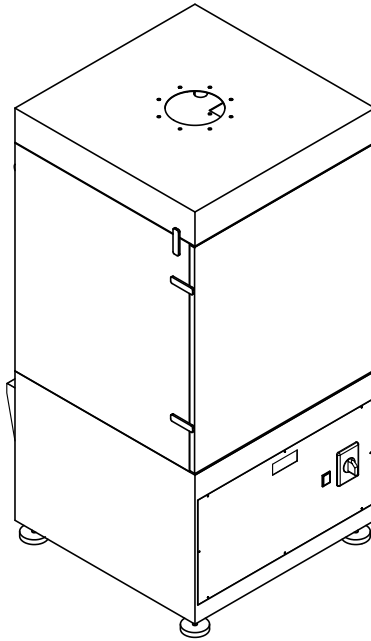


Filter-Cell XL



| | |
|---|-----------|
| 1. Empleo y modo de funcionamiento | 2 |
| 2. Medidas de seguridad | 2 |
| 3. Puesta en marcha | 3 |
| 4. Elementos de manejo y funcionamiento | 3 |
| 5. Mantenimiento | 4 |
| 5.1 Vaciado del contenedor de polvo | 4 |
| 5.2 Purga del agua de condensación del depósito de aire comprimido | 5 |
| 6. Datos técnicos | 5 |
| 7. Lista de piezas de repuesto | 5 |
| 8. Inspección | 6 |
| 9. Almacenamiento | 7 |
| 10. Esquema de funcionamiento | 8 |
| 11. Hoja de medidas | 9 |
| 12. Medidas de urgencia | 10 |
| 13. Declaración de Conformidad | 11 |
| 14. Esquema eléctrico | 12 |



1. Empleo y modo de funcionamiento

El filtro *KEMPER* Filter-Cell XL está diseñado principalmente para la aspiración localizada y eficaz de humos de soldadura. El equipo se puede emplear en todos los procesos de soldadura en los que se desprenden partículas nocivas en forma de polvo y humo. Ha de cuidarse de que no sean aspiradas chispas por el filtro (por ej. en procesos de amoladura). El aire contaminado es aspirado a través de la tubería.

Aquí se separan las partículas nocivas en la superficie del cartucho de filtro y automáticamente a golpe de aire a presión se desprenden depositándose en el contenedor para residuos. En la aspiración de humos de soldaduras portadores de partículas cancerígenas, como el acero inoxidable, se deben usar únicamente equipos examinados y autorizados según las prescripciones administrativas para procesos de recirculación del aire. El filtro *KEMPER* Filter-Cell XL está autorizado para la aspiración de humos de soldadura de aceros con aleación < 5 % hasta > 30 % y cumple los requisitos de la clase de filtración W3.

- En la aspiración de humos de soldaduras portadores de partículas cancerígenas, como níquel o cromo, han de adoptarse las medidas técnicas de ventilación de TRGS 560.

2. Medidas de seguridad

Aviso:

Antes de usar equipos eléctricos han de observarse todas las medidas de seguridad con el fin de evitar descargas eléctricas, quemaduras y accidentes.

Lea y siga las siguientes instrucciones antes de usar el equipo.

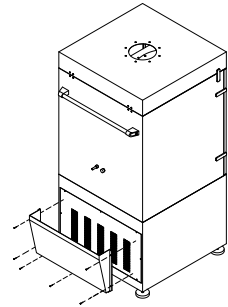
- Mantenga estas instrucciones de uso y mantenimiento al alcance de la mano.
- Lea atentamente estas instrucciones. Use el equipo sólo después de haberlas leído y entendido en su totalidad.
- Mantener el equipo recto para su transporte y cuidar de que no sea golpeado ni entre en contacto con agua.
- No emplee el equipo para la aspiración de gas o polvo fácilmente inflamables o explosivos como polvo de aluminio, madera...
- No emplee el equipo para aspiración de vapores.
- Compruebe que el equipo se encuentra siempre bien fijo
- Compruebe con regularidad que el equipo se encuentra en buen estado.
- Use sólo cartuchos de filtración y piezas de repuesto originales.
- No use el equipo sin cartucho o con él en mal estado. Impurezas en el aire de salida conducen a problemas de salud y fallos en el equipo.
- Antes de abrir el equipo desenchufe el cable de la red eléctrica.
- Proteja el equipo del agua y la humedad.
- No introducir elementos, (por ej. hilo de soldar) en las ranuras de aspiración o ventilación.
- Observense los datos de la placa de características.
- No usar el filtro para la aspiración de humos de soldadura grasos o en procesos de soldadura WIG de acero inoxidable.
- Proteja el cable eléctrico del calor, aceite y posibles daños por objetos afilados.

