

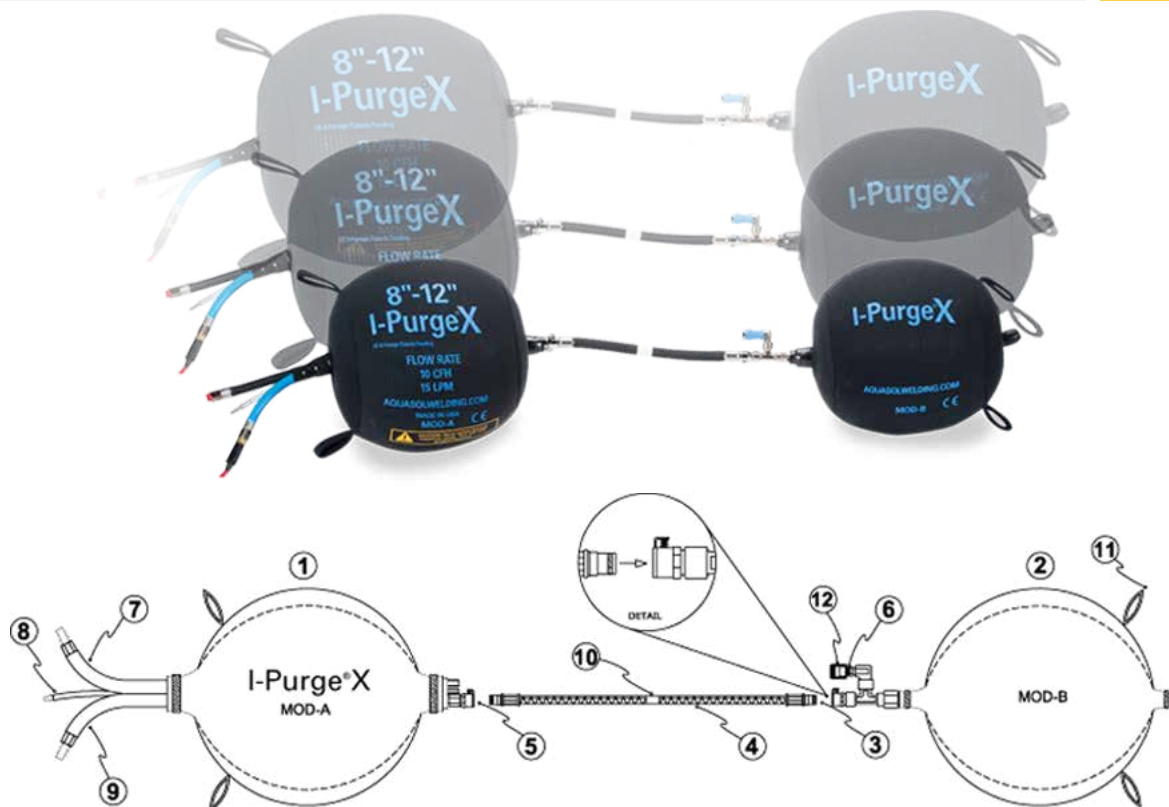
Příslušenství pro svařování

Aquasol® I Purge-X



I Purge X_složení systému

Návod
k použití



1. Modul A: obsahuje vstupy a výstupy plynů. Modul A je označený rozměrem/průměrem vaku.
2. Modul B: obsahuje pojistný ventil a difuzor. Modul B se obvykle vkládá do potrubí jako první. Rozměr vaku je uveden na štítku našitém na smyčce pro vytažení vaku.
3. Rychlospojka s modulem B: umožňuje rychlou montáž (a demontáž) komponentů systému.
4. Nerezový propojovací kabel (propojení): slouží k propojení obou nafukovacích modulů. Propojení je v provedení z tepelně odolné vnitřní trubičky opletené flexibilní krycí tkaninou ze skleněných vláken. Prodloužení je dostupné v různých délkách na vyžádání.
5. Rychlospojka s modulem A: umožňuje rychlou montáž (a demontáž) komponentů systému.
6. Pojistný ventil: pojistný ventil je továrně nastavený pro přesné dávkování formovacího plynu do prostoru trubky ochranu nafukovacích modulů proti nadměrnému nafouknutí.

str. 1

Příslušenství pro svařování

Návod k použití

I Purge X_složení systému

Systémy o rozměru 2" a 3" jsou vybaveny pojistným ventilem s menším profilem pro snadné vložení do trubky s menším průměrem.

7. Kabel pro přímé plnění (černý): slouží k sekundárnímu plnění prostoru přímým přívodem formovacího plynu.
 8. Připojení odvodu zbytkového kyslíku: krátká hadice s koncovkou 3/16". Slouží k připojení monitoru pro měření zbytkového kyslíku v chráněné oblasti formovacím plynem.
 9. Kabel pro nafukování (modrý): Modrý kabel zajišťuje nafouknutí vaků a dodává formovací plyn do oblasti svařování skrz pojistný ventil a difuzor. Pro správný provoz systému nastavte průtok formovacího plynu podle doporučených parametrů průtoku formovacího plynu.
 10. Luminiscenční pásek: pro přesné ustavení ke kořenové mezeře.
 11. Smyčky: k vytažení systému. Ke smyčkám lze připojit lanko nebo řetězky pro snadné vytažení systému z potrubí.
 12. Difuzor: připojený k pojistnému ventilu. Slouží k omezení turbulence a rovnoměrnému dávkování formovacího plynu do chráněné oblasti.
- »» Modrý pečetící kryt na difuzoru a ventilu pro ochranu továrního nastavení.
Neodstraňujte tento kryt, odstranění krytu má za následek ztrátu záruky.



Před tím, než vložíte stavebnicový nafukovací systém do potrubí, je důležité vyčistit potrubí nejméně tři stopy hluboko (cca. 1 m) nebo více, v závislosti na délce kabelového svazku, podél vnitřní strany každé trubky, nebo tvarovek, které mají být svařeny dohromady. Čištění potrubí je rozhodující pro dosažení čistého svaru a taktéž prodlouží životnost systému.

1. Před použitím systému stanovte délku hadice potřebné k připojení plynu. Přívodní hadice plynu (Argonu nebo jiného inertního plynu) je k dispozici prostřednictvím společnosti Aquasol. V případě zájmu o toto příslušenství se obraťte na zákaznický servis.
2. Připojte oba moduly A a B přes nerezový propojovací kabel pomocí rychlospojek.
3. Připojte před vložením do potrubí hadice pro formovací plyn a hadici pro odvod zbytkového kyslíku.
Důležité: Hadice pro připojení formovacího plynu by měla být připojena pouze k zdroji inertního plynu. Tento plyn nafoukne oba vaky, a jakmile jsou plné, plyn začne plnit prostor mezi nimi.
- A. Připojte MODROU hadici ke zdroji inertního plynu s použitím 3/8 "ID hadice nebo 1/4" NPT.
- B. Použití ČERNÉ hadice je volitelné. ČERNÁ hadice může být použita současně s modrou hadicí a slouží k rychlejšímu vyplnění prostoru mezi vaky plynem, vytlačení kyslíku.

Chcete-li použít ČERNOU hadici, odstraňte červený konektor a připojte hadici k přímému zdroji inertního plynu s použitím další 3/8 "ID hadice a dodaného nátrubku, nebo jednoduše použijete 1/4" NPT.

Důležité: Pokud nepoužijete ČERNOU hadici k rychlejšímu vyplnění prostoru mezi vaky plynem, tato linka by měla zůstat zavřená, aby se zabránilo zpětnému toku kyslíku. Neodstraňujte červenou krytku, pokud není černá hadice používána.

4. Pokud je to žádoucí, připojte jakékoliv monitorovací zařízení plynu k odvodu zbytkového kyslíku. Standardní spojení na této hadici je 3/16" nátrubek.
5. Připojte drát nebo lanko k tažným očkům na vacích k lepšímu vložení nebo vytažení celého systému z potrubí.

Příslušenství pro svařování

I Purge X_složení systému

Návod k použití



I-Purge®X Rychlý návod k obsluze

1. Ujistěte se, že I-PurgeX systém je kompletně složený (tj moduly jsou pevně propojené nerezovým propojovacím kabelem).
2. Pokud je to nutné, připojte lanko, řetěz, nebo drát k očkům na konci vaku k lepšímu

vložení nebo vytáhnutí celého systému.

3. Připojte inertní plyn k černé a modré hadici.
4. **MODRÁ** hadice slouží k nafouknutí vaků. Po jejich nafouknutí se začne plnit prostor mezi nimi.
5. **ČERNÁ** hadice slouží volitelně k rychlejšímu vyplnění prostoru mezi vaky inertním plynem.
6. Vycentrujte pomocí luminiscenčního pásku na propojovacím kabelu modulární nafukovací systém v potrubí, skrze kořenovou mezeru.
7. Zapněte zdroj inertního plynu pro **MODROU** hadici k nafouknutí vaků a k vyplnění prostoru mezi nimi inertním plynem.
8. Vždy udržujte konstantní průtok plynu během nafukování, vyplňování i svařování.
9. Správný průtok inertního plynu **MODROU** hadicí by se měl řídit následující tabulkou.

Doporučený průtok plynu pro I-PurgeX systém	
Velikost	Průtok plynu
2-34" (51-864 mm)	30 SCFH (15 l/min)
38-48" (965-1219 mm)	60 SCFH (28.5 l/min)

10. Jakmile bylo docíleno řádného utěsnění, je možné zahájit svařování.
11. Po ukončení svařovacích prací, odpojte přívod plynu pro vypuštění vaků. Jakmile je potrubí po svařování dostatečně chladné, můžete modulární nafukovací systém vyjmout. Ujistěte se, že jste odpojili všechny přívody a propojení mezi vaky včetně monitorovacího zařízení.
12. Očistěte celý systém I-PurgeX a uložte jej do přiloženého obalu.