

Робота в режимі очищення/полірування неіржавіючих металевих поверхонь (CLEAN)

Зварювальні апарати PATON мають режим роботи для очищення/полірування зварних швів та поверхонь виробів з неіржавіючої сталі за допомогою електрохімічного полірування. Для цього використовується спеціальний інструмент: щітка PATON BRUSH та рідина для пасивації високолегованих сталей.

Виконайте наступні дії, щоб провести очистку/поліровку металевих неіржавіючих поверхонь за допомогою зварювального апарата PATON:

1. Підключіть кабель щітки PATON BRUSH в гніздо силового струму **В «-»**;
2. Підключіть кабель «**маса**» в гніздо силового струму **А «+»** і до виробу, який будете оброблювати;
3. Увімкніть зварювальний апарат PATON;
4. Натискайте кнопку **MODE (1)** і по колу оберіть режим полірування «**Clean**» ;
5. Регулятором **(2)** встановіть бажану напругу очищення і натисніть на ручку регулятора для її підтвердження. Чим більша напруга – тим інтенсивніше буде проходити обробка;
6. Занурьте робочий кінець щітки PATON BRUSH у рідину для пасивації високолегованих сталей і торкніться щіткою до виробу, який потрібно очистити/полірувати;
7. Рухайте щітку вздовж поверхні виробу. Періодично змочуйте робочий кінець щітки PATON BRUSH у рідині для пасивації, щоб він завжди був вологий.

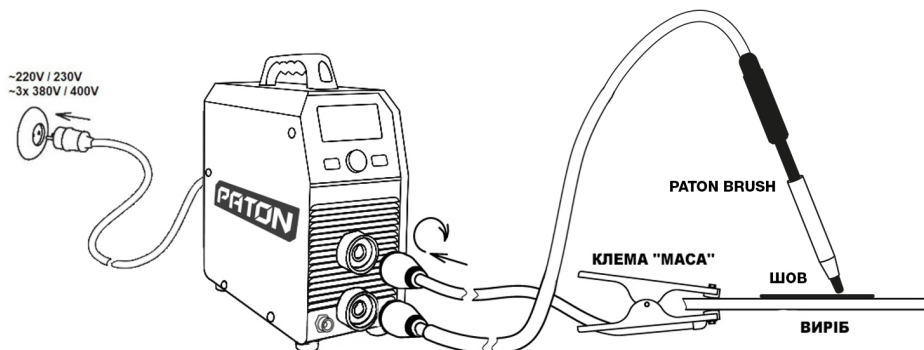
УВАГА! Не притискайте щітку PATON BRUSH щільно до поверхні, яку чистите/поліруєте. Потрібно саме **легко торкатися** щіткою поверхні, а не тиснути на неї.

ПРИМІТКА: Для досягнення максимального ефекту і продуктивності частіше занурюйте щітку PATON BRUSH у рідину для пасивації і за її допомогою змочуйте оброблювану поверхню. Чим більше рідини нанесете – тим активніше буде відбуватись обробка. Незначне іскріння між щіткою та виробом, поява чорного осаду та піни – свідчення вірного ходу обробки.

УВАГА! Зменшіть напругу очищення, якщо рідина для пасивації починає кипіти.

УВАГА! Процес електрохімічної очистки/полірування досить інтенсивно розігріває метал поверхні, що оброблюється. Будьте обережні у поводженні з виробом, він може стати дуже гарячим.

СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ ОЧИЩЕННЯ/ПОЛІРУВАННЯ (CLEAN)



Operating in the metal surfaces cleaning/polishing mode (CLEAN)

The PATON welding machines have an operating mode for cleaning and polishing welds and surfaces of stainless steel products using electrochemical polishing. A special tool is used for this: the PATON BRUSH with a high-alloy steel passivation liquid.

Follow these steps to clean/polish stainless steel metal surfaces using the PATON welding machine:

1. Connect the PATON BRUSH cable to the power socket **B** '-';
2. Connect the 'ground' cable to the power socket **A** '+' and to the product to be processed;
3. Turn on the PATON welding machine;
4. Press the **MODE** button (1) and select the 'Clean' polishing mode;
5. Set the desired cleaning voltage with the regulator (2) and press the regulator knob to confirm it. The higher the voltage, the more intensive the processing will be;
6. Dip the working end of the PATON BRUSH into the passivation liquid and touch the brush to the product to be cleaned/polished;
7. Move the brush along the surface of the product. Periodically moisten the working end of the brush in the passivation liquid to keep it wet.

ATTENTION! Do not press the PATON BRUSH tightly against the cleaned/polished surface. You must gently touch the surface with the brush, but not press the brush.

NOTE: Dip the PATON BRUSH working end into the passivation liquid often and moisten the treated surface with it to achieve maximum effect and productivity. The more liquid you apply, the more active the treatment will be. Slight sparking between the brush and the product, the appearance of black sediment, and foam are evidence that the treatment is going in the right way.

ATTENTION! Reduce the cleaning voltage if the passivation liquid begins to boil.

WARNING! The electrochemical cleaning/polishing process heats the metal of the surface being treated quite intensely. Be careful when handling the product, it may become very hot.

MACHINE CONNECTION DIAGRAM FOR CLEANING/POLISHING MODE (CLEAN)