3. Puesta en marcha

IMPORTANTE!

Antes de poner el equipo en funcionamiento se deben sujetar los tornillos a la tapa del aspirador según lo indicado en el diseño. Debe prestarse atención de que la salida del aire de la tapa, se dirija hacia arriba

- Observe los datos de la placa de características.
- Conecte el equipo a la red eléctrica usando el enchufe CEE.
- Ponga el equipo en marcha y poco después párelo.
En la parte inferior del equipo se puede observar como la rueda de aletas todavía gira. El sentido del giro ha de coincidir con el de la flecha indicadora. Si gira al contrario han de ser cambiadas 2 fases en el enchufe CEE por un electricista autorizado.
- Conecte el equipo a la toma de aire comprimido mediante una manguera de aire a presión con toma rápida. La toma de aire comprimido se encuentra en la parte trasera del equipo. Se requiere aire comprimido limpio, seco y libre de aceite, de 4 a 6 bar.
- Observese que el aire aspirado puede salir libremente por la parte trasera del equipo.



4. Elementos de manejo y funcionamiento



① Interruptor de marcha/
paro (protector del
motor)

② Luz de control de
funcionamiento

El equipo está provisto de un sistema automático de limpieza que alcanzado un caudal de aire determinado desencadena el ciclo de limpieza.

5. Mantenimiento

5.1 Vaciado del contenedor de polvo

Ha de vaciarse con regularidad.

Los intervalos entre vaciado y vaciado dependen de las horas de trabajo del equipo y del tipo de polvo.

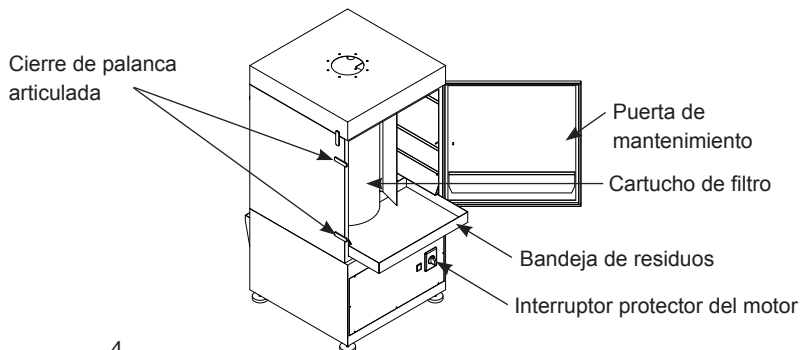
- Evitar el contacto con el polvo usando mascarillas y guantes de un uso y bolsas para el contenedor (vienen con los contenedores de repuesto).
- Para retirar el contenedor deje el equipo apagado, así se evita que las partículas nocivas se repartan en la atmósfera y lleguen a las vías respiratorias.

Aviso:

Respirar humo de soldadura, especialmente de procesos de aleación de aceros puede dañar la salud. El contacto con el polvo de soldadura en personas de piel sensible puede llevar a reacciones y alergias.

