HSF GROUP GmbH

TIG-MAX®

XT 2500 I XT 4000 I XT 6000
XT 7000 I XT 9000

BEDIENUNGSANLEITUNG

INHALT

1. VORWORT **Seite 3**
1.1. Produktvorstellung Seite 3
2. SICHERHEITSHINWEISE **Seite 4**
2.1. Sicherheitshinweis Seite 4
2.2. Umgebungsbedingungen Seite 5
3. TIPPS - PFLEGE - WARTUNG **Seite 6**
3.1. Reinigung und Wartung nach Arbeitsende Seite 6
3.2. Pflege der Massekleme Seite 7
4. INBETRIEBNAHME **Seite 7**
4.1. Netzanschluss Seite 7
4.2. Anschluss der Kabel Seite 7
4.3. TIG-MAX® XT 2500 Seite 8
4.3.1. Reinigen Seite 8
4.3.2. Markieren/Signieren Seite 9
4.4. TIG-MAX® XT 4000 Seite 10
3.4.1. Reinigen Seite 10
3.4.2. Polieren Seite 11
4.5. TIG-MAX® XT 6000 Seite 13
4.5.1. Reinigen Seite 13
4.5.2. Polieren Seite 14
4.5.3. Markieren/Signieren Seite 15
4.6. TIG-MAX® XT 7000 Seite 16
4.6.1. Das Fronteingabesystem Seite 16
4.6.2. Beschreibung der Tasten Seite 16
4.6.3. Reinigen Seite 17
4.6.4.. Polieren Seite 18
4.6.5. Markieren/Signieren Seite 19
4.7. TIG-MAX® XT 9000 Seite 20
4.7.1. Das Fronteingabesystem Seite 20
4.7.2. Beschreibung der Tasten Seite 20
4.7.3. Reinigen Seite 21
4.7.4. Polieren Seite 22
4.7.5. Markieren/Signieren Seite 23
5. EINSTELLUNGSTIPPS XT 7000/XT 9000 **Seite 24**
5.1. Reinigen mit XT 7000 / XT 9000 Seite 24
5.2. Polieren mit XT 7000 / XT 9000 Seite 25
6. FEHLERBEHEBUNG **Seite 22**
7. PFLEGE UND WARTUNG **Seite 22**
7.1. Entsorgung des Gerätes Seite 22
8. TECHNISCHE DATEN **Seite 23**

1. VORWORT

1. VORWORT

Diese Bedienungsanleitung ist eine wichtige Hilfe. Bewahren Sie diese zusammen mit dem Gerät auf. Die Bedienungsanleitung informiert über die Betriebsverfahren und Vorsichtsmaßnahmen, die für den sicheren und ordnungsgemäßen Betrieb von TIG-MAX® XT erforderlich sind.

1.1. Produktvorstellung

Die TIG-MAX® XT Edelstahl-Reinigungsgeräte (Beizgeräte) für Schweißnähte sind Reinigungs-, Polier-, Elektropolier- und Ätz-Beschichtungsvorrichtungen für Metall, die hervorragend für die Bearbeitung von Materialien wie Edelstahl, Kupfer und Messing geeignet sind. Das Reinigungssystem besteht aus einer Steuereinheit, einem Stift mit einem leitfähigen Pinsel am Ende und einem Kabelsatz. Die Schweißstelle kann innerhalb von Sekunden durch Betätigung des Pinsels behandelt werden. Dieses einzigartige Reinigungssystem ist schnell und liefert eine sichere und hochwertige Qualität - ganz ohne Beizpaste.

TIG-MAX®

Die schnellste, sicherste und effizienteste Reinigungsmethode für Edelstahl-Schweißnähte

2. SICHERHEITSHINWEISE

2. SICHERHEITSMASSNAHMEN

Schützen Sie sich und andere, indem Sie alle Sicherheitsinformationen, Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen befolgen. Die Nichterfüllung von Anweisungen kann Personenschäden und/oder die Beschädigung des Produktes oder Sachschäden zur Folge haben. Bitte beachten Sie unbedingt die ausführlichen Hinweise unseres EG-Sicherheitsdatenblattes für die Elektrolyte.
Achten Sie vor der Benutzung von TIG-MAX® XT darauf, dass die Arbeitsumgebung gut belüftet ist und sich keine brennbaren Substanzen in der Nähe befinden.

2.1. Sicherheitshinweis

- Das Edelstahl-Reinigungsgerät (Beizgerät) darf nur für in dieser Anleitung beschriebene elektrolytische Bearbeitungsverfahren verwendet werden. Zweckfremde Verwendungen sind nicht erlaubt.
- Vor jeder Inbetriebnahme sind das Netzkabel, der Netzstecker, die Elektrodenkabel, die Reinigungselektrode, der Griff, das Massekabel und die Werkstückklemme auf äußere Beschädigungen zu prüfen.
- Stellen Sie das Gerät an einen trockenen Platz bzw. stellen Sie sicher, dass es nicht herunterfallen kann.
- Kabel so führen, dass Personen nicht über sie stolpern können.
- Die Reinigungspinsel bzw. den Griff nie so auf dem Werkstück oder die Arbeitsfläche ablegen, dass die Elektrode bzw. der Kohlefaser-Reinigungspinsel Kontakt mit der Metalloberfläche haben kann. Es fließt sonst weiterhin Strom, der zu Beschädigungen oder gar Gefährdungen führen kann.
- Vor dem Wechseln der Kohlefaser-Reinigungspinsel immer das Gerät ausschalten.
- Achtung! An der Elektrode kann bei längerer Bearbeitungszeit eine hohe Temperatur von bis zu 200 °C entstehen!
- Geeignete Schutzkleidung muss während der Arbeit getragen werden (säurebeständige Schutzhandschuhe, Schürze und Schutzbrille).
- Sollte die Elektrolytflüssigkeit mit Haut oder Gesicht in Berührung kommen, müssen die Stellen sofort mit viel Wasser abgewaschen werden. Bei Beschwerden sollte ein Arzt - bitte nehmen Sie das Etikett mit - aufgesucht werden.
- Am Arbeitsplatz nicht essen oder trinken und nach dem Arbeiten mit Elektrolyten die Hände immer gründlich mit Seife und viel Wasser waschen.

2.2. Umgebungsbedingungen

Temperaturbereich der Umgebungsluft:
- -10°C bis +40°C,
- bei Transport und Lagerung -25°C bis +55°C

relative Luftfeuchte:
- bis 50% bei 40°C
- bis 90% bei 20°C

Umgebungsluft muss frei sein von ungewöhnlichen Mengen an Staub, Säuren, korrosiven Gasen oder Substanzen usw., soweit sie nicht beim Schweißen entstehen.

Beispiele ungewöhnlicher Betriebsbedingungen:
- Ungewöhnlicher korrosiver Rauch,
- Dampf,
- übermäßiger Öldunst,
- ungewöhnliche Schwingungen oder Stöße,
- übermäßige Staubungen wie Schleifstäube usw.,
- harte Wetterbedingungen,
- ungewöhnliche Bedingungen an der Seeküste oder an Bord von Schiffen.

