

Se un induttore ha nel suo nome il nome di una ferrite, allora la ferrite è sostituibile senza strumenti speciali.

Ferriti			
B1	B2	B3	B4
			
Protezione ferriti			
B1	B3	B4	
			

**Induttori interessati**

C20 / B1	C180 / B1	C180 / B2
		

S20 / B1	S180 / B1	L180 / B4	S180 / B3W	L20 / B4
				

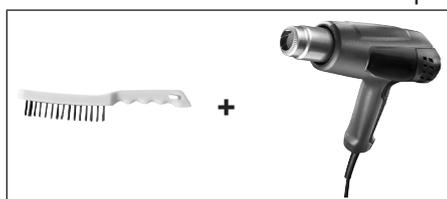
**Induttori non interessati**

Per altri modelli, sostituire l'induttore completo o contattare il servizio di assistenza.

S90	S70	S180	L90	L70	L180
					

**SOSTITUIRE ALA FERRITE**

1. Svitare la vite della lamella di sostegno se presente (B1 & B4).
2. Rimuovere o sfilare la protezione in PTFE (bianco, B2 e B3)
3. Rimuovere la ferrite usata.
4. Rimuovere le tracce di colla e pulire gli elementi in rame.



5. Utilizzare un raschietto o riscaldare con uno termosoffiatore (066311) e strofinare con una spazzola metallica (044241).



Non montare l'induttore a temperature superiori a 100°C per non danneggiare le guarnizioni.

- 6. Rifinire con scotch brite o carta vetrata.
- 7. Per ottenere risultati ottimali di incollaggio, il rame deve essere privo di tracce.

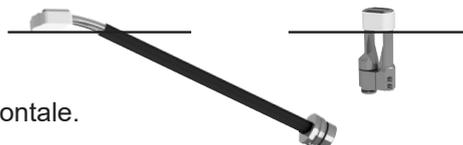


Prima di rimontare la ferrite, è necessario inserirla nella protezione in PTFE.

- 8. Applicare la colla utilizzando il kit di colla (075948).  
→ tubo di colla supplementare (054851)
- 9. Posizionare il gruppo sull'induttore precedentemente preparato (pulizia).



- 10. Riavvitare la vite della lamella di sostegno se presente (B1 & B4) e rimontare la protezione sulla ferrite (B2 & B3).
- 11. Eliminare la colla in eccesso.
- 12. Mantenere l'induttore con il concentratore in posizione orizzontale.



**Attendere almeno 4 ore prima di maneggiarlo. L'indurimento può essere accelerato mediante riscaldamento (max 60°C).**

**POSIZIONE DELL'INDUTTORE DURANTE IL RISCALDAMENTO**

	Posizione consigliata dell'induttore	Posizione consigliata dell'induttore	Posizione consigliata dell'induttore
✔			
✘			
	Posizione dell'induttore da evitare	Posizione dell'induttore da evitare	Posizione dell'induttore da evitare

IT

**GYS France**

Siège social / Headquarter  
1, rue de la Croix des Landes - CS 54159  
53941 Saint-berthevin Cedex  
France

[www.gys.fr](http://www.gys.fr)  
+33 2 43 01 23 60  
[service.client@gys.fr](mailto:service.client@gys.fr)

**GYS Italia**

Filiale / Filiale  
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**

Filiale / Subsidiary  
Unit 3  
Great Central Way  
CV21 3XH - Rugby - Warwickshire  
United Kingdom

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

**GYS China**

Filiale / 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**

Filiale / Niederlassung  
Professor-Wieler-Straße 11  
52070 Aachen  
Deutschland

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

**GYS Iberica**

Filiale / Filial  
Avenida Pirineos 31, local 9  
28703 San Sebastian de los reyes  
España

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