

## ASI Maintenance Cleaning System

This equipment is designed for cleaning of heavily contaminated soldering frames and frames for soldering wave processes. The applied technology is based on alkali process. The machine is provided with three chambers, where cleaning, rinsing and drying with natural air flow are performed.

### Cleaning process has three phases

1. *Dissolving of contaminants in the cleaning medium (10 minutes)*  
Contaminants are softened and then dissolved. The contaminations fall off from the surface as a gelatine-substance at alkali technology. The contaminants drift as sediment to the bath ground at alkali cleaners and falls off as flakes at MPC cleaners. This process is accelerated by using of pressure air blasting into the bath.
2. *Washing process (10 minutes)*  
Washing by immersion in the second bath is important for reaching of the optimum cleanliness. For the best washing result is used pressure air blasting into the bath ground. For washing of stencils is recommended DI water, for washing of soldering frames can be used city water.
3. *Drying process*  
The third chamber is equipped as stacker place for natural air flow drying.



### Technical description

This equipment has three chambers welded from Polypropylene plates. All three chambers are inside equipped with solder frame separators and an air blasting piping. The equipment has the Polypropylene cover. The frame is welded from steel profiles and powder coated. The equipment has the pressure air controller and valves for individual draining of each bath. The third chamber serves as a dryer. The exhausted wastes must be drained in accordance with the local authority rules as it normally contains Tin (Sn) and Lead (Pb) from oxides spread in the rests of flux. Under standard conditions is an interval between baths exchanging about one month.



### Technical data

Overall dimensions	760 x 650 x 1350 mm	
Effective bath dimension	1 - cleaning, dripping	600 x 265 x 600 mm
	2 - rinsing	600 x 150 x 600 mm
	3 - drying	600 x 265 x 600 mm
Weight (empty)	40 kg	
Cleaning medium volume	1 - cleaning	85 litres
	2 - rinsing	45 litres
Recommended air pressure supply (consumption)	0.10 MPa (max. 30 l/min.)	
Cleaning bath temperature	room temperature	
Recommended cycle time	1 - cleaning	20-30 min
	2 - rinsing	10 min
Capacity for one cycle (frames of dimension 550 x 430 x 60 mm)	1 - cleaning bath	4 pc of frames
	2 - rinsing	2 pc of frames

3 - drying

4 pc of frames

Recommended chemistry for cleaning are products of Dr. O.K. Wack GmbH Germany:

frames: ATRON SP 200 (diluted with water to the recommended concentration 20 %)



## הוראות הפעלה

### הכנת מערכת השטיפה לעבודה

- מלא את תא A ב-Atron SP200 מדולל במים עד לגובה של כ- 20 ס"מ מתחת לגובה המחיצה שבין התאים.
- יש להכניס 4 חלקים מים על כל חלק של Atron SP200.
- מלא את תא B במים רגילים או מים נטולי יונים (DI Water) בהתאם לסוג החלקים אותם שוטפים עד לגובה של כ- 20 ס"מ מתחת לגובה המחיצה בין התאים.

### הפעלת מערכת השטיפה

- הכנס את החלקים המיועדים לניקוי לתא A וודא שהם מכוסים בחומר הניקוי.
- פתח בהדרגה את ברז כניסת האוויר כך שבועות האוויר יגרמו לערבול חומר הניקוי. כוון את עוצמת הערבול לדרגה הרצויה ע"י פתיחה או סגירה של ברז האויר. שים לב שחומר הניקוי לא יגלוש לתא השטיפה, תא B.
- לאחר שנתקבלה דרגת הערבול הרצויה השאר את החלקים בתוך תא הרחיצה למשך כ- 10 דקות.
- לאחר 10 דקות של רחיצה, סגור את ברז האוויר לתא A והוצא את החלקים מתא A והעבר אותם לתא השטיפה, תא B.
- פתח בהדרגה את ברז כניסת האוויר לתא B כך שבועות האוויר יגרמו לערבול המים. כוון את עוצמת הערבול לדרגה הרצויה ע"י פתיחה או סגירה של ברז האויר. שים לב שחומר הניקוי לא יגלוש לתא הרחיצה, תא A.
- לאחר שנתקבלה דרגת הערבול הרצויה השאר את החלקים בתוך תא השטיפה כ- 10 דקות.
- לאחר סיום השטיפה סגור את ברז כניסת האוויר.
- העבר את החלקים לתא היבוש, תא C והמתן עד שיתייבשו.

