

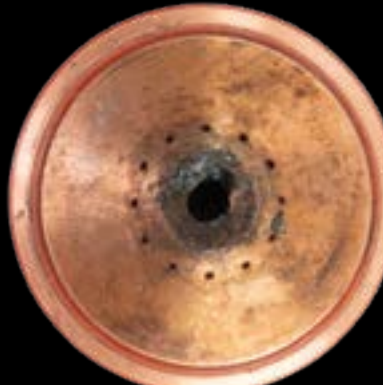


Support visuel pour l'inspection des consommables

ÉLECTRODE

BUSE

PROTECTEUR

Sottoutilizzato 	Ancora utilizzabile 	Completamente utilizzato 	Utilizzato eccessivamente 
			
			
			
			
			

Pour cartouche HPR® : Se reporter aux images des protecteurs pour évaluer l'usure.

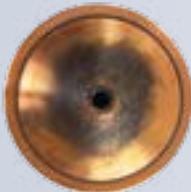
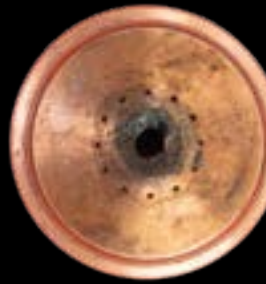


Support visuel pour l'inspection des consommables

ÉLECTRODE

BUSE

PROTECTEUR

Sottoutilizzato		Ancora utilizzabile		Completamente utilizzato		Utilizzato eccessivamente	
Une nouvelle électrode s'use rapidement au cours du premier 10 % de sa vie utile. Le corps en cuivre doit demeurer propre et brillant, même à la fin de la vie utile. Des signes de décoloration thermique grisâtres peuvent indiquer un problème de refroidissement de la torche.		Il est normal qu'une électrode, même si elle a été peu utilisée, présente des marques et de la décoloration. S'assurer que le ou les joints toriques sont souples et lubrifiés en tout temps. La chaleur peut avoir une incidence sur les joints toriques après l'utilisation. La pièce rapportée en hafnium ne doit pas perdre sa forme circulaire et doit être parfaitement centrée.		Le hafnium est érodé, mais le cuivre est intact. La couleur est foncée ou blanche. Il y a une certaine perte de qualité de coupe avec davantage d'angularité sur les coupes Il est temps de remplacer les consommables.		Cette situation s'approche de la rupture complète et de la défaillance grave de tous les consommables et, potentiellement, de la torche et du système. Le matériel autour du hafnium est érodé et un cratère s'est formé au bout de l'électrode. Lorsque le cratère devient trop profond, les propriétés de transfert de chaleur commencent à faire défaut et l'électrode fond rapidement, causant des ratés d'allumage.	
	SilverPlus : Une profondeur de cratère de 1,25 mm correspond à environ la moitié de la vie utile.		SilverPlus : La profondeur du cratère doit être de moins de 2 mm. Aucune décoloration marquée ne doit être observable sur l'argent.		SilverPlus : La profondeur du cratère est de 2,5 mm.		SilverPlus : La profondeur du cratère est de plus de 3 mm.
	Cuivre : Une profondeur de cratère de 0,5 mm à 0,6 mm correspond à environ la moitié de la vie utile.		Cuivre : La profondeur du cratère doit être de moins de 0,9 mm.		Cuivre : La profondeur du cratère est de 1,5 mm.		Cuivre : La profondeur du cratère est de plus de 2 mm.
	Partie supérieure : L'ouverture de l'orifice est parfaitement ronde et les bords sont nets et sans entailles. La qualité de coupe demeure optimale.		Partie supérieure : L'orifice doit maintenir sa forme circulaire, sans creux ni encoches. La qualité de coupe demeure optimale. S'assurer que les joints toriques sont souples et lubrifiés en tout temps. La chaleur peut avoir une incidence sur ceux-ci après l'utilisation.		Partie supérieure : La buse perd son orifice rond; il devient ovale ou présente des entailles. Il y a perte de qualité de coupe à mesure que la forme et la dimension de l'orifice se dégradent.		Partie supérieure : Le cuivre est érodé autour de l'orifice, ce qui cause une perte de constriction du plasma et endommage le protecteur. Cette situation s'approche de la rupture complète et de la défaillance grave de tous les consommables et, potentiellement, de la torche et du système.
	Interne : Des impuretés dans les gaz, l'usure du hafnium et des marques noires ou grises sont normales. Les orifices doivent être ronds, sans entailles ni importantes marques d'arc. Tout matériel blanc est de l'oxyde de hafnium qui peut être facilement nettoyé.		Interne : Des impuretés dans les gaz, l'usure du hafnium et des marques noires ou grises sont normales. Les orifices doivent être ronds, sans entailles ni importantes marques d'arc. Tout matériel blanc est de l'oxyde de hafnium qui peut être facilement nettoyé.		Interne : Le flux de plasma est obstrué par une trop grande accumulation de débris et de contaminants à l'intérieur de la buse.		Interne : Le flux de plasma est obstrué par une accumulation excessive de débris et de contaminants à l'intérieur de la buse.
	Les orifices internes et externes sont ronds avec des bords nets et les orifices de purge ne sont pas bouchés. Vaporiser légèrement le devant du protecteur avec un antiéclaboussant à base d'eau. Cela peut minimiser l'accumulation d'éclaboussures.		Les orifices internes et externes sont ronds et les orifices de purge ne sont pas bouchés. Une bonne pratique consiste à polir la face avant du protecteur avec un tampon abrasif pour minimiser l'accumulation d'éclaboussures sur celui-ci.		Le protecteur perd son orifice rond et ses bords nets; ce dernier devient ovale ou présente des entailles. Une trop grande accumulation de débris et de contaminants à l'intérieur du protecteur obstruera le flux de plasma.		Le protecteur perd son orifice rond et ses bords nets; ce dernier devient ovale ou présente des entailles profondes. Cette situation peut endommager l'orifice de la buse pendant l'arc pilote parce que l'arc n'est pas centré. Remplacer le protecteur si des égratignures ou des goujures profondes sont observables. Cela pourrait indiquer que la torche a percuté la plaque.

Pour cartouche HPR® : Se reporter aux images des protecteurs pour évaluer l'usure.