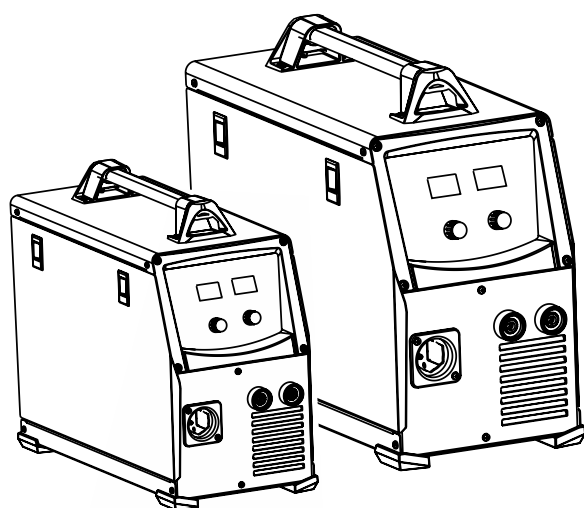




www.decaweld.com



MIG MAG / MMA / TIG

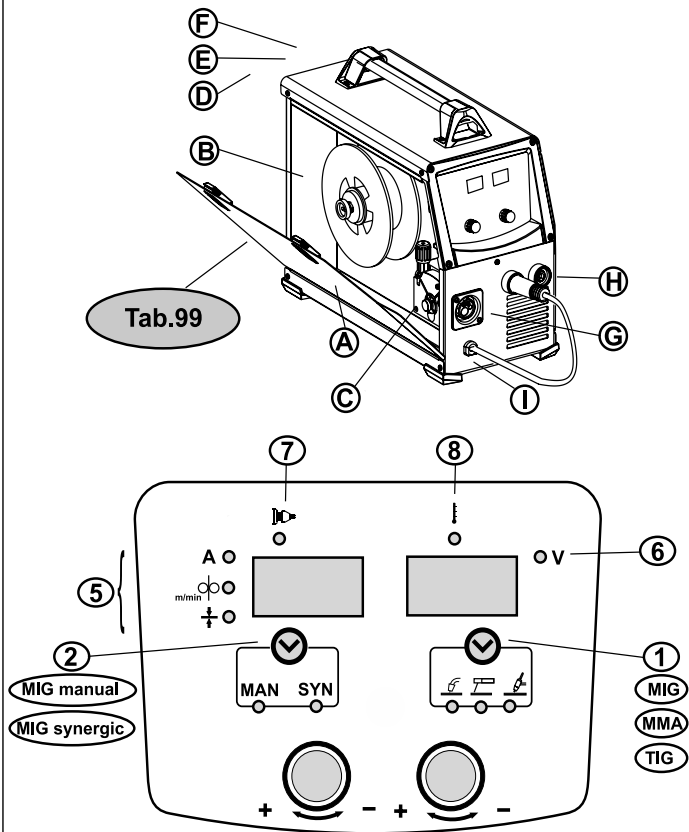


MIG
MULTIPROCESS

IT	5	Manuale istruzioni
EN	7	Instruction Manual
FR	10	Manuel d'instruction
ES	13	Manual de instrucciones
PT	16	Manual de instruções
DE	18	Bedienungsanleitung
DA	21	Brugermanual
NL	24	Handleiding
SV	27	Brukanvisning
NO	29	Instruksjonsmanual
FI	32	Käyttöohjekirja
ET	34	Kasutusõpetus
LV	37	Instrukciju rokasgrāmata
LT	39	Instrukcijų vadovas
PL	42	Instrukcja obsługi
CS	45	Návod k obsluze
HU	47	Használati kézikönyv
SK	50	Návod k obsluhu
HR		
SRB	53	Priručnik za upotrebu
SL	55	Priročnik z navodili za uporabo
EL	58	Εγχειρίδιο Χρήσης
RU	61	Рабочее руководство
BG	64	Ръководство за експлоатация
RO	67	Manual de instrucțiuni
TR	69	Kullanım kılavuzu
AR	72	دليل التعليمات

Fig.1

Mod. 1 - 5 kg max



Mod. 2 - 15 kg

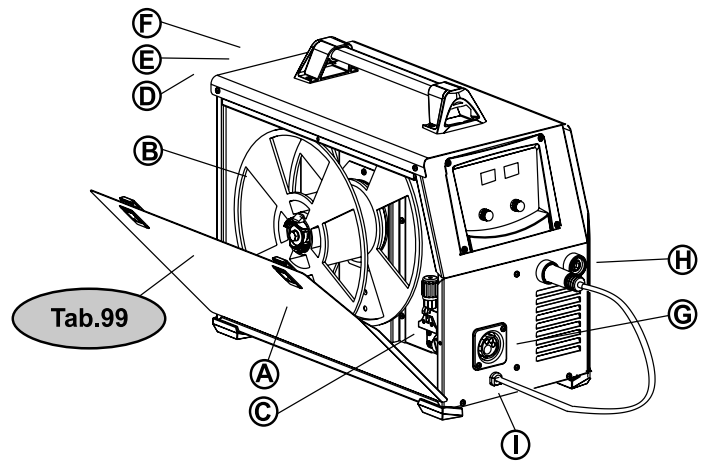
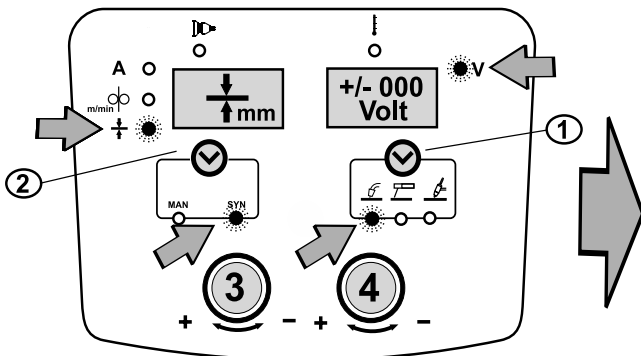
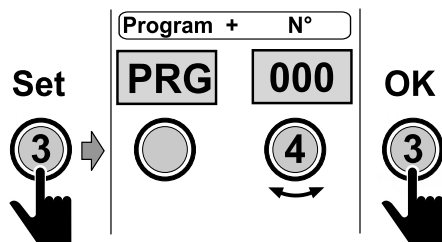


Fig.1,a

MIG SYNERGIC



WELDING PROGRAMS						
		0.6 mm	0.8 mm	0.9 mm	1.0 mm	1.2 mm
Fe - Sg2	CO2	100	110	-	130	-
Fe -Sg2	Ar + 16-20% CO2	200	210	-	230	-
Fe - SG2	Ar + 8-10% CO2	201	211	-	231	-
Cr-Ni - 316LSi	Ar + 2% O2	-	310	-	330	-
Cr-Ni - 309LSi	Ar + 2% O2	-	412	-	432	-
Cr-Ni - 308LSi	Ar + 2% O2	-	410	-	430	-
Al 99.5 - Al 1050	Ar	-	-	-	531	551
Al Mg5 - Al 5356	Ar	-	510	-	530	550
Al Si5 - Al 4043A	Ar	-	-	-	630	650
Brazing - Cu-Si3	Ar	-	710	-	730	-
Brazing - Cu-Al8	Ar	-	810	-	830	-
FLUX - RUTIL E71T GS	NO GAS	-	-	920	-	950



MIG MANUAL

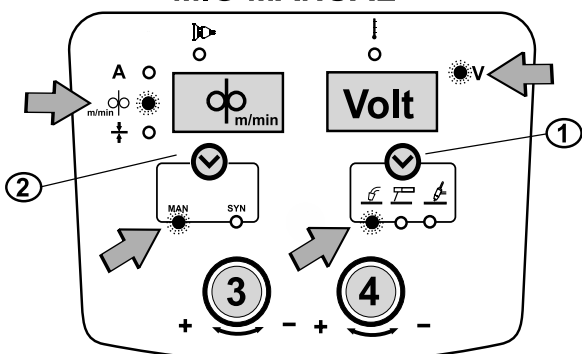


Fig.1,b

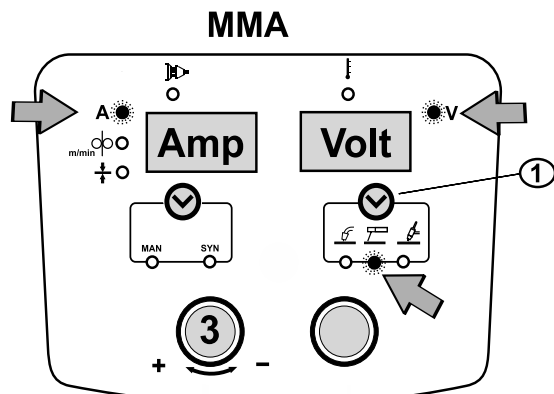


Fig.1,c

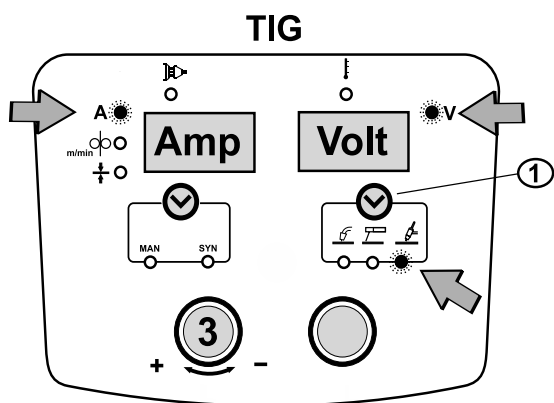


Fig.1,d

Setting parameters

Inductance	InD	000	MIG
Hot Start	Hst	000	MIG MMA
Burn Back	BtB	000	MIG
Reset	Fac	000	MIG MMA TIG
SW release	D / P	000	MIG
Arc force	Afo	000	MMA
Slope down	SLP	000	TIG



Fig.2

A	XXXXXXXXXXXXXX	Serial N.	XXXXXXXXXXXXXX	K
C	deca	EN XXXXX / X		B
D1	X	XXA / XXX V - XXX A / XX V		I
H	S	U ₀ = XXV		
D3	X	XXA / XXX V - XXX A / XX V		
D2	S	U ₀ = XXV		
E	X	XXA / XXX V - XXX A / XX V		
F	S	U ₀ = XXV		
G	1 ~ XX/XXHz	U ₁ = XXXV	I _{lim} XX A	J
L	IP XX			

Fig.3

Mod.	I ₂	X (%)	CO ₂	Ø mm.	Cooling
DE M15A	180	60	Mix	0,6 - 1,2	Air
	150	60	Flux		
	120	35			

** EN 60974-7

Fig.4

Ø mm.	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
Fe	0,7/1,4	1,2/2,4	1,8/3,6	2,6/5,2	4,6/9,2
Al		0,4/0,8	0,6/1,2	0,9/1,8	1,6/3,2
Inox	0,7/1,4	1,2/2,4	1,9/3,8	2,7/5,4	4,7/9,4

Fig.5

Mod.	I ₂ max A	230V	RCD 230V	230V	mm ²	Kg	m/min	db(A)A	W	η ² %	Z _{max} ³ ohm	Equivalent model Modello equivalente
#1	200	T20	'A'	32A	16	11	2 - 20	<85	12	82	0,254	--
#2	200	T20	'A'	32A	16	13	2 - 20	<85	12	82	0,254	--

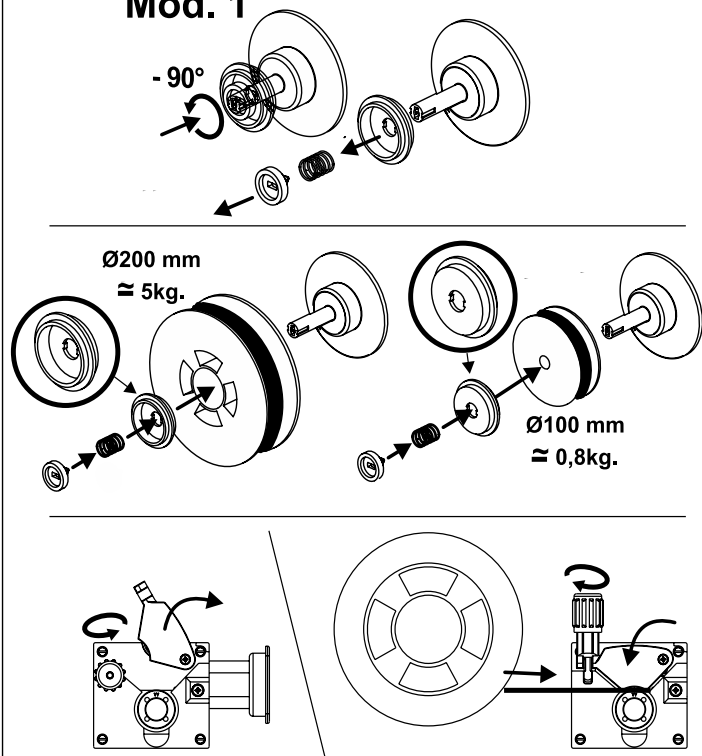
1) Idle state power consumption / Consumo energetico in stato inattivo

