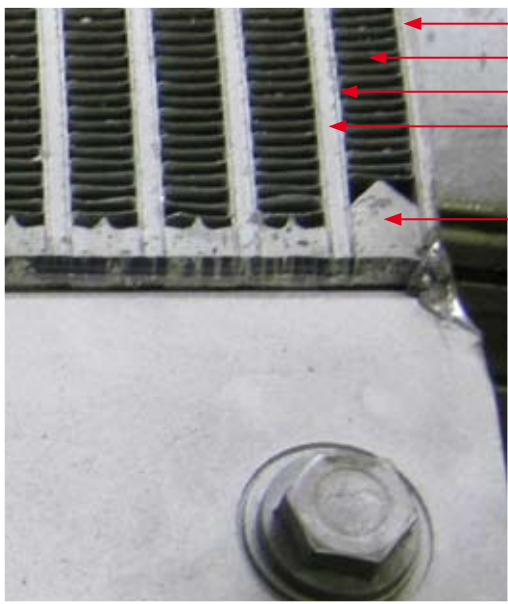




## Welding instruction for Bar & Plate cores

### Instrucciones de soldadura para paneles de bloque de placa y tubo



- side plate      Cantonera
- air fins      Aletas
- tube plate      Placa del tubo
- tube bar      Barra del tubo
- header bar      Barra del colector

Prepare the welding surface from the core and the tank by grinding of the edges to approximately 4mm. Ensure that the welding surface of the core and tank are clean and free from oxides.

Preparar la superficie para soldar el panel y el depósito lijando los bordes aproximadamente 4 mm.

Tenga cuidado de que las superficies de soldadura del panel y del depósito estén limpias y de que no estén oxidadas.

Use TIG welding system with AISi-wire (do not use welding alloy with magnesium). Start welding with 280 to 330 ampere. Flow for Argon gas approximately 12 L/min; when using Helium gas 17 L/min. Adjust settings when necessary.

Utilice una soldadura tipo TIG con hilo de AISi (no utilizar una soldadura que contenga magnesio). Comenzar la soldadura con 280 a 330 amperios. El flujo de Argón debe de ser aproximadamente de 12 L/min; si utilizaran Helio, será de 17 L/min. Realizar estos ajustes cuando sea necesario.



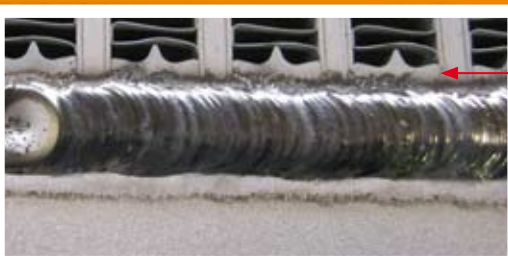
Weld the side plate onto the header bar. Then fix the tank onto the core with spot welds.

Soldar la cantonera sobre la barra del colector. Fijar el depósito sobre el panel con soldadura por puntos.



To maintain good visibility on the edge of the header we recommend that the tank should be orientated downwards during welding.

Para mantener una buena visibilidad del borde del colector, le recomendamos que durante la soldadura el depósito esté orientado hacia abajo.



There must be a distance of 1 to 2mm between the weld and the edge of the header bar. Welding should be performed in a straight line.

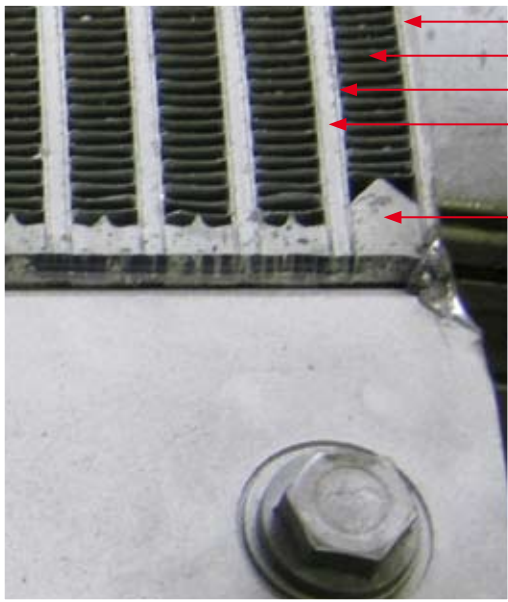
Debe haber una distancia de 1 a 2 mm entre la soldadura y el borde del colector. Para que la soldadura sea más eficaz, debe hacerse en línea recta.





## Schweißanleitung für Stab & Platte Netze

### Instructions de soudure des faisceaux Plaques & Barrettes



- |                    |                     |
|--------------------|---------------------|
| Seitenplatte       | Plaque latérale     |
| Luftlamelle        | Ailettes            |
| Rohrplatte         | Plaque de tube      |
| Rohr-Außenprofil   | Tube (perturbateur) |
| Endboden-Eckprofil | Barre de soudure    |

Die Abschrägungen des Endbodens und des Kastens müssen übereinstimmen, andernfalls entsprechend durch Schleifen oder Fräsen auf eine Abschrägung von 4mm zueinander anpassen. Die Schweißoberfläche vom Netz und Kasten sollte sauber und frei von Oxiden sein. Préparer la surface nécessaire pour la soudure du faisceau et de la boîte : chanfreiner (aiguiser) le bord d'environ 4mm. Faire attention que la surface de soudure du faisceau et de la boîte soit propre et sans oxydation.

Schweißen Sie im WIG-Verfahren mit AlSi-Schweißdraht. Verwenden Sie keinen Schweißdraht mit Magnesium-Legierungen! Beginnen Sie das Schweißen in einem Bereich zwischen 280-330 Ampere. Bei der Verwendung von Argon mit ca. 12 Liter / Min., bei Helium mit 17 Liter / Min. Falls nötig, setzen Sie Schweißpunkte zur Fixierung.

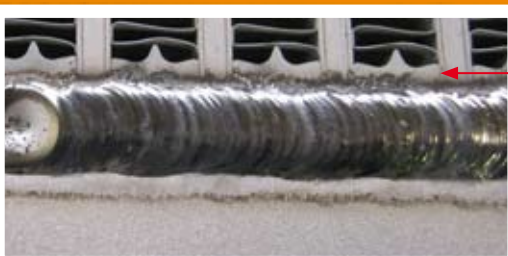
Utiliser le système de soudure TIG avec fil AlSi-fil (ne pas utiliser de soudure avec des alliages contenant du magnésium. Commencer la soudure avec 280 à 330 ampères. Débit pour Argon gaz environ the 12 L/ min; si utilisé Hélium gaz 17 L/min. Ajuster les réglages si nécessaire.



Zuerst verschweißen Sie die Seitenplatte mit dem Eckprofil. Dann fixieren Sie das Kastenprofil mit Schweißpunkten an das Netz. Souder la plaque latérale sur la barre de soudure. Fixer la boîte sur le faisceau par points.



Richten Sie den Kühler mit dem Kasten zum Schweißer aus, um beim Schweißvorgang eine gute Sicht auf das Endbodenprofil zu haben. Pour maintenir une bonne visibilité du bord du collecteur, nous vous recommandons d'orienter la boîte vers le bas pendant la soudure.



Der Abstand zwischen der Schweißnaht und dem Endbodenprofil sollte mind. 1 - 2 mm betragen. Die Schweißnaht sollte möglichst in einer geraden Linie verlaufen. La distance entre la soudure et la barre de soudure doit être de 1 à 2mm. Pour être plus efficace la soudure doit être effectuée en ligne droite.

