



DYMAT®
DYMAT GmbH

Instrucciones de uso

7024 RS / 6024 RS

Premium/line



DESCRIPCIÓN DEL DISPOSITIVO:

Modelo:

Número de unidad:

Año de fabricación:

Auditado por:

BYMAT®
Kreuzer-Strasse 10 GmbH
D - 41363 Jüchen
Tel.: +49 (0) 21 65/87 28 - 0
Fax: +49 (0) 21 65/87 28 - 28

www.bymat.de / www.bymat.com
email: info@bymat.de

Sus personas de contacto:

Ventas internas / Pedidos de plantillas:
Sra. Beate Hoenen
Tel.: +49 (0) 21 65/87 28 - 0
email: info@bymat.de

Técnica:
Producción
Tel.: +49 (0) 21 65/87 28 - 17
email: produktion@bymat.de

Contabilidad:
Sra. Ella Wirtz
Tel.: +49 (0) 21 65/87 28 - 15
email: buchhaltung@bymat.de

Distribución Alemania:
Sr. Ralf Joncker
Tel.: +49 (0) 172/790 65 95
email: r.joncker@bymat.de

Distribución en el extranjero:
Sr. Marcus Laumen
Tel.: +49 (0) 172 / 972 00 91
email: m.laumen@bymat.de

Director General
Sr. Björn Byhahn
Tel.: +49 (0) 174/321 99 44
email: b.byhahn@bymat.de

FUNCIONES / DATOS TÉCNICOS:

	7024 RS	6024 RS
Limpiar	X	X
Limpiar con pincel	X	X
Pulir	X	X
Pulir con pincel	X	X
Signo oscuro	X	X
Signo claro	X	X
Galvanizar	X	X
Tensión fija		
Ajuste continuo de la tensión	4 - 26 V	4 - 26 V
Datos generales		
Dimensiones An x Al x L (en mm *sin cable)	164x305x385*	164x305x385*
Peso (Kg)	10,8	8,8
Potencia	3216 VA	1608 VA

Instrucciones de uso Bymat 7024 RS

Puesta en servicio

Conectar unidad:

Conecte el cable de red de la unidad de limpieza y señalización a una fuente de alimentación adecuada y encienda la unidad mediante el interruptor de encendido/apagado de la parte posterior. La pantalla cambia al menú de inicio. Gire el mando de control para acceder al programa deseado. Pulse el mando para confirmar el programa deseado.

Conecte el cable negro de toma de tierra a la toma de conexión negra de la parte delantera de la unidad y conecte el sello manual, utilizando el cierre de bayoneta del otro extremo del cable de toma de tierra. Conecte el cable de masa a la marca roja de la toma de conexión roja situada en la parte delantera de la máquina y fije la pinza de masa a la pieza.



Le recordamos que no debe aplicar tensiones externas al componente que va a limpiar. (Tenga en cuenta nuestras condiciones de garantía).



No utilice el aparato en espacios húmedos y protéjalo de la humedad y las salpicaduras de agua.

Limpieza con el sello de carbono

Para eliminar la capa de óxido, ajuste el aparato a Limpio. Pulse el mando para entrar en el programa. Ajuste la **tensión a 24 voltios**. Utilice una tira del fieltro de limpieza o pulido suministrado. Fije la tira con la junta tórica al sello manual suministrado.



Para evitar cortocircuitos, el fieltro de limpieza o pulido debe cambiarse a tiempo si se utiliza durante un periodo prolongado.

El punzón se conecta a la toma negra de la BYMAT 7024 RS mediante el cable de tierra negro adjunto. El cable de masa marcado en rojo debe conectarse a la pieza de trabajo. Llene un poco del electrolito adecuado (**electrolito A** para capas de óxido claras) en el recipiente de cuello ancho suministrado y sumerja el sello. Pase el sello sobre la capa de óxido que desea eliminar hasta eliminarla. Para la limpieza con el sello, la **pantalla digital debe mostrar 24 voltios**. Ajuste la posición a Limpiar en el menú girando el mando de control. Pulse el mando para confirmar.



