



TABLE OF CONTENTS



AutoFeed TripleBrush

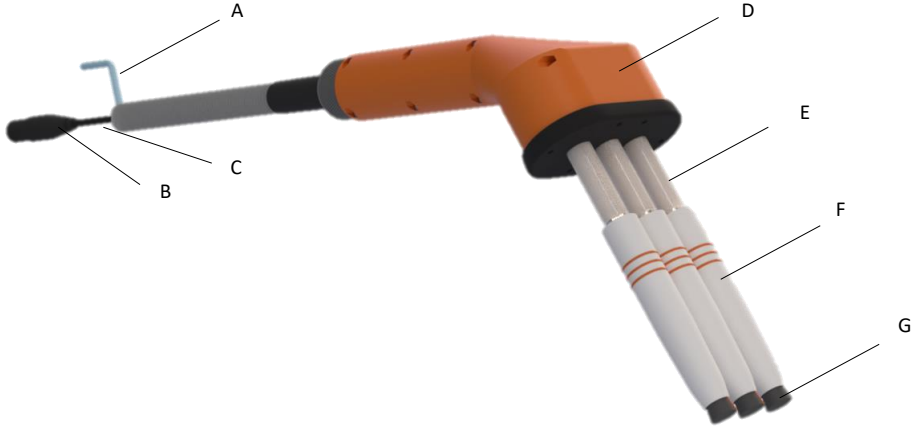
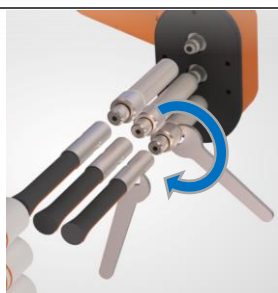
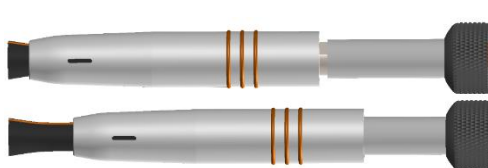
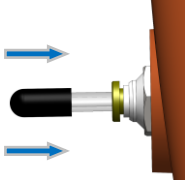
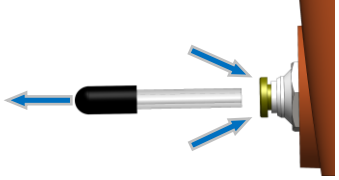
(DE) Betriebsanleitung AutoFeed TripleBrush.....	
(EN) Operation Manual AutoFeed TripleBrush.....	
(FR) Mode d'emploi Kits de tuyaux AutoFeed TripleBrush.....	

Betriebsanleitung AutoFeed TripleBrush



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></tr><tr><td>B</td><td>EP-07-106-25</td><td>Hochstromstecker Schwarz 25mm²</td></tr><tr><td>C</td><td>EP-07-344</td><td>Kabel Schwarz 25mm²</td></tr><tr><td>D</td><td>EP-B-02-954</td><td>Griffschale Orange</td></tr></table> <table><tr><td>E</td><td>EP-02-953</td><td>AutoFeed Adapter Reparatursatz</td></tr><tr><td>F*</td><td>EP-02-928-OS</td><td>Schraubhülse XL OS</td></tr><tr><td></td><td>EP-02-948-OS</td><td>Schraubhülse XXL OS</td></tr><tr><td>G*</td><td>EP-02-817</td><td>Pinselschutzkappe</td></tr></table>			A	EP-B-2010	PTFE-Schlauch	B	EP-07-106-25	Hochstromstecker Schwarz 25mm ²	C	EP-07-344	Kabel Schwarz 25mm ²	D	EP-B-02-954	Griffschale Orange	E	EP-02-953	AutoFeed Adapter Reparatursatz	F*	EP-02-928-OS	Schraubhülse XL OS		EP-02-948-OS	Schraubhülse XXL OS	G*	EP-02-817	Pinselschutzkappe
A	EP-B-2010	PTFE-Schlauch																									
B	EP-07-106-25	Hochstromstecker Schwarz 25mm ²																									
C	EP-07-344	Kabel Schwarz 25mm ²																									
D	EP-B-02-954	Griffschale Orange																									
E	EP-02-953	AutoFeed Adapter Reparatursatz																									
F*	EP-02-928-OS	Schraubhülse XL OS																									
	EP-02-948-OS	Schraubhülse XXL OS																									
G*	EP-02-817	Pinselschutzkappe																									
②	AutoFeed Kohlefaserpinsel (Montierbare Kohlefaserpinsel) 3x EP-02-960 Performance AutoFeed Brush XL 3x EP-02-961 Performance AutoFeed Brush XXL 3x EP-02-950 Extended Performance AutoFeed Brush XL																										
③	O-Ringe / Dichtungen O-Ring-Dichtsatz EP-B-0049 Bestehend aus: 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	4	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 TripleBrush 25mm ²	5	9.3	Passivierung des Edelstahls	8
4	Inbetriebnahme	6	10	Gewährleistung	8
4.1	Kohlefaserpinsel montieren	6	11.1	Kurzbeschreibung Pinselwechsel	9
5	Betrieb	6	11.2	Kurzbeschreibung Adapterwechsel	10
5.1	Länge des Kohlefaserpinsels einstellen	6	12	Ersatzteilliste	11
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 und Zubehör 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 Sachschäden durch unautorisierte Personen

Unsachgemäße Reparaturen und Änderungen am Produkt können zu erheblichen Verletzungen und Sachschäden 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 bzw. die allgemein löslich 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 TripleBrush 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.

Artikelnummer und Bezeichnung	EP-07-858 & EP-07-859 AutoFeed TripleBrush Schlauchpaket 25mm ²
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 – 4 m
Gewicht	3,7kg – 4,2 kg
Pinselgrößen	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 Betrieb 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. Damit 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. Empfohlen wird zur Nutzung des TripleBrush ein SuperCleanox Gerät

sowie eine MagicBox mit integriertem Potentiometer. Für die Verwendung des TripleBrush muss das Poti leicht erhöht werden, damit ausreichen Elektrolyt am Pinsel ankommt.

5.1 Länge des Kohlefaserpinsels einstellen, Abb. 5

1. PTFE-Schraubhülsen so weit drehen, dass ca. 15 mm der Kohlefaserspitzen aus den Schraubhülsen herausstehen.
2. Die Kohlefaserspitzen nutzen sich im Betrieb ab. Daher die Schraubhülsen 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 und das Material überhitzen!

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 den drei Pinseln 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 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. Taster solange gedrückt halten, bis kontinuierlich Elektrolyt aus den drei Pinseln herausläuft.
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 destilliertem Wasser abgespült werden, um ein Überhitzen zu vermeiden.
4. Polierte Oberfläche sofort mit destilliertem Wasser 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. 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	Beim Pinselwechsel	Halbjährlich
Handgriff reinigen, von Elektrolytresten befreien.	Kontaktbereiche auf Oxidation prüfen und bei Bedarf reinigen. Kontrollieren Sie beim Austauschen des Pinsels die O-Ringe des Adapters und Innenteils auf Beschädigungen.	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.
2. 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.
3. 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.
4. 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 Edelstahldrahtbürste 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 (Destilliertes 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 destilliertem 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.

