



BEDIENUNGSANLEITUNG

Inhaltsverzeichnis	2
Einführung	3
Hauptmerkmale	4
Bedienungsanleitung	5
Anpassung der Handschuhe	6-7
Stützständer	8
Demontierbarer Ständer	9
Tischplatte	10
Interne Grundplatte	11
Empfohlene Spezifikationen für die interne Grundplatte	12
Spülvorgang	13
Erdung, elektrische Durchführungen	14
Schweißbrenner	15
Schweißbrenner, Fortsetzung und Massekabel, Schweißrückführungskabel	16
Argonschlauch und Spülgas-Sperre	17
Bedienungsanleitung	18-19
Reparaturhinweise	20-21
Fehlerbehebung	22-23-24
Andere Sprachen	25
Kundendienst und weltweite Kundenbetreuung	26
Garantie	27
Adresse und Kontaktdaten	Rückseite



Die Argweld® Flexible Welding Enclosures® (Flexible Schweißkammern) von Huntingdon Fusion Techniques HFT® sind dazu bestimmt, eine inerte Atmosphäre für das Schweißen von reaktiven Metallen wie Titan, Zirkonium, Molybdän, Nickel und Aluminium sowie deren Legierungen und anderen Metallen wie Edelstahl zu schaffen.

Aus Kostengründen ist es für einen Hersteller nicht immer möglich, die Anschaffung einer starren Schweißkammer zu rechtfertigen. Daher wurde die flexible Kammer als kostengünstige Methode eingeführt, um die Gesamtabschirmung der Teile mit dem Schutzgas Argon sicherzustellen.

Da die Kammer flexibel ist, kann sie um die zum Schweißen eingebrachten Teile vor dem Spülvorgang verdichtet werden, um den größten Teil der Atmosphäre aus der Kammer zu entfernen.

Dies reduziert die Zeit und die Inertgasmenge, die erforderlich ist, um die Kammer mit Inertgas zu spülen und eine schweißfertige Atmosphäre zu erzeugen.

HFT® verfügt über ein Standardprogramm* von flexiblen Schweißkammern, wie in der Broschüre dargestellt. Um auf dem nationalen und internationalen Markt wettbewerbsfähig zu bleiben, bieten wir unseren Kunden die Möglichkeit, ihren eigenen Metallschweißisch und anderes Zubehör im Inneren der Kammer bereitzustellen.

Es wird empfohlen, die in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Hinweise zu beachten, um die effizienteste Verwendung des inerten Schutzgases zum Ausstoßen der Luft aus der Kammer während der Spülung zu erzielen.

*Darüber hinaus entwickelt und fertigt HFT® Sonderkammern in allen Formen und Größen.



- Sie sind in den Nenndurchmessern 900, 1200, 1500 und 1800 mm als Standard- oder Sonderanfertigung entsprechend Ihrer Fertigungsanwendung erhältlich.
- Zwei Arbeitsstationen mit zwei Paar Neoprenhandschuhe am Ende der PVC-Ärmel werden bereitgestellt.
- Einlassanschluss für Argon.
- Durchgehender Reißverschluss.
- Sicherheitskordelzug, um das Herausspringen der Handschuhe zu verhindern.
- Service Panel mit Öffnungen für Massekabel, Wasserleitungen (falls erforderlich), Steuerleitungen (falls erforderlich).
- Zwei getrennte Zugänge, die aussehen wie „Taschen“ für das Schweißbrennerkabel für Links- und Rechtshänder.
- Abgasauslassventil.
- Separat gespülte Zugangsärmel, um das Einsetzen oder Herausnehmen von Kleinteilen aus der Kammer zu ermöglichen, ohne die Qualität der Gasspülung zu beeinträchtigen.
- Anschluss für die Gasentnahme für jeden der Argweld® Spülgas-Messgeräte®.





Zur Anpassung der Handschuhe beachten Sie bitte die nachstehenden Hinweise. Bei dem letzten Hinweis benötigen Sie eventuell die Unterstützung eines Kollegen.