- Suelte la palanca articulada de cierre y abra la puerta de mantenimiento con cuidado hasta el tope (hay que hacer fuerza ya que existe depresión). Ha de cuidarse de que la puerta no se succione por la corriente de aire al abrirla.
- Tire del contenedor de polvo un poco hacia fuera.
- Introducir el contenedor en la bolsa de residuos con cuidado de no levantar polvo y sacarla.
- Ate la bolsa cuidadosamente con las cintas para ello previstas.
- Coloque un nuevo contenedor de polvo (Art.-Nr. 1490185) en el equipo.
- Apague el equipo con el interruptor I/O.
- Cierre la puerta de mantenimiento con la palanca articulada de cierre.
- Elimine el polvo y el contenedor como indica la normativa.
- El equipo está listo para trabajar.

El polvo de soldadura ha de ser almacenado y eliminado conforme a la normativa de desechos.



5.2 Purga del agua de condensación del depósito de aire comprimido

El agua condensada producida se va acumulando en el depósito de aire comprimido. Se debe purgar siempre que se realice el vaciado del contenedor de polvo. La válvula para la purga se encuentra en la parte trasera del equipo. Se coloca un recipiente adecuado bajo la válvula y se abre ésta hasta que sólo salga aire. Volver a cerrar la válvula.

6. Datos técnicos

| | |
|---|---|
| Caudal de aire: | 1.000 m ³ /h |
| Presión estática máx.: | 2.900 Pa |
| Superficie de filtración: | 10 m ² |
| Tipo de conexión: | Ver placa de características |
| Potencia de motor: | 1,5 kW |
| Corriente nominal: | Ver placa de características |
| Duración de conexión: | 100 % |
| Tensión de control: | 24 V |
| Medidas (ancho x fondo x alto): | 655 x 655 x 1.460 mm |
| Peso: | 135 kg |
| Temperatura en ambiente admisible: | - 10 °C bis + 35 °C |
| Nivel sonoro a 1 m de distancia con el máx. caudal de aire: | 69 dB (A), medido al aire libre según DIN EN ISO 3744 |

7. Lista de piezas de repuesto

| Pos. | Descripción | Réf. |
|------|--|----------|
| 1 | Cartucho <i>KemTex</i> [®] de membrana ePTFE (solo pueden ser instalados por personal del servicio Kemper) | 109 0300 |

8. Inspección

Ha de realizarse la inspección del equipo conforme TRGS 560 Nr. 5. 9.

Sobre los trabajos de inspección han de hacerse anotaciones (cuaderno de examen) y presentarlo a la administración de control a petición..

| Inspección diaria | |
|---|---|
| Tarea de inspección | Implementación / acción |
| <ul style="list-style-type: none">• Examinar el nivel del contenedor de polvo.• Purgar el agua de condensación del depósito de aire comprimido.• Examinar que no existen defectos en el cable ni en el enchufe CEE.• Si se cambia el equipo de lugar, comprobar la dirección de giro del motor.• Examinar que el cartucho de filtración no tenga agujeros | <ul style="list-style-type: none">• Control visual.• Ver “Vaciado del contenedor de polvo”.• Ver “Purga del agua de condensación”.• Control visual. Dado el caso dejar cambiar el cable por un electricista autorizado.• Ver “Puesta en marcha”. <p>• Observar que de la abertura de salida no salga humo o polvo. Esto podría ser una señal de que el cartucho está agujereado, lo que significa una insuficiente separación de partículas nocivas en el cartucho. En este caso no use el equipo ya que puede conllevar perjuicios para la salud. Póngase en contacto con el servicio <i>KEMPER</i> y solicite la reparación del equipo.</p> |

Otros trabajos de inspección no pueden ser realizados por el usuario.

El examen anual y las reparaciones del equipo han de ser realizados por los técnicos de *KEMPER*. Tenga en cuenta la fecha del próx. mantenimiento en la placa de mando.

Los trabajos de mantenimiento han de ser llevados a cabo en lugares bien aireados para evitar perjuicios para la salud de las personas que los realizan. Además ha de equiparse con mascarillas y guantes de un solo uso para evitar el contacto con partículas nocivas para la salud.

Acabados los trabajos de mantenimiento ha de limpiarse bien el lugar.

