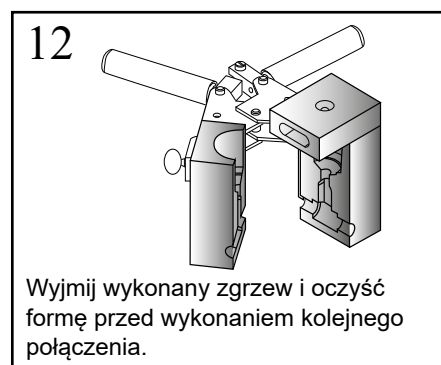
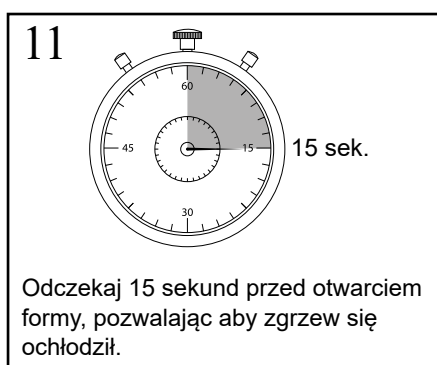
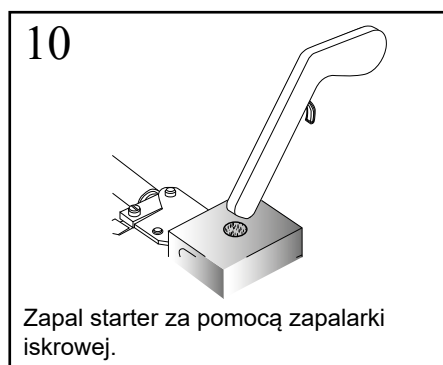
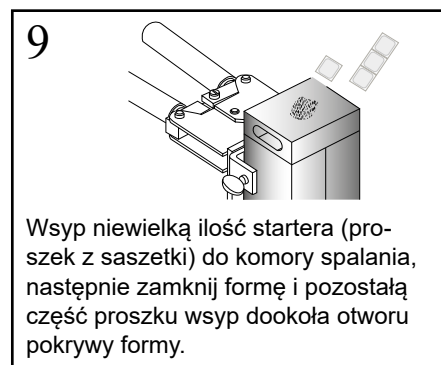
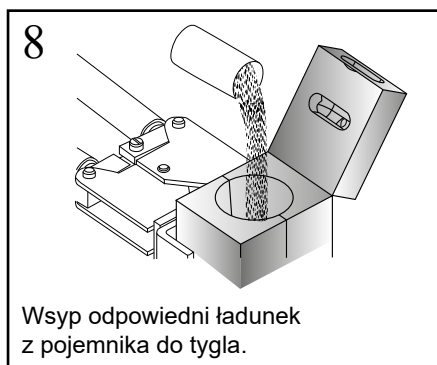
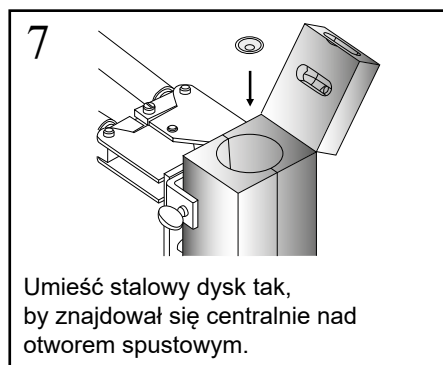
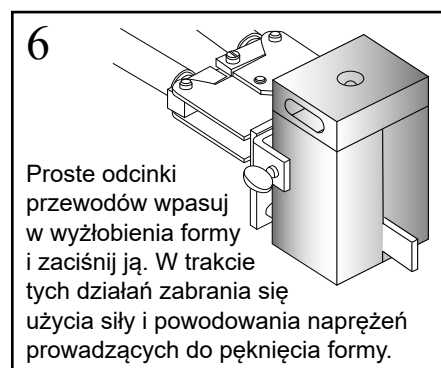
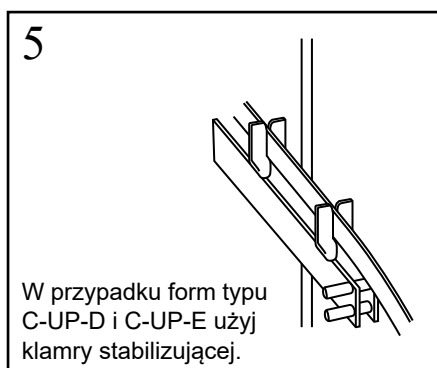
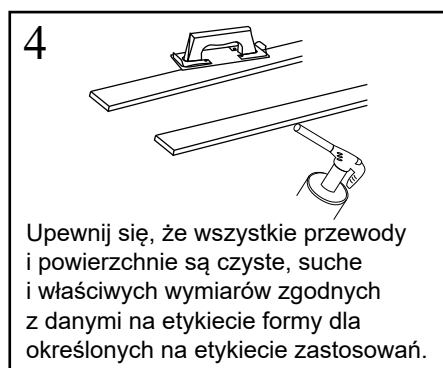
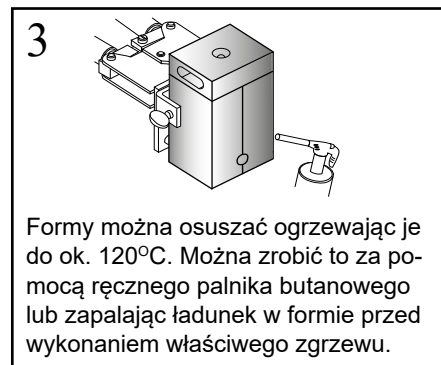
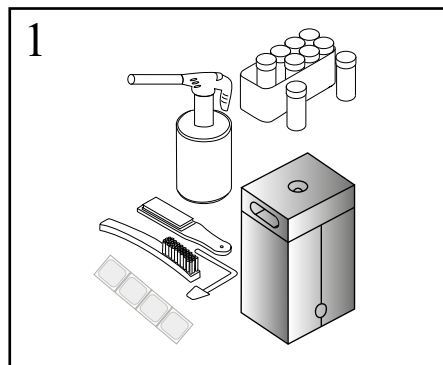


Instrukcja Użytkowania przy użyciu zapalarki iskrowej



Zgrzewanie egzotermiczne z otuliną miedzianą pozwala łączyć elementy metalowe z różnych rodzajów materiałów, ale w przypadku umieszczania połączenia w ziemi wolno łączyć tą technologią tylko materiały miedziane, stalowe pomiedziowane lub stalowe pomiedziowane cynowane. Tego rodzaju połączenia nie wywołują korozji galwanicznej.

Instrukcja Bezpieczeństwa przy użyciu zapalarki iskrowej

1. **Wykonując zgrzewanie egzotermiczne zawsze noś odpowiednią odzież, okulary ochronne i rękawice.**
2. Wykonuj zgrzewanie elementów tylko za pomocą odpowiednio zaprojektowanych dla nich form.
3. Nie korzystaj ze zużytych lub uszkodzonych form, z których może wyciekać stopiony metal.
4. Upewnij się, że zgrzewany materiał mieści się w formie i umożliwia jej szczelne zamknięcie.
5. Nie modyfikuj form i akcesoriów bez zezwolenia producenta.
6. Unikaj wdychania dymu w wysokich stężeniach, ponieważ może on być szkodliwy dla zdrowia.
7. Unikaj kontaktu z gorącymi materiałami.
8. Z miejsca zgrzewania usuń lub zabezpiecz materiały stanowiące zagrożenie pożarowe.
9. Nie dopuść do zawilgocenia i zanieczyszczenia formy i zgrzewanych materiałów. Kontakt stopiwa z wilgocią lub zanieczyszczeniami może spowodować jego gwałtowne wydostanie się z formy.
10. Wykonując zgrzewanie z rurami lub pojemnikami, weź pod uwagę:
 - a. wpływ, jaki zgrzewanie może mieć na elementy strukturalne lub rury i pojemniki o cienkich ściankach,
 - b. konieczność sprawdzenia rur lub pojemników pod ciśnieniem lub zawierających (również w przeszłości) łatwopalne, wybuchowe lub niebezpieczne materiały, pod względem ich przebiecia w wyniku zgrzewania lub wejścia gorącego stopiwa w kontakt z materiałami łatwopalnymi, wybuchowymi lub niebezpiecznymi.
11. Nieprzestrzeganie powyższych instrukcji oraz instrukcji zgrzewania może spowodować wykonanie niewłaściwych zgrzewów, uszkodzenia zgrzewanego materiału lub powstania niebezpiecznych sytuacji.

PRZYGOTOWANIE SZYNO-PRZEWODÓW, BEDNAREK, KOŃCÓWEK PRĘTÓW I PŁYTEK MIEDZIANYCH

1. Szyno-przewody miedziane, bednarki i końcówki prętów muszą mieć jasny kolor, być czyste i suche na całej powierzchni znajdującej się w obszarze zgrzewania w formie. Fragmenty elementów umieszczanych w formie, a wykonanych z litej miedzi powinny zostać przed umieszczeniem ich w formie ogrzane za pomocą płomienia z palnika gazowego. Czynność ta zmniejszy ryzyko zwiększania objętości elementu miedzianego podczas procesu egzotermicznego i zapobiegnie uszkodzeniu formy.
2. Do usuwania śladów utlenienia użyj pilnika lub szczotki drucianej.
3. Bednarki i druty muszą być wyprostowane w miejscu umieszczenia formy, by móc ją zamknąć bez użycia siły i powodowania naprężeń.

PROCEDURA ZGRZEWANIA

1. Sprawdź czy przeznaczony do zgrzewania materiał jest zgodny z informacjami na etykiecie formy.
2. Formy można osuszać ogrzewając je do ok. 120°C. Można zrobić to za pomocą ręcznego palnika butanowego lub zapalając ładunek w formie przed wykonaniem właściwego zgrzewu.
3. Upewnij się, że wszystkie powierzchnie i przewody są czyste, suche i właściwych wymiarów dla form określonych na etykiecie.
4. Umieść formę na przewodach. Na pierwszej stronie tego arkusza pokazano sposób umieszczania przewodów w formie. Wpasuj przewody w wyłobienia formy i zaciśnij ją bez użycia siły i powodowania naprężeń. W przypadku form typu C-UP-D i C-UP-E użyj klamry stabilizującej.
5. Umieść stalowy dysk tak, by znajdował się centralnie nad otworem spustowym. Nieumieszczenie dysku w formie lub jego niewłaściwe umieszczenie może skutkować nieprawidłowym wykonaniem zgrzewu i gwałtownym wydostaniem się stopiwa z formy.
6. Wsyp ładunek z pojemnika do tygla. Użycie niewłaściwego ładunku może skutkować nieprawidłowym wykonaniem zgrzewu lub uszkodzeniem formy.
7. Wsyp niewielką ilość startera (proszek z saszetki) do komory spalania, następnie zamknij formę i pozostałą część proszku wsyp dookoła otworu pokrywy formy.
8. Przed zapłonem sprawdź pozycję przewodu i upewnij się, że pokrywa jest całkowicie zamknięta.
9. Zapal starter za pomocą zapalarki iskrowej. Odsuń zapalarkę od startera zaraz po pociągnięciu za spust, aby nie dopuścić do jego zabrudzenia (odsuń wszelkie nieosłonięte części ciała znad pokrywy lub sprzed otworu w niej wykonanego).
10. Odczekaj 15 sekund przed otwarciem formy, pozwalając stopiwu się ochłodzić.
11. Przed wykonaniem kolejnego zgrzewania oczyść formę za pomocą szczotki z naturalnym włosiem, miękkiej szmatki lub miękkiego papieru. Do usunięcia zgorzeliny z otworu spustowego w formach składanych poziomo użyj pręta o małej średnicy lub wkrętaka. Podczas czyszczenia form zachowaj ostrożność, by nie odnieść poparzeń.
12. Formy wykonane są z grafitu. Materiał ten wymaga odpowiedniego używania i przechowywania. Przechowuj formy w oryginalnym opakowaniu, zapobiegając uszkodzeniom mechanicznym.

DO CZYSZCZENIA FORM NIE UŻYWAJ SZCZOTKI DRUCIANEJ!

UWAGA:

1. Zabrudzoną zapalarkę iskrową można wyczyścić zanurzając ją w roztworze amoniaku.
2. Właściwy rozmiar ładunku jest wskazany na etykiecie formy i wieczku pojemnika z ładunkiem.
3. Rozmiar ładunku to przybliżona waga proszku w gramach. Jeśli ładunek w określonym rozmiarze jest niedostępny, można wykorzystać dwa lub więcej mniejszych ładunków lub część ładunku większego. Nie dopuść do zmieszania startera z łączonymi ładunkami.
4. Aby wyregulować uchwyt do formy usuń przetyczkę oraz jej sworzeń i przekręć śrubę oczkową o jeden obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby dociągnąć zacisk lub jeden obrót przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby poluzować zacisk.