



TABLE OF CONTENTS



AutoFeed

(DE) Betriebsanleitung AutoFeed Schlauchpakete	
(EN) Operation Manual AutoFeed Hose Package	
(FR) Mode d'emploi Kits de tuyaux AutoFeed	

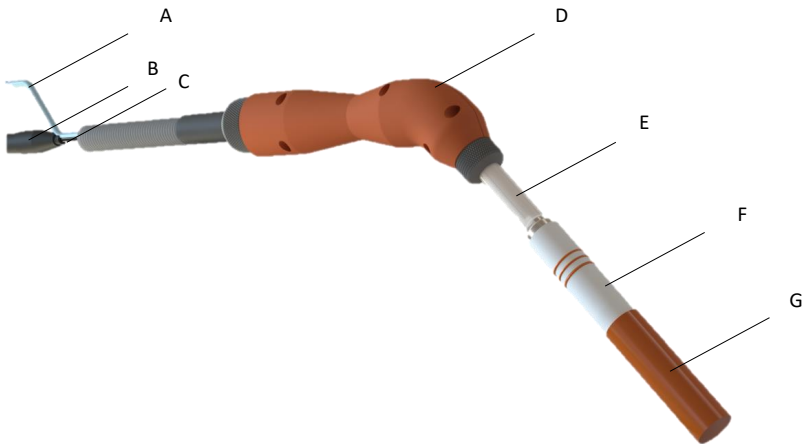
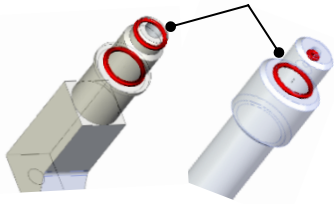
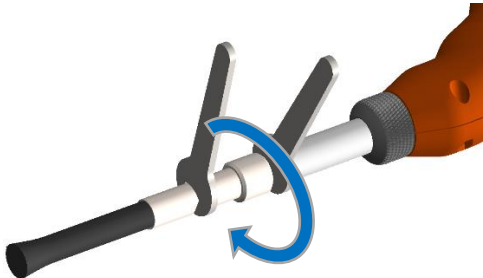
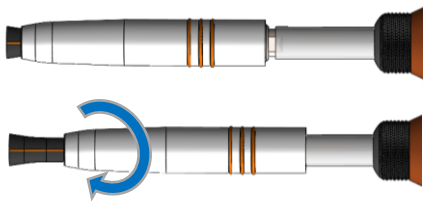
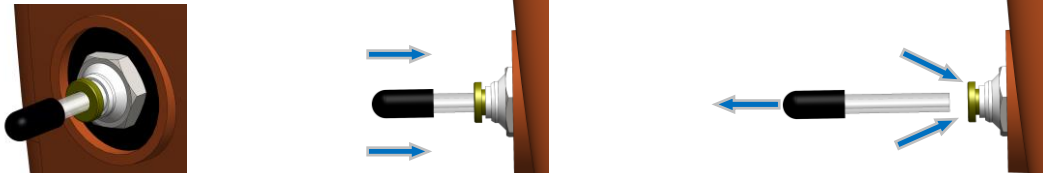
Betriebsanleitung

AutoFeed Schlauchpakete



Zubehör für elektrochemische Reinigungs- und Poliergeräte

Version		Reuter GmbH & Co. KG Schimmelbuschstr. 9e 40699 Erkrath Deutschland Tel.: +49(0)211-73060-430 mail@reuter.works	
V1	29.07.2026		

①																																				
②																																				
③																																				
④																																				
⑤																																				
⑥																																				
①	Aufbau * Verbrauchsgegenstand <table><tr><td>A</td><td>EP-B-2010</td><td>PTFE-Schlauch</td><td>D</td><td>EP-B-02-954</td><td>Griffschale Orange</td></tr><tr><td>B</td><td>EP-07-106 /</td><td>Hochstromstecker Schwarz 10mm²</td><td>E</td><td>EP-02-953</td><td>AutoFeed Adapter Reparatursatz</td></tr><tr><td></td><td>EP-07-106-25</td><td>Hochstromstecker Schwarz 25mm²</td><td>F*</td><td>EP-02-928-OS</td><td>Schraubhülse XL OS</td></tr><tr><td>C</td><td>EP-07-144 /</td><td>Kabel Schwarz 10mm²</td><td></td><td>EP-02-948-OS</td><td>Schraubhülse XXL OS</td></tr><tr><td></td><td>EP-07-344</td><td>Kabel Schwarz 25mm²</td><td>G*</td><td>EP-02-817</td><td>Pinselfschutzkappe</td></tr></table>						A	EP-B-2010	PTFE-Schlauch	D	EP-B-02-954	Griffschale Orange	B	EP-07-106 /	Hochstromstecker Schwarz 10mm ²	E	EP-02-953	AutoFeed Adapter Reparatursatz		EP-07-106-25	Hochstromstecker Schwarz 25mm ²	F*	EP-02-928-OS	Schraubhülse XL OS	C	EP-07-144 /	Kabel Schwarz 10mm ²		EP-02-948-OS	Schraubhülse XXL OS		EP-07-344	Kabel Schwarz 25mm ²	G*	EP-02-817	Pinselfschutzkappe
A	EP-B-2010	PTFE-Schlauch	D	EP-B-02-954	Griffschale Orange																															
B	EP-07-106 /	Hochstromstecker Schwarz 10mm ²	E	EP-02-953	AutoFeed Adapter Reparatursatz																															
	EP-07-106-25	Hochstromstecker Schwarz 25mm ²	F*	EP-02-928-OS	Schraubhülse XL OS																															
C	EP-07-144 /	Kabel Schwarz 10mm ²		EP-02-948-OS	Schraubhülse XXL OS																															
	EP-07-344	Kabel Schwarz 25mm ²	G*	EP-02-817	Pinselfschutzkappe																															
②	AutoFeed Kohlefaserpinsel EP-02-962 Performance AutoFeed Brush L EP-02-960 Performance AutoFeed Brush XL EP-02-961 Performance AutoFeed Brush XXL EP-02-950 Extended Performance AutoFeed Brush XL																																			
③	O-Ringe / Dichtungen O-Ring-Dichtsatz EP-B-0049 Bestehend aus: <table><tr><td>4x O-Ring 6x1mm</td></tr><tr><td>4x O-Ring 2x1mm</td></tr><tr><td>4x O-Ring 8,5x1mm</td></tr></table>						4x O-Ring 6x1mm	4x O-Ring 2x1mm	4x O-Ring 8,5x1mm																											
4x O-Ring 6x1mm																																				
4x O-Ring 2x1mm																																				
4x O-Ring 8,5x1mm																																				

Inhaltsverzeichnis

1	Identifikation	3	6	Außerbetriebnahme	7
1.1	Kennzeichnung	3	6.1	Hochstromstecker lösen	7
1.2	Klassifizierung der Warnhinweise	3			
2	Sicherheit	4	7	Wartung und Reinigung	7
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	4	7.1	Wartungs- und Reinigungsintervalle	7
2.2	Sicherheitshinweise zur Elektrotechnik	4	7.2	Kohlefaserpinsel austauschen	7
2.3	Produktspezifische Sicherheitshinweise	4	8	Störungen und deren Behebung	8
2.4	Sicherheitshinweise zum Reinigen und Polieren	5	8.1	Nicht genügend Leistung	8
2.5	Sicherheitshinweise zu chemischen Substanzen	5	8.2	Schlechte Reinigungswirkung	8
2.6	Sicherheitshinweise zur Verwendung	5	8.3	Hoher Materialverschleiß	8
2.7	Sicherheitshinweise zur Schutzkleidung	5	9	Entsorgung und weitere Informationen	8
2.8	Angaben für den Notfall	5	9.1	Elektrolyte entsorgen	8
3	Produktbeschreibung	5	9.2	Prozessdämpfe	8
3.1	AutoFeed Handriff 10mm ²	5	9.3	Passivierung des Edelstahls	8
3.2	AutoFeed Handriff 25mm ²	6	10	Gewährleistung	8
4	Inbetriebnahme	6	11	Kurzbeschreibung Pinselwechsel	9
4.1	Kohlefaserpinsel montieren	6	12	Ersatzteilliste	10
5	Betrieb	6			
5.1	Länge des Kohlefaserpinsels einstellen	6			
5.2	Schweißnaht reinigen	6			
5.3	Schweißnaht polieren	7			
5.4	Reinigungs- und Poliervorgang beenden	7			

1 Identifikation

Elektrochemische Reinigungs- und Poliergeräte dienen zum Reinigen und Polieren von Edelstählen. Diese Betriebsanleitung bezieht sich auf die AutoFeed Schlauchpakete. Sie sind für den gewerblichen Einsatz im Handwerk und in der Industrie ausgelegt.

Das jeweilige Schlauchpaket darf nur mit originalen Ersatz- und Zubehörteilen der Reuter GmbH & Co. KG betrieben werden.

1.1 Kennzeichnung

Das Produkt erfüllt die geltenden Anforderungen des jeweiligen Marktes für das Inverkehrbringen.

Sofern es einer entsprechenden Kennzeichnung bedarf, ist diese am Produkt angebracht.

1.2 Klassifizierung der Warnhinweise

Die in der Betriebsanleitung verwendeten Warnhinweise sind in vier verschiedene Ebenen unterteilt vor potenziell gefährlichen

Arbeitsschritten angegeben. Je nach Art der Gefahr werden die folgenden Signalworte verwendet:

GEFAHR

Bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, sind Tod oder schwere Verletzungen die Folge.

WARNUNG

Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können Tod oder schwere Verletzungen die Folge sein.

VORSICHT

Bezeichnet eine möglicherweise schädliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen die Folge sein.

HINWEIS

Bezeichnet die Gefahr, dass Arbeitsergebnisse beeinträchtigt oder Sachschäden und irreparable Beschädigungen am Gerät oder der Ausrüstung die Folge sein können.

2 Sicherheit

Das Produkt wurde nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Normen und Richtlinien entwickelt und gefertigt. Die vorliegende Betriebsanleitung vermittelt Ihnen die Informationen, die für einen störungsfreien und sicheren Betrieb erforderlich sind. Sie vermittelt grundlegende Sicherheitshinweise und warnt vor den Restrisiken, die beachtet werden müssen, um das Produkt sicher zu bedienen. Ein Nichtbeachten der Sicherheitshinweise kann zur Gefahr für das Leben und die Gesundheit von Personen werden und zu Umwelt- oder Sachschäden führen. Für Schäden, die durch Nichtbeachtung der Dokumentationsunterlagen entstehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung.

- Lesen Sie die Dokumentationsunterlagen vor der ersten Nutzung sorgfältig durch und befolgen Sie diese.
- Betreiben Sie das Produkt nur in einwandfreiem Zustand unter Beachtung aller Dokumentationsunterlagen.
- Sorgen Sie für eine gute Beleuchtung des Arbeitsbereiches und halten Sie den Arbeitsbereich sauber.
- Schalten Sie für die gesamte Dauer von Arbeiten zur Wartung, Instandhaltung und Reparatur die Stromquelle aus und ziehen Sie den Netzstecker.

- Lesen Sie die Dokumentationsunterlagen vor spezifischen Arbeiten, z.B. Inbetriebnahme, Betrieb, Transport und Wartung gründlich durch.
- Schützen Sie sich und unbeteiligte Personen mit geeigneten Mitteln vor den in den Dokumentationsunterlagen aufgeführten Gefahren.
- Halten Sie die Dokumentationsunterlagen zum Nachschlagen am Gerät bereit und geben Sie alle Dokumentationsunterlagen bei Weitergabe des Produktes mit.
- Beachten Sie die örtlichen Unfallverhütungsvorschriften.
- Lassen Sie die Inbetriebnahme sowie Bedienungs- und Wartungsarbeiten ausschließlich von Fachkräften durchführen. Eine Fachkraft ist eine Person, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Normen die ihr übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann.
- Beachten Sie bei der Entsorgung die örtlichen Bestimmungen, Gesetze, Vorschriften, Normen und Richtlinien.

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Die in dieser Anleitung beschriebenen Schlauchpakete dürfen ausschließlich zu dem in der Anleitung beschriebenen Zweck in der beschriebenen Art und Weise verwendet werden. Beachten Sie dabei die Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.

- Die Schlauchpakete sind ausschließlich für den Gebrauch im gewerblichen Bereich ausgelegt!
- Jede andere Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß.
- Eigenmächtige Umbauten oder Veränderungen zur Leistungssteigerung sind nicht zulässig.

2.2 Sicherheitshinweise

- Überprüfen Sie das jeweilige AutoFeed Schlauchpaket auf eventuelle Beschädigungen und auf einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion.
- Setzen Sie das Schlauchpaket nicht dem Regen aus und vermeiden Sie eine feuchte oder nasse Umgebung.

- Schützen Sie sich vor elektrischem Schlag, indem Sie isolierende Unterlagen verwenden und trockene Kleidung tragen.
- Verwenden Sie die Elektrowerkzeuge nicht in Bereichen, in denen Brand- oder Explosionsgefahr besteht.

2.3 Produktspezifische Sicherheitshinweise

⚠️ WARNUNG

Gefahren durch nicht bestimmungsgemäße Verwendung

Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung können vom Gerät Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen.

- ▶ Verwenden Sie das Schlauchpaket ausschließlich bestimmungsgemäß.
- ▶ Verwenden Sie das Schlauchpaket nicht im Regen und Schnee.
- ▶ Verwenden Sie das Schlauchpaket nicht unter erhöhter elektrischer Gefährdung durch elektrischen Schlag.
- ▶ Das Schlauchpaket darf nicht zum Auftauen von Rohren verwendet werden.
- ▶ Bauen Sie das Schlauchpaket nicht eigenmächtig um und verändern Sie es nicht.
- ▶ Schließen Sie den Kohlefaserpinsel und die Massezange nicht kurz. Es besteht Verbrennungsgefahr der Haut.
- ▶ Berühren Sie nicht gleichzeitig unisolierte Komponenten des Griffstücks und der Massezange. Gefahr von elektrischem Schlag.
- ▶ Beachten Sie, dass ggf. spezifische Arbeitsplatz-Sicherheitsstandards gelten. Informieren Sie sich im Vorhinein.

In den USA gilt: CAN/CSA-W117.2 Safety in welding, cutting and allied processes
In Canada gilt: ANSI Z49.1 Safety in welding, cutting and allied processes

⚠️ VORSICHT

Verletzungsgefahr und Geräteschäden durch unautorisierte Personen

Unsachgemäße Reparaturen und Änderungen am Produkt können zu erheblichen Verletzungen und Geräteschäden führen. Die Produktgarantie erlischt bei Eingriff durch unautorisierte Personen.

- ▶ Achten Sie darauf, dass jegliche Arbeiten am Schlauchpaket bzw. System ausschließlich von autorisierten und befähigten Personen durchgeführt werden.

2.4 Sicherheitshinweise zum Reinigen und Polieren

- Elektromagnetische Felder können Herzschrittmacher beeinflussen. Personen mit Herzschrittmachern dürfen nicht mit dem Gerät arbeiten und sich nicht in unmittelbarer Nähe des Geräts aufhalten.
- Kohlefaserpinsel bzw. Elektrode und Werkstück können sehr heiß werden. Es besteht Verbrennungsgefahr. Tragen Sie Schutzhandschuhe.