2) Efficiency / Rendimento

3) Z_{max} 1Ph 230 V

Fig.6

Mod. 1



Mod. 2

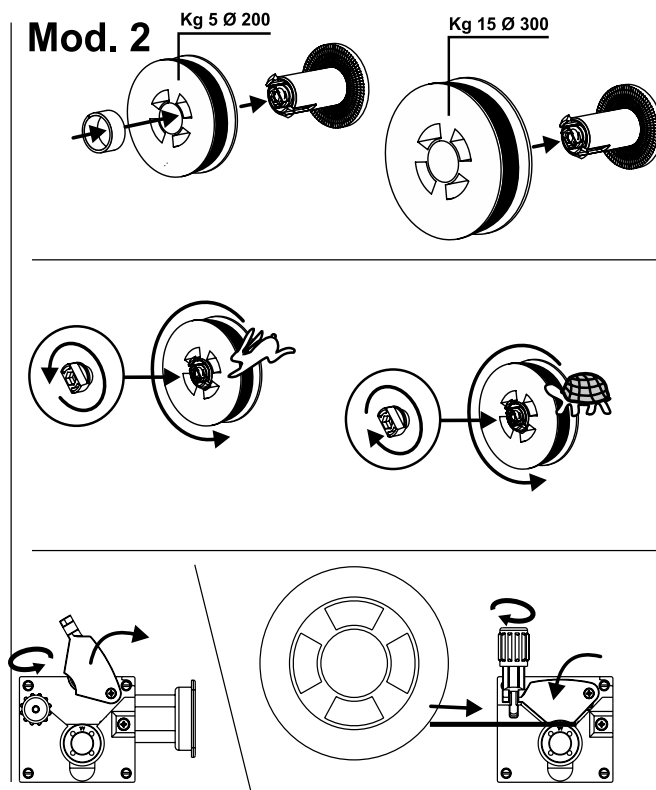


Fig.7

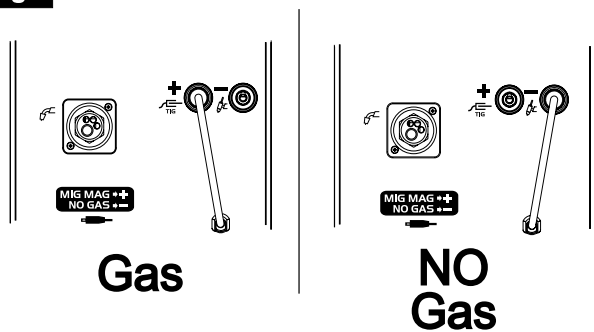


Fig.8

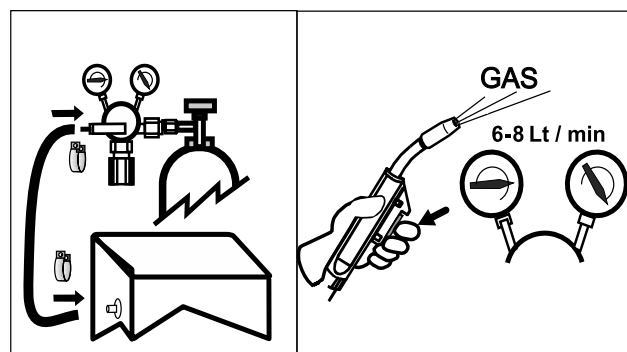


Fig.9

	Ø mm.	Ref.
Steel - Fe	0,6 - 0,8	011214
Steel - Fe	1,0 - 1,2	011215
Aluminium - Al	0,8 - 1,0	011216
Aluminium - Al	1,0 - 1,2	011217
Flux	0,9 - 1,0	011218
Flux	1,0 - 1,2	011219

Ø 30 mm

Fig.10

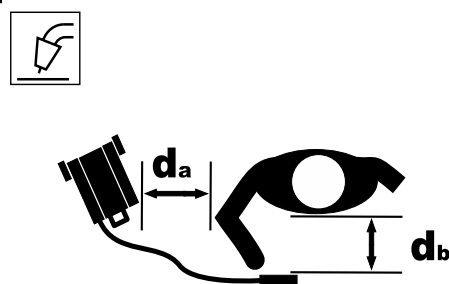
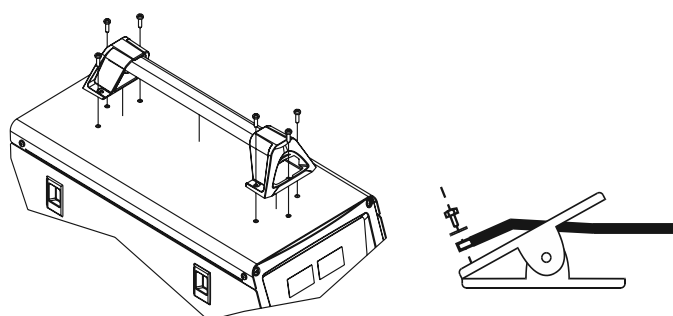


Fig.11



(IT) LEGENDA SEGNALI DI PERICOLO, OBBLIGO, DIVIETO (EN) KEY TO DANGER, MANDATORY AND PROHIBITION SIGNS (FR) SIGNAUX DE DANGER, D'OBLIGATION ET D'INTERDICTION (ES) SEÑALES DE PELIGRO, OBLIGACIÓN, PROHIBICIÓN (PT) LEGENDA DOS SINAIS DE PERIGO, OBRIGAÇÃO, PROIBIÇÃO (EL) ΣΗΜΑΤΑ ΚΙΝΔΥΝΟΥ, ΥΠΟΧΡΕΩΣΗΣ ΚΑΙ ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗΣ (DE) GEFAHR, PFLICHTEN UND VERBOTE HINWEISENDEN SIGNALE (DA) FORKLARING TIL ADVARSELS- PÅBUDS- OG FORBUDSSKILTE (NL) LEGENDE GEVAAR-, GEBODS-, VERBODSTEKENS (SV) TECKENFÖRKLARING FÖR SKYLtar FÖR FARA, OBLIGATORISKT OCH FÖRBJUDET (FI) SUURIMMAT VAArat, PAKOLLISET JA KIELTOMERKINNANNOt (ET) OHUMÄRGID, KOHUSTAVAD JA KEELAVAD MÄRGID (LV) RĪSKA APZĪMĒJUMS, PAVĒLOŠAS UN AIZLIEDZĪŠANAS ZĪMĒSĪCĪBAS (LT) PAVOJAUS, BŪTINŲ IT DRAUDŽIAMŲJŲ ŽENKLŲ PAAIŠKINIMAS (PL) LEGENDA SYMBOLI WSKAZUJĄCYCH NIEBEZPIECZEŃSTWO, OBOWIĄZEK, ZAKAZ (CS) VYSVĚTLIVKY KE ZNAČKÁM OZNAČUJÍCÍM NEBEZPEČÍ, POVINNÉ POUŽÍVÁNÍ A ZÁKAZY (SK) KLÚČ K ŠTÍTKOM O NEBEZPEČENSTVE, NARIADENIACH A ZÁKAZOCH (HU) MAGYARÁZATI VESZÉLY JELZÉSEK, KÖTELEZŐ ÉS TILTOTT TENNÁLOK (RU) ЛЕГЕНДА СИГНАЛОВ ОПАСНОСТИ, ОБЯЗАННОСТЕЙ, ЗАПРЕТА (BG) КЛЮЧ КЪМ ЗНАЦИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ ИЗПИСКАНИЯ И ЗАБРАНИ (HR) KAZALO OPASNOSTI, ZNAKOVA OBAVEZAI I ZABRANA (NO) NØKKEL TIL FARE-, PÅBUDS- OG FORBUDSSKILT (SL) ZNAKI ZANEVARNOST, OBVEZNOSTI IN PREPOVEDI (RO) EXPLICAREA SEMNELOR DE PERICOL, OBLIGAȚII ȘI INTERDICȚII (TR) TEHLİKE İŞARETLERİ İLE ZORUNLU VE YASAKLAYICI İŞARET BİLGİLERİ (عربي) دليل علامات الخطر، الإلزام، الحظر



PERICOLO GENERICO • GENERAL DANGER • RISQUE GÉNÉRAL • PELIGRO GENERAL • PERIGO GENÉRICO • FENIKOS KINΔYNOΣ • ALLGEMEINE GEFAHR • GENEREL RISIKO • ALGEMEEN GEVAAR • ALLMÄN FARA • YLEINEN VAARA • ÜLDINE OHT • VÍSPÁRÉJIE RISKI • BENDRI PAVOJAI • OGÓLNE NIEBEZPIECZEŃSTWO • OBECNÉ NEBEZPEČÍ • VŠEOBECNÉ NEBEZPEČENSTVO • ÁLTALÁNOS VESZÉLY • ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ • ОБЩА ОПАСНОСТ • OPĆA OPASNOŚĆ • GENERELL FARE • SPOŁSNA NEVARNOST • PERICOL GENERAL • GENEL TEHLİKE • خطر عام



PERICOLO SHOCK ELETTRICO • DANGER OF ELECTRIC SHOCK • RISQUE : CHOC ÉLECTRIQUE • PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA • PERIGO DE CHOQUE ELÉCTRICO • KINΔYNOΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΓΙΑΣ • STROMSCHLAGEGEFAHR • RISKIO FOR ELEKTRISK STØD • GEVAAR VOOR ELEKTRISCHE SCHOK • FARA FÖR ELCHOCK • SÄHKÖISKUN VAARA • ELEKTRILÕOGI OHT • ELEKTROŠOKA RISKS • ELEKTROS ŠOKO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PORAZENIA PRĄDEM • NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM • NEBEZPEČENSTVO ZÁSAHU ELEKTRICKÝM PRŮDEM • ARMŪTÉS VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОРАЖЕНИЯ • ОПАСНОСТ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ УДАРОВ • OPASNOST OD STRUJNOG UDARA • FARE FOR ELEKTRISK SJOKK • NEVARNOST ELEKTRIČNEGA UDARA • PERICOL DE ELECTROCUTARE • ELEKTRİK ÇARPMASI TEHLİKESİ • خطر صاعق کهربائی



PERICOLO FUMI DI SALDATURA • DANGER OF WELDING FUMES • RISQUE : FUMÉES DE SOUDAGE • PELIGRO HUMOS DE SOLDADURA • PERIGO DE FUMOS DE SOLDADURA • KINΔYNOΣ ΑΝΑΦΥΛΙΑΞΕΩΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ • GEFÄHRDUNG DURCH SCHWEISSRAUCH • RISKIO FOR SVEJSEDDAMPE • GEVAAR VOOR LASDAMPEN • FARA FÖR SVETSRÖK • HITSASSAVUJEN VAARA • KEEVITUSSUITSU OHT • METINÄŠANAS DŪMU RISKS • VIRINIMO GARŲ PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARÓW SPAWALNICZYCH • NEBEZPEČÍ SVAŘOVACÍCH VÝPARŮ • NEBEZPEČENSTVO VÝPAROV ZO ZVAROVANIA • FORRASZTÁSI GŐZÖK VESZÉLYE • ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ ОТ СВАРКИ • ОПАСНОСТ ОТ ИЗПАРЕНИЙ ПРИ ЗАВАРВАНЕ • OPASNOST OD PARA VARENJA • FARE FOR SVEISEDUNSTER • NEVARNOST HLAPOV ZARADI VARJENJA • PERICOL GENERAT DE EMISIILE DEGAJATE LA SUDURĂ • KAYNAK DUMANLARI TEHLİKESİ • خطر دخان اللحام



PERICOLO RADIAZIONI ULTRAVIOLETTE • DANGER OF ULTRA VIOLET RADIATION • RISQUE: RADIATIONS ULTRAVIOLETES • PELIGRO RADIACIONES ULTRAVIOLETAS • PERIGO DE RADIAÇÕES ULTRAVIOLETAS • KINΔYNOΣ ΥΠΕΡΙΘΑΛΟΥΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ • GEFÄHRDUNG DURCH UV-STRAHLEN • RISKIO FOR ULTRAVIOLET STRÅLING • GEVAAR VOOR UV-STRALING • FARA FÖR ULTRAVIOLETT STRÅLNING • ULTRAVIOLETTSÄTTELIVYVAARA • ULTRAVIOLETTKIIRGUSE OHT • ULTRAVIOLETÄ STAROJUMA RISKS • ULTRAVIOLETINĖS RADIIACIJOS PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA ULTRAFIOLETOWEGO • NEBEZPEČÍ ULTRAFIALOVÉHO ŽÁŘENÍ • NEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVÉHO ŽIARENIA • ULTRAIBOLYA SUGARZÁSI VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ • ОПАСНОСТ ОТ УЛТРАФИОЛЕТОВОЙ РАДИАЦИИ • OPASNOST OD ULTRALJUBIČASTIH ZRAKA • FARE FOR ULTRAVIOLETT STRÅLING • NEVARNOST ULTRAVIOLETNEGA SEVANJA • PERICOL DE RADIAȚII ULTRAVIOLETE • ULTRAVIOLE RADIASYON TEHLİKESİ • خطر اشعاع فوق بنفسجي



