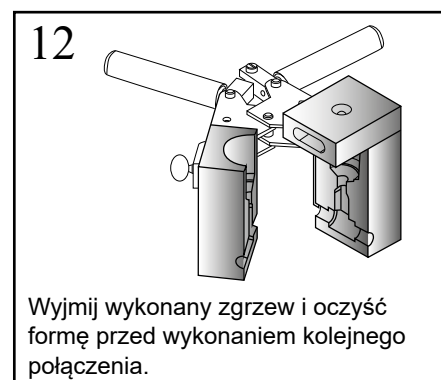
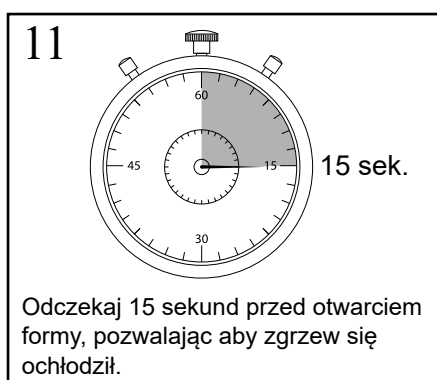
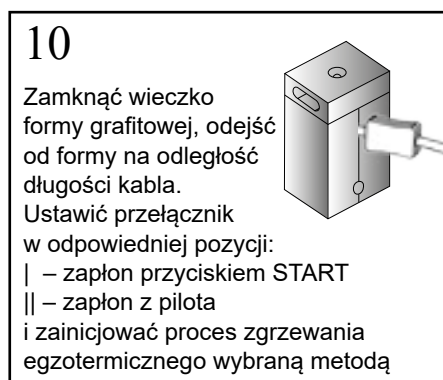
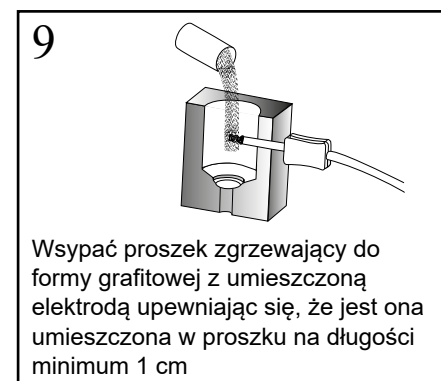
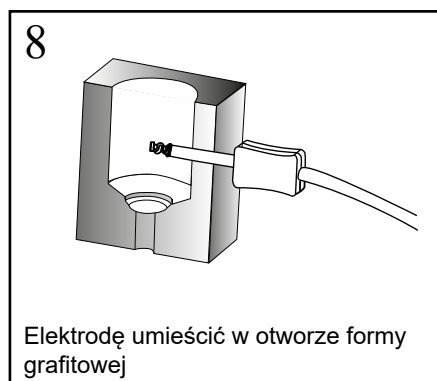
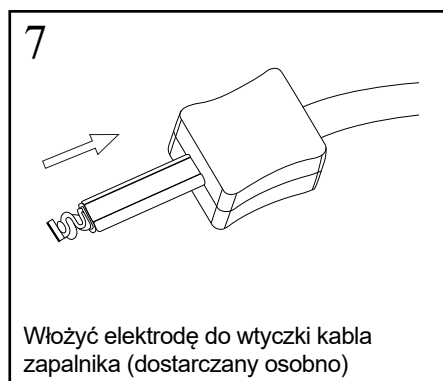
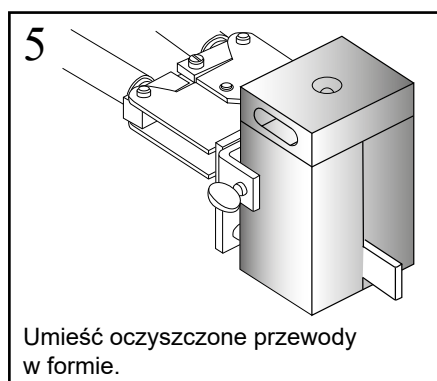
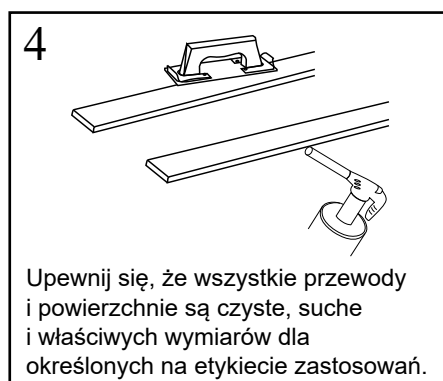
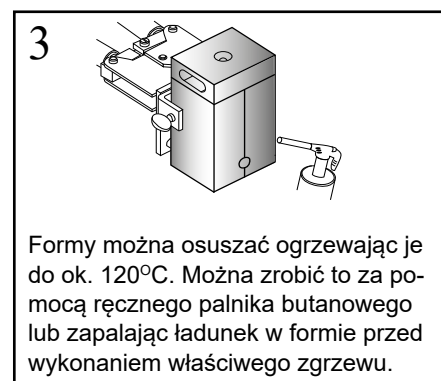
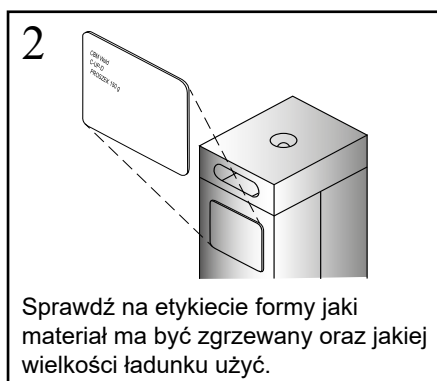
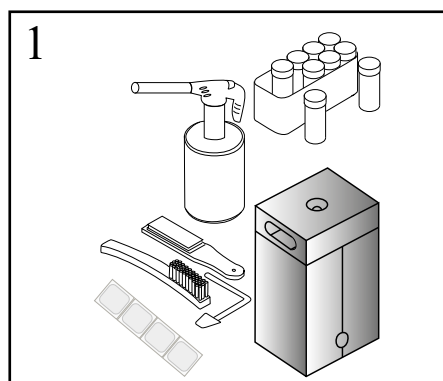