- Alle Metaldämpfe sind schädlich! Sorgen Sie für ausreichende Belüftung oder Absaugung. Überschreiten Sie nicht die geltenden Arbeitsplatzgrenzwerte (AGW).
- Legen Sie das Reinigungswerkzeug nicht auf dem Werkstück ab. Ansonsten kann elektrischer Strom fließen.

2.5 Sicherheitshinweise zu chemischen Substanzen

- Verwenden Sie ausschließlich Elektrolyt der Firma Reuter
- Sicherheitsdatenblatt des genutzten Elektrolyts beachten.
- Elektrolytspritzer können zu Verätzungen der Augen und der Haut führen. Tragen Sie immer die vorgeschriebene, säurebeständige Schutzkleidung gemäß den einschlägigen, örtlichen Vorschriften.
- Verwenden Sie das Gerät nur in gut belüfteten Bereichen, um die Einatmung von Dämpfen zu vermeiden.
- Elektrolytspritzer können auf Steinböden oder anderen Materialien Verätzungen verursachen. Wischen Sie Elektrolytspritzer sofort mit viel Wasser auf.
- Lagern und entsorgen Sie Elektrolyte gemäß den Sicherheitsdatenblättern (SDS) und den lokalen Vorschriften. Halten Sie das Elektrolyt von Kindern und Haustieren fern.
- Wenn Elektrolyt in die Augen gelangt, spülen Sie diese sofort mit viel Wasser und suchen Sie unverzüglich den Augenarzt auf.

2.6 Sicherheitshinweise zur Verwendung

- Überschreiten Sie nicht die in den Dokumentationsunterlagen angegebenen maximalen Belastungsdaten. Überlastungen führen zu Zerstörungen.
- Nehmen Sie keine baulichen Veränderungen am Produkt vor.
- Verwenden Sie das Schlauchpaket nicht im Freien, unter nassen Bedingungen und in feuer- und explosionsgefährdeter Umgebung. Schützen Sie das Schlauchpaket vor Einwirkung von Säuren und Laugen. Setzen Sie das Schlauchpaket keiner ionisierenden oder nicht ionisierenden Strahlung, Vibration, Schock oder Dauerschock aus.

2.7 Sicherheitshinweise zur Schutzkleidung

- Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck.
- Tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz.
- Tragen Sie eine säurefeste Schutzbrille, Schutzhandschuhe und eine säurefeste Schürze.

2.8 Angaben für den Notfall

- Unterbrechen Sie im Notfall sofort die elektrische Energieversorgung der Reinigungsstromquelle.
- Ziehen Sie den Netzstecker!

3 Produktbeschreibung

Beim Reinigen mit dem Kohlefaserpinsel werden Verschmutzungen, die durch das Schweißen entstanden sind, von der Oberfläche entfernt und die Passivschicht des Edelstahl wird erneuert. Beim Polieren mit dem Kohlefaserpinsel wird

zusätzlich zum Reinigen Material im µm-Bereich abgetragen und somit eine polierte Oberfläche erzeugt. Das Gerät arbeitet mit geringen Wechsel- oder Gleichspannungen (AC/DC), die für Menschen ungefährlich sind.

3.1 AutoFeed Handgriff 10mm²

- Schließen Sie den Handgriff nur an zugelassene Stromquellen der Reuter GmbH & Co. KG an.
- Verwenden Sie den Brenner nur bestimmungsgemäß zum elektrochemischen Arbeiten mit einem Gerät der Reuter GmbH & Co. KG.
- Verwenden Sie nur originale Kohlefaserpinsel der Firma Reuter GmbH & Co. KG mit passendem M10 Gewinde und Elektrolytzuführrohrchen.
- Verbinden Sie den Stecker des Handgriffs mit der schwarzen Buchse am Gerät, wie in Kapitel 4.1 beschrieben.
- Der Handgriff entspricht den Anforderungen der EN IEC 60974-7: 2020-06

Artikelnummer und Bezeichnung	EP-07-950 bis EP-07-956 AutoFeed Schlauchpaket
Zulässige Temperatur für Lagerung und Transport	-20°C bis +55°C
Zulässige Umgebungstemperatur	-10°C bis +40°C
Kabelquerschnitt	10 mm ²
Kabellänge	2,5 – 10 m
Gewicht	1,3kg – 4,5 kg
Pinselgrößen	L-AutoFeed, XL-AutoFeed
Einschaltdauer bei 40°C	100%/60A; 60%/70A; 30%/80A

3.2 AutoFeed Handgriff 25mm²

- Schließen Sie den Handgriff nur an zugelassene Stromquellen der Reuter GmbH & Co. KG an.
- Verwenden Sie den Brenner nur bestimmungsgemäß zum elektrochemischen Arbeiten mit einem Gerät der Reuter GmbH & Co. KG.
- Verwenden Sie nur originale Kohlefaserpinsel der Firma Reuter GmbH & Co. KG mit passendem M10 Gewinde und Elektrolytzuführrohrchen.
- Verbinden Sie den Stecker des Handgriffs mit der schwarzen Buchse am Gerät, wie in Kapitel 4.1 beschrieben.
- Der Handgriff entspricht den Anforderungen der EN IEC 60974-7: 2020-06

Artikelnummer und Bezeichnung	EP-07-950-25 bis EP-07-956-25 AutoFeed Schlauchpaket
Zulässige Temperatur für Lagerung und Transport	-20°C bis +55°C
Zulässige Umgebungstemperatur	-10°C bis +40°C
Kabelquerschnitt	25 mm ²
Kabellänge	2,5 – 10 m
Gewicht	1,7kg – 6,5 kg
Pinselgrößen	L-AutoFeed, XL-AutoFeed, XXL-AutoFeed
Einschaltdauer bei 40°C	100%/120A;

⚠️ WARNUNG

Verbrennungsgefahr durch heiße Komponenten

- ▶ Der Handgriff wird im vorderen Bereich heiß.
- ▶ Berühren Sie den Handgriff im Betreib nur im Bereich der orangenen Griffschalen

⚠️ HINWEIS

Die AutoFeed-Performance-Pinsel sind mit eingepressten Kapillarrohren und speziellen Dichtflächen ausgestattet, damit das Elektrolyt direkt ins Zentrum des Kohlefaser-Pinsels gelangt. Es können daher keine gewöhnlichen Performance-Pinsel verwendet werden!

4 Inbetriebnahme

Führen Sie alle Handlungsschritte in der vorgegebenen Reihenfolge durch.

Für weitere Hinweise zum Pinselwechsel,, schauen Sie gerne in Kapitel 11.

4.1 Kohlefaserpinsel montieren, Abb. 4

→ Für den Pinselaustausch Kapitel 7.2

1. Kohlefaserpinsel mit den zwei mitgelieferten Maulschlüsseln befestigen. (Keine normalen Maulschlüssel verwenden) Dabei Adapter kontern, um Beschädigungen im Griff zu vermeiden. Führen Sie die Kanüle vorsichtig in den Adapter ein. Der kleine O-Ring darf dabei nicht beschädigt oder aus seiner Nut gedrückt werden.
2. Prüfen Sie nach dem Einschrauben des Pinsels, ob der große O-Ring korrekt in der Nut sitzt und nicht eingeklemmt wurde. Ein beschädigter oder falsch sitzender O-Ring beeinträchtigt den elektrischen Kontakt und die Funktion.
3. Mit einem Maulschlüssel den Pinsel nachziehen. Somit wird sichergestellt, dass auch der AutoFeed Adapter festgeschraubt ist.
4. Schraubhülse wieder montieren und korrekte Pinseleinstellung vornehmen, siehe Kapitel 5.1.
5. Gummistopfen aus der Hochstrom-Buchse ziehen.
6. Hochstromstecker des Kohlefaserpinsels bis zum Klicken in die schwarze Hochstrombuchse einstecken.
7. Gummitülle mit kurzem PTFE-Rohr herausnehmen (**Abb. 6**)
8. Elektrolytzufuhr-Schlauch in IQS-Verbinder (**Abb. 6**) stecken, auf Dichtigkeit achten.

5 Betrieb

Für den Betrieb benötigen Sie zusätzlich destilliertes oder demineralisiertes Wasser und saubere Papiertücher

5.1 Länge des Kohlefaserpinsels einstellen, Abb. 5

1. Schraubhülse so weit drehen, dass ca. 15 mm der Kohlefaserpitzen aus der Schraubhülse herausstehen.
2. Die Kohlefaserpitzen nutzen sich im Betrieb ab. Daher die Schraubhülse regelmäßig nachstellen.
3. Pinsel ersetzen, wenn die Schraubhülse sich nicht mehr nach hinten drehen lässt.

⚠️ HINWEIS

Die letzten 10mm des Kohlefaserpinsels sind nicht zur Nutzung geeignet! Die PTFE-Verschraubung begrenzt das ganze automatisch. Andernfalls kann die Thermosicherung im Reinigungsgerät ausgelöst werden!

5.2 Schweißnaht reinigen

⚠️ WARNUNG

Verbrennungsgefahr durch heiße Oberfläche

Das Werkstück wird während des Reinigungsvorgangs stark erhitzt.

- ▶ Berühren Sie die Oberfläche nicht. Tragen Sie entsprechende Schutzhandschuhe.
- ▶ Werkstück durch Abspülen kühlen.

1. Kohlefaserpinsel mit dem manuellen Zufuhrknopf der Elektrolytzufuhr mit Elektrolyt benetzen. Taster solange gedrückt halten, bis kontinuierlich Elektrolyt aus dem Pinsel herausläuft.
2. Kohlefaserpinsel senkrecht auf die Schweißnaht aufsetzen. Mehrmals mit leichtem Druck und kreisenden Bewegungen über das Werkstück gleiten, bis die Schweißnaht vollständig gereinigt ist.
3. Gereinigte Oberfläche sofort mit destilliertem Wasser aus der Sprühflasche abspülen.
4. Werkstück mit sauberen Papiertüchern trocknen.

5.3 Schweißnaht polieren

⚠️ WARNUNG

Verbrennungsgefahr durch heiße Oberfläche

Das Werkstück wird während des Poliervorgangs stark erhitzt.

- ▶ Berühren Sie die Oberfläche nicht. Tragen Sie entsprechende Schutzhandschuhe.
- ▶ Werkstück durch Abspülen kühlen.

1. Kohlefaserpinsel mit dem manuellen Zufuhrknopf der Elektrolytzufuhr mit Elektrolyt benetzen.
2. Kohlefaserpinsel senkrecht auf die zu polierende Oberfläche aufsetzen. Mehrmals mit leichtem Druck und kreisenden Bewegungen über das Werkstück gleiten, bis die Oberfläche den gewünschten Glanz erreicht.
3. Der Poliervorgang dauert länger als der Reinigungsvorgang. Daher muss das Werkstück zwischendurch mit Wasser abgespült werden, um ein Überhitzen zu vermeiden.
4. Polierte Oberfläche sofort mit destilliertem Wasser aus der Sprühflasche abspülen.
5. Werkstück mit sauberen Papiertüchern trocknen

5.4 Reinigungs- und Poliervorgang beenden

1. Überschüssiges Elektrolyt an Pinsel und PTFE Hülse mit frischem Papiertuch abwischen.
2. Orangene Schutzkappe über den Kohlefaserpinsel stülpen.
3. Massezange vom Werkstück abnehmen und mit Wasser abspülen.

6 Außerbetriebnahme

1. Reinigungsgerät mit dem Hauptschalter ausschalten.
2. Hochstromstecker lösen. **(Nur für den Transport)**
→ Siehe Kapitel 6.1: Hochstromstecker lösen
3. Kabel und Griffschale mit einem feuchten Tuch abwischen.
4. Kohlefaserpinsel mit einem Tuch abstreifen und orangene Schutzkappe überstülpen.
5. Schlauchpaket trocken und frostfrei lagern.

6.1 Hochstromstecker lösen

Die Hochstromstecker verriegeln sich automatisch beim Einstecken in die entsprechende Buchse und können nur durch erneutes Eindrücken entriegelt werden. Hochstromstecker niemals am Kabel aus der Buchse ziehen.

- Hochstromstecker bis zu einem Widerstand (leichtes Klicken) in die Hochstrombuchse drücken. Die Verriegelung wird gelöst.
- Hochstromstecker aus der Buchse ziehen.

7 Wartung und Reinigung

⚠️ WARNUNG

Eine Veränderung des Steckers darf nur von qualifiziertem Personal in Übereinstimmung mit den einschlägigen örtlichen und nationalen Elektrovorschriften installiert werden!

- Ausrüst- und Verschleißteile separat bestellen.
- Nur Verschleißteile der Reuter GmbH & Co. KG verwenden.
- Artikelnummern der Ausrüst- und Verschleißteile den aktuellen Bestellunterlagen oder der im Lieferumfang enthaltenen Liste entnehmen

7.1 Wartungs- und Reinigungsintervalle

Täglich Handgriff reinigen, von Elektrolytresten befreien.	Beim Pinselwechsel Kontaktbereiche auf Oxidation prüfen und bei Bedarf reinigen. Kontrollieren Sie beim Austauschen des Pinsels die O-Ringe des Adapters und Innenteils auf Beschädigungen.	Halbjährlich Kabel prüfen.
--	--	--------------------------------------

7.2 Kohlefaserpinsel austauschen

Wenn der Kohlefaserpinsel verschlissen ist, muss er ausgetauscht werden.

Achtung: Lose (Handfest) angeschraubte Kohlefaserpinsel können zu Kontaktproblemen führen und den AutoFeed Adapter zerstören.

1. Zunächst die PTFE-Schraubhülse entfernen.
Kohlefaserpinsel mit einem großen 10er Standardmaulschlüssel und einem mitgeliefertem Maulschlüssel demontieren. Dabei den AutoFeed-Adapter mit einem der kleinen mitgelieferten Maulschlüssel kontern, um Beschädigungen im Griff zu vermeiden. Den Handgriff zusammen mit dem kleinen Maulschlüssel auf den Arbeitstisch drücken und mit dem großen Maulschlüssel den Pinsel losdrehen.
2. Reinigen Sie das Gewinde von Elektrolytrückständen mit destilliertem Wasser. Beim Pinselwechsel darauf achten, dass die Dichtringe (O-Ringe) nicht mit der Kanüle beschädigt werden oder vom Pinsel zerquetscht werden. Sollten diese fehlen oder beschädigt sein, müssen diese ausgetauscht werden.
3. Neuen Kohlefaserpinsel montieren.
→ Kapitel 4.1: Kohlefaserpinsel montieren, Abb. 4.

8 Störungen und deren Behebung

8.1 Nicht genügend Leistung

Vorn am Kohlefaserpinsel kommt keine oder nur ungenügend Leistung an.

1. Zwischen Gewindestück und Kohlefaserpinsel ist nicht genügend Kontakt.
 - ➔ Gewinde auf Oxidation, Beschädigungen und losen Sitz prüfen.
 - ➔ Gewinde mit Edelstahlbrahtbürste säubern.
 - ➔ Etwas Kupferpaste oder Molykote-Fett an Gewinde schmieren.

➔ Gewindestück und Kohlefaserpinsel fest mit den zwei Maulschlüsseln SW10 aus dem Geräte Set verschrauben, siehe Abb. 4.

2. Zwischen Massezange und Werkstück ist nicht genügend Kontakt.
 - ➔ Massezange auf Oxidation und Beschädigungen prüfen.
3. Hochstromstecker sind defekt.
 - ➔ Hochstromstecker auf Oxidation oder Beschädigungen prüfen.