PERICOLO SPRUZZI INCANDESCENTI • DANGER OF BURNING SPLASHES • RISQUE: JETS INCANDESCENTS • PELIGRO PULVERIZACIONES INCANDESCENTES • PERIGO DE BORRIFOS INCANDESCENTES • KINΔYNOΣ ΚΑΥΤΩΝ ΣΤΑΓΟΝΙΔΙΩΝ • GEFÄHRDUNG DURCH GLÜHENDE SPRITZER • RISKIO FOR BRÆNDENDE STÆNK • GEVAAR VOOR HETE SPATTEN • FARA FÖR GNISTSPRUT • POLTTAVIEN ROISKEIDEN VAARA • PÖLETAVATE PRITSMETE OHT • DEĞÜŞÜ ŞLAKATU RISKS • DEĞINANCIŲ TISKALŲ PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO ROZZARZANONY ODPRYSKÓW • NEBEZPEČÍ PÁLICICH ODSTRÍKŮ • NEBEZPEČENSTVO VYFRKOVANIA ŽERAVÝCH LÁTKO • SZIKRA SZÓRÓDÁSI VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА • ОПАСНОСТ ОТ ЕКСПЛОЗИЯ • OPASNOST OD EKSPLOZIJ • FARE FOR EKSPLOSJON • NEVARNOST EKSPLOZIJ • PERICOL DE EXPLOZIE • PATLAMA TEHLİKESİ • NEVARNOST EKSPLOZIJE • خطر انفجار



PERICOLO D'INCENDIO • DANGER OF FIRE • RISQUE D'INCENDIE • PELIGRO DE INCENDIO • PERIGO DE INCÊNDIO • KINΔYNOΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ • BRANDGEFAHR • BRANDFARE • BRANDGEVAAR • BRANDFARA • TULIPALOVAARA • TULEOHT • UGUNS RISKS • GAISRO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU • NEBEZPEČÍ POŽÁRU • NEBEZPEČENSTVO POŽIARU • TŰZVESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА • ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР • OPASNOST OD POŽARA • FARE FOR BRANN • NEVARNOST POŽARA • PERICOL DE INCENDIU • YANGIN TEHLİKESİ • خطر اشتعال



PERICOLO DI ESPLOSIONE • DANGER OF EXPLOSION • RISQUE D'EXPLOSION • PELIGRO DE EXPLOSIÓN • PERIGO DE EXPLOSAO • KINΔYNOΣ ΕΚΡΗΞΗΣ • EXPLOSIONSGEFAHR • EKSPLOSIONSFARE • EXPLOSIERGEVAAR • EXPLOSIONSFARA • RÁJÁHJYDSVAARA • PLAHVATUSOHT • EKSPLOZIJA RISKS • SPROGIMO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU • NEBEZPEČÍ VÝBUCHU • NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU • ROBBANÁSI VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА • ОПАСНОСТ ОТ ЕКСПЛОЗИЯ • OPASNOST OD EKSPLOZIJ • FARE FOR EKSPLOSJON • NEVARNOST EKSPLOZIJ • PERICOL DE EXPLOZIE • PATLAMA TEHLİKESİ • NEVARNOST EKSPLOZIJE • خطر انفجار



PERICOLO SCHIACCIAMENTO MANO DA INGRANAGGI • DANGER OF CRUSHING HANDS IN GEARS • RISQUE: ÉCRASEMENT DE LA MAIN PAR LES ENGRÉNAGES • PELIGRO DE APLASTAMIENTO MANO POR ENGRANAJES • PERIGO DE ESMAGAMENTO DAS MÃO EM ENGRENAGENS • KINΔYNOΣ ΣΥΝΟΛΙΣΗΣ ΧΕΡΙΩΝ ΣΤΑ ΓΡΑΝΑΖΙΑ • QUETSCHGEFAHR DER HÄNDE DURCH ZAHNRÄDER • RISKIO FOR KNUSNING AF HÆNDER I GÆARENE • GEVAAR VOOR VERPLETTERING HAND IN RADARWERK • FARA FÖR ATT KLÄMMA HÄNDEN I KUGGJULEN • VAARA KÄSIEN RUHJOUTUMISESTA HAMMASRATTAISSA • ETTEVAUSTUK, ÄRÄ JÄTA KÄSI LIUKUVATE OSADE VAHELE • RISKS SASPIEST ROKAS IEKĀRTĀ • RANKŲ SUSIŽEIDIMO KRUMPLIARAIČIUSO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO ZGNIECENIA RĄK PRZEZ RZEKADNIE ZĘBATE • NEBEZPEČENSTVO ROZDRVENIA RŮK V PREVODOCH • FIGYELEM! VIGYÁZNI A KÉZRE A FOGASKERÉKNÉLI • ОПАСНОСТЬ РАЗДАВЛИВАНИЯ РУК ШЕСТЕРНЯМИ • خطر سحق اليد بين التروس



PERICOLO RADIAZIONI NON IONIZZANTI • DANGER OF NON-IONIZING RADIATION • RISQUE: RADIATIONS NON IONISANTES • PELIGRO RADIACIONES NO IONIZANTES • PERIGO DE RADIAÇÕES NÃO IONIZANTES • KINΔYNOΣ ΜΗ ΙΟΝΙΖΟΥΣΑΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ • GEFÄHRDUNG DURCH NICHT IONISIERENDE STRAHLUNGEN • RISKIO FOR IKKE-IONISERENDE STRÅLING • GEVAAR NIET IONISERENDE STRALING • FARA FÖR EJ JONISERANDE STRÅLNING • EI-IONOIVA SÄTEILYVAARA • MITTEIONISEERIVA KIIRGUSE OHT • NEJONIZÉJOŠĀS RĀDIĀCIJAS RISKS • NEJONIZUJONČIOS RĀDIACIJOS PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA NIE JONIZUJĄCEGO • NEBEZPEČÍ NEJONIZUJÍCÍHO • NEBEZPEČENSTVO NEJONIZAČNÉHO ŽIARENIA • NEM IONIZÁLT SUGARZÁS VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ НЕ ИОНИЗИРУЮЩЕГО ИЗЛУЧЕНИЯ • ОПАСНОСТ ОТ НЕИОНИЗАЦИИ • OPASNOST OD NEJONIZIRANJA • FARE FOR IKKE-IONISERING • NEVARNOST NEJONIZIRANJA • PERICOL DE NON-IONIZARE • IYONLAŞMAMA TEHLİKESİ • خطر اشعاع كهرومغناطيسي



PERICOLO CAMPO MAGNETICO INTENSO • DANGER OF STRONG MAGNETIC FIELD • RISQUE: CHAMP MAGNÉTIQUE INTENSE • PELIGRO CAMPO MAGNÉTICO INTENSO • PERIGO DE CAMPO MAGNÉTICO INTENSO • KINΔYNOΣ ΔΥΝΑΤΟΥ ΜΑΓΝΗΤΙΚΟΥ ΠΕΔΙΟΥ • GEFÄHRDUNG DURCH STARKE MAGNETFELDER • RISKIO FOR KRAFTIGT MAGNETFELT • GEVAAR INTENS MAGNETISCH VELD • FARA FÖR INTENSIVT MAGNETFÄLT • VOIMAKAS MAGNEETTIIKENTÄVAARA • TUGEVA MAGNETVÄLJA OHT • SPĖCIGA MAGNĒTISKĀ LAUKA RISKS • STIPRIJ MAGNETINIŲ LAUKŲ PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO SILNE POLE MAGNETYCZNE • NEBEZPEČÍ SILNÉHO MAGNETICKÉHO • NEBEZPEČENSTVO SILNÉHO MAGNETICKÉHO POJA • ERŐS MÁGNESES TÉR VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ИНТЕНСИВНОГО МАГНИТНОГО ПОЛЯ • ОПАСНОСТ ОТ СИЛНО МАГНИТНО ВЪЗДЕЙСТВИЕ • OPASNOST OD JAKIH MAGNETSKIH POLJA • FARE FOR STERKE MAGNETFELT • NEVARNOST MOĆNEGA MAGNETENJA • PERICOL DE CÂMP MAGNETIC PUTERNIC • SERT MANYETİZM TEHLİKESİ • خطر مجال المغناطيسي مكثف



PERICOLO DI USTIONE • DANGER OF BURNS • RISQUE DE BRÛLURE • PELIGRO DE USTIONES • PERIGO DE QUEIMADURA • KINΔYNOΣ ΕΚΦΥΜΑΤΩΝ • VERBRENNUNSGEFAHR • RISKIO FOR FORBRÆNDINGER • GEVAAR VOOR BRANDWONDEN • FARA FÖR BRÄNNSKADA • PALOHAAVAVAARA • PÖLETUSTE OHT • APDEGUMU RISKS • NUDEGIMO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PORAZENIA • NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ • NEBEZPEČENSTVO POPÁLENIA • MEGÉGETÉS VESZÉLYE • ОПАСНОСТЬ ОЖОГА • ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНИЕ • OPASNOST OD OPEKLINE • FARE FOR BRANNSKADER • NEVARNOST MOĆNEGA MAGNETENJA • PERICOL DE ARSURI • YANMA TEHLİKESİ • خطر حروق



OBBLIGO DI PROTEZIONE VIE RESPIRATORIE • PROTECTIVE BREATHING APPARATUS MUST BE WORN • OBLIGATION: PROTÉGER SES VOIES RESPIRATOIRES • OBLIGACIÓN DE PROTECCIÓN DEL APARATO RESPIRATORIO • OBRIGAÇÃO DE PROTECÇÃO DAS VIAS RESPIRATÓRIAS • ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΟ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟ ΑΝΑΠΝΟΗΣ • PFLICHT ZUM SCHUTZ DER ATEMWEGE • DER SKAL BÆRES ÅNEDRÆTTSVÆRN • BESCHERMING LUCHTWEGEN VERPLICHT • ANDNINGSMASK SKA BÅRAS • KÄYTÄ HAPPIINAMARIA • TULEB KANDA HINGAMISE KAITSEVAHENDIT • JÄIZMANTO AIZSARGĀJOŠS RESPIRATORS • DĒVĒKITE APSAUGINĀ KŪPĒVIMO APARĀTĀ • OBOWIĄZEK STOSOWANIA OSŁONY DROG ODDECHOWYCH • MUSÍTE NOSÍŤ OCHRANNÝ DÝCHAČÍ PRÍSTROJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÝ DÝCHAČÍ SYSTÉM • A LÉGZŐSZERVEK VÉDÉSE KÖTELEZŐ • ОБЯЗАННОСТЬ ЗАЩИТЫ ДЫХАТЕЛЬНЫХ ПУТЕЙ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ ДИХАТЕЛНИ АПАРАТИ • MORA SE KORISTIŤ ZAŠTITNA OPREMA ZA DIŠNE PUTEVE • BESKYTTENDE PUSTEAPPARAT MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNEGA DIHALNEGA APARATA • TREBUJE PURTAT APARAT DE PROTECȚIE A RESPIRAȚIEI • KORUYUCU SOLUNUM CIHAZI TAKILMALIDIR • إلزام حماية الجهاز التنفسي



OBBLIGO USARE MASCHERA PROTETTIVA • PROTECTIVE MASKS MUST BE WORN • OBLIGATION: UTILISER LE MASQUE DE PROTECTION • OBLIGACIÓN DE UTILIZAR MASCARILLA DE PROTECCIÓN • OBRIGAÇÃO DE USAR MÁSCARA DE PROTECÇÃO • ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΕΣ ΜΑΣΚΕΣ • SCHUTZMASKENPFLICHT • DER SKAL BÆRES ANSIGTMASKES • GEBRUIK BESCHERMEND MASKER VERPLICHT • SKYDDSMASK SKA BÅRAS • KÄYTÄ SUOJANAAMAREITA • TULEB KANDA KAITSEMASKE • JÄIZMANTO AIZSARGMASKAS • DĒVĒKITE APSAUGINĀ KAUKE • OBOWIĄZEK STOSOWANIA MASKI OCHRONNEJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ MASKY • MUSÍTE NOSÍŤ OCHRANNÉ MASKY • A VÉDŐÓRUMA HASZNÁLATA KÖTELEZŐ • ОБЯЗАННОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНУЮ MASKY • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ MASKИ • MORA SE KORISTIŤ ZAŠTITNA MASKA • VERNEMASKER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNE MASKE • TREBUJE PURTATĂ MASCĂ DE PROTECȚIE • KORUYUCU MASKE TAKILMALIDIR • إلزام استخدام قناع واقی