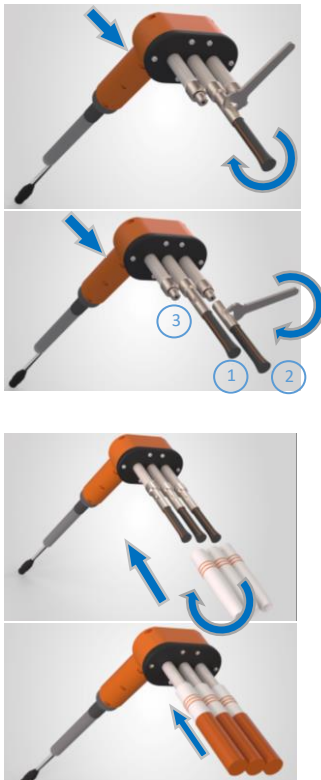
Ausnahmen für bestimmte Produkte sind gesondert geregelt. Die Gewährleistung erlischt des Weiteren im Falle der Verwendung von Ersatz- und Verschleißteilen, die nicht originale Reuter Teile sind, sowie bei unsachgemäß durchgeführter Instandsetzung des Produktes durch Anwender oder Dritte. Verschleißteile 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.

11.1 Kurzbeschreibung Pinselwechsel

Alten Pinsel abmontieren



Neuen Pinsel montieren



Orangefarbene Pinselkappen entfernen.

PTFE-Hülsen vollständig abschrauben.

PTFE-Hülsen 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 und Pinsel lösen. (Beim mittleren ggf. Adapter lösen, Anleitung dafür auf nächster Seite)

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

Überprüfen ob alle AutoFeed-Adapter fest angezogen sind. Ansonsten wie auf der folgenden Seite beschrieben, neu anziehen!

Neue 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.

Neue Pinsel in der gezeigten Reihenfolge aufschrauben und ausschließlich mit einem der zwei mitgelieferten Maulschlüsseln fest anziehen. Ein zu lockerer Sitz kann den Adapter während des Prozesses beschädigen.

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

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

HINWEIS

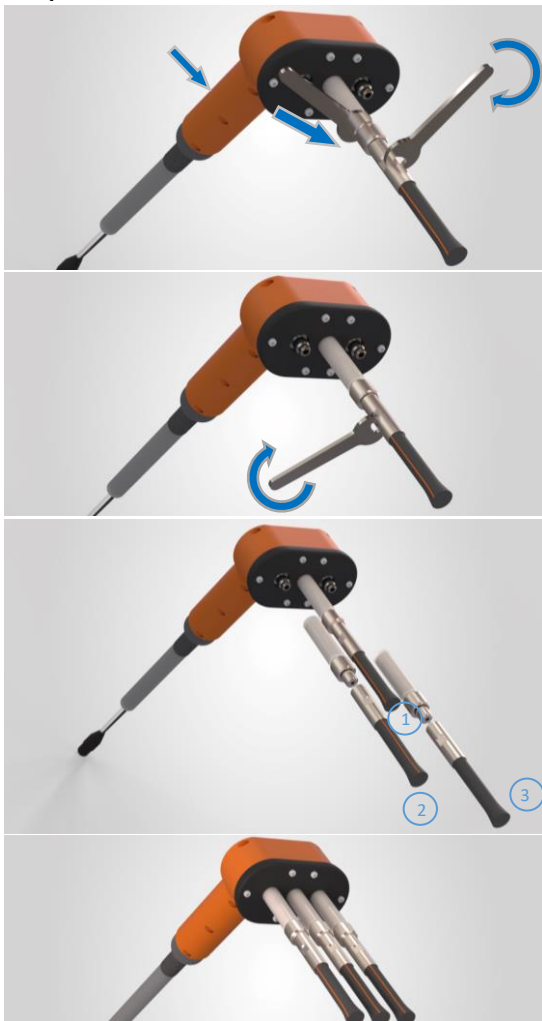
Achten Sie darauf, dass die PTFE-Hülse nicht schief auf das Gewinde geschraubt wird.

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

11.2 AutoFeed-Adapter tauschen/anziehen



Adapter montieren



Kohlefaserpinsel wie auf der Seite zuvor beschrieben entfernen.

Danach den linken Adapter mit einem mitgelieferten Maulschlüssel entfernen

Funktionstüchtige AutoFeed-Adapter entfernen und mit destilliertem Wasser sowie einem Tuch reinigen. Defekte Adapter müssen ersetzt werden um Schäden an weiteren Bauteilen zu verhindern.

Das Ganze mit dem rechten Kohlefaserpinsel wiederholen. Anschließend das Ganze mit dem letzten, den mittleren Adapter, wiederholen.

Die nun aus dem Griff herausstehenden Adaptergewinde mit destilliertem Wasser von Elektrolytrückständen reinigen und anschließend Kontaktflächen sowie Gewinde auf Beschädigungen prüfen. Prüfen ob O-Ringe aus Abb.3 vorhanden und unbeschädigt sind. Andernfalls sofort ersetzen.

Unbeschädigte Adapter wieder montieren. Zunächst den mittleren Adapter mit einem 10er Maulschlüssel fest anziehen. Danach den Kohlefaserpinsel wie auf der Seite zuvor beschrieben mit einem zweiten Maulschlüssel fest anziehen.

Darauf achten das alle O-Ringe vorhanden sind & dass die Dichtringe (O-Ringe) nicht mit der Kanüle beschädigt werden.