Si trabajas durante mucho tiempo, el pincel podría calentarse demasiado. Enfríelo al baño maría o coloque un segundo pincel.

Limpiar con pincel

Para eliminar la capa de óxido, ajuste el aparato a Limpiar (pincel). Pulse el mando para entrar en el programa. Ajuste la **tensión a 4-12 voltios**. Conecte el pincel a la toma negra del BYMAT 7024 RS utilizando el cable negro de toma de tierra adjunto. El cable de masa marcado en rojo debe conectarse a la pieza de trabajo. Llene un poco del electrolito adecuado (**electrolito A** para capas de óxido claras) en el recipiente de cuello ancho suministrado y sumerja el pincel. Pase el pincel sobre la capa de óxido a eliminar hasta que la haya eliminado. Para limpiar con el cepillo, la **pantalla digital debe mostrar 4 - 12 voltios**. Ajuste la posición a Limpio (pincel) en el menú girando el mando de control. Pulse el mando para confirmar.



Si trabajas durante mucho tiempo, el pincel podría calentarse demasiado. Enfríelo al baño maría o coloque un segundo pincel.



Consejos para una limpieza óptima

Los pinceles BYMAT son excelentes para limpiar zonas de difícil acceso. El pincel corto es más potente, el largo es mejor para limpiar zonas más grandes.



Para evitar cortocircuitos, cambie el pincel a tiempo.



La manipulación de productos químicos puede entrañar riesgos. Es obligatorio llevar respirador, delantal antiácido, gafas de seguridad antiácido ajustadas y guantes de protección antiácido siempre que se trabaje.

Consulte las fichas de datos de seguridad de cada electrolito.

Electropulido con el sello de carbono

Para pulir aceros VA, utilice una tira del fieltro de pulido o del fieltro de pulido profesional suministrado. Fije la tira con la junta tórica al punzón manual suministrado.



Para evitar cortocircuitos, el fieltro de pulido / fieltro de pulido profesional debe cambiarse a tiempo si se utiliza durante mucho tiempo.

El sello se conecta a la toma negra de la BYMAT 7024 RS mediante el cable de tierra negro adjunto. El cable de masa marcado en rojo debe conectarse a la pieza de trabajo. Rellene un poco del **electrolito C** o **electrolito C Plus** adjunto en el recipiente de cuello ancho suministrado y sumerja el sello. Pase el sello varias veces por la zona que desea pulir. Para pulir, la **pantalla digital debe mostrar 26 voltios**. Cambie el interruptor giratorio en consecuencia. El programa debe estar ajustado a pulido



La manipulación de productos químicos puede entrañar riesgos. Es obligatorio llevar respirador, delantal antiácido, gafas de seguridad antiácido ajustadas y guantes de protección antiácido siempre que se trabaje.

Consulte las fichas de datos de seguridad de cada electrolito.



Si trabajas durante mucho tiempo, el sello podría calentarse demasiado. Enfríelo al baño maría o coloque un segundo sello.

Electropulido con el pincel

Para pulir aceros VA, utilice el pincel suministrado.



Para evitar cortocircuitos, cambie el pincel a tiempo.

El pincel se conecta a la toma negra de la parte frontal de la unidad mediante el cable de tierra negro adjunto. El cable de masa marcado en rojo debe conectarse a la pieza de trabajo. Rellene el recipiente de cuello ancho con un poco del **electrolito C** o **electrolito C Plus** suministrado y sumerja el pincel en él. Pase el pincel varias veces por la zona que desea pulir. Para pulir, la **pantalla digital debe mostrar de 4 a 12 voltios**. Cambie el interruptor giratorio en consecuencia. El programa debe estar ajustado en pulido (pincel).



La manipulación de productos químicos puede entrañar riesgos. Es obligatorio llevar respirador, delantal antiácido, gafas de seguridad antiácido ajustadas y guantes de protección antiácido siempre que se trabaje.

Consulte las fichas de datos de seguridad de cada electrolito.



Si trabajas durante mucho tiempo, el pincel podría calentarse demasiado. Enfríelo al baño maría o coloque un segundo pincel.