Beim Aufstellen des Gerätes freie Zu- und Abluft sicherstellen.
Das Gerät ist nach Schutzart IP23 geprüft, das heißt:
- Schutz gegen Eindringen fester Fremdkörper Ø> 12mm,
- Schutz gegen Sprühwasser bis zu einem Winkel von 60° zur Senkrechten.

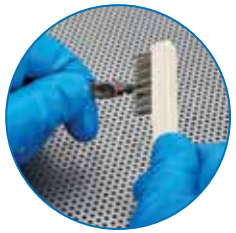
HSF GROUP GmbH
P +49 2776 92278-0 | F +49 2776 92129-5 | www.hsf-group.de | info@hsf-group.de

3.1. Reinigung und Wartung nach Arbeitsende

Beachten Sie nach Beendigung der Arbeit mit dem TIG-MAX® XT die folgenden einfachen Pflege - und Wartungshinweise!

1. Schalten Sie das Gerät aus und trennen Sie das blaue Kabel.
2. Schrauben Sie den Pinsel vom Stab ab.
3. Nehmen Sie die Schiebeisolierhülse ab.
4. Schrauben Sie den Stab vom Griff ab.
5. Waschen Sie alle Teile gründlich unter fließendem Wasser.
6. Lassen Sie die Teile über Nacht trocknen, bevor Sie sie wegpacken.

1. Spülen Sie die Pinsel nach jeder Schweißnahtreinigung gründlich mit warmem Wasser und lassen Sie sie sorgfältig trocknen, wobei darauf zu achten ist, dass die Fasern gerade liegen.



2. Wenn die Kupferfassung des Pinsels anläuft oder verschmutzt, reinigen Sie diese mit einer kleinen Edelstahldrahtbürste, um einen guten elektrischen Kontakt zu gewährleisten.

3. Falls sich auf oder in den Gewinden von Pinsel, Stab oder Formgriff Beläge bilden, reinigen Sie diese mit einer Miniaturdrahtbürste. Die Gewinde könnten sich sonst festfressen, und die Reinigungsleistung könnte nachlassen oder komplett verloren gehen.

3. TIPPS - PFLEGE - WARTUNG

3.2. Pflege der Masseklemme

Verschmutzungen, Korrosion oder Beläge auf der Masseklemme können den elektrischen Durchgang beeinträchtigen, wodurch die Reinigungsleistung abnimmt!

1. Schalten Sie das Gerät aus und trennen Sie das Massekabel von dem TIG-MAX® XT Gerät. Arretieren Sie die Klemme in einem Schraubstock mit weichen Backen.

2. Reinigen Sie die Klemme und insbesondere die Zacken mit einer feinen Drahtbürste.

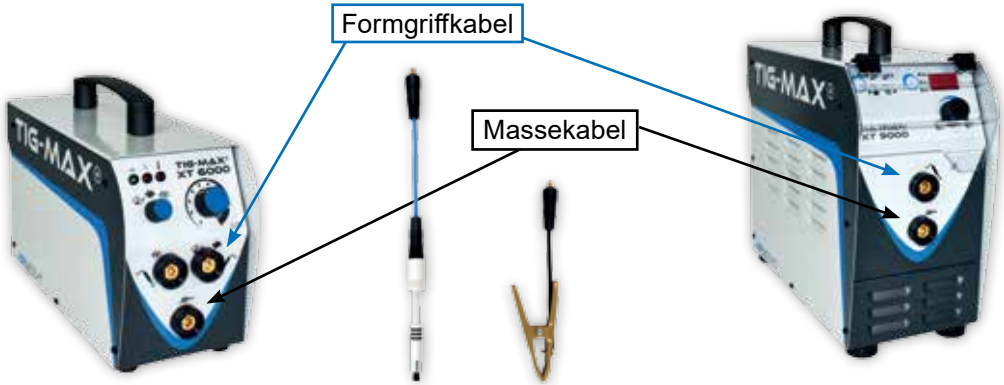
3. Die Masseklemme hat nun wieder den vollen elektrischen Durchgang.

4. INBETRIEBNAHME

4.1. Netzanschluss

Überprüfen Sie die Übereinstimmung der auf dem Typenschild angegebenen Spannung mit der Nennspannung Ihres Wechselspannungsnetzes.

4.2. Anschluss der Kabel



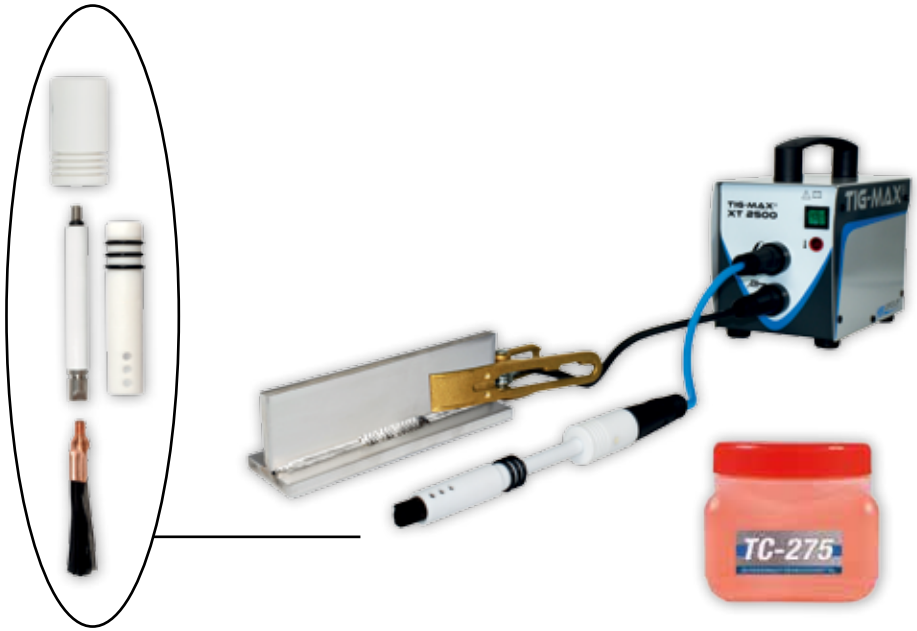
HSF GROUP GmbH
P +49 2776 92278-0 | F +49 2776 92129-5 | www.hsf-group.de | info@hsf-group.de