HINWEIS

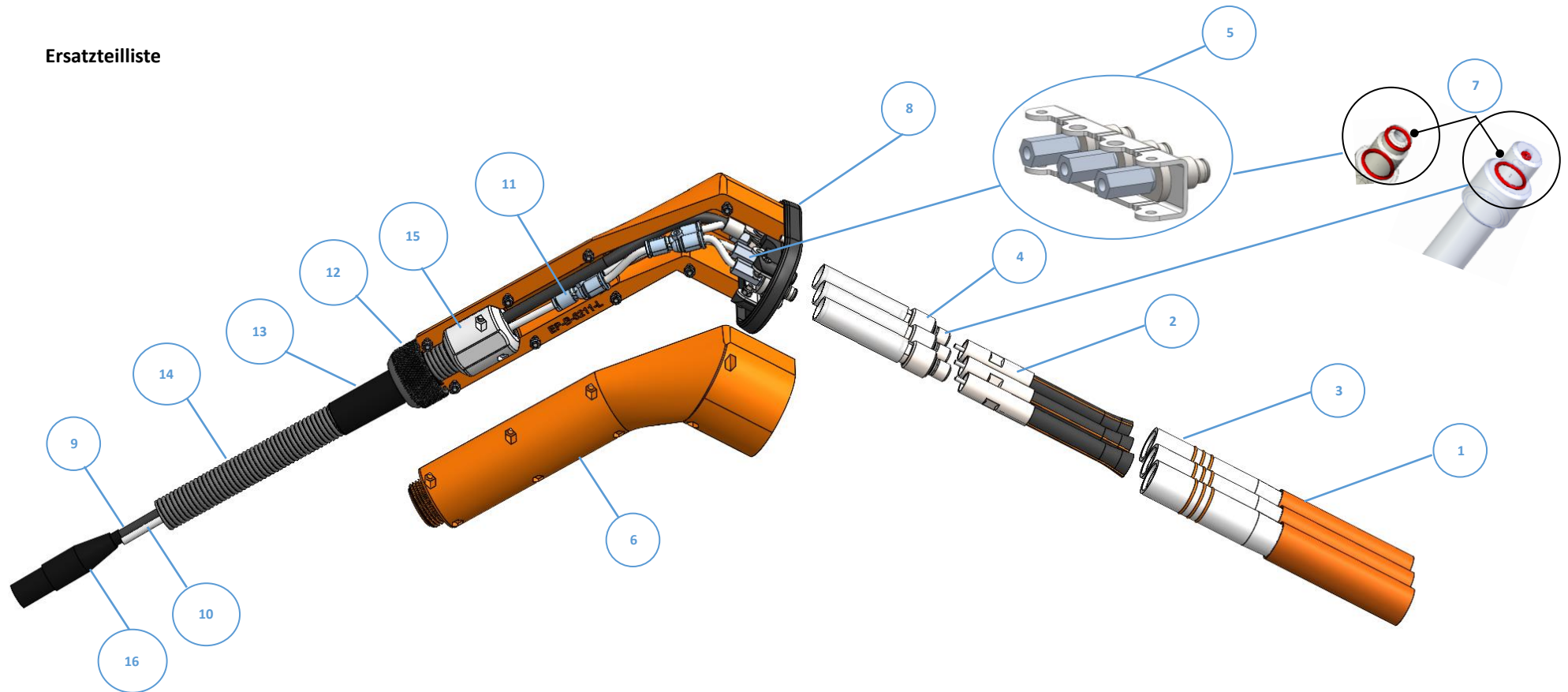
Fehlende oder beschädigte Dichtringe, verschmutzte Gewinde oder oxidierte Oberflächen beeinträchtigen die Stromübertragung.

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

Neue Adapter & Pinsel in der gezeigten Reihenfolge (Mitte, Links dann Rechts) aufschrauben und ausschließlich mit den zwei mitgelieferten Maulschlüsseln fest anziehen. Ein zu lockerer Sitz kann den Autofeed-Adapter sowie das Gewindestück am Griff während des Prozesses beschädigen.

Das ganze mit den weiteren Pinseln und AutoFeed-Adapter wiederholen. PTFE-Hülsen und Pinselkappen wie auf der Seite zuvor beschrieben montieren.

12 Ersatzteilliste



1	EP-02-817	Plastikröhrchen Pinselröhrchen orange 80mm	9	EP-07-344	Hochstrom Kabel 25mm ²
2	Siehe Seite 2	Kohlefaserpinsel	10	EP-B-2010	PTFE-Schlauch 4x2
3	Siehe Seite 2	PTFE-Hülse	11	EP-B-6213	Y-Stück 4mm
4	EP-02-953	AutoFeed Adapter - Reparaturteil	12	EP-B-02-959	Verschraubung groß AutoFeed
5	EP-07-965	TripleBrush Reparatursatz Front End	13	EP-B-1091-16	Knickschutzhülse AutoFeed Griff 16/25mm ²
6	EP-B-6211	Griffstück Orange TripleBrush	14	EP-B-1118	Wellrohr AD19mm Schlauchpaket 16/25mm ²
7	EP-B-0049	O-Ring-Dichtsatz	15	EP-B-6303	Zugentlastung TripleBrush
8	EP-B-6212	Deckel TripleBrush	16	EP-07-106-25	Hochstromstecker schwarz 25mm ²

User Manual

AutoFeed TripleBrush



Accessories for Electrochemical Cleaning and Polishing Equipment

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

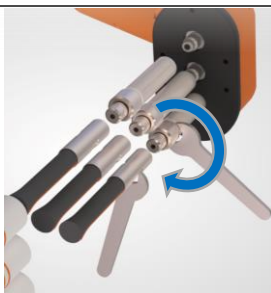
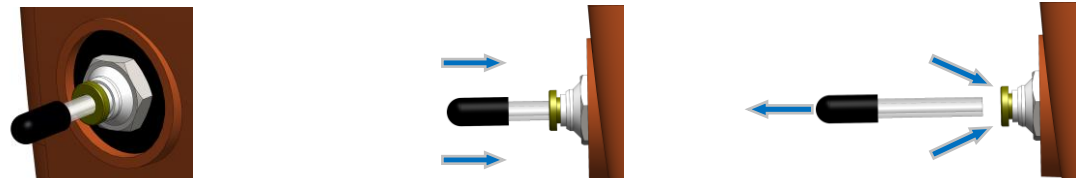
①																											
②																											
③																											
④																											
⑤																											
⑥																											
①	Structure * Consumable <table><tr><td>A</td><td>EP-B-2010</td><td>PTFE Hose</td></tr><tr><td>B</td><td>EP-07-106-25</td><td>High-current connector, black, 25 mm²</td></tr><tr><td>C</td><td>EP-07-344</td><td>Cable, black, 25 mm²</td></tr><tr><td>D</td><td>EP-B-02-954</td><td>Handle shell, orange</td></tr></table> <table><tr><td>E</td><td>EP-02-953</td><td>AutoFeed Adapter Repair Kit</td></tr><tr><td>F*</td><td>EP-02-928-OS</td><td>Screw-in Sleeve XL OS</td></tr><tr><td></td><td>EP-02-948-OS</td><td>Screw-in Sleeve XXL OS</td></tr><tr><td>G*</td><td>EP-02-817</td><td>Brush Protective Cap</td></tr></table>			A	EP-B-2010	PTFE Hose	B	EP-07-106-25	High-current connector, black, 25 mm ²	C	EP-07-344	Cable, black, 25 mm ²	D	EP-B-02-954	Handle shell, orange	E	EP-02-953	AutoFeed Adapter Repair Kit	F*	EP-02-928-OS	Screw-in Sleeve XL OS		EP-02-948-OS	Screw-in Sleeve XXL OS	G*	EP-02-817	Brush Protective Cap
A	EP-B-2010	PTFE Hose																									
B	EP-07-106-25	High-current connector, black, 25 mm ²																									
C	EP-07-344	Cable, black, 25 mm ²																									
D	EP-B-02-954	Handle shell, orange																									
E	EP-02-953	AutoFeed Adapter Repair Kit																									
F*	EP-02-928-OS	Screw-in Sleeve XL OS																									
	EP-02-948-OS	Screw-in Sleeve XXL OS																									
G*	EP-02-817	Brush Protective Cap																									
②	AutoFeed Carbon Fiber Brush (Mountable Carbon Fiber Brushes) 3x EP-02-960 Performance AutoFeed Brush XL 3x EP-02-961 Performance AutoFeed Brush XXL 3x EP-02-950 Extended Performance AutoFeed Brush XL																										
③	O-Rings / Seals O-Ring Seal Kit EP-B-0049 Consisting of: 4 O-rings, 6x1mm 4x O-ring 2x1 mm 4x O-ring 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			
2.4	Safety Instructions for Cleaning and Polishing	4	8	Malfunctions and Troubleshooting	8
2.5	Safety Instructions for Chemical Substances	5	8.1	Insufficient power	8
2.6	Safety Instructions for Use	5	8.2	Poor cleaning performance	8
2.7	Safety Instructions for Protective Clothing	5	8.3	High Material Wear	8
2.8	Emergency Information	5			
3	Product Description	5	9	Disposal and Additional Information	8
3.1	AutoFeed TripleBrush 25 mm ²	5	9.1	Disposing of Electrolytes	8
			9.2	Process Vapors	8
			9.3	Passivation of stainless steel	8
4	Setup	6	10	Warranty	8
4.1	Installing the Carbon Fiber Brush	6			
5	Operation	6	11.1	Brief Description: Brush Replacement	9
5.1	Adjusting the Length of the Carbon Fiber Brush	6	11.2	Brief description: Changing the adapter	10
5.2	Cleaning the Weld seam	6			
5.3	Polishing the weld seam	7	12	Spare Parts List	11
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 or 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.
- Ensure that 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.

