

PT-26

Plasmabue skærebrænder

Lyngbygårdsvej 28a
8220 Brabrand
Danmark
Tlf. 0045-86263533
e-mail AB@absvejs.dk
www.abshop.dk



Instruktionsbog (DA)

0558003747

**SØRG FOR AT OPERATØREN FÅR DENNE INFORMATION.
DU KAN FÅ EKSTRA KOPIER Gennem DIN LEVERANDØR.**

FORSIGTIG

Disse INSTRUKTIONER er til brug for erfarne operatører. Hvis du ikke er fuldstændig fortrolig med betjeningsprincipperne og sikkerhedsforskrifterne i forbindelse med lysbuesvejsning og skæreudstyr, beder vi dig indtrængende om at læse vor brochure "Forholdsregler og Sikkerhedsprocedurer i forbindelse med Lysbuesvejsning, Skæring og Fugebrænding". Formular 52-529. Tillad IKKE utrænede personer at installere, betjene eller vedligeholde dette udstyr. Forsøg IKKE at installere eller betjene dette udstyr, førend du har læst og helt forstået disse instruktioner. Hvis du ikke helt forstår disse instruktioner, skal du kontakte leverandøren for yderligere information. Sørg for at læse Sikkerhedsforanstaltningerne før installation eller betjening af dette udstyr.

BRUGERANSVAR

Dette udstyr fungerer i overensstemmelse med beskrivelsen heraf i denne manual og medfølgende klæbesedler og/eller indlæg, når det installeres, betjenes, vedligeholdes og reparerer i overensstemmelse med de medfølgende instruktioner. Dette udstyr skal kontrolleres med regelmæssige mellemrum. Udstyr med funktionsfejl eller dårligt vedligeholdt udstyr bør ikke bruges. Komponenter, der er itu, mangler, er slidte, er deforme eller forurenede, bør omgående udskiftes. Hvis det bliver nødvendigt at reparere eller udskifte dele, anbefaler fabrikanten, at man ringer eller sender en skriftlig serviceanmodning til den autoriserede forhandler, hvorfra udstyret blev købt.

Udstyret eller dele heraf bør ikke ændres, uden der foreligger en skriftlig tilladelse fra fabrikanten. Brugeren af dette udstyr er alene ansvarlig for enhver funktionsfejl, som er et resultat af fejlbetjening, manglende vedligeholdelse, beskadigelse, forkert reparation eller ændring foretaget af enhver anden end fabrikanten selv eller en servicefacilitet udpeget af fabrikanten.

INDHOLDSFORTEGNELSE

Sektion / Titel	Side
1.0 Sikkerhedsforanstaltninger	39
2.0 Beskrivelse	41
2.1 Beskrivelse	43
3.0 Installation	45
3.1 Brænder til strømkildetilslutninger	45
3.2 Ombygninger til ældre strømkilder	45
3.3 Gasvalg	46
3.4 Gastilslutninger	46
3.5 Montering af de forreste dele	47
3.6 Afstandsstyr	48
3.7 Løse forbrugsdele	48
3.8 Montering af hvirvelkammer	48
4.0 Betjening	49
4.1 Betjening	49
4.2 Betjeningsparametre	51
4.3 Skæredata	51
5.0 Vedligeholdelse	57
5.1 Afmontering af forreste del	57
5.2 Generelt	57
5.3 Snavs eller forurening	58
5.4 Fjernelse og udskiftning af brænderens hoved	58
5.5 Fjernelse og udskiftning af brænderens kabler	59
5.6 Udskiftning af fleksibelt støttehylster, afbryderknap eller håndtag	59
5.7 Udskiftning af brænderens afbryderknap	59
5.8 Måling af brænderens gasgennemstrømninger	60
6.0 Reservedele	61
6.1 Generelt	61
6.2 Bestilling	61

INDHOLDSFORTEGNELSE

1.0 Sikkerhedsforanstaltninger

Brugere af ESAB svejseudstyr og plasmaskæreudstyr har det ultimative ansvar for at tilsi­kre, at enhver, der arbejder på eller tæt ved udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforanstaltninger. Sikkerhedsforanstaltningerne skal overholde de krav, der gælder for denne type svejseudstyr eller plasmaskæreudstyr. Følgende anbefalinger bør følges udover de standardregulativer, der gælder for arbejdsstedet.

Alt arbejde skal udføres af oplært personale, der grundigt kender til betjeningen af svejseudstyret eller plasmaskæreudstyret. Ukorrekt betjening af udstyret kan måske føre til farlige situationer, som kan resultere i skade på operatøren og beskadigelse af udstyret.

1. Enhver, der bruger svejseudstyr eller plasmaskæreudstyr, skal være fuldt fortrolig med følgende:
 - betjening heraf
 - placering af nødstopkontakter
 - dets funktion
 - relevante sikkerhedsforanstaltninger
 - svejsning og/eller plasmaskæring
2. Operatøren skal sørge for følgende:
 - at der ved opstart af udstyret ikke opholder sig uautoriseret personale indenfor udstyrets arbejdsområde.
 - at ingen er ubeskyttet, når lysbuen tændes.
3. Arbejdsstedet skal:
 - være velegnet til formålet
 - være uden gennemtræk
4. Personligt sikkerhedsudstyr:
 - Brug altid anbefalet, personligt sikkerhedsudstyr så som sikkerhedsbriller, ikke-brændbart tøj og sikkerhedshandsker.
 - Hav ikke løsthængende tøj på så som tørklæder, brocher, ringe osv., da disse kan sætte sig fast i udstyret eller forårsage forbrænding.
5. Generelle forskrifter:
 - Sørg for at returkablet er grundigt tilsluttet.
 - Kun faglærte elektrikere **må udføre arbejde med udstyr med høj spænding.**
 - Relevant brandslukningsudstyr skal være tydeligt markeret og i umiddelbar nærhed.
 - Smøring og vedligeholdelse af udstyret **må ikke** foretages under betjening.

ADVARSEL

SVEJSNING OG PLASMASKÆRING KAN VÆRE SKADELIG FOR DIG SELV OG ANDRE. TAG DINE FORHOLDSREGLER, NÅR DU SVEJSER ELLER SKÆRER. BED DIN ARBEJDSGIVER OM SIKKERHEDSPROCEDURER, SOM BØR VÆRE BASERET PÅ FABRIKANTENS RISIKODATA.

ELEKTRISK STØD - Kan dræbe.

- Montér og jordforbind (jord) svejseudstyret eller plasmaskæreudstyret i overensstemmelse med gældende normer.
- Rør ikke ved de strømførende dele eller elektroderne med den bare hud, våde handsker eller vådt tøj.
- Vær isoleret fra jordforbindelse og arbejdsstykket.
- Sørg for at din arbejdsposition er sikker.

DAMPE OG GASSER - Kan være farlige for helbredet.

- Hold ansigtet væk fra dampene.
- Anvend ventilation, udtræk ved buen, eller begge dele, for at holde dampe og gasser væk fra åndedrætsområdet og omgivelserne i det hele taget.

LYSBUESTRÅLER - Kan beskadige øjne og give forbrændinger på huden.

- Beskyt øjne og krop. Anvend den korrekte svejseværn/plasmaskærm og skærmfilter og hav beskyttelsestøj på.
- Beskyt personer, der står i nærheden, med passende skærme eller forhæng.

BRANDFARE

- Gnister (sprøjt) kan forårsage brand. Derfor skal man sikre sig, at der ikke forefindes brændbare materialer tæt ved.

LARM - Usædvanlig høj larm kan give høreskader.

- Beskyt ørerne. Brug høreværn eller anden høreskyttelse.
- Advar personer, der står i nærheden, om risikoen.

FUNKTIONSFEJL - Tilkald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl.

LÆS OG FORSTÅ INSTRUKTIONSBOKEN FØR INSTALLATION ELLER BETJENING.

BESKYT DIG SELV OG ANDRE!

PT-26 brænder

Denne alsidige og let anvendelige 300 Amp brænder, har høj ydeevne indenfor et stort område af manuelle og mekaniserede skæreapplikationer.

- Fortrinlig skæreevne - skærer op til 88,9 mm (3-1/2") og adskiller 101,6 mm (4") ved brug af luft, nitrogen eller argon-hydrogen ved 300 Amp
- Yder rene, højkvalitetsskæringer
- Fungerer med masstrykluft eller cylindertrykluft, nitrogen eller argon-hydrogen ved 300 Amp
- Kompakt, letvægtsdesign for let håndtering
- Elektroder med lang levetid nedsætter driftsomkostningerne

- Pilotlysbue opstart – opstarter endog på maling
- Fugebrænderdyse tilgængelig
- Intermitterende skæreevne til gitre eller strækmetal applikationer
- Fugebrænderafskærmning og afstandsstyr tilgængelig som en ekstra bekvemmelighed for operatøren
- Et års garanti

Specifikationer

Spænding, klasse "M" (EN 50078)	
Strømkapacitet (alle servicegasser og -tryk)	
100% intermittensfaktor	200 A jævnstrøm positiv poling
60% intermittensfaktor, manuelt betjente brændere, 100% In-line	300 A jævnstrøm positiv poling
Maks. mærkestrøm	300 A jævnstrøm positiv poling
Godkendte servicegasser	
Plasma	O ₂ , Luft, N ₂ , H-35, N ₂ /H ₂ Blandinger
Beskyttelse	Luft, N ₂ , CO ₂ , Ar
Min. gasforsynings gennemstrømningskrav	
Beskyttelse	94 l/min. @ 6,0 BAR (200 cfh @ 85 psig)
Plasma	112 l/min. @ 5,6 BAR (240 cfh @ 80 psig)
Længde på stikledninger	7,6 m eller 15,2 m (25 fod eller 50 fod)
Vægt	25 fod - 7,3 kg (16 pund)
	50 fod - 12,7 kg (28 pund)
Maksimalt tilladte indgangstryk	100 psig (6,9 BAR)
Start tryk	30 psig (2,1 BAR)
Minimalt kølemiddelforsyningsgennemstrømningskrav	3,4 l/min @ 6,6 BAR (0,9 gpm @ 95 psig)
Maksimalt kølemiddel-indgangstryk	8,3 BAR (120 psig)
Maksimal kølemiddeltemperatur	40° C (105° F)

Konsoller

ESP-150, ESP-200 og DEUCE PACK 150

Information ved bestilling

PT-26, 90°, 7,6 m (25 fod) stikledning	0558004031
PT-26, 90°, 15,2 m (50 fod) stikledning	0558004032
PT-26, 70°, 7,6 m (25 fod) stikledning	0558002208
PT-26, 70°, 15,2 m (50 fod) stikledning	0558002209



PT-26, IN-LINE, 7,6 m (25 fod)	0558002320
PT-26, IN-LINE, 15,2 m (50 fod)	0558002321

BEMÆRK: IN-LINE brændere har 50,8 mm (2") cylinderdiameter og leveres uden tandstang eller holder til brænder.

