

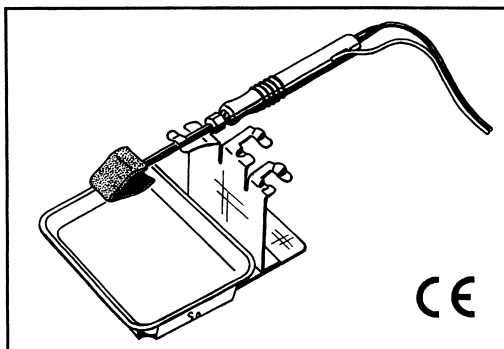
# Betriebsanleitung zu ISOJET Cleaner 3 Modell 2001

*Wir gratulieren Ihnen zum Kauf eines ISOJET Cleaners und wünschen Ihnen beim Gebrauch viel Erfolg !*

Mit dem ISOJET Cleaner können Sie auf einfachem und günstigem Wege Anlauffarben, welche beim WIG/TIG-Schweißen entstehen, entfernen. Unter Anwendung des mittlerweile bekannten Elysiervfahrens geschieht dies ohne eine Mattierung des Grundwerkstoffes zu verursachen.

## Ausstattung:

- 1 St. Cleaner 3 Pen inkl. Cleaner Station, Standardkopf und Verbindungskabel  
Glasfaserband montiert
- 1 Pk. Glasfaserstreifen à 10 Stück  
inkl. Kabelbinder
- 1 B. ISOL N (Giftklasse 3) à 10 Liter
- 1 St. Betriebsanleitung



- Art.Nr. K2000001 Set komplett, inkl. AC-Transformer /  
55/80 A (230V)
- Art.Nr. k2000000 Set komplett, ohne Trafo



Schweisstechnik  
Weldingsystems

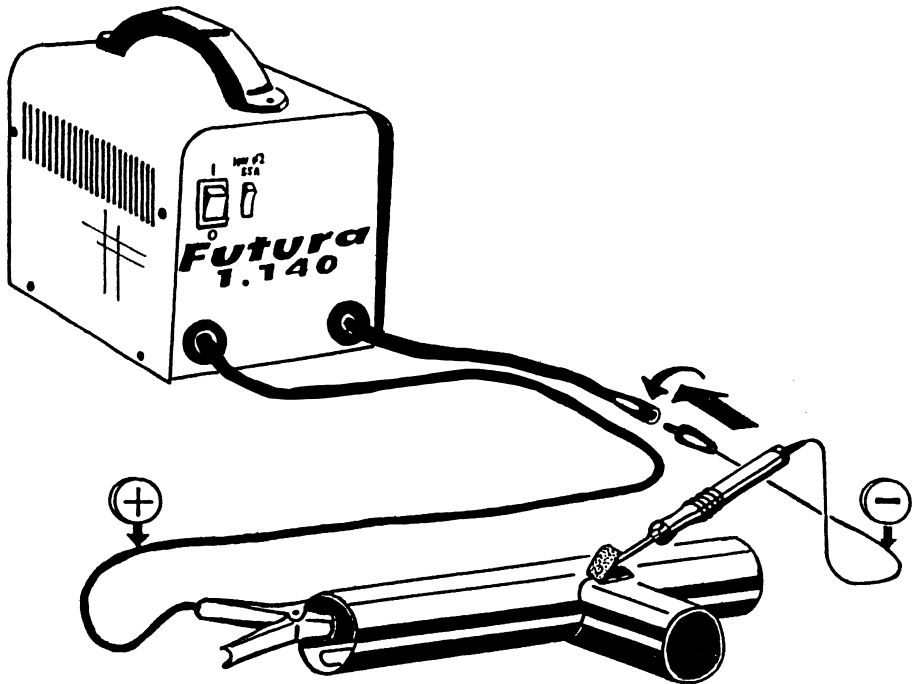
ISO-ELEKTRODENFABRIK AG 5737 MENZIKEN AG  
Tel. 062 771 8305 Fax 062 771 8454 [www.isoarc.ch](http://www.isoarc.ch)

*Your famous  
welding partner!*

## Kurzbeschreibung der Funktionsweise:

Brenner an einem Transformer anschliessen (auch ein Gerät mit Gleichstrom kann verwendet werden)  
- Glasfaserstreifen auf den Brennerkopf montieren - Brennerkopf in das ISOL N Elektrolyt (Sicherheitsdatenblatt beachten) eintauchen - den feuchten Brennerkopf über die zu reinigende Schweissnaht gleiten lassen - nach Bedarf den Glasfaserstreifen wieder neu benetzen (das Glasfaserband muss immer feucht gehalten werden um Verbrennungen zu vermeiden)!