4. TIG-MAX® XT 2500

4.3. TIG-MAX® XT 2500

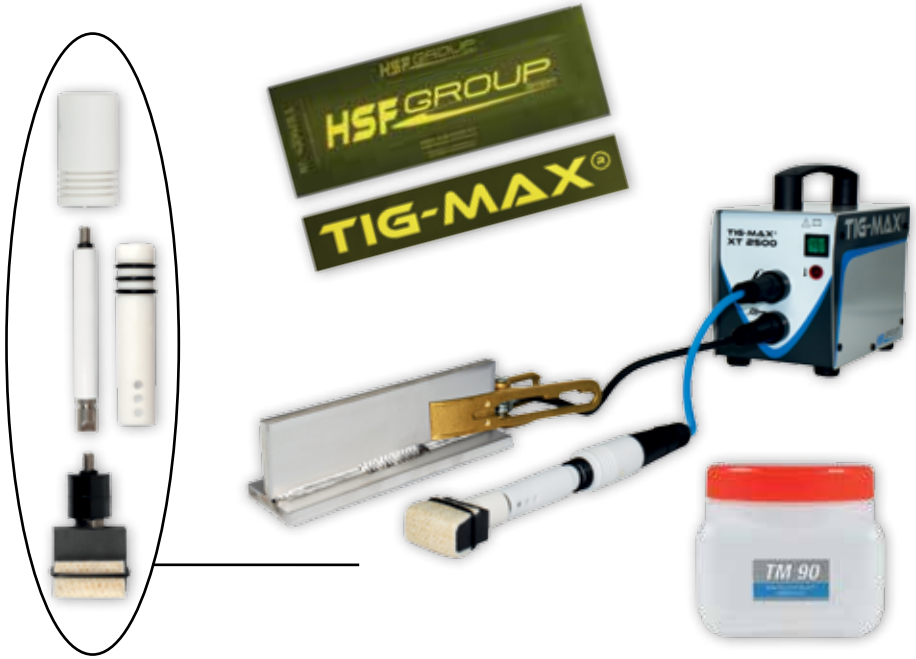
4.3.1. Reinigen

- Verwenden Sie nur die Pinselspitze zum Reinigen.
- Der Behälter muss in der Nähe des Arbeitsplatzes stehen, da der Pinsel regelmäßig in die Flüssigkeit getaucht werden muss.
- Der Pinsel und die zu reinigende Fläche muss während des Reinigungsvorgangs mit dem TC-225 Reinigungs-Elektrolyt feucht gehalten werden.
- Am Ende mit dem TC-510 Neutralisierer einsprühen. Anschließend mit klarem Wasser gut abspülen, um das komplette Reinigungs-Elektrolyt zu entfernen.
- Kontakte, Gewinde gut reinigen. Der Pinsel muss vom Stift entfernt und sorgfältig gereinigt werden. Damit die volle Leistung erhalten bleibt, empfehlen wir, den Pinsel in warmes Wasser zu legen, um die restliche Flüssigkeit zu entfernen.



4.3.2. Markieren/Signieren

- Platzieren Sie Schablone auf die gewünschte Stelle und fixieren diese gegeben falls mit etwas Klebeband an den Ecken um ein verrutschen zu verhindern.
- Schablone etwas mit der TM-90 Markierungsflüssigkeit benetzten.
- Feuchten Sie den Filz, an der Markierungselektrode, mit der TM-90 Markierungsflüssigkeit an.
- Streichen Sie nun mit nur leichtem Druck und mit langsamer Bewegung über die Schablone.
- Der Filz und die zu markierende Fläche müssen während des Markierungsvorgangs mit der Markierungsflüssigkeit feucht gehalten werden.
- Am Ende nehmen Sie die Schablone vom Werkstück und spülen die Elektrolytreste gut mit Wasser ab.



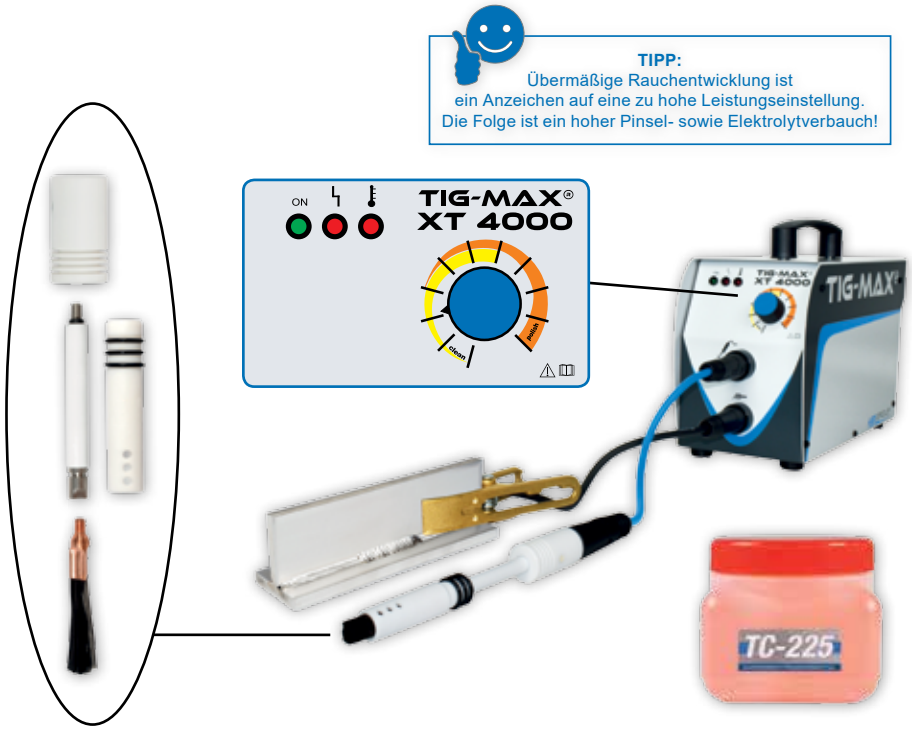
HSF GROUP GmbH
P +49 2776 92278-0 | F +49 2776 92129-5 | www.hsf-group.de | info@hsf-group.de

