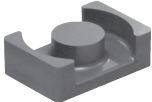

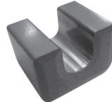












RO 01-04

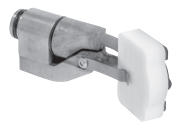
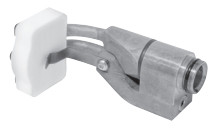
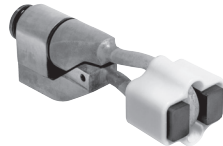


Înlocuirea feritelor

În cazul în care un inductor are numele unui concentrator (ferită) în denumire, atunci concentratorul poate fi înlocuit fără unelte speciale.




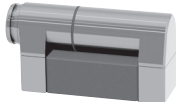
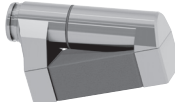

Ferite			
B1	B2	B3	B4
			
Protecții ferite			
B1	B2	B3	B4
			

Inductori în cauză

C20 / B1	C180 / B1	C180 / B2
		

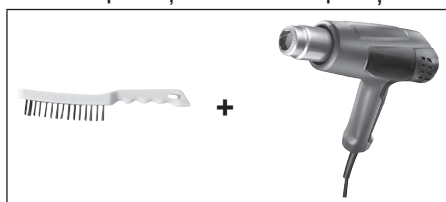
S20 / B1	S180 / B1	S180 / B2	S180 / B3W	C20 / B1
				

Pentru alte modele, înlocuiți inductorul complet sau contactați serviciul Post-Vânzare.

S90	S70	S180	L90	L70	L180
					

ÎNLOCUIȚI CONCENTRATORUL

1. Deșurubați șurubul plăcii cu arc, dacă este prezent (**B1** & **B4**).
2. Îndepărtați sau glisați capacul din PTFE (alb, **B2** & **B3**)
3. Îndepărtați ferita utilizată.
4. Îndepărtați urmele de lipici și curățați elementele de cupru.



5. Folosiți un șpaclu sau încălziți cu un decapant termic (066311) și frecați cu o perie de sârmă (044241).



Nu montați inductorul la temperaturi mai mari de 100°C, deoarece acest lucru poate deteriora garniturile.

6. Finalizați cu un polizor sau șmirghel.
7. Pentru rezultate optime de lipire, cuprul trebuie să fie foarte bine curățat, astfel încât să nu prezinte urme.

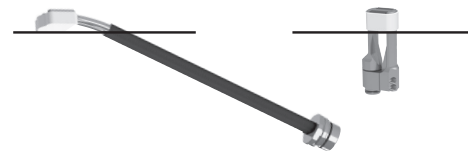


Înainte de reasamblarea feritei, aceasta trebuie să fie montată în capacul de protecție din PTFE.

8. Aplicați adezivul cu ajutorul kitului de lipire (075948).
tub de lipici suplimentar (054851)
9. Poziționați ansamblul pe inductorul pregătit anterior (curățat).



10. Înlocuiți șurubul de pe placa cu arc, dacă este prezentă (**B1** și **B4**) sau montați din nou protecția pe ferită/concentrator (**B2** și **B3**).
11. Ștergeți excesul de lipici.



12. Țineți inductorul cu ferita în poziție orizontală.

Așteptați cel puțin 4 ore înainte de a le manipula. Setarea componentelor poate fi accelerată prin încălzire (max. 60°C).

**GYS Franța**

Sediul central
1, rue de la Croix des Landes - CS 54159
53941 Saint-berthevin Cedex
Franța

www.gys.fr
+33 2 43 01 23 60
service.client@gys.fr

GYS Italia

Filială
Vega – Parco Scientifico Tecnologico di
Venezia
Via delle Industrie, 25/4
30175 Marghera - VE
Italia

www.gys-welding.com
+39 041 53 21 565
italia@gys.fr

GYS UK

Filială
Unit 3
Great Central Way
CV21 3XH - Rugby - Warwickshire
Regatul Unit

www.gys-welding.com
+44 1926 338 609
uk@gys.fr

GYS China

Filială / 子公司
6666 Songze Road,
Qingpu District
201706 Shanghai
China

www.gys-china.com.cn
+86 6221 4461
contact@gys-china.com.cn

GYS GmbH

Filială
Professor-Wieler-Straße 11
52070 Aachen
Germania

www.gys-schweissen.com
+49 241 / 189-23-710
aachen@gys.fr

GYS Iberica

Filială
Avenida Pirineos 31, local 9
28703 San Sebastian de los reyes
Spania

www.gys-welding.com
+34 917.409.790
iberica@gys.fr