

CAT'ADVANCED WELD

1 forma
1 proszek



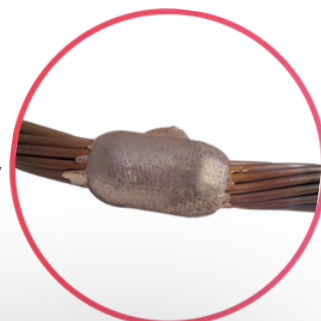
ok. 50 zgrzewów
1 zgrzew



Ogólne instrukcje i instrukcje bezpieczeństwa:

Produkty CATU należy instalować i używać zgodnie z instrukcją użytkowania CAT'ADVANCED WELD. Wszystkie instrukcje muszą być przestrzegane w celu zapewnienia bezpieczeństwa instalacji.

- Nieprzestrzeganie instrukcji może prowadzić do poważnych obrażeń, a nawet śmierci.
- Do wykonywania połączeń CAT'ADVANCED WELD należy używać wyłącznie produktów CATU.
- Nie używać zużytego ani uszkodzonego sprzętu.
- Należy wykonywać połączenia elektryczne zgodnie z instrukcją użytkowania CAT'ADVANCED WELD.
- Operatorzy zobowiązani są:
 - nosić środki ochrony indywidualnej (ŚOI) do ochrony oczu i rąk,
 - unikać kontaktu z gorącymi urządzeniami,
 - nie palić podczas obsługi systemu CAT'ADVANCED WELD,
 - upewnić się, że używają właściwego sprzętu spawalniczego.



Proces spawania CAT'ADVANCED WELD :

Poniżej opisane etapy stanowią ogólną demonstrację połączenia egzotermicznego CAT'ADVANCED WELD. Sprzętu innych producentów nie wolno używać ze sprzętem CATU.

- 1.** Zastosuj ochronę oczu i rąk (ŚOI) podczas obsługi systemu CAT'ADVANCED WELD – to jest obowiązkowe.



- 2.** Zgromadź wszystkie niezbędne materiały. System CAT'ADVANCED WELD wymaga:

Formy (1)
Uchwyty (2)
Elektronicznego zapłonika (3)
Proszek spawalniczy (4)
Zestawu czyszczącego (5)
Palnika (6)*
**nie jest dołączony*



- 3.** Sprawdź, czy forma nie jest uszkodzona ani połamana. Forma w złym stanie może spowodować wyciek stopionego materiału wypełniającego.



- 4.** Sprawdź tabliczkę identyfikacyjną formy, aby upewnić się, że odpowiada Twoim potrzebom. Tabliczka powinna wskazywać:



TABLICZKA IDENTYFIKACYJNA:

- Nazwa CAT'ADVANCED WELD
- Numer referencyjny formy (CEW-XXXXXX)
- Przekroje elementów łączonych (A i B)
- Numer referencyjny proszku spawalniczego (CEW-WPXXX)

Forma musi być dostosowana do zastosowania i przekroju elementów łączonych. Jeśli tak nie jest, nie modyfikuj w żaden sposób formy.

- 5.** Zdejmij ręczki uchwyty z formy.



- 6.** Włóż uchwyt do wywierconych otworów we właściwej orientacji. Dokręć śruby uchwyty na formie.



- 7.** Zamknij ręczki uchwyty tak, aby zablokować formę. Upewnij się, że uchwyt jest prawidłowo przymocowany do formy.



- 8.** Włącz palnik i nagrzewaj formę, aby usunąć wszelkie ślady wilgoci.



- 9.** Elementy łączone muszą być czyste i suche przed wykonaniem jakiegokolwiek połączenia. Za pomocą twardej szczotki usuń brud i tłuszcz.



- 10.** Otwórz formę rozsuwając ręczki uchwyty. Włóż elementy łączone i ustaw je na właściwej pozycji.



Mocno domknij formę, dociągając do siebie ręczki uchwyty.

- 11.** Weź proszek spawalniczy (CEW-WPXXX) i sprawdź, czy jest dobrze zamknięty.