4. TIG-MAX® XT 4000

4.4. TIG-MAX® XT 4000

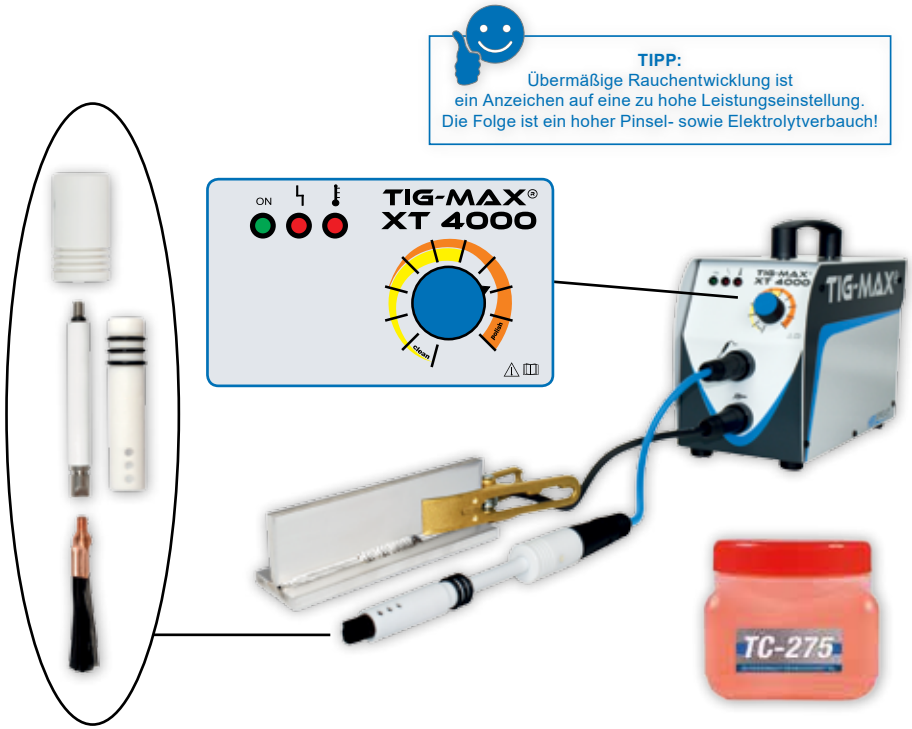
4.4.1. Reinigen

- Verwenden Sie nur die Pinselspitze zum Reinigen.
- Der Behälter muss in der Nähe des Arbeitsplatzes stehen, da der Pinsel regelmäßig in die Flüssigkeit getaucht werden muss.
- Der Pinsel und die zu reinigende Fläche muss während des Reinigungsvorgangs mit dem TC-225 Reinigungs-Elektrolyt feucht gehalten werden.
- Am Ende mit dem TC-510 Neutralisierer einsprühen. Anschließend mit klarem Wasser gut abspülen, um das komplette Reinigungs-Elektrolyt zu entfernen.
- Kontakte, Gewinde gut reinigen. Der Pinsel muss vom Stift entfernt und sorgfältig gereinigt werden. Damit die volle Leistung erhalten bleibt, empfehlen wir, den Pinsel in warmes Wasser zu legen, um die restliche Flüssigkeit zu entfernen.



4.4.2. Polieren

- Verwenden Sie nur die Pinselspitze zum Polieren.
- Der Behälter muss in der Nähe des Arbeitsplatzes stehen, da der Pinsel regelmäßig in die Flüssigkeit getaucht werden muss.
- Der Pinsel und die zu polierende Fläche muss während des Reinigungsvorgangs mit dem TC-275 Reinigungs-Elektrolyt feucht gehalten werden.
- Am Ende mit dem TC-510 Neutralisierer einsprühen. Anschließend mit klarem Wasser gut abspülen, um das komplette Reinigungs-Elektrolyt zu entfernen.
- Kontakte, Gewinde gut reinigen. Der Pinsel muss vom Stift entfernt und sorgfältig gereinigt werden. Damit die volle Leistung erhalten bleibt, empfehlen wir, den Pinsel in warmes Wasser zu legen, um die restliche Flüssigkeit zu entfernen.



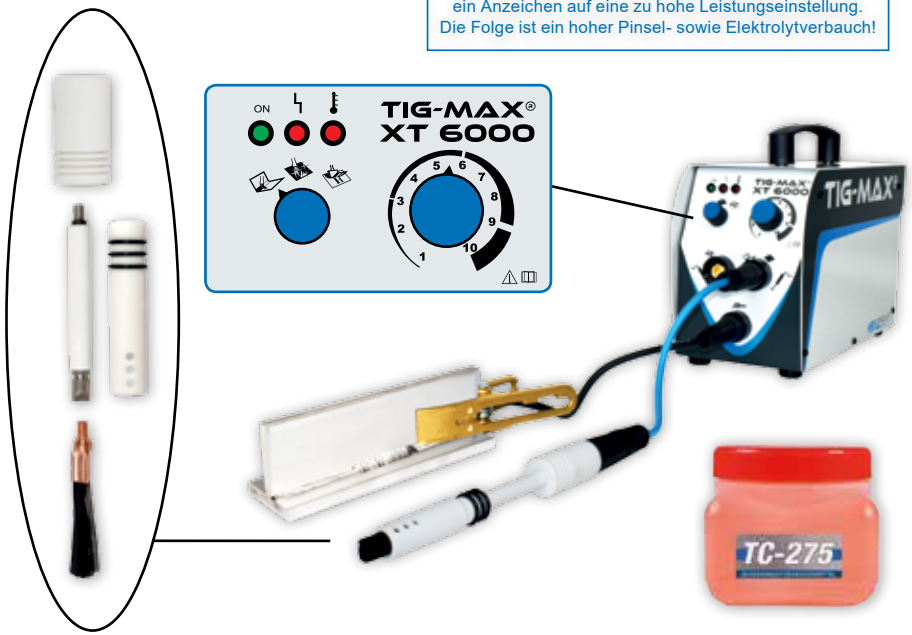
HSF GROUP GmbH
P +49 2776 92278-0 | F +49 2776 92129-5 | www.hsf-group.de | info@hsf-group.de

4.5. TIG-MAX® XT 6000

4.5.1. Reinigen

- Verwenden Sie nur die Pinselspitze zum Reinigen.
- Der Behälter muss in der Nähe des Arbeitsplatzes stehen, da der Pinsel regelmäßig in die Flüssigkeit getaucht werden muss.
- Der Pinsel und die zu reinigende Fläche muss während des Reinigungsvorgangs mit dem Reinigungs-Elektrolyt feucht gehalten werden.
- Am Ende mit dem TC-510 Neutralisierer einsprühen. Anschließend mit klarem Wasser gut abspülen, um das komplette Reinigungs-Elektrolyt zu entfernen.
- Kontakte, Gewinde gut reinigen. Der Pinsel muss vom Stift entfernt und sorgfältig gereinigt werden. Damit die volle Leistung erhalten bleibt, empfehlen wir, den Pinsel in warmes Wasser zu legen, um die restliche Flüssigkeit zu entfernen.

TIPP:
Übermäßige Rauchentwicklung ist
ein Anzeichen auf eine zu hohe Leistungseinstellung.
Die Folge ist ein hoher Pinsel- sowie Elektrolytverbauch!