OBBLIGO INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI • PROTECTIVE GLOVES MUST BE WORN • OBLIGATION: METTRE DES GANTS DE PROTECTION • OBLIGACIÓN DE UTILIZAR GUANTES PROTECTIVOS • OBRIGAÇÃO DE USAR LUVAS DE PROTECÇÃO • ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΓΑΝΤΙΑ • SCHUTZHELM- UND SCHUTZHANDSCHUHPFLICHT • DER SKAL BÆRES SIKKERHEDSHANDSKER • GEBRUIK BESCHERMENDE HANDSCHOENEN VERPLICHT • SKYDDSHANDSKAR SKA BÅRAS • KÄYTÄ SUOJAKÄSINEITÄ • TULEB KANDA KAITSEKINDID • JÄIZMANTO AIZSARGCIMDI • DĒVĒKITE APSAUGINES PIRŠTINES • OBOWIĄZEK NAŁOŻENIA RĘKAWIC OCHRONNYCH • MUSÍTE NOSÍŤ OCHRANNÉ RUKAVICE • A VÉDŐÓRUMA HASZNÁLATA KÖTELEZŐ • ОБЯЗАННОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ РЪКAVИЦИ • MORAJU SE KORISTIŤ ZAŠTITNE RUKAVICE • VERNEHANSKER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNIH ROKAVIC • TREBUJE PURTATÉ MĀNUŠI DE PROTECȚIE • KORUYUCU ELDIVENLER TAKILMALIDIR • إلزام ارتداء قفازات واقية



OBBLIGO PROTEZIONE DEGLI OCCHI • PROTECTIVE GOGGLES MUST BE WORN • OBLIGATION: PROTÉGER LES YEUX • OBLIGACIÓN DE UTILIZAR PROTECCIÓN PARA LOS OJOS • OBRIGAÇÃO DE PROTEGER OS OLHOS • ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΓΥΑΛΙΑ • SCHUTZBRILLENPFLICHT • DER SKAL BÆRES SIKKERHEDSBRILLER • GEBRUIK VEILIGHEIDSBRIJL VERPLICHT • SKYDDSGLASÖGON SKA BÅRAS • KÄYTÄ HITSAAJAN SUOJALASEJA • TULEB KANDA KAITSEPRILLE • JÄIZMANTO AIZSARGBRILLES • DĒVĒKITE APSAUGINIUS AKINIUS • OBOWIĄZEK OCHRONY OCZY • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ OKULIARE • A SZEMEK VÉDÉSE KÖTELEZŐ • ОБЯЗАННОСТЬ ЗАЩИЩАТЬ ГЛАЗА • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ ОЧИЛА • MORAJU SE KORISTIŤ ZAŠTITNE OČAL • VERNEBRILLER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNIH OČAL • TREBUJE PURTATŢI OCHELARI DE PROTECȚIE • KORUYUCU GÖZLÜKLER TAKILMALIDIR • إلزام حماية العينون



OBBLIGO INDOSSARE INDUMENTI PROTETTIVI • PROTECTIVE CLOTHING MUST BE WORN • OBLIGATION: PORTER DES VÊTEMENTS DE PROTECTION • OBLIGACIÓN DE UTILIZAR ROPA PROTECTIVA • OBRIGAÇÃO DE VESTIR ROUPAS DE PROTECÇÃO • ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΟ ΡΟΥΧΙΣΜΟ • SCHUTZKLEIDUNGSPFLICHT • DER SKAL BÆRES SIKKERHEDSDSTØJ • GEBRUIK BESCHERMINGSKLEDIJ VERPLICHT • SKYDDSKLÄDER SKA BÅRAS • KÄYTÄ SUOJAAVETUSTE • TULEB KANDA KAITSERIETUST • JÄIZMANTO AIZSARGĀJOŠS APĒRBS • DĒVĒKITE APSAUGINIUS RŪBUS • OBOWIĄZEK NAŁOŻENIA OZDIEŻY OCHRONNEJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ OBLEČENÍ • MUSÍTE NOSÍŤ OCHRANNÉ OBLEČENIE • A VÉDŐÓRUMA HASZNÁLATA KÖTELEZŐ • ОБЯЗАННОСТЬ НОСИТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСИ ЗАЩИТНО ОБЛЕКЛО • MORA SE KORISTIŤ ZAŠTITNA ODEJČA • VERNEKLER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNE OBLEKE • TREBUJE PURTATĂ ÎMBRĂCĂMINTE DE PROTECȚIE • KORUYUCU GYÍSILER GYÍLMELIDIR • إلزام استخدام ملابس واقية



VIETATO L'ACCESSO AI PORTATORI DI PACEMAKER • ENTRY NOT PERMITTED TO PERSONS FITTED WITH PACEMAKER • INTERDICTION: L'ACCÈS EST INTERDIT AUX PORTEURS DE PACEMAKER • PROHIBIDO EL ACCESO A PORTADORES DE MARCAPASOS • PROIBIDO O ACESSO AOS PORTADORES DE MARCAPASSO • ΑΕΙ ΠΙΠΤΕΤΑΙ Η ΕΙΣΟΔΟΣ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΜΕ ΒΗΜΑΤΟΔΟΤΗ • TRÄGERN VON HERZSCHRITTMACHERN IST DER ZUGANG UNTERSAGT • ADGANG IKKE TILLÅDT FOR PERSONER MED PACEMAKER • TOEGANG VOOR DRAGERS VAN PACEMAKERS VERBODEN • TILLRÄDE FÖRBJUDET FÖR BÄRARE AV PACEMAKER • PÄÄSY KIELLETTY PACEMAKERIÄ KÄYTTÄVILLE HENKILÖILLE • SISSEPÄÄS KEELATUD INIMESTELE, KELLELEL ON SÜDASTEMIILAATOR • AIZLIEGTS IEIET CILVĒKIEM AR ELEKTROKARDIOSTIMULATORU • DARBO VIETOJE NEGALI BŪTI ASMENYS SU ŠIRDIES STIMULIATORIUMI • ZAKAZ DOSTĘPU DLA NOSICIELI STYMULATORÓW SERCA • VSTUP ZAKÁZAN OSOĎAM S KARDIOSTIMULÁTOREM • VSTUP NIE JE POVOLENÝ OSOĎAM S IMPLANTOVANÝM

IT

Manuale istruzioni



Prima di utilizzare la macchina leggere attentamente il manuale istruzioni.

Gli impianti per saldatura ad arco MMA, TIG, MIG/MAG; gli impianti per taglio al plasma in seguito chiamati "macchina" sono previsti per uso industriale e professionale.

Assicurati che la macchina sia installata e riparata da persone esperte in conformità alle leggi ed alle norme antinfortunistiche.

Assicurati che l'operatore sia addestrato sull'utilizzo e sui rischi connessi al procedimento di saldatura ad arco / taglio ad arco e sulle necessarie misure di protezione e procedure di emergenza.

Puoi trovare informazioni dettagliate nel fascicolo "Apparecchiature per saldatura ad arco installazione ed uso": **EN 60974-9**.

Avvertenze di sicurezza



- Assicurati che la spina ed il cavo d'alimentazione siano in buone condizioni.
- Spegni la macchina ed estrai la spina dalla presa d'alimentazione prima di collegare i cavi di saldatura, installare il filo continuo, sostituire parti della torcia o del meccanismo trainafile, effettuare operazioni di manutenzione, muoverla (usa la maniglia presente sulla saldatrice).
- Prima d'inserire la spina nella presa d'alimentazione, assicurati che la macchina sia spenta.
- Spegni la macchina ed estrai la spina dalla presa d'alimentazione appena hai terminato il lavoro.
- Non toccare le parti sotto tensione elettrica con la pelle nuda o con indumenti bagnati. Isola elettricamente te stesso dall'elettrodo, dal pezzo da tagliare e da eventuali parti metalliche accessibili, collegate a terra. Utilizza guanti, calzature, indumenti previsti allo scopo e tappeti isolanti asciutti, non infiammabili.
- Utilizza la macchina in ambiente asciutto e ventilato. Non esporre la macchina alla pioggia ed al sole battente.
- Utilizza la macchina solo se tutti i pannelli e schermi sono al loro posto e montati correttamente.



- Elimina i fumi di saldatura (taglio) con un'adeguata ventilazione naturale o con un aspiratore di fumi. E' necessario utilizzare un approccio sistematico per valutare i limiti all'esposizione ai fumi di saldatura (taglio) in funzione della loro composizione, concentrazione e durata dell'esposizione stessa.
- Non saldare (tagliare) materiali puliti con solventi clorurati o comunque vicino a tali sostanze.



- Usa la maschera di saldatura con un vetro inattinico adeguato al processo di saldatura (taglio). (**EN 169; EN 379; EN 175**) Sostituiscila se è danneggiata; le radiazioni possono attraversarla.
- Indossa guanti, calzature ed indumenti ignifughi che proteggano la pelle dai raggi prodotti dall'arco di taglio e dalle scintille. (**EN11611; EN 12477**) Non usare indumenti untati o grassi, una scintilla potrebbe incendiarli. Usa degli schermi protettivi per proteggere le persone vicino a te.
- Non toccare con la pelle nuda le parti metalliche incandescenti quali: torcia, pinza porta elettrodo, mozziconi d'elettrodo, pezzi appena lavorati.
- La lavorazione del metallo provoca scintille e schegge. Indossa occhiali di sicurezza, con protezione ai lati degli occhi.
- Rumorosità: Se a causa di operazioni di saldatura particolarmente intensive viene verificato un livello di esposizione quotidiana personale (LEPd) uguale o maggiore a 85dB(A), è obbligatorio l'uso di adeguati mezzi di protezione individuale **Fig. 5**.



- Le scintille della saldatura (taglio) possono causare incendi.
- Non saldare (tagliare) in aree dove sono presenti materiali, gas o vapori infiammabili.
- Non saldare (tagliare) contenitori, bombole, serbatoi o tubazioni a meno che una persona esperta o qualificata non abbia verificato che si possano lavorare e li abbia opportunamente preparati.
- Togli l'elettrodo dalla pinza porta elettrodo quando hai terminato la saldatura.

Assicurati che nessuna parte del circuito elettrico della pinza porta elettrodo tocchi il circuito di massa o di terra: un contatto accidentale può causare surriscaldamenti e principi d'incendio.



EMF Campi elettromagnetici

La corrente di saldatura genera campi elettromagnetici (EMF), in prossimità del circuito di saldatura e della saldatrice. I campi elettromagnetici possono interferire con protesi mediche, quali per esempio pacemaker.

Vanno prese adeguate misure protettive nei confronti dei portatori di protesi mediche. Per esempio, deve essere impedito l'accesso all'area di utilizzo della saldatrice. I portatori di protesi mediche, devono consultare il medico prima di avvicinarsi all'area di utilizzo della saldatrice.

Questa apparecchiatura soddisfa i requisiti dello standard tecnico di prodotto per l'uso esclusivo in ambiente industriale ed uso professionale. Non è assicurata la rispondenza ai limiti previsti per l'esposizione umana ai campi elettromagnetici in ambiente domestico.

Applica i seguenti accorgimenti per minimizzare l'esposizione ai campi elettromagnetici (EMF):

- Non posizionarti col corpo fra i cavi di saldatura. Tieni entrambi i cavi di saldatura dallo stesso lato del corpo.
- Quando è possibile, intreccia fra loro i cavi di saldatura, fissandoli con nastro adesivo.
- Non avvolgere i cavi di saldatura attorno al corpo.
- Collega il cavo di massa al pezzo da lavorare il più vicino possibile al punto da saldare.
- Non saldare tenendo la saldatrice appesa al corpo.
- Tieni il capo ed il tronco il più lontano possibile dal circuito di saldatura. Non lavorare vicino, seduto o appoggiato alla saldatrice. Distanza minima: **Fig. 10 Da = cm 50; Db = cm.20**



Apparecchiatura di Classe A

Questa apparecchiatura è progettata per l'uso in ambienti industriali e professionali.

Negli ambienti domestici ed in quelli collegati ad una rete di alimentazione pubblica a bassa tensione che alimentano edifici ad uso domestico, potrebbero esserci delle difficoltà ad assicurare la rispondenza alla compatibilità elettromagnetica, a causa di disturbi condotti o irradiati.



Saldatura (taglio) in condizioni a rischio

- Se devi lavorare in condizioni di rischio accresciuto di scariche elettriche; soffocamento; in presenza di materiali infiammabili od esplodenti assicurati che un responsabile esperto valuti preventivamente le condizioni. Assicurati che siano presenti delle persone addestrate per intervenire in casi di emergenza. Adotta i mezzi tecnici di protezione descritti in **7.10; A.8; A.10** della specifica tecnica **EN 60974-9**.
- Se devi lavorare in posizioni sollevate dal suolo utilizza sempre piattaforme di sicurezza.
- Se più macchine lavorano sullo stesso pezzo o comunque su pezzi elettricamente collegati, le tensioni a vuoto presenti sui porta-elettrodo o sulle torce si possono sommare superando il livello di sicurezza. Assicurati che un responsabile esperto valuti preventivamente se esiste un rischio ed eventualmente adotti le misure di protezione indicate nel **7.9** della specifica tecnica **EN 60974-9**.