Ob Flach- oder Kehlnaht, der Brennerkopf passt für die am meisten geforderten Situationen. Nach erfolgter Reinigung die gesäuberte Stelle mit Wasser reinigen, um die sich gelösten Oxydationspartikel vollständig vom Werkstück zu entfernen.



## Sicherheitsvorschriften:

- Der ISOJET Cleaner ist nur für die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Anwendungen einzusetzen. Für zweckfremde Verwendungen wie z.B. als Hammer, Schweißzange, Auf-taegerät, Ueberbrückungskabel, Kochnische usw. lehnen wir jede Haftung ab.
- Der ISOJET Cleaner ist für den industriellen Einsatz konstruiert, d.h. nur instruiertes Fachper-sonal ist die Benützung des Gerätes erlaubt. Die Verwendung im Privatgebrauch ist unter-sagt.
- Der Anwender darf niemals als Stromleiter zwischen der Erdung und der Cleaner-Elektrode dienen, dies kann einen nicht unerheblichen Stromschlag verursachen. Beispielweise kann beim gleichzeitigen Berühren des Brennerkopfes und der Erdung (schliessen des Stromkreis-laufes) ein leichter Stromschlag entstehen. Dieser leichte Stromschlag ist bei geprüften und CE-konformen Geräten nicht lebensgefährlich. Wird gemäss den Vorschriften der Betriebs-anleitung gearbeitet u.a. mit Gummihandschuhen, können solche Zwischenfälle vermieden werden.
- Der ISOJET Cleaner darf nie in Kinderhände gelangen.
- Bitte beachten Sie die Hinweise des EN-Sicherheitsdatenblattes zum ISOL-N
- Die Benützung des ISOJET Cleaner ist nur erlaubt, sofern Augen- und Handschutzausrüstung getragen werden.
- Der ISOJET Cleaner darf nur für die Bearbeitung von Chrom-Nickel-(Rostfrei)-Stählen ein-gesetzt werden. Für Schäden die durch Benützung auf Stahl, Aluminium usw. entstehen lehnt der Hersteller grundsätzlich jede Haftung ab.
- Der ISOJET Cleaner darf aus Sicherheitsgründen nur in gut belüfteten Räumen zum Einsatz-kommen, verwenden Sie wenn immer möglich eine Absauganlage.
- Elektromagnetische Felder können Herzschrittmacher beeinflussen. Träger dieser Geräte dürfen nicht mit dem Cleaner arbeiten.

# Montageanleitung und Anwendung:

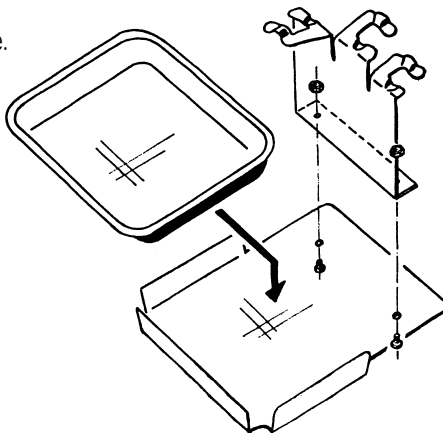
## Schritt 1: Montage der Station

---

Nehmen Sie das Bodenblech in die Hand und führen Sie von unten eine der mitgelieferten M4x 8 Zylinderschraube in eine der Bohrungen ein. Richten Sie den Griffhalter gemäss Zeichnung aus, führen Sie die Schraube durch und ziehen die M4 Stopmutter oben von Hand leicht an. Nun montieren Sie die zweite Schraube mit Mutter. Mittels Schraubenzieher Nr. 4 und Schlüssel Nr. 7 ziehen Sie die Schrauben nach dem seitlichen bündigen, ausrichten an.

**Wichtig:** Die Schraubenköpfe müssen unten, gemäss Zeichnung, an der Station liegen, sonst droht ein Systemkurzschluss !

Legen Sie nun die Auffangschale in die vorbereitete Aufnahme. Die Benutzung der Station ist auf der Titelseite dieser Betriebsanleitung dargestellt. Die zwei leeren Aufnahmen dienen zum Parken von zwei zusätzlichen Elektroden über dem Tropfbehälter.



