

Серийный номер			
Дата продажи			
	Число	Месяц	Год

Гарантия 6 месяцев

Арт. 6693

Гальванический аппарат УЛГ-2

Руководство по эксплуатации



ВВЕДЕНИЕ

Перед началом эксплуатации оборудования внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации и следуйте его указаниям и рекомендациям.

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право производить незначительные изменения в конструкции и внешнем виде оборудования без их отражения в руководстве по эксплуатации.

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

Прибор предназначен для нанесения декоративных покрытий из драгоценных металлов (родий, золото и пр.). Электролитические покрытия родием применяют для украшений из меди, латуни, мельхиора, никеля, сплавов серебра, золота, платины, палладия.



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- гальванический аппарат – 1 шт.
- гальванокарандаш – 1 шт.
- провод штекер-крокодил – 1 шт.
- инструкция – 1 шт.
- упаковка – 1 шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Прибор представляет собой регулируемый источник питания со стабилизированным напряжением.

Диапазон регулировки напряжения - от 1,25-18 В

Максимальный ток нагрузки - до 1,2А

Номинальный рабочий ток - 100-150 мА

УСТРОЙСТВО И ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

На верхней панели прибора находятся: выключатель сети с подсветкой включения, регулятор напряжения. Также на приборе находятся разъёмы красного и чёрного цвета для подключения анода и катода соответственно. Общий отрицательный электрод (катод, чёрный) оснащён зажимом для фиксации изделий. Специальный вывод проводником применяется для гальванического обезжиривания и оснащается анодом из нержавеющей стали. В исполнительных положительных электродах (анодах) все материалы, контактирующие с электролитом, изготовлены из кислотостойкого материала. При взаимодействии с электролитом материал анода не утрачивает своих свойств, не расходуется и не оказывает отрицательного влияния на качество покрытия.

ПРИМЕНЕНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Присоедините анод (красный штекер) и катод (чёрный штекер) к соответствующим по цвету гнездам на гальваническом аппарате.
2. Закрепите фибер-стержень в соответствующее отверстие в гальванокарандаше.
3. Подключите гальванический аппарат к сети и включите его

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС (ПОКРЫТИЕ МЕТАЛЛОМ)

Технология нанесения покрытия (осаждения металла) требует тщательного выполнения операций по подготовке поверхности изделий, подлежащих покрытию. Процесс подготовки ведётся в такой последовательности: ультразвуковая мойка, обезжиривание электрохимическое, промывка в чистой воде. Для обезжиривания, изделие, зафиксированное в зажиме, помещается в ёмкость с раствором (раствор соли для обезжиривания), в который помещён анод из нержавеющей стали, и через 10—15 секунд вынимается и помещается в тёплую чистую воду для промывания (остатки воды удаляются с помощью промокающей бумаги). После высушивания изделие готово к нанесению покрытия и устанавливается в зажиме таким образом, чтобы покрываемые поверхности были доступны. При использовании анода с фибер-стержнем следует помнить, что в процессе нанесения покрытия смачивается только обрабатываемая область изделия, а перемещения фибер-стержня по поверхности изделия производятся с минимальными усилиями (достаточно контакта через раствор). Содержание металла в

электролите фибер-стержня в процессе работы снижается и, во избежание получения тусклого покрытия, заменяется с использованием промокающей бумаги. При покрытии сложных поверхностей необходимо сплошное растекание электролита. **Важным** моментом в нанесении покрытия является регулировка напряжения на электродах. Если фибер-стержень выделяет много пены или чёрный осадок, это означает, что величина тока превышает соответствующую обрабатываемой площади изделия, требуется снизить напряжение регулятором. В случае применения аммиакосодержащих реактивов, применяемых для очистки, процесс подготовки может усложниться и в случае возникновения сероватых покрытий потребуются устраивать повторный цикл подготовки поверхностей перед гальваникой. Горячая сушка изделий после обезжиривания нежелательна, т.к. снижает светлость гальванического покрытия, рекомендуется помещать обработанные изделия в 5% раствор серной кислоты, во избежание образования оксидной корки.