Avvertenze supplementari

- Non utilizzare la macchina per scopi non previsti come per esempio scongelare tubazioni della rete idrica.
- Colloca la macchina su di una superficie piana, stabile ed evita che possa muoversi. La posizione deve permetterle il controllo, ma non deve consentire alle scintille di colpirla.
- Non sollevare la macchina. Non sono previsti sistemi di sollevamento.
- Non utilizzare cavi con isolamento deteriorato o con le connessioni allentate.
- Utilizza una prolunga elettrica solo quando è necessario e purché sia di sezione pari o superiore a quella del cavo d'alimentazione e dotata del conduttore di terra.
- Non bloccare le prese d'aria della macchina. Non racchiuderla in contenitori o scaffali senza adeguata ventilazione.
- Non utilizzare la macchina in ambienti contenenti: gas, vapori, polveri conduttive (es. limatura di ferro), aria salmastra, fumi caustici ed altri agenti che possano danneggiare le parti metalliche e gli isolamenti elettrici.

Condizioni ambientali (EN 60974-1)

- Utilizzare la saldatrice solo con le seguenti condizioni ambientali:
- Temperatura ambiente compresa tra -10°C e 40°C;
- Umidità relativa dell'aria ≤ 50% a 40°C;
- Umidità relativa dell'aria ≤ 90% a 20°C;

Immagazzinamento

- Temperatura ambiente compresa tra -20°C e 55°C.
- Utilizzare sempre adeguate misure per proteggere la macchina dall'umidità, dallo sporco e dalla corrosione.



Smaltimento

Non smaltire questa saldatrice con i normali rifiuti domestici al termine del ciclo di vita utile.

È responsabilità dell'utente smaltire questa apparecchiatura elettrica presso punti di raccolta designati allo smaltimento e al riciclo delle apparecchiature elettriche o, rivolgersi al negozio presso il quale è stato acquistato il prodotto. Questa disposizione riguarda solamente lo smaltimento delle apparecchiature nel territorio dell'Unione Europea (RAEE).

Descrizione della saldatrice

La saldatrice è un generatore di corrente per la saldatura a filo continuo, comunemente denominata MIG / MAG, adeguato alla saldatura, con l'ausilio di un gas protettivo, di acciai al carbonio o debolmente legati; degli acciai inossidabili e dell'alluminio.

La saldatrice è un trasformatore di corrente per la saldatura manuale ad arco di elettrodi rivestiti MMA e TIG con una torcia ad innesco dell'arco a contatto. La saldatrice è realizzata con la tecnologia elettronica INVERTER.

Il manuale si riferisce ad una serie di saldatrici che differiscono fra loro per alcune caratteristiche. Identifica il modello in tuo possesso nella **Fig. 1**.

Organi principali Fig. 1

- A) Pannello d'accesso al vano bobina
- B) Aspo portabobina
- C) Meccanismo trainafilo
- D) Cavo d'alimentazione
- E) Ingresso del gas di protezione
- F) Interruttore ON/OFF acceso o spento
- G) Attacco torcia MIG
- H) Attacchi per cavi di saldatura
- I) Selettore polarità torcia

Dati tecnici

La targa dati è presente sulla saldatrice. La **Fig. 2** è un esempio della targa stessa.

- A) Nome ed indirizzo del costruttore
- B) Norma europea di riferimento per la costruzione e la sicurezza degli impianti per saldatura
- C) Simbolo della struttura interna della saldatrice
- D) Simbolo del procedimento di saldatura previsto: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Simbolo della corrente erogata continua
- F) Tipo d'alimentazione necessaria:
1° tensione alternata monofase; frequenza
- G) Grado di protezione da corpi solidi e liquidi
- H) Simbolo indicante la possibilità di utilizzare la saldatrice in ambienti a rischio di scariche elettriche
- I) **Prestazioni del circuito di saldatura**
 - U0V** Tensione minima e massima a vuoto (circuito di saldatura aperto).
 - I2, U2** Corrente e corrispondente tensione normalizzata che la saldatrice eroga
 - X** Servizio di saldatura. Indica quanto tempo la saldatrice può lavorare e quanto tempo deve essere ferma per raffreddarsi. Il tempo è espresso in % sulla base di un ciclo di 10 min. (es. 60% significa 6 min. di lavoro e 4 min. di sosta).
 - A / V** Campo di regolazione della corrente e rispettiva tensione d'arco.
- J) **Dati relativi alla linea d'alimentazione**
 - U1** Tensione d'alimentazione (tolleranza ammessa: +/- 10%)
 - I1 eff** Corrente efficace assorbita
 - I1 max** Massima corrente assorbita
- K) N° Matricola
- L) Peso **Fig. 5**
- M) Simboli di sicurezza: Leggi le Avvertenze di sicurezza

Dati tecnici torcia e trainafilo **Fig. 3, Fig. 5**
Consumo medio filo e gas di saldatura: **Fig. 4**

Messa in funzione

Assemblaggio ed allacciamento elettrico



- Assicurati che la presa d'alimentazione a cui colleghi la macchina sia protetta dai dispositivi di sicurezza (fusibili od interruttore automatico) e che sia collegata all'impianto di terra.
- L'apparecchio deve essere collegato esclusivamente ad un sistema di alimentazione con il conduttore del "neutro" collegato a terra.
- Assicurati che la macchina sia spenta e scollegata dalla presa d'alimentazione

durante tutti i passi della messa in funzione.

- Assembla le parti staccate contenute nell'imballo **Fig. 11**.
- Verifica che la linea elettrica eroghi la tensione e la frequenza corrispondenti a quella della saldatrice e che sia dotata di un interruttore automatico adeguato alla massima corrente nominale erogata (I2max) **Fig. 5,1**.
- ⓘ Questa apparecchiatura non rientra nei requisiti della norma IEC/EN61000-3-12. Se viene collegata ad una rete di alimentazione pubblica a bassa tensione, è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore, verificare che possa essere connessa; (se necessario, consultare il gestore della rete di distribuzione elettrica).

- ⓘ Al fine di soddisfare i requisiti della norma EN61000-3-11 (Flicker) si consiglia il collegamento della saldatrice ai punti di interfaccia della rete di alimentazione che presentano un'impedenza minore di Zmax= **Fig. 5,4**.
- Spina d'alimentazione. Nella targa tecnica della saldatrice è indicata la corrente efficace assorbita "I1 eff" quando viene utilizzata alla massima potenza. Collega alla saldatrice una spina normalizzata (2P+ T per 1Ph) di portata adeguata all'erogazione della massima potenza. **Fig. 5,2**.

Preparazione del circuito di saldatura MIG

- Collega il cavo di massa alla saldatrice ed al pezzo da lavorare, il più vicino possibile al punto di lavoro.
- Collega la torcia** alla presa della saldatrice. **Seleziona la polarità della torcia**. Per la selezione segui le indicazioni della **Fig. 7**.

Installazione del filo continuo

Per l'installazione segui le indicazioni della **Fig. 6**.

Il materiale ed il diametro del filo deve corrispondere con il rullino trainafilo l'ugello portacorrente e la guaina della torcia. Se le misure non corrispondono potresti avere problemi di scorrimento del filo.

- ⓘ La pressione del pomello premifilo è importante per un corretto lavoro. Se il filo scivola, avrai problemi di saldatura; ma se invece è troppo pressato, si potrà deformare e non scorrerà liberamente nella torcia.

Installazione della bombola del gas di protezione** e del riduttore di pressione**



- Assicura la bombola del gas di protezione in posizione verticale, lontano dall'area di saldatura. Utilizza il supporto della saldatrice ** o ad una parte fissa in modo che non cada e non sia danneggiata. **Fig. 8**

Preparazione del circuito di saldatura MMA

- Collega il cavo di massa** alla saldatrice ed al pezzo da lavorare, il più vicino possibile al punto di lavoro.
- Collega il cavo con la pinza porta elettrodo** alla saldatrice e monta sulla pinza l'elettrodo. Fai riferimento alle indicazioni del fabbricante degli elettrodi in merito al collegamento ed alla corrente di saldatura.

Preparazione del circuito di saldatura TIG

- Collega il cavo di massa** alla saldatrice ed al pezzo da lavorare, il più vicino possibile al punto di lavoro.
- Collega il connettore di potenza della torcia TIG** all'attacco negativo della saldatrice e monta l'elettrodo. La torcia deve essere dotata di rubinetto per la regolazione del flusso di gas.
- Collega il tubo gas della torcia TIG all'uscita di un riduttore di pressione montato su di una bombola di gas di protezione ARGON.
- ⓘ Le sezioni consigliate (mm2) per il cavo di saldatura, in base alla massima corrente nominale erogata (I2max), sono indicate nella **Fig. 5,3**.

**** (Questo componente può non essere incluso su alcuni modelli).**

Descrizione segnalazioni Fig. 1

- 1 Saldatura MIG / MMA / TIG
- 2 Saldatura MIG manuale / MIG sinergica
- 5 Corrente di saldatura (Amp). Attivo nei processi, MMA, TIG. Velocità del filo (m/min). Attivo nei processi MIG manuali. Spessore del materiale (mm). Attivo nei processi MIG sinergici.
- 6 MIG Manuale: Tensione di saldatura (Volt). MIG Sinergico Aggiustaggio della tensione di saldatura (Volt) (-5-Aut-+5).
- 7 Presenza di tensione alle prese di saldatura.
- 8 Protezione termica attiva.

Descrizione comandi Fig. 1

Una volta che hai eseguito tutti i passi della messa in funzione, accendi la saldatrice, apri la valvola del gas di protezione e procedi nelle regolazioni seguendo l'ordine tenuto nella descrizione dei comandi.

Saldatura MIG Fig. 1,a

Selezione il processo MIG SINERGICO [1-2]

- Premi [3].
- Imposta la sigla del programma corrispondente al tipo di materiale, gas di protezione, diametro del filo [4]. **TAB 99.**
- Premi [3] per confermare la selezione.

- Imposta lo spessore del materiale [3].

❗ **Regolazione della tensione di saldatura [4].** L'aggiustaggio della tensione di saldatura non farà variare gli altri parametri interdipendenti. Premi [4] per annullare l'aggiustaggio.

Selezione il processo MIG MANUALE [1-2]

- **Regolazione della tensione di saldatura [4].** Puoi regolare liberamente il voltaggio di saldatura.
- **Regolazione della velocità del filo [3].** Puoi regolare liberamente la velocità del filo.

Saldatura MMA Fig. 1,b

- **Regolazione della corrente di saldatura [3].**

❗ Per innescare l'arco di saldatura con l'elettrodo rivestito, strofinalo sul pezzo da saldare ed appena innescato l'arco tienilo costantemente ad una distanza pari al diametro dell'elettrodo ed inclinato di circa 20 - 30 gradi nel senso dell'avanzamento.

Saldatura TIG Fig. 1,c

- **Regolazione della corrente principale di saldatura [3].**

❗ Per innescare l'arco di saldatura con la torcia TIG, assicurati che la valvola del gas di protezione sia aperta. Con un movimento rapido e deciso tocca e subito allontanata la punta dell'elettrodo dal pezzo che vuoi saldare.

Funzioni secondarie Fig. 1,d

- Per accedere alle funzioni di servizio premi la manopola [3]. Ruota la manopola per navigare nelle funzioni.
- **Modifica di un parametro:** Ruota la manopola [4].
- Per uscire dalle funzioni di servizio premi la manopola [3].

IND: Regolazione induttanza.

Varia la penetrazione e la stabilità dell'arco di saldatura a seconda del metallo e della posizione di saldatura (piano, verticale, sopratesta)

❗ In linea di massima ricorda che su spessori sottili la regolazione deve essere tenuta sui valori bassi e dovrà essere aumentata al crescere degli spessori.

HST: Regolazione Hot Start / MIG, MMA

Regolazione della corrente di partenza.

BTB: Regolazione Burn Back / MIG

Modifica la lunghezza del filo che resta fuori dall'ugello portacorrente a fine saldatura.

FAC: Reset ai valori di fabbrica

Cancella tutte le modifiche fatte ai programmi e riporta la macchina ai valori di fabbrica.

D / P: Software release

SLP: Slope-Down / TIG

Tempo con cui, dopo il rilascio del pulsante torcia, la corrente di saldatura si porta dal valore principale al valore finale (termine della saldatura).

AFO: Arc Force / MMA

Aumenta l'intensità della corrente di saldatura per prevenire l'incollaggio dell'elettrodo rivestito al pezzo da saldare quando la tensione d'arco diventa troppo bassa.

Spia di segnalazione intervento termico [8]

La spia accesa significa che la protezione termica è in funzione.

Se superi il servizio di saldatura "X" riportato nella targa tecnica un protettore termico interrompe il lavoro prima che la saldatrice sia danneggiata. Aspetta finché il funzionamento è ripristinato e possibilmente aspetta ancora qualche minuto.

Se il protettore termico interviene continuamente, significa che stai chiedendo prestazioni eccessive alla saldatrice.

Manutenzione



Spegni la saldatrice ed estrai la spina dalla presa d'alimentazione prima di effettuare operazioni di manutenzione.

Manutenzione ordinaria effettuabile dall'operatore periodicamente in funzione dell'uso.

