jeśli urządzenie może pracować na zewnątrz, należy wskazać dodatkowe zalecenia lub środki ostrożności, które użytkownik powinien podjąć — np. ochrona przed deszczem lub ekstremalnymi warunkami pogodowymi.

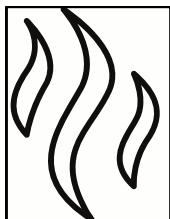
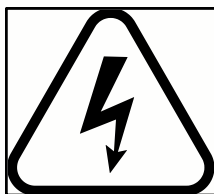
Warunki przechowywania: Podaj zalecenia dotyczące przechowywania nieużywanego sprzętu, w tym wymagania dotyczące temperatury i wilgotności, aby zapobiec uszkodzeniom lub pogorszeniu stanu urządzenia.

Wysokość nad poziomem morza: W niektórych przypadkach wysokość może wpływać na działanie urządzenia.

Narażenie na chemikalia: Jeśli urządzenie ma kontakt z chemikaliami podczas pracy lub czyszczenia, należy określić wymagania dotyczące kompatybilności oraz środki ostrożności zapobiegające uszkodzeniom lub zagrożeniom.

Wstrząsy i wibracje: Wskaż wszelką wrażliwość urządzenia na wstrząsy lub wibracje oraz zalecaj użytkownikom bezpieczne sposoby przenoszenia i transportu urządzenia, aby zapobiec jego uszkodzeniu.

Certyfikaty i zgodność: Upewnij się, że urządzenie spełnia odpowiednie normy bezpieczeństwa i przepisy dotyczące warunków środowiskowych, w których ma być użytkowane. Podaj również informacje na temat certyfikatów lub zgodności z odpowiednimi regulacjami.



INFORMACJE O BEZPIECZEŃSTWIE I ZAGROŻENIACH

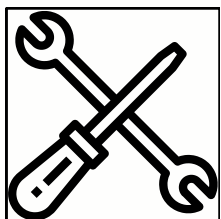
Środki Ochrony Indywidualnej (PPE): Podczas obsługi urządzenia do czyszczenia spoin zawsze należy nosić odpowiednie środki ochrony indywidualnej, takie jak okulary ochronne, rękawice oraz odzież ochronną, aby zapobiec urazom.

Bezpieczeństwo elektryczne: Upewnij się, że urządzenie do czyszczenia spoin jest podłączone do prawidłowo uziemionego gniazda elektrycznego. Nie używaj urządzenia, jeśli przewód zasilający jest uszkodzony lub jeśli widoczne są jakiegokolwiek odstłonięte przewody.

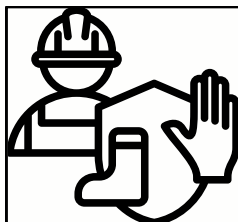
Gazy pod ciśnieniem: Używaj urządzenia do czyszczenia spoin w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, aby zapobiec gromadzeniu się oparów lub gazów. W przypadku pracy w ograniczonej przestrzeni stosuj dodatkową wentylację lub ochronę dróg oddechowych, jeśli to konieczne.

Zagrożenia chemiczne: Podczas pracy z tym urządzeniem możesz napotkać różne potencjalne zagrożenia, takie jak podrażnienia skóry w wyniku kontaktu ze środkami czyszczącymi (roztwory czyszczące), poważne urazy oczu spowodowane kontaktem z chemikaliami czyszczącymi oraz ogólne ryzyko związane z obchodzeniem się z substancjami chemicznymi. Ważne jest, aby podejmować niezbędne środki ostrożności i stosować odpowiednie zasady bezpieczeństwa w celu uniknięcia wypadków.

Gorące powierzchnie: Należy zachować ostrożność w pobliżu gorących powierzchni urządzenia, szczególnie podczas pracy. Przed rozpoczęciem konserwacji lub czyszczenia pozwól urządzeniu ostygnąć, aby uniknąć oparzeń lub innych obrażeń.



Ruchome części: Trzymaj ręce i palce z dala od ruchomych elementów urządzenia podczas pracy. Poczekaj, aż urządzenie całkowicie się zatrzyma, zanim przystąpisz do jakiegokolwiek konserwacji lub regulacji.



Przeciążenie: Nie przekraczaj zalecanej wydajności ani cyklu pracy urządzenia do czyszczenia spoin. Przeciążenie może prowadzić do przegrzania, uszkodzenia urządzenia lub stwarzać zagrożenie dla bezpieczeństwa.

Procedury awaryjne: Zapoznaj się z procedurami awaryjnymi, w tym z metodą wyłączenia urządzenia w przypadku usterki lub sytuacji nagłej.

OSTRZEŻENIE!

Ryzyko porażenia prądem: Urządzenie działa na prąd elektryczny i zawiera elementy wysokiego napięcia. Nie próbuj demontować ani naprawiać urządzenia, gdy jest podłączone do źródła zasilania. W przypadku konieczności serwisowania lub naprawy skontaktuj się z wykwalifikowanym personelem.

Narażenie na chemikalia: Unikaj bezpośredniego kontaktu z roztworami czyszczącymi lub chemikaliami używanymi z urządzeniem. W przypadku kontaktu ze skórą lub oczami natychmiast przemyj wodą i, jeśli to konieczne, skontaktuj się z lekarzem.

Zagrożenie pożarowe: Zachowaj ostrożność podczas używania urządzenia w pobliżu materiałów łatwopalnych lub w środowisku, w którym iskry mogą zapalić substancje palne.

1.5. ZANIM ROZPOCZNIESZ PRACĘ

Podczas obsługi urządzenia do czyszczenia spoin kluczowe jest zapewnienie bezpieczeństwa poprzez noszenie odpowiednich środków ochrony indywidualnej. Oto lista zalecanego wyposażenia ochronnego podczas pracy z urządzeniem:



Okulary ochronne lub gogle: Chronią oczy przed odłatkami, rozpryskami i chemikaliami. Wybieraj gogle z bocznymi osłonami dla dodatkowej ochrony.



Rękawice odporne na chemikalia: Noś rękawice wykonane z neoprenu, nitrilu lub PVC, aby chronić dłonie przed kontaktem ze środkami czyszczącymi i substancjami chemicznymi.



Fartuch lub odzież ochronna: Noś fartuch odporny na chemikalia lub odzież ochronną wykonaną z materiałów takich jak PVC lub guma, a także maskę, aby chronić ciało przed rozpryskami i zachlapaniami.



Buty z zakrytymi palcami: Noś wytrzymałe, zakryte buty z antypoślizgową podeszwą, aby chronić stopy przed rozlanymi substancjami i spadającymi przedmiotami.



Stacja do płukania oczu: Upewnij się, że stanowisko do płukania oczu jest łatwo dostępne na wypadek przypadkowego kontaktu oczu ze środkami czyszczącymi.



Apteczka pierwszej pomocy: Miej pod ręką dobrze wyposażoną apteczkę na wypadek drobnych urazów lub kontaktu z chemikaliami. Zapoznaj się z jej zawartością i wiedzą dotyczącą udzielania pierwszej pomocy w razie potrzeby.



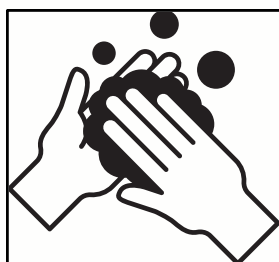
Przed uruchomieniem urządzenia:

1. Zapoznaj się z instrukcjami producenta, kartami charakterystyki (SDS) środków czyszczących oraz odpowiednimi wytycznymi i przepisami bezpieczeństwa.
2. Regularnie kontroluj całe wyposażenie ochronne pod kątem oznak zużycia lub uszkodzeń i wymieniaj je w razie potrzeby, aby zapewnić optymalny poziom ochrony.
3. Zawsze stosuj odpowiednie procedury bezpieczeństwa, aby zminimalizować ryzyko urazu lub narażenia na niebezpieczne substancje chemiczne.

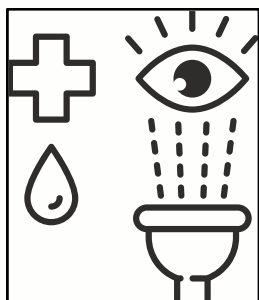


WAŻNE UWAGI:

Pamiętaj, że nie zaleca się spożywania jedzenia ani picia podczas pracy. Aby zapewnić bezpieczeństwo wszystkich osób, upewnij się także, że wszystkie środki czyszczące są przechowywane z dala od żywności i napojów.



Pamiętaj o umyciu rąk przed przerwą oraz po zakończeniu pracy. Jeśli skóra wejdzie w kontakt z potencjalnie szkodliwymi substancjami, umyj dokładnie miejsce kontaktu wodą z mydłem. W przypadku utrzymującego się podrażnienia skontaktuj się z lekarzem.



Jeśli jakkolwiek substancja dostanie się do oczu, przemywaj je obficie bieżącą wodą przez kilka minut, trzymając powieki szeroko otwarte (możesz użyć do tego działka do płukania oczu). Następnie zdecydowanie zaleca się zgłosić po pomoc medyczną.



