



## **INSTRUCCIONES DE USO**

### **Clean Marker**



Clean Marker T1

Clean Marker ECO



## INTRODUCCION

### 2.1 DATOS TECNICOS

general data	Clean Marker 1		Clean Marker ECO		Clean Marker T1
	without pump	with pump	without pump		
dimensions WxHxD [mm]	400 x 170 x 370	570 x 170 x 350	400 x 170 x 370		590 x 170 x 350
weight, ca. [kg]	10		10		12
service output	420 VA, IP 23		320 VA, IP 23		420 VA, IP 22

### CONFORMITY

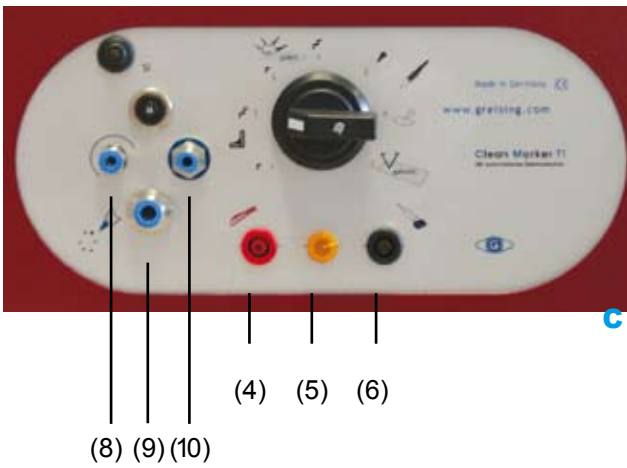
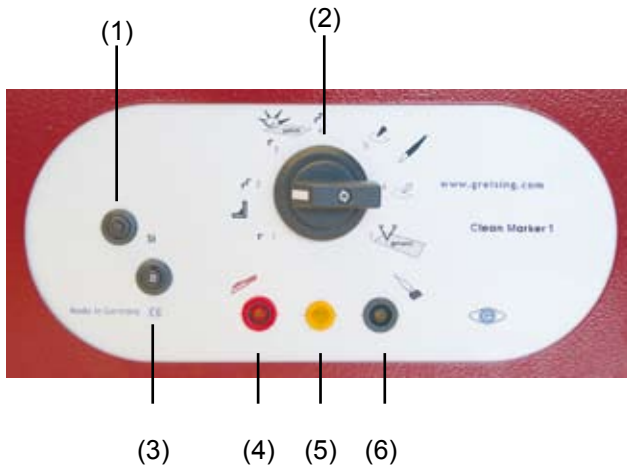
Las unidades descritas estan fabricadas bajo las siguientes especificaciones:

- EMV - Regulations 89/336/EWG
- Low Voltage Regulations 73/23/EWG
- changed by the altered regulations 93/68/EWG