- Read the documentation thoroughly 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, 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 familiarity with the relevant standards, is able to assess the tasks assigned to them and identify potential hazards.
- When disposing of the equipment, observe 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 and its accessories 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 property damage caused by unauthorized persons

Improper repairs and modifications to the product can result in serious injury and property 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. Doing so may cause an electric current to 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.
- Use the device only in well-ventilated areas to avoid inhaling vapors.
- Electrolyte splashes can cause chemical burns on stone floors or other materials. Wipe up electrolyte splashes immediately with plenty of water.
- 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 or that are generally soluble 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 TripleBrush 25mm²

- 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 tube.
- Connect the handle's plug to the black socket on the device, as described in Chapter 4.1.

Part number and description	EP-07-858 & EP-07-859 AutoFeed TripleBrush Cable Assembly 25 mm ²
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 – 4 m
Weight	3.7 kg – 4.2 kg
Brush sizes	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 changing 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.) Support the adapter during this process 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 that the large O-ring is seated correctly in the groove and has not become pinched. A damaged or improperly seated O-ring impairs 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

To operate the device, you will also need distilled or demineralized water and clean paper towels. We recommend using a SuperCleanox unit with the TripleBrush

and a MagicBox with an integrated potentiometer. To use the TripleBrush, the potentiometer must be turned up slightly so that sufficient electrolyte reaches the brush.

5.1 Adjusting the Length of the Carbon Fiber Brush, Fig. 5

1. Turn the PTFE screw sleeves until approximately 15 mm of the carbon fiber tips protrude from the screw sleeves.
2. The carbon fiber tips wear down during operation. Therefore, readjust the screw sleeves 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 and cause the material to overheat!

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 brushes with electrolyte using the manual feed button on the electrolyte supply. Hold down the button until electrolyte flows continuously from the three brushes.
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.
4. Dry the workpiece with clean paper towels.

5.3 Polishing the weld seam

⚠ WARNING

Risk of burns from hot surfaces

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 brushes with electrolyte using the manual feed button on the electrolyte dispenser. Hold down the button until electrolyte flows continuously from the three brushes.
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 distilled water periodically to prevent overheating.
4. Rinse the polished surface immediately with distilled water.
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 protective cap over the carbon fiber brush.
3. Remove the grounding clamp from the workpiece and rinse it with water.

6 Decommissioning

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 is released.
- 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 the contact areas for oxidation and clean them 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.
2. 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.
3. 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.
4. 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 a 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 fitting 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 remain in one spot for too long.
- Cool the surface (spray distilled 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 distilled 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

, Reuter is obligated, at its discretion, 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.

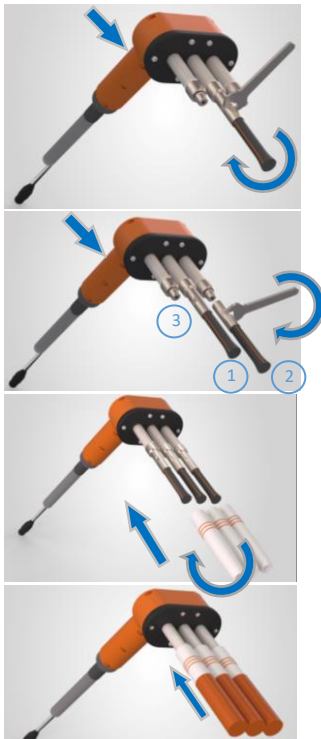
Exceptions for certain products are governed separately. Furthermore, the warranty is void in the event of the use of replacement and wear parts that are not original Reuter parts, as well as in the event of improper repair of the product by users or third parties. Wear parts are generally not covered 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.

11.1 Brief Description: Changing Brushes

Remove the old brush



Installing a New Brush



Remove the orange brush caps.

Unscrew the PTFE sleeves completely.

Remove the PTFE sleeves and clean them 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 10 mm wrench on the brush, then loosen the brush. (For the middle brush, loosen the adapter if necessary; see instructions on the next page.)

Completely unscrew the old brushes, clean the adapter threads of electrolyte residue with distilled water, and then inspect the contact surfaces and threads for damage.

Check that all AutoFeed adapters are tightened securely. If not, retighten them as described on the following page!

Screw on the new brushes. 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 brushes in the order shown and tighten them securely using only one of the two open-end wrenches provided. If they are too loose, the adapter may be damaged during the process.

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 sleeves back on until the carbon fiber protrudes approximately 15 mm.