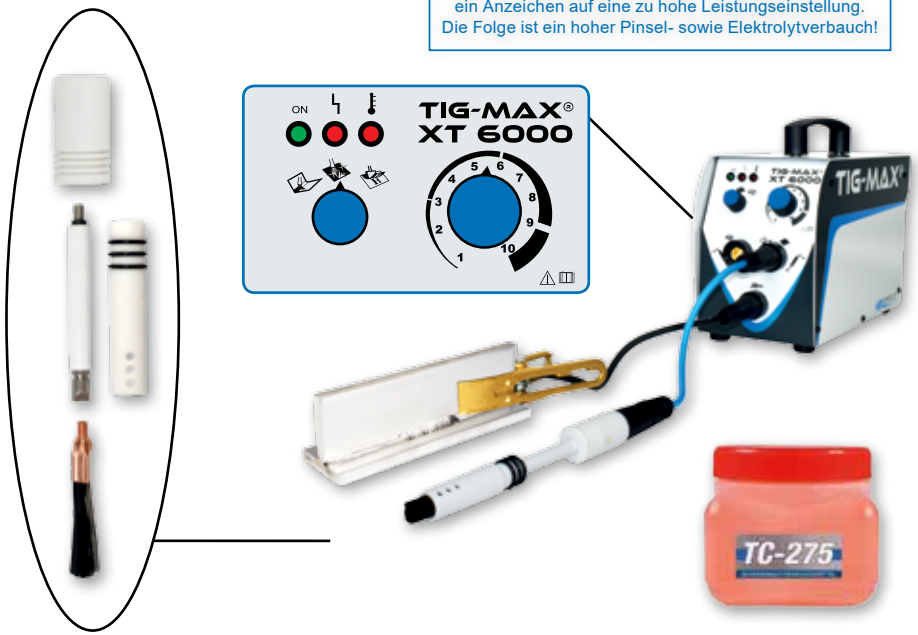


4. TIG-MAX® XT 6000

4.5.2. Polieren

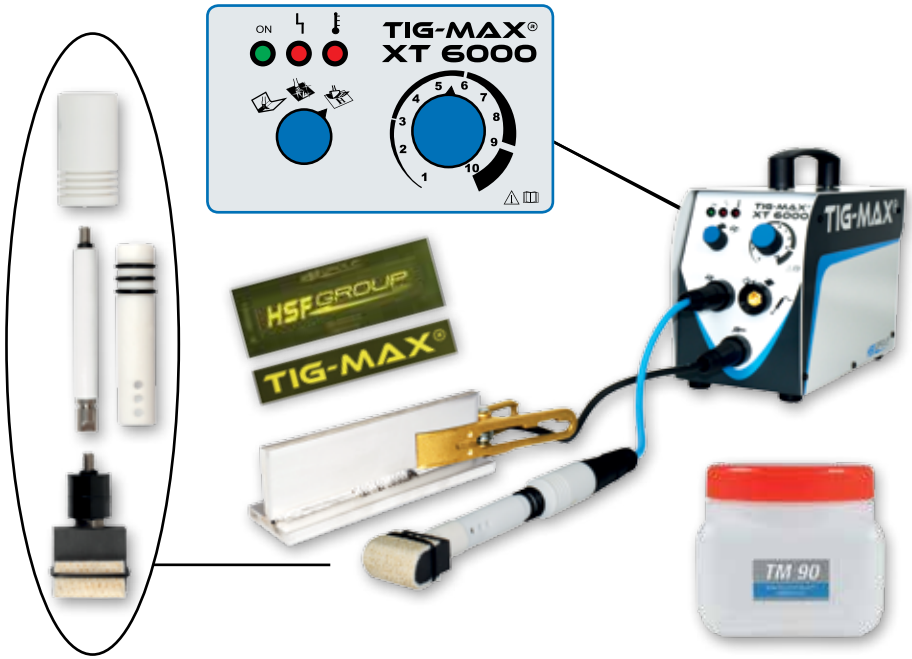
- Verwenden Sie nur die Pinselspitze zum Polieren.
- Der Behälter muss in der Nähe des Arbeitsplatzes stehen, da der Pinsel regelmäßig in die Flüssigkeit getaucht werden muss.
- Der Pinsel und die zu polierende Fläche muss während des Reinigungsvorgangs mit dem TC-275 Reinigungs-Elektrolyt feucht gehalten werden.
- Am Ende mit dem TC-510 Neutralisierer einsprühen. Anschließend mit klarem Wasser gut abspülen, um das komplette Reinigungs-Elektrolyt zu entfernen.
- Kontakte, Gewinde gut reinigen. Der Pinsel muss vom Stift entfernt und sorgfältig gereinigt werden. Damit die volle Leistung erhalten bleibt, empfehlen wir, den Pinsel in warmes Wasser zu legen, um die restliche Flüssigkeit zu entfernen.

TIPP:
Übermäßige Rauchentwicklung ist
ein Anzeichen auf eine zu hohe Leistungseinstellung.
Die Folge ist ein hoher Pinsel- sowie Elektrolytverbauch!



4.5.3. Markieren/Signieren

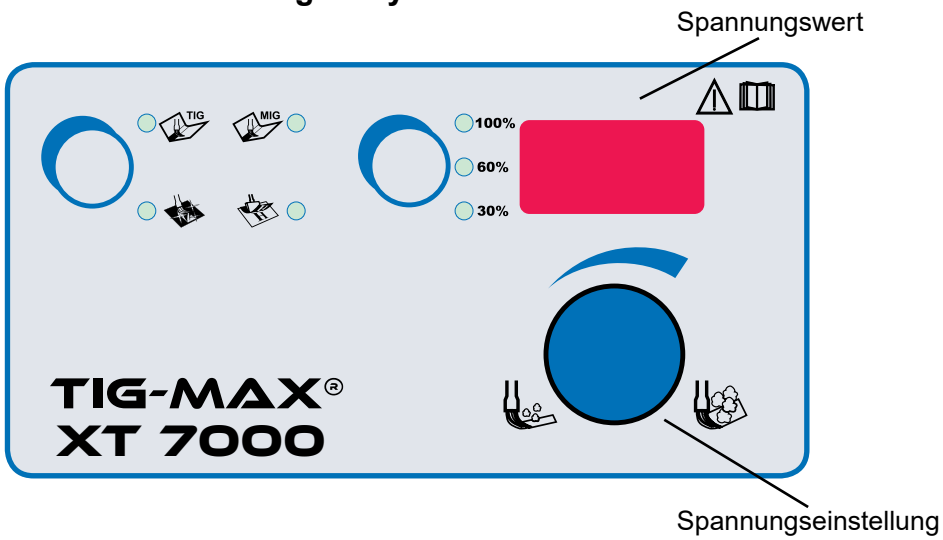
- Platzieren Sie Schablone auf die gewünschte Stelle und fixieren diese gegeben falls mit etwas Klebeband an den Ecken um ein verrutschen zu verhindern.
- Schablone etwas mit der TM-90 Markierungsflüssigkeit benetzten.
- Feuchten Sie den Filz, an der Markierungselektrode, mit der TM-90 Markierungsflüssigkeit an.
- Streichen Sie nun mit nur leichtem Druck und mit langsamer Bewegung über die Schablone.
- Der Filz und die zu markierende Fläche müssen während des Markierungsvorgangs mit der Markierungsflüssigkeit feucht gehalten werden.
- Am Ende nehmen Sie die Schablone vom Werkstück und spülen die Elektrolytreste gut mit Wasser ab.



HSF GROUP GmbH
P +49 2776 92278-0 | F +49 2776 92129-5 | www.hsf-group.de | info@hsf-group.de

4.6. TIG-MAX® XT 7000

4.6.1. Das Fronteingabesystem



4.6.2. Beschreibung der Tasten

Bedienungsmenü:

- TIG – WIG Naht reinigen
- MIG – MIG Naht reinigen
- – Polieren-Pinsel
- – Dunkel Signieren

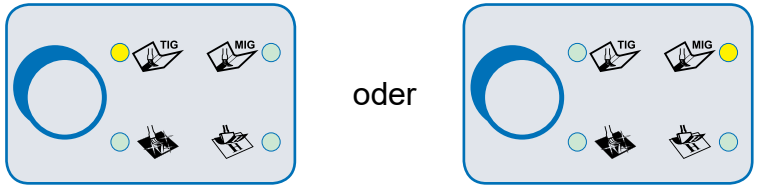
Bedienungstaste für:

- 100 % – Reinigt mit 100% der maximalen Leistung
- 60 % – Reinigt mit 60% der maximalen Leistung
- 30 % – Reinigt mit 30% der maximalen Leistung