La marca CE esta en la parte posterior de la maquina

# Descripcion de la maquina

Picture 3



## CLEAN MARKER 1 AND T1



### LIMPIEZA

- 1 Escala baja
- 2 Escala alta



### ELECTRO PULIDO

- 3 Escala baja
- 4 Escala Alta



### MARCADO

- 5 Oscuro
- 6 Claro



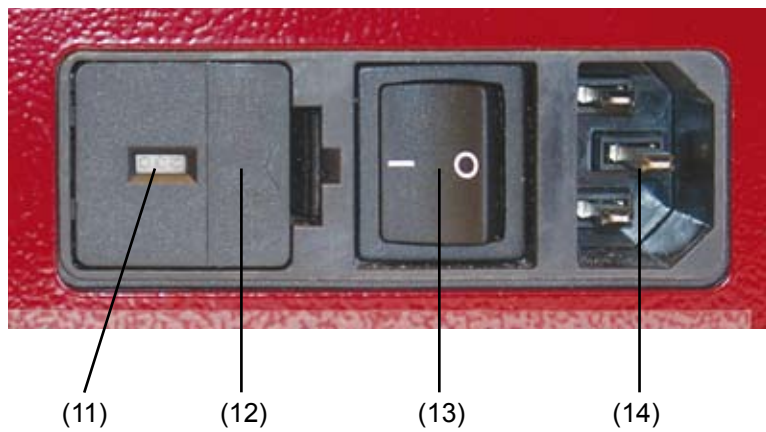
### GALVANIZADO

Picture 10



- (16) Black plastic lid
- (15) Lid of blasting agent container

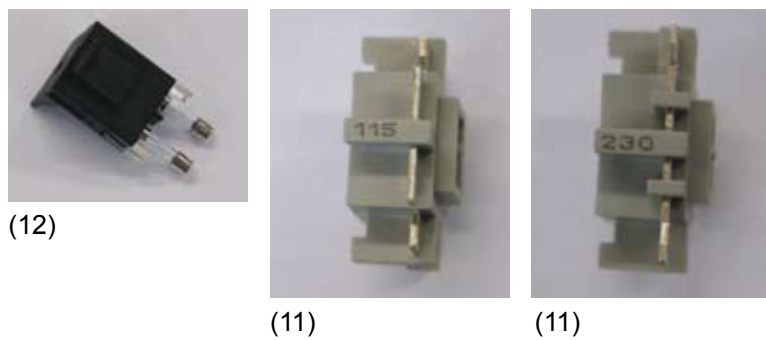
Picture 4



Picture 5, 6



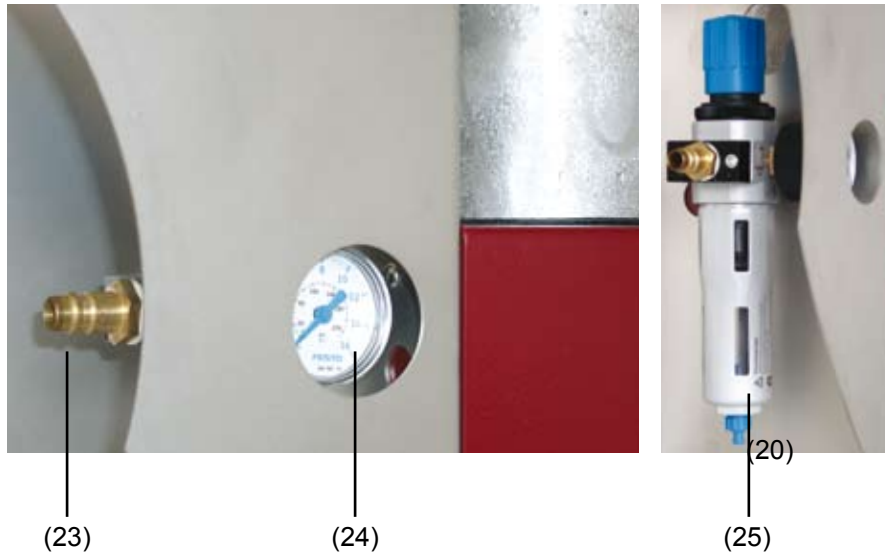
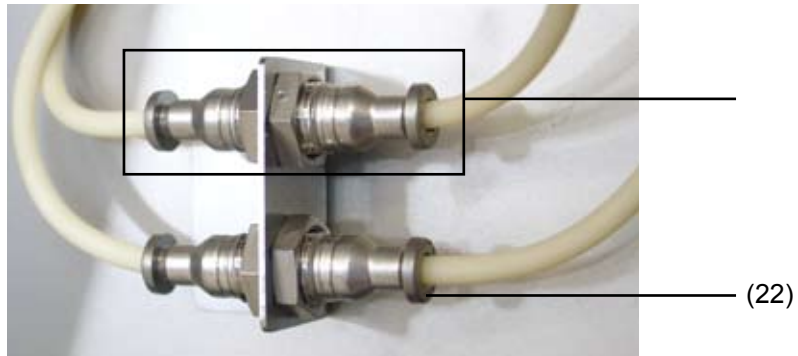
Picture 7, 8, 9