Signo oscuro y claro

Para ello, utilice el sello manual plano (ánodo de carbono de 90°) y fije el fieltro marcador blanco suministrado con la junta tórica.

El sello se conecta a la toma negra de la parte frontal de la unidad mediante el cable negro de toma de tierra suministrado. El cable de masa marcado en rojo debe conectarse a la pieza de trabajo. Conecte el sello manual al cable negro de tierra. Para la señal, la **pantalla digital debe mostrar 12 voltios**. Cambie el interruptor giratorio en consecuencia. El interruptor giratorio debe colocarse en señalización oscura / señalización clara. Humedezca cuidadosa y uniformemente el fieltro de marcado con el electrolito adecuado (por ejemplo, **electrolito ET** para la señalización oscura de 1.4301 o **electrolito EC** para la señalización de 1.4016).

Para una señalización clara (similar al grabado), utilice nuestro **electrolito EN**.

Coloque ahora su plantilla de marcado sobre la pieza y presione el sello manual verticalmente desde arriba con toda la superficie de forma uniforme sobre la plantilla. Mueva ligeramente el sello manual para que el electrolito se deslice mejor por la pantalla.

Transcurridos aprox. 2 - 4 segundos, el proceso de marcado ha finalizado.

Retire el electrolito de toda la superficie metálica y neutralice la superficie con un paño empapado en **Neutralyt**.

La inscripción se conserva de forma permanente con la ayuda del **conservante**.

Las firmas resultan diferentes para cada material. Para obtener los mejores resultados de marcado, es necesario probar diferentes electrolitos con diferentes ajustes de corriente en función de la aleación metálica y la superficie. (Atención: La vida útil de la plantilla de marcado disminuye a corrientes más elevadas).



Consejos para manipular las plantillas

Todo electrolito contiene sales. Las plantillas pueden obstruirse con estas sales. Por lo tanto, debe limpiar y aclarar las plantillas con abundante agua clara después de cada marcado.



La manipulación de productos químicos puede entrañar riesgos. Es obligatorio llevar respirador, delantal antiácido, gafas de seguridad antiácido ajustadas y guantes de protección antiácido siempre que se trabaje.

Consulte las fichas de datos de seguridad de cada electrolito.

Galvanizar

Para galvanizar, dorar, cromar, etc., utilice una tira de fieltro cortada a la medida suministrada. Pegue el fieltro al sello manual suministrado.

Coloque el interruptor giratorio en galvanizado. Pulse el interruptor para confirmar el programa. Conecte el sello a la toma negra de la parte delantera de la máquina mediante el cable negro de toma de tierra suministrado. Conecte el cable rojo de toma de tierra a la toma roja situada en la parte frontal de la unidad y fije la pinza de toma de tierra al componente. Humedezca el fieltro con el electrolito adecuado (para electrolitos especiales, consulte la lista de precios suministrada) y páselo varias veces sobre el componente que se va a galvanizar. Para conocer la tensión adecuada, consulte la recomendación de la ficha técnica adjunta. Por ejemplo, chapado en oro, **electrolito GG, tensión 8 voltios**. Galvanizado, **electrolito GZ, tensión 12 - 14 voltios**.



Cuando manipule productos químicos, utilice siempre el delantal para ácidos, las gafas para ácidos y los guantes para ácidos suministrados.
Algunos electrolitos son tóxicos. Observar las instrucciones del envase.

Recomendamos solicitar nuestro manual ECME con instrucciones de seguridad y ejemplos de aplicación electroquímica de metales.

Instrucciones de uso Bymat 6024 RS

Puesta en servicio

Conectar unidad:

Conecte el cable de red de la unidad de limpieza y señalización a una fuente de alimentación adecuada y encienda la unidad mediante el interruptor de encendido/apagado de la parte posterior. La pantalla cambia al menú de inicio. Gire el mando de control para acceder al programa deseado. Pulse el mando para confirmar el programa deseado.

Conecte el cable negro de toma de tierra a la toma de conexión negra de la parte delantera de la unidad y conecte el sello manual, utilizando el cierre de bayoneta del otro extremo del cable de toma de tierra. Conecte el cable de masa a la marca roja de la toma de conexión roja situada en la parte delantera de la máquina y fije la pinza de masa a la pieza.