NOTE

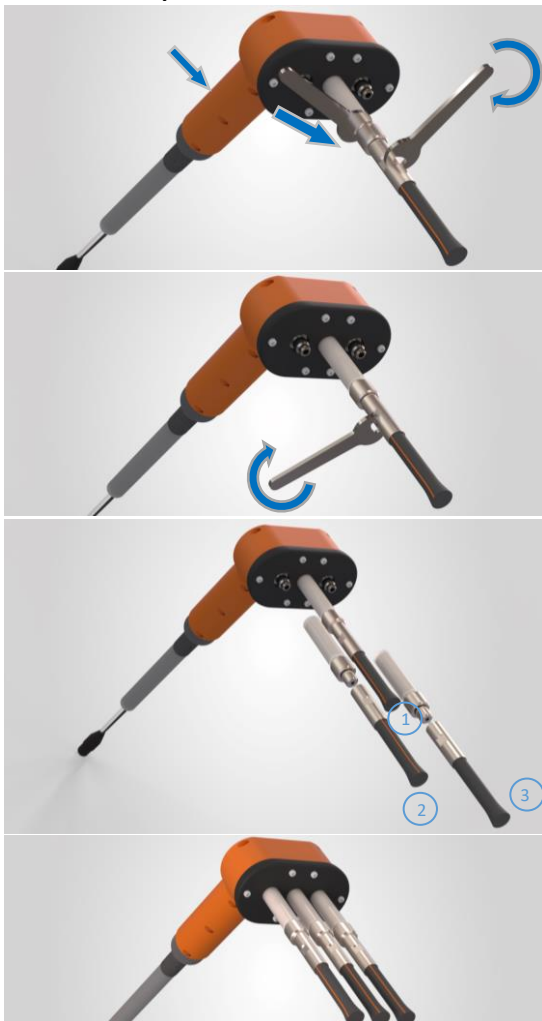
Make sure that the PTFE sleeve is not screwed onto the thread at an angle.

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.

11.2 Replace/Tighten the AutoFeed Adapter



Install the adapter



Remove the carbon fiber brush as described on the previous page.

Then remove the left adapter using the open-end wrench provided.

Remove the functional AutoFeed adapters and clean them with distilled water and a cloth. Defective adapters must be replaced to prevent damage to other components.

Repeat the entire process with the right carbon fiber brush. Then repeat the entire process with the last adapter, the middle one.

Clean the adapter threads now protruding from the handle with distilled water to remove any electrolyte residue, and then inspect the contact surfaces and threads for damage. Check whether the O-rings shown in Fig. 3 are present and undamaged. If not, replace them immediately.

Reinstall the undamaged adapters. First, tighten the middle adapter securely with a size 10 open-end wrench. Then, tighten the carbon fiber brush securely with a second open-end wrench, as described on the previous page.

Make sure all O-rings are present and that the sealing rings (O-rings) are not damaged by the cannula.

NOTE

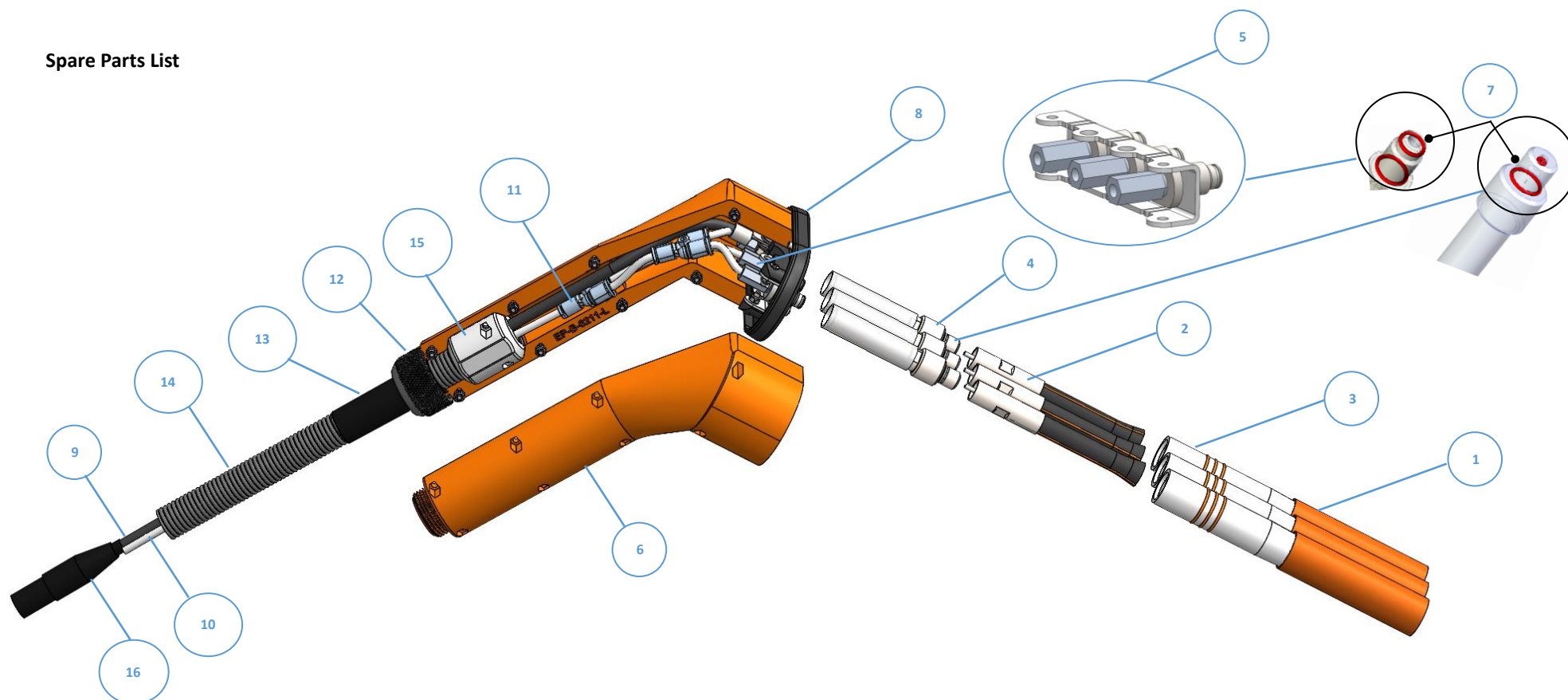
Missing or damaged O-rings, dirty threads, or oxidized surfaces will affect current transmission.

Retighten the brush with a wrench. When doing so, tighten all connections at the bottom of the brush against the handle. It is essential to retighten any loose adapters to prevent damage during the process.

Screw on new adapters and brushes in the order shown (center, left, then right) and tighten them securely using only the two open-end wrenches provided. A fit that is too loose can damage the AutoFeed adapter and the threaded section on the handle during the process.

Repeat this process with the remaining brushes and AutoFeed adapters. Install the PTFE sleeves and brush caps as described on the previous page.