PT-26SL, IN-LINE, 5,2 m (17 fod)	0558005620
PT-26SL, IN-LINE, 7,6 m (25 fod)	0558005621
PT-26SL, IN-LINE, 15,2 m (50 fod)	0558005622

BEMÆRK: IN-LINE "SL" brændere har 34,9 mm (1 3/8") cylinderdiameter og leveres med en 32 hældningstang.

**Valgfrit tilbehør**

Plasmit brænderhovedbeskyttelse	
Ved fugebrænding	0558003797

7,6 m (25 fod) læderhylster*

Beskytter brænderens ledninger mod slitage og smeltet materiale; anbefales specielt til plasmafugebrænding	0558002921
--	------------

15,2 m (50 fod) læderhylster*	0558002922
Reservedelssæt	0558004030
Brænderholder, 50,8 mm (2")	0558002985
Brænder samlæsæt	0558003186

*Standard ved manuel brænder.

PT-26 Manuelle modeller

O-ring placering - 0558003721

O-ring placering - 0558003720

Elektrodeholder - 0558003707
Inkluderer O-ringe
0558003708 (Øvre)
948317 (Nedre)

0558003722 - Luft, nitrogen, nitrogen/hydrogen
0558003723 - Argon/hydrogen (H-35)

Varmeskjold
Manuel brænder - 0558003714
*Umiddelbar nærhed - 0558003715

Afstandsstyr - 0558003713

Brænderens hoved:
90° 0558003719
70° 0558002204
Inkluderer O-ringe:
0558003720 (1)
0558003721 (3)

Elektrode

Hvirvelregulator - 0558003710

Isolator - 0558003711
Inkluderer O-ring - 0558003712

AMP	BEST.NR.	MUNDINGSSTR.
Skæredyse		
50	0558003716	.052
150	0558003717	.078
200	0558003798	.089
300	0558003794	.104
Fugebrænderdyse		
200	0558003718	.125
300	0558003795	.144

Alle inkluderer O-ringe:
0558003724 (Øvre)
0558003725 (Nedre)

* Umiddelbar nærhed varmeskjold. Valgfrit for manuel brænder ved skæring eller fugebrænding i umiddelbar nærhed af arbejdsstykket.

PT-26 In-Line modeller

Brænderens hoved:
IN-LINE..... 0558002110
Inkluderer O-ringe:
0558003720 (1)
0558003721 (3)

O-ring placering - 0558003721

Hvirvelregulator - 0558003710

**Hvirvelkammer, In-line - 0558003583
Inkluderer O-ring - 0558003724 & 14K07

O-ring placering - 0558003720

Elektrodeholder - 0558003707
Inkluderer O-ringe:
0558003708 (Øvre)
948317 (Nedre)

** Skjoldholder, mekaniseret - 0558003582

Elektrode

0558003722 - Luft, nitrogen, nitrogen/hydrogen
0558003723 - Argon/hydrogen (H-35)

AMP	BEST.NR.	MUNDINGSSTR.
Skæredyse		
50	0558003716	.052
150	0558003717	.078
200	0558003798	.089
300	0558003794	.104
Fugebrænderdyse		
200	0558003718	.125
300	0558003795	.144

Alle inkluderer O-ringe:
0558003724 (Øvre)
0558003725 (Nedre)

** Disse to elementer samt hvirvelenheds monteringsværktøj (0558003584) leveres med alle mekaniserede versioner af denne brænder.

Fig. 2.1 Montering af PT-26 forreste dele

2.1 Beskrivelse

PT-26 er en dobbeltgas, vandkølet brænder med et 70° eller 90° hoved, der er konstrueret til manuel skæring og fugebrænding og et in-line hoved til mekaniseret skæring og fugebrænding. Hver især er de designet til brug sammen med visse plasmabueskæreenheder. Disse enheder omfatter ESP-150, ESP-200 og korrekt udstyret Deuce Pack 150 systemer.

ADVARSEL

SKÆRING VED PLASMABUE OMFATTER BRUG AF HØJ SPÆNDING. MAN SKAL UNDGÅ KONTAKT MED BRÆNDERENS OG MASKINENS "STRØMFØRENDE" DELE. ENDVIDERE KAN UKORREKT BRUG AF HVILKEN SOM HELST AF DE OMFATTEDE GASSER MEDFØRE EN SIKKERHEDSRISIKO. FØR MAN BETJENER PT-26 BRÆNDEREN, SKAL MAN LÆSE SIKKERHEDSFORSKRIFTERNE OG BRUGSANVISNINGEN, DER FOREFINDES SAMMEN MED STRØMKILDEENHEDEN.

BRUG AF BRÆNDEREN PÅ HVILKET SOM HELST UDSKYR, DER IKKE ER UDSKYR MED ET TILSVARENDE SIKKERHEDSBLOKERINGSKREDSLØB, VIL UDSÆTTE OPERATØREN FOR UVENTET HØJ SPÆNDING.

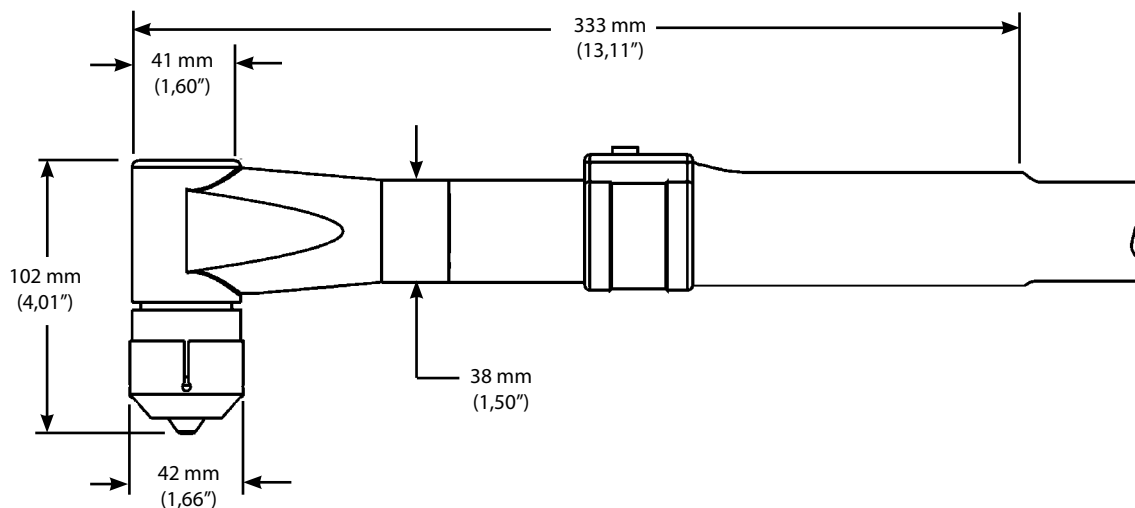


Fig. 2.2 PT-26 dimensioner

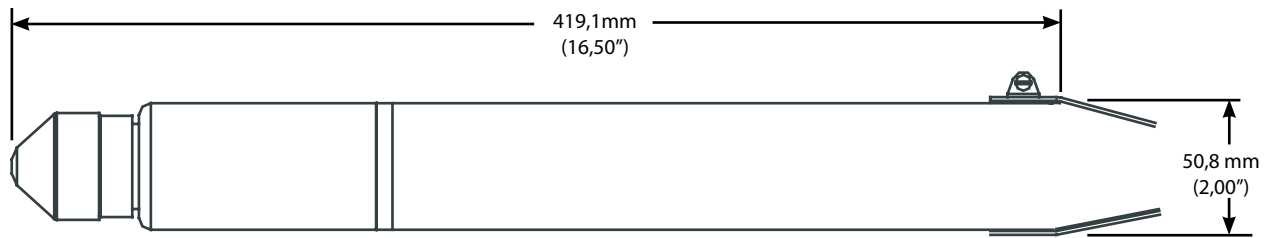


Fig. 2.3 PT-26 In-Line brænderdimensioner

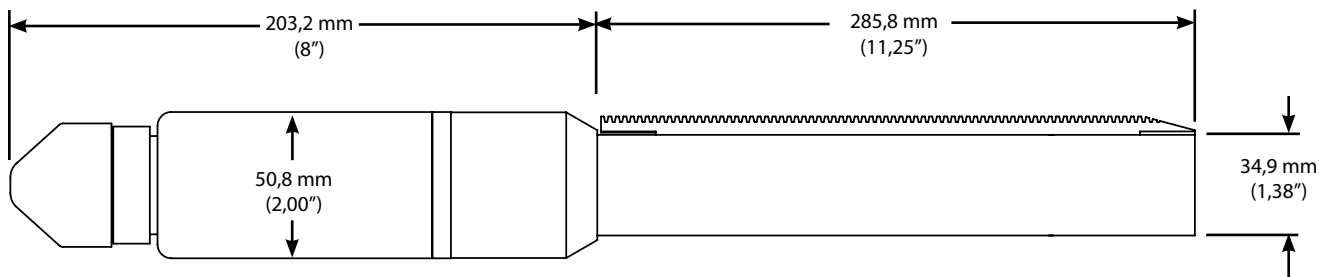


Fig. 2.4 PT-26 "SL" In-Line brænderdimensioner

3.1 Brænder til strømkildetilslutninger

Man skal rådføre sig med sin strømkilde anvisningslitteratur, når man skal finde ud af, hvorledes man får adgang til brænderens tilslutninger.