Le recordamos que no debe aplicar tensiones externas al componente que va a limpiar. (Tenga en cuenta nuestras condiciones de garantía).



No utilice el aparato en espacios húmedos y protéjalo de la humedad y las salpicaduras de agua.

Limpieza con el sello de carbono

Para eliminar la capa de óxido, ajuste el aparato a Limpio. Pulse el mando para entrar en el programa. Ajuste la **tensión a 24 voltios**. Utilice una tira del fieltro de limpieza o pulido suministrado. Fije la tira con la junta tórica al sello manual suministrado.



Para evitar cortocircuitos, el fieltro de limpieza o pulido debe cambiarse a tiempo si se utiliza durante un periodo prolongado.

El punzón se conecta a la toma negra de la BYMAT 7024 RS mediante el cable de tierra negro adjunto. El cable de masa marcado en rojo debe conectarse a la pieza de trabajo. Llene un poco del electrolito adecuado (**electrolito A** para capas de óxido claras) en el recipiente de cuello ancho suministrado y sumerja el sello. Pase el sello sobre la capa de óxido que desea eliminar hasta eliminarla. Para la limpieza con el sello, la **pantalla digital debe mostrar 24 voltios**. Ajuste la posición a Limpiar en el menú girando el mando de control. Pulse el mando para confirmar.



Si trabajas durante mucho tiempo, el pincel podría calentarse demasiado. Enfríelo al baño maría o coloque un segundo pincel.

Limpiar con pincel

Para eliminar la capa de óxido, ajuste el aparato a Limpiar (pincel). Pulse el mando para entrar en el programa. Ajuste la **tensión a 4-12 voltios**. Conecte el pincel a la toma negra del BYMAT 7024 RS utilizando el cable negro de toma de tierra adjunto. El cable de masa marcado en rojo debe conectarse a la pieza de trabajo. Llene un poco del electrolito adecuado (**electrolito A** para capas de óxido claras) en el recipiente de cuello ancho suministrado y sumerja el pincel. Pase el pincel sobre la capa de óxido a eliminar hasta que la haya eliminado. Para limpiar con el cepillo, la **pantalla digital debe mostrar 4 - 12 voltios**. Ajuste la posición a Limpio (pincel) en el menú girando el mando de control. Pulse el mando para confirmar.



Si trabajas durante mucho tiempo, el pincel podría calentarse demasiado. Enfríelo al baño maría o coloque un segundo pincel.



Consejos para una limpieza óptima

Los pinceles BYMAT son excelentes para limpiar zonas de difícil acceso. El pincel corto es más potente, el largo es mejor para limpiar zonas más grandes.



Para evitar cortocircuitos, cambie el pincel a tiempo.



La manipulación de productos químicos puede entrañar riesgos. Es obligatorio llevar respirador, delantal antiácido, gafas de seguridad antiácido ajustadas y guantes de protección antiácido siempre que se trabaje.

Consulte las fichas de datos de seguridad de cada electrolito.

Electropulido con el sello de carbono

Para pulir aceros VA, utilice una tira del fieltro de pulido o del fieltro de pulido profesional suministrado. Fije la tira con la junta tórica al punzón manual suministrado.



Para evitar cortocircuitos, el fieltro de pulido / fieltro de pulido profesional debe cambiarse a tiempo si se utiliza durante mucho tiempo.

El sello se conecta a la toma negra de la BYMAT 7024 RS mediante el cable de tierra negro adjunto. El cable de masa marcado en rojo debe conectarse a la pieza de trabajo. Rellene un poco del **electrolito C** o **electrolito C Plus** adjunto en el recipiente de cuello ancho suministrado y sumerja el sello. Pase el sello varias veces por la zona que desea pulir. Para pulir, la **pantalla digital debe mostrar 26 voltios**. Cambie el interruptor giratorio en consecuencia. El programa debe estar ajustado a pulido



La manipulación de productos químicos puede entrañar riesgos. Es obligatorio llevar respirador, delantal antiácido, gafas de seguridad antiácido ajustadas y guantes de protección antiácido siempre que se trabaje.