Picture 11



Picture 12



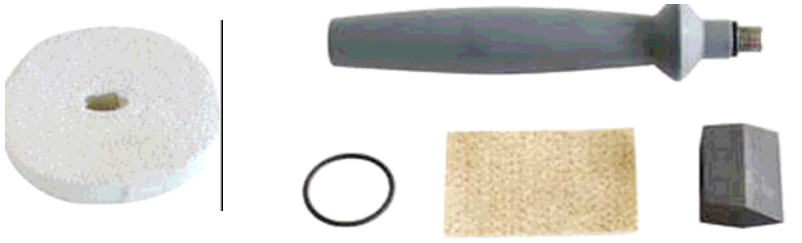
## **DESCRIPCION DE LOS MANDOS**

- 1.- Fusible de 4 amperios**
- 2.- Selector de posiciones**
- 3.- Fusible de 16 amperios (REARME DE LA MAQUINA)**
- 4.- Conector cable rojo de masa**
- 5.- Led de encendido**
- 6.- Conector cable negro pinza**
- 8.- Conector tubo negro pistola de chorro**
- 7.-**
- 9.- Conector tubo gris pistola de chorro**
- 10.- Conector tubo azul pistola de chorro**
- 11.- Cambio de tensión**
- 12.- Fusible general**
- 13.- Interruptor on/off**
- 14.- Conexión cable de corriente**
- 15.- Tapon deposito chorro**
- 16.- Tapon deposito chorro**
- 17.- Conexión cable pulsador antorcha automatica**
- 18.- Conexión cable negro de masa**
- 19.- Tubo de goma aspiración**
- 20.- Conectores rapidos aspiración**
- 21.- Recipiente**
- 22.- Conector rapido**
- 23.- Conector rapido toma de aire**
- 24.- Manómetro presion (2-4) bares**
- 25.- Filtro decantador de agua**

## INSTRUCCIONES DE MANEJO.

### 1.- LIMPIEZA DEL ACERO INOXIDABLE.

Colocar el conmutador n° 2 en la posición n°2 , poner la tela trenzada de fibra de vidrio sobre la pinza , y mojarlo en el liquido POLISH. Luego pasar la pinza sobre la soldadura. Conectar(fijarse en el diagrama 11-12) la pistola automatica a la bomba que esta situada en el lateral de la maquina y presionar el pulsador , el liquido empapara automáticamente la tela .



### 2.- ELECTROPULIDO

Colocar el conmutador n° 2 en la posición n°4 , poner la tela trenzada de fibra de vidrio sobre la pinza , y mojarlo en el liquido POLISH. Luego pasar la pinza sobre la soldadura. Conectar(fijarse en el diagrama 11-12) la pistola automatica a la bomba que esta situada en el lateral de la maquina y presionar el pulsador , el liquido empapara automáticamente la tela .

### 3.- MARCADO

Colocar el conmutador n° 2 en la posición n° 5 (Grabado en oscuro) o en la posición n° 6 (Grabado en claro). poner la tela lisa sobre la pinza cuadrada , y mojarlo en el liquido GR 08. Luego pasar la pinza sobre el fotololito.



### 4.- CHORREADO CON FIBRA

Colocar la pistola de chorrear conectando los cables según se indica (8-9-10) Conectar la maquina al compresor (2-4)bares de presion y echar en el deposito n° 15 el producto , MGK 10 acabado en brillo o EKS 10 acabado en mate. Colocar la punta de grafito y aproximar la pistola a la pieza y presionar el pulsador. Protegerse lso ojos con gafas para evitar daños producidos por las sampilcaduras del material.