1. Öffnen Sie den Reißverschluss der Kammer und ziehen Sie dann den Ärmel vorsichtig von innen heraus, sodass er jetzt nach außen und nicht nach innen der Kammer zeigt.
2. Suchen Sie einen der weißen Kunststoffkonus, die mitgeliefert werden. Er ist mit mehreren mechanisch bearbeiteten Rillen ausgestattet und verjüngt sich. Stecken Sie das schmale Ende von der Innenseite der Kammer in den Ärmel, sodass es am anderen Ende erscheint, siehe Abbildung unten.
3. Verwenden Sie einen der mitgelieferten Gummiringe und spannen Sie diesen über das Ende des Konus und des Ärmels, sodass er den Ärmel und den Konus in einer der bearbeiteten Rillen zusammen abdichtet, siehe Abbildung unten.



Fortsetzung

4. Ziehen Sie nun den Ärmel vorsichtig zurück in die Kammer, sodass, wenn er wieder in der richtigen Position ist, das größere Ende des weißen Konus aus dem Ende des Ärmels herausragt.
5. Je nachdem, ob Sie am linken oder rechten Ärmel arbeiten, suchen Sie den richtigen Handschuh für diesen Ärmel und ziehen Sie das Ende des Handschuhs über den weißen Kegel, sodass er zu dem Ärmel passt, siehe Abbildungen unten.



6. Nehmen Sie einen weiteren Gummiring, bringen Sie diesen über den Handschuh und spannen Sie ihn über den Konus, sodass der Handschuh dann mit dem Konus in einer der anderen bearbeiteten Rillen abgedichtet wird.
7. Wenn Sie damit fertig sind, wiederholen Sie den Vorgang für die restlichen Handschuhe.



Wie bereits erwähnt, wird die Kammer mit der Grundausrüstung geliefert, um die zusätzlichen Kosten für den Versand von Metallgrundplatten, Holztischen und Stützrahmen usw. zu sparen. Wir gehen davon aus, dass der Anwender die entsprechenden Materialien in seiner örtlichen Umgebung kostengünstig erwerben kann, um die entsprechenden Ausrüstungen herzustellen.

Als Hilfeleistung finden Sie hier einige Anleitungen für den Bau eines Rahmens, auf den die Kammer gestellt werden kann, sowie Anleitungen für die Herstellung des Tisches und der internen Grundplatte.

EINTEILIGER STÄNDER

Es gibt zwei Arten von Ständern, auf die die Kammer gestellt werden kann. Die erste ist ein einteiliger Ständer, der ideal ist, da er eine dauerhafte Oberfläche für die Kammer bietet. Schneiden Sie dazu vier Beine auf eine geeignete Höhe zu und schweißen Sie Querschnitte in der Nähe des unteren Bereichs über die Oberseite der Beine. Die folgenden Bilder zeigen einen einteiligen Ständer.



Bei Platzmangel und wenn die Kammer nicht in Gebrauch ist, kann der Ständer bis zum nächsten Einsatz demontiert und gelagert werden.

Bei der Fertigung des Ständers verwenden Sie quadratische oder abgerundete Abschnitte von Metallrohren, die Sie auf eine geeignete Höhe zuschneiden und Querschnitte entsprechend zuschneiden.

Verwenden Sie jedoch passende Verbinder, um die Abschnitte zusammenzuschieben.

Die folgenden Bilder zeigen dies im Detail.

Verbinder zum Sichern der Abschnitte



© HFT®



Nach Fertigung eines geeigneten Ständers ist eine Tischplatte erforderlich. Diese Tischplatte muss die interne Grundplatte und das Schweißzubehör tragen, das eventuell auf der Grundplatte platziert werden muss.

Wir empfehlen Holz für die Tischplatte zum Aufsetzen auf den Ständer.

Wir empfehlen Ihnen, die Tischplatte auf den entsprechenden Durchmesser des Kammerbodens abzurunden. Eine weitere Empfehlung ist, darauf zu achten, dass die Tischplatte am Ständer befestigt werden kann. Die Unterseite des Holztisches sollte mit vier Aufnahmeblöcken versehen werden, die sicher in der Oberseite des jeweiligen Ständers sitzen.

Die folgenden Bilder zeigen eine runde Holztischplatte mit Befestigungsklötzen sowie das Auflegen und Befestigen der Tischplatte und abschließend mit aufgesetzter Tischplatte.



Nach Beendigung der Arbeiten können Sie den Ständer darauf stellen.