- Controlla i collegamenti del tubo gas, del cavo torcia e del cavo massa.
- Pulisci con una spazzola di ferro l'ugello portacorrente ed il diffusore gas. Sostituiscili se sono usurati.
- Pulisci la saldatrice all'esterno con un panno umido.

Ad ogni sostituzione della bobina di filo:

- Controlla l'allineamento, la pulizia e lo stato di usura del rullino trainafilo **Fig. 9**
- Asporta la polvere metallica che si deposita sul meccanismo trainafilo.
- Pulisci la guaina guidafile con solventi anidri e sgrassanti ed asciuga con aria compressa.
- Controlla l'usura delle Etichette di avvertenza.
- Sostituisci le parti usurate.

Manutenzione straordinaria effettuabile da personale esperto o qualificato in ambito elettromeccanico, periodicamente in funzione dell'uso. (in accordo alla norma EN6974-4)

- Ispeziona l'interno della saldatrice e rimuovi la polvere depositata sulle parti elettriche (usa aria compressa) e sulle schede elettroniche (usa una spazzola molto morbida o dei prodotti appropriati).

- Verifica che le connessioni elettriche siano ben serrate e che i cablaggi non abbiano l'isolante danneggiato.

Garanzia del Fabbricante Pag. 75.

EN

Instruction Manual



Read this instruction manual carefully before using the welding machine.

The MMA, TIG, MIG/MAG arc welding systems, Plasma cutting systems referred to herein as "machine" are for industrial and professional use.

Make sure that the machine is installed and repaired only by qualified persons or experts, in compliance with the law and with the accident prevention regulations.

Make sure that the operator is trained in the use and risks connected to the arc-welding process / plasma cutting process and in the necessary measures of protection and emergency procedures.

Detailed information can be found in the "Installation and use of arc-welding equipment" brochure: **EN60974-9**.

Safety warnings



- Make sure that the plug and power cable are in good condition.
- Switch the machine off and pull the plug out of the power socket before connecting the welding cables, installing the continuous wire, replacing any parts in the torch or wire feeder, carrying out maintenance operations, or moving it (use the carrying handle on the machine).
- Before plugging into the power socket, make sure that the machine is switched off.
- Switch the machine off and pull the plug out of the power socket as soon as you have finished working.
- Do not touch any electrified parts with bare skin or wet clothing. Insulate yourself from the electrode, the piece to be cut and any grounded accessible metal parts. Use gloves, footwear and clothing designed for this purpose and dry, non-flammable insulating mats.
- Use the machine in a dry, ventilated space. Do not expose the welding machine to rain or direct sunshine.
- Use the machine only if all panels and guards are in place and mounted correctly.



- Eliminate any welding (cutting) fumes through appropriate natural ventilation or using a smoke exhauster. A systematic approach must be used to assess the limits of exposure to welding (cutting) fumes, depending on their composition, concentration and the length of exposure.
- Do not weld (cut) materials that have been cleaned with chloride solvents or that have been near such substances.



- Use a welding mask with inactivating glass suitable for welding (cutting) operations. Replace the mask if damaged; it may let in radiation. (**EN 169**;

EN 379; EN 175)

- Wear fireproof gloves, footwear and clothing to protect the skin from the rays produced by the welding arc and from sparks. Do not wear greasy garments as a spark could set fire to them. Use protective screens to protect people nearby. **(EN11611; EN 12477)**
- Do not allow bare skin to come into contact with hot metal parts, such as the torch, electrode holder grippers, electrode stubs, or freshly cut pieces.
- Metal-working gives off sparks and splinters. Wear safety goggles with protective side eye guards.
- Noise: If the daily personal noise exposure (LEPd) is equal to or higher than 85 dB(A) because of particularly intensive welding operations, suitable personal protective means must be used **Fig. 5**.



- Welding (cutting) sparks can trigger fires.
- Do not weld or cut anywhere near inflammable materials, gasses or vapours.
- Do not weld or cut containers, cylinders, tanks or piping unless a qualified technician or expert has checked that it is possible to do so, or has made the appropriate preparations.
- Remove the electrode from the electrode holder gripper when you have completed the welding operations. Make sure that no part of the electrode holder gripper electric circuit touches the ground or earth circuits: accidental contact could cause overheating or trigger a fire.



EMF Electromagnetic Fields

Welding current creates electromagnetic fields (EMF) near the welding circuits and the welder. Electromagnetic fields may interfere with medical prostheses such as pacemakers.

Suitable and sufficient measures should be implemented to protect those operators having such aids. For instance, they should not be allowed to enter that area where welding equipment is used. Any operator having such aids should consult their doctor before coming close to an area where welding equipment is used.

This device meets the specific requirements of the product technical standard and is intended for professional use in an industrial environment only. Compliance to expected limits for human exposure to electromagnetic fields at home is not ensured.

Follow these strategies to minimise exposure to electromagnetic fields (EMF):

- Do not place your body between the welding cables. Both welding cables should be on the same side of your body.
- Twist both welding cables together and secure them with tape when possible.
- Do not wrap the welding cables around your body.
- Connect the earth cable to the workpiece as close as possible to the area to be welded.
- Do not work with the welder hanging from your body.
- Keep your head and trunk as far as possible from the welding circuit. Do not work close to the welder, or seated or leaning on it. Minimum distance: **Fig. 10 Da = cm 50; Db = cm.20**



Class A equipment

This equipment has been designed to be used in professional and industrial environments.

If this equipment is used in domestic environments and those directly connected to a low voltage power supply network which supplies buildings used for domestic purposes, it may be difficult to ensure compliance to electromagnetic compatibility as the result of conducted or radiated disturbances.



Welding (cutting) in conditions of risk

- If you are required to work in conditions of risk (electric discharges, suffocation, the presence of inflammable or explosive materials), make sure that an authorised expert evaluates the conditions beforehand. Make sure that trained people are present who can intervene in the event of an emergency. Use the protective equipment described in **7.10; A.8; A.10** of the **EN 60974-9** technical specification.
- If you are required to work in a position raised above ground level, always use a safety platform.
- If more than one machine has to be used on the same piece, or in any case on pieces connected electrically, the sum of the no-load voltages on the electrode holders or on the torches may exceed the safety levels. Make sure that an authorised expert evaluates the conditions beforehand to see if such risk exists and adopt the protective measures described in **7.9** of the **EN 60974-9** technical specification if required.



Additional warnings

- Do not use the machine for purposes other than those described, for example to thaw frozen water pipes.
- Place the machine on a flat stable surface, and make sure that it cannot move. It must be positioned in such a way as to allow it to be controlled during use but without the risk of being covered with sparks.

- Do not lift the machine. No lifting devices are fitted on the machine.
- Do not use cables with damaged insulation or loose connections.
- Only use an extension lead when absolutely necessary and providing it has an equal or larger section to the power cable and is fitted with a grounding conductor.
- Do not block the machine air intakes. Do not store the machine in containers or on shelving that does not guarantee suitable ventilation.
- Do not use the machine in any environment in the presence of gas, vapours, conductive powders (e.g. iron shavings), brackish air, caustic fumes or other agents that could damage the metal parts and electrical insulation.

Environmental conditions (EN 60974-1)

- Use the welding machine with the following environmental conditions only:
 - Ambient temperature between -10°C and 40°C;
 - Relative humidity of the air ≤ 50% at 40°C
 - Relative humidity of the air ≤ 90% at 20°C
- The surrounding air must be free of dust, acid, gas or corrosive substances, etc.

Storage

- Ambient temperature between -20°C and 55°C.
- Always use adequate measures to protect the machine from humidity, dirt and corrosion.



Disposal

Do not dispose of this welding machine as normal household waste at the end of its life cycle.

The user is responsible for disposing of this electrical equipment in collection points designated for disposal and recycling of electrical equipment or contact the shop where you purchased the product. This provision only refers to disposal of the equipment within the European Union (WEEE).

Description of the welding machine

The welding machine is a current generator for continuous wire welding, commonly known as MIG / MAG, suited to welding carbon or light alloy steels, stainless steel and aluminium using protective gas.

The electrical characteristic of the transformer is flat (constant voltage).

The welding machine is a current transformer for manual arc welding using MMA coated electrodes and TIG with a torch that strikes the arc on contact.

The delivered current is direct.

The electrical characteristic of the transformer is of the falling type.

The welding machine is built using electronic INVERTER technology.

This manual refers to a range of welding machines that differ in some of their characteristics. Identify your model in **Fig. 1**.

Main parts Fig. 1

- A) Spool compartment access door
- B) Spool holder reel
- C) Wire feeder
- D) Power cable
- E) Gas hose connection
- F) ON/OFF switch
- G) Torch connector
- H) Couplings for welding cables.
- I) Voltage change terminal board

Technical data

A data plate is affixed to the welding machine. **Fig. 2** shows an example of this plate.

- A) Constructor name and address
- B) European reference standard for the construction and safety of welding equipment
- C) Symbol of the welding machine internal structure
- D) Symbol of the foreseen welding process: **D1:** MIG; **D2:** TIG; **D3** MMA.
- E) Symbol of the continuous current delivered
- F) Input power required:
 - 1~ alternate single phase voltage, frequency
- G) Level of protection from solids and liquids
- H) Symbol indicating the possibility to use the welding machine in environments potentially subject to electric discharges
- I) Welding circuit performance
 - U0V** Minimum and maximum open circuit voltage (open welding circuit).
 - I2, U2** Current and corresponding normalised voltage delivered by the welding machine.
 - X** Duty cycle. Indicate how long the welding machine can work for and how long it must rest for in order to cool down. The time is expressed in % on the basis of a 10 minute cycle (e.g. 60% means 6 min. work and 4 min. rest).
 - A / V** Current adjustment field and corresponding arc voltage.
- J) Power supply data
 - U1** Input voltage (permitted tolerance: +/- 10%)

- I1 eff Effective absorbed current
 I1 max Maximum absorbed current
 K) Serial number
 L) Weight **Fig. 5**
 M) Safety symbols: [Refer to Safety Warnings](#)
 Technical data for torch and wire feeder **Fig. 3, Fig. 5**
Average consumption of wire and welding gas: Fig. 4

Starting up

Assembly and electrical connections



- Make sure that the power socket to which the machine is connected is protected by suitable safety devices (fuses or automatic switch) and that it is grounded.
- The device must be connected only to a supply system, with an earthed 'neutral' lead.
- Make sure that the machine is switched off and disconnected from mains before carrying out this procedure.
- Assembly the detached parts found in the packaging **Fig. 11**.
- Check that the electrical supply delivers the voltage and frequency corresponding to the welding machine and that it is fitted with an automatic switch suited to the maximum delivered rated current (I2max) **Fig. 5,1**.
- ❗ The requirements set out in the IEC/EN61000-3-12 standard do not apply to this equipment. If this equipment is connected to low voltage power supply network, either the installer or the user is responsible for checking that this can be done (consult the distribution system operator if required).
- ❗ In order to comply with the requirements set out in the EN61000-3-11 (Flicker) standard, it is advisable to connect the welder to the supply network interface points having an impedance lower than the reference $Z_{max} = \text{Fig. 5,4}$.
- **Power plug.** The effective absorbed current "I1 eff" is indicated on the technical plate of the welding machine, when it is used at maximum power. Connect the welding machine to a normalized plug (2P+T per 1Ph) of capacity sufficient to deliver maximum power. **Fig. 5,2**.

Preparing the welding circuit MIG

- Connect the ground lead to the welding machine and to the piece to be welded, as close as possible to the point to be welded.
- Connect the torch** to the welding machine socket. Select the polarity of the torch**. For selection follow the instructions in **Fig. 7**.

Installing the continuous wire

For installation, follow the instructions in **Fig. 6**.
 The material and diameter of the wire must correspond to the wire feeder roller, the contact tip and the torch liner. If the measurements do not match, there may be problems with the smooth running of the wire.

- ❗ The pressure of the wire pressing knob is important for correct operation. If the wire slips, there will be problems with the welding; if on the other hand it is too tight, it may be deformed and will not run smoothly through the torch.

Installing the protective gas cylinder** and pressure reducer**



- Place the protective gas cylinder in an upright position, far away from the welding area. Use the welding machine support** or some other fixed part so that there is no risk of it falling or being damaged.

For installation, follow the instructions in **Fig. 8**.

Preparing the welding circuit MMA

- Connect the ground lead** to the welding machine and to the piece to be welded, as close as possible to the point to be welded.
- Connect the cable with the electrode holder gripper** to the welding machine and mount the electrode on the gripper. Refer to the electrode manufacturer's instructions concerning connection and welding current.

Preparing the welding circuit TIG

- Connect the ground lead** to the welding machine and to the piece to be welded, as close as possible to the point to be welded.
- Connect the TIG torch** power connector to the negative attachment on the welding machine and mount the electrode. The torch must be fitted with a gas flow adjustment valve.
- Connect the TIG torch gas pipe to the output of the pressure reducer mounted on an ARGON protection gas cylinder.
- ❗ The recommended sections (mm2) of the welding cable, based on the maximum delivered rated current (I2 max), are shown in **Fig. 5,3**.