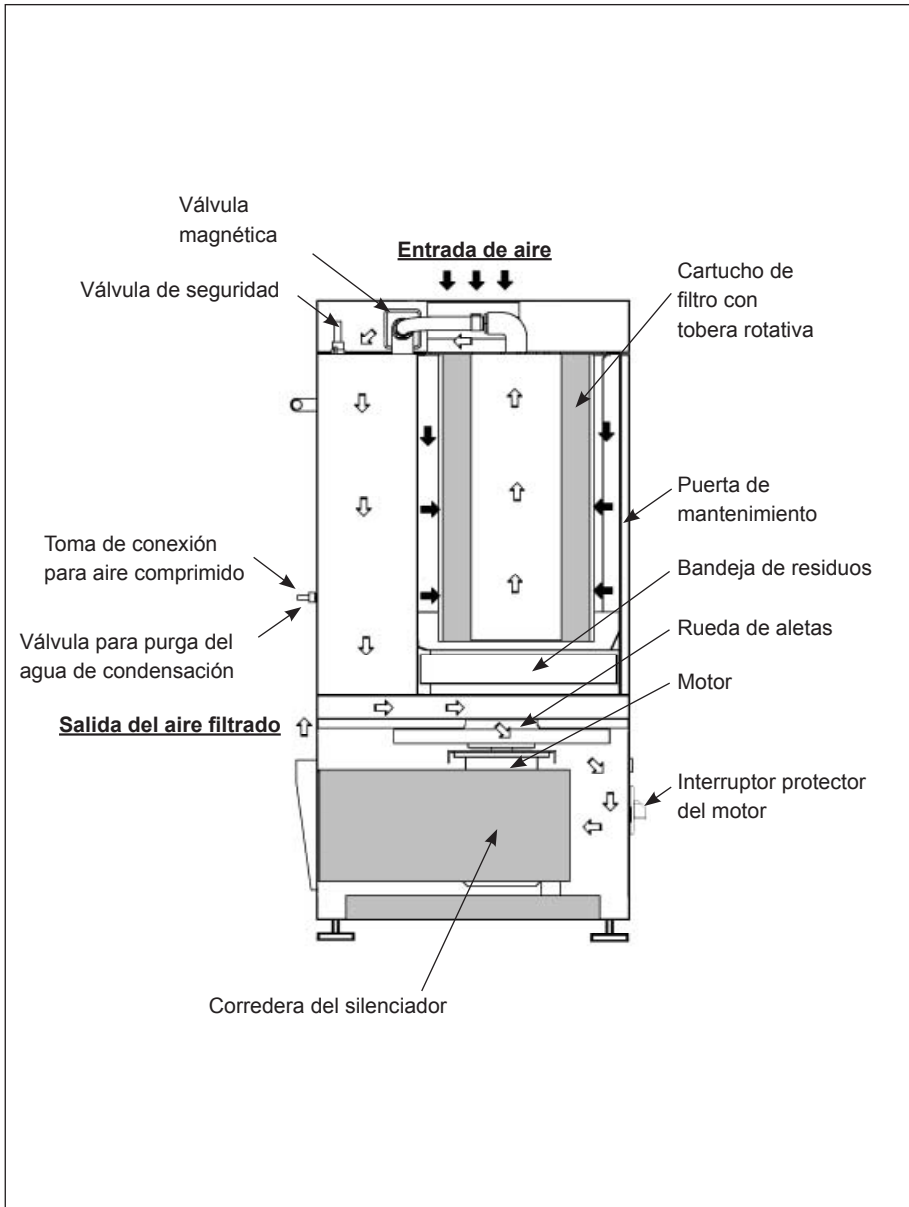
9. Almacenamiento

Los componentes individuales como el equipo de filtración, así como piezas de repuesto han de almacenarse en su embalaje original.