Instrukcja Użytkowania przy użyciu zapalnika elektronicznego



Instrukcja Bezpieczeństwa przy użyciu zapalnika elektronicznego

1. Wykonując zgrzewanie egzotermiczne zawsze noś odpowiednią odzież, okulary ochronne i rękawice.
2. Wykonuj zgrzewanie elementów tylko za pomocą odpowiednio zaprojektowanych dla nich form.
3. Nie korzystaj ze zużytych lub uszkodzonych form, z których może wyciekać stopiony metal.
4. Upewnij się, że zgrzewany materiał mieści się w formie i umożliwia jej szczelne zamknięcie.
5. Nie modyfikuj form i akcesoriów bez zezwolenia producenta.
6. Unikaj wdychania dymu w wysokich stężeniach, ponieważ może on być szkodliwy dla zdrowia.
7. Unikaj kontaktu z gorącymi materiałami.
8. Z miejsca zgrzewania usuń lub zabezpiecz materiały stanowiące zagrożenie pożarowe.
9. Nie dopuść do zawilgocenia i zanieczyszczenia formy i zgrzewanych materiałów. Kontakt stopiwa z wilgocią lub zanieczyszczeniami może spowodować jego gwałtowne wydostanie się z formy.
10. Wykonując zgrzewanie z rurami lub pojemnikami, należy wziąć pod uwagę:
 - a. wpływ, jaki zgrzewanie może mieć na elementy strukturalne lub rury i pojemniki o cienkich ściankach,
 - b. konieczność sprawdzenia rur lub pojemników pod ciśnieniem lub zawierających (również w przeszłości) łatwopalne, wybuchowe lub niebezpieczne materiały, pod względem ich przebicia w wyniku zgrzewania lub wejścia gorącego stopiwa w kontakt z materiałami łatwopalnymi, wybuchowymi lub niebezpiecznymi.
11. Nieprzestrzeganie powyższych instrukcji oraz instrukcji zgrzewania może spowodować wykonanie niewłaściwych zgrzewów, uszkodzenia zgrzewanego materiału lub powstania niebezpiecznych sytuacji.