** (This component may not be included with some models).

Description of signals Fig. 1

- 1 MIG / MMA / TIG welding
- 2 MIG manual / MIG Synergic
- 5 Welding current (Amp). Active in MMA, TIG processes.
Wire speed (m/min). Active in manual MIG processes.
Material thickness (mm). Active in synergistic MIG processes.
- 6 MIG manual: Welding voltage (Volt).
MIG Synergic welding voltage adjustment (Volt) (-5-Aut+5).
- 7 Machine running.
- 8 Thermal protection active.

Description of controls Fig. 1

After commissioning, switch on the welding machine, open the protection gas valve and start the adjustments following the order given in the description of controls.

MIG welding Fig. 1,a

Select the welding process MIG SYNERGIC [1-2]

- Press [3].
- Set the code of the program corresponding to the type of material, protection gas, wire diameter [4]. **TAB 99**.
- Press [3] to confirm the selection.
- Set the metal thickness [3].
- ❗ **Adjustment of welding voltage value [4].** The adjustment of the welding voltage will not cause the other interdependent parameters to vary. Press [4] to cancel the adjustment.

Select the welding process MIG MANUAL [1-2]

- [4] **Welding voltage adjustment.** Is used to freely adjust the welding voltage.
- [3] **Wire speed adjustment.** It allows you to freely adjust only the wire speed.

MMA welding Fig. 1,b

- **Welding current adjustment. [3]**
- ❗ To strike the welding arc with the coated electrode, brush it onto the piece to be welded and as soon as the arc is struck, hold it constantly at a distance equal to the electrode diameter and at an angle of approximately 20 - 30 degrees in the direction in which you are welding.

TIG welding Fig. 1,c

- **Main welding current adjustment. [3]**
- ❗ To strike the welding arc with the TIG torch, make sure that the protection gas valve is open. With a rapid, sure movement, touch and then withdraw the electrode point from the piece to be welded.

Other welding parameters Fig. 1,d

- To access the service functions press the control [3]. Rotate the control to browse through the functions.
- Modifying a parameter: rotate the control [4].
- To quit the service functions press the control [3].

IND: Inductance adjustment / MIG.

This varies the penetration and stability of the welding arc according to the metal and the welding position (flat, vertical, overhead).

- ❗ As a rule it should be remembered that the adjustment must be kept within low values for thin metals, and increases in proportion to the thickness.

HST: Adjusting Hot Start / MIG, MMA

Adjustment of starting current.

BTB: Adjusting Burn Back / MIG

Modifies the length of the wire that sticks out of the contact tip at the end of the welding cycle.

FAC: Resetting default values

Deletes all changes made to the programs and resets the default values of the machine.

D / P: Software release

SLP: Adjusting Slope Down / TIG

Time at which, once the torch button is released, the welding current is brought from the main value to the final value (end of welding).

AFO: Adjust Arc Force / MMA

Increases the intensity of the welding current so that the coated electrode does not stick onto the workpiece to be welded when the arc voltage becomes too low.

Thermal cutout signal [8]

The warning light switched on means that the thermal protection is running. If the duty cycle "X" shown on the data plate is exceeded, a **thermal cutout** stops the machine before any damage is caused. Wait for operation to be resumed and, if possible, wait a few minutes more. If the thermal cutout continues to cut in, the welding machine is being pushed beyond its normal performance levels.

Maintenance



Switch off the welder and remove the plug from the power socket before carrying out any maintenance operations.

Ordinary maintenance to be carried out periodically by the operator depending on use.

- Check the gas hose, torch cable and ground cable connections.
- Clean the contact tip and the gas diffuser with an iron brush. Replace if worn.
- Clean the outside of the welder with a damp cloth.

Every time the wire spool is replaced:

- Check the alignment, cleanliness and state of wear of the wire roll **Fig. 9**.
- Remove any metal powder deposited on the wire feeder mechanism.
- Clean the wire guide liner with anhydrous solvent and grease remover and dry with compressed air.
- Check the condition of the warning labels.
- Replace any worn parts.

Extraordinary maintenance to be carried out by expert staff or qualified electrical mechanics, periodically depending on use. (according to the standard EN6974-4).

- Inspect the inside of the welder and remove any dust deposited on the electrical parts (using compressed air) and the electronic cards (using a very soft brush and appropriate cleaning products).
- Check that the electrical connections are tight and that the insulation on the wiring is not damaged.

Manufacturer's Warranty Pag. 75.

FR

Manuel d'instruction



Lire attentivement ce manuel d'instructions avant d'utiliser la machine.

Les appareils de soudage à l'arc MMA, TIG, MIG/MAG; les appareils pour le coupage au plasma, dénommés ci-après « machine », ont été conçus pour un usage industriel et professionnel.

S'assurer que la machine est installée et réparée par des personnes qualifiées, conformément aux lois et aux normes de prévention des accidents. S'assurer que l'opérateur est instruit sur l'utilisation et les risques liés au procédé de soudage à l'arc / coupage à l'arc, ainsi que sur les mesures de protection et les procédures d'urgence nécessaires.

Pour plus d'informations, consulter la brochure "Installation et utilisation des appareils de soudage à l'arc" : **EN60974-9**.

Avertissements de sécurité



- S'assurer que la fiche et le câble d'alimentation sont en bon état.
- Éteindre la machine et débrancher la fiche de la prise d'alimentation avant de brancher les câbles de soudage, installer le fil continu, remplacer des pièces de la torche ou du dévidoir, effectuer les opérations d'entretien, déplacer la soudeuse (utiliser la poignée qui se trouve sur cette dernière).
- S'assurer que la machine est éteinte avant de brancher la fiche dans la prise d'alimentation.
- Éteindre la soudeuse et débrancher la fiche de la prise d'alimentation dès que l'opération est terminée.
- Les parties sous tension électrique ne doivent pas entrer en contact avec la peau nue ou des vêtements mouillés. S'isoler électriquement de l'électrode, de la pièce à couper et de toutes parties métalliques accessibles mises à la terre. Utiliser des gants, chaussures, vêtements spécifiques et des tapis isolants secs et ininflammables.
- Utiliser la machine dans un local sec et aéré. Ne pas exposer la machine à la pluie et au soleil battant.
- N'utiliser la machine que lorsque tous les panneaux et écrans sont à leur place et correctement montés.



- Éliminer les fumées de soudage (de coupage) grâce à une ventilation naturelle appropriée ou un aspirateur de fumées. Utiliser une approche systématique pour déterminer les limites d'exposition aux fumées de soudage (de coupage)

(en fonction de leur composition, concentration et durée d'exposition).

- Ne pas souder (couper) de matériaux nettoyés avec des solvants à base de chlore ou de substances analogues.



- Utiliser le masque de soudage avec un verre de protection adapté au soudage. (au coupage). Le remplacer lorsqu'il est endommagé : les radiations pourraient le traverser. (**EN 169; EN 379; EN 175**)
- Mettre des gants, chaussures et vêtements ininflammables pour protéger la peau des rayons produits par l'arc de coupage et des étincelles. Ne pas porter de vêtements gras : une étincelle pourrait leur faire prendre feu. Utiliser des écrans de protection pour protéger les personnes à proximité. (**EN11611; EN 12477**)
- Les parties métalliques incandescentes suivantes ne doivent pas entrer en contact avec la peau nue: torche, pince porte-électrode, parties restantes de l'électrode, pièces à peine soudées.
- Travailler le métal provoque des étincelles et des éclats. Porter des lunettes de sécurité comprenant des protections latérales.
- Bruit: Si, à cause d'opérations de soudage particulièrement intensives, on constate un niveau d'exposition acoustique quotidien (LEPd) égal ou supérieur à 85 dB(A), il est obligatoire d'utiliser des moyens adéquats de protection individuelle **Fig. 5**.



- Les étincelles créées lors du soudage (du coupage) peuvent provoquer des incendies.
- Ne pas souder (couper) dans des zones où se trouvent du gaz ou des matériaux/vapeurs inflammables.
- Ne pas souder (couper) de conteneurs, bouteilles, réservoirs ou tuyaux si une personne experte ou qualifiée n'a pas préalablement contrôlé qu'ils peuvent être travaillés et ne les a pas correctement préparés.
- Lorsque le soudage est terminé, enlever l'électrode de la pince porte-électrode. S'assurer qu'aucune partie du circuit électrique de la pince porte-électrode ne touche le circuit de masse ou de terre : un contact accidentel peut provoquer des surchauffes et des débuts d'incendie.



EMF Champs électromagnétiques

Le courant de soudure génère des champs électromagnétiques (EMF) à proximité du circuit de soudure et de la soudeuse. Les champs électromagnétiques peuvent interférer avec des prothèses médicales, comme par exemple le pacemaker.

Des mesures de protection appropriées doivent être prises par les personnes qui portent des prothèses médicales. Par exemple, l'accès à la zone d'utilisation de la soudeuse doit être interdit. Les personnes qui portent des prothèses médicales doivent consulter le médecin avant de s'approcher de la zone d'utilisation de la soudeuse.

Cet appareillage répond aux exigences du standard technique de produit pour l'utilisation exclusive dans un environnement industriel et pour un usage professionnel. Il ne répond pas aux limites prévues pour l'exposition humaine aux champs électromagnétiques dans un environnement domestique.

Appliquer les précautions suivantes pour minimiser l'exposition aux champs électromagnétiques (EMF) :

- Ne pas placer le corps dans les câbles de soudure. Garder les deux câbles de soudure sur le même côté du corps.
- Lorsque cela est possible, rassembler les câbles de soudure en les fixant avec du ruban adhésif.
- Ne pas enrouler les câbles de soudure autour de votre corps.
- Raccorder le câble de masse à la pièce à usiner le plus prêt possible de l'endroit à souder.
- Ne pas souder en tenant la soudeuse suspendue à votre corps.
- Maintenir votre tête et votre buste le plus loin possible du circuit de soudure. Ne pas travailler en étant proche de la soudeuse, ou assis près d'elle ou encore en étant appuyé à la soudeuse. Distance minimum : **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Appareillage de Classe A

Cet appareillage est conçu pour l'utilisation dans des environnements industriels et professionnels.

Dans les environnements domestiques et dans ceux raccordés à un réseau d'alimentation public à basse tension qui alimente des édifices à usage domestique, il pourrait y avoir des difficultés à assurer la conformité à la compatibilité électromagnétique, à cause des perturbations conduites ou irradiées.



Soudage (Coupage) en situations de risque

- Pour travailler en situations de risque (décharges électriques, suffocation, en présence de matériaux inflammables ou explosifs), s'assurer qu'un expert autorisé évalue préalablement les conditions. S'assurer que des personnes formées pour intervenir en cas d'urgence sont présentes. Adopter les dispositifs de protection décrits aux points **7.10; A.8; A.10** de la spécification

technique IEC ou **EN 60974-9**.

- Pour travailler en position surélevée par rapport au sol, toujours utiliser des plates-formes de sécurité.
- Si plusieurs machines agissent sur la même pièce ou toutefois sur des pièces électriquement raccordées, les tensions à vide sur les porte-électrode ou les torches peuvent s'additionner et dépasser ainsi le niveau de sécurité. S'assurer qu'un expert autorisé détermine préalablement la présence de risque et, si nécessaire, qu'il prend les mesures de protection indiquées au point **7.9** de la spécification technique **EN 60974-9**.



Avertissements supplémentaires

- Ne pas utiliser la machine dans des buts autres que ceux décrits, comme par exemple pour décongeler les tuyaux du réseau hydraulique.
- Placer la machine sur une surface plate et stable. S'assurer qu'elle ne peut pas se déplacer. Elle doit être placée de façon à ce qu'il soit possible de la contrôler, mais que les étincelles ne puissent pas l'atteindre.
- Ne pas soulever la machine. Aucun système de levage n'est prévu.
- Ne pas utiliser de câbles dont l'isolation est endommagée ou les connexions desserrées.
- Utiliser une rallonge électrique uniquement si nécessaire. Sa section devra être égale ou supérieure à celle du câble d'alimentation. Elle sera munie d'un conducteur de terre.
- Ne pas bloquer les prises d'air de la machine. Ne pas la placer dans des conteneurs ou sur des étagères qui ne sont pas correctement aérés.
- Ne pas utiliser la machine dans des milieux contenant : gaz, vapeurs, poussières conductives (ex. limage de fer), air vicié, fumées caustiques et autres agents qui pourraient endommager les parties métalliques et les isolations électriques.

Conditions ambiantes (EN 60974-1)

- - Utiliser le poste de soudage uniquement en conditions ambiantes ci-après :
- Température ambiante entre -10°C et 40°C ;
- Humidité relative ambiante $\leq 50\%$ à 40°C ;
- Humidité relative ambiante $\leq 90\%$ à 20°C ;
- Air environnant exempt de poussière, acides, gaz ou substances corrosives, etc.

Stockage

- Température ambiante -20°C et 55°C.
- Toujours utiliser des mesures adéquates pour protéger la machine contre l'humidité, la saleté et la corrosion.