8.2 Schlechte Reinigungswirkung

Schweißnaht wird matt:

- Nicht zu lange auf einer Stelle verharren.
- Oberfläche kühlen (Wasser auf die Oberfläche sprühen).
- Elektrolytmenge erhöhen.
- Unverbrauchtes Elektrolyt verwenden.
- Evtl. anderes Elektrolyt (aus dem Reuter Sortiment) verwenden
- Nur Elektrolyt der Reuter GmbH & Co. KG verwenden.

Flecken nach dem Abspülen:

- Gründlich mit Wasser spülen.
- Wasser mit niedrigerer Härte oder destilliertes Wasser verwenden.
- Kürzere Abschnitte bearbeiten.
- Spülen, wenn die Werkstoffoberfläche noch heiß ist.
- Mit **unbenutzten** Papiertüchern nachwischen. Auf keinen Fall mit derselben Stelle mehrfach wischen!
- Ggf. Pre & Post zum neutralisieren verwenden

8.3 Hoher Materialverschleiß

Kohlefaserpinsel verbrennen und Elektrode wird heiß:

- Mit weniger Druck arbeiten.

- Niedrigere Spannungsstufe/Spannung wählen (s. Betriebsanleitung des jeweiligen Gerätes).
- Mehr Elektrolyt verwenden (optionales Potentiometer aufdrehen).

9 Entsorgung und weitere Informationen

- Komponenten getrennt sammeln und einer umweltgerechten Wiederverwertung zuführen.
- Örtliche Bestimmungen, Gesetze, Vorschriften, Normen und Richtlinien beachten.

9.1 Elektrolyte entsorgen

- Elektrolyte müssen fachgerecht entsorgt werden.
- Auf örtliche Bestimmungen, Gesetze, Vorschriften, Normen und Richtlinien zur Einleitung von Abwasser in das Kanalnetz achten!

- Elektrolyte/Abwässer auf keinen Fall ungeprüft in die Kanalisation oder Umwelt entsorgen. (**Ausgenommen EcoCleaner**)
- Mehr Informationen zur Abwasserbehandlung erhalten Sie auf Anfrage durch das Team der Firma Reuter.

9.2 Prozessdämpfe

Prozessdämpfe, die beim Reinigen von Edelstählen entstehen, müssen in der Regel nicht abgesaugt werden.

Mehr Informationen zu diesem Thema erhalten Sie auf Anfrage durch unser Team.

9.3 Passivierung des Edelstahls

Nach einer korrekt durchgeführten elektrochemischen Reinigung kann eine Repassivierung des Edelstahls ohne weitere Nacharbeit garantiert werden.

Untersuchungsberichte und weitere Informationen erhalten Sie auf Anfrage durch das Team der Firma Reuter.

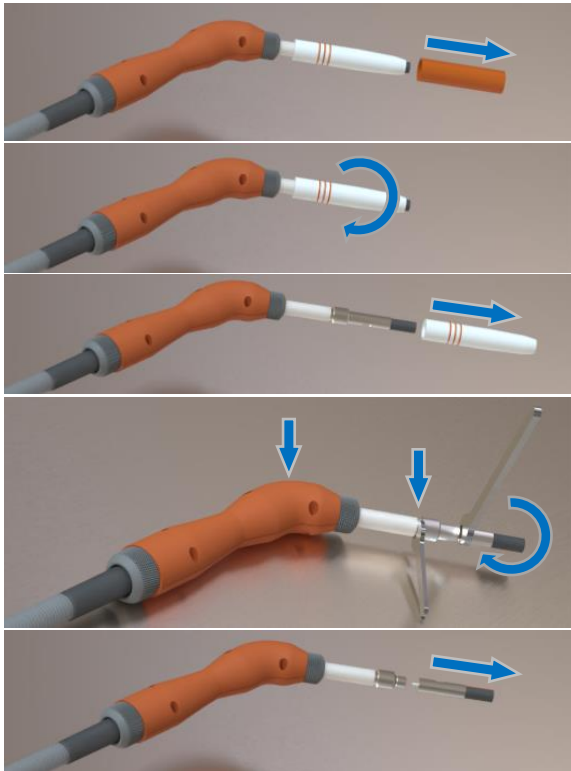
10 Gewährleistung

Dieses Produkt ist ein original Reuter Erzeugnis. Die Reuter GmbH & Co. KG garantiert eine fehlerfreie Herstellung und übernimmt für dieses Produkt bei Auslieferung eine werksseitige Fertigungs- und Funktionsgarantie entsprechend dem Stand der Technik und der geltenden Vorschriften. Soweit ein von Reuter zu vertretender Mangel vorliegt, ist Reuter nach ihrer Wahl auf eigene Kosten zur Mangelbeseitigung oder Ersatzlieferung verpflichtet. Gewährleistungen können nur für Fertigungsmängel, nicht aber für Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, gegeben werden. Die Gewährleistungsfrist ist den allgemeinen Geschäftsbedingungen zu entnehmen.

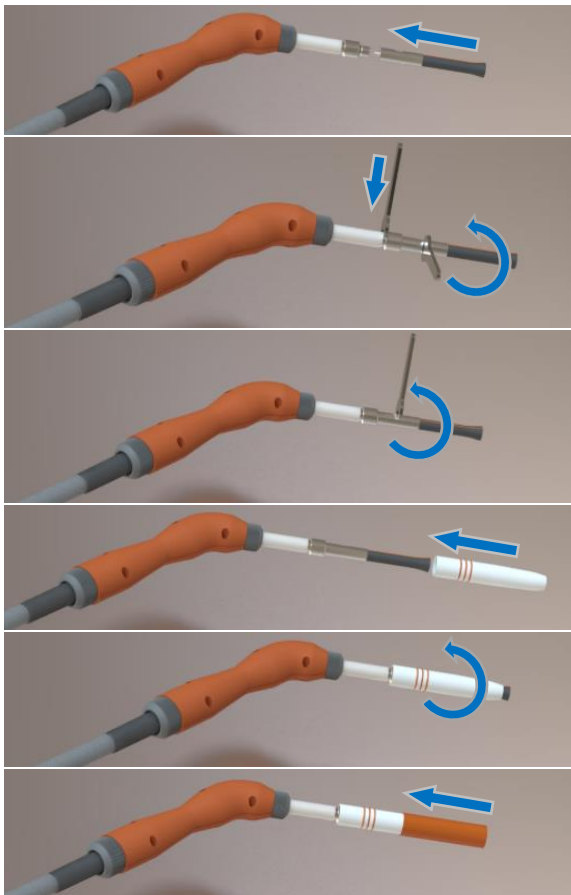
Ausnahmen für bestimmte Produkte sind gesondert geregelt. Die Gewährleistung erlischt des Weiteren im Falle der Verwendung von Ersatz- und Verschleißteilen, die nicht originale Reuter Teile sind, sowie bei unsachgemäß durchgeführter Instandsetzung des Produktes durch Anwender oder Dritte. Verschleißteile fallen generell nicht unter die Gewährleistung. Ferner haftet Reuter nicht für Schäden, die durch die Verwendung unseres Produktes entstanden sind. Fragen zur Gewährleistung und zum Service können an den Hersteller oder an unsere Vertriebsgesellschaften gerichtet werden. Angaben hierzu finden Sie im Internet unter www.reuter.works.

11 Kurzbeschreibung Pinselwechsel

Alten Pinsel abmontieren



Neuen Pinsel montieren



Orangefarbene Pinselkappe entfernen.

PTFE-Hülse vollständig abschrauben.

PTFE-Hülse entfernen und mit destilliertem Wasser sowie einem Tuch reinigen.

Pinsel mit zwei Maulschlüsseln (SW10) lösen: Mitgelieferten Schlüssel am Adapter, Standard 10er Schlüssel am Pinsel ansetzen. Griff und kleinen Schlüssel auf stabilem Untergrund abstützen. An markierten Stellen nach unten drücken und Pinsel lösen.

Alten Pinsel vollständig abschrauben, das Adaptergewinde mit destilliertem Wasser von Elektrolytrückständen reinigen und anschließend Kontaktflächen sowie Gewinde auf Beschädigungen prüfen.

Neuen Pinsel aufschrauben. Dabei darauf achten, die Dichtringe (O-Ringe) nicht mit der Kanüle zu beschädigen.

HINWEIS

Fehlende oder beschädigte Dichtringe, verschmutzte Gewinde oder oxidierte Oberflächen beeinträchtigen die Stromübertragung.

Neuen Pinsel aufschrauben und ausschließlich mit den zwei mitgelieferten Maulschlüsseln fest anziehen. Ein zu lockerer Sitz kann den Adapter während des Prozesses beschädigen.

Pinsel mit einem Maulschlüssel nachziehen. Dabei alle Verbindungen unten am Pinsel gegen den Handgriff festziehen. Einen eventuell gelösten Adapter zwingend wieder anziehen, um Beschädigungen im Prozess zu vermeiden.

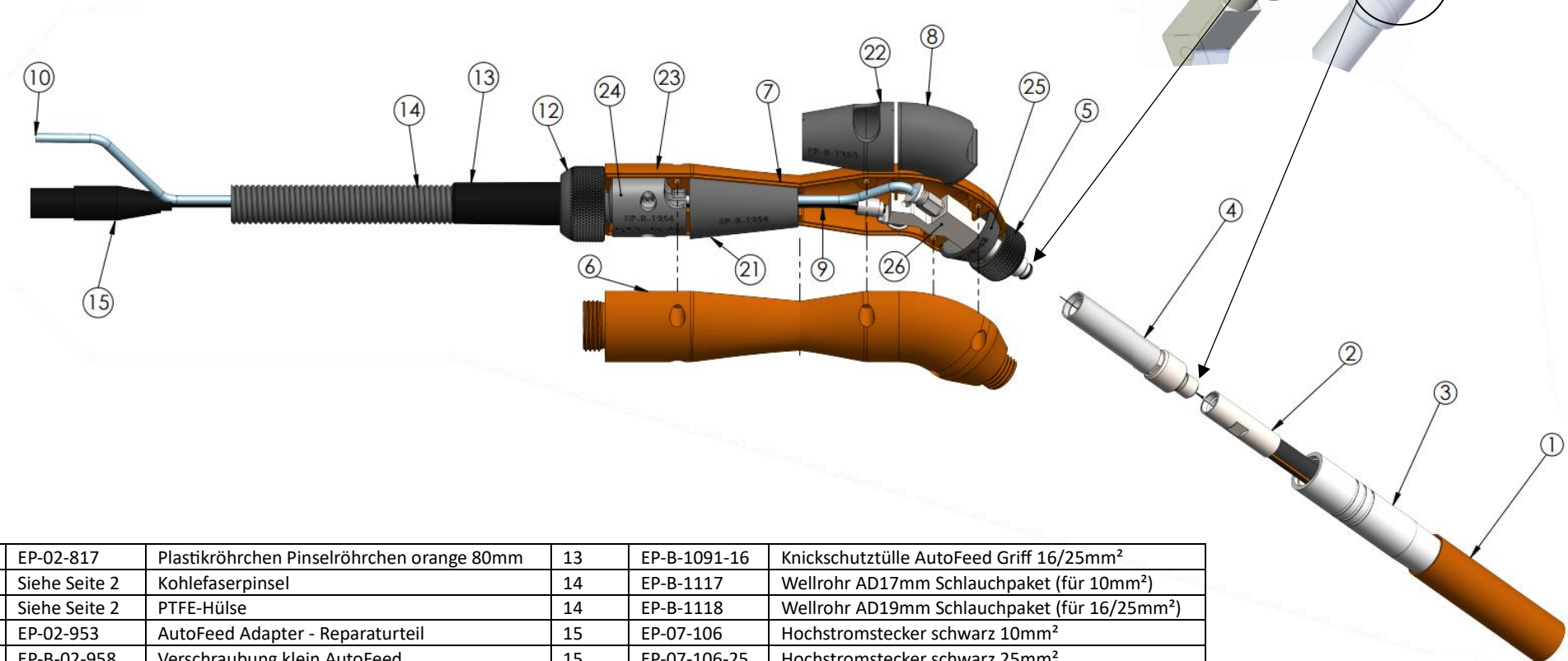
PTFE-Hülse wieder aufschrauben, bis die Kohlefaser ca. 15 mm herausragen.

HINWEIS

Achten Sie darauf, dass die PTFE-Hülse nicht schief auf das Gewinde geschraubt wird.

Zur Lagerung orangefarbene Pinselabdeckung über PTFE-Hülse und Pinsel schieben. Vor dem ersten Gebrauch Pinsel mit ausreichend Elektrolyt benetzen.

12 Ersatzteilliste



1	EP-02-817	Plastikröhrchen Pinselröhrchen orange 80mm	13	EP-B-1091-16	Knickschutztülle AutoFeed Griff 16/25mm ²
2	Siehe Seite 2	Kohlefaserpinzel	14	EP-B-1117	Wellrohr AD17mm Schlauchpaket (für 10mm ²)
3	Siehe Seite 2	PTFE-Hülse	14	EP-B-1118	Wellrohr AD19mm Schlauchpaket (für 16/25mm ²)
4	EP-02-953	AutoFeed Adapter - Reparaturteil	15	EP-07-106	Hochstromstecker schwarz 10mm ²
5	EP-B-02-958	Verschraubung klein AutoFeed	15	EP-07-106-25	Hochstromstecker schwarz 25mm ²
6	EP-B-02-954	Griffstück Orange	21	EP-B-1254	Isolationshülse Hinten
7	EP-B-02-954	Griffstück Orange	22	EP-B-1253	Isolationshülse Mitte
8	EP-B-1249	AutoFeed Innenteil Support	23	EP-B-1255	Kabelklemme Links 10mm ²
9	Siehe Seite 2	Hochstrom Kabel	23	EP-B-1258	Kabelklemme Links 25mm ²
10	EP-B-2010	PTFE-Schlauch 4x2	24	EP-B-1255	Kabelklemme Rechts 10mm ²
11	EP-B-0049	O-Ring-Dichtsatz	24	EP-B-1258	Kabelklemme Rechts 25mm ²
12	EP-B-02-959	Verschraubung groß AutoFeed	25	EP-B-1252	Isolationshülse Vorne
13	EP-B-1091	Knickschutztülle AutoFeed Griff 10mm ²	26	EP-02-951	AutoFeed Innenteil

User Manual

AutoFeed Hose Package



Accessories for Electrochemical Cleaning and Polishing Devices

Version		Reuter GmbH & Co. KG Schimmelbuschstr. 9e 40699 Erkrath Germany Phone: +49(0)211-73060-430 mail@reuter.works	
V1	July 29, 2026		