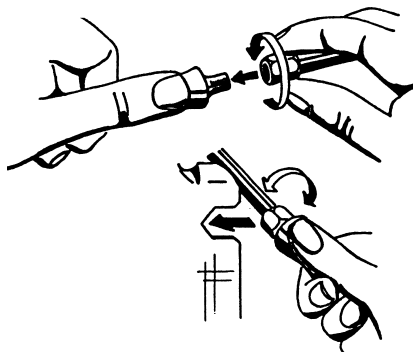
## Schritt: 2 Montage der Standardelektrode am Griff:

---

Sie haben mit dem Grundset die Standardelektrode erhalten. Diese deckt einen grossen Einsatzbereich ab und ist zur Reinigung von Flach- und Kehl Nähten ausgelegt. Zusätzlich haben sie die Möglichkeit eine Vielzahl von speziellen Elektroden zu montieren. Alle Elektroden werden mit einer Norm-Ueberwurfmutter, Schlüsselweite 15 mm, am Systemgriff (Pen) festgeschraubt. Sie benötigen in der Regel keinen Gabelschlüssel, an der Station befindet sich rechts, eine Aussparung die den Schlüssel ersetzt.

**Wichtig:** Mutter nur leicht anziehen.

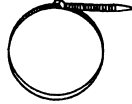
Hinweis: Eine zusätzliche Dichtung, zwischen Elektrode und Griff eingelegt, verhindert ein Verdrehen, besonders wenn die Elektrode stark asymmetrisch belastet wird.



## Schritt 3: Montage der Glasfaserbänder

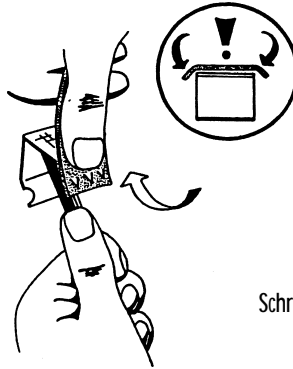
Vorgängig mitgelieferter Kabelbinder zu einem Ring formen und einige wenige Raster einführen. Bereit legen. Glasfaser wie auf der Zeichnung in die drei Zacken einhaken. Bei massiver Nahtüberhöhung können zweilagige Versionen aus zwei einfachen Bänder, bez. durch umfalten ein Band von doppelter Länge sehr hilfreich sein. Hier ist im Prinzip bei der Montage gleich zu verfahren.

**Vorsichtig:** Zacken sind scharf.

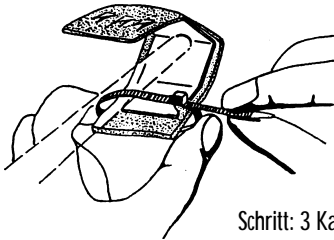


Schritt: 1 Kabelbinder Schlaufe !

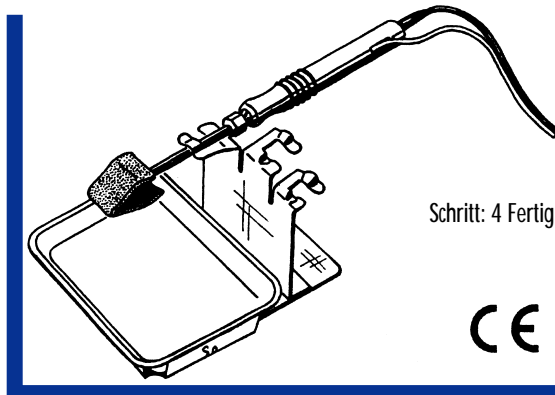
Nach dem Umfalten über den Elektrodenkörper, bereitgelegten Kabelbinder über Band und Blech schieben bis auf Höhe der Einbuchtungen. Der Kopf des Kabelbinders muss innerhalb des Elektrodenkörpers liegen. Nun den Binder festziehen und darauf achten, dass er in die beiden Aussparungen zu liegen kommt. Ueberschüssigen Kabelbinder abschneiden.



Schritt: 2 Glasfaserband über Zacken festklemmen !



Schritt: 3 Kabelbinder fest zurren!



Schritt: 4 Fertig !