- 12.** Umieść proszek spawalniczy (CEW-WPXXX) w odpowiednim miejscu i zamknij pokrywę formy.



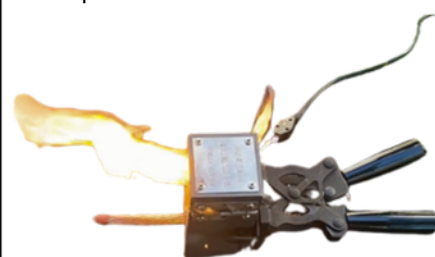
- 13.** Podłącz przewód zapłonowy proszku spawalniczego do elektronicznego zapłonnika.



- 14.** Trzymaj elektroniczny zapłonnik (CEW-EI) i cofnij się. Naciśnij oba przyciski zapłonu. Sygnał dźwiękowy timera informuje, że proces spawania został uruchomiony. Połączenie egzotermiczne CAT'ADVANCED WELD zostało zainicjowane.



- 15.** Rozpoczyna się reakcja egzotermiczna. Odczekaj ok. 30 sekund, aż spoina zostanie utwardzona.



- 16.** Odłącz złącze elektronicznego zapłonnika. Otwórz formę rozsuwając rączki uchwytu.



- 17.** Wyjmij połączenie z formy. Sprawdź jakość połączenia. Wyczyść wnętrze formy miękką szczotką i skrobakiem.



- 18.** Nawet jeśli forma jest jeszcze gorąca, CAT'ADVANCED WELD jest gotowa do wykonania nowego połączenia.



Transport CAT'ADVANCED WELD

Ładunek spawalniczy CEW-WPXXX nie zawiera proszku zapłonowego.

Został przebadany i spełnia wymagania przepisów IATA (International Air Transport Association).

Produkt nie jest klasyfikowany jako materiał łatwopalny (ciało stałe).



Kontrola jakości CAT'ADVANCED WELD :

Wszystkie nasze formy są projektowane i wykonywane z myślą o wykonywaniu minimum 50 połączeniach egzotermicznych. Minimalna liczba połączeń może się różnić w zależności od sposobu użytkowania i konserwacji urządzenia. Po każdorazowym użyciu należy wyczyścić formę. Grafit jest materiałem wrażliwym – należy obchodzić się z nim ostrożnie.

Formę należy regularnie kontrolować, zgodnie z poniższą listą:

Miejsce osadzenia przewodów:

- Przekrój elementów łączonych muszą być dopasowane do wymiarów otworów,
- Otwory nie mogą być zużyte ani pęknięte.

Komora spawania i otwór wlewowy:

- Komora powinna być wyraźnie widoczna, bez zarysowań i uszkodzeń,
- Otwór wlewowy powinien być czysty, widoczny i bez zarysowań.

Inspekcja:	Kontrola jakości:	Uwagi:
Rozmiar	• Żaden drut przewodu nie powinien być odstłonięty. • Po usunięciu żużlu średnica spoiny nie powinna być mniejsza niż średnica przewodu	• Zbyt mała ilość metalu wskazuje na niewystarczającą ilość materiału spawalniczego lub złe ułożenie przewodów • Zbyt duża ilość metalu oznacza użycie zbyt dużej ilości proszku, ale połączenie nadal może być akceptowalne
Kolor	• Po lekkim oczyszczeniu połączenia kolor powinien być złoty lub brązowy. Połączenie z elementami ocynkowanymi ma bardziej srebrny kolor	
Wykończenie powierzchni	• Powierzchnia powinna być gładka i wolna od żużlu	• Obecność żużlu świadczy o niewystarczającej temperaturze podczas procesu spawania.
Porowatość	• Brak porowatości	• Porowatość wynika z zanieczyszczeń (woda, brud, tłuszcz). W przypadku stwierdzenia porowatości zaleca się wykonanie całkowicie nowego spawu.
Pęknięcia	• Brak pęknięć w połączeniu	• Pęknięcia mogą wynikać z niedostatecznej temperatury. W takim przypadku zaleca się wykonanie połączenia od nowa