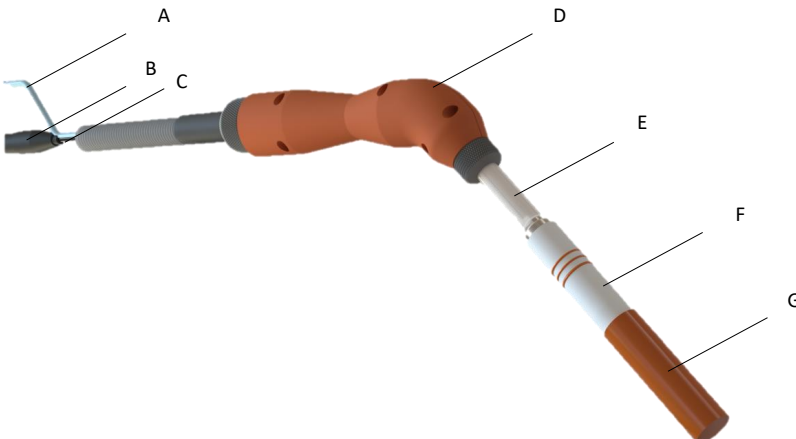
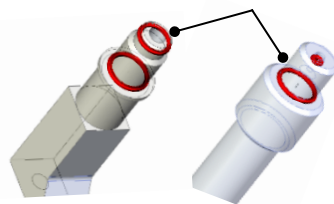
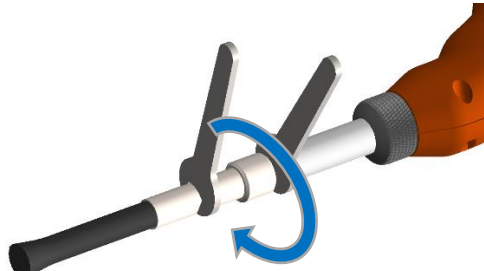
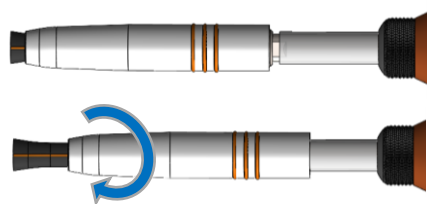
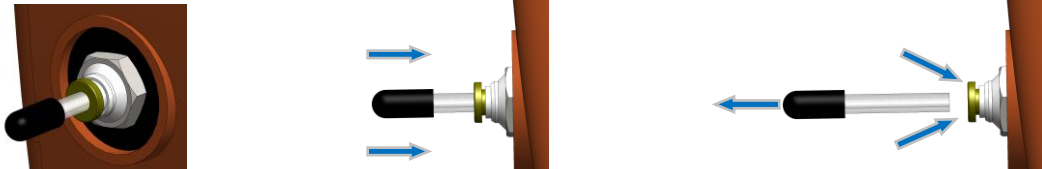
①																																										
②																																										
③																																										
④																																										
⑤																																										
⑥																																										
①	Structure * Consumable <table><tr><td>A</td><td>EP-B-2010</td><td>PTFE Hose</td><td>D</td><td>EP-B-02-954</td><td>Orange Handle Cup</td></tr><tr><td>B</td><td>EP-07-106 /</td><td>High-current connector, black, 10 mm²</td><td>E</td><td>EP-02-953</td><td>AutoFeed Adapter Repair Kit</td></tr><tr><td></td><td>EP-07-106-25</td><td>High-current connector, black, 25 mm²</td><td>F*</td><td>EP-02-928-OS</td><td>Screw Sleeve XL OS</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>EP-02-948-OS</td><td>Screw Sleeve XXL OS</td></tr><tr><td>C</td><td>EP-07-144 /</td><td>Black cable, 10 mm²</td><td>G*</td><td>EP-02-817</td><td>Brush Protective Cap</td></tr><tr><td></td><td>EP-07-344</td><td>Cable, black, 25 mm²</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>						A	EP-B-2010	PTFE Hose	D	EP-B-02-954	Orange Handle Cup	B	EP-07-106 /	High-current connector, black, 10 mm²	E	EP-02-953	AutoFeed Adapter Repair Kit		EP-07-106-25	High-current connector, black, 25 mm²	F*	EP-02-928-OS	Screw Sleeve XL OS					EP-02-948-OS	Screw Sleeve XXL OS	C	EP-07-144 /	Black cable, 10 mm²	G*	EP-02-817	Brush Protective Cap		EP-07-344	Cable, black, 25 mm²			
A	EP-B-2010	PTFE Hose	D	EP-B-02-954	Orange Handle Cup																																					
B	EP-07-106 /	High-current connector, black, 10 mm²	E	EP-02-953	AutoFeed Adapter Repair Kit																																					
	EP-07-106-25	High-current connector, black, 25 mm²	F*	EP-02-928-OS	Screw Sleeve XL OS																																					
				EP-02-948-OS	Screw Sleeve XXL OS																																					
C	EP-07-144 /	Black cable, 10 mm²	G*	EP-02-817	Brush Protective Cap																																					
	EP-07-344	Cable, black, 25 mm²																																								
②	AutoFeed Carbon Fiber Brush EP-02-962 Performance AutoFeed Brush L EP-02-960 Performance AutoFeed Brush XL EP-02-961 Performance AutoFeed Brush XXL EP-02-950 Extended Performance AutoFeed Brush XL																																									
③	O-Rings / Seals O-Ring Seal Kit EP-B-0049 Consists of: <table><tr><td>4x O-rings 6x1mm</td></tr><tr><td>4x O-ring 2x1mm</td></tr><tr><td>4x O-rings 8.5x1 mm</td></tr></table>						4x O-rings 6x1mm	4x O-ring 2x1mm	4x O-rings 8.5x1 mm																																	
4x O-rings 6x1mm																																										
4x O-ring 2x1mm																																										
4x O-rings 8.5x1 mm																																										

Table of Contents

1	Identification	3	6	Decommissioning	7
1.1	Labeling	3	6.1	Disconnect the high-current connector	7
1.2	Classification of Warning Statements	3			
2	Safety	4	7	Maintenance and Cleaning	7
2.1	Intended Use	4	7.1	Maintenance and Cleaning Intervals	7
2.2	Electrical Safety Instructions	4	7.2	Replace the carbon fiber brush	7
2.3	Product-Specific Safety Instructions	4	8	Malfunctions and Troubleshooting	8
2.4	Safety Instructions for Cleaning and Polishing	5	8.1	Insufficient power	8
2.5	Safety Instructions for Chemical Substances	5	8.2	Poor cleaning performance	8
2.6	Safety Instructions for Use	5	8.3	High Material Wear	8
2.7	Safety Instructions for Protective Clothing	5	9	Disposal and Additional Information	8
2.8	Emergency Information	5	9.1	Disposing of Electrolytes	8
3	Product Description	5	9.2	Process vapors	8
3.1	AutoFeed Handriff 10 mm ²	5	9.3	Passivation of stainless steel	8
3.2	AutoFeed Handriff 25 mm ²	6	10	Warranty	8
4	Commissioning	6	11	Brief Description: Brush Replacement	9
4.1	Installing the carbon fiber brush	6	12	Spare Parts List	10
5	Operation	6			
5.1	Adjusting the Length of the Carbon Fiber Brush	6			
5.2	Cleaning the weld seam	6			
5.3	Polishing the weld seam	7			
5.4	Finishing the cleaning and polishing process	7			

1 Identification

Electrochemical cleaning and polishing devices are used to clean and polish stainless steel. These operating instructions apply to the AutoFeed hose assemblies. They are designed for commercial use in trade and industry.

The respective hose assembly must only be operated with original replacement parts and accessories from Reuter GmbH & Co. KG.

1.1 Marking

The product meets the applicable requirements of the respective market for placing it on the market.

If corresponding labeling is required, it is affixed to the product.

1.2 Classification of Warning Labels

The warning labels used in the operating instructions are divided into four different levels to indicate potentially hazardous

work steps. Depending on the type of hazard, the following signal words are used:

 DANGER
Indicates an imminent danger. If not avoided, it will result in death or serious injury.
 WARNING
Indicates a potentially dangerous situation. If not avoided, it may result in death or serious injury.
 CAUTION
Indicates a potentially harmful situation. If not avoided, it may result in minor or slight injuries.
 NOTE
Indicates a risk that work results may be compromised or that property damage and irreparable damage to the device or equipment may result.

2 Safety

The product was developed and manufactured in accordance with the state of the art and recognized safety standards and guidelines. This operating manual provides you with the information necessary for trouble-free and safe operation. It contains basic safety instructions and warns of residual risks that must be taken into account to operate the product safely. Failure to follow the safety instructions may endanger the life and health of persons and may result in environmental damage or property damage. The manufacturer assumes no liability for damage resulting from failure to follow the documentation.

- Read the documentation carefully before first use and follow the instructions.
- Operate the product only when it is in perfect working order and in accordance with all documentation.
- Make sure the work area is well lit and keep it clean.
- Turn off the power source and unplug the unit for the entire duration of any maintenance, servicing, or repair work.

- Carefully read the documentation before performing specific tasks, such as startup, operation, transport, and maintenance.
- Protect yourself and bystanders from the hazards listed in the documentation using appropriate measures.
- Keep the documentation on hand at the device for reference and include all documentation when transferring ownership of the product.
- Observe local accident prevention regulations.
- Have commissioning, as well as operation and maintenance work, performed exclusively by qualified personnel. A qualified person is someone who, based on their professional training, knowledge, and experience, as well as their knowledge of the relevant standards, is able to assess the tasks assigned to them and identify potential hazards.
- When disposing of the product, comply with local regulations, laws, rules, standards, and guidelines.

2.1 Intended Use

- The hose assemblies described in this manual may be used exclusively for the purpose described in the manual and in the manner described. Observe the operating, maintenance, and servicing conditions.

- The hose assemblies are designed exclusively for commercial use!
- Any other use is considered improper.
- Unauthorized modifications or alterations intended to increase performance are not permitted.

2.2 Safety Instructions

- Inspect the respective AutoFeed hose kit for any damage and to ensure it functions properly and as intended.
- Do not expose the hose assembly to rain, and avoid damp or wet environments.

- Protect yourself from electric shock by using insulating mats and wearing dry clothing.
- Do not use power tools in areas where there is a risk of fire or explosion.

2.3 Product-Specific Safety Instructions

WARNING

Hazards from Improper Use

If used improperly, the tool may pose a hazard to people, animals, and property.

- Use the hose assembly only as intended.
- Do not use the hose assembly in rain or snow.
- Do not use the hose assembly in situations where there is an increased risk of electric shock.
- The hose assembly must not be used to thaw pipes.
- Do not modify or alter the hose assembly on your own.
- Do not short-circuit the carbon-fiber brush and the ground clamp. There is a risk of skin burns.
- Do not touch uninsulated parts of the handle and the ground clamp at the same time. Risk of electric shock.
- Be aware that specific workplace safety standards may apply. Check in advance.

In the U.S., the following applies: CAN/CSA-W117.2 Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes

In Canada: ANSI Z49.1 Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes

CAUTION

Risk of injury and equipment damage caused by unauthorized persons

Improper repairs and modifications to the product can result in serious injury and equipment damage. The product warranty is void if the product is tampered with by unauthorized persons.

- Ensure that any work on the hose assembly or system is performed exclusively by authorized and qualified personnel.

2.4 Safety Instructions for Cleaning and Polishing

- Electromagnetic fields can interfere with pacemakers. Individuals with pacemakers must not operate the device or remain in its immediate vicinity.
- Carbon fiber brushes, electrodes, and workpieces can become very hot. There is a risk of burns. Wear protective gloves.

- All metal fumes are harmful! Ensure adequate ventilation or exhaust. Do not exceed the applicable occupational exposure limits (OELs).
- Do not place the cleaning tool on the workpiece. Otherwise, an electric current may flow.

2.5 Safety Instructions for Chemical Substances

- Use only electrolyte from Reuter
- Follow the safety data sheet for the electrolyte being used.
- Electrolyte splashes can cause chemical burns to the eyes and skin. Always wear the required acid-resistant protective clothing in accordance with applicable local regulations.

- Electrolyte splashes can cause chemical burns on stone floors or other materials. Wipe up electrolyte splashes immediately with plenty of water.

- Use the device only in well-ventilated areas to avoid inhaling vapors.

- Store and dispose of electrolytes in accordance with the Safety Data Sheets (SDS) and local regulations. Keep the electrolyte out of the reach of children and pets.
- If electrolyte gets into your eyes, rinse them immediately with plenty of water and consult an ophthalmologist without delay.

2.6 Safety Instructions for Use

- Do not exceed the maximum load ratings specified in the documentation. Overloading will result in damage.
- Do not make any structural modifications to the product.

- Do not use the hose assembly outdoors, in wet conditions, or in environments where there is a risk of fire or explosion. Protect the hose assembly from exposure to acids and alkalis. Do not expose the hose assembly to ionizing or non-ionizing radiation, vibration, shock, or continuous shock.

2.7 Safety Instructions for Protective Clothing

- Do not wear loose-fitting clothing or jewelry.
- If you have long hair, wear a hairnet.

- Wear acid-resistant safety goggles, protective gloves, and an acid-resistant apron.

2.8 Emergency Information

- In an emergency, immediately disconnect the power supply to the cleaning power source.

- Unplug the power cord!

3 Product Description

When cleaning with the carbon fiber brush, contaminants resulting from welding are removed from the surface, and the passivation layer of the stainless steel is renewed. When polishing with the carbon fiber brush,

, in addition to cleaning, material is removed in the micrometer range, thereby creating a polished surface. The device operates at low alternating or direct voltages (AC/DC) that are safe for humans.

3.1 AutoFeed Handle 10 mm²

- Connect the handle only to approved power sources from Reuter GmbH & Co. KG.
- Use the torch only as intended for electrochemical work with a device from Reuter GmbH & Co. KG.
- Use only original carbon fiber brushes from Reuter GmbH & Co. KG with the appropriate M10 thread and electrolyte feed tubes.
- Connect the handle's plug to the black socket on the device, as described in Chapter 4.1.
- The handle complies with the requirements of EN IEC 60974-7: 2020-06

Part Number and Description	EP-07-950 to EP-07-956 AutoFeed hose assembly
Permissible temperature for storage and transport	-20°C to +55°C
Permissible ambient temperature	-10°C to +40°C
Cable cross-section	10 mm ²
Cable length	2.5 – 10 m
Weight	1.3 kg – 4.5 kg
Brush sizes	L-AutoFeed, XL-AutoFeed
Duty cycle at 40°C	100%/60 A; 60%/70 A; 30%/80 A

3.2 AutoFeed Handle 25 mm²

- Connect the handle only to power sources approved by Reuter GmbH & Co. KG.
- Use the torch only as intended for electrochemical work with a device from Reuter GmbH & Co. KG.
- Use only original carbon fiber brushes from Reuter GmbH & Co. KG with the appropriate M10 thread and electrolyte feed tube.
- Connect the handle's plug to the black socket on the device, as described in Chapter 4.1.
- The handle complies with the requirements of EN IEC 60974-7: 2020-06

Part Number and Description	EP-07-950-25 through EP-07-956-25 AutoFeed hose assembly
Permissible temperature for storage and transport	-20°C to +55°C
Permissible ambient temperature	-10°C to +40°C
Cable cross-section	25 mm ²
Cable length	2.5 – 10 m
Weight	1.7 kg – 6.5 kg
Brush sizes	L-AutoFeed, XL-AutoFeed, XXL-AutoFeed
Duty cycle at 40°C	100%/120 A;

⚠ WARNING

Risk of burns from hot components

- The front part of the handle becomes hot.
- During operation, touch the handle only in the area of the orange grip panels

⚠ NOTE

The AutoFeed Performance brushes are equipped with pressed-in capillary tubes and special sealing surfaces so that the electrolyte flows directly into the center of the carbon-fiber brush. Therefore, standard performance brushes cannot be used!

4 Start-up

Perform all steps in the specified order.

For further instructions on replacing the brush, please refer to Chapter 11.