Platzieren Sie die Argweld® Flexiblen Schweißkammern auf dem Ständer und dem vorbereiteten Tisch.



Eine geerdete Metallgrundplatte ist für die Aufnahme von Schweißwerkzeugen oder -zubehöerteilen erforderlich. Die Grundplatte sollte durch Isoliermaterial vom PVC-Kammerboden getrennt sein. Empfehlungen finden Sie weiter unten.

Die Verwendung einer Edelstahlplatte ist besonders geeignet, da sie die besten Eigenschaften für Argon-Schweißkammern hat, Titan kann auch verwendet werden. Wenn eine dünne Platte verwendet wird, sind eventuell einige isolierende Säulen (aus PTFE, Nylon oder Tufnol) darunter erforderlich.

Für die Erdung kann eine Lasche an den Tisch geschweißt oder geschraubt werden, damit das zu schweißende Bauteil nicht geerdet werden muss. Alternativ kann das Erdungskabel mit einer Erdungsklemme versehen werden, um es an jedes zu schweißende Bauteil zu befestigen.

EMPFOHLENE SPEZIFIKATIONEN FÜR DIE INTERNE GRUNDPLATTE

Berücksichtigen Sie das zu schweißende Material und ob eine Verunreinigung durch Berührung mit anderen Metallen zu befürchten ist. Wählen Sie daher das am besten geeignete Material aus. Der Tisch sollte mindestens 6 bis 12 mm dick sein.

Die folgenden Bilder zeigen ein Beispiel für zwei Tischhälften aus Edelstahl. Dieser Tisch hat eine runde Form in der Kammer. Er besteht aus zwei Halbkreisen, um die Montage und Demontage durch den Reißverschluss der Kammer zu erleichtern.

Auf der Oberseite der Tischplatte sind mehrere Löcher gebohrt, damit das Gas, das aus einem Spiralrohr (siehe weiter unten in dieser Bedienungsanleitung) entweicht, gleichmäßig durch die Löcher in der Tischplatte nach außen abgeleitet werden kann.

Diese Tischplatte besteht aus einer Metallschürze um den Umfang herum. Diese Metallschürze verhindert, dass Gegenstände, die vom Tisch rollen oder fallen könnten, entweder an die Seite der Kammer stoßen oder unter den Sockel rollen, wo sie schwer zu finden sind. Wenn aber keine Metallschürze erforderlich ist, kann der Tisch auch ohne Metallschürze hergestellt werden.

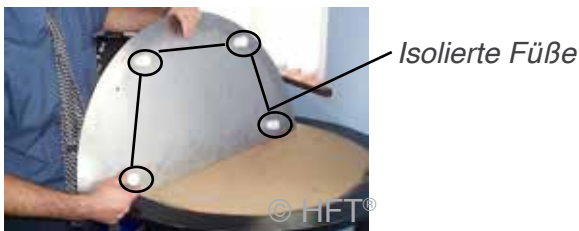




Der Tisch sollte mit isolierten Füßen aus einem Material wie PTFE, Teflon usw. um mindestens 25 mm (1") über den Kammerboden aufgestellt werden.

Dadurch wird ein wertvoller Abstand zwischen dem Kunststoffunterteil und dem Tisch geschaffen und die Wärmeübertragung vom Tisch auf den Kunststoff reduziert, die die Kammer beschädigen könnte.

Das Bild unten zeigt eine Hälfte des Metallschweißtisches mit isolierten Füßen.



Die Kammer ist mit abgedichteten Verschraubungen versehen, von denen eine für einen Schlauchanschluss zum Anschluss an eine Argon-Gasversorgung verwendet werden kann. Wenn Argon mit der empfohlenen Durchflussrate in die Kammer eingeleitet wird, fließt es durch den Boden der Kammer, da es schwerer und dichter als Luft ist. Der Sauerstoff wird durch das Argon verdrängt und durch das Überdruckventil an der Oberseite der Kammer freigesetzt.

Wird dieses einfache Spülverfahren mit „Nur-Schlauch“ verwendet, ist es denkbar, dass sich ein Teil der Restatmosphäre während des Spülens mit dem Argongas vermischt.