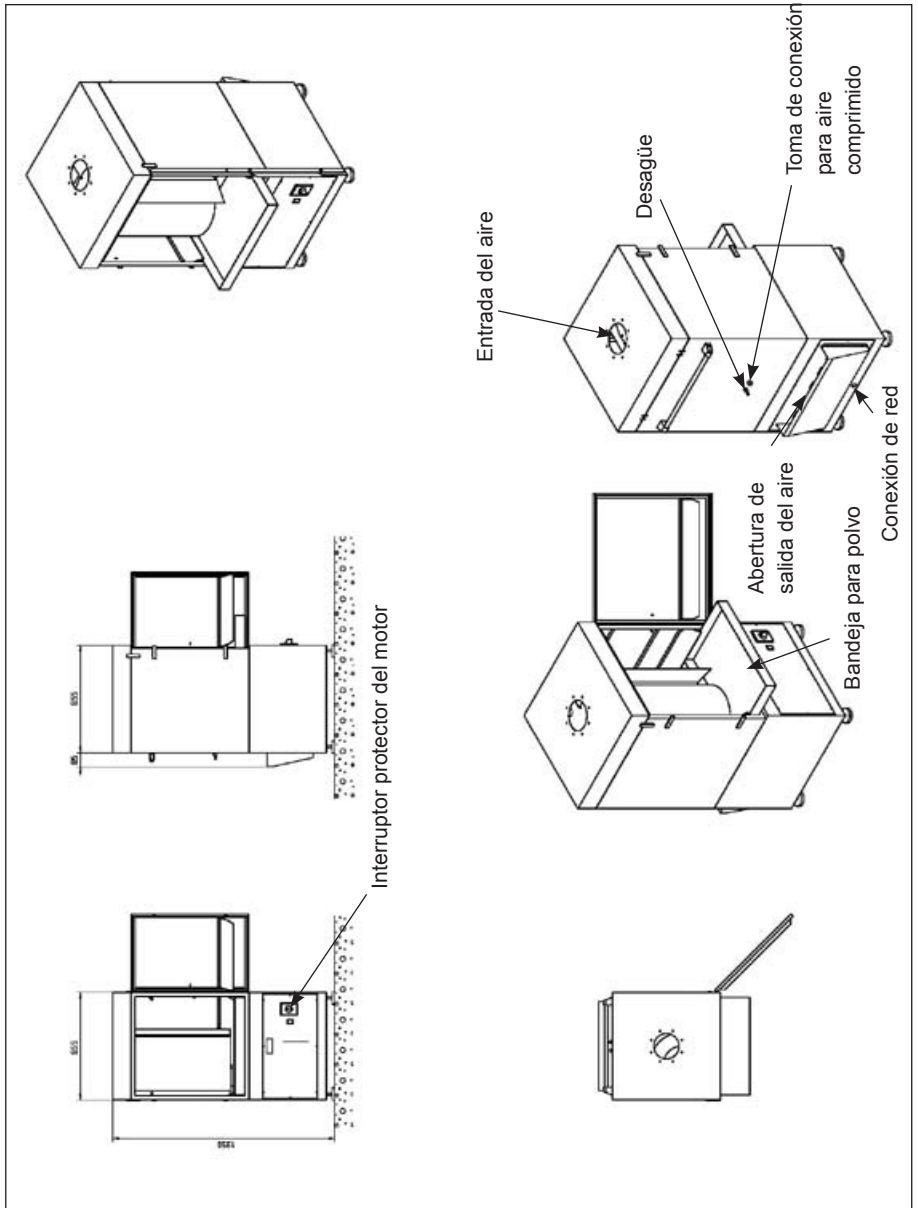
Para el almacenamiento cuidar que no se coloquen otros objetos encima que puedan deformarlos.

El lugar de almacenamiento ha de estar libre de polvo y humedad. La temperatura no debe sobrepasar los + 50° ni ser inferior a -10° C.

10. Esquema de funcionamiento



11. Hoja de medidas





12. Medidas de urgencia

En caso de incendio del equipo o de alguno de sus componentes actuar como a continuación descrito:

- Apagar el equipo con el interruptor si es posible.
- Desconectar el equipo de la red eléctrica retirando el enchufe de la toma.
- Usar un extintor contra el fuego.
- Si fuese necesario, avisar a los bomberos.

Atención:

No abrir la puerta de mantenimiento del equipo, peligro de formación de llamas.