4.1 Installing the carbon fiber brush, Fig. 4

→ For brush replacement, see Chapter 7.2

1. Secure the carbon fiber brush using the two open-end wrenches provided. (Do not use standard open-end wrenches.) When doing so, support the adapter to prevent damage to the handle.
Carefully insert the cannula into the adapter. Be careful not to damage the small O-ring or push it out of its groove.
2. After screwing in the brush, check to make sure the large O-ring is seated correctly in the groove and has not become pinched. A damaged or improperly seated O-ring will impair electrical contact and function.
3. Use an open-end wrench to tighten the brush. This ensures that the AutoFeed adapter is also securely fastened.
4. Reinstall the screw sleeve and adjust the brush to the correct setting; see Section 5.1.
5. Remove the rubber plug from the high-current socket.
6. Insert the high-current plug of the carbon fiber brush into the black high-current socket until it clicks into place.
7. Remove the rubber grommet along with the short PTFE tube (Fig. 6)
8. Insert the electrolyte supply hose into the IQS connector (Fig. 6), ensuring it is airtight.

5 Operation

For operation, you will also need distilled or demineralized water and clean paper towels

5.1 Adjust the length of the carbon fiber brush, Fig. 5

1. Turn the screw sleeve until approximately 15 mm of the carbon fiber tips protrude from the screw sleeve.
2. The carbon fiber tips wear down during operation. Therefore, readjust the screw sleeve regularly.
3. Replace the brush when the screw sleeve can no longer be turned backward.

NOTE

The last 10 mm of the carbon fiber brush are not suitable for use! The PTFE screw connection automatically limits this. Otherwise, the thermal fuse in the cleaning device may trip!

5.2 Cleaning the weld seam

WARNING

Risk of burns from hot surfaces

The workpiece becomes very hot during the cleaning process.

- ▶ Do not touch the surface. Wear appropriate protective gloves.
- ▶ Cool the workpiece by rinsing it.

1. Moisten the carbon fiber brush with electrolyte using the manual feed button on the electrolyte supply. Hold down the button until electrolyte flows continuously from the brush.
2. Place the carbon fiber brush vertically on the weld seam. Glide it over the workpiece several times with light pressure and circular motions until the weld seam is completely cleaned.
3. Immediately rinse the cleaned surface with distilled water from the spray bottle.
4. Dry the workpiece with clean paper towels.

5.3 Polishing the weld seam

⚠ WARNING

Risk of burns from hot surface

The workpiece becomes very hot during the polishing process.

- ▶ Do not touch the surface. Wear appropriate protective gloves.
- ▶ Cool the workpiece by rinsing it.

1. Moisten the carbon fiber brush with electrolyte using the manual feed knob on the electrolyte supply.
2. Place the carbon fiber brush perpendicular to the surface to be polished. Glide the brush over the workpiece several times with light pressure and circular motions until the surface reaches the desired shine.
3. The polishing process takes longer than the cleaning process. Therefore, the workpiece must be rinsed with water periodically to prevent overheating.
4. Immediately rinse the polished surface with distilled water from the spray bottle.
5. Dry the workpiece with clean paper towels

5.4 Complete the cleaning and polishing process

1. Wipe off excess electrolyte from the brush and PTFE sleeve with a fresh paper towel.
2. Place the orange protective cap over the carbon fiber brush.
3. Remove the grounding clamp from the workpiece and rinse it with water.

6 Shutdown

1. Turn off the cleaning device using the main switch.
2. Disconnect the high-current connector. **(For transport only)**
 - ➔ See Section 6.1: Disconnecting the high-current connector
3. Wipe down the cable and handle with a damp cloth.
4. Wipe the carbon fiber brush with a cloth and slip the orange protective cap over it.
5. Store the hose assembly in a dry, frost-free location.

6.1 Disconnecting the high-current connectors

The high-current plugs lock automatically when inserted into the corresponding socket and can only be unlocked by pressing them in again. Never pull the high-current plug out of the socket by the cable.

- Press the high-current plug into the high-current socket until you feel resistance (a slight click). The lock will release.
- Pull the high-current plug out of the socket.

7 Maintenance and Cleaning

⚠ WARNING

Modifications to the connector may only be performed by qualified personnel in accordance with applicable local and national electrical regulations!

- Order accessories and wear parts separately.
- Use only wear parts from Reuter GmbH & Co. KG.
- Refer to the current order documents or the list included with the shipment for part numbers of equipment and wear parts

7.1 Maintenance and Cleaning Intervals

Daily	When changing the brush	Every six months
Clean the handle and remove any electrolyte residue.	Check contact areas for oxidation and clean if necessary. When replacing the brush, check the O-rings on the adapter and inner part for damage.	Check the cable.

7.2 Replace the carbon fiber brush

If the carbon fiber brush is worn out, it must be replaced.

Caution: Carbon fiber brushes that are loosely (hand-tight) screwed in can cause contact problems and damage the AutoFeed adapter.

1. First, remove the PTFE threaded sleeve. Remove the carbon fiber brush using a large No. 10 standard open-end wrench and one of the supplied open-end wrenches. While doing so, hold the AutoFeed adapter in place with one of the small supplied open-end wrenches to prevent damage to the handle. Press the handle down onto the workbench using the small open-end wrench and unscrew the brush with the large open-end wrench.
2. Clean the thread of electrolyte residue with distilled water. When changing the brush, make sure that the sealing rings (O-rings) are not damaged by the cannula or crushed by the brush. If they are missing or damaged, they must be replaced.
3. Install the new carbon fiber brush.
 - ➔ Chapter 4.1: Installing the Carbon Fiber Brush, Fig. 4.

8 Troubleshooting

8.1 Insufficient power

No power or insufficient power is reaching the front of the carbon fiber brush.

1. There is insufficient contact between the threaded piece and the carbon fiber brush.
 - ➔ Check the threads for oxidation, damage, and loose fit.
 - ➔ Clean the threads with a stainless steel wire brush.
 - ➔ Apply a small amount of copper paste or Molykote grease to the threads.

➔ Tighten the threaded piece and carbon fiber brush securely using the two SW10 open-end wrenches from the tool set; see Fig. 4.

2. There is insufficient contact between the ground clamp and the workpiece.
 - ➔ Check the ground clamp for oxidation and damage.
3. The high-current connectors are defective.
 - ➔ Check the high-current connectors for oxidation or damage.

8.2 Poor cleaning performance

The weld becomes dull:

- Do not stay in one spot for too long.
- Cool the surface (spray water onto the surface).
- Increase the amount of electrolyte.
- Use fresh electrolyte.
- If necessary, use a different electrolyte (from the Reuter product line).
- Use only electrolyte from Reuter GmbH & Co. KG.

Stains after rinsing:

- Rinse thoroughly with water.
- Use water with lower hardness or distilled water.
- Work on shorter sections.
- Rinse while the material surface is still hot.
- Wipe with **unused** paper towels. Under no circumstances wipe the same spot multiple times!
- If necessary, use Pre & Post to neutralize

8.3 High material wear

Carbon fiber brush burns and electrode gets hot:

- Work with less pressure.

- Select a lower voltage setting/voltage (see the operating instructions for the respective device).
- Use more electrolyte (turn up the optional potentiometer).

9 Disposal and Additional Information

- Collect components separately and send them for environmentally sound recycling.
- Comply with local regulations, laws, rules, standards, and guidelines.

9.1 Disposing of Electrolytes

- Electrolytes must be disposed of properly.
- Observe local regulations, laws, rules, standards, and guidelines regarding the discharge of wastewater into the sewer system!

- Under no circumstances should electrolytes or wastewater be discharged into the sewer system or the environment without prior testing. **(Except for EcoCleaner)**
- For more information on wastewater treatment, please contact the Reuter team.

9.2 Process Vapors

Process vapors generated during the cleaning of stainless steel generally do not need to be extracted.

For more information on this topic, please contact our team.

9.3 Passivation of Stainless Steel

After electrochemical cleaning has been performed correctly, repassivation of the stainless steel can be guaranteed without any further rework.

Test reports and further information are available upon request from the Reuter team.

10 Warranty

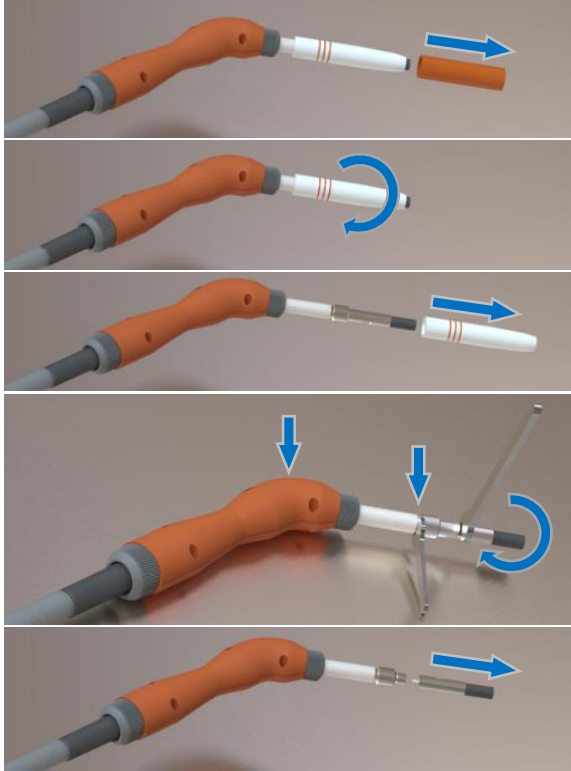
This product is an original Reuter product. Reuter GmbH & Co. KG guarantees flawless manufacturing and provides a factory warranty covering both workmanship and functionality for this product upon delivery, in accordance with the current state of technology and applicable regulations. To the extent that a defect attributable to Reuter

If a defect is found, Reuter is, at its discretion, obligated to at its own expense to remedy the defect or provide a replacement. Warranties apply only to manufacturing defects and not to damage resulting from normal wear and tear, overloading, or improper handling. The warranty period is specified in the General Terms and Conditions.

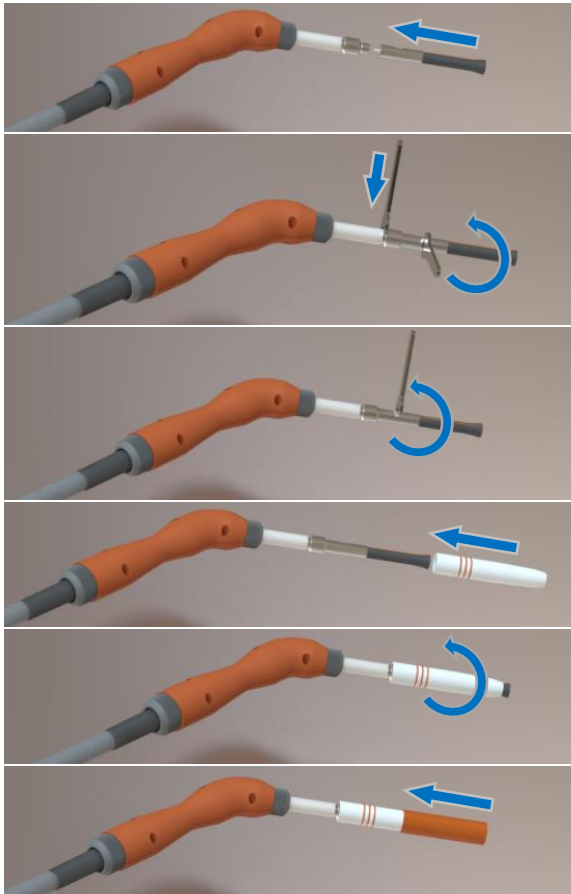
Exceptions for certain products are governed by separate provisions. Furthermore, the warranty is void in the event of the use of replacement and wear parts that are not original Reuter parts, as well as in the event of improper repair of the product by the user or third parties. Wear parts are generally not covered by the warranty. Furthermore, Reuter is not liable for damage caused by the use of our product. Questions regarding the warranty and service may be directed to the manufacturer or to our sales subsidiaries. You can find more information on the Internet at www.reuter.works.

11 Brief Description: Brush Replacement

Remove the old brush



Installing a New Brush



Remove the orange brush cap.

Unscrew the PTFE sleeve completely.

Remove the PTFE sleeve and clean it with distilled water and a cloth.

Loosen the brush using two open-end wrenches (SW10): Place the supplied wrench on the adapter and a standard size 10 wrench on the brush. Support the handle and the small wrench on a stable surface. Press down at the marked points to loosen the brush.

Completely unscrew the old brush, clean the adapter thread with distilled water to remove any electrolyte residue, and then inspect the contact surfaces and threads for damage.

Screw on the new brush. Be careful not to damage the sealing rings (O-rings) with the cannula.

NOTE

Missing or damaged O-rings, dirty threads, or oxidized surfaces will affect current transmission.

Screw on the new brush and tighten it securely using only the two open-end wrenches provided. If the brush is too loose, it can damage the adapter during the process.

Retighten the brush with an open-end wrench. When doing so, tighten all connections at the bottom of the brush against the handle. It is essential to retighten any adapter that may have come loose to prevent damage during the process.

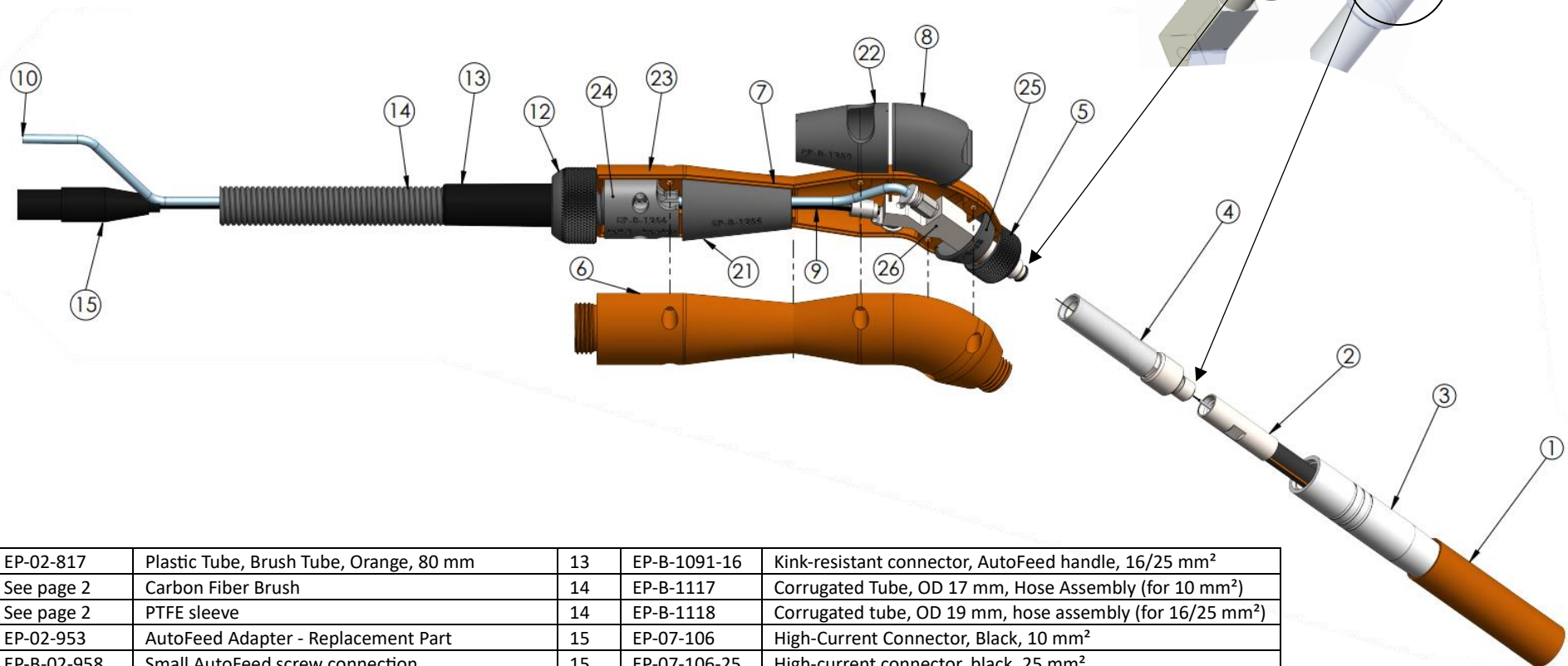
Screw the PTFE sleeve back on until the carbon fiber protrudes approximately 15 mm.