CE

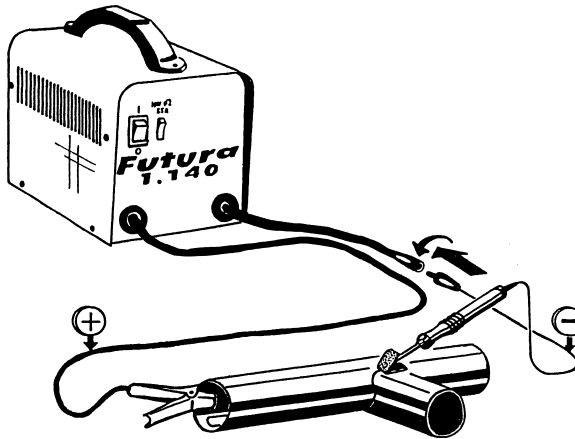
## Schritt 4:

### Inbetriebnahme: Cleaner 3 zwecks Schweissnähte beizen und passivieren

Stromquelle (Transformer oder u.U. Gleichrichter) in der Nähe des Arbeitsbereiches aufstellen. Beachten Sie dass die verwendeten Chemikalien wie auch gewöhnliches Wasser auch den Strom gut leiten und deshalb nicht auf, oder in die Stromquellen und deren Anschlüsse gelangen darf. Sie haben die Möglichkeit grundsätzlich jedes Schweissgerät, idealerweise mit Wechselstromausgang, Leerlaufspannung 48 V/Strom min. 30 Ampere zu verwenden. Bei Gleichstromanlagen, z.B. Inverter ist die Leistung jedoch etwas geringer.

**Wichtig:** Strombegrenzung: Leistungsregelung auf max: **30-55 A**mp. einstellen.

Das Cleanersystem bezieht im Normalbetrieb maximal 30 Amp. und ist dementsprechend ausgelegt. Bei einem Kurzschluss, direkter Kontakt der Applikatorelektrode und dem Werkstück, muss der maximal fließende Strom begrenzt werden. d.H. alle Stromquellen nicht höher als 50 Amp. Einstellen.



Bei den vorgeschlagenen Stromquelle (Telwin Transformer) ist der notwendige Massenanschluss in Form einer Klemme bereits montiert und muss nur noch ans Werkstück geklemmt werden. Anschliessend wird das Verbindungskabel mit Dinse-Stecker an die Kupplung von der Stromquelle angeschlossen (Bajonettverschluss). Bei Gleichstrom-Betrieb liegt der Masseanschluss (Klemme) an Plus + der Pen (Cleanergriff) an Minus -.

Den 4 mm (vergoldeter) Systemstecker stecken Sie von hinten in die Buchse des Pens bis zum Anschlag ein - Fertig. Sie können beginnen.



**Achtung:** Die verwendeten Elektrolyte sind stark sauer. Spritzer in die Augen können zu schweren Schäden führen. Tragen Sie eine **Schutzbrille** und **Handschuhe**. Beachten Sie die Etiketten auf den Gebinden und die Sicherheitsdatenblätter.

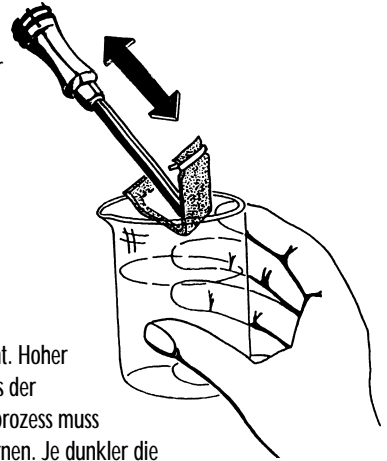


## Schritt 5: Das Arbeiten

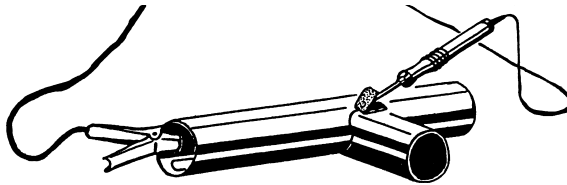
Grundsätzlich können sie etwas ISOL N in die Auffangschale der Station geben. Sinnvoller, einfacher und flexibler ist jedoch die Verwendung eines alten Glases mit Verschluss besonders bei Arbeitsende ect. Tauchen Sie die Elektrode mit dem Band in das Elektrolyt ein bis dieses vollgesogen ist. Besonders wenn das Band noch neu und kalt ist kann es einem Augenblick dauern bis das Band gut mit Elektrolyt benetzt ist. Um den Verschleiss der Bänder in Grenzen zu halten muss es stets nass gehalten werden (Kühlung).