Przechowywanie środków czyszczących:

Podczas przechowywania i zabezpieczania środków czyszczących należy przestrzegać kilku zasad bezpieczeństwa:

- Używaj wyłącznie pojemników dopuszczonych do przechowywania środków czyszczących.
 - Przechowuj pojemnik szczelnie zamknięty.
 - Nie przechowuj środka czyszczącego razem z zasadami (tugami) ani metalami.
 - Przechowuj środek w chłodnym i suchym miejscu, zapewniając podłoże odporne na działanie substancji żrących.
 - Dla dodatkowego bezpieczeństwa przechowuj środek czyszczący pod kluczem, z dala od osób nieupoważnionych.
 - Przechowuj go w miejscu niedostępnym dla dzieci.
-

1.5.4. PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA

Przygotowanie maszyny przed rozpoczęciem pracy gwarantuje bezpieczeństwo, wydajność oraz optymalną skuteczność działania. Oto ogólna lista kontrolna, którą można stosować:

Kontrola maszyny: Sprawdź, czy nie ma widocznych uszkodzeń, poluzowanych części ani oznak zużycia. Upewnij się, że wszystkie komponenty są w dobrym stanie technicznym.

Zapoznanie się z instrukcją obsługi: Przeczytaj instrukcje producenta oraz procedury operacyjne. Zwróć uwagę na środki bezpieczeństwa oraz procedury awaryjnego wyłączenia.

Sprawdzenie poziomów płynów: Upewnij się, że wszystkie niezbędne PŁYNY CZYSZCZĄCE znajdują się na wymaganym poziomie. W razie potrzeby uzupełnij.

Czyszczenie maszyny: Usuń wszelkie zanieczyszczenia, kurz lub nagromadzone osady z maszyny i jej elementów. Czystość nie tylko zmniejsza ryzyko wypadków, ale również poprawia działanie urządzenia.

Kontrola połączeń elektrycznych: Upewnij się, że wszystkie połączenia elektryczne są bezpieczne i nieuszkodzone. Sprawdź, czy nie ma przetartych przewodów lub odstąpionych połączeń, które mogą stanowić zagrożenie.

Wykonanie kontroli wstępnych: Przed uruchomieniem maszyny wykonaj dodatkowe kontrole określone w instrukcji obsługi lub standardowych procedurach operacyjnych.

Zabezpieczenie miejsca pracy: Usuń wszelkie przeszkody i zagrożenia wokół maszyny. Zapewnij odpowiednią wentylację i oświetlenie.

Środki ochrony indywidualnej (PPE): Przed rozpoczęciem pracy załóż wymagane środki ochronne, takie jak okulary ochronne, rękawice, maska itp.

Stosując się do powyższych kroków, zapewnisz prawidłowe działanie maszyny, zminimalizujesz ryzyko wypadków oraz osiągniesz bezpieczną i efektywną pracę urządzenia.

ANT WELD CLEANER PRODUCTS



Produkujemy różne modele urządzeń do czyszczenia spoin:

- AWC 35
- AWC 70
- AWC 120
- AWC 200

AWC 35
AWC 70

2.1. KOMPONENTY URZĄDZENIA

PRZEŁĄCZNIKI MEMBRANOWE

EKRAN DOTYKOWY 5.0"

PRZEWÓD MASOWY

UCHWYT SZCZOTKI



WŁĄCZNIK ZASILANIA

GNIAZDO ZASILANIA

PRZEWÓD ZASILAJĄCY



Dane techniczne

Opis	Model: AWC 35		
Zasilanie	220V/50Hz - 10A 110/60Hz - 20A		
Moc wyjściowa	420W		
Czyszczenie spoin	Zakres prądu AMP	10-35A (krok 5A)	
Czyszczenie spoin	Zakres napięcia	10-14V AC	
Polerowanie	Zakres prądu AMP	10-35A (krok 5A)	
Polerowanie	Zakres napięcia	10-14V AC	
Cykl pracy	100%		
Przewód zasilający	długość	3 m	
Przewód wyjściowy	długość	3 m	
Przewód wyjściowy	przekrój	25 mm ²	
Uchwyt szczotki	ilość szczotek do zamontowania	1	
Obudowa	materiał	PC+ABS	
Wymiary	W 31cm	S 21cm	G 19cm

Dec 2023, Rev 1



Dane techniczne

Opis		Model: AWC 70	
Zasilanie	220V/50Hz - 10A		110/60Hz - 20A
Moc wyjściowa			840W
Czyszczenie spoin	Zakres prądu AMP	10-70A (krok 5A)	
Czyszczenie spoin	Zakres napięcia	10-14V AC	
Polerowanie	Zakres prądu AMP	10-70A (krok 5A)	
Polerowanie	Zakres napięcia	10-14V AC	
Cykl pracy			100%
Przewód zasilający	długość	3 m	
Przewód wyjściowy	długość	3 m	
Przewód wyjściowy	przekrój	25 mm ²	
Uchwyt szczotki	ilość szczotek do zamontowania	1/2	
Obudowa	materiał	PC+ABS	
Wymiary	W 31cm	S 21cm	G 19cm

Dec 2023, Rev 1

ANT WELD CLEANER DOO



2.1.1 ZAWARTOŚĆ ZESTAWÓW

Zestaw Ant Weld Cleaner 35:

- Ant Weld Cleaner 35
- Przewód Ant Weld (kolor czarny, firmowy) z uchwytem szczotki
- Przewód masowy Ant Weld 3 m
- Szczotki Speed Brushes M6 – 10 szt
- Płyn czyszczący Ant Weld Cleaning Fluid
- Płyn neutralizujący
- Walizka premium
- Przewód zasilający
- Instrukcja techniczna
- Instrukcja startowa
- Gwarancja 2 lata

Zestaw Ant Weld Cleaner 70:

- Ant Weld Cleaner 70 machine
- Przewód Ant Weld (kolor czarny, firmowy) z uchwytem szczotki
- Przewód masowy Ant Weld 3 m
- Szczotki Speed Brushes – 10 szt
- Płyn czyszczący Ant Weld Cleaning Fluid
- Płyn neutralizujący
- Podwójny uchwyt szczotki AWC M6
- Walizka premium
- Przewód zasilający
- Instrukcja techniczna
- Instrukcja startowa
- Gwarancja 2 lata

2.2 AKCESORIA

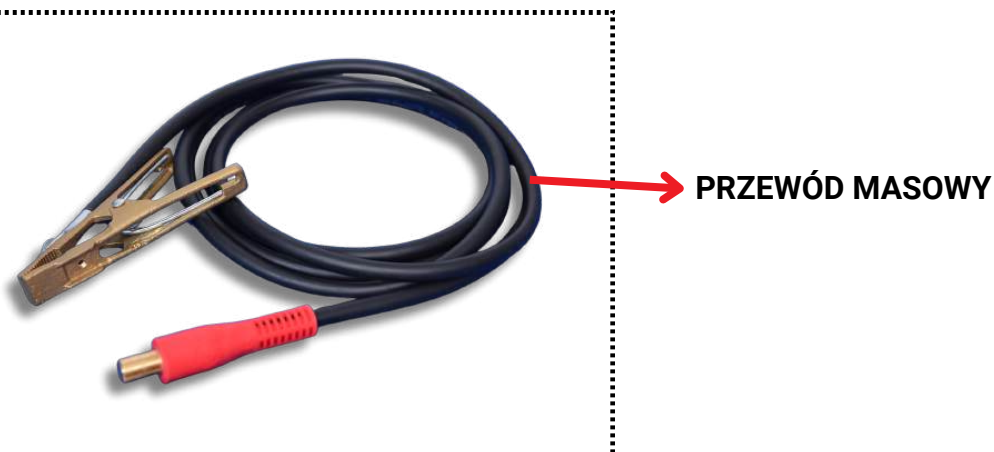
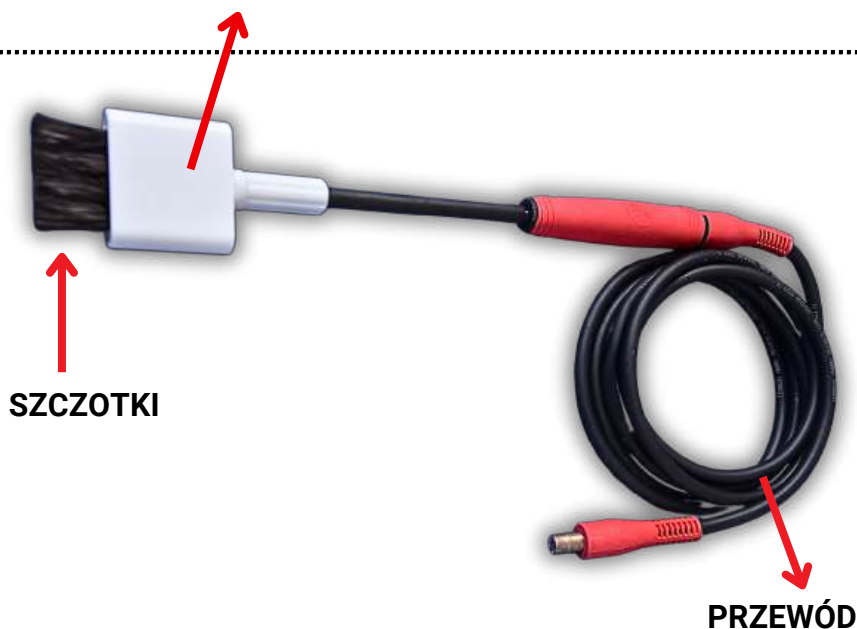
Unikalne akcesoria stworzone do urządzeń Ant Weld Cleaner.