Den rækkefølge, som brænderens tilslutninger kan forbindes i, varierer med den anvendte strømkilde. Man skal undersøge sin strømkilde for at bestemme den rækkefølge, hvormed man bedst kan forbinde tilslutningerne korrekt ved hjælp af en skruenøgle.

ADVARSEL

SØRG FOR AT STRØMAFBRYDEREN PÅ KONSOLLEN STÅR I POSITIONEN SLUKKET (OFF), OG AT PRIMÆR INDGANGSSTRØMMEN ER UD-KOBLET.

ADVARSEL

PT-26 ER KONSTRUERET SÅLEDES, AT DEN DANNER ET SIKKERT SYSTEM MED VISSE STRØMKILDER, DER KAN DETEKTERE ET TAB AF KØLEMIDDELGENNEMSTRØMNING RETUR FRA BRÆNDEREN, OG BRÆNDEREN KAN IKKE TÆNDES, NÅR ET SÅDANT KØLEMIDDELTAB OPDAGES. HVIS MAN FJERNER ELLER LØSNER BRÆNDERENS VARMEKJOLD, VIL DET FORÅRSAGE ET SÅDANT KØLEMIDDELTAB. BRUG IKKE PT-26 PÅ STRØMKILDER, DER IKKE ER Udstyret med dette system.

PT-26 brænderen bruger en venstreskåret gevindstørrelse "C" tilslutning til den negative terminal og kølemiddeltilslutningen. Tilslut denne forbindelse med den tilsvarende huntilslutning på strømkilden og spænd den fast ved hjælp af en skruenøgle. Når man har efterspændt tilslutningen, skal man skyde gummibælgen på strømkablet over forbindelsen. Den højreskårne gevindstørrelse "B" tilslutning tilsluttes den positive terminal og kølemiddeltilslutningen. Denne skal også efterspændes grundigt.

Plasmagas- og beskyttelsesgastilslutningerne foretages med to størrelse "B" tilslutninger, begge med uensartet gevind. Efterspænd dem grundigt med en skruenøgle på den tilsvarende strømkildepaneltilslutning.

Brænderens afbryderknappforbindelse tilsluttes ved brug af et 5-bens stik på brænderens afbryderknappkabel. Stik kontakten ind i stikket på strømkilden og drej låseringen for at sikre, at den er på plads.

3.2 Ombygninger til ældre strømkilder

PT-26 brænderen kan ombygges til brug sammen med ældre Deuce Pack 150 strømkilder. Dette kræver installation af en ny vandtilslutningsanordning. Sættet hertil har best.nr. 000759.

3.3 Valg af gas

PT-26 er en dobbeltgas brænder, der gør det muligt at bruge én gas til plasmagas og en anden gas til beskyttelse af skæreamrådet. Anbefalede kombinationer af gasser er beskrevet herunder.

ADVARSEL

BRUG KUN DE GASSER, DER ER BESKREVET SOM GODKENDTE I DETTE DOKUMENT.

Luft plasma/luft beskyttelse

Det er den overordnet bedste kombination af skærekvalitet, skærehastighed og økonomisk brug på blødt stål, rustfrit stål og aluminium. Denne kombination forårsager en del overfladenitrering ved skærefladen og en del overfladeoxidering af legeringselementer på rustfrit stål. Brug altid ren, tør luft. Fugt eller olie i lufttilførslen vil reducere levetiden på brænderens komponenter.

Nitrogen plasma/luft beskyttelse

Denne kombination giver komponenterne øget levetid, specielt elektroden. Skærehastigheden vil normalt være en smule lavere end med luftplasma. Den skaber overfladenitrering, men den giver en renere skæreflade på rustfrit stål. Nitrogen eller CO₂ kan udskiftes til køling.

H-35 plasma/nitrogen beskyttelse

Denne kombination giver en fortrinlig levetid for komponenterne med mindst mulig forurening af skæreooverfladen, og den giver en særdeles god svejsbarhed. Den bruges mest til fugebrænding på blødt stål, aluminium og rustfrit stål. Den giver en dårlig skærekvalitet på blødt stål, god skærekvalitet på aluminium og rustfrit stål, specielt ved brug af tykke størrelser.

40% hydrogen - 60% nitrogen plasma/luft beskyttelse

Kun på aluminium, giver øget hastigheds- og tykkelseshåndtering. Ringe ydelse på rustfrit stål og blødt stål.

Oxygen plasma/luft beskyttelse

Bedste kvalitet til mekaniseret skæring af blødt stål 25,4 mm (1") tyk eller tyndere med 150 til 300 Amp. Hurtigste metalfjernelsesgrad ved skærebrænding på blødt stål.

3.4 Gastilslutninger

Der henvises til afsnit 3.3 for listen over godkendte servicegasser. Brug ikke gasser, der ikke udtrykkeligt er godkendt til PT-26 brænderen.

Efter at man har valgt gasserne til opgaven, skal man tilslutte gasforsyningsslangerne til tilslutningerne bag på strømkilden. Bemærk, at der kan være to tilslutninger til hver gas. Brug den tilslutning, der passer til slangen. Sørg for, at de tilslutninger, der ikke bruges, bliver proppet til med den prop, der hører til strømkilden.

Bemærk, at ESP-150 & ESP-200 strømkilden har en gastilslutning mærket med "Start Gas". Dette gør det muligt at bruge en anden plasmagastype og trykindstilling til plasmagassen i begyndelsen af skæringen. Dette foretages for at forøge elektrodens levetid under visse typer mekaniseret plasmaskæring. Den startgas, der typisk bruges ved manuel skæring, er enten den samme gas, som den der bruges til skæring/fugebrænding plasma eller nitrogen.

VIGTIGT! Der SKAL leveres en gasforsyning til "Start Gas" tilslutningen hele tiden. Hvis dette ikke sker, vil brænderen blive beskadiget. Startgassen kan være en hvilken som helst af de godkendte plasmagas-ser nævnt i afsnittet herover.

3.5 Montering af de forreste dele

ADVARSEL

SØRG FOR AT STRØMAFBRYDEREN PÅ STRØMKILDEN STÅR I POSITIONEN SLUKKET (OFF), OG AT PRIMÆR INDGANGSSTRØMMEN ER UDKOBLET. HVIS MAN IKKE FÅR DE FORRESTE DELE KORREKT MONTERET, KAN MAN BLIVE UDSAT FOR HØJ SPÆNDING ELLER BRAND.

ADVARSEL

FØLG ALLE ANVISNINGERNE I DEN RELEVANTE BROCHURE, DER FOREFINDES SAMMEN MED DERES STRØMKILDEENHED. MAN SKAL IKKE FØRSØGE AT INSTALLERE ELLER BETJENE DENNE BRÆNDER UDEN AT FØLGE DISSE ANVISNINGER. DESIGNET PÅ BRÆNDERENS FORRESTE DEL INDEHOLDER KOMPONENTER, DER – NÅR DE ARBEJDER SAMMEN MED STRØMKILDEKREDSLØBSUDSTYR – FORHINDRER, AT BRÆNDEREN VED ET UHELD BLIVER TÆNDT, NÅR VARMESKJOLDET FJERNES, OG DER ER LUKKET PÅ BRÆNDERENS AFBRYDERKNAP.

Sørg for, at:

- Alle O-ringe er på plads (brænderhoved, dyse, elektrodeholder)
- Elektrodeholder er fastspændt
- Hvirvelregulator er installeret og fastspændt
- Elektrode er installeret og fastspændt
- Dyse er installeret

Ref. fig. 2.1 for montering af de forreste dele i brænderhovedet.

Man skal først undersøge brænderen og sikre sig, at der ikke er efterladt affald eller O-ringe inde i den. Fjern alt, der eventuelt findes derinde.

Man skal undersøge elektrodeholderen og sikre sig, at begge O-ringe sidder korrekt. Skru elektrodeholderen på brænderhovedet og efterspænd den grundigt ved brug af en 4,8 mm (3/16") sekskantet stiftnøgle. Holderen skal være fastspændt, men undgå at spænde den så fast, så der opstår en runding i sekskanten inde i holderen.

Isæt hvirvelregulatoren i elektrodeholderen og skru den ind i brænderhovedet ved brug af den sekskantede stiftnøgle af plastik. Pas på ikke at overstramme regulatoren men sørg også for, at den er fastgjort.

Isæt isolatoren i brænderhovedet. Sørg for at O-ringen er på plads på isolatoren, således at isolatoren forbliver på sin plads i hovedet. Skub ikke isolatoren alt for langt tilbage. Når den er monteret, så skubber dysen den til den korrekte placering.

Skru elektroden på gevindet på elektrodeholderen og spænd den på plads med sekskantens fatningsende på plastikværktøjet.

Tryk dysen ind i den forreste del af brænderens hoved. Dette vil formentlig skubbe isolatoren yderligere ind i hovedet. Dette er normalt. Sørg for, at begge O-ringe er på plads, og at dysen sidder på plads ind mod brænderhovedet.

Skru varmeskjoldet på brænderhovedet for at holde dysen på plads. Varmeskjoldet bør efterspændes så grundigt som muligt manuelt for at undgå, at der løber kølemiddel ud ved dysens O-ring forsegling.

Hvis man skal bruge det valgfrie afstandsstyr, skal man installere det på varmeskjoldet ved at skubbe eller dreje det MED URET, indtil det sidder helt fast på skjoldet.

VIGTIGT – Vrid ikke afstandsstyret i retning mod uret, da dette vil løsne varmeskjoldet.

3.6 Afstandsstyr

Afstandsstyret gør det muligt for operatøren at holde en konstant afstand ved at holde styrets ben i kontakt med arbejdsstykket.

Installér styret ved at skubbe det op på varmeskjoldet (varmeskjoldet bør være på plads på brænderen) med vridende bevægelser i retning med uret. Installér eller justér altid styret på skjoldet med vridende bevægelser i retning med uret for at undgå, at skjoldet løsnes.