Zur Verbesserung der Spülung empfehlen wir ein Argon-Einlasssystem, das Argon an verschiedenen Stellen durch das Unterteil der Kammer einleitet, um eine Vermischung des Argons mit der Restatmosphäre zu minimieren.

Dies dient dazu, die Gesamtspülzeit zu reduzieren, bevor mit einem sicheren Schweißen begonnen werden kann. Ein nützlicher Tipp ist, ein Spiralrohr mit einem Durchmesser anzufertigen, der 200 mm kleiner ist als das Unterteil der Kammer. Bohren Sie Löcher entlang der Rohrlänge, damit das Gas gleichmäßig über die Oberfläche des Unterteils entweichen kann.

Die folgenden Bilder zeigen eine komplette Spirale auf der Tischplatte der Kammer und eine Nahaufnahme der Löcher, die in die Spirale gebohrt sind, um das Ablassen des Spülgases zu erleichtern. Dieses Spiralrohr sollte aus Edelstahl oder sogar aus Teflon hergestellt werden. Das Rohr sollte einen Außendurchmesser von mindestens 6 mm haben und die Löcher sollten etwa 150 mm voneinander entfernt sein.



Vor dem Schweißen ist es notwendig, den Schweißtisch zu erden. Es ist erforderlich, ein Erdungskabel am Tisch anzubringen. Eine der Verschraubungspositionen kann zum Durchführen des zusätzlichen Kabels verwendet werden.

Stellen Sie sicher, dass das Erdungskabel im Inneren der Kammer sauber ist und keine Lufteinschlüsse enthält.

ELEKTRISCHE DURCHFÜHRUNGEN

Sollte eine zusätzliche elektrische Versorgung in der Kammer erforderlich sein, sind Kabelverschraubungen vorgesehen, durch die Kabel geführt werden können.

Die Verschraubungen werden einfach mit einer scharfen Sonde, z. B. einer Wolframspitze, durchstoßen und die Kabel durchgezogen, sodass sie selbstdichtend sind.



Siehe Abbildung:



Der Einfachheit halber ist ein argongekühlter Brenner die beste Auswahl. Beim Hochleistungsschweißen sollte einen wassergekühlten Brenner verwendet werden. In jedem Fall wird einen Brenner mit nur einem Kabel empfohlen, der mit den verschiedenen Leitungen ausgestattet ist. Dies dient dazu, Dichtungsprobleme und undichte Stellen in der Kammer zu vermeiden.

Reinigen Sie den WIG-Brenner gründlich. Auch wenn er neu ist, kann er Fingerabdrücke und Handfett auf der äußeren Abdeckung haben. Ergreifen Sie alle erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, dass an der Stelle, an der der interne Wasserschlauch mit dem Kupferrohr verbunden ist, das zum WIG-Brennerkörper führt, nicht das geringste Wasserleck vorhanden ist. Alle Wasser-, Elektro- und Gasschläuche befinden sich in der schwarzen Außenhülle des WIG-Brennerkabels. Denken Sie daran, dass alles, was in die Kammer hineingeht, eine Kontaminationsquelle ist, die Gase freisetzen und das Erreichen des endgültigen Sauerstoffgehalts erschweren kann.

Legen Sie die komplette WIG-Brenner- und Schlauchereinheit vor dem Spülen in die Kammer und führen Sie das Ende, das mit der Schweißstromquelle verbunden ist, durch die in der obigen Abbildung markierte Muffe.

Wenn genügend Länge vorhanden ist, um den Brenner zu allen eventuellen Schweißstellen zu führen, legen Sie die abgebildete C-Klemme um das Brennerkabel, drücken Sie sie handfest und führen Sie sie in die PVC-Muffe.



Wenn Sie mit der Platzierung zufrieden sind, möglichst nahe an der Kammerwand zur Vermeidung vom unnötigen Lufteinschluss, verwenden Sie den abgebildeten Kabelbinder, um die PVC-Muffe um die Außenseite des Kunststoffrohrs festzuziehen.

Dies ist ein möglicher Luftaustrittsweg. Stellen Sie also sicher, dass keine Falten vorhanden sind.

Beachten Sie, dass sich links neben den anderen Handschuhanschlüssen ein WIG-Brennereingang für Linkshänder befindet.