Nasza linia akcesoriów została specjalnie zaprojektowana, aby w pełni uzupełniać funkcjonalność wszystkich modeli urządzeń Ant Weld Cleaner.

Warto zaznaczyć, że akcesoria te są przeznaczone wyłącznie do współpracy z urządzeniami Ant Weld Cleaner, zapewniając najwyższą wydajność i idealne dopasowanie.

W ofercie znajdują się szczotki, uchwyty szczotek, przewody, płyny.

UCHWYT SZCZOTKI



2.2.1 SZCZOTKI DO CZYSZCZENIA SPOIN

Oferujemy szczotki zaprojektowane specjalnie do urządzeń Ant Weld Cleaner. Szczotki wykonane z włókna węglowego stanowią rewolucyjne rozwiązanie, które skutecznie usuwa rdzę, utlenienia oraz inne zanieczyszczenia dzięki procesowi elektrochemicznemu.

Trwałość szczotek zależy od:

Sposobu użytkowania

Szczotki należy prowadzić po spoinach lekkimi ruchami, bez zbyt mocnego dociskania.

Przygotowania szczotki

Należy zawsze zadbać, aby szczotka była nasączona płynem kwasowym — zapobiega to jej przegrzewaniu i spalaniu.

Pielęgnacji po użyciu

Po zakończeniu pracy szczotkę należy opłukać letnią wodą, wysuszyć i odłożyć z powrotem do pudełka.

Dostępne są dwa rodzaje szczotek: stalowe i miedziane.

Ich wydajność jest podobna, jednak istnieją istotne różnice, które należy wziąć pod uwagę.

Zacisk miedziany (copper crimping) - jest to najpopularniejsza opcja wśród klientów. Sprawdza się podczas większości procesów czyszczenia spoin.

Miedź jest doskonałym przewodnikiem, dzięki czemu szczotki te są najbardziej efektywne w elektrochemicznym czyszczeniu spoin.

Szczotki ze stalową końcówką - najlepiej sprawdzają się w branżach, gdzie ryzyko zanieczyszczenia krzyżowego musi być maksymalnie ograniczone (np. przemysł atomowy).

Szczotki z włókna węglowego AWC z zaciskiem miedzianym



Ta szczotka przeznaczona jest do bardziej wymagających prac czyszczących spoin TIG i MIG. Najlepsze rezultaty osiągniesz, używając jej przy prądzie 30–80 A.

Jako najmocniejsza wersja szczotki, może być stosowana w konfiguracjach: dwóch szczotek jednocześnie, czterech szczotek jednocześnie, przy użyciu odpowiednich akcesoriów.

Rozwiązanie to dodatkowo zwiększa szybkość i efektywność pracy na każdym rodzaju spoin. Umożliwia to stosowanie unikalnych zestawów szczotek Double oraz Quadro. Połączenie tych elementów pozwala szybko i skutecznie czyścić długie, mocno zabrudzone spoiny.

Szeroka szczotka z gęstą strukturą włókien



Szeroka szczotka o gęstej strukturze włókien jest stosowana przy wymagających operacjach czyszczenia spoin.

Jej zalecany prąd pracy to 50–80 A.

Dzięki swojej konstrukcji daje znakomite rezultaty już jednym pociągnięciem — nie wymaga prowadzenia jej w wielu kierunkach.

Kolejną zaletą szczotki szerokiej jest to, że może stanowić skuteczną alternatywę dla używania dwóch szczotek jednocześnie.

Jak wydłużyć żywotność szczotek

Czyścić szczotki natychmiast po użyciu. Płukanie szczotek pod bieżącą wodą po każdym użyciu jest kluczowe, aby zapobiec korozji i gromadzeniu się szkodliwych osadów. W niektórych przypadkach warto najpierw zastosować płyn neutralizujący, aby usunąć nadmiar kwasu z włókien.

Zawsze używaj właściwej osłony szczotki i zakładaj ją prawidłowo.

Osłona ma kilka ważnych funkcji:

- zatrzymuje płyn do czyszczenia na włóknach,
- zapobiega powstawaniu łuków elektrycznych,
- chroni zgięcie szczotki przed uszkodzeniem, wydłużając jej żywotność.

Natychmiast wymieniaj uszkodzone elementy. Każde urządzenie Ant Weld Cleaner jest wyposażone w niezbędne komponenty szczotki do prawidłowej pracy. Jeśli którykolwiek z tych elementów ulegnie uszkodzeniu — należy go wymienić od razu. Praca z wadliwymi częściami skraca żywotność szczotki.

Jeśli miedziane włókna ściemniają lub zabrudzą się, wyczyść je palcami lub małą szczotką ze stali nierdzewnej, aby zapewnić dobry kontakt elektryczny. Włókna szczotki muszą być czyste przed każdym użyciem — dotyczy to również innych elementów wyposażenia.

Nigdy nie pozostawiaj szczotek w płynie czyszczącym. Zawsze przechowuj je w oryginalnym (lub innym odpowiednim) pojemniku. Upewnij się, że pojemnik jest czysty, aby uniknąć zanieczyszczenia krzyżowego.

Zalety stosowania szczotek z włókna węglowego w procesie elektrochemicznym

- ulepszone możliwości czyszczenia i polerowania
- brak ryzyka uszkodzenia powierzchni
- zwiększona wydajność i produktywność
- długa żywotność
- opłacalność

Wydajność i oszczędność dzięki szczotkom z włókna węglowego

Szczotki usuwają zanieczyszczenia szybko i skutecznie, zmniejszając czas i pracochłonność czyszczenia. Czynności konserwacyjne przebiegają znacznie szybciej, co przekłada się na wyższą produktywność i realne oszczędności.

Aktualnie oferujemy zestawy zawierające 10 szczotek w rozmiarze Small (S) oraz Large (L) — dla Twojej wygody.



Brush M6 Small (mała) – Ten zestaw zawiera dziesięć solidnych szczotek z włókna węglowego o imponującej długości włókien 6 cm, zaprojektowanych do precyzyjnego czyszczenia.

Brush M6 Large (duża) - Każda szczotka ma większy rozmiar, specjalnie zaprojektowany, aby zapewnić większy zasięg oraz dokładniejsze czyszczenie podczas zastosowań elektrochemicznych.

2.2.2 AKCESORIA DO SZCZOTEK ANT WELD



UWAGA: Przy wyborze uchwytów szczotek należy kierować się bezpieczeństwem, trwałością oraz kompatybilnością z Twoją metodą spawania i konfiguracją czyszczenia. Bezpieczeństwo jest kluczowe, aby zapobiegać wypadkom i zapewnić ochronę sobie oraz innym. Trwałość akcesoriów ma bezpośredni wpływ na opłacalność użytkowania i długą żywotność. Z kolei kompatybilność sprzętu z Twoim procesem czyszczenia gwarantuje bezproblemową pracę i maksymalną wydajność.

Liczba możliwych rozwiązań jest bardzo duża i stale rośnie. Poniżej przedstawiamy przegląd różnych opcji i kombinacji dostępnych dla różnych scenariuszy produkcyjnych, aby ułatwić Ci dobór właściwego akcesorium.

Zestawy i akcesoria dla JEDNEJ szczotki

Pojedyncza szczotka AWC najlepiej sprawdza się przy prostych zadaniach czyszczenia mniejszych i cieńszych spoin TIG.

W zależności od rodzaju szczotki zalecane ustawienia prądowe mieszczą się w zakresie 5–80 A. Ten zestaw szczotki zawiera regulowane nakręcone mocowanie Ant Weld. Unikalną zaletą skrętnej osłony jest możliwość pełnej regulacji długości wysunięcia włókien podczas pracy, podczas gdy pozostała część szczotki odpowiada za czyszczenie spoin.

Obrotowa osłona zastępuje dawną plastikową osłonę, która ograniczała kontrolę i trwałość — nowe rozwiązanie zapewnia znacznie większą precyzję i wytrzymałość. Czyszczenie przy użyciu naszej mocniejszej szczotki stosuje się głównie na grubszych i mocniej utlenionych spoinach. Jednak w niektórych sytuacjach zachodzi potrzeba wyczyszczenia mniejszych spoin — w takich przypadkach użycie jednej szczotki przy niższych ustawieniach mocy może być lepszą opcją niż korzystanie z trzech szczotek jednocześnie.



AWC Shroud Single Brush Holder

AWC Shroud Single Brush Holder:

- zapewnia wygodny i bezpieczny sposób przechowywania szczotki, gdy nie jest używana,
- chroni szczotkę przed uszkodzeniem lub zabrudzeniem,
- posiada solidną konstrukcję odporną na wymagające warunki przemysłowe,
- gwarantuje trwałość i długą żywotność,
- umożliwia szybki dostęp do szczotki i stabilnie utrzymuje ją w miejscu,
- pomaga utrzymać porządek stanowiska pracy,
- zwiększa efektywność, ponieważ niezbędne narzędzia są zawsze pod ręką.

Zestawy i akcesoria dla DWÓCH szczotek



AWC Double Brush Holder

Uchwyt Ant Weld Cleaner Double Brush Holder do szczotek M6 jest niezbędny do skutecznego i precyzyjnego czyszczenia spoin.