Hvis tilpasningen af afstandsstyret på skjoldet er for stramt, skal man åbne kærven i skjoldet ved at vride med en stor flad-bladet skruetrækker. Hvis tilpasningen er for løs, skal man lukke kærven ved at klemme styret i en bænskruestik.

3.7 Løse forbrugsdele

Brænderens korrekte ydeevne afhænger af en korrekt og sikker installation af de forreste deles forbrugsdele; specielt elektrodeholderen, hvirvelregulatoren, elektroden og varmeskjoldet samt de tilhørende O-ringe.

1. Sørg for, at elektrodeholderen er fuldstændigt skruet på brænderhovedet og grundigt efterspændt ved brug af en 4,8 mm (3/16") sekskantet stiftnøgle. Brug en stiftnøgle af metal. Skruenøglen af plastik er ikke stærk nok til dette. Sørg også for at hvirvelregulatoren er fuldt installeret på brænderen og sidder på plads mod elektrodeholderen. Brug stiftnøglen af plastik til dette.
2. Efterspænd elektroden fast til elektrodeholderen ved brug af den sekskantede fatningsende på skruenøglen af plastik.
3. Sørg for at dysen er fastgjort, og at dens O-ringe er forseglede ved fast at efterspænde varmeskjoldet. "Fast" betyder så stramt som muligt manuelt; brug ikke skruenøgler.

Hvis de forreste dele ikke er installeret korrekt, vil der løbe kølemiddel ud, og det kan være årsag til dårlig skæree- eller fugebrændingsevne, hvilket kan forårsage skader på selve brænderen via indvendig gnistdannelse.

3.8 Montering af hvirvelkammer

For at montere hvirvelkammeret skal man bruge værktøjet til hvirvelkammermontering, best.nr. 0558003584. Med dette værktøj kommer O-ringen inde i hvirvelkammeret nemt over på O.D. på elektrodeholderen. Det er tilstrækkeligt at montere og stramme hvirvelkammeret med hånden.

4.1 Betjening

FORSIGTIG

Brug de sædvanlige beskyttelseshandsker og -tøj, ørebeskyttelse og hjelm. Læs sikkerhedsforskrifterne i instruktionsbogen, der findes sammen med Deres strømkilde.

Brænderen er nu parat til skæring eller fugebrænding. Der henvises til anvisningerne til Deres strømkilde med hensyn til eventuelle kontroljusteringer.

ADVARSEL

RØR ALDRIG VED NOGEN AF DELENE FORAN BRÆNDERENS HÅNDTAG (DYSE, VARMESKJOLD, ELEKTRODE M.V.), MED MINDRE AFBRYDERKONTAKTEN PÅ STRØMKILDEN ER SLÅET FRA (OFF).

1. Drej vælgerkontakten til gastest eller gasarbejds måde til position test eller opsætning.

BEMÆRK:

Positionen "SKÆRE" ("cut") bruges til at indstille skæreplasmagassen. Positionen "START/BESKYTTELSE" (start/shield) bruges til at indstille startplasmagas og beskyttelsesgas. Hvis startplasmagassen og skæreplasmagassen skal være samme gastype og leveres af den samme regulator, skal man kun bruge positionen START/BESKYTTELSE; positionen SKÆRE behøves ikke.

2. Drej strømafbryderen til positionen TÆNDT (ON). Der bør nu strømme gas ved brænderen.
3. Justér indstillingerne for gastryk ved regulatorerne for gasforsyning til de værdier, der er beskrevet i afsnittet om betjeningsparametre. Drej vælgerkontakten til gastest eller gasarbejds måde til driftspositionen. Gasgennemstrømningen burde nu stoppe. Justér strømkontrollen til den korrekte indstilling for dysen.
4. Anbring brænderen i den korrekte position til skæring eller fugebrænding. Ved skæring bør brænderens afstandsstyr (dyse-til-arbejde afstand) være ca. 6,4 mm (1/4"). Hvis det er muligt, skal man begynde at skære fra en af arbejdsstykkets kanter. Hvis man skal gennemhulle, skal man holde brænderen i en vinkel for at lede det smeltede metal væk fra brænder og operatør, indtil gennemhulningen er total. Herefter skal man igen holde brænderen vertikalt og påbegynde skæreprocessen. Ved fugebrænding skal man placere brænderen henover arbejdsstykket i en vinkel på 35-45° fra vandret position.
5. Sænk beskyttelseshjelman.
6. Tryk brænderens afbryderknap nede og hold den nedtrykket. Gassen bør begynde at strømme. To sekunder senere bør hovedkontaktoren lukke, og lysbuen blive overført til arbejdsstykket

BEMÆRK:

Deres strømkilde tillader muligvis, at førstrømningstiden forlænges til mere end to sekunder; sædvanligvis op til fire eller fem sekunder. Hvis pilotlys bue ikke antændes i slutningen af førstrømningstiden, skal man give slip på brænderens afbryderknap og checke indstillingerne for gastrykket. Hvis pilotlys bue antændes men ikke overføres til arbejdet, skal man give slip på brænderens afbryderknap og checke, om brænderen er i korrekt afstand fra arbejdet, og om returklemmen er stramt forbundet med arbejdsstykket.

7. Når man skærer, skal man bibeholde brænderens afstand på mellem 4,8-12,7 mm (3/16"-1/2"). Når man skærer tynde plader, bør afstanden være tættere på den nedre ende af området, og den bør være tættere på den øvre ende af området, når man skærer tykke plader. Man skal bibeholde en skærehastighed, der giver en skæring af den ønskede kvalitet, og som producerer en strøm af smeltet metal, der kommer ud fra bunden af arbejdsstykket.
8. Ved fugebrænding skal man bibeholde en vinkel og hastighed, der får den ønskede mængde metal fjernet ved hvert pas. Bibehold brænderens vinkel således, at alt det smeltede metal blæses direkte væk fra brænderen langs med pladens overflade eller ned langs rillen fra det tidligere pas. Fugebrænding med for stejl en vinkel vil blæse flydende metal direkte tilbage på brænderen.
9. Hvis man mister hovedlysbuen under skæringen (eller fugebrændingen), vil hovedlysbuen straks antændes igen, så længe at afbryderknappen på brænderen holdes nedtrykket. På dette tidspunkt bør brænderen hurtigt placeres ved arbejdsstykket igen for at retablere hovedlysbuen, og ellers bør man slippe brænderens afbryderknap.
10. Hovedlysbuen vil automatisk gå ud i slutningen af skæringen, når brænderen flyttes væk fra arbejdsstykket. Man bør straks slippe brænderens afbryderknap for at undgå, at pilotlysbuen igen antændes.
11. Når skærings- (eller fugebrændings-) arbejdet er udført, skal man vente et par minutter, før man sætter strømkildens strømafbryder i positionen SLUKKET (OFF), således at ventilatoren har fjernet varmen fra enheden. Herefter skal man slukke for hovedstrømmen på hovedafbryderkontakten.

4.2 Betjeningsparametre

Anbefalede gastryk -

Start	2,1 bar (30 psig)
Plasma (skæring)	3,4 - 4,8 bar (50 - 70 psig)
Plasma (fugebrænding)	2,6 - 3,1 bar (40 - 45 psig)
Beskyttelse	2,6 - 3,4 bar (40 - 50 psig)

Anbefalet afstand -

7,9 - 12,7 mm (5/16" - 1/2")

Skærehastigheder -

Skærehastigheder for PT-26 vises i tabel 4-1 til 4-4.

4.3 Skæredata

For at sikre maksimal skæreevne og hjælp til fejlfinding ved ethvert problem med skærekvaliteten, henvises der til skæreparameterdiagrammerne.

PT-26 brænder skæreforhold:

Data taget med hvirvelkammer (0558003583) og skjoldholder (0558003582).

65 Amp data bruger standard varmeskjold (0558003714) eller umiddelbar nærhed varmeskjold (0558003715) i stedet for skjoldholder (0558003582) og bruger en 50 Amp dyse (0558003716).

Tabel 4.1 65 Amp skæredata

Materiale	Tykkelse mm (tommer)	Afstand mm (tommer)	Hastighed mm/m (ipm)	Startgas og -tryk bar (psig)	Skæregas og -tryk bar (psig)	Beskyttelsesgas og -tryk for ESP-150 og 200 bar (psig)
Kulstof stål	3,2 (0,12)	4,8 (0,19)	4826 (190)	Luft 2,1 (30)	Luft 4,1 (60)	Luft 3,4 (50)
	6,4 (0,25)		2540 (100)			
	12,7 (0,50)	762 (30)				
Aluminium	3,2 (0,12)	4,8 (0,19)	1270* (50)			
	6,4 (0,25)		1778 (70)			
	12,7 (0,50)	508 (20)				
Rustfri stål	3,2 (0,12)	4,8 (0,19)	1905 (75)			
	6,4 (0,25)		1270 (50)			
	12,7 (0,50)	508 (20)				

Tabel 4.2 150 Amp skæredata

Materiale	Tykkelse mm (tommer)	Afstand mm (tommer)	Hastighed mm/m (ipm)	Startgas og -tryk bar (psig)	Skæregas og -tryk bar (psig)	Beskyttelsesgas og -tryk for ESP-150 og 200 bar (psig)			
Kulstof stål	4,8 (0,19)	4,8 (0,19)	3810 (150)	Luft / N ₂ 2,1 (30)	O ₂ 4,1 (60)				
	6,4 (0,25)		3302 (130)						
	9,7 (0,38)		2032 (80)						
	12,7 (0,50)		1778 (70)						
	15,7 (0,62)	6,4 (0,25)	1270 (50)						
	19,1 (0,75)		889 (35)						
	25,4 (1,00)		508 (20)						
	4,8 (0,19)	4,8 (0,19)	3810 (150)				Luft 2,1 (30)	Luft 4,1 (60)	Luft 4,1 (60)
	6,4 (0,25)	6,4 (0,25)	3302 (130)						
	9,7 (0,38)		2032 (80)						
	12,7 (0,50)		1778 (70)						
	15,7 (0,62)		1270 (50)						
	19,1 (0,75)		889 (35)						
	25,4 (1,00)		508 (20)						
Aluminium	4,8 (0,19)	4,8 (0,19)	4445 (175)	Luft 2,1 (30)	Luft 4,1 (60)				
	6,4 (0,25)	6,4 (0,25)	3302 (130)						
	9,7 (0,38)		2286 (90)						
	12,7 (0,50)	7,9 (0,31)	1778 (70)						
	15,7 (0,62)		1270 (50)						
	19,1 (0,75)		889 (35)						
	25,4 (1,00)		635 (25)						
Rustfri stål	4,8 (0,19)	4,8 (0,19)	4191 (165)	Luft 2,1 (30)	Luft 4,1 (60)				
	6,4 (0,25)	6,4 (0,25)	3175 (125)						
	9,7 (0,38)		2032 (80)						
	12,7 (0,50)	7,9 (0,31)	1270 (50)						
	15,7 (0,62)	9,7 (0,38)	889 (35)						
	19,1 (0,75)		508 (20)						
	25,4 (1,00)		254 (10)						