MASSEKABEL/ SCHWEIßRÜCKFÜHRUNGSKABEL

Das massekabel/Schweißrückführungskabel sollte auf die gleiche Weise durch die entsprechende Verschraubung gezogen werden, indem die Verschraubung mit einer scharfen Sonde durchstoßen und das Kabel durchgezogen wird, wobei sicherzustellen ist, dass es selbstdichtend ist.

An der Außenseite der Verschraubung kann eine Schneckengewindeschelle angebracht werden, um sie gegen das Kabel fest anzuziehen. Siehe Abbildung.



Schließen Sie einen Argonschlauch an die Gaseingangsverschraubung in dem Service-Panel der Kammer an (siehe Seite 6) und stellen Sie sicher, dass in der Argonversorgung einen Regler und einen Durchflussmesser angebracht ist.



SPÜLGAS-SPERRE

Eine Muffe dient als Spülsperre, damit kleine Teile und Ersatzteile in die Kammer eingeführt und aus der Kammer herausgenommen werden können, ohne den Reißverschluss zu öffnen und die Spülqualität zu beeinträchtigen.

Die mitgelieferte Muffe ist mit einer Dichtung am Ende und zwei Bindungen versehen. Sie sollte aufgerollt und verschnürt werden, damit sie nicht aufblasen und herausragen kann. Wenn sie unbedingt verwendet werden soll, sollte die Muffedichtung abgeschnitten und ein Doppelklemmsystem auf die Muffe angebracht werden, eines auf jeder Seite des Spülgasanschlusses und der Entlüftung.

Wenn die Klemme auf der Kammerseite geschlossen bleibt, kann die Klemme am anderen Ende für das Einführen von Komponenten geöffnet werden.

Die weit entfernte Klemme kann geschlossen und der Zwischenraum zwischen den Klemmen mit einer separaten Argonleitung gespült werden.

Nach dem Spülen kann der Schweißer/Bediener die der Kammer nächstgelegene Klemme öffnen und die Komponenten in die Kammer bringen.



1. Stellen Sie sicher, dass genügend hochreines Argon in der Versorgungsanlage der Spülkammer und in der Brennergasversorgung vorhanden ist, um alle Schweißvorgänge durchzuführen. Andernfalls kann Luft während eines Wechsels in die Kammer eintreten, sodass eine erneute Spülung des Systems erforderlich wird. Es ist empfehlenswert, einen der Argweld® Weld Purge Monitors® (Spülgas-Messgeräte) zu verwenden, um die Qualität der Gasversorgung zu überprüfen und um sicherzustellen, dass das Spülgas-Messgerät null anzeigt. Zum Spülen empfehlen wir Argon mit einer Reinheit von 99.999 % (fünf Neunen) d.h. 10 ppm an Verunreinigungen.
2. Stellen Sie sicher, dass alle Gasleitungen zur Kammer, zum Schweißgerät und zwischen dem Schweißgerät und den Brennereingangsanschlüssen dicht sind.
3. Stellen Sie sicher, dass die Handschuhe nicht beschädigt sind.
4. Stellen Sie sicher, dass alle Komponenten, die zum Schweißen in die Kammer platziert werden, um die Schweißzone herum mit einer Drahtbürste gebürstet, entfettet und trocken sind. Es sollte eine saubere, nicht kontaminierte Edelstahldrahtbürste verwendet werden. Wir empfehlen entweder Isopropylalkohol oder MEK (Methylethylketon) für die Endreinigung.
5. Legen Sie die Komponenten in die Kammer und schließen Sie den Reißverschluss.
6. Spülen Sie die Brennerleitungen unter Verwendung der Vorspülsteuerungen des Schweißgerätes aus.
7. Die Kammer kann rund um die Teile gedrückt werden, um die gesamte Luft auszustoßen und dann die Argonversorgung zu öffnen. Die Argon-Durchflussrate darf 10 L/min (20 Kubikfuß pro Stunde) nicht überschreiten, da sonst die erzeugten Turbulenzen zu einer Vermischung des Argon-Schutzgases mit Luft in der Kammer führen. Das Ziel ist es, die verbleibende Luft mit Argon zu verdrängen, das wesentlich schwerer als Luft ist.
8. Verwenden Sie eins der vorhandenen Spülgas-Messgeräte®, um den Sauerstoffgehalt des Gases zu prüfen, das durch das oben in der Kammer befindliche Ventil entweicht. Wenn der ppm-Sauerstoffgehalt unter dem zum Schweißen erforderlichen Wert liegt, reduzieren Sie die Durchflussrate auf 5 L/min.