Ten specjalistyczny uchwyt został zaprojektowany tak, aby bezpiecznie utrzymywać dwie szczotki M6, zapewniając stabilną i kontrolowaną pracę podczas procesu czyszczenia.

Jego konstrukcja gwarantuje łatwość obsługi oraz umożliwia dokładne i efektywne czyszczenie, co korzystnie wpływa na jakość i estetykę spawów.



AWC Double Brush Shroud Holder

AWC Double Brush Shroud Holder (osłona podwójnego uchwytu) pełni funkcję ochronną dla szczotek. To regulowane akcesorium zostało zaprojektowane z myślą o znacznym zwiększeniu trwałości i żywotności szczotek. Osłona zabezpiecza jednocześnie dwie szczotki i została opracowana do współpracy z podwójnym uchwytem.

Rodzaje podwójnych uchwytów:

AWC Double Brush Holder M6 – uchwyt zaprojektowany do mocowania DWÓCH szczotek (6 cm) jednocześnie podczas czyszczenia spoin oraz elektropolerowania.

AWC Double Brush Holder M8 – uchwyt zaprojektowany do mocowania DWÓCH szczotek (8 cm) jednocześnie podczas czyszczenia spoin oraz elektropolerowania.

Zestawy i akcesoria dla CZTERECH szczotek



AWC Quadro Brush Holder M6

AWC Quadro Brush Holder M6 - Ten uchwyt został zaprojektowany do mocowania CZTERECH szczotek (6 cm) jednocześnie podczas czyszczenia spoin oraz w procesie elektropolerowania. To innowacyjne narzędzie jest idealnym rozwiązaniem do efektywnej obróbki powierzchni spoin ze stali nierdzewnej.

Specjalnie zaprojektowane do bezpiecznego trzymania szczotek w rozmiarze M6, znacznie upraszcza proces czyszczenia, polerowania i pasywacji spoin, podnosząc jakość pracy na wyższy poziom.

Zwiększona precyzja, zoptymalizowana wydajność czyszczenia, dłuższa żywotność szczotek, większa uniwersalność oraz lepsza jakość wykończenia powierzchni to tylko niektóre z korzyści, jakie zapewnia ten uchwyt.



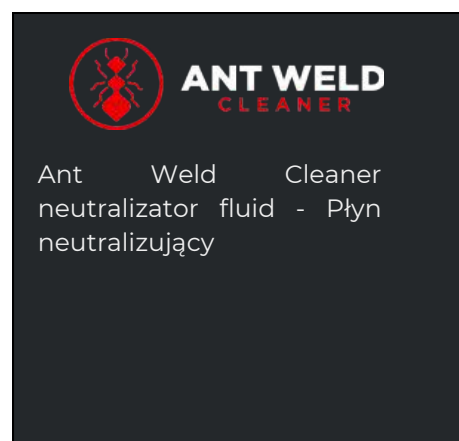
AWC Quadro Brush Holder M6

AWC Shroud Quadro Brush Holder - chroni szczotki, umożliwiając dostosowanie długości włókien w zależności od potrzeb. W zestawie znajduje się uchwyt Quadro, a połączenie tych dwóch elementów znacząco wydłuża żywotność szczotek.

Uchwyt został wykonany z wysokiej jakości, kwasoodpornego tworzywa, co zapewnia trwałość i odporność w środowisku przemysłowym.

- Jedna szczotka jest przeznaczona do pracy z urządzeniem AWC 35.
- AWC 70 posiada tryb pracy z dwiema szczotkami.
- Modele AWC 120 oraz AWC 200 mogą pracować z trzema i czterema szczotkami, co umożliwia czyszczenie większych powierzchni.

2.2.3 PŁYNY ANT WELD



Ant Weld Neutralizer 1l 5l



UWAGA: Łagodne płyny kwasowe oferują wiele korzyści, jednak należy obchodzić się z nimi ostrożnie. Płyny te zawierają łagodne kwasy, które mogą działać żrąco, jeśli nie są prawidłowo stosowane.



Ant Weld Mild Acids 1l 5l

Płyny AWC

Zawiera: **kwas fosforowy**

Zagrożenia (H):

H290 – Może powodować korozję metali.

H302 – Działa szkodliwie po połknięciu.

H314 – Powoduje poważne oparzenia skóry i uszkodzenia oczu.

Środki ostrożności (P):

P234 – Przechowywać wyłącznie w oryginalnym opakowaniu.

P260 – Nie wdychać pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy.

P264 – Dokładnie umyć skórę po użyciu.

P280 – Stosować rękawice ochronne, odzież ochronną, ochronę oczu i twarzy.

W sytuacjach awaryjnych:

P303 + P361 + P353 – W kontakcie ze skórą (lub włosami): zdjąć natychmiast skażoną odzież, spłukać skórę wodą.

P305 + P351 + P338 – W kontakcie z oczami: płukać wodą przez kilka minut; wyjąć soczewki, jeśli to możliwe; kontynuować płukanie.

P310 – Natychmiast skontaktować się z Ośrodkiem Zatruc lub lekarzem.

P501 – Usuwać zawartość/pojemnik zgodnie z przepisami krajowymi.

UN 1805

Przewód do szczotki AWC długość (3/6 M)



Przewody zostały zaprojektowane i wykonane z wysokiej jakości gumy, znanej ze swojej elastyczności i trwałości. Opracowaliśmy przewód o najwyższym standardzie, zapewniający nieprzerwaną transmisję mocy, minimalizujący przestoje i maksymalizujący produktywność.

Gumowe przewody są wyjątkowo odporne na ścieranie, oleje i chemikalia, dzięki czemu doskonale nadają się do różnorodnych środowisk pracy związanych ze spawaniem.

Dodatkowo przewody te są cenione za doskonałe właściwości przewodzenia prądu, co zapewnia skuteczne przekazywanie mocy do urządzenia Ant Weld Cleaner. Przewód Ant Weld służy do podłączania szczotek z włókna węglowego do urządzenia Ant Weld Cleaner podczas wykańczania powierzchni. Jeden koniec przewodu podłącza się do urządzenia, natomiast drugi – do uchwytu szczotki.

ZŁĄCZE DO URZĄDZENIA



ZŁĄCZE DO SZCZOTEK



UWAGA! Podczas zakupu akcesoriów zwróć uwagę na warunki gwarancji.

Cechy przewodu Ant Weld:

Długość i elastyczność:

Przewód Ant Weld ma długość 3 lub 6 metrów, zapewniając duży zasięg i elastyczność w różnych zastosowaniach związanych z czyszczeniem i polerowaniem.

Solidna konstrukcja:

Zbudowaliśmy go z wysokiej jakości materiałów, aby zapewnić trwałość i długowieczność.

Bezpieczne mocowanie:

Przewód ten, wyposażony w niezawodny mechanizm mocujący, pewnie trzyma szczotki z włókna węglowego, pozwalając na skuteczne czyszczenie i polerowanie bez ryzyka wyslizgnięcia się szczotki.

Kompatybilność:

Został zaprojektowany do bezproblemowej współpracy ze szczotkami z włókna węglowego, zapewniając bezpieczne i ścisłe dopasowanie, które gwarantuje optymalne rezultaty.

Wydajne czyszczenie:

Przewód Ant Weld zapewnia skuteczne usuwanie zanieczyszczeń, utlenienia i niedoskonałości powierzchni.

Wszechstronne zastosowanie:

Można go używać w obszarach przemysłowych i domowych.

Łatwa obsługa:

Konstrukcja przewodu stawia na wygodę użytkownika, umożliwiając łatwą obsługę i manewrowanie podczas pracy, co zapewnia komfortowe i wydajne czyszczenie.

Przewód masowy Ant Weld

Przewód masowy jest niezbędny podczas czyszczenia spoin ze względu na bezpieczeństwo i efektywność pracy. Przewód masowy umożliwia powrót prądu elektrycznego do urządzenia, zamykając obwód. Pomaga to zapobiegać ryzyku porażenia prądem i zapewnia prawidłowe funkcjonowanie procesu.



WTYK PRZEWODU MASOWEGO

Przewód masowy Ant Weld (3 lub 6 metrów) to element skrupulatnie zaprojektowany do prac związanych z obróbką powierzchni stali nierdzewnej.

Jego cechy to:

Optymalizacja pod kątem powierzchni ze stali nierdzewnej: Przewód ten został zaprojektowany specjalnie do zastosowań związanych ze stalą nierdzewną. Zapewnia on odpowiednie uziemienie, które jest niezbędne do precyzyjnej i wydajnej obróbki powierzchni.

Niezawodność: Ułatwia on niezawodne i bezpieczne połączenie między sprzętem a powierzchnią roboczą — gwarantowane jest stałe uziemienie, co jest niezbędne dla pomyślnej obróbki powierzchni.

Zwiększone środki bezpieczeństwa: Przewód ten stawia bezpieczeństwo na pierwszym miejscu, skutecznie odprowadzając nadmiar ładunku, co zmniejsza ryzyko zagrożeń elektrycznych podczas obróbki powierzchni stali nierdzewnej.

Solidna konstrukcja: Zbudowany z myślą o trwałości, przewód masowy Ant Weld wytrzymuje wymagania prac związanych z obróbką powierzchni.

