









RO 01-04

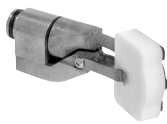
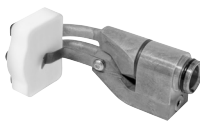


## Înlocuirea feritelor

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





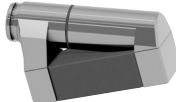

Ferite		
B1	B3	B4
		
Protecții ferite		
B1	B3	B4
		

#### Inductori în cauză

C20 / B1	C180 / B1	C180 / B2
		

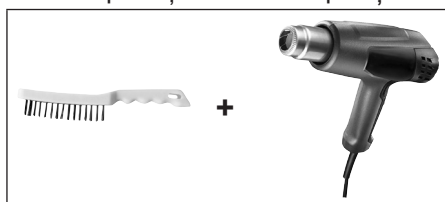
S20 / B1	S180 / B1	S180 / B3W	C20 / B1
			

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.

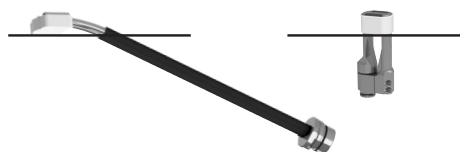


Înainte de reasamblarea feritei, aceasta trebuie să fie montată în capacul de protecție din PTFE.

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](http://www.gys.fr)  
+33 2 43 01 23 60  
[service.client@gys.fr](mailto: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](http://www.gys-welding.com)  
+39 041 53 21 565  
[italia@gys.fr](mailto:italia@gys.fr)

**GYS UK**

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

[www.gys-welding.com](http://www.gys-welding.com)  
+44 1926 338 609  
[uk@gys.fr](mailto:uk@gys.fr)

**GYS China**

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

[www.gys-china.com.cn](http://www.gys-china.com.cn)  
+86 6221 4461  
[contact@gys-china.com.cn](mailto:contact@gys-china.com.cn)

**GYS GmbH**

Filială  
Professor-Wieler-Straße 11  
52070 Aachen  
Germania

[www.gys-schweissen.com](http://www.gys-schweissen.com)  
+49 241 / 189-23-710  
[aachen@gys.fr](mailto:aachen@gys.fr)

**GYS Iberica**

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

[www.gys-welding.com](http://www.gys-welding.com)  
+34 917.409.790  
[iberica@gys.fr](mailto:iberica@gys.fr)