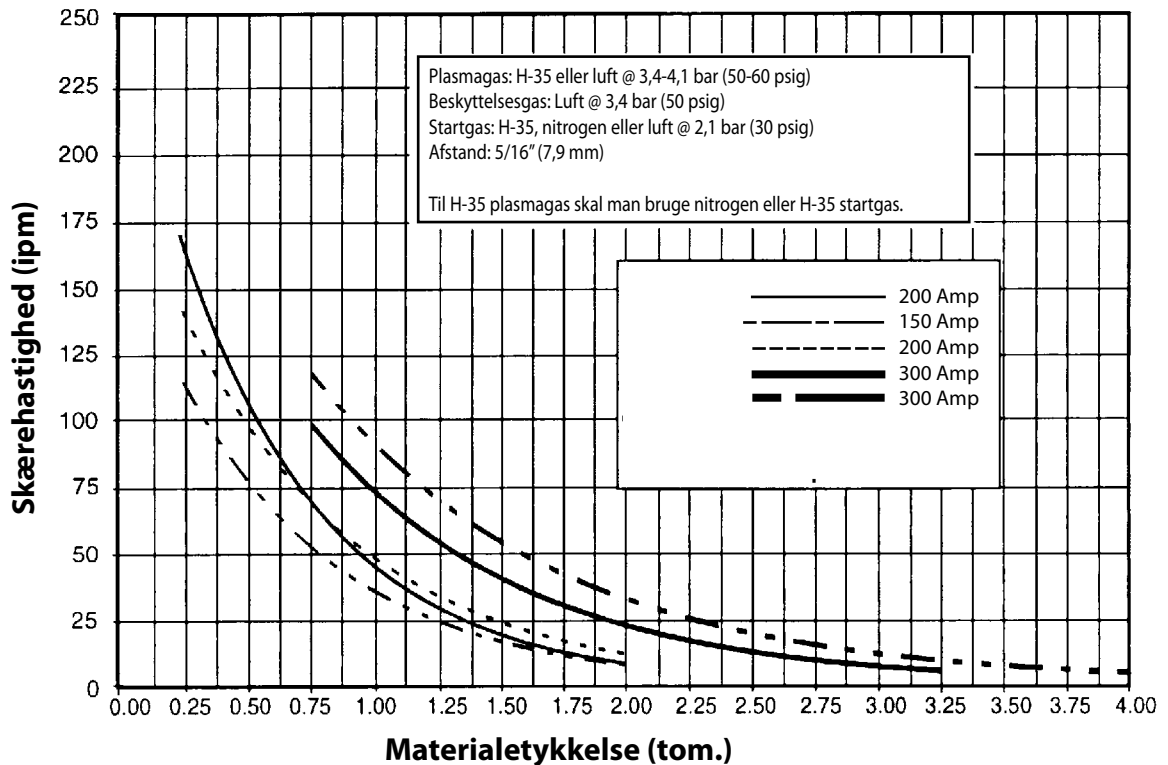
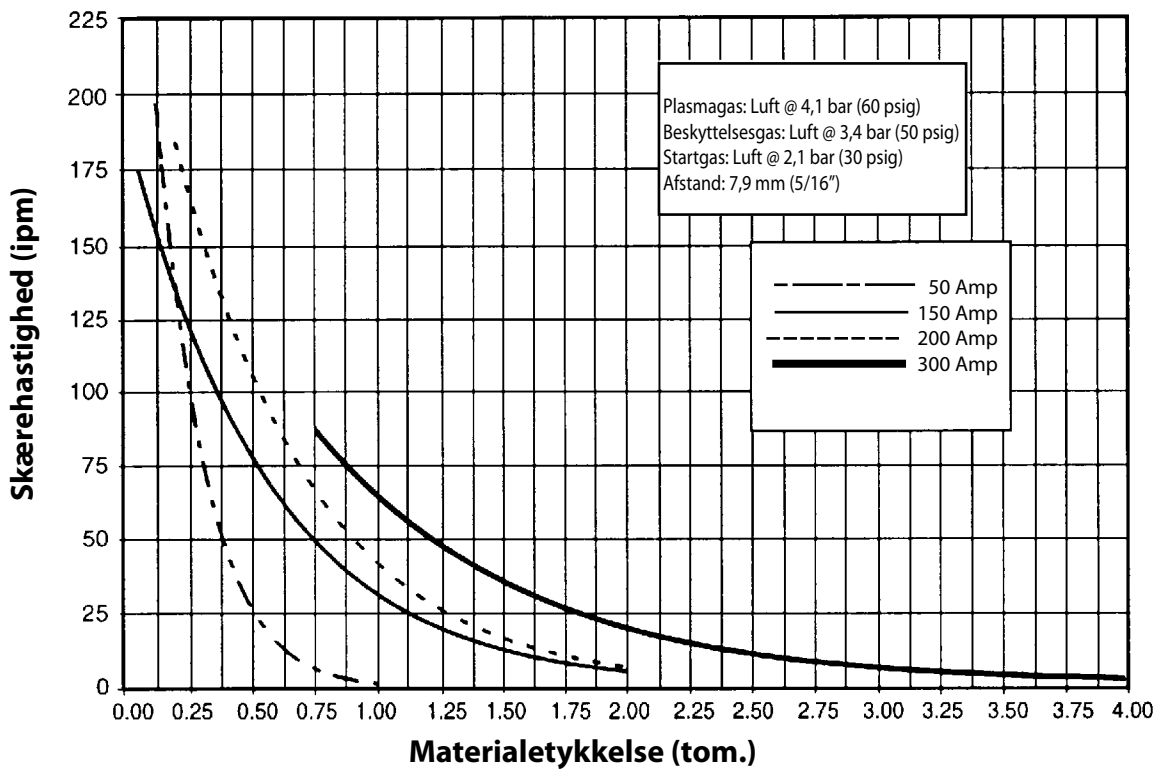
Tabel 4.3 200 Amp skæredata

Materiale	Tykkelse mm (tommer)	Afstand mm (tommer)	Hastighed mm/m (ipm)	Startgas og -tryk bar (psig)	Skæregas og -tryk bar (psig)	Beskyttelsesgas og -tryk for ESP-150 og 200 bar (psig)			
Kulstof stål	6,4 (0,25)	4,8 (0,19)	3810 (150)	Luft / N ₂ 2,1 (30)	O ₂ 3,8 (55)	Luft 5,5 (80)			
	9,7 (0,38)		2413 (95)						
	12,7 (0,50)		2032 (80)						
	15,7 (0,62)	6,4 (0,25)	1651 (65)				Luft 4,1 (60)		
	19,1 (0,75)		1270 (50)						
	25,4 (1,00)		889 (35)						
	6,4 (0,25)		135 (3429)						
	9,7 (0,38)		2413 (95)						
	12,7 (0,50)		2159 (85)						
	15,7 (0,62)		1778 (70)						
	19,1 (0,75)		1397 (55)						
	25,4 (1,00)	762 (30)							
	Aluminium	6,4 (0,25)	7,9 (0,31)			3302 (130)	Luft 2,1 (30)	Luft 3,8 (55)	Luft 5,5 (80)
		9,7 (0,38)				2667 (105)			
12,7 (0,50)		2159 (85)							
15,7 (0,62)		9,7 (0,38)	1905 (75)						
19,1 (0,75)		1524 (60)							
25,4 (1,00)		1016 (40)							
Rustfri stål	6,4 (0,25)	6,4 (0,25)	3302 (130)						
	9,7 (0,38)		2921 (115)						
	12,7 (0,50)		1905 (75)						
	15,7 (0,62)	9,7 (0,38)	1651 (65)						
	19,1 (0,75)		1397 (55)						
	25,4 (1,00)		508 (20)						