4. TIG-MAX® XT 7000

4.6.3. Reinigen

Einstellung:



Einstellungstipps auf Seite 24

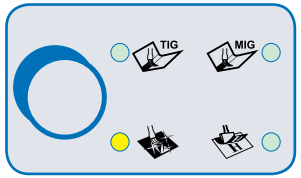
Elektrolyt:

- Verwenden Sie nur die Pinselspitze zum Reinigen.
- Der Behälter muss in der Nähe des Arbeitsplatzes stehen, da der Pinsel regelmäßig in die Flüssigkeit getaucht werden muss.
- Der Pinsel und die zu reinigende Fläche muss während des Reinigungsvorgangs mit dem Reinigungs-Elektrolyt feucht gehalten werden.
- Am Ende mit dem TC-510 Neutralisierer einsprühen. Anschließend mit klarem Wasser gut abspülen, um das komplette Reinigungs-Elektrolyt zu entfernen.
- Kontakte, Gewinde gut reinigen. Der Pinsel muss vom Stift entfernt und sorgfältig gereinigt werden. Damit die volle Leistung erhalten bleibt, empfehlen wir, den Pinsel in warmes Wasser zu legen, um die restliche Flüssigkeit zu entfernen.

HSF GROUP GmbH
P +49 2776 92278-0 | F +49 2776 92129-5 | www.hsf-group.de | info@hsf-group.de

4.6.4. Polieren

Einstellung:



Einstellungstipps auf Seite 25

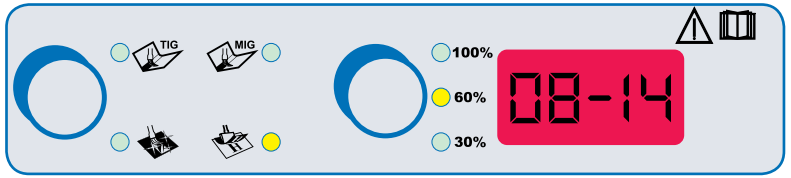
Elektrolyt:

- Verwenden Sie nur die Pinselspitze zum Polieren.
- Der Behälter muss in der Nähe des Arbeitsplatzes stehen, da der Pinsel regelmäßig in die Flüssigkeit getaucht werden muss.
- Der Pinsel und die zu polierende Fläche muss während des Reinigungsvorgangs mit dem TC-275 Reinigungs-Elektrolyt feucht gehalten werden.
- Am Ende mit dem TC-510 Neutralisierer einsprühen. Anschließend mit klarem Wasser gut abspülen, um das komplette Reinigungs-Elektrolyt zu entfernen.
- Kontakte, Gewinde gut reinigen. Der Pinsel muss vom Stift entfernt und sorgfältig gereinigt werden. Damit die volle Leistung erhalten bleibt, empfehlen wir, den Pinsel in warmes Wasser zu legen, um die restliche Flüssigkeit zu entfernen.

4. TIG-MAX® XT 7000

4.6.5. Markieren/Signieren

Einstellung:



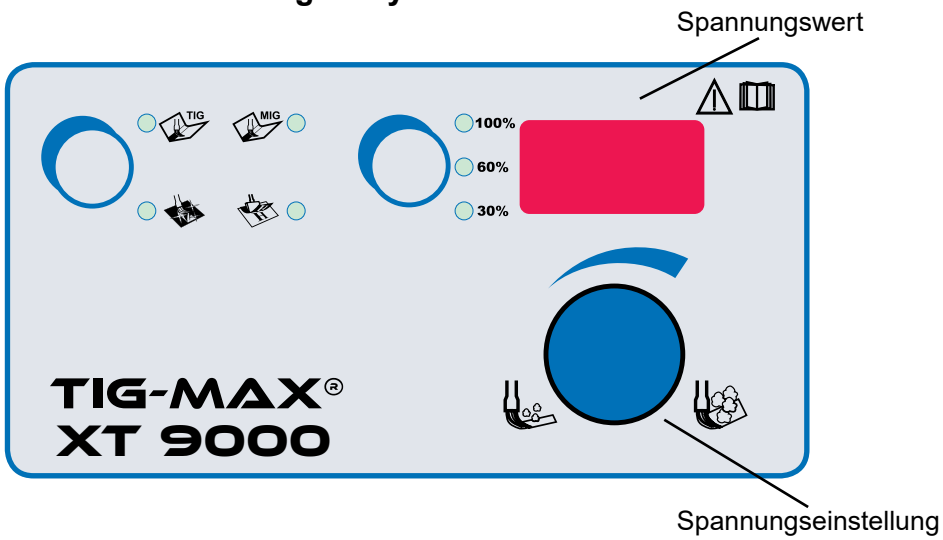
Elektrolyt:

- Platzieren Sie Schablone auf die gewünschte Stelle und fixieren diese gegeben falls mit etwas Klebeband an den Ecken um ein verrutschen zu verhindern.
- Schablone etwas mit der TM-90 Markierungsflüssigkeit benetzten.
- Feuchten Sie den Filz, an der Markierungselektrode, mit der TM-90 Markierungsflüssigkeit an.
- Streichen Sie nun mit nur leichtem Druck und mit langsamer Bewegung über die Schablone.
- Der Filz und die zu markierende Fläche müssen während des Markierungsvorgangs mit der Markierungsflüssigkeit feucht gehalten werden.
- Am Ende nehmen Sie die Schablone vom Werkstück und spülen die Elektrolytreste gut mit Wasser ab.

HSF GROUP GmbH
P +49 2776 92278-0 | F +49 2776 92129-5 | www.hsf-group.de | info@hsf-group.de

4.7. TIG-MAX® XT 9000

4.7.1. Das Fronteingabesystem



4.7.2. Beschreibung der Tasten

Bedienungsmenü:

- TIG – WIG Naht reinigen
- MIG – MIG Naht reinigen
- – Polieren-Pinsel
- – Dunkel Signieren

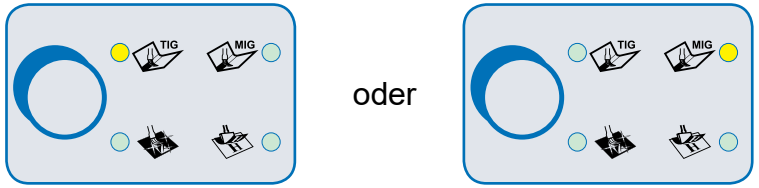
Bedienungstaste für:

- 100 % – Reinigt mit 100% der maximalen Leistung
- 60 % – Reinigt mit 60% der maximalen Leistung
- 30 % – Reinigt mit 30% der maximalen Leistung

4. TIG-MAX® XT 9000

4.7.3. Reinigen

Einstellung:



Einstellungstipps auf Seite 24

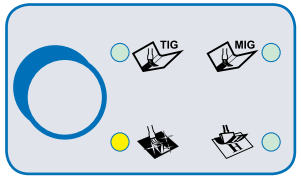
Elektrolyt:

- Verwenden Sie nur die Pinselspitze zum Reinigen.
- Der Behälter muss in der Nähe des Arbeitsplatzes stehen, da der Pinsel regelmäßig in die Flüssigkeit getaucht werden muss.
- Der Pinsel und die zu reinigende Fläche muss während des Reinigungsvorgangs mit dem Reinigungs-Elektrolyt feucht gehalten werden.
- Am Ende mit dem TC-510 Neutralisierer einsprühen. Anschließend mit klarem Wasser gut abspülen, um das komplette Reinigungs-Elektrolyt zu entfernen.
- Kontakte, Gewinde gut reinigen. Der Pinsel muss vom Stift entfernt und sorgfältig gereinigt werden. Damit die volle Leistung erhalten bleibt, empfehlen wir, den Pinsel in warmes Wasser zu legen, um die restliche Flüssigkeit zu entfernen.