- 9 Führen Sie mit einem Stück Ausschussmaterial eine Probe weißung durch und prüfen Sie, ob keine Verfärbungen vorhanden sind (bei Titan sollte die Farbe strohgelb sein).
- 10 Achten Sie beim Wechsel der Wolframelektroden darauf, dass Sie die Handschuhe oder die Kammer nicht durchstechen.

OPTIONALE ZUBEHÖRTEILE (vor der Bestellung der Kammer sind anzugeben)

- Zusätzliche Anschlüsse für Handschuhe.
- Spezielle Anschlussöffnungen, um Argon in der Kammer zu halten, wenn Teile oder Verbrauchsmaterialien ausgetauscht werden. Der Standardanschluss besteht aus einer 600 mm langen Muffe mit einer Breite von 230 mm im flachen Zustand. Andere Größen sind nach Bedarf erhältlich.
- Geschweißter Kunststoffhalter für Schweißbrillen. Alle Optionen werden separat angeboten und die Lieferungen variieren je nach Arbeitsbelastung und Komplexität der Anwendung.

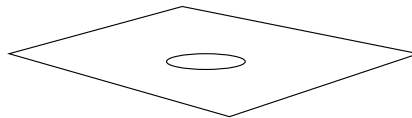
BEDIENUNGSVORSCHLÄGE

1. Wenn die geschweißten Teile zu heiß sind, um sie mit den Gummihandschuhen anzufassen, legen Sie keine schmutzigen Schweißhandschuhe in die Kammer, da diese die Raumluft verunreinigen. Saubere Handschuhe der richtigen Qualität können geeignet sein. Wir empfehlen, Baumwollhandschuhe in den Handschuhöffnungen zu tragen oder prüfen Sie, ob das Teil auf einen Manipulator in der Kammer gelegt werden kann.
2. Wenn die Teile zu heiß werden, kann eine erzwungene Gaskühlung durch ein Gebläse in der Schweißkammer angeregt werden.
3. Die Teile, die in die Kammer gelegt werden, müssen mit einem geeigneten Lösungsmittel gereinigt und getrocknet worden sein. Die Teile sollten mit sauberen Händen gehandhabt werden.

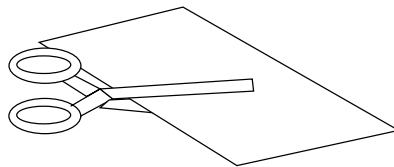


Obwohl die Argweld® Flexible Welding Enclosure® (Flexible Schweißkammer) stabil ist und nicht leicht reißt, passieren manchmal Unfälle. Im Lieferumfang ist ein Reparaturset enthalten für den Fall, dass ein Riss in der Kammer auftritt. Befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen zur Reparatur der flexiblen Kammer.

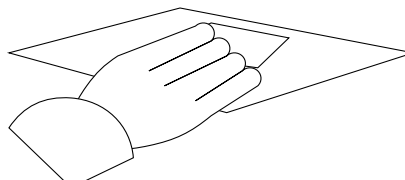
1) Sie haben einen Loch/Riss in der Argweld® Flexiblen Schweißkammer festgestelltFlexible Welding Enclosure®.



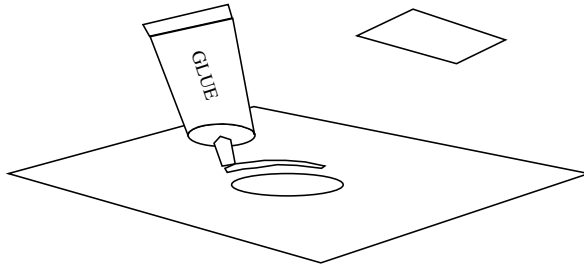
2) Nehmen Sie den mit der flexiblen Kammer mitgelieferten Reparaturset. Dieser Set enthält zwei durchsichtige PVC-Folien, aus denen Sie Flicker ausschneiden können. Eine durchsichtige Folie für die Seiten der Kammer und eine optisch klare Folie für die Kuppelbereiche der Kammer. Je nachdem, wo sich der Riss befindet, schneiden Sie aus dem Reparaturset ein Stück des geeigneten Materials aus, das größer ist als das Loch/der Riss in der Kammer.