NOTE

Make sure that the PTFE sleeve is not screwed onto the thread at an angle.

To store the brush, slide the orange brush cover over the PTFE sleeve and the brush. Before first use, moisten the brush with a sufficient amount of electrolyte.

12 Spare Parts List



1	EP-02-817	Plastic Tube, Brush Tube, Orange, 80 mm	13	EP-B-1091-16	Kink-resistant connector, AutoFeed handle, 16/25 mm ²
2	See page 2	Carbon Fiber Brush	14	EP-B-1117	Corrugated Tube, OD 17 mm, Hose Assembly (for 10 mm ²)
3	See page 2	PTFE sleeve	14	EP-B-1118	Corrugated tube, OD 19 mm, hose assembly (for 16/25 mm ²)
4	EP-02-953	AutoFeed Adapter - Replacement Part	15	EP-07-106	High-Current Connector, Black, 10 mm ²
5	EP-B-02-958	Small AutoFeed screw connection	15	EP-07-106-25	High-current connector, black, 25 mm ²
6	EP-B-02-954	Handle, orange	21	EP-B-1254	Rear Insulation Sleeve
7	EP-B-02-954	Handle, Orange	22	EP-B-1253	Insulation Sleeve, Center
8	EP-B-1249	AutoFeed Inner Part Support	23	EP-B-1255	Cable Clamp, Left, 10 mm ²
9	See page 2	High-Current Cable	23	EP-B-1258	Cable clamp, left, 25 mm ²
10	EP-B-2010	PTFE tubing 4x2	24	EP-B-1255	Cable Clamp, Right, 10 mm ²
11	EP-B-0049	O-ring seal set	24	EP-B-1258	Cable Clamp, Right, 25 mm ²
12	EP-B-02-959	Large AutoFeed Screw Connection	25	EP-B-1252	Front Insulation Sleeve
13	EP-B-1091	Kink-Protection Sleeve for AutoFeed Handle, 10 mm ²	26	EP-02-951	AutoFeed Inner Part

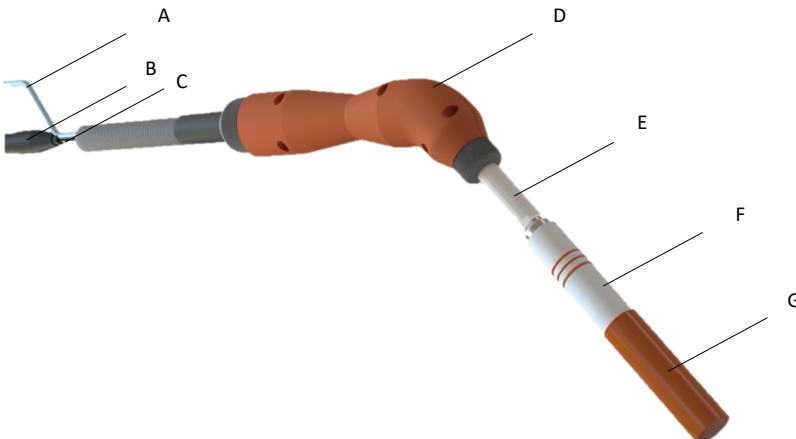
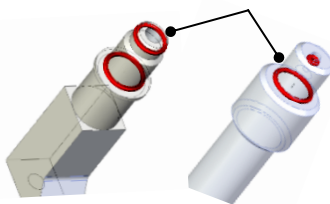
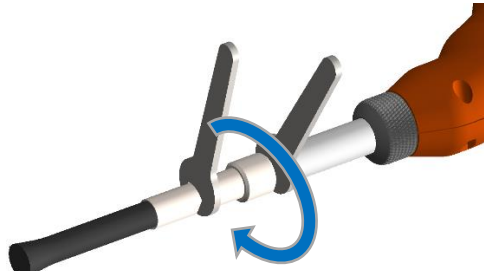
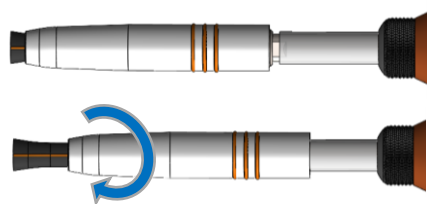
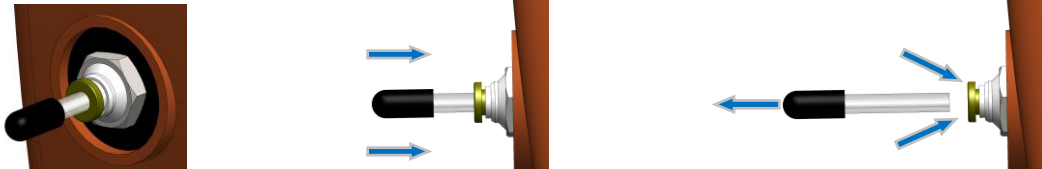
Mode d'emploi

Kits de tuyaux AutoFeed



Accessoires pour appareils de nettoyage et de polissage électrochimiques

Version		Reuter GmbH & Co. KG Schimmelbuschstr. 9e 40699 Erkrath Allemagne Tél. : +49(0)211-73060-430 mail@reuter.works	
V1	29/07/2026		

①																																				
②																																				
③																																				
④																																				
⑤																																				
⑥																																				
①	Structure * Bien de consommation <table><tr><td>A</td><td>EP-B-2010</td><td>Tuyau en PTFE</td><td>D</td><td>EP-B-02-954</td><td>Coque de poignée orange</td></tr><tr><td>B</td><td>EP-07-106 /</td><td>Connecteur haute intensité noir 10 mm²</td><td>E</td><td>EP-02-953</td><td>Kit de réparation pour adaptateur AutoFeed</td></tr><tr><td></td><td>EP-07-106-25</td><td>Connecteur haute intensité noir 25 mm²</td><td>F*</td><td>EP-02-928-OS</td><td>Douille à visser XL OS</td></tr><tr><td>C</td><td>EP-07-144 /</td><td>Câble noir 10 mm²</td><td>G*</td><td>EP-02-948-OS</td><td>Douille à visser XXL OS</td></tr><tr><td></td><td>EP-07-344</td><td>Câble noir 25 mm²</td><td></td><td>EP-02-817</td><td>Capuchon de protection pour pinceau</td></tr></table>						A	EP-B-2010	Tuyau en PTFE	D	EP-B-02-954	Coque de poignée orange	B	EP-07-106 /	Connecteur haute intensité noir 10 mm²	E	EP-02-953	Kit de réparation pour adaptateur AutoFeed		EP-07-106-25	Connecteur haute intensité noir 25 mm²	F*	EP-02-928-OS	Douille à visser XL OS	C	EP-07-144 /	Câble noir 10 mm²	G*	EP-02-948-OS	Douille à visser XXL OS		EP-07-344	Câble noir 25 mm²		EP-02-817	Capuchon de protection pour pinceau
A	EP-B-2010	Tuyau en PTFE	D	EP-B-02-954	Coque de poignée orange																															
B	EP-07-106 /	Connecteur haute intensité noir 10 mm²	E	EP-02-953	Kit de réparation pour adaptateur AutoFeed																															
	EP-07-106-25	Connecteur haute intensité noir 25 mm²	F*	EP-02-928-OS	Douille à visser XL OS																															
C	EP-07-144 /	Câble noir 10 mm²	G*	EP-02-948-OS	Douille à visser XXL OS																															
	EP-07-344	Câble noir 25 mm²		EP-02-817	Capuchon de protection pour pinceau																															
②	Pinceau en fibre de carbone AutoFeed EP-02-962 Pinceau Performance AutoFeed L EP-02-960 Pinceau Performance AutoFeed XL EP-02-961 Brosse AutoFeed XXL haute performance EP-02-950 Brosse AutoFeed XL à performances améliorées																																			
③	Joints toriques / joints d'étanchéité <table><tr><td>Jeu de joints toriques EP-B-0049</td><td>4 joints toriques 6 × 1 mm</td></tr><tr><td>Composé de :</td><td>4 joints toriques 2 × 1 mm</td></tr><tr><td></td><td>4 joints toriques 8.5 × 1 mm</td></tr></table>						Jeu de joints toriques EP-B-0049	4 joints toriques 6 × 1 mm	Composé de :	4 joints toriques 2 × 1 mm		4 joints toriques 8.5 × 1 mm																								
Jeu de joints toriques EP-B-0049	4 joints toriques 6 × 1 mm																																			
Composé de :	4 joints toriques 2 × 1 mm																																			
	4 joints toriques 8.5 × 1 mm																																			

Sommaire

1	Identification	3	6	Mise hors service	7
1.1	Étiquetage	3	6.1	Débrancher le connecteur haute intensité	7
1.2	Classification des mentions d'avertissement	3			
2	Sécurité	4	7	Entretien et nettoyage	7
2.1	Utilisation conforme	4	7.1	Fréquence d'entretien et de nettoyage	7
2.2	Consignes de sécurité relatives à l'électrotechnique	4	7.2	Remplacer la brosse en fibre de carbone	7
2.3	Consignes de sécurité spécifiques au produit	4	8	Pannes et dépannage	8
2.4	Consignes de sécurité relatives au nettoyage et au polissage	5	8.1	Puissance insuffisante	8
2.5	Consignes de sécurité relatives aux substances chimiques	5	8.2	Mauvaise efficacité de nettoyage	8
2.6	Consignes de sécurité relatives à l'utilisation	5	8.3	Usure importante du matériel	8
2.7	Consignes de sécurité relatives aux vêtements de protection	5	9	Élimination et informations complémentaires	8
2.8	Informations en cas d'urgence	5	9.1	Élimination des électrolytes	8
			9.2	Vapeurs de traitement	8
			9.3	Passivation de l'acier inoxydable	8
3	Description du produit	5	10	Garantie	8
3.1	AutoFeed Handriff 10 mm ²	5	11	Brève description du changement de pinceau	9
3.2	AutoFeed Handriff 25 mm ²	6			
4	Mise en service	6	12	Liste des pièces de rechange	10
4.1	Montage de la brosse en fibre de carbone	6			
5	Fonctionnement	6			
5.1	Réglage de la longueur de la brosse en fibre de carbone	6			
5.2	Nettoyage du cordon de soudure	6			
5.3	Polissage du cordon de soudure	7			
5.4	Terminer l'opération de nettoyage et de polissage	7			

1 Identification

Les appareils de nettoyage et de polissage électrochimiques sont destinés au nettoyage et au polissage des aciers inoxydables. Ce mode d'emploi concerne les kits de tuyaux AutoFeed. Ceux-ci sont conçus pour une utilisation professionnelle dans l'artisanat et l'industrie.

Chaque ensemble de tuyaux ne doit être utilisé qu'avec des pièces de rechange et des accessoires d'origine de la société Reuter GmbH & Co. KG.

1.1 Marquage

Le produit est conforme aux exigences en vigueur sur le marché concerné pour sa mise sur le marché.

Si un marquage correspondant est requis, celui-ci est apposé sur le produit.

1.2 Classification des avertissements

Les avertissements utilisés dans le mode d'emploi sont répartis en quatre niveaux distincts en fonction des étapes de travail potentiellement dangereuses

étapes de travail. En fonction de la nature du danger, les mots d'avertissement suivants sont utilisés :

DANGER

Désigne un danger imminent. S'il n'est pas évité, il peut entraîner la mort ou des blessures graves.

AVERTISSEMENT

Désigne une situation potentiellement dangereuse. Si elle n'est pas évitée, elle peut entraîner la mort ou des blessures graves.

ATTENTION

Indique une situation potentiellement préjudiciable. Si elle n'est pas évitée, elle peut entraîner des blessures légères ou mineures.

REMARQUE

Indique un risque pouvant nuire aux résultats du travail ou entraîner des dommages matériels et des détériorations irréparables de l'appareil ou de l'équipement.

2 Sécurité

Le produit a été conçu et fabriqué selon l'état actuel de la technique et les normes et directives de sécurité reconnues. Le présent mode d'emploi vous fournit les informations nécessaires à un fonctionnement sûr et sans défaillance. Il contient des consignes de sécurité fondamentales et met en garde contre les risques résiduels dont il faut tenir compte pour utiliser le produit en toute sécurité. Le non-respect des consignes de sécurité peut mettre en danger la vie et la santé des personnes et entraîner des dommages environnementaux ou matériels. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages résultant du non-respect de la documentation.

- Veuillez lire attentivement la documentation avant la première utilisation et respectez-la.
- N'utilisez le produit que s'il est en parfait état et en respectant l'ensemble de la documentation.
- Veillez à ce que la zone de travail soit bien éclairée et maintenez-la propre.
- Pendant toute la durée des travaux d'entretien, de maintenance et de réparation, coupez l'alimentation électrique et débranchez la fiche secteur.

- Lisez attentivement la documentation avant d'effectuer des travaux spécifiques, par exemple la mise en service, l'utilisation, le transport et l'entretien.
- Protégez-vous ainsi que les personnes non concernées à l'aide de moyens appropriés contre les dangers mentionnés dans la documentation.
- Conservez la documentation à portée de main près de l'appareil pour pouvoir la consulter et remettez l'ensemble de la documentation lors de la cession du produit.
- Respectez les consignes locales en matière de prévention des accidents.
- Confiez exclusivement la mise en service ainsi que les travaux d'utilisation et de maintenance à des professionnels. Un professionnel est une personne qui, en raison de sa formation spécialisée, de ses connaissances et de son expérience, ainsi que de sa maîtrise des normes applicables, est capable d'évaluer les travaux qui lui sont confiés et d'identifier les dangers potentiels.
- Lors de la mise au rebut, respectez les dispositions, lois, réglementations, normes et directives locales.

2.1 Utilisation conforme

- Les faisceaux de tuyaux décrits dans ce mode d'emploi doivent être utilisés exclusivement aux fins décrites dans le mode d'emploi et de la manière qui y est indiquée. Respectez à cet égard les conditions d'exploitation, d'entretien et de maintenance.

- Les ensembles de tuyaux sont exclusivement conçus pour un usage professionnel !
- Toute autre utilisation est considérée comme non conforme.
- Les modifications ou transformations effectuées de votre propre chef dans le but d'augmenter les performances ne sont pas autorisées.

2.2 Consignes de sécurité

- Vérifiez que le faisceau de flexibles AutoFeed concerné ne présente aucun dommage et qu'il fonctionne correctement et conformément à l'usage prévu.
- N'exposez pas le faisceau de flexibles à la pluie et évitez tout environnement humide ou mouillé.

- Protégez-vous contre les chocs électriques en utilisant des supports isolants et en portant des vêtements secs.
- N'utilisez pas les outils électriques dans des zones présentant un risque d'incendie ou d'explosion.

2.3 Consignes de sécurité spécifiques au produit

AVERTISSEMENT

Risques liés à une utilisation non conforme

En cas d'utilisation non conforme, l'appareil peut présenter des risques pour les personnes, les animaux et les biens matériels.