HSF GROUP GmbH
P +49 2776 92278-0 | F +49 2776 92129-5 | www.hsf-group.de | info@hsf-group.de

4.7.4. Polieren

Einstellung:



Einstellungstipps auf Seite 25

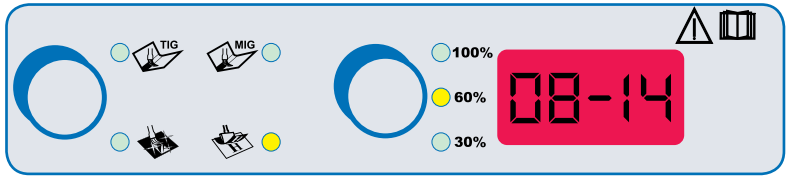
Elektrolyt:

- Verwenden Sie nur die Pinselspitze zum Polieren.
- Der Behälter muss in der Nähe des Arbeitsplatzes stehen, da der Pinsel regelmäßig in die Flüssigkeit getaucht werden muss.
- Der Pinsel und die zu polierende Fläche muss während des Reinigungsvorgangs mit dem TC-275 Reinigungs-Elektrolyt feucht gehalten werden.
- Am Ende mit dem TC-510 Neutralisierer einsprühen. Anschließend mit klarem Wasser gut abspülen, um das komplette Reinigungs-Elektrolyt zu entfernen.
- Kontakte, Gewinde gut reinigen. Der Pinsel muss vom Stift entfernt und sorgfältig gereinigt werden. Damit die volle Leistung erhalten bleibt, empfehlen wir, den Pinsel in warmes Wasser zu legen, um die restliche Flüssigkeit zu entfernen.

4. TIG-MAX® XT 9000

4.7.5. Markieren/Signieren

Einstellung:



Elektrolyt:

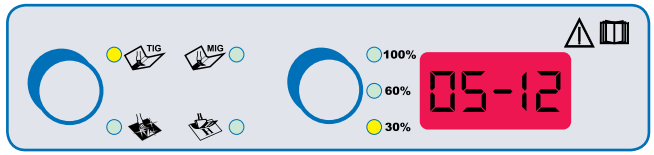
- Platzieren Sie Schablone auf die gewünschte Stelle und fixieren diese gegeben falls mit etwas Klebeband an den Ecken um ein verrutschen zu verhindern.
- Schablone etwas mit der TM-90 Markierungsflüssigkeit benetzten.
- Feuchten Sie den Filz, an der Markierungselektrode, mit der TM-90 Markierungsflüssigkeit an.
- Streichen Sie nun mit nur leichtem Druck und mit langsamer Bewegung über die Schablone.
- Der Filz und die zu markierende Fläche müssen während des Markierungsvorgangs mit der Markierungsflüssigkeit feucht gehalten werden.
- Am Ende nehmen Sie die Schablone vom Werkstück und spülen die Elektrolytreste gut mit Wasser ab.

HSF GROUP GmbH
P +49 2776 92278-0 | F +49 2776 92129-5 | www.hsf-group.de | info@hsf-group.de

5.1. Reinigen mit TIG-MAX® XT 7000 / XT 9000

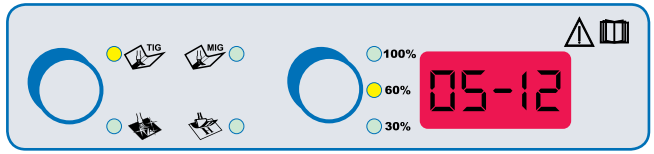
Tasten Sie sich an die optimale Einstellung heran.
Beginnen Sie mit der 1. Einstellung:

1



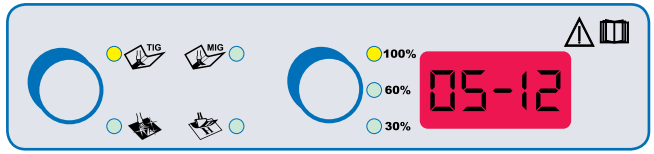
Nicht genug Leistung?
Weiter mit der 2. Einstellung!

2



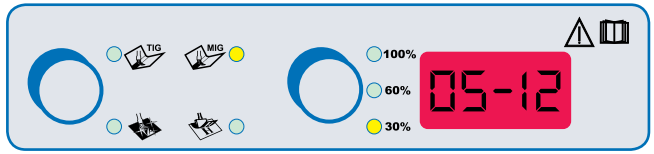
Nicht genug Leistung?
Weiter mit der 3. Einstellung!

3



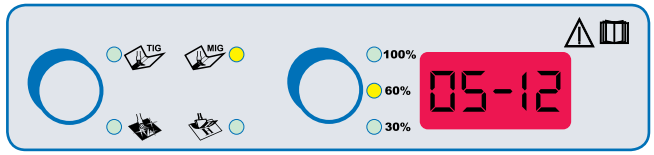
Nicht genug Leistung?
Weiter mit der 4. Einstellung!

4



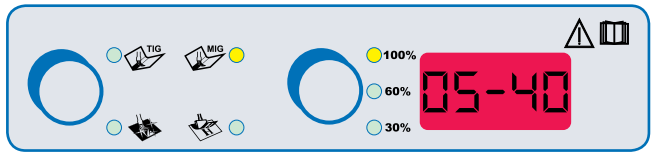
Nicht genug Leistung?
Weiter mit der 5. Einstellung!

5



Nicht genug Leistung?
Weiter mit der 6. Einstellung!

6

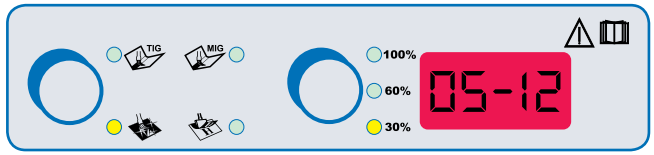


5. EINSTELLUNGSTIPPS

5.2. Polieren mit TIG-MAX® XT 7000 / XT 9000

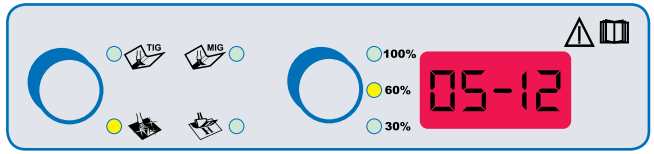
Tasten Sie sich an die optimale Einstellung heran:
Beginnen Sie mit der 1. Einstellung:

1



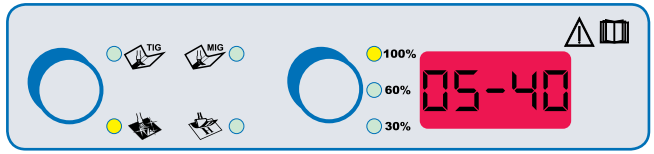
Nicht genug Leistung?
Weiter mit der 2. Einstellung!