Consulte las fichas de datos de seguridad de cada electrolito.



Si trabajas durante mucho tiempo, el sello podría calentarse demasiado. Enfríelo al baño maría o coloque un segundo sello.

Electropulido con el pincel

Para pulir aceros VA, utilice el pincel suministrado.



Para evitar cortocircuitos, cambie el pincel a tiempo.

El pincel se conecta a la toma negra de la parte frontal de la unidad mediante el cable de tierra negro adjunto. El cable de masa marcado en rojo debe conectarse a la pieza de trabajo. Rellene el recipiente de cuello ancho con un poco del **electrolito C** o **electrolito C Plus** suministrado y sumerja el pincel en él. Pase el pincel varias veces por la zona que desea pulir. Para pulir, la **pantalla digital debe mostrar de 4 a 12 voltios**. Cambie el interruptor giratorio en consecuencia. El programa debe estar ajustado en pulido (pincel).



La manipulación de productos químicos puede entrañar riesgos. Es obligatorio llevar respirador, delantal antiácido, gafas de seguridad antiácido ajustadas y guantes de protección antiácido siempre que se trabaje.

Consulte las fichas de datos de seguridad de cada electrolito.



Si trabajas durante mucho tiempo, el pincel podría calentarse demasiado. Enfríelo al baño maría o coloque un segundo pincel.

Signo oscuro y claro

Para ello, utilice el sello manual plano (ánodo de carbono de 90°) y fije el fieltro marcador blanco suministrado con la junta tórica.

El sello se conecta a la toma negra de la parte frontal de la unidad mediante el cable negro de toma de tierra suministrado. El cable de masa marcado en rojo debe conectarse a la pieza de trabajo. Conecte el sello manual al cable negro de tierra. Para la señal, la **pantalla digital debe mostrar 12 voltios**. Cambie el interruptor giratorio en consecuencia. El interruptor giratorio debe colocarse en señalización oscura / señalización clara. Humedezca cuidadosa y uniformemente el fieltro de marcado con el electrolito adecuado (por ejemplo, **electrolito ET** para la señalización oscura de 1.4301 o **electrolito EC** para la señalización de 1.4016).

Para una señalización clara (similar al grabado), utilice nuestro **electrolito EN**.

Coloque ahora su plantilla de marcado sobre la pieza y presione el sello manual verticalmente desde arriba con toda la superficie de forma uniforme sobre la plantilla. Mueva ligeramente el sello manual para que el electrolito se deslice mejor por la pantalla.

Transcurridos aprox. 2 - 4 segundos, el proceso de marcado ha finalizado.

Retire el electrolito de toda la superficie metálica y neutralice la superficie con un paño empapado en **Neutralyt**.

La inscripción se conserva de forma permanente con la ayuda del **conservante**.

Las firmas resultan diferentes para cada material. Para obtener los mejores resultados de marcado, es necesario probar diferentes electrolitos con diferentes ajustes de corriente en función de la aleación metálica y la superficie. (Atención: La vida útil de la plantilla de marcado disminuye a corrientes más elevadas).



Consejos para manipular las plantillas

Todo electrolito contiene sales. Las plantillas pueden obstruirse con estas sales. Por lo tanto, debe limpiar y aclarar las plantillas con abundante agua clara después de cada marcado.



La manipulación de productos químicos puede entrañar riesgos. Es obligatorio llevar respirador, delantal antiácido, gafas de seguridad antiácido ajustadas y guantes de protección antiácido siempre que se trabaje.

Consulte las fichas de datos de seguridad de cada electrolito.

Galvanizar

Para galvanizar, dorar, cromar, etc., utilice una tira de fieltro cortada a la medida suministrada. Pegue el fieltro al sello manual suministrado.