Declaración de Conformidad de la Comunidad Europea

Conforme con el estándar de la Comunidad Europea para máquinas 2006/42/EG

Fabricante: KEMPER GmbH
Von-Siemens-Str. 20
D-48691 Vreden

El señor Manfred Könnig está autorizado a elaborar la documentación técnica.

Por la presente declaramos que la siguiente máquina cumple todos los requisitos pertinentes a la directiva de Máquinas 2006/42/EG.

Ref.: 60 200

Denominación, nombre: Filter Cell-XL

La máquina también cumple los requisitos de las regulaciones relevantes de las siguientes directivas:

| | |
|-------------|--------------------------------------|
| 2006/42/EG | Normas de Seguridad para Maquinarias |
| 2004/108/EG | Normas - EMV |
| 97/23/EWG | Normas del recipiente de presión |
| 2006/95/EG | Normas de baja tensión |

Se utilizaron las siguientes normas armonizadas (o parte de ellas):

| | |
|---------------------------------|---|
| EN ISO 12100 Parte 1+2, EN 294, | Seguridad de las máquinas |
| EN 349, EN418, EN 983 | Seguridad de las máquinas. Principios para la evaluación del riesgo |
| EN 1050 | Equipo eléctrico de máquinas |
| EN 60204 -1 | Equipo eléctrico de máquinas |
| EMVG | Ley sobre la compatibilidad electromagnética de equipos |
| EN 610000-6 Parte 3 | Ensayos de compatibilidad electromagnética, emisividad |
| EN 610000-6 Parte 2 | Ensayos de compatibilidad electromagnética, inmunidad |

Se utilizaron las siguientes especificaciones técnicas (o parte de ellas):

| | |
|--------------|---|
| VDE 0100 | Construcción de instalaciones de alta intensidad de hasta 1000 V |
| VDE 0113 | Equipamiento eléctrico de máquinas industriales – Explicaciones también EN 60204-1 |
| UVV BGVA1 | Normas para la prevención de accidentes: Bases para la prevención |
| BGR 500 2.26 | Soldadura, corte y procedimientos relacionados |
| DIN 45635 | Nivel de presión sonora para máquina |

Bajo observación del anexo VIII de la directiva 2006/42/EG. Se asegura el cumplimiento de los requisitos de la directiva de Baja Tensión de acuerdo al anexo I, N° 1.5.1 de la directiva 2006/42/CE..

Información adicional:

Esta conformidad pierde su validez, cuando alguien no comunique por forma escrita algún tipo de cambio o modificación del equipo no autorizada por el fabricante.

Vreden, 01.12.2009
KEMPER GmbH

Dipl.-Ing. M. Könnig
(Conductor de la tecnología)



schweißen, schneiden und mehr...

KEMPER GMBH

Von-Siemens-Straße 20
 D-48691 Vreden
 +49(0)2564 / 68-0
 +49(0)2564 / 68-120

www.kemper.de
 mail@kemper.de

Hersteller / Kunde
 Anlagenbezeichnung
 Zeichnungsnummer
 Kommission

Hersteller (Firma) KEMPER GMBH

Pfad
 Fabrikat
 Typ
 Installationsort
 Teilebesonderheit

Schaltschranke
 Vorabsicherung
 Einspeisung
 Zuleitung
 Nennstrom
 Steuerspannung
 Baujahr

Erstellt am 24.06.2008
 Bearbeitet am 24.06.2008 von (Kürzel) hanke

Leitungsschutzschalter 3 x 16 A / Kategorie C
 3 x 400 V/AC + PE
 4(5) x 1,5 mm²
 3,4 A
 24 V/AC
 siehe Typenschild

Anzahl der Seiten 4

| | | | | | | | | | | | | | |
|----------|--|------------|-------|-------|--------------|----------------|-------------|--|------------|--|-------|-----|-------|
| Material | | Datum | Name | Notiz | Erstellt von | Erstellt durch | KEMPER GMBH | | Titelblatt | | Blatt | von | Blatt |
| | | 15.06.2008 | hanke | | Elke-Table | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