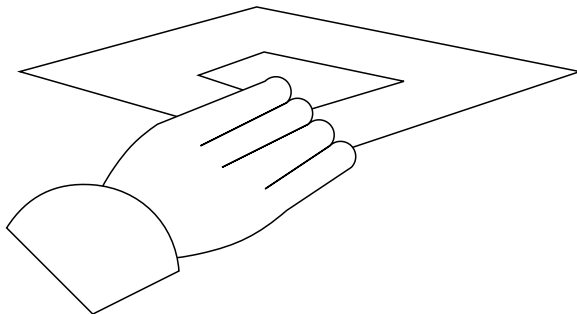
3) Schleifen Sie mit Schleifpapier die Oberfläche der Kammer entlang der Ränder des Risses sowie die Kontaktfläche des Reparaturflickens.



4) Tragen Sie den Klebstoff, der mit dem Reparaturset geliefert wird, auf die flexible Kammer um das Loch/den Riss herum und auf die Oberfläche des ausgeschnittenen Flickens auf.



5) Nach 2 bis 3 Minuten kleben Sie den Flicker auf die flexible Kammer über das Loch/den Riss und üben Sie Druck auf beide Oberflächen aus.



6) Lassen Sie die Oberfläche gründlich trocknen, bevor Sie die Kammer wieder verwenden.

7) Es wird empfohlen, einen Flicker auf die Innen- und Außenseite der Kammer zu kleben.

So drückt der Gasdruck beim Aufblasen der Kammer auf den inneren Flicker und schwächt nicht den äußeren Flicker.



Verfärbte Schweißnähte

Sollten sich die Schweißnähte nach sorgfältiger Beachtung der Installationshinweise kontinuierlich verfärben, deutet dies darauf hin, dass der Sauerstoffgehalt um die Schweißnaht noch zu hoch ist.

Edelstahl-Schweißnaht

Beim Schweißen von Edelstahl muss der Sauerstoffgehalt bei etwa 0.01% oder 100 parts per million (ppm) liegen, um saubere, verfärbte Schweißnähte zu erhalten.

Schweißen von Titan und anderen reaktiven Legierungen

Beim Schweißen von Titan und anderen reaktiven Legierungen sollte der Sauerstoffgehalt bei etwa 10 ppm oder weniger liegen.

Mit einem der Spülgas-Messgeräte aus der PurgEye®-Familie kann der Sauerstoffgehalt in verschiedenen Teilen der Kammer überprüft werden.

Wenn festgestellt wird, dass der Sauerstoffgehalt zu hoch ist, muss ermittelt werden, woher das Gas kommt. Verwenden Sie das ausgewählte Spülgas-Messgerät, um den Sauerstoffgehalt an verschiedenen Stellen zu überprüfen. Wahrscheinlich sind die Durchführungen defekt oder aber irgendeiner der eingesetzten Elemente, die geschweißt werden sollen, außer den sauberen Teilen.

Stellen Sie sicher, dass der WIG-Brennerschlauch nicht undicht ist und Sauerstoff eindringen kann.

Hier ist es wichtig zu wissen, dass aufgrund der weitgehenden Abwesenheit von Sauerstoff in der Kammer gemäß den Gesetzen der Partialdrücke der Sauerstoff außerhalb des Gehäuses das Volumen im Inneren der Kammer als totales Vakuum behandelt wird, soweit es den äußeren Sauerstoff betrifft, und er wird versuchen, überall einzudringen, wo er kann, um die Drücke innen und außen auszugleichen.



GASLECKS

Undichtigkeiten können sich in den Bereichen befinden, in denen die Schläuche und Kabel von außen durchgeführt werden oder auch in den Muffenanschlüssen. Prüfen Sie den WIG-Brenner im Inneren der Kammer sowie die Durchführungen. Prüfen Sie alle Spülschläuche außerhalb der Kammer, mit denen das Gas in die Kammer geleitet wird. Prüfen Sie den Reißverschluss und kleben Sie ihn nach Bedarf fest.