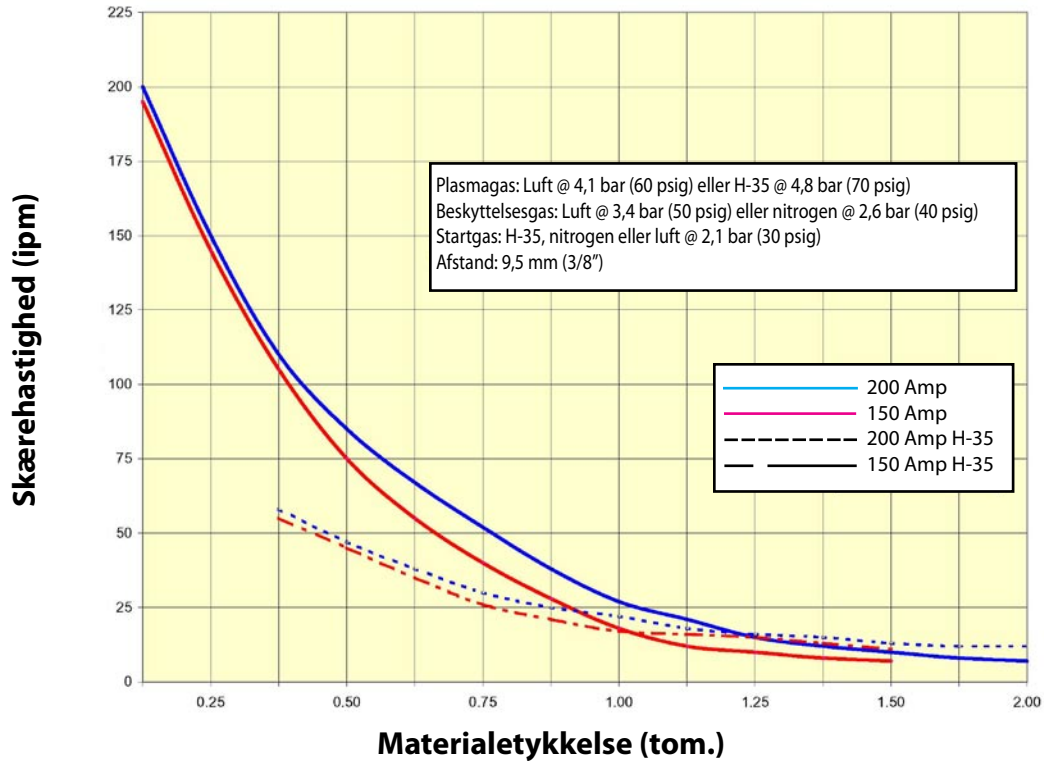
Tabel 4.4 300 Amp skæredata

Materiale	Tykkelse mm (tommer)	Afstand mm (tommer)	Hastighed mm/m (ipm)	Startgas og -tryk bar (psig)	Skæregas og -tryk bar (psig)	Beskyttelses- gas og -tryk l/m (cfh)
Kulstof stål	12,7 (0,50)	6,4 (0,25)	3302 (130)	Luft / N ₂ 2,1 (30)	O ₂ 5,2 (75)	Luft 99,1 (210)
	15,7 (0,62)		2413 (95)			
	19,1 (0,75)	7,9 (0,31)	2032 (80)			
	25,4 (1,00)		1270 (50)			
	38,1 (1,50)	9,7 (0,38)	508 (20)			
	50,8 (2,00)	12,7 (0,50)	254 (10)			
	12,7 (0,50)	7,9 (0,31)	3048 (120)		Luft 5,2 (75)	
	15,7 (0,62)		2286 (90)			
	19,1 (0,75)		2032 (80)			
	25,4 (1,00)		1397 (55)			
	38,1 (1,50)	9,7 (0,38)	635 (25)			
	50,8 (2,00)	12,7 (0,50)	305 (12)			

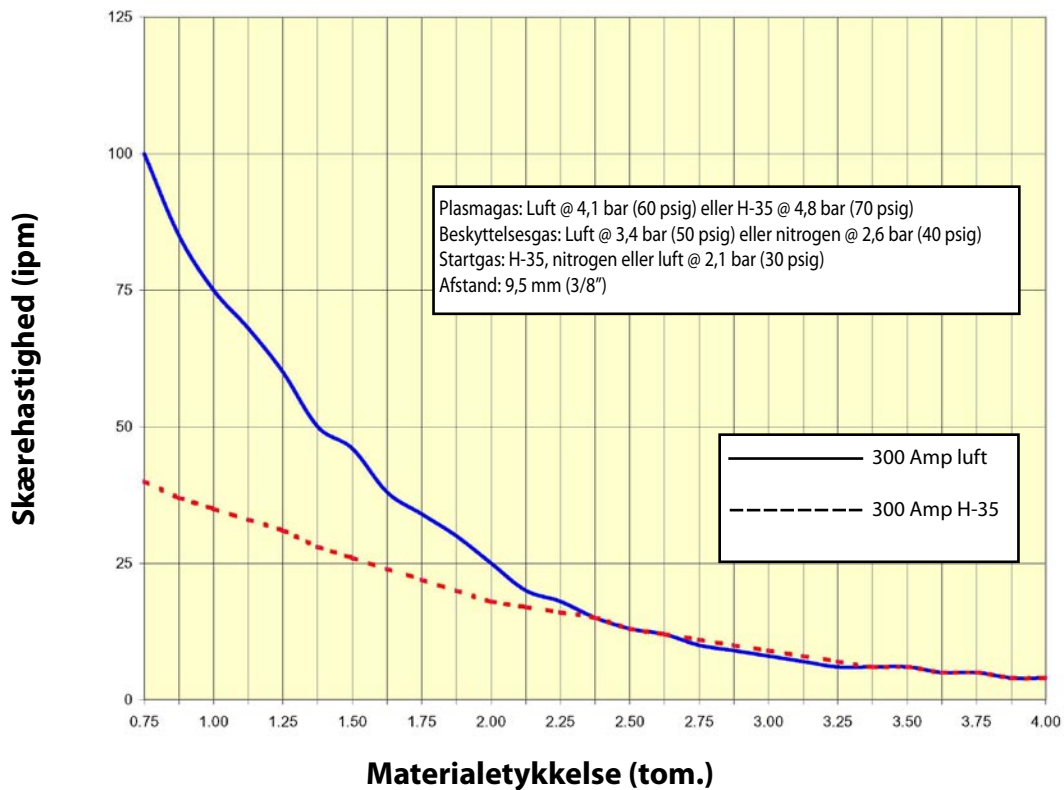
PT-26 Stålskæringsdata



PT-26 Rustfri stål skæredata



PT-26 300 Amp Stainless Steel



5.1 Afmontering af forreste del

ADVARSEL

SØRG FOR AT STRØMAFBRYDEREN PÅ STRØMKILDEN STÅR I POSITIONEN SLUKKET (OFF), OG AT PRIMÆR INDGANGSTRØMMEN ER UDKOBLET.

Hvis man bruger afstandsstyret, skal det fjernes ved, at man vrider det med uret og trækker det fra varmeskjoldet.

Skru varmeskjoldet af og fjern det fra brænderen. Dysen bør forblive i brænderens hoved. Det er normalt, at kølemidlet lækker lidt, når skjoldet fjernes. Undersøg varmeskjoldet. Der bør ikke være nogen tegn på gnistdannelse nogen steder inde i skjoldet. Den ydre isolerende kappe bør ikke være alvorligt slidt eller forkullet. Udskift skjoldet hvis nogle af ovennævnte skader bemærkes.

Træk dysen fra brænderens hoved og undersøg den. Munden bør være rund både foran og bagpå. Udskift dysen, hvis munden er oval eller beskadiget. Indersiden af dysen har muligvis grå til sorte aflejringer. Disse kan fjernes med ståluld, men man skal sørge for at fjerne alle rester af stålulden efter rensningen.

Undersøg elektroden. Hvis elektroden har en grube, som er mere end 1,6 mm (1/16") dyb i midten, så skal den udskiftes.

Undersøg elektrodeholderen, hver gang elektroden udskiftes. Der bør ikke være nogen tegn på gnistdannelse, og O-ringene bør ikke være slidte eller beskadigede.

Undersøg isolatoren. Hvis der er nogen som helst spor efter gnistdannelse, så skal den udskiftes.

Undersøg O-ringene på brænderens hoved. Hvis de er slidte eller beskadigede, skal de udskiftes. De holder længere, hvis de holdes tildækket med en tynd film af silikonesmøremiddel (0558000443). Man skal bruge præcis så meget smørelse, at O-ringen fremstår våd eller skinnende, men der må ikke være klumper af overskydende smøremiddel.

Efter at man har undersøgt alle forreste dele og har udskiftet de nødvendige dele, skal man igen montere brænderen som beskrevet i sektion 3.5 "Montering af de forreste dele".

5.2 Generelt

Man skal med regelmæssige mellemrum undersøge varmeskjoldet, elektrodeholderens aggregat og isolatoren. Hvis nogen som helst af disse dele er beskadiget eller slidt for meget, så skal de udskiftes.

Undersøg brænderens O-ringe dagligt. Hvis en af O-ringene har skrammer, snit eller på anden måde er beskadiget, så skal den udskiftes. Hvis den er tør, skal den smøres med en tynd film af smøremiddel. Hvis man ikke kan mærke noget slæb, forårsaget af O-ringen, når man monterer varmeskjoldet, så skal man udskifte O-ringen.

Brænderkablets muffe bør undersøges med regelmæssige mellemrum. Hvis muffen er beskadiget, så skal man undersøge, om brænderens strøm- og pilotlysbuskabler er beskadiget. Hvis der lækker gas, eller hvis en hvilken som helst beskadigelse findes, så skal man udskifte de omhandlede komponenter.

5.3 Snavs eller forurening

Snavs eller anden forurening kan forårsage for tidlig svigt af PT-26 brænderen via indvendig gnistdannelse. For at undgå dette instrueres brugere i at gøre følgende:

1. Sørg for at anvende ren, tør, oliefri luft til plasma- og/eller beskyttelsesgas.
2. Undgå overskydende brug af silikonesmørelsen til O-ringe på brænderens O-ringe. Det er tilstrækkeligt med en tynd film.
3. Tør brænderens isolator ren med en klud før montering af ethvert nyt sæt forbrugsdele. Isolatorens evne til at modstå lysbuesporing henover overfladen forringes, når snavs og anden forurening får lov til at samle sig her.
4. Når brænderen ikke er i brug, skal man opbevare den med et fuldstændigt sæt af de forreste dele monteret. Hermed undgår man, at snavs samler sig i brænderen, og det hjælper med at beskytte brænderens hoved, hvis den tabes ved et uheld.

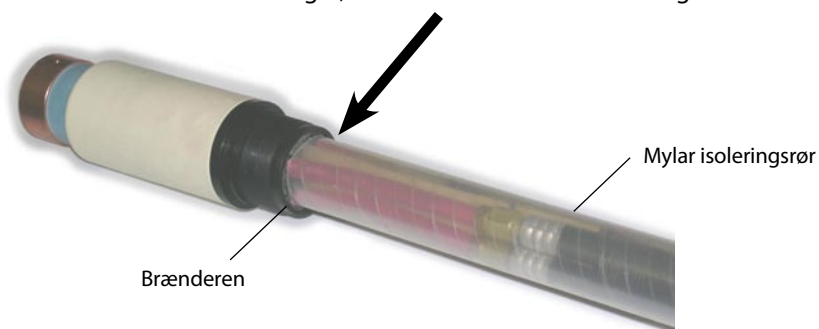
5.4 Fjernelse og udskiftning af brænderens hoved

Man skal bemærke sig alle komponenters placering og tapeplaceringerne, førend man afmonterer dem, så man sikrer sig, at komponenterne og tape sidder korrekt, når man skal montere dem igen. Der henvises til fig. 6.1.