Mise au rebut

Ne pas éliminer le poste de soudage avec les déchets ménagers en fin de vie utile. Il appartient à l'utilisateur d'éliminer cet appareil électrique dans un point de collecte chargé de l'élimination et du recyclage des équipements électrique. S'adresser sinon au point de vente où le produit a été acheté. Cette disposition s'applique uniquement à l'élimination des appareils électriques sur le territoire de l'Union européenne (DEEE).

Description de la soudeuse

La soudeuse est un générateur de courant pour le soudage à fil continu, communément appelée MIG / MAG, étudiée pour souder des aciers au carbone ou faiblement alliés, des aciers inoxydables et de l'aluminium à l'aide d'un gaz de protection. La caractéristique électrique du transformateur est plate (tension constante).

La soudeuse est un transformateur de courant pour le soudage manuel à l'arc avec électrodes enrobées MMA et TIG et une torche d'amorçage de l'arc par contact.

Le courant fourni est continu (+ -).

La caractéristique électrique du transformateur est plongeante.

La soudeuse est conçue avec la technologie électronique INVERTER.

Ce manuel se réfère à une série de soudeuses qui se différencient en raison de certaines de leurs caractéristiques. Identifier son modèle sur la **Fig. 1**.

Principaux organes Fig. 1

- A) Panneau d'accès au compartiment bobine
- B) Dévidoir porte-bobine
- C) Mécanisme d'entraînement du fil
- D) Câble d'alimentation
- E) Entrée du gaz de protection
- F) Interrupteur ON/OFF (allumé ou éteint)
- G) Connecteur torche
- H) Connecteurs pour les câbles de soudage.
- I) Boîte à bornes de changement de tension

Caractéristiques techniques

La plaque d'identification se trouve sur la soudeuse. La **Fig. 2** représente la plaque en question.

- A) Nom et adresse du constructeur
- B) Norme européenne de référence pour la construction et la sécurité des appareils de soudage
- C) Symbole de la structure interne de la soudeuse
- D) Symbole du procédé de soudage prévu : **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Symbole du courant continu fourni
- F) Type d'alimentation nécessaire:
 - 1° tension alternative monophasée ; fréquence
- G) Degré de protection contre les corps solides et liquides
- H) Symbole indiquant la possibilité d'utiliser la soudeuse dans des locaux à risque de décharges électriques
- I) Performances du circuit de soudage

U0V Tension à vide minimum et maximum (circuit de soudage ouvert).

I2, U2 Courant et tension normale correspondante que la soudeuse fournit.

X Facteur de marche. Indique combien de temps la soudeuse peut travailler et combien de temps elle doit rester à l'arrêt pour se refroidir. Le temps est exprimé en % sur la base d'un cycle de 10 min. (ex. 60% signifie 6 min. de travail et 4 min. d'arrêt).

A / V Champ de réglage du courant et de la tension d'arc correspondante.

- J) Données relatives à la ligne d'alimentation

U1 Tension d'alimentation: (tolérance admise : +/- 10%)

I1 eff Courant absorbé efficace

I1 max Courant absorbé maximum

- K) Numéro de série

- L) Poids **Fig. 5**

- M) Symboles de sécurité: Se référer aux Avertissements de sécurité

Caractéristiques techniques torche et mécanisme d'entraînement du fil **Fig. 3, Fig. 5**

Consommation moyenne de fil et gaz de soudage: **Fig. 4**

Mise en service

Montage et raccordement électrique



- S'assurer que la prise d'alimentation à laquelle est branchée la machine est protégée par des dispositifs de sécurité (fusibles ou interrupteur automatique) et que la mise à la terre a été effectuée.

- L'appareil doit être raccordé exclusivement à un système d'alimentation avec le conducteur du "neutre" raccordé à la terre.

- S'assurer que la machine est éteinte et débranchée de la prise d'alimentation durant les diverses étapes de la mise en service.

- Effectuer le montage des parties détachées contenues dans l'emballage **Fig. 11**.

- Vérifier que la ligne électrique fournit la tension et la fréquence qui correspondent à celles de la soudeuse. La ligne doit être dotée d'un interrupteur automatique adapté au courant nominal maximum fourni (I2 max.) **Fig. 5.1**.

- ① Cet appareillage n'est pas conforme aux exigences de la réglementation IEC/EN61000-3-12. S'il est raccordé à un réseau d'alimentation public à basse tension, l'installateur ou l'utilisateur a la responsabilité de contrôler s'il peut être raccordé; (si nécessaire, consulter le gestionnaire du réseau de distribution d'électricité).

- ① Afin de satisfaire les exigences de la réglementation EN61000-3-11 (Flicker), nous vous conseillons de raccorder la soudeuse aux points d'interface du réseau d'alimentation qui présentent une impédance mineure de Z_{max} **Fig. 5.4**.

- **Fiche d'alimentation.** Sur la plaque technique de la soudeuse est indiqué le courant efficace absorbé « I1 eff » quand elle est utilisée à la puissance maximale. Raccorder à la soudeuse une fiche normalisée (2P+T pour 1Ph) de portée adaptée à la distribution de la puissance maximale. **Fig. 5.2**.

Préparation du circuit de soudage MIG

- Raccorder le câble de masse à la soudeuse et à la pièce à souder, le plus près possible du point à souder.
- Raccorder la torche** à la prise de la soudeuse.
- Sélectionner la polarité de la torche**.
- La polarité à la torche doit être négative "-" pour le fil fourré et positive "+" pour tous les autres fils. Pour effectuer la sélection, suivre les indications de la **Fig. 7**.

Installation du fil continu

Pour effectuer l'installation, suivre les indications de la **Fig. 6**.

Le matériel et le diamètre du fil doivent correspondre au galet du dévidoir à la buse porte-courant et à la gaine de la torche. Si les mesures ne correspondent

pas, le fil pourrait avoir des problèmes de glissement.

- ❗ Le serrage du volant à main est une opération importante pour obtenir un bon travail. Si le fil glisse, des problèmes de soudage se présenteront. Si en revanche, il est trop pressé, il pourra se déformer et ne glissera plus librement dans la torche.

Installation de la bouteille de gaz de protection** et du réducteur de pression**



- S'assurer que la bouteille de gaz de protection est en position verticale, à une certaine distance de la zone de soudage. Utiliser le support de la soudeuse** ou une partie fixe de façon à ce qu'elle ne tombe pas et qu'elle ne s'endommage pas.

Pour effectuer l'installation, suivre les indications de la Fig. 8.

Préparation du circuit de soudage MMA

- Raccorder le câble de masse** à la soudeuse et à la pièce à souder, le plus près possible du point à souder.
- Raccorder le câble à la soudeuse à l'aide de la pince porte-électrode** et placer l'électrode sur la pince. Se référer aux indications fournies par le fabricant des électrodes pour le raccordement et le courant de soudage.

Préparation du circuit de soudage TIG

- Raccorder le câble de masse** à la soudeuse et à la pièce à souder, le plus près possible du point à souder.
- Raccorder le connecteur de puissance de la torche TIG** au connecteur négatif de la soudeuse et mettre l'électrode en place.
- Raccorder le tube de gaz de la torche TIG à la sortie d'un réducteur de pression placé sur une bouteille de gaz de protection ARGON. La torche doit être dotée d'un robinet pour le réglage du flux de gaz

- ❗ Les sections conseillées (mm²) pour le câble de soudage sont indiquées en fonction du courant nominal maximum fourni (I₂ max.) sur la Fig. 5,3.

** (Ce composant peut ne pas être inclus pour certains modèles).

Description signalements Fig. 1

- 1 Soudure MIG / MMA / TIG
- 2 soudure MIG en modalité synergique / manuelle.
- 5 Courant de soudure (Amp). Actif dans les processus synergiques et manuels MIG, MMA, TIG.
Vitesse du fil (m/min). Actif dans les processus MIG manuels.
Épaisseur du matériau (mm). Actif dans les processus MIG synergiques.
- 6 Tension de soudure (Volt). Actif dans les processus MIG manuels.
Réglage de la tension de soudure (Volt) (-5-Aut.+5). Actif dans les processus MIG synergiques.
- 7 Machine allumée.
- 8 Protection thermique active.

Description des commandes Fig. 1

Une fois que l'on a terminé toutes les étapes de la mise en service, allumer la machine, ouvrir la vanne de gaz de protection et procéder aux réglages dans l'ordre indiqué dans la description des commandes.

Soudure MIG Fig. 1,a

Soudure MIG en mode synergique [1-2]

- Appuyer sur la **touche [3]**.
- Règle le code de programme correspondant au type de matériel et gaz de protection, diamètre du fil **[4]. TAB 99**
- Appuyer sur la touche **[3]** pour confirmer le choix.

- Régler selon votre choix épaisseur du matériau **[3]**.

- ❗ **Réglage de la tension de soudure [4].** Le réglage de la tension de soudure ne modifie pas les autres paramètres interdépendants. Appuyez sur **[4]** pour annuler le réglage.

Soudure MIG en mode non synergique [1-2]

- **Réglage de tension de soudage [4].** Permet de régler au choix de l'utilisateur le tension de soudage.
- **Réglage la vitesse du fil continu [3].** Permet de régler au choix de l'utilisateur la vitesse du fil.

Soudure MMA Fig. 1,b

- **Réglage du courant de soudage. [3]**

- ❗ Pour amorcer l'arc de soudage avec électrode enrobée, le frotter sur la pièce à souder et dès que l'arc est amorcé, le tenir de manière constante à une distance correspondant au diamètre de l'électrode et incliné d'environ 20 - 30 degrés dans le sens d'avancement.

Soudure TIG Fig. 1,c

- **Réglage du courant principal de soudage. [3]**

- ❗ Pour amorcer l'arc de soudage avec la torche TIG, s'assurer que la vanne du gaz de protection est ouverte. Par un mouvement rapide et sûr, toucher la pièce à souder avec la pointe de l'électrode puis l'en éloigner immédiatement.

Fonctions de service Fig. 1,d

- Pour accéder aux fonctions de service, appuyer sur le bouton **[3]**. Tourner le bouton pour naviguer dans les fonctions.
- **Modifier un paramètre:** Tourner le bouton **"4"**.
- Pour quitter les fonctions de service, appuyer sur le bouton **"3"**

IND Réglage de l'induction / MIG

La pénétration et la stabilité de l'arc de soudage varient en fonction du type de métal et de la position de soudage (à plat, verticale, ascendante).

- ❗ En général, se rappeler que, pour les fines épaisseurs, le réglage doit correspondre à des valeurs basses qui devront être augmentées au furet à mesure que les épaisseurs s'agrandiront.

HST: Réglage Hot Start / MIG, MMA

Réglage du courant de démarrage.

BTB: Réglage Burn Back / MIG

Modifie la longueur du fil qui reste à l'extérieur de la buse porteuse de courant à la fin de la soudure.

FAC : Remise à zéro des valeurs d'usine

Supprime toutes les modifications apportées aux programmes et rétablit les réglages d'usine de la machine.

D / P: Software release

SLP: Slope Down / TIG

Temps qu'emploie le courant de soudage pour passer de la valeur principale à la valeur finale (fin du soudage) après le relâchement du bouton de la torche.

AFO Arc Force / MMA

Augmente l'intensité du courant de soudage pour prévenir le collage de l'électrode revêtue sur la pièce à souder quand la tension d'arc est trop basse.

Témoin de signalisation intervention thermique [8]

Lorsque le témoin est allumé : la protection thermique est en service.

Si le facteur de marche **"X"** indiqué sur la plaque d'identification est dépassé, un **protecteur thermique** interrompt le travail avant que la soudeuse ne soit endommagée. Attendre que le fonctionnement soit rétabli et, si possible, attendre quelques minutes de plus.

Si le protecteur thermique intervient constamment, cela signifie que les performances exigées de la soudeuse sont excessives.

Entretien



Éteindre la soudeuse et débrancher la fiche de la prise d'alimentation avant d'effectuer les opérations d'entretien.

Entretien ordinaire que l'opérateur doit effectuer régulièrement en fonction de l'utilisation faite.

- Contrôler les raccordements du tuyau du gaz, du câble de la torche et de masse.
- À l'aide d'une brosse en fer, nettoyer la buse porte-courant et le diffuseur de gaz. Les remplacer lorsqu'ils sont usés.
- Nettoyer l'extérieur de la soudeuse avec un chiffon humide.

À chaque fois que la bobine de fil est remplacée :

- Contrôler que le galet d'entraînement du fil est aligné, propre et que son état d'usure est correct.
- **Fig. 9** • Enlever la poussière métallique qui se dépose sur le mécanisme d'entraînement du fil.
- Nettoyer la gaine guide-fil avec des solvants anhydres et dégraissants. Sécher avec de l'air comprimé.
- Contrôler l'usure des Étiquettes d'avertissement.
- Remplacer les parties usées.

Entretien extraordinaire que du personnel expert ou qualifié doit effectuer régulièrement, en fonction de l'utilisation faite. (Selon la norme EN6974-4)

- Contrôler l'intérieur de la soudeuse et enlever la poussière déposée sur les parties électriques