- Utilisez le faisceau de tuyaux exclusivement conformément à l'usage prévu.
- N'utilisez pas le faisceau de tuyaux sous la pluie ou la neige.
- N'utilisez pas le jeu de tuyaux dans des conditions présentant un risque accru d'électrocution.
- Le faisceau de tuyaux ne doit pas être utilisé pour dégivrer des canalisations.
- Ne modifiez pas et ne transformez pas le faisceau de tuyaux de votre propre chef.
- Ne mettez pas en court-circuit la brosse en fibre de carbone et la pince de mise à la terre. Il existe un risque de brûlure cutanée.
- Ne touchez pas simultanément les parties non isolées de la poignée et de la pince de mise à la terre. Risque de choc électrique.
- Veuillez noter que des normes de sécurité spécifiques au lieu de travail peuvent s'appliquer. Renseignez-vous au préalable.

Aux États-Unis, la norme applicable est : CAN/CSA-W117.2 « Safety in welding, cutting and allied processes »

Au Canada, la norme applicable est : ANSI Z49.1 « Sécurité dans le soudage, le découpage et les procédés connexes »

ATTENTION

Risque de blessures et de dommages à l'appareil causés par des personnes non autorisées

Toute réparation ou modification inappropriée du produit peut entraîner des blessures graves et endommager l'appareil. La garantie du produit est annulée en cas d'intervention par des personnes non autorisées.

- Veillez à ce que tous les travaux sur le faisceau de flexibles ou le système soient effectués exclusivement par des personnes autorisées et qualifiées.

2.4 Consignes de sécurité relatives au nettoyage et au polissage

- Les champs électromagnétiques peuvent perturber le fonctionnement des stimulateurs cardiaques. Les personnes portant un stimulateur cardiaque ne doivent pas utiliser l'appareil ni se tenir à proximité immédiate de celui-ci.
- Le pinceau en fibre de carbone, l'électrode et la pièce à traiter peuvent devenir très chauds. Il existe un risque de brûlure. Portez des gants de protection.

- Toutes les vapeurs métalliques sont nocives ! Veillez à assurer une ventilation ou une aspiration suffisante. Ne dépassez pas les valeurs limites d'exposition professionnelle (VLEP) en vigueur.
- Ne posez pas l'outil de nettoyage sur la pièce à traiter. Sinon, un courant électrique pourrait circuler.

2.5 Consignes de sécurité relatives aux substances chimiques

- Utilisez exclusivement l'électrolyte de la société Reuter
- Respectez la fiche de données de sécurité de l'électrolyte utilisé.
- Les projections d'électrolyte peuvent provoquer des brûlures chimiques des yeux et de la peau. Portez toujours les vêtements de protection résistants aux acides prescrits, conformément à la réglementation locale en vigueur.
- N'utilisez l'appareil que dans des zones bien ventilées afin d'éviter l'inhalation de vapeurs.
- Les projections d'électrolyte peuvent provoquer des brûlures chimiques sur les sols en pierre ou d'autres matériaux. Essuyez immédiatement les projections d'électrolyte avec beaucoup d'eau.
- Stockez et éliminez les électrolytes conformément aux fiches de données de sécurité (FDS) et à la réglementation locale. Tenez l'électrolyte hors de portée des enfants et des animaux domestiques.
- Si de l'électrolyte entre en contact avec les yeux, rincez-les immédiatement à grande eau et consultez sans délai un ophtalmologue.

2.6 Consignes de sécurité relatives à l'utilisation

- Ne dépassez pas les valeurs de charge maximales indiquées dans la documentation. Les surcharges entraînent des dommages irréversibles.
- N'apportez aucune modification structurelle au produit.
- N'utilisez pas le faisceau de flexibles à l'air libre, dans des conditions humides ou dans un environnement présentant un risque d'incendie ou d'explosion. Protégez le faisceau de flexibles contre l'action des acides et des bases. N'exposez pas le faisceau de flexibles à des rayonnements ionisants ou non ionisants, à des vibrations, à des chocs ou à des chocs répétés.

2.7 Consignes de sécurité relatives aux vêtements de protection

- Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux.
- Si vous avez les cheveux longs, portez un filet à cheveux.
- Portez des lunettes de protection résistantes aux acides, des gants de protection et un tablier résistant aux acides.

2.8 Informations en cas d'urgence

- En cas d'urgence, coupez immédiatement l'alimentation électrique de la source de courant de nettoyage.
- Débranchez la fiche secteur !

3 Description du produit

Le nettoyage à l'aide de la brosse en fibre de carbone permet d'éliminer les salissures générées par le soudage de la surface et de renouveler la couche de passivation de l'acier inoxydable. Lors du polissage à l'aide de la brosse en fibre de carbone,

en plus du nettoyage, une fine couche de matière de l'ordre du μm est retirée, ce qui permet d'obtenir une surface polie. L'appareil fonctionne avec de faibles tensions alternatives ou continues (AC/DC) qui ne présentent aucun danger pour les personnes.

3.1 Poignée AutoFeed 10 mm²

- Ne raccordez la poignée qu'à des sources d'alimentation homologuées par Reuter GmbH & Co. KG.
- N'utilisez le chalumeau que conformément à l'usage prévu, à savoir pour des travaux électrochimiques avec un appareil de la société Reuter GmbH & Co. KG.
- N'utilisez que des pinceaux en fibre de carbone d'origine de la société Reuter GmbH & Co. KG, dotés d'un filetage M10 adapté et d'un tube d'alimentation en électrolyte.
- Branchez la fiche de la poignée à la prise noire de l'appareil, comme décrit au chapitre 4.1.
- La poignée est conforme aux exigences de la norme EN CEI 60974-7 : 2020-06

Référence et désignation	EP-07-950 à EP-07-956 Ensemble de tuyaux AutoFeed
Température admissible pour le stockage et le transport	de -20 °C à +55 °C
Température ambiante admissible	de -10 °C à +40 °C
Section de câble	10 mm ²
Longueur du câble	2,5 – 10 m
Poids	1,3 kg – 4,5 kg
Tailles de pinceaux	L-AutoFeed, XL-AutoFeed
Durée de fonctionnement à 40 °C	100 %/60 A ; 60 %/70 A ; 30 %/80 A

3.2 Poignée AutoFeed 25 mm²

- Ne raccordez la poignée qu'à des sources d'alimentation homologuées par Reuter GmbH & Co. KG.
- Utilisez le brûleur uniquement conformément à sa destination, c'est-à-dire pour des travaux électrochimiques avec un appareil de la société Reuter GmbH & Co. KG.
- N'utilisez que des pinceaux en fibre de carbone d'origine de la société Reuter GmbH & Co. KG, dotés d'un filetage M10 adapté et d'un tube d'alimentation en électrolyte.
- Branchez la fiche de la poignée à la prise noire de l'appareil, comme décrit au chapitre 4.1.
- La poignée est conforme aux exigences de la norme EN CEI 60974-7 : 2020-06

Référence et désignation	EP-07-950-25 à EP-07-956-25 Ensemble de tuyaux AutoFeed
Température admissible pour le stockage et le transport	de -20 °C à +55 °C
Température ambiante admissible	de -10 °C à +40 °C
Section du câble	25 mm ²
Longueur du câble	2,5 – 10 m
Poids	1,7 kg – 6,5 kg
Tailles de pinceaux	L-AutoFeed, XL-AutoFeed, XXL-AutoFeed
Durée de fonctionnement à 40 °C	100 %/120 A ;

⚠️ AVERTISSEMENT

Risque de brûlure dû à des composants chauds

- La poignée devient chaude à l'avant.
- Pendant le fonctionnement, ne touchez la poignée qu'au niveau des coques orange

⚠️ REMARQUE

Les pinceaux AutoFeed Performance sont équipés de tubes capillaires moulés et de surfaces d'étanchéité spéciales permettant à l'électrolyte d'atteindre directement le centre du pinceau en fibre de carbone. Il n'est donc pas possible d'utiliser des pinceaux Performance classiques !

4 Mise en service

Effectuez toutes les étapes dans l'ordre indiqué.

Pour plus d'informations sur le remplacement des pinceaux, veuillez vous reporter au chapitre 11.

4.1 Montage de la brosse en fibre de carbone, fig. 4

→ Pour le remplacement de la brosse, voir le chapitre 7.2

1. Fixez la brosse en fibre de carbone à l'aide des deux clés à fourche fournies. (N'utilisez pas de clés à fourche standard.) Veillez à caler l'adaptateur afin d'éviter tout endommagement du manche. Insérez délicatement la canule dans l'adaptateur. Veillez à ne pas endommager le petit joint torique ni à le faire sortir de sa rainure.
2. Une fois le pinceau vissé, vérifiez que le grand joint torique est correctement positionné dans la rainure et qu'il n'est pas coincé. Un joint torique endommagé ou mal positionné nuit au contact électrique et au bon fonctionnement.
3. Resserrez la brosse à l'aide d'une clé à fourche. Cela permet de s'assurer que l'adaptateur AutoFeed est lui aussi bien vissé.
4. Remontez la douille fileté et effectuez le réglage correct de la brosse, voir chapitre 5.1.
5. Retirez le bouchon en caoutchouc de la prise haute tension.
6. Insérez la fiche haute tension de la brosse en fibre de carbone dans la prise haute tension noire jusqu'à ce qu'elle s'enclenche.
7. Retirez le passe-câble en caoutchouc à l'aide d'un petit tube en PTFE (fig. 6)
8. Branchez le tuyau d'alimentation en électrolyte dans le connecteur IQS (fig. 6), en veillant à l'étanchéité.

5 Fonctionnement

Pour le fonctionnement, vous aurez également besoin d'eau distillée ou déminéralisée et de linges en papier propres

5.1 Régler la longueur de la brosse en fibre de carbone, fig. 5

1. Tournez la douille fileté jusqu'à ce qu'environ 15 mm des pointes en fibre de carbone dépassent de la douille.
2. Les pointes en fibre de carbone s'usent au cours de l'utilisation. Il convient donc de réajuster régulièrement la douille vissée.
3. Remplacez la brosse lorsque la douille vissée ne peut plus être tournée vers l'arrière.

⚠️ REMARQUE

Les 10 derniers millimètres de la brosse en fibre de carbone ne sont pas adaptés à l'utilisation ! Le raccord en PTFE limite automatiquement cette longueur. Dans le cas contraire, le fusible thermique de l'appareil de nettoyage risque de se déclencher !

5.2 Nettoyage du cordon de soudure

⚠️ AVERTISSEMENT

Risque de brûlure dû à une surface chaude

La pièce à traiter est fortement chauffée pendant le processus de nettoyage.

- Ne touchez pas la surface. Portez des gants de protection adaptés.
- Refroidissez la pièce à usiner en la rinçant.

1. Imbibez la brosse en fibre de carbone d'électrolyte à l'aide du bouton d'alimentation manuelle de l'électrolyte. Maintenez le bouton enfoncé jusqu'à ce que l'électrolyte s'écoule en continu de la brosse.
2. Placez le pinceau en fibre de carbone perpendiculairement au cordon de soudure. Faites-le glisser plusieurs fois sur la pièce en exerçant une légère pression et en effectuant des mouvements circulaires jusqu'à ce que le cordon de soudure soit entièrement nettoyé.
3. Rincez immédiatement la surface nettoyée avec de l'eau distillée à l'aide du vaporisateur.
4. Sécher la pièce à l'aide de papier absorbant propre.

5.3 Polissage du cordon de soudure à l'aide d'

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de brûlure dû à la surface chaude

La pièce à usiner est fortement chauffée pendant le polissage.

- ▶ Ne touchez pas la surface. Portez des gants de protection adaptés.
- ▶ Refroidissez la pièce à usiner en la rinçant.

1. Imbibez la brosse en fibre de carbone d'électrolyte à l'aide du bouton d'alimentation manuel du réservoir d'électrolyte.
2. Placez la brosse en fibre de carbone perpendiculairement à la surface à polir. Faites glisser la brosse plusieurs fois sur la pièce en exerçant une légère pression et en effectuant des mouvements circulaires jusqu'à ce que la surface atteigne le brillant souhaité.
3. Le polissage prend plus de temps que le nettoyage. Il est donc nécessaire de rincer la pièce à l'eau de temps en temps pour éviter toute surchauffe.
4. Rincez immédiatement la surface polie avec de l'eau distillée à l'aide du vaporisateur.
5. Sécher la pièce à l'aide de linges en papier propres

5.4 Terminer l'opération de nettoyage et de polissage

1. Essuyer l'excès d'électrolyte sur le pinceau et le manchon en PTFE à l'aide d'un essuie-tout propre.
2. Enfiler le capuchon de protection orange sur le pinceau en fibre de carbone.
3. Retirer la pince de mise à la masse de la pièce et la rincer à l'eau.

6 Mise hors service

1. Mettre l'appareil de nettoyage hors tension à l'aide de l'interrupteur principal.
2. Débrancher la fiche haute tension. **(Uniquement pour le transport)**
→ Voir chapitre 6.1 : Débrancher la fiche haute tension
3. Essuyer le câble et la poignée à l'aide d'un chiffon humide.
4. Essuyer la brosse en fibre de carbone avec un chiffon et enfiler le capuchon de protection orange.
5. Entreposer le faisceau de tuyaux dans un endroit sec et à l'abri du gel.

6.1 Débranchement des connecteurs haute intensité

Les connecteurs haute intensité se verrouillent automatiquement lorsqu'ils sont insérés dans la prise correspondante et ne peuvent être déverrouillés qu'en les enfonçant à nouveau. Ne jamais retirer le connecteur haute intensité de la prise en tirant sur le câble.

- Enfoncer le connecteur haute intensité dans la prise haute intensité jusqu'à ce que vous sentiez une résistance (léger clic). Le verrouillage est alors désactivé.
- Retirez le connecteur haute intensité de la prise.

7 Entretien et nettoyage

⚠ AVERTISSEMENT

Toute modification de la fiche ne doit être effectuée que par du personnel qualifié, conformément aux réglementations électriques locales et nationales en vigueur !

- Commander séparément les pièces d'équipement et les pièces d'usure.
- N'utiliser que des pièces d'usure de la société Reuter GmbH & Co. KG.
- Les références des pièces d'équipement et d'usure figurent dans les documents de commande actuels ou dans la liste fournie avec la livraison

7.1 Fréquences d'entretien et de nettoyage

Quotidien Nettoyer la poignée et éliminer les résidus d'électrolyte.	Lors du changement de pinceau Vérifier l'absence d'oxydation au niveau des zones de contact et les nettoyer si nécessaire. Lors du remplacement de la brosse, vérifiez que les joints toriques de l'adaptateur et de la partie interne ne sont pas endommagés.	Tous les six mois Vérifiez le câble.
--	---	--

7.2 Remplacer la brosse en fibre de carbone

Lorsque la brosse en fibre de carbone est usée, elle doit être remplacée.

Attention : les brosses en fibre de carbone vissées sans être bien serrées (à la main) peuvent entraîner des problèmes de contact et endommager l'adaptateur AutoFeed.

1. Commencez par retirer la douille fileté en PTFE. Démontez la brosse en fibre de carbone à l'aide d'une grande clé à fourche standard de 10 et d'une clé à fourche fournie. Pour ce faire, bloquez l'adaptateur AutoFeed à l'aide d'une des petites clés à fourche fournies afin d'éviter d'endommager la poignée.
2. Nettoyez le filetage à l'eau distillée pour éliminer les résidus d'électrolyte. Lors du remplacement de la brosse, veillez à ce que les joints d'étanchéité (joints toriques) ne soient pas endommagés par la canule ou écrasés par la brosse. S'ils manquent ou sont endommagés, ils doivent être remplacés.
3. Monter une nouvelle brosse en fibre de carbone.
→ Chapitre 4.1 : Montage de la brosse en fibre de carbone, fig. 4.