Längere Spülzeit

Der erste Spülvorgang der Kammer kann viel länger dauern als erwartet. Dies liegt daran, dass während des Transports atmosphärische Verunreinigungen in die Kammer gelangen und während der Arbeiten, wie z. B. der Herstellung der internen Grundplatte, dem Einsetzen von Werkzeugen und Schweißbrennern usw., weitere Verunreinigungen in die Kammer gelangen können. Diese Zeit verkürzt sich mit jedem Spülzyklus mehr und mehr.

Die Kammer wird nicht vollständig aufgeblasen

Dies kann daran liegen, dass der Gasdurchfluss zu niedrig eingestellt ist oder durch z. B. eine Kompression der Spüleleitung irgendwo eingeschränkt wurde.

Lichtbogen zündet nicht

Sollte das Schweißgerät nicht in der Lage sein, einen Lichtbogen in der Kammer zu zünden, überprüfen Sie den Erdungsanschluss (Masse). Wenn dieser Teil des Stromkreises in irgendeiner Weise offen ist, wird der Lichtbogen nicht gezündet.



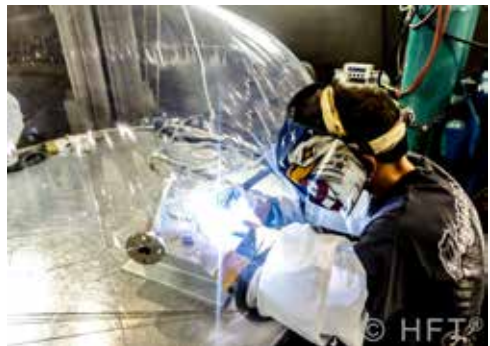
Brandlöcher in der Kammer

Falls der Schweißer versehentlich mit der noch heißen Elektrode einen Teil der Schweißkammer berührt oder ein heißes Metallteil die Kammerwand berührt, kann ein Brandloch entstehen. Im Lieferumfang ist ein Reparaturset enthalten, mit dem Sie kleine Löcher abdecken können.

Bei größeren Schäden können Sie die Kammer zur Reparatur an HFT® zurückschicken. Nach Erhalt werden wir Ihnen einen Kostenvoranschlag für die Reparatur erstellen, damit Sie entscheiden können, ob Sie mit der Reparatur einverstanden sind oder eine neue Kammer bestellen möchten.

Weitere Informationen

Weitere Informationen finden Sie auf Seite 26 unter "Kundendienst und weltweite Kundenbetreuung"



Alle unsere Produkte werden gründlich im Werk vor dem Versand von unserer Qualitätskontrolle überprüft. Sollten Sie aber ein Problem mit Ihrem Produkt haben, informieren Sie uns bitte sofort nach Erhalt.

Huntingdon Fusion Techniques HFT® garantiert, dass dieses Produkt frei von Verarbeitungs- und Materialfehlern ist, mit den unten aufgeführten Ausnahmen.

Die Garantie gilt für die normale und bestimmungsgemäße Verwendung des Produkts.

Huntingdon Fusion Techniques HFT® übernimmt keine Verantwortung für eine unsachgemäße Verwendung des Produkts.

Weitere Informationen zur Gewährleistung finden Sie in unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Die Garantien gelten NICHT für Produkte oder Komponenten, die durch andere als Huntingdon Fusion Techniques HFT® repariert oder verändert wurden.

Huntingdon Fusion Techniques HFT® haftet nicht für indirekte, besondere, zufällige oder Folgeschäden. Die Firma übernimmt keine Haftung für Personen- oder Sachschäden des Käufers oder Dritten.

Diese Garantie ersetzt alle anderen ausdrücklichen und stillschweigenden Gewährleistungen.

Fehler und Irrtümer vorbehalten





AFE UI GERMAN A5 AK91 - 08-02-2021



**HUNTINGDON FUSION
TECHNIQUES ■ HFT**

Stukeley Meadow BURRY PORT Carmes SA16 OBU United Kingdom (UK)
Tel +44 (0) 1554 836 836 Fax +44 (0) 1554 836 837
www.huntingdonfusion.com Email hft@huntingdonfusion.com

E&OE Copyright © HFT®. All rights reserved.
This publication may not be reproduced by any means without the written permission of Huntingdon Fusion Techniques HFT®