1. Træk det fleksible støttehylster bagud og over på kablets muffe, indtil det er ca. 457,2 mm (18") bagved håndtaget.
2. Fjern tapen tæt ved enden af brænderens håndtag.
3. Træk afbryderknappbåndet og afbryderknappen bagud og af håndtaget.
4. Træk kabelmuffen bagud.
5. Drej og skru håndtaget af brænderen og træk det bagud for at blotlægge brænderens kabelforbindelser.
6. Brug to skruenøgler, en til hver tilslutning, og skru de to tilslutninger til brænderen af. De krævede skruenøglestørrelser er 9,5 mm (3/8") og 11,1 mm (7/16").
7. Træk brænderens hoved væk fra kabelaggregatet, inklusive det forbundne stykke isolering. Sæt det nye brænderhoved og isoleringen tilbage i aggregatet.
8. Brug to skruenøgler ved hver tilslutning og fastspænd de to brændertilslutninger forsvarligt. Værdien af drejningsmomentet, der bruges af fabrikken til dette trin, er 172,4-206,8 m-n (25-35 in-lbs).
9. Skru håndtaget tilbage på brænderens hoved.
10. Skub afbryderknappbåndet og afbryderknappen op på håndtaget, indtil det er 50,8 mm (2") fra brænderens hoved. De røde, splejsede tilslutninger til afbryderknappledningen bør være placeret lige bagved enden af håndtaget.
11. Træk kablets muffe fremad og tape det på plads bagved håndtaget ved brug af elektrisk isolerbånd af vinyl.
12. Træk det fleksible støttehylster tilbage på håndtaget, indtil det berører afbryderknappbåndet.

Bemærk

Når man udskifter håndtaget til PT-26SL In-line brænderen, så skal man først skubbe mylar isoleringsrøret, best. nr. 0558005623, over brænderens rør & tilslutninger, indtil det støder imod den bagerste del af brænderen.



5.5 Fjernelse og udskiftning af brænderens kabler

1. Afmonter brænderkablets aggregat fra strømkilden. For detaljerede anvisninger henvises der til strømkilden og brugsanvisningen for Deres strømkilde.
2. Fjern brænderens hoved fra kablets aggregat som beskrevet i trin 1 til 7 i forrige sektion. Fjern også håndtaget og det fleksible støttehylster fra kablets aggregat.
3. Læg kablets aggregat lige ud. Dette bør gøres på et område, der er ca. 1,5 gange kablernes længde.
4. Ved brug af et stykke snor eller robust sejl garn på ca. den halve længde af brænderens kabler skal man fastgøre den ene ende af snoren rundt om alle brænderens kabler i brænderens ende og fastgøre den anden ende af snoren til et stationært emne.
5. Fjern tapen fra kablets muffe i den ende af kablerne, hvor strømkilden er.
6. Skub afbryderknappen ud af afbryderknappbåndet og træk håndtaget, afbryderknappbånd og det fleksible støttehylster til den fjerneste ende af snoren, brugt i trin 4. Fastgør enden med strømkilden og træk kablets muffe fuldstændigt over på snoren.
7. Løsn snoren fra kablerne og udskift det eller de beskadigede kabler.
8. Fastgør igen brænderens kabelender med snoren og træk kablets muffe tilbage på kablerne. Fastgør midlertidigt muffen til kablerne tæt ved brænderhovedets ende med elektrisk isolerbånd af vinyl.
9. Træk det fleksible støttehylster, afbryderknappbånd og håndtag tilbage af snoren og over på kablets muffe. Fjern tapen.
10. Løsn snoren fra kablerne og følg trin 7 til 12 fra forrige sektion for fastgørelse af brænderens hoved til kablets aggregat.
11. Fastgør kabelmuffen til kablerne ved strømkildens ende med elektrisk isolerbånd af vinyl.

5.6 Udskiftning af fleksibelt støttehylster, afbryderknappbånd eller håndtag

Hvis skader på det fleksible støttehylster, afbryderknappbånd eller brænderens håndtag gør, at der er behov for at udskifte en hvilken som helst af disse dele, skal man følge proceduren i sektionen "Fjernelse og udskiftning af brænderens hoved" og udskifte den eller de omhandlede dele under trin 7, før man sætter brænderens hoved på igen. Denne proces gøres lettere ved, at man midlertidigt fastgør kablernes muffe til kablerne ved hjælp af elektrisk isolerbånd af vinyl.

5.7 Udskiftning af brænderens afbryderknapp

1. Følg trin 1 til 3 i sektionen "Fjernelse og udskiftning af brænderens hoved".
2. Klip de sorte og hvide ledninger til den gamle afbryderknapp af så tæt som muligt ved de røde, splejsede tilslutninger. Afbark 6,4 mm (1/4") af isoleringen på de sorte og hvide ledninger.
3. Afbark 6,4 mm (1/4") af isoleringen på de nye ledninger til afbryderknappen.
4. Forbind afbryderknappens ledninger til afbryderkablet ved brug af de to nye splejsede tilslutninger, der fulgte med den nye afbryderknapp. Sørg for at bruge en krympetang, der er fremstillet til krympning af denne type splejsede tilslutninger.
5. Følg trin 1 til 3 i omvendt rækkefølge i sektionen "Fjernelse og udskiftning af brænderens hoved" for at færdiggøre opgaven.

5.8 Måling af brænderens gasgennemstrømninger

Hvis lav gasgennemstrømning mistænkes for at forårsage dårlig skæreevne eller kort levetid på forbrugsdele, så kan gennemstrømningen kontrolleres ved brug af plasmabrænder gennemstrømnings-måleudstyr. Sættet inkluderer et håndholdt rotameter (flowmåler), som indikerer den gasgennemstrømning, der udgår fra brænderen. Sættet inkluderer også nogle instruktioner, der nøje bør følges for at sikre en sikker og akkurat brug af rotameteret. Se formular F-14-391.

Luft- eller nitrogenstrømningshastigheder for PT-26 bør være som følger:

Beskyttelsesgennemstrømning

ESP-150 & ESP-200 63,7-68,4 l/m @ 3,4 bar (135-145 cfh @ 50 psig)

Deuce Pack 150, 215 106,2 l/min @ 3,4 bar (225 cfh @ 50 psig)

Plasmagennemstrømning 54,3-66,1 l/m @ 3,4 bar (115-140 cfh @ 50 psig)

Total gennemstrømning

ESP-150 & ESP-200 118,0-134,5 l/m @ 3,4 bar (250-285 cfh @ 50 psig)

Deuce Pack 150,330 172,3 l/min @ 3,4 bar (365 cfh @ 50 psig)

Mål strømningshastighederne ved brug af en ny 200 Amp dyse (0558003798), en ny elektrode og et nyt varmeskjold. Sørg for, at alle dele er korrekt monteret, og at brænderens O-ring (0558003721) er i god stand og ikke lækker. Mål om muligt hastighederne individuelt, og mål ellers totalen.

Gasgennemstrømningshastigheder lavere end de, der er nævnt herover, indikerer en restriktion eller en lækage i gasstikledningen til brænderen eller i strømkilden.

6.0 Reservedele

6.1 Generelt

Oplys altid fabrikationsnummeret på den enhed, som delene skal bruges til. Fabrikationsnummeret er stemplet på enhedens navneplade.

6.2 Bestilling

For at sikre korrekt betjening anbefales det, at man kun anvender originale ESAB dele og produkter sammen med dette udstyr. Brug af ikke-ESAB dele vil måske gøre garantien ugyldig.

Reservedele kan man bestille hos sin ESAB-forhandler.

Man skal sørge for at fremhæve eventuelle specielle fremsendelsesanvisninger, når man bestiller reservedele.

Der henvises til Kommunikationsvejledningen, der findes på bagsiden af denne instruktionsbog, og som indeholder en liste over telefonnumre til kundeservice.

Bemærk

Emner på styklisten med tomme bestillingsnumre er kun nævnt som kundeoplysninger.
Materiale-emner bør kunne fås hos de lokale forhandlere.