12 Spare Parts List



1	EP-02-817	Plastic Tubes, Brush Tubes, Orange, 80 mm	9	EP-07-344	High-current cable, 25 mm ²
2	See page 2	Carbon Fiber Brush	10	EP-B-2010	PTFE tubing 4x2
3	See page 2	PTFE Sleeve	11	EP-B-6213	Y-piece 4 mm
4	EP-02-953	AutoFeed Adapter - Replacement Part	12	EP-B-02-959	Large AutoFeed Screw Connection
5	EP-07-965	TripleBrush Front End Repair Kit	13	EP-B-1091-16	Kink-Resisting Nozzle for AutoFeed Handle 16/25 mm ²
6	EP-B-6211	Orange TripleBrush Handle	14	EP-B-1118	Corrugated Tube, OD 19 mm, Hose Set 16/25 mm ²
7	EP-B-0049	O-ring seal kit	15	EP-B-6303	TripleBrush Strain Relief
8	EP-B-6212	TripleBrush Lid	16	EP-07-106-25	High-current connector, black, 25 mm ²

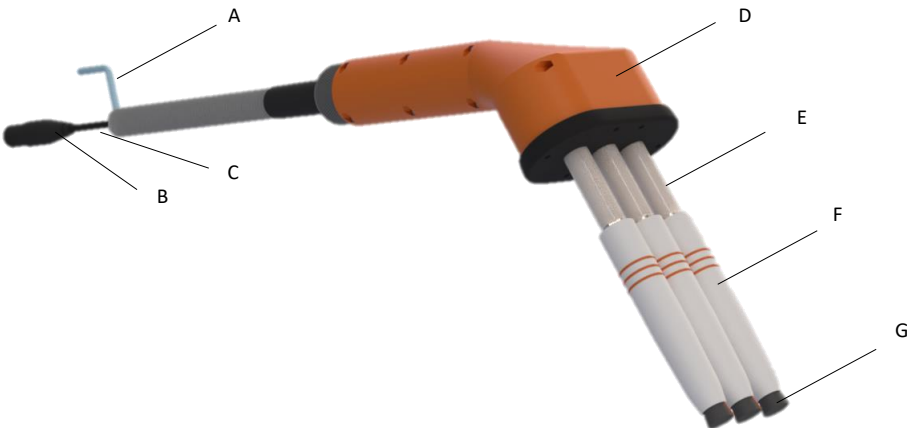
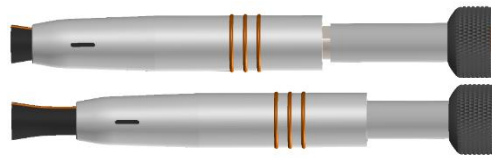
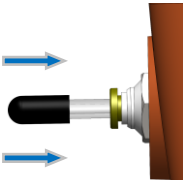
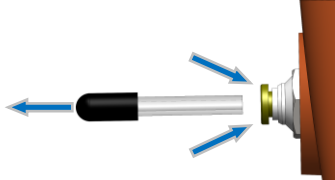
Mode d'emploi

AutoFeed TripleBrush



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 A EP-B-2010 Tuyau en PTFE B EP-07-106-25 Connecteur haute intensité noir 25 mm ² C EP-07-344 Câble noir 25 mm ² D EP-B-02-954 Coque de poignée orange E EP-02-953 Kit de réparation pour adaptateur AutoFeed F* EP-02-928-OS Douille fileté XL OS EP-02-948-OS Douille à visser XXL OS G* EP-02-817 Capuchon de protection pour pinceau
②	Pinceau en fibre de carbone AutoFeed (pinceaux en fibre de carbone à monter) 3x EP-02-960 Pinceau AutoFeed Performance XL 3x EP-02-961 Pinceau AutoFeed Performance XXL 3x EP-02-950 Pinceau AutoFeed XL « Extended Performance »
③	Joints toriques / joints d'étanchéité Jeu de joints toriques EP-B-0049 Composé de : 4 joints toriques 6 x 1 mm 4 joints toriques 2 x 1 mm 4 joints toriques 8,5 x 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 le pinceau 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	4	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 procédé	8
			9.3	Passivation de l'acier inoxydable	8
3	Description du produit	5	10	Garantie	8
3.1	AutoFeed TripleBrush 25 mm ²	5	11.1	Brève description du changement de pinceau	9
4	Mise en service	6	11.2	Brève description du changement d'adaptateur	10
4.1	Montage de la brosse en fibre de carbone	6	12	Liste des pièces de rechange	11
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	Polir le 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 faisceaux 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
Désigne une situation potentiellement nuisible. 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 fournie.

- Lisez 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 opérations 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 à des professionnels la mise en service ainsi que les opérations d'utilisation et d'entretien. 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 en mesure d'évaluer les travaux qui lui sont confiés et d'identifier les dangers potentiels.
- Lors de la mise au rebut, respectez les dispositions, lois, règlements, normes et directives locales.

2.1 Utilisation conforme

- Les faisceaux de tuyaux décrits dans cette notice doivent être utilisés exclusivement aux fins décrites dans la notice 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 et ses accessoires peuvent 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 jeu de tuyaux sous la pluie ou la neige.
- N'utilisez pas le jeu de tuyaux en cas de risque accru de choc électrique.
- Le faisceau de tuyaux ne doit pas être utilisé pour dégivrer des canalisations.
- Ne modifiez pas et ne transformez pas le jeu 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 matériels causés par des personnes non autorisées

Toute réparation ou modification inappropriée du produit peut entraîner des blessures graves et des dommages matériels importants. 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.
- 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.

- Les pinceaux en fibre de carbone, ainsi que l'électrode et la pièce à traiter, peuvent devenir très chauds. Il existe un risque de brûlure. Portez des gants de protection.
- Ne posez pas l'outil de nettoyage sur la pièce à usiner. 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. Gardez 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

Lors du nettoyage à l'aide de la brosse en fibre de carbone, les salissures issues du soudage ou solubles en général sont éliminées de la surface et la couche de passivation de l'acier inoxydable est renouvelée. 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 enlevée, 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 AutoFeed TripleBrush 25 mm²

- Ne raccordez la poignée qu'à des sources d'alimentation homologuées par la société Reuter GmbH & Co. KG.
- N'utilisez le brûleur 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.

Référence et désignation	EP-07-858 & EP-07-859 Ensemble de câbles AutoFeed TripleBrush 25 mm ²
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 – 4 m
Poids	3,7 kg – 4,2 kg
Tailles de pinceaux	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

ℹ REMARQUE

Les pinceaux AutoFeed Performance sont équipés de tubes capillaires moulés et de surfaces d'étanchéité spéciales afin que l'électrolyte parvienne directement au 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 le pinceau 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 la brosse vissée, 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 le pinceau à l'aide d'une clé à fourche. Cela permet de s'assurer que l'adaptateur AutoFeed est bien vissé.
4. Remontez la douille filetée 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 son utilisation, vous aurez également besoin d'eau distillée ou déminéralisée et de lingettes en papier propres. Il est recommandé d'utiliser un appareil SuperCleanox avec le TripleBrush

ainsi qu'une MagicBox avec potentiomètre intégré. Pour utiliser le TripleBrush, il faut augmenter légèrement la position du potentiomètre afin que la brosse reçoive suffisamment d'électrolyte.