Wygodna długość: Jego długość 3 (lub 4) metry oferuje elastyczność i manewrowość. Umożliwia adaptację w różnych warunkach pracy.

Niezależnie od tego, czy chodzi o polerowanie, wykańczanie czy inne zabiegi obróbki powierzchni stali nierdzewnej, przewód masowy Ant Weld jest niezawodnym rozwiązaniem, zapewniającym precyzję, bezpieczeństwo i wydajność podczas całego procesu obróbki.

Przewód masowy Ant Weld zapewnia liczne korzyści:

Wyjątkowa jakość materiału: Wykonane z najwyższej jakości gumy, przewody te stawiają na elastyczność i trwałość, zapewniając odporność w różnych środowiskach pracy.

Nieprzerwana transmisja mocy: Zaprojektowane w celu utrzymania przepływu prądu, te wysokiej jakości przewody minimalizują przestoje, maksymalizując produktywność podczas operacji obróbki powierzchni.

Odporność na czynniki środowiskowe: Ich gumowa konstrukcja zapewnia odporność na ścieranie, oleje i chemikalia. Nasze przewody zostały zaprojektowane tak, aby doskonale sprawdzały się w każdym środowisku, zapewniając pełną wydajność.

Wysoka przewodność elektryczna: Znane z doskonałej przewodności elektrycznej, przewody te optymalizują przesył energii i zapewniają doskonałą wydajność Twojego urządzenia Ant Weld Cleaner.

2.3 ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA - PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

Szczegółowe środki ostrożności podczas pracy z łagodnymi kwasami:

Przestrzegaj zasad BHP: Zawsze używaj odpowiedniego sprzętu ochronnego, w tym gogli ochronnych, rękawic oraz fartucha, aby chronić oczy, skórę i odzież przed przypadkowymi zachlapaniami lub rozlaniem.

Pracuj w dobrze wentylowanym miejscu: Czynności związane z kwasami wykonuj w miejscach z dobrą wentylacją, aby zminimalizować wdychanie oparów. W pomieszczeniach zamkniętych używaj wyciągu, jeśli jest dostępny.

Zachowaj ostrożność: Z kwasami obchodź się ostrożnie, aby uniknąć rozlania. Do przenoszenia i rozcieńczania kwasów używaj odpowiednich pojemników i sprzętu.

Stosuj prawidłowe stężenie: Upewnij się, że używasz kwasu o stężeniu odpowiednim do zamierzonego celu — rozcieńczaj kwasy zgodnie z ustalonymi protokołami.

Wlewaj kwas do wody, nigdy odwrotnie: Podczas rozcieńczania zawsze powoli dodawaj kwas do wody, stale mieszając. Nigdy nie wlewaj wody do stężonego kwasu, ponieważ może to spowodować gwałtowną reakcję.

Bezpiecznie neutralizuj wycieki: W przypadku rozlania zneutralizuj kwas odpowiednim środkiem neutralizującym zgodnie z procedurami. Niezwłocznie uprzątnij wyciek za pomocą chłonnych materiałów i zutylizuj je w prawidłowy sposób.

Właściwa utylizacja odpadów: Zużyte kwasy i zanieczyszczone materiały utylizuj zgodnie z lokalnymi przepisami i wytycznymi. Nie wylewaj kwasów do kanalizacji, chyba że jest to bezpieczne i dopuszczalne przez prawo.

Gotowość na sytuacje awaryjne: Poznaj lokalizację sprzętu ratunkowego, takiego jak myjki do oczu, prysznice bezpieczeństwa i gaśnice. Zapoznaj się z procedurami awaryjnymi na wypadek kontaktu z kwasem lub jego rozlania.

Szkolenia i edukacja: Upewnij się, że personel mający kontakt z kwasami jest odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznej obsługi i świadomy potencjalnych zagrożeń.

Przeczytaj kartę charakterystyki: Zapoznaj się z kartą charakterystyki konkretnego kwasu, z którym pracujesz. Karta zawiera istotne informacje o zagrożeniach, bezpiecznej obsłudze, przechowywaniu i utylizacji.



Uwaga: Niniejsze instrukcje bezpieczeństwa pomogą zminimalizować ryzyko związane z obchodzeniem się z łagodnymi kwasami i zapewnią bezpieczne środowisko pracy.

3.1 OBJAŚNIENIE SYMBOLI NA WYŚWIETLACZU

	Czyszczenie/polerowanie
	Ustawienia dźwięku
	Tryb szczotki
	Ustawienia temperatury
	Ustawienia mocy
	Instrukcja

Czyszczenie/Polerowanie: To ustawienie wskazuje, że urządzenie jest skonfigurowane do jednoczesnego czyszczenia i polerowania spoiny. Za pomocą jednego kliknięcia można wybrać tryb pracy POJEDYNCZY lub PODWÓJNY.

Ustawienia dźwięku: Ta funkcja pozwala użytkownikom dostosować głośność i częstotliwość alertów dźwiękowych oraz powiadomień zgodnie z ich preferencjami.

Tryb szczotki: Po aktywacji tryb ten umożliwia korzystanie z nasadki szczotkowej w celu skutecznego czyszczenia i zmienia tryb pracy z JEDNEJ na CZTERY szczotki

Ustawienie mocy: Ta funkcja pozwala użytkownikom regulować moc wyjściową urządzenia, aby w razie potrzeby uzyskać różne poziomy intensywności czyszczenia.

Ustawienia temperatury: Ta funkcja monitoruje i umożliwia regulację temperatury roboczej urządzenia, aby zapewnić optymalną wydajność i bezpieczeństwo.

Instrukcja: Ta funkcja wyświetla na ekranie instrukcje i wskazówki dotyczące prawidłowej obsługi urządzenia, zapewniając użytkownikom możliwość efektywnej i bezpiecznej pracy.

UWAGA: Urządzenie wyposażone jest w przyciski membranowe, które pozwalają w łatwy i intuicyjny sposób regulować ustawienia i tryby bezpośrednio na urządzeniu, zapewniając wygodną kontrolę nad jego funkcjonalnością.

-  **On/Off button:** kliknij tutaj, aby uruchomić lub wyłączyć urządzenie
-  **Clean button:** uruchamia lub przełącza na tryb pracy CZYSZCZENIE
-  **Polish button:** uruchamia lub przełącza na tryb pracy POLEROWANIE
-  **Up button:** zwiększanie wartości (temperatury, natężenia prądu itp.)
-  **Down button:** zmniejszanie wartości (temperatury, natężenia prądu itp.)
-  **Auto button:** automatyczne dostosowanie natężenia prądu (amperaży)

3.2. USTAWIENIA URZĄDZENIA

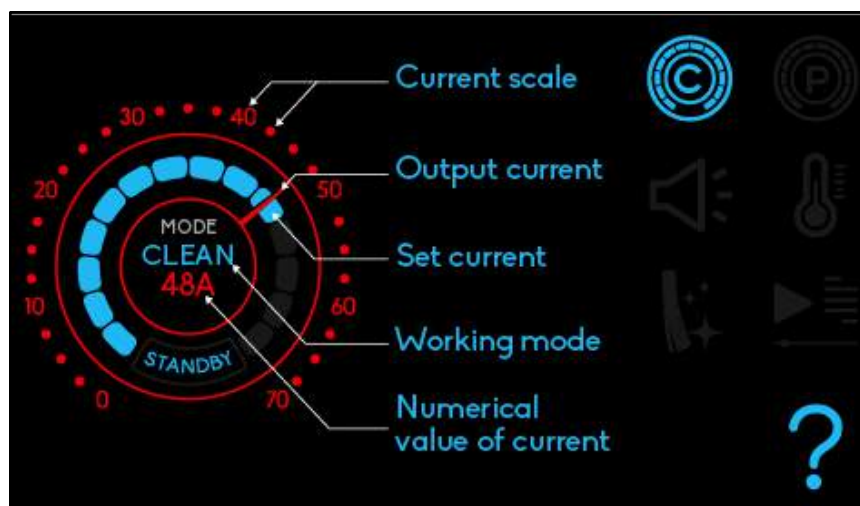
Kliknij „?” na ekranie wyświetlacza, aby zobaczyć instrukcję.



UWAGA: Przed włączeniem urządzenia kluczowe jest dokładne przeczytanie i zrozumienie wszystkich dostarczonych instrukcji, aby zapewnić zrozumienie jego funkcjonalności i obsługi. Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem należy upewnić się, że wszystkie symbole na maszynie są zrozumiałe. Podczas obsługi urządzenia należy zawsze mieć pod ręką instrukcje obsługi.

3.2.1 TRYBY CZYSZCZENIA/POLEROWANIA

Wybierz tryb CZYSZCZENIE lub POLEROWANIE i dostosuj moc wyjściową oraz temperaturę zgodnie ze swoimi preferencjami.



Tryb Czyszczenia i Polerowania to funkcja dostępna w większości urządzeń do czyszczenia spoin, zaprojektowana w celu wykończenia spawanych powierzchni.

Głównym celem tego trybu jest zapewnienie, że powierzchnie są wolne od zanieczyszczeń i posiadają wypolerowane wykończenie. Aby to osiągnąć, stosuje się specyficzne środki czyszczące lub pasty polerskie w połączeniu z funkcjonalnością urządzenia.