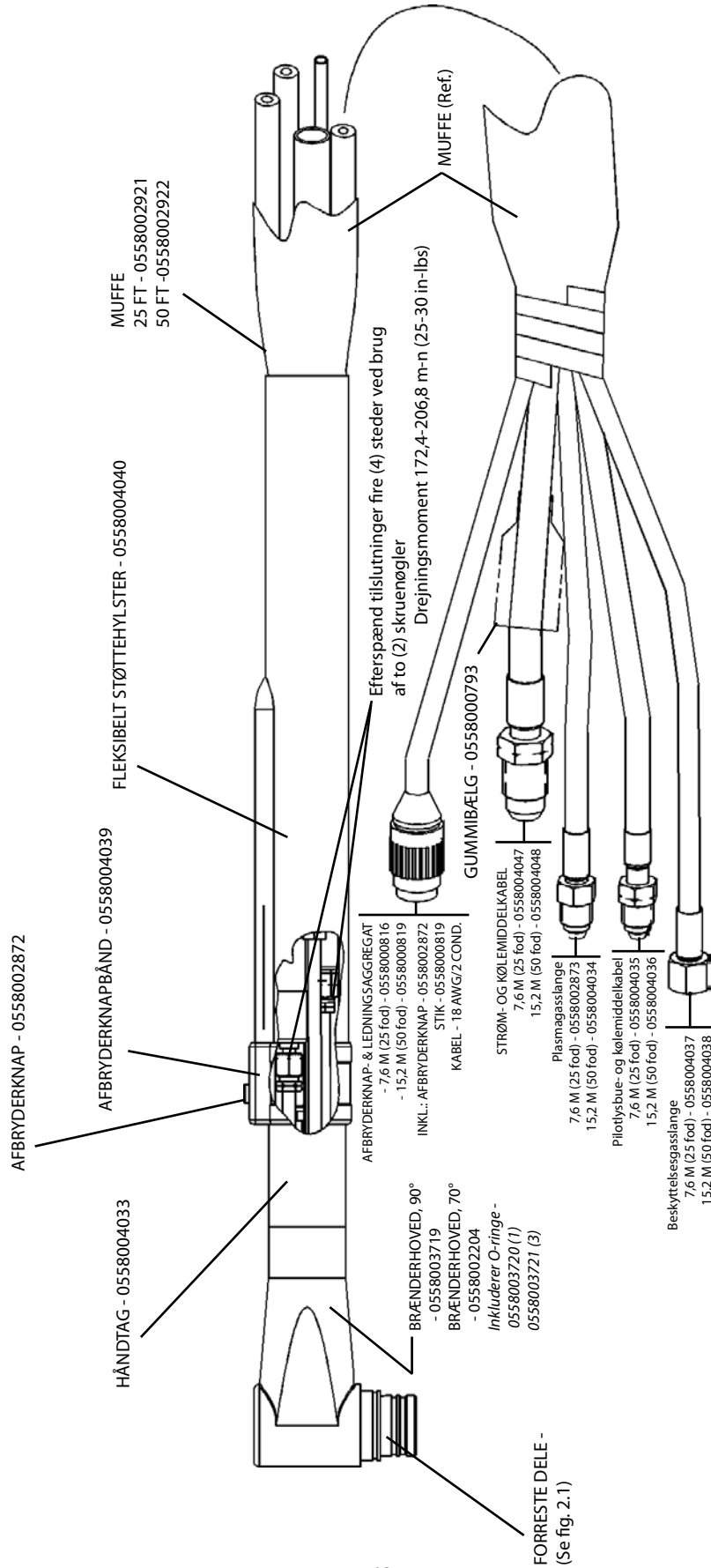


Fig. 6.1. Reservedele - PT-26 brænderaggregat

FORRESTE DELE -
(Se fig. 2.1)

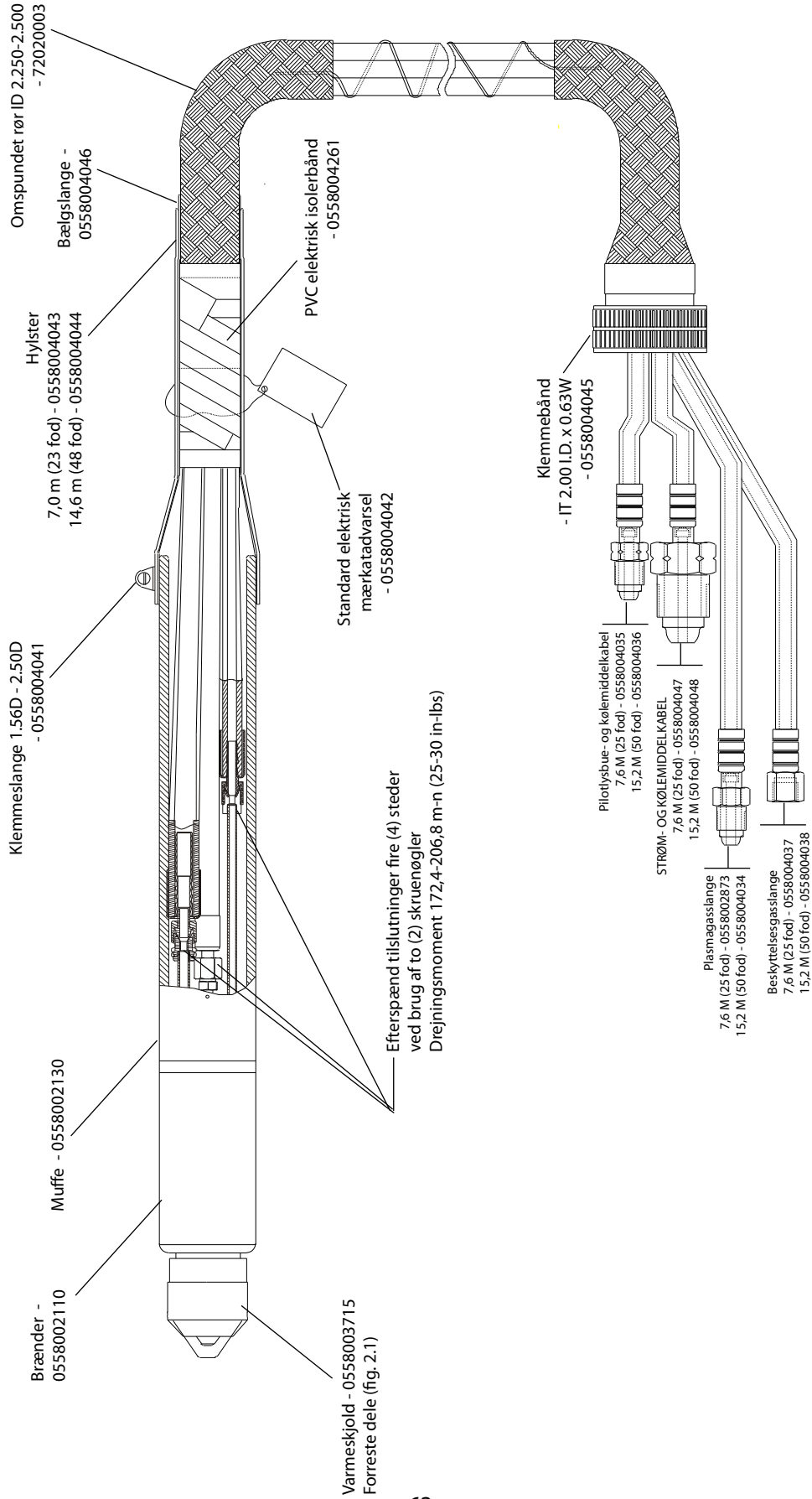


Figure 6.2. Reservedele - PT-26 In-line brænderaggregat

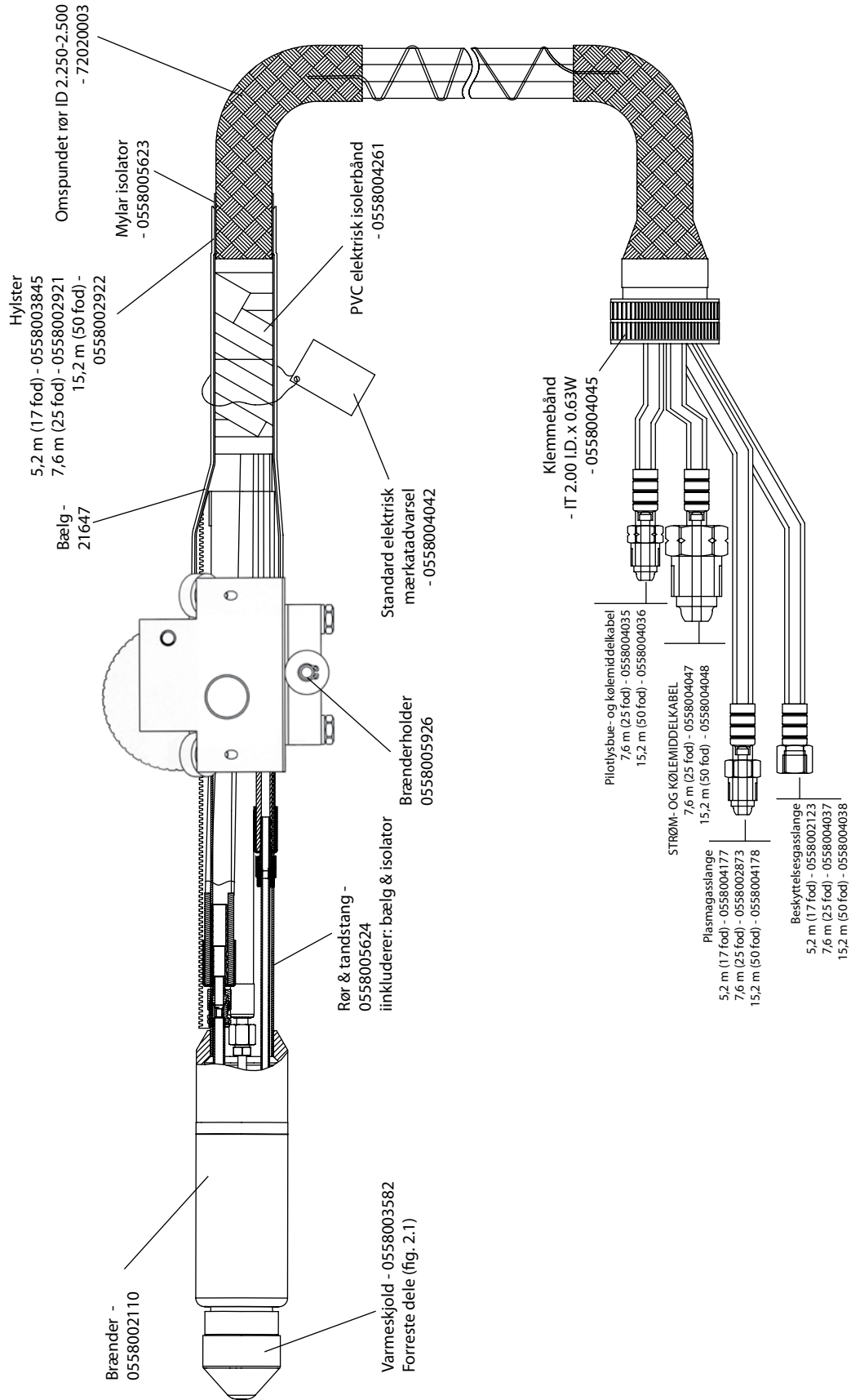


Figure 6.3. Reservedele - PT-26 "SL" In-line brænderaggregat