2



Nicht genug Leistung?
Weiter mit der 3. Einstellung!

3



TIPP:
Übermäßige Rauchentwicklung ist
ein Anzeichen auf eine zu hohe Leistungseinstellung.
Die Folge ist ein hoher Pinsel- sowie Elektrolytverbauch!

6. FEHLERBEHEBUNG

Mögliche Störungen und Beseitigungen

Gerät ist eingeschaltet, es leuchtet kein Licht:
- Überprüfen Sie die Anschlussleitung zur Steckdose

Gerät schaltet ab und rote LED leuchtet:
- **Ausgangsstrom zu hoch:** Stellen Sie sicher, dass der Pinsel mit der Reinigungslösung befeuchtet ist.
- **Einschaltdauer (ED) überschritten:** Gerät abkühlen lassen.

Gerät ist eingeschaltet, hat aber keine gute Reinigungswirkung:
- **Schlechter elektrischer Kontakt:** Untersuchen Sie alle Kabel auf Schäden und vergewissern Sie sich, dass alle Kabel ordnungsgemäß angeschlossen sind. Für einen guten Kontakt ist manchmal eine genaue Einstellung der Klemmzange erforderlich. Schmutzablagerungen auf der Klemmzange sind zu entfernen, da dadurch der Kontakt beeinträchtigt wird. Vergewissern Sie sich, dass der Pinsel fest in den Stab eingeschraubt ist. Beim Überprüfen sollten Sie vorsichtig sein, ein lockerer Anschluss kann äußerst heiß sein.

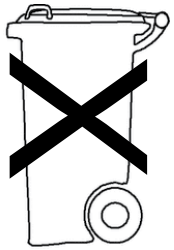
Bei weiteren Störungen wenden Sie sich bitte an HSF: 02776-922780.
Wir stehen Ihnen gerne zur Verfügung.

7. PFLEGE UND WARTUNG

Vor jeder Wartung und Störungsbeseitigung den Netzstecker ziehen. Spülen Sie den Pinsel nach der Benutzung am besten mit warmem/heißen Wasser ab, um überschüssige Reste der Reinigungslösung von dem Pinsel zu entfernen. Jegliche über den TIG-MAX® XT, Kabel oder andere Bestandteile gelaufene Reinigungslösung sollte sofort mit einem feuchten Tuch entfernt werden.

7.1. Entsorgung des Gerätes

Der TIG-MAX® XTdarf nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden! Die europäische Gesetzgebung 2002/96/EC über die Vernichtung von elektrischen und elektronischen Geräten sagt: Die Geräte müssen umweltverträglich und nach Wertstoffen getrennt entsorgt werden.



8. TECHNISCHE DATEN

8.1. TIG-MAX® XT 2500

Netzspannung	1~ 230V +10%/-20%	Temperaturbereiche	+5 ..+40°C - Betrieb
Sicherung	10Amp träge		-40 ..+ 80°C - Lagerung
Netzkabel	3x0.75qmm	Gehäuse LxBxH	240x130x160mm
Leerlauf Ausgangsspannung	12V AC	Gewicht	6.0Kg
Ausgangslast	456W	Schutzklasse	IP23
Effektivität	75%	EMV Klasse	A
Leistungsfaktor	0.85		

8.2. TIG-MAX® XT 4000

Netzspannung	1~ 230V +10%/-20%
Sicherung	16Amp
Netzkabel	3x1.5qmm
Leerlauf Ausgangsspannung	5 - 36V
Ausgangslast	1440W
Effektivität	87%
Leistungsfaktor	0.75 @ 70Amp/35V
Temperaturbereiche	+5 ..+40°C - Betrieb
	-40 ..+ 80°C - Lagerung
Gehäuse LxBxH	350x133x213mm
Gewicht	7.0Kg
Schutzklasse	IP23
EMV Klasse	A

8.3. TIG-MAX® XT 6000

Netzspannung	1~ 230V +10%/-20%
Sicherung	16Amp
Netzkabel	3x1.5qmm
Leerlauf Ausgangsspannung	5 - 36V
Ausgangslast	2880W
Effektivität	87%
Leistungsfaktor	0.75 @ 70Amp/35V
Temperaturbereiche	+5 ..+40°C - Betrieb
	-40 ..+ 80°C - Lagerung
Gehäuse LxBxH	350x133x213mm
Gewicht	7.5Kg
Schutzklasse	IP23
EMV Klasse	A

8.4. TIG-MAX® XT 7000

Netzspannung	1~ 230V +10%/-20%
Sicherung	16Amp
Netzkabel	3x2.5qmm
Leerlauf Ausgangsspannung	10-37V AC/9.5-36V DC
Ausgangslast	2500W
Ausgangsstrom	70A
Effektivität	87%
Leistungsfaktor	0.75 @ 50Amp/30V
Temperaturbereiche	+5 ..+40°C - Betrieb
	-40 ..+ 80°C - Lagerung
Gehäuse LxBxH	385x170x315mm
Gewicht	17.0Kg
Schutzklasse	IP23
EMV Klasse	A

8.5. TIG-MAX® XT 9000

Netzspannung	1~ 230V +10%/-20%
Sicherung	16Amp
Netzkabel	3x2.5qmm
Leerlauf Ausgangsspannung	10-37V AC/9.5-36V DC
Ausgangslast	4000W
Ausgangsstrom	110A
Effektivität	87%
Leistungsfaktor	0.75 @ 50Amp/30V
Temperaturbereiche	+5 ..+40°C - Betrieb
	-40 ..+ 80°C - Lagerung
Gehäuse LxBxH	385x170x315mm
Gewicht	17.0Kg
Schutzklasse	IP23
EMV Klasse	A

Alle Maschine erfüllen die Anforderungen für die CE und S Klassifizierung.

HSF GROUP GmbH
P +49 2776 92278-0 | F +49 2776 92129-5 | www.hsf-group.de | info@hsf-group.de

Wissenbacher Weg 3 · 35684 Dillenburg · Germany
T +49 2776 92278-0 · F +49 2776 921295
info@hsf-group.de · www.hsf-group.de

IHR PARTNER FÜR INDUSTRIE UND HANDWERK

© copyright 2022 - HSF GROUP GmbH
Kein Teil dieser Veröffentlichung darf ganz oder teilweise vervielfältigt, reproduziert, gescannt oder in elektronischen Datenbanken gespeichert werden.
HSF GROUP GmbH verfolgt Verletzungen seiner diesbezüglichen Rechte unter Einsatz verfügbaren rechtlichen Mittel.
Technische Änderungen, Weiterentwicklungen und Irrtümer vorbehalten. Stand: 09/2022