**Achtung:** Vermeiden Sie die Inhalation der Dämpfe. Sorgen sie für ausreichende Belüftung ! Verwenden Sie wenn immer möglich eine Absauganlage.

**Wichtig:** Tropfender Elektrolyt kann auf Marmor oder anderen empfindlichen Böden irreversible Flecken verursachen.



Gleiten Sie mit dem Band unter leichtem Druck über die zu reinigende Naht. Hoher Druck bringt nur erhöhten Verschleiss am Band mit sich. Bedenken Sie dass der Strom die Arbeit erledigen soll. Je nach Wärmeeinbringung beim Schweißprozess muss mehrmals über die Naht gefahren werden, um die Oxyde restlos zu entfernen. Je dunkler die Naht desto länger die Reinigungsphase. Verbrennungen infolge zu hoher Temperatur beim Schweißen oder durch Schutzgasangel ect. können nicht zufriedenstellend bearbeitet werden, da diese Oxyde nicht mehr metallisch, sprich: nicht mehr leitfähig sind. Diese müssen mechanisch entfernt werden.



Überprüfen Sie die Bänder regelmässig auf Verschleiss um Kurzschlüsse zu vermeiden. Achten Sie auf allfällig ablaufendes, überschüssiges Elektrolyt. Sie können das Elektrolyt vollständig aufbrauchen, die Leistung bleibt konstant. Evt. Ueberschüssiges Elektrolyt einfangen und erneut verwenden. Ueberschüssigen Elektrolyt reste entfernen Sie vom Werkstück mittels Putzlappen. Schütten Sie gebrauchtes Elektrolyt jedoch **nicht** ins Gebinde zurück. Lagern Sie ihn separat im Glas o.ä. Nach dem Reinigen muss die Naht grundsätzlich nur mit einem trockenen Lappen nachgerieben werden. Um alle Oxydereste restlos zu entfernen wird das Spülen mit Wasser und anschliessender Trocknung empfohlen.



Nach dem Trocknen wird die Verwendung eines Chrom-Nickelstahl Pflegefluids wie MCT 800 oder MCT 800 S (Spray). empfohlen. Diese Produkte schützen wirkungsvoll vor Schmutz, Fingerabdrücken und sonstigen Umwelteinflüssen. Der dem Chromstahl eigene Glanz bleibt erhalten.

## Behebung von Störungen:

Problem	Ursache	Abhilfe
Keine Reinigung	Stromquelle nicht eingeschaltet Masseklemme nicht angeschlossen Masseklemme oxidiert	Stromquelle einschalten Klemme anschliessen Klemme reinigen
Naht wird schwarz	Im Gleichstrombetrieb falsche Polarität	Griff muss am Minuspol angeschlossen sein
Naht beginnt zu glänzen	zu langes verharren am gleichen Ort	Band muss stets in Bewegung sein
Schlechte Reinigung	Spannung von Fremdstromquelle tief Verdünntes Elektrolyten Nähte fast verbrannt	Spannung mind. 45 Volt/30 Amp.  Neues Elektrolyt verwenden weniger Wärme in naht einbringen
Bänder verschleissen zu schnell	zu hoher Arbeitsdruck zu wenig Elektrolyt zu rauhe Schweissnaht über scharfe Kante gleiten	Druck reduzieren mehr eintauchen um zu kühlen sauberer Schweissen immer von Kante weg arbeiten

Bei sonstigen Störungen melden Sie sich bitte bei Ihrem Fachhändler oder direkt bei uns unter Tel: ++41 (0) 62 7718305.

### Ersatzteile:

Art. Nr. K940462	ISOL N (10 L) Elektrolyte zum Beizen + Reinigen
Art. Nr. 101020	Ersatzkopf Standard
Art. Nr. 101030	Ersatzkopf Kehlnähte
Art. Nr. 101040	Ersatzkopf Flachnähte
Art. Nr. 101050	Reflex Pen (Cleaner Brenner)
Art. Nr. Clgf2	Ersatzglasfaserbänder (1 Set à 10 Stück)
Art.Nr. Clgfr	Glasfaserbänder auf rollen zu 25 m
Art.Nr. 101090	Cleaner Station (ohne Pen)

Gerät Ausgeliefert am.....

Garantie für Pen: 12 Monaten !

Fachgeschäft:



ISO-ELEKTRODENFABRIK AG 5737 MENZIKEN AG  
Tel. 062 772 8305 Fax 062 771 8454 www.isoarc.ch