1. **Faza czyszczenia:** Urządzenie do czyszczenia spoin najpierw przeprowadza standardowy proces czyszczenia w celu usunięcia wszelkich pozostałości spawalniczych, tlenków lub innych zanieczyszczeń z powierzchni przy użyciu odpowiednich roztworów czyszczących i szczotek.
2. **Płukanie:** Po fazie czyszczenia powierzchnię należy dokładnie spłukać, aby usunąć wszelkie pozostałe środki czyszczące lub zanieczyszczenia.
3. **Faza polerowania:** Przełączenie na funkcję polerowania w celu wygładzenia powierzchni i nadania jej błyszczącego, wypolerowanego wyglądu.
4. **Inspekcja końcowa:** Po zakończeniu fazy polerowania kontrola końcowa zapewnia, że powierzchnia spełnia standardy jakości, nie wykazując widocznych zanieczyszczeń ani niedoskonałości.

Ant Weld Cleaner 35

-Zakres natężenia prądu czyszczenia spoin dla AWC 120: **10-120A**

Zakres napięcia czyszczenia spoin: **10-14V A**

Zakres natężenia prądu polerowania: **10-120A**

Zakres napięcia polerowania: **10-14V AC**

Ant Weld Cleaner 70

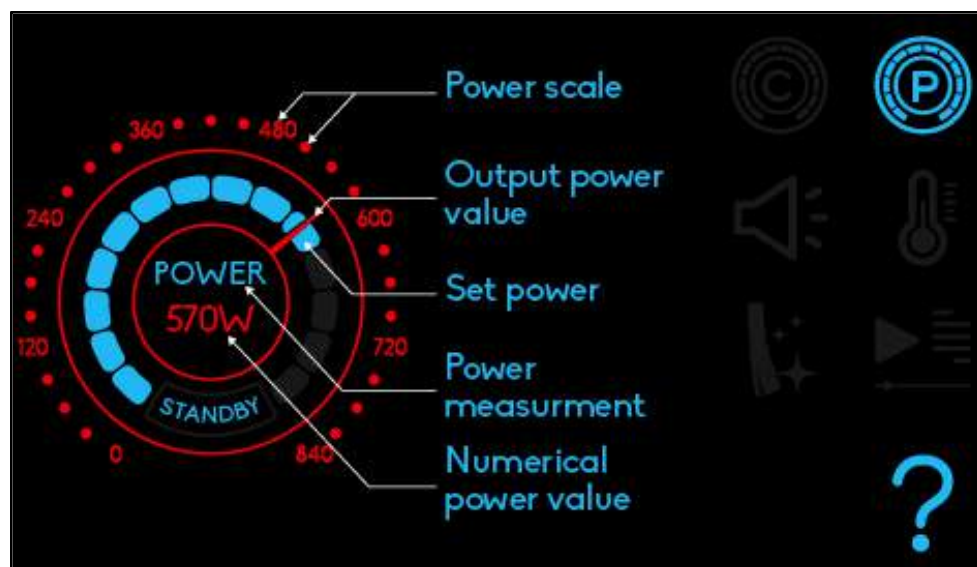
Zakres natężenia prądu czyszczenia spoin: **10-200A**

Zakres napięcia czyszczenia spoin: **10-14V A**

Zakres natężenia prądu polerowania: **10-120A**

Zakres napięcia polerowania: **10-14V AC**

3.2.2 TRYBY MOCY



SKALA MOCY

Aby sprawdzić pobór mocy, wybierz tryb mocy.

Ant Weld Cleaner 35

-Moc wyjściowa: **420W**

-Zasilanie: 220V/50Hz - 10A 110/60Hz - 20A

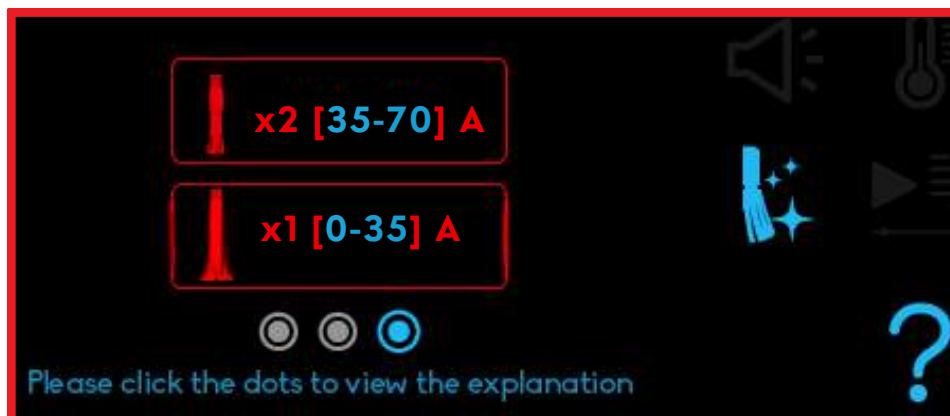
Ant Weld Cleaner 70

-Moc wyjściowa: **840W**

-Zasilanie: 220V/50Hz - 10A 110/60Hz - 20A

3.2.3 Tryb szczotek

1. Wybierz model pracy z jedną/dwoma szczotkami w celu prawidłowego użytkowania Ant Weld Cleaner i zapewnienia dłuższej żywotności szczotek.
2. Gdy użytkownik zakończy korzystanie z Ant Weld Cleaner lub chce wymienić szczotki na obsługujące wyższe natężenie prądu, konieczne jest wyłączenie trybu wszystkich szczotek.
3. Tryb szczotki zostaje wyłączony, gdy wszystkie sekcje zostaną odznaczone.



Należy pamiętać, że system AWC 35 został zaprojektowany do pracy wyłącznie w trybie pojedynczej szczotki z maksymalną mocą wyjściową 35A. Model AWC 70 obsługuje użycie dwóch szczotek co zwiększa jego wydajność i wszechstronność przy mocy wyjściowej w zakresie 35-70A.

Dobry stan szczotek do czyszczenia spoin jest kluczowa dla zapewnienia ich trwałości i wydajności. Oto kilka wskazówek dotyczących ich prawidłowej konserwacji:

Regularne czyszczenie: Po każdym użyciu należy dokładnie wyczyścić szczotki, aby usunąć wszelkie pozostałości, zanieczyszczenia i odpady spawalnicze. Należy używać wody, a w razie potrzeby łagodnego detergentu. Należy unikać agresywnych chemikaliów, które mogłyby uszkodzić włókna szczotki.

Suszenie: Przed przechowywaniem należy upewnić się, że szczotki są całkowicie suche. Wilgoć może powodować rdzę i degradować materiał szczotki, zwłaszcza jeśli włosie jest metalowe.

Przechowywanie: Szczotki należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu. Należy trzymać je w pojemniku lub uchwycie na szczotki, aby zapobiec zginaniu lub uszkodzeniu.

Inspekcja: Należy regularnie sprawdzać szczotki pod kątem zużycia. Należy je wymienić, jeśli włosie jest starte lub jeśli nie są już skuteczne w czyszczeniu.

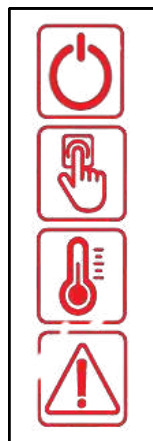
Unikanie nadmiernej eksploatacji: Nie należy stosować nadmiernego nacisku podczas czyszczenia szczotkami, ponieważ może to spowodować szybsze zużycie włosia. Pozwól, aby urządzenie wykonało większość pracy.

Prawidłowe użytkowanie: Szczotek należy używać wyłącznie zgodnie z ich przeznaczeniem. Używanie ich na materiałach lub powierzchniach, do których nie są przeznaczone, może uszkodzić szczotki i skrócić ich żywotność.

Rotacja: W przypadku posiadania wielu szczotek należy rotować ich użycie, aby zapewnić równomierne zużycie i przedłużyć ich ogólną żywotność.

3.2.4 Ustawienia dźwięku

Panel sterowania dźwiękiem jest dostępny z menu ustawień, co pozwala na modyfikację ustawień dźwięku urządzenia. Z tego poziomu można dostosować:



-Dźwięk włączania/wyłączania urządzenia

-Dźwięk ekranu dotykowego

-Alarm temperatury

-Alarm błędu



Ikony ustawień dźwięku

Aby zapewnić bezpieczeństwo i prawidłowe funkcjonowanie każdego sprzętu, konieczne jest posiadanie odpowiednich systemów alarmowych. Dwoma takimi systemami są Alarm Temperatury i Alarm Błędu.

Alarm Temperatury to system ostrzegawczy, który powiadamia użytkownika, gdy temperatura urządzenia przekroczy bezpieczny zakres. Ten system alarmowy może zostać zaprogramowany tak, aby automatycznie wyłączyć urządzenie, jeśli temperatura będzie nadal rosła powyżej limitu krytycznego. Pomaga to zapobiegać potencjalnym uszkodzeniom sprzętu i zapewnia jego optymalne działanie.

Z kolei **Alarm Błędu** to kolejny istotny system alarmowy. Powiadamia on użytkownika, gdy w urządzeniu wystąpi błąd lub awaria. Ten system alarmowy pomaga zidentyfikować problemy i szybko je rozwiązać, zapobiegając dalszym uszkodzeniom sprzętu i zapewniając jego prawidłowe funkcjonowanie.