Appuyez sur la poignée contre la table de travail à l'aide de la petite clé à fourche et dévissez la brosse avec la grande clé à fourche.

8 Pannes et dépannage

8.1 Puissance insuffisante

La puissance n'est pas transmise, ou seulement de manière insuffisante, à l'avant de la brosse en fibre de carbone.

1. Le contact entre la pièce filetée et la brosse en fibre de carbone est insuffisant.
 - ➔ Vérifier que le filetage ne présente pas d'oxydation, de dommages ou de jeu.
 - ➔ Nettoyer le filetage à l'aide d'une brosse métallique en acier inoxydable.
 - ➔ Appliquer un peu de pâte de cuivre ou de graisse Molykote sur le filetage.

➔ Visser fermement la pièce filetée et la brosse en fibre de carbone à l'aide des deux clés à fourche SW10 fournies dans le kit d'outils, voir fig. 4.

2. Le contact entre la pince de mise à la terre et la pièce à tester est insuffisant.
 - ➔ Vérifier que la pince de mise à la terre ne présente pas d'oxydation ni de dommages.
3. Les connecteurs haute intensité sont défectueux.
 - ➔ Vérifiez si les connecteurs haute intensité présentent des traces d'oxydation ou des dommages.

8.2 Mauvais résultat de nettoyage

Le cordon de soudure devient terne :

- Ne pas rester trop longtemps au même endroit.
- Refroidir la surface (vaporer de l'eau sur la surface).
- Augmenter la quantité d'électrolyte.
- Utiliser de l'électrolyte neuf.
- Utiliser éventuellement un autre électrolyte (de la gamme Reuter)
- N'utiliser que l'électrolyte de la société Reuter GmbH & Co. KG.

Taches après le rinçage :

- Rincer abondamment à l'eau.
- Utiliser de l'eau à faible dureté ou de l'eau distillée.
- Traiter par petites sections.
- Rincez tant que la surface du matériau est encore chaude.
- Essuyer avec des essuie-tout **neufs**. Ne jamais essuyer plusieurs fois au même endroit !
- Si nécessaire, utiliser Pre & Post pour neutraliser

8.3 Usure importante du matériel

Le pinceau en fibre de carbone brûle et l'électrode devient chaude :

- Travailler en exerçant moins de pression.

- Sélectionner un niveau de tension inférieur (voir le mode d'emploi de l'appareil concerné).
- Utiliser davantage d'électrolyte (tourner le potentiomètre en option).

9 Élimination et informations complémentaires

- Collecter les composants séparément et les acheminer vers un recyclage respectueux de l'environnement.
- Respecter les dispositions, lois, réglementations, normes et directives locales.

9.1 Élimination des électrolytes

- Les électrolytes doivent être éliminés de manière appropriée.
- Respectez les dispositions locales, les lois, les règlements, les normes et les directives relatives au rejet des eaux usées dans le réseau d'assainissement !
- Ne jamais rejeter d'électrolytes ou d'eaux usées dans les égouts ou dans l'environnement sans les avoir préalablement contrôlés. (**À l'exception d'EcoCleaner**)
- Pour plus d'informations sur le traitement des eaux usées, veuillez vous adresser à l'équipe de la société Reuter.

9.2 Vapeurs de processus

Les vapeurs de processus générées lors du nettoyage de l'acier inoxydable ne doivent généralement pas être aspirées.

Pour plus d'informations à ce sujet, veuillez vous adresser à notre équipe.

9.3 Passivation de l'acier inoxydable

Après un nettoyage électrochimique correctement effectué, la repassivation de l'acier inoxydable est garantie sans aucune retouche supplémentaire.

Vous pouvez obtenir des rapports d'analyse et de plus amples informations sur simple demande auprès de l'équipe de la société Reuter.

10 Garantie

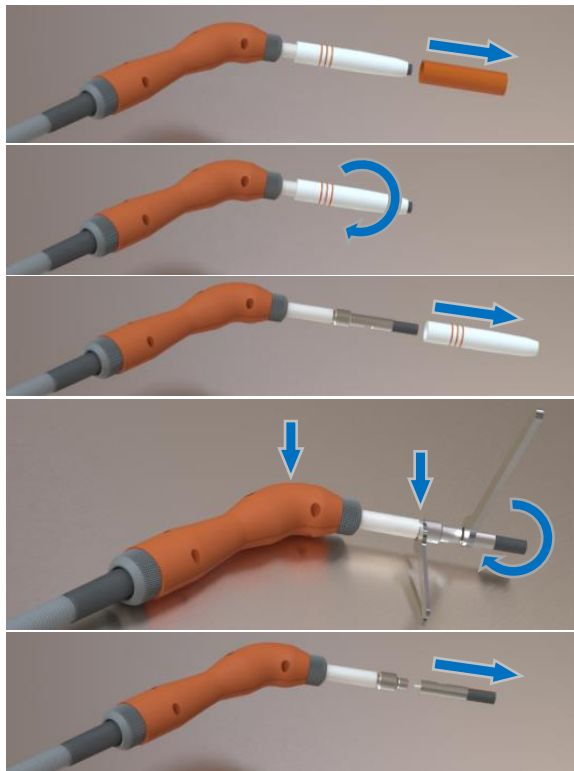
Ce produit est un produit Reuter d'origine. La société Reuter GmbH & Co. KG garantit une fabrication sans défaut et accorde pour ce produit, à la livraison, une garantie de fabrication et de fonctionnement d'usine conforme à l'état actuel de la technique et des réglementations en vigueur. Dans la mesure où un défaut imputable à Reuter

En cas de défaut, Reuter est tenue, à sa discrétion, de à ses propres frais, à remédier au défaut ou à procéder à une livraison de remplacement. La garantie ne s'applique qu'aux défauts de fabrication, et non aux dommages résultant de l'usure naturelle, d'une sollicitation excessive ou d'une utilisation inappropriée. La durée de la garantie est indiquée dans les conditions générales de vente.

Des exceptions concernant certains produits font l'objet de dispositions particulières. La garantie s'éteint en outre en cas d'utilisation de pièces de rechange et d'usure qui ne sont pas des pièces d'origine Reuter, ainsi qu'en cas de réparation du produit effectuée de manière inappropriée par l'utilisateur ou par des tiers. Les pièces d'usure ne sont généralement pas couvertes par la garantie. Par ailleurs, Reuter décline toute responsabilité pour les dommages résultant de l'utilisation de notre produit. Les questions relatives à la garantie et au service après-vente peuvent être adressées au fabricant ou à nos sociétés de distribution. Vous trouverez les informations correspondantes sur Internet à l'adresse www.reuter.works.

11 Brève description du remplacement de la brosse

Démonter l'ancienne brosse



Retirer le capuchon orange de la brosse.

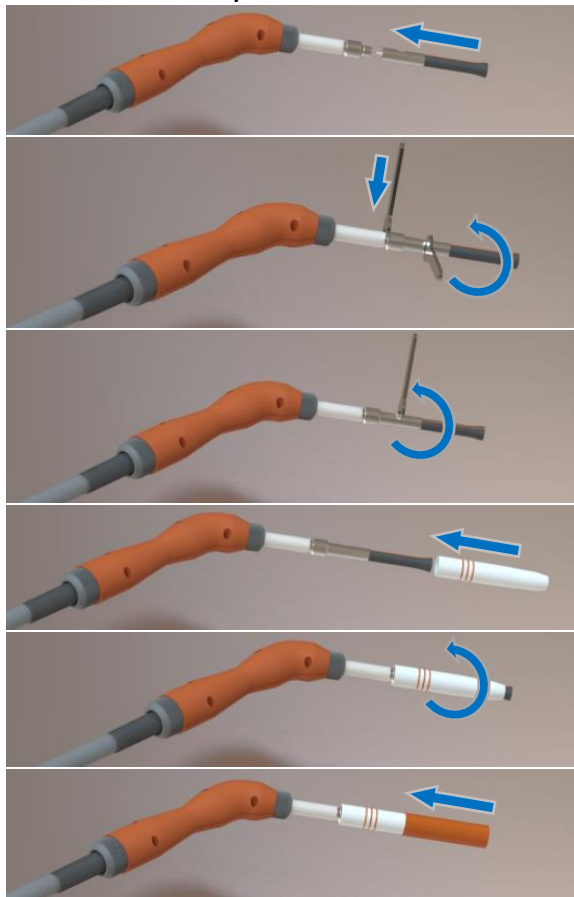
Dévisser entièrement la douille en PTFE.

Retirer la douille en PTFE et la nettoyer avec de l'eau distillée et un chiffon.

Desserrer la brosse à l'aide de deux clés à fourche (SW10) : placer la clé fournie sur l'adaptateur et une clé standard n° 10 sur la brosse. Appuyer le manche et la petite clé contre une surface stable. Appuyer vers le bas aux endroits marqués et desserrer la brosse.

Dévisser complètement l'ancienne brosse, nettoyer le filetage de l'adaptateur avec de l'eau distillée pour éliminer les résidus d'électrolyte, puis vérifier que les surfaces de contact et le filetage ne présentent pas de dommages.

Monter un nouveau pinceau



Visser la nouvelle brosse. Veiller à ne pas endommager les joints d'étanchéité (joints toriques) avec la canule.

REMARQUE

Des joints d'étanchéité manquants ou endommagés, des filetages encrassés ou des surfaces oxydées nuisent à la transmission du courant.

Visser la nouvelle brosse et la serrer fermement à l'aide des deux clés à fourche fournies uniquement. Un serrage insuffisant peut endommager l'adaptateur pendant le processus.

Resserrez la brosse à l'aide d'une clé à fourche. Pour ce faire, serrez tous les raccords situés au bas de la brosse contre la poignée. Il est impératif de resserrer tout adaptateur qui se serait desserré afin d'éviter tout dommage pendant le processus.

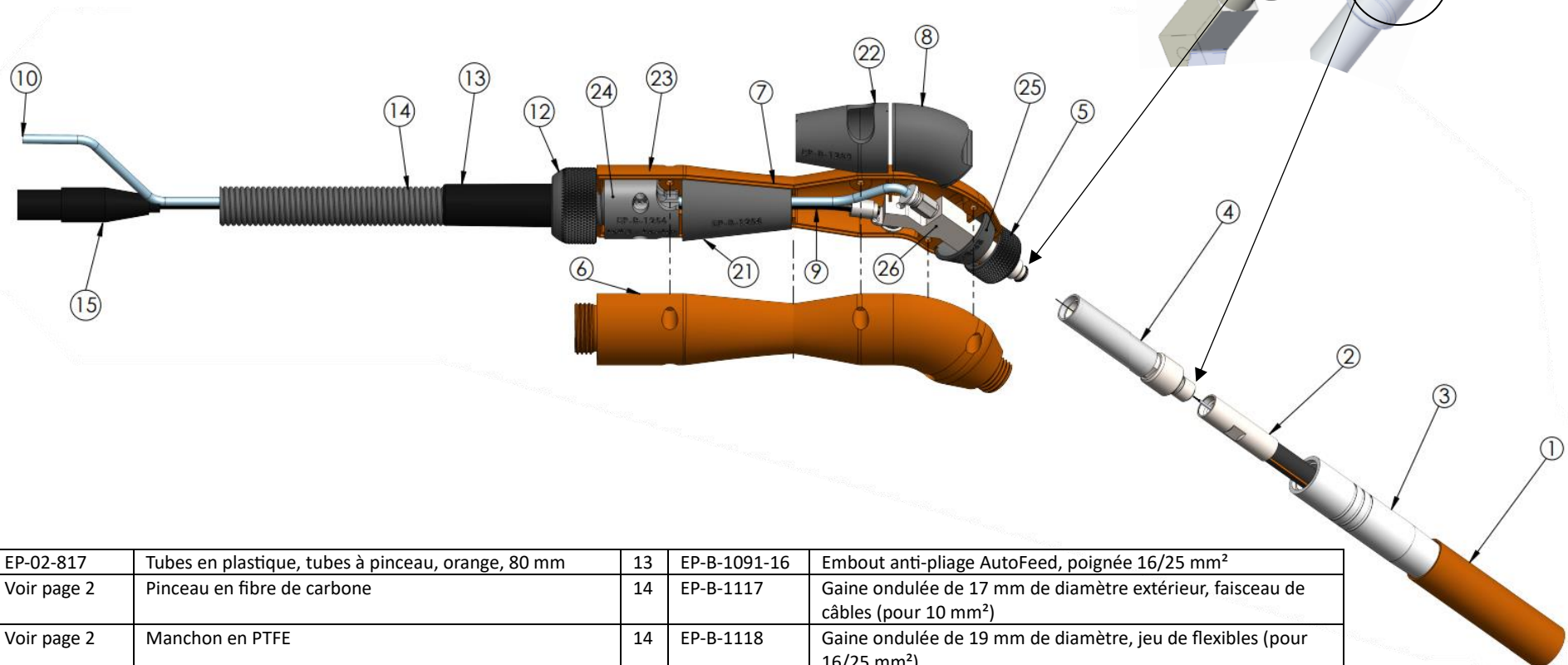
Revisser le manchon en PTFE jusqu'à ce que la fibre de carbone dépasse d'environ 15 mm.

REMARQUE

Veillez à ce que la douille en PTFE ne soit pas vissée de travers sur le filetage.

Pour le rangement, enfiler le capuchon orange du pinceau sur la douille en PTFE et le pinceau. Avant la première utilisation, imbiber le pinceau d'une quantité suffisante d'électrolyte.

12 Liste des pièces de rechange



1	EP-02-817	Tubes en plastique, tubes à pinceau, orange, 80 mm	13	EP-B-1091-16	Embout anti-plier AutoFeed, poignée 16/25 mm ²
2	Voir page 2	Pinceau en fibre de carbone	14	EP-B-1117	Gaine ondulée de 17 mm de diamètre extérieur, faisceau de câbles (pour 10 mm ²)
3	Voir page 2	Manchon en PTFE	14	EP-B-1118	Gaine ondulée de 19 mm de diamètre, jeu de flexibles (pour 16/25 mm ²)
4	EP-02-953	Adaptateur AutoFeed - Pièce de rechange	15	EP-07-106	Connecteur haute intensité noir 10 mm ²
5	EP-B-02-958	Raccord à vis petit format AutoFeed	15	EP-07-106-25	Connecteur haute intensité noir 25 mm ²
6	EP-B-02-954	Poignée orange	21	EP-B-1254	Manchon isolant arrière
7	EP-B-02-954	Poignée orange	22	EP-B-1253	Manchon isolant central
8	EP-B-1249	Support de la partie interne AutoFeed	23	EP-B-1255	Serre-câble gauche 10 mm ²
9	Voir page 2	Câble haute intensité	23	EP-B-1258	Serre-câble gauche 25 mm ²
10	EP-B-2010	Tuyau en PTFE 4x2	24	EP-B-1255	Serre-câble droit 10 mm ²
11	EP-B-0049	Jeu de joints toriques	24	EP-B-1258	Serre-câble droit 25 mm ²
12	EP-B-02-959	Raccord à vis grand format AutoFeed	25	EP-B-1252	Manchon isolant avant
13	EP-B-1091	Manchon anti-plier pour poignée AutoFeed 10 mm ²	26	EP-02-951	Pièce interne AutoFeed