PRZYGOTOWANIE SZYNO-PRZEWODÓW, BEDNAREK, KOŃCÓWKI PRĘTÓW I PŁYTEK MIEDZIANYCH

1. Szyno-przewody miedziane, bednarki i końcówki prętów muszą mieć jasny kolor, być czyste i suche na całej powierzchni znajdującej się w obszarze zgrzewania w formie. Fragmenty elementów umieszczanych w formie, a wykonanych z litej miedzi powinny zostać przed umieszczeniem ich w formie ogrzane za pomocą płomienia z palnika gazowego. Czynność ta zmniejszy ryzyko zwiększania objętości elementu miedzianego podczas procesu egzotermicznego i zapobiegnie uszkodzeniu formy.
2. Do usuwania śladów utlenienia użyj pilnika lub szczotki drucianej.

PROCEDURA ZGRZEWANIA

1. Sprawdź czy przeznaczony do zgrzewania materiał jest zgodny z informacjami na etykiecie formy.
2. Upewnij się, że wszystkie powierzchnie i przewody są czyste, suche i właściwych wymiarów dla form określonych na etykiecie.
3. Formy można osuszać ogrzewając je do ok. 120°C. Można zrobić to za pomocą ręcznego palnika butanowego lub zapalając ładunek w formie przed wykonaniem właściwego zgrzewu.
4. Umieść formę na przewodach. Na pierwszej stronie tego arkusza pokazano sposób umieszczania przewodów w formie. Formę zamknij zaciskami z dźwignią lub opcjonalnie za pomocą ramy.
5. Umieść stalowy dysk tak, by znajdował się centralnie nad otworem spustowym. Nieumieszczenie dysku w formie lub jego niewłaściwe umieszczenie może skutkować nieprawidłowym wykonaniem zgrzewu i gwałtownym wydostaniem się stopiwa z formy.
6. Włóż elektrodę do wtyczki kabla zapalnika (dostarczany osobno)
7. Elektrode umieść w otworze formy grafitowej.
8. Wsypać proszek zgrzewający do formy grafitowej z umieszczoną elektrodą upewniając się, że jest ona umieszczona w proszku na długości minimum 1 cm. Użycie niewłaściwego ładunku może skutkować nieprawidłowym wykonaniem zgrzewu lub uszkodzeniem formy.
9. Przed zapłonem sprawdź pozycję przewodu i upewnij się, że pokrywa jest całkowicie zamknięta.
10. Odejdź od formy na odległość długości kabla. Ustawić przełącznik w odpowiedniej pozycji:
 - | – zapłon przyciskiem START
 - || – zapłon z pilotai zainicjować proces zgrzewania egzotermicznego wybraną metodą
11. Odczekać 15 sekund przed otwarciem formy, pozwalając stopiwu się ochłodzić.
12. Przed wykonaniem kolejnego zgrzewania oczyść formę za pomocą szczotki z naturalnym włosiem, miękkiej szmatki lub miękkiego papieru. Do usunięcia zgorzeliny z otworu spustowego w formach składanych poziomo użyj pręta o małej średnicy lub wkrętaka. Podczas czyszczenia form zachowaj ostrożność by, nie odnieść poparzeń.

DO CZYSZCZENIA FORM NIE UŻYWAJ SZCZOTKI DRUCIANEJ!

UWAGA:

1. Właściwy rozmiar ładunku jest wskazany na etykiecie formy i dnie pojemnika z ładunkiem.
2. Rozmiar ładunku to przybliżona waga proszku w gramach. Jeśli ładunek w określonym rozmiarze jest niedostępny, można wykorzystać dwa lub więcej mniejszych ładunków lub część ładunku większego.
3. Aby wyregulować zacisk ręczny usuń przetyczkę oraz jej sworznię i przekręć śrubę oczkową o jeden obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby dociągnąć zacisk lub jeden obrót przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby poluzować zacisk.