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

1. Tournez les douilles à vis en PTFE de manière à ce qu'environ **15 mm** des pointes en fibre de carbone dépassent des douilles.
2. Les pointes en fibre de carbone s'usent à l'usage. Il convient donc de réajuster régulièrement les douilles vissées.
3. Remplacer la brosse lorsque la douille filetée 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 vissé en PTFE limite automatiquement cette longueur. Dans le cas contraire, le fusible thermique de l'appareil de nettoyage pourrait se déclencher et le matériau risquerait de surchauffer !

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 des trois brosses.
2. Placez les pinceaux en fibre de carbone perpendiculairement au cordon de soudure. Faites-les 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 à l'eau distillée.
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 manuelle de l'électrolyte. Maintenez le bouton enfoncé jusqu'à ce que l'électrolyte s'écoule en continu des trois brosses.
2. Placez les pinceaux en fibre de carbone perpendiculairement à la surface à polir. Faites-les glisser 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 dure plus longtemps que le nettoyage. Il est donc nécessaire de rincer la pièce à l'eau distillée de temps à autre afin d'éviter toute surchauffe.
4. Rincez immédiatement la surface polie à l'eau distillée.
5. Sécher la pièce avec du papier absorbant propre

5.4 Terminer le nettoyage et le 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 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 intensité. **(Uniquement pour le transport)**
→ Voir chapitre 6.1 : Débrancher la fiche haute intensité

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 y 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.

- Enfonchez 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 Fréquence 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 filetée en PTFE.
2. 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. 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.

3. 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.
4. Monter une nouvelle brosse en fibre de carbone.
→ Chapitre 4.1 : Montage de la brosse en fibre de carbone, fig. 4.

8 Pannes et dépannage

8.1 Puissance insuffisante

La puissance n'arrive pas ou pas suffisamment à l'extrémité avant de la brosse en fibre de carbone.

1. Le contact entre la pièce fileté 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 le raccord fileté 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 usiner 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.
 - ➔ Vérifier 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 (vaporiser de l'eau distillée sur la surface).
- Augmenter la quantité d'électrolyte.
- Utiliser de l'électrolyte non utilisé.
- 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 distillée.
- 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

, 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 surcharge ou d'une utilisation inappropriée. La durée de la garantie est indiquée dans les conditions générales de vente.

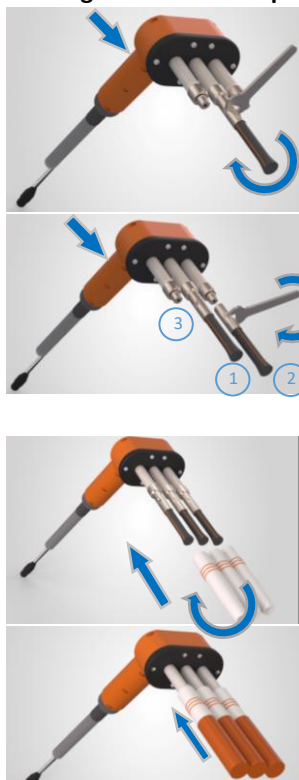
Des exceptions concernant certains produits font l'objet de dispositions particulières. La garantie s'éteint en outre en cas d'utilisation de pièces de rechange et d'usure qui ne sont pas des pièces d'origine Reuter, ainsi qu'en cas de réparation du produit effectuée de manière inappropriée par l'utilisateur 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.

11.1 Brève description du changement de pinceau

Retirer l'ancienne brosse



Montage d'un nouveau pinceau



Retirer les capuchons de pinceau de couleur orange.

Dévisser complètement les manchons en PTFE.

Retirer les manchons en PTFE et les 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, puis desserrer la brosse. (Pour la brosse centrale, desserrer l'adaptateur si nécessaire ; voir les instructions à la page suivante)

Dévisser complètement les anciennes brosses, nettoyer les filetages des adaptateurs avec de l'eau distillée pour éliminer les résidus d'électrolyte, puis vérifier que les surfaces de contact et les filetages ne présentent pas de dommages.

Vérifiez que tous les adaptateurs AutoFeed sont bien serrés. Si ce n'est pas le cas, resserrez-les comme décrit à la page suivante !

Visser les nouvelles brosses. 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 les nouveaux pinceaux dans l'ordre indiqué et les serrer fermement à l'aide de l'une des deux clés à fourche fournies. Un serrage insuffisant peut endommager l'adaptateur pendant le processus.

Veillez à serrer tous les raccords situés au bas de la brosse contre la poignée. Il est impératif de ressermer tout adaptateur qui se serait desserré afin d'éviter tout dommage pendant le processus.

Revissez les manchons en PTFE jusqu'à ce que la fibre de carbone dépasse d'environ 15 mm.

REMARQUE

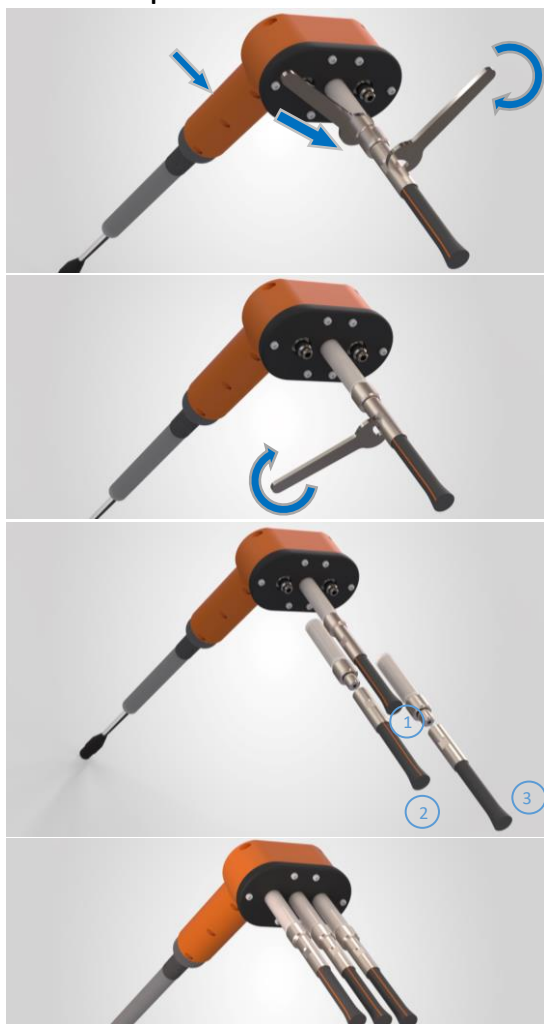
Veillez à ce que la douille en PTFE ne soit pas vissée de travers sur le filetage.