Проверка качества покрытия проверяется поднесением изделий к белой бумаге.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении каких-либо неисправностей следует незамедлительно обратиться в сервисный центр компании «Сапфир».

ТРАНСПОРТИРОВКА

Оборудование может транспортироваться всеми видами транспорта в упаковке, обеспечивающей его сохранность во время транспортировки соответствующим видом транспорта, с учетом требований маркировки упаковки производителя.

ОСОБЕННОСТИ ХРАНЕНИЯ

Хранить при температуре от +12°C до +28°C, в сухом месте, избегая попадания влаги и прямых солнечных лучей.

После пребывания оборудования при отрицательных температурах перед включением в сеть его необходимо выдержать в упаковке при комнатной температуре не менее 8 часов.

ПРАВИЛА УТИЛИЗАЦИИ

Утилизация оборудования и его составных частей осуществляется в соответствии с законодательством страны использования.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие прибора техническим требованиям, при условии соблюдения условий транспортирования, хранения и эксплуатации, изложенных в инструкции.

В течение гарантийного срока изготовитель обязуется безвозмездно устранять неисправности, возникшие не по вине потребителя. После окончания гарантийного срока изготовитель может осуществлять техническое обслуживание и ремонт прибора.

Продавец не несет какой бы то ни было ответственности ни за прямой, ни за косвенный ущерб, так или иначе связанный с использованием данного прибора не по назначению.

Гарантийные обязательства не распространяются на:

- быстроизнашивающиеся детали (щетки, шлифовально-полировальные круги, ремни, разъемные соединения, фильтры, цепи, пружины, элементы крепления, тигли графитовые и керамические, а также изделия из этих материалов и стекла и др.);
- детали, срок службы которых зависит от регулярного технического обслуживания;
- расходные материалы, наконечники, педали, элементы питания, термопары, нагревательные элементы, лампы, уплотнители, прокладки подшипники, аксессуары;
- упаковку.

Гарантийные обязательства не распространяются на дефекты и повреждения, возникшие вследствие:

- неосторожного обращения с оборудованием;
- неправильного хранения оборудования;
- использования оборудования неквалифицированным персоналом;
- несанкционированной разборки и ремонта деталей и агрегатов оборудования;
- изменения конструкции оборудования;
- использования несертифицированных расходных материалов;
- несоблюдения владельцем оборудования предписанных заводом-изготовителем периодичности и регламента технического обслуживания оборудования;
- использования оборудования не по прямому назначению;
- при выработке и износе отдельных узлов оборудования, возникших по причине чрезмерного использования оборудования;
- несанкционированного изменения программного обеспечения, заводских настроек, параметров электронных блоков управления и проч.;
- проведения сервисного или технического обслуживания или ремонта третьими лицами;
- при наличии повреждений, либо преждевременного выхода из строя деталей и узлов оборудования, вызванных попаданием грязи, абразивных частиц и посторонних предметов в подвижные узлы оборудования;
- перевозки оборудования Клиентом и/или транспортными компаниями;
- использования несоответствующих стандартным параметрам питающей сети, в том числе скачков напряжения;
- обстоятельств непреодолимой силы и/или стихийных бедствий.

Гарантийный срок на запасные части, узлы, детали и агрегаты, замененные в рамках осуществления гарантийных обязательств, истекает вместе с гарантийным сроком на оборудование.

Запасные детали, замена которых производится в период гарантии на оборудование на

возмездной основе, исключаются из гарантии на оборудование.

Продавец оставляет за собой право отказать в гарантийном ремонте при отсутствии на оборудовании фирменной гарантийной наклейки компании «Сапфир» с отмеченным сроком гарантии, а также ее нечитаемости.