Coloque el interruptor giratorio en galvanizado. Pulse el interruptor para confirmar el programa. Conecte el sello a la toma negra de la parte delantera de la máquina mediante el cable negro de toma de tierra suministrado. Conecte el cable rojo de toma de tierra a la toma roja situada en la parte frontal de la unidad y fije la pinza de toma de tierra al componente. Humedezca el fieltro con el electrolito adecuado (para electrolitos especiales, consulte la lista de precios suministrada) y páselo varias veces sobre el componente que se va a galvanizar. Para conocer la tensión adecuada, consulte la recomendación de la ficha técnica adjunta. Por ejemplo, chapado en oro, **electrolito GG, tensión 8 voltios**. Galvanizado, **electrolito GZ, tensión 12 - 14 voltios**.



Cuando manipule productos químicos, utilice siempre el delantal para ácidos, las gafas para ácidos y los guantes para ácidos suministrados. Algunos electrolitos son tóxicos. Observar las instrucciones del envase.

Recomendamos solicitar nuestro manual ECME con instrucciones de seguridad y ejemplos de aplicación electroquímica de metales.

Garantía

ESTE CERTIFICADO DE GARANTÍA SÓLO ES VÁLIDO PARA EL SERVICIO DE PRODUCTOS DE NUEVA FABRICACIÓN ADQUIRIDOS EN EUROPA.

En otros países, póngase en contacto con el distribuidor donde adquirió el producto.

Bymat garantiza al comprador original que este producto, a excepción de los elementos de desgaste (por ejemplo, cbel, sello), está libre de defectos materiales en el momento de la entrega durante un período de dos años a partir de la fecha de compra. Durante el periodo de garantía, en caso de defecto material, el producto será reparado o sustituido por un modelo de recambio idéntico o similar en un plazo razonable, previa presentación de la prueba de compra, utilizando piezas de recambio Bymat. Para obtener el servicio de garantía, debe devolver la unidad al minorista al que compró la unidad o a Bymat con el comprobante de compra u otra prueba de compra que muestre la fecha de compra. No se le cobrará ningún coste de material o mano de obra por ello. Debido a la posibilidad de que el envío se pierda o sufra daños durante el transporte, le recomendamos que empaquete la unidad de forma segura para el envío y que la envíe por correo certificado con acuse de recibo.

En virtud de la garantía, el cliente no tiene derecho a reparación o sustitución si:

1. El producto fue causado por una manipulación incorrecta, brusca o descuidada;
2. El problema ha sido causado por un incendio u otra catástrofe natural.
3. El problema fue causado por una reparación o ajuste inadecuado realizado por un tercero y no por Bymat.
4. El servicio de mantenimiento solicitado se refiere a la reparación o sustitución de equipos especiales, accesorios o piezas de desgaste (cables, sellos, ánodos de carbono, etc.);
5. No se presenta el justificante de compra; o
6. El periodo de garantía ha expirado

Ni esta garantía ni ninguna otra garantía, ya sea expresa o implícita por ley o de otro modo, incluida cualquier garantía implícita o condición de comerciabilidad o idoneidad para un fin determinado, se extenderá más allá del periodo de garantía aquí establecido. No tiene sentido en esta garantía afectará a sus derechos legales.

Protección del medio ambiente

Medidas de protección del medio ambiente:

No dejar que penetre en desagües/aguas superficiales/aguas subterráneas.

Proceso de limpieza:

Absorber con material formador de líquido (por ejemplo, aglutinante ácido). Eliminar el material absorbido de acuerdo con la normativa.

(Para más detalles, consulte la ficha de datos de seguridad correspondiente)

Notas sobre la eliminación:

Los electrolitos deben eliminarse mediante un sistema de neutralización. Debe tratarse química o físicamente de acuerdo con la normativa local.



Eliminación de productos eléctricos y electrónicos por usuarios profesionales

(aplicable únicamente en los países de la Unión Europea)

El símbolo que aparece en el producto o en su embalaje indica que este producto no debe tratarse como un residuo doméstico normal, sino que debe llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos. Al ayudar a desechar este producto correctamente, está protegiendo el medio ambiente y la salud de los que le rodean. La eliminación incorrecta pone en peligro el medio ambiente y la salud. El reciclado de materiales ayuda a reducir el consumo de materias primas. Para obtener más información sobre el reciclaje de este producto, póngase en contacto con las autoridades locales, el servicio local de eliminación de residuos o la tienda donde adquirió el producto.