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

11.2 Remplacer/serrer l'adaptateur AutoFeed



Monter l'adaptateur



Retirez le pinceau en fibre de carbone comme décrit à la page précédente.

Retirez ensuite l'adaptateur gauche à l'aide d'une clé à fourche fournie

Retirez les adaptateurs AutoFeed en bon état de fonctionnement et nettoyez-les avec de l'eau distillée et un chiffon. Les adaptateurs défectueux doivent être remplacés afin d'éviter d'endommager d'autres composants.

Répétez l'opération avec la brosse en fibre de carbone de droite. Répétez ensuite l'opération avec le dernier adaptateur, celui du milieu.

Nettoyer les filetages des adaptateurs qui dépassent désormais de la poignée à l'aide d'eau distillée pour éliminer les résidus d'électrolyte, puis vérifier que les surfaces de contact et les filetages ne présentent pas de dommages. Vérifier que les joints toriques de la fig. 3 sont bien présents et en bon état. Dans le cas contraire, les remplacer immédiatement.

Remontez les adaptateurs en bon état. Commencez par serrer fermement l'adaptateur central à l'aide d'une clé à fourche de 10. Serrez ensuite fermement la brosse en fibre de carbone comme décrit à la page précédente à l'aide d'une deuxième clé à fourche.

Veillez à ce que tous les joints toriques soient en place et à ce que les joints d'étanchéité (joints toriques) ne soient pas endommagés par la canule.

REMARQUE

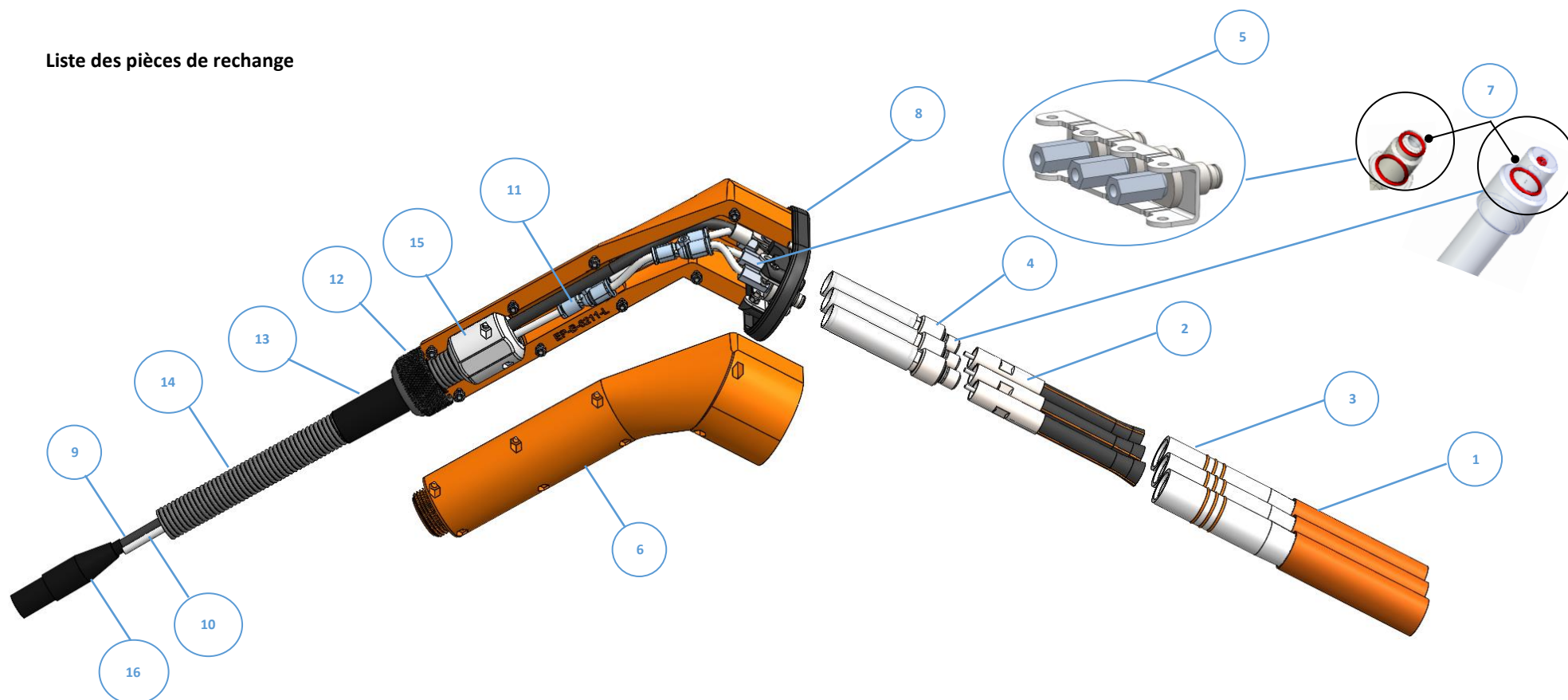
Des joints d'étanchéité manquants ou endommagés, des filetages encrassés ou des surfaces oxydées nuisent à la transmission du courant.

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 les adaptateurs desserrés afin d'éviter tout dommage pendant le processus.

Visser les nouveaux adaptateurs et pinceaux dans l'ordre indiqué (au centre, à gauche puis à droite) et les serrer fermement uniquement à l'aide des deux clés à fourche fournies. Un serrage insuffisant peut endommager l'adaptateur AutoFeed ainsi que la pièce fileté sur la poignée pendant le processus.

Répétez l'opération avec les autres pinceaux et adaptateurs AutoFeed. Montez les manchons en PTFE et les capuchons de

12 Liste des pièces de rechange



1	EP-02-817	Tubes en plastique Tubes à pinceau orange 80 mm	9	EP-07-344	Câble haute intensité 25 mm ²
2	Voir page 2	Pinceau en fibre de carbone	10	EP-B-2010	Tuyau en PTFE 4x2
3	Voir page 2	Douille en PTFE	11	EP-B-6213	Raccord en Y 4 mm
4	EP-02-953	Adaptateur AutoFeed - Pièce de rechange	12	EP-B-02-959	Raccord vissé grand format AutoFeed
5	EP-07-965	Kit de réparation TripleBrush pour partie avant	13	EP-B-1091-16	Manchon anti-pliure pour poignée AutoFeed 16/25 mm ²
6	EP-B-6211	Poignée orange TripleBrush	14	EP-B-1118	Gaine ondulée diamètre 19 mm, jeu de câbles 16/25 mm ²
7	EP-B-0049	Jeu de joints toriques	15	EP-B-6303	Serre-câble TripleBrush
8	EP-B-6212	Couvercle TripleBrush	16	EP-07-106-25	Connecteur haute intensité noir 25 mm ²