UWAGA!

Należy pamiętać, że oba te systemy alarmowe są ustawieniami obowiązkowymi. Pominięcie tych ustawień może prowadzić do potencjalnego uszkodzenia sprzętu, awarii lub wypadków.

3.2.5 Ustawienia temperatury

Kluczowe jest przestrzeganie instrukcji i zaleceń producenta używanego urządzenia do czyszczenia spoin, aby zapewnić prawidłowe działanie i bezpieczeństwo. Wytyczne te są kompleksowe i pomogą określić odpowiednie ustawienia dla różnych zastosowań spawalniczych, zapewniając pewność i poczucie bezpieczeństwa w pracy.



Temperatura płyty głównej



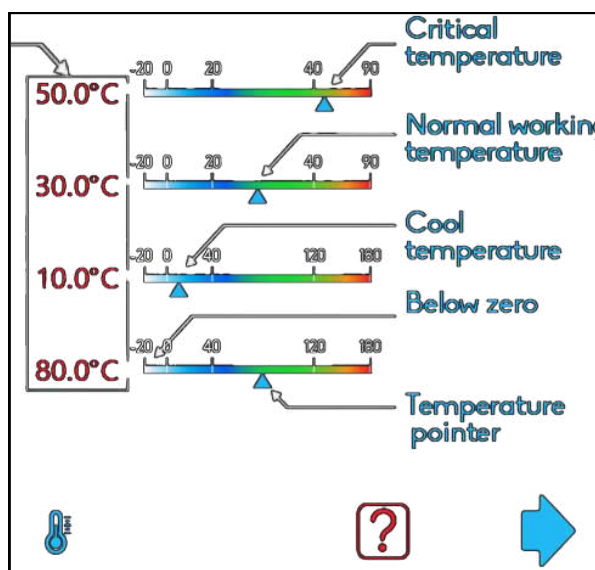
Blok zasilania 1



Blok zasilania 2



Temperatura urządzenia



Skala temperatury

Ustawienia temperatury dla urządzenia do czyszczenia spoin są kluczowym aspektem, wymagającym precyzji i uwagi. Zależą one od różnych czynników, w tym od rodzaju spawanego metalu, grubości metalu oraz zastosowanego procesu spawania.



UWAGA!

Elektrochemiczne urządzenia do czyszczenia spoin zazwyczaj pracują w określonym zakresie napięcia i natężenia prądu, odpowiednim dla rodzaju wykonywanego spawania.

4.1 JAK URUCHOMIĆ URZĄDZENIE

KROK 1: Przygotuj powierzchnię do pracy

KROK 2: Zlokalizuj zacisk uziemiający (na urządzeniu do czyszczenia spoin powinien znajdować się wyraźnie oznaczony zacisk lub punkt przyłączeniowy przeznaczony dla przewodu uziemiającego)

KROK 3: Wyreguluj PRZEWODY i podłącz do maszyny

KROK 4: Umieść szczotkę w uchwycie szczotki i podłącz do PRZEWODU

KROK 5: Włącz maszynę



- (1) Połączenie przewoduszczotki
- (2) Połączenie przewodu uziemiającego
- (3) Przewód zasilający
- (4) Wyświetlacz
- (5) Przełączniki membranowe



UWAGA: Zawsze testuj połączenie. Po bezpiecznym zamocowaniu przewodu uziemiającego przeprowadź inspekcję wizualną, aby upewnić się, że połączenie jest ciasne, a przewody nie są luźne ani odsłonięte.

4.1.1 Instrukcja krok po kroku

KROK I) Przygotowanie

1. **Odzież ochronna:** Należy nosić odpowiedni sprzęt ochronny, w tym rękawice, gogle i odzież ochronną.
2. **Obszar roboczy:** Upewnij się, że obszar roboczy jest dobrze wentylowany i wolny od materiałów łatwopalnych.
3. **Sprawdzenie sprzętu:** Sprawdź urządzenie Ant Weld Cleaner (model 35 lub 70) pod kątem uszkodzeń lub zużycia. Upewnij się, że wszystkie połączenia są zabezpieczone.

KROK II) Konfiguracja urządzenia

- **Podłączenie zasilania:** Podłącz urządzenie do odpowiedniego źródła zasilania.
- **Zamknięcie obwodu:** Przymocuj zacisk masowy do obrabianego elementu, aby zamknąć obwód elektryczny

KROK III) Praca z urządzeniem Ant Weld Cleaner

- **Podłączenie zasilania:** Podłącz urządzenie do odpowiedniego źródła zasilania.
- **Zamknięcie obwodu:** Przymocuj zacisk uziemiający do obrabianego elementu, aby zamknąć obwód elektryczny.
- **Uruchomienie urządzenia:** Kliknij na ekran dotykowy, aby rozpocząć.



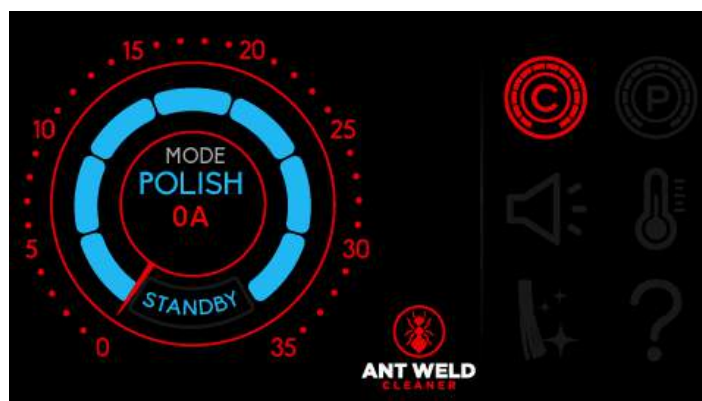
KROK IV) Wybór trybu CLEAN (czyszczenie) lub POLISH (polerowanie)

Należy wybrać tryb **CLEAN** lub **POLISH** oraz dostosować moc wyjściową i temperaturę zgodnie z preferencjami.

Tryb Clean i Polish to funkcja dostępna w większości urządzeń do czyszczenia spoin, zaprojektowana w celu wykończenia spawanych powierzchni.

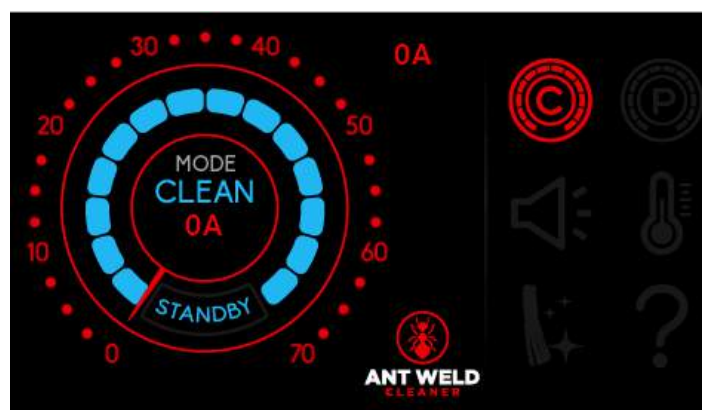
Głównym celem tego trybu jest zapewnienie powierzchni wolnej od zanieczyszczeń oraz uzyskanie wypolerowanego wykończenia. Aby to osiągnąć, należy stosować określone środki czyszczące lub pasty polerskie wraz z funkcjami urządzenia.

1. **Faza czyszczenia:** Urządzenie wykonuje standardowy proces czyszczenia w celu usunięcia pozostałości spawalniczych, tlenków i innych zanieczyszczeń z powierzchni przy użyciu odpowiednich roztworów czyszczących i szczotek.
2. **Płukanie:** Po zakończeniu fazy czyszczenia powierzchnię należy dokładnie spłukać, aby usunąć resztki środków czyszczących lub zanieczyszczeń.
3. **Faza polerowania:** Przełączenie na funkcję polerowania w celu wygładzenia powierzchni i nadania jej błyszczącego, wypolerowanego wyglądu.
4. **Kontrola końcowa:** Po zakończeniu fazy polerowania należy przeprowadzić kontrolę końcową, aby upewnić się, że powierzchnia spełnia normy jakościowe i jest wolna od widocznych zanieczyszczeń lub niedoskonałości.



Tryb polerowania dla AWC 35

- kliknij w środku koła, aby zmienić tryb, lub użyj przełącznika membranowego.



Tryb polerowania dla AWC 70

Aby sprawdzić pobór mocy, należy wybrać tryb mocy (POWER) .

Ant Weld Cleaner 35

Moc wyjściowa: **420W**

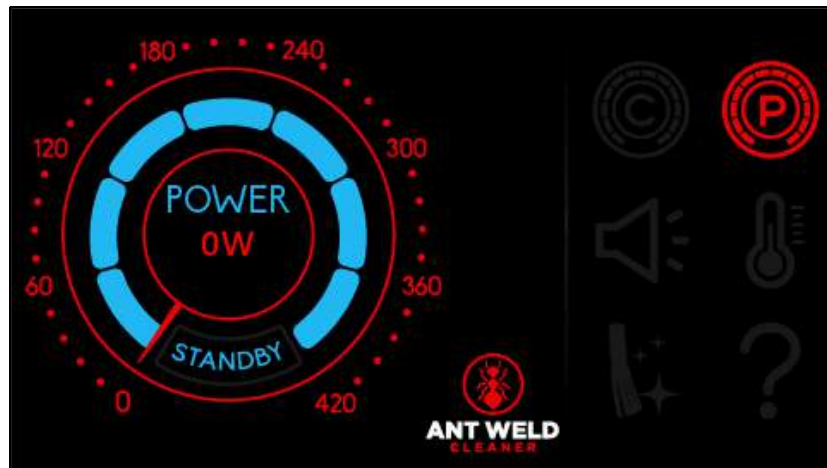
Zasilanie 220V/50Hz - 10A 110/60Hz - 20A

Ant Weld Cleaner 70

Zasilanie: 220V/50Hz - 10A 110/60Hz - 20A

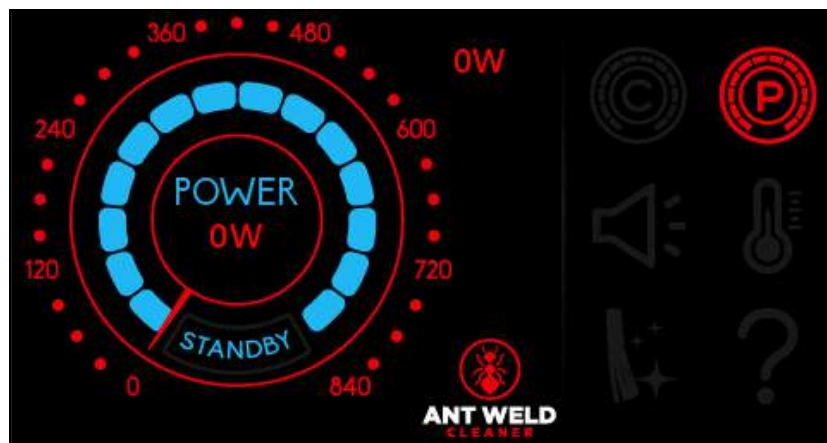
Moc wyjściowa: **840W**

- **Zakres mocy AWC 35**



Zakres mocy wyjściowej (W)

- **Zakres mocy AWC 70**



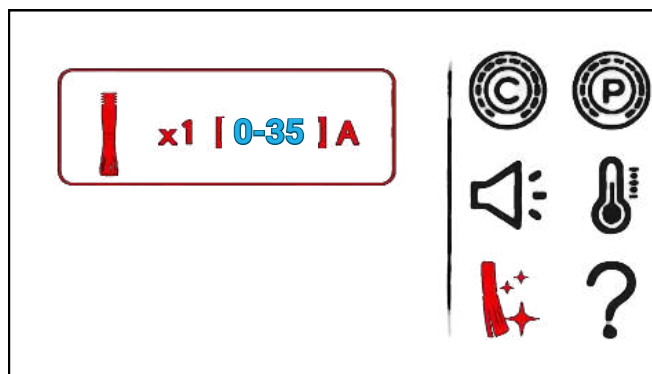
Zakres mocy wyjściowej (W)

- **Tryb niskiej mocy (Low Power Mode):** Odpowiedni dla delikatnych lub cienkich materiałów, gdzie wysoka moc mogłaby spowodować uszkodzenia lub nadmierne zużycie. Przydatny również do lekkich zadań czyszczących.
- **Tryb średniej mocy (Medium Power Mode):** Idealny do większości standardowych zadań czyszczących. Zapewnia równowagę między wydajnością a bezpieczeństwem dla szerokiej gamy materiałów.
- **Tryb wysokiej mocy (High Power Mode):** Najlepszy do wymagających zadań czyszczących i grubych materiałów, gdzie wymagane jest bardziej intensywne działanie czyszczące.

KROK V) Przygotowanie do czyszczenia

- **Ustawienie trybu szczotki:** Można wybrać tryb pracy z JEDNĄ lub DWIEMA szczotkami.
- **Ustawienie odpowiedniej temperatury:** Patrz ustawienia temperatury w przewodniku (3.2.5).
- **Dla Ant Weld Cleaner 35 i 70:** Zanurz szczotkę czyszczącą lub pad w roztworze elektrolitu i przyłóż bezpośrednio do spoiny. Przesuwaj głowicę czyszczącą powoli wzdłuż spoiny.

• TRYB JEDNEJ SZCZOTKI AWC 35



• TRYB DWÓCH SZCZOTEK AWC 70



KROK V) Płukanie i neutralizacja

1. **Płukanie:** Po zakończeniu czyszczenia należy przemyć obszar spoiny wodą, aby usunąć pozostałości roztworu elektrolitu.
2. **Neutralizacja:** Jeśli jest to wymagane, należy zastosować roztwór neutralizujący, aby zapobiec oddziaływaniu resztek kwasu na obrabiany element.

KROK VI) Suszenie i inspekcja

1. **Suszenie:** Wytrzeć oczyszczony obszar czystą, suchą szmatką lub użyć sprężonego powietrza, aby usunąć pozostałą wilgoć.
2. **Inspekcja:** Sprawdzić oczyszczoną spoinę pod kątem śladów niepełnego czyszczenia lub uszkodzeń. W razie pominięcia jakichkolwiek miejsc należy powtórzyć proces.

KROK VII) Wykończenie

1. **Pasywacja (opcjonalnie):** Jeśli jest to wymagane, należy zastosować roztwór pasywujący, aby zwiększyć odporność oczyszczonej spoiny na korozję.
2. **Przechowywanie:** Należy odpowiednio wyczyścić i przechowywać elektrochemiczne urządzenie do czyszczenia spoin oraz akcesoria.

4.1.2 Wskazówki

1. **Jednostajny ruch:** Utrzymywanie stałego i równomiernego ruchu szczotki po powierzchni jest niezbędne, aby zapobiec przegrzaniu. Zapewnia to jednolity i skuteczny proces czyszczenia.
2. **Odpowiednie nasycenie:** Kluczowe jest zapewnienie, aby szczotka czyszcząca pozostawała odpowiednio nasycona roztworem elektrolitu przez cały czas trwania procesu. Pomaga to zachować wydajność czyszczenia i zapobiega nierównomiernym rezultatom.
3. **Okresowe czyszczenie:** Zaleca się regularne czyszczenie szczotki podczas pracy w celu utrzymania wydajności. Obejmuje to usuwanie wszelkich osadów lub zanieczyszczeń ze szczotki, aby zapewnić spójne i efektywne czyszczenie.
4. **Właściwe ustawienia:** Stosowanie prawidłowych ustawień mocy dla różnych materiałów i grubości jest niezbędne, aby uniknąć uszkodzeń. Dostosowanie ustawień do konkretnego czyszczonego materiału i jego grubości pozwoli uzyskać optymalne efekty bez uszkodzania powierzchni.

5.1 AKCESORIA GŁÓWNE I DODATKOWE

URZĄDZENIA	AWC
Urządzenie 35A	AWC 35
Ant Weld cleaner 35 - urządzenie 35A z akcesoriami	
Urządzenie 70A	AWC 70
Ant Weld cleaner 70 - urządzenie 35A z akcesoriami	
SZCZOTKI	AWCB/AWCPB
Szczotka M6 S	AWCB M6 S
Ant Weld Cleaner szczotka M6 mała	
Szczotka M6 L	AWCB M6 L
Ant Weld Cleaner szczotka M6 długa	
Szczotka M8 S	AWCB M8 S
Ant Weld Cleaner szczotka M8 mała	
Szczotka M8 L	AWCB M8 L
Ant Weld Cleaner szczotka M8 długa	
Szczotka do rur M6	AWCPB M6
Ant Weld Cleaner szczotka do rur M6	
Szczotka do rur M8	AWCPB M8
Ant Weld Cleaner szczotka do rur M8	

PŁYNY	AWCF/AWCN
Płyn 1l	AWCF 1
Ant Weld kwas 1l	
Płyn 3l	AWCF 3
Ant Weld kwas 3l	
Płyn 5l	AWCF 5
Ant Weld kwas 5l	
Neutralizator 1l	AWCN 1
Ant Weld Cleaner Neutralizator1l	
Neutralizator 3l	AWCN 3
Ant Weld Neutralizator 3l	
Neutralizator 5l	AWCN 5
Ant Weld Neutralizator 5l	
PRZEWODY	AWCC/AWCGC
Przewód 3m	AWCC 3
Ant Weld przewód3 m	
Przewód 6m	AWCC 6
Ant Weld przewód 6 m	
Przewód masowy 3m	AWCGC 3
Ant Weld przewód 3 m	
Przewód masowy 3m	AWCGC 6
Ant Weld przewód 6 m	

AKCESORIA

AWCA

Pojedynczy uchwyt szczotki

AWCA SH

Pojedynczy uchwyt szczotki Ant Weld

Podwójny uchwyt szczotki

AWCA DH

Podwójny uchwyt szczotki Ant Weld

Poczwórny uchwyt szczotki

AWCA QH

Poczwórny uchwyt szczotki Ant Weld

Rękawice

AWCSG

Rękawice ochronne Ant Weld



ANT WELD
CLEANER



IMPORTER/DYSTRYBUTOR:

SPIDWELD sp. z o.o.

ul. Równinna 24/2

87-100 Toruń

bok@spidweld.pl +48 530 009 555

www.spidweld.pl **www.antweld.pl**