---

## **DECLARATION OF CONFORMITY**

in accordance with the Low Voltage Regulations 73/23/EWG

**Manufacturer/Distributor:**

**Description of the components:**

Electrochemical pickling and etching units

The CE - sign was attached for the first time 2005

**Type:**

Clean Marker 1, 2, T1,ECO

We hereby certify, as manufacturer, the conformity of the mentioned components with the European standards, especially with the product standards of the EN 60742 (VDE 0551) standards and the conformity with the Low Voltage Regulations 73/23/EWG.

The safety directions included in the product documentation are to be observed.

Siegfried Maier  
Production Manager

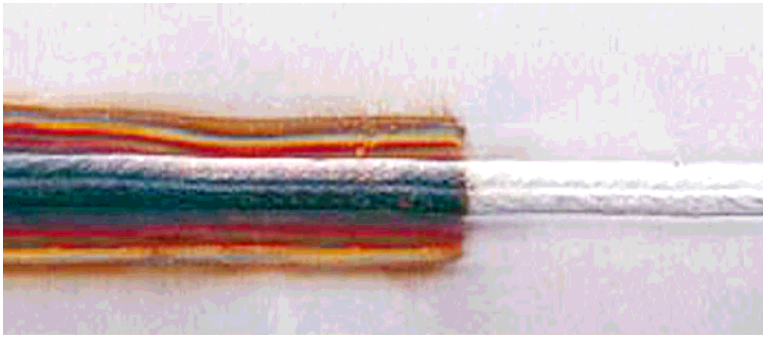


Geislingen, 18.03.2002

# GUIA RAPIDA INSTRUCCIONES DE USO CLEAN MARKER 1



POSICIÓN 1-2 DECAPAR  
POSICIÓN 3-4 ELECTROPULIDO  
POSICIÓN 5 ROTULAR NEGRO  
POSICIÓN 6 ROTULAR CLARO  
POSICIÓN 7 PARA GALVANIZAR ZINCAR (OPCIONAL NO TRAE LOS PRODUCTOS)

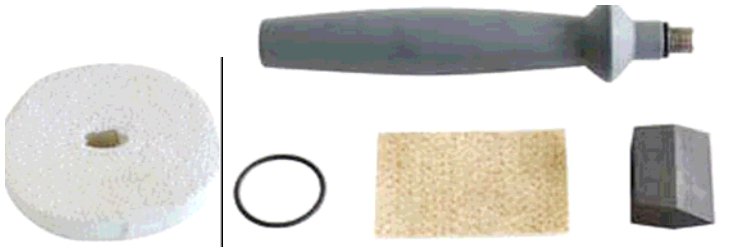


## PARA DECAPAR

Poner fibra de vidrio

GR POLISH

Poner la maquina en la posición nº 2 , mojar la pinza en el liquido GR POLISH (o poner la pistola autoalimentada conectándola a la bomba) y pasarla por encima del cordón de soldadura.



## ELECTROPULIDO

Poner fibra de vidrio

GR POLISH

Poner la maquina en la posición nº 4 , mojar la pinza en el liquido GR POLISH (o poner la pistola autoalimentada conectándola a la bomba) y pasarla por encima del cordón de soldadura hasta que salga el brillo. Cuantas mas pasadas se hagan mas brillo sale.

Si la pieza esta muy sucia primero hay que ponerla en la posición 2 (decapar) y luego en la posición 4 (electropulido).

## **PARA ROTULAR**

Poner la maquina en la posición 5-6 y utilizar los siguientes productos:

ELEKTROLYT GE01 color claro

ELEKTROLYT GE08s color negro es para inox.

ELEKTROLYT GEB3 para aluminio laton cobre

## **PARA MARCAR EN NEGRO**

Poner la telilla y poner la maquina en la posición 5.

ELECTROCH GE08S (solo unas gotas)



## **CLEAN MARKET T1 CHORRO DE FIBRA DE VIDRIO**

Conectar la maquina al compresor y conectar la antorcha a la parte delantera de la maquina

EKS10 es muy agresivo y vale para todo tipo de superficies acabado en MATE

MGK10 fibra de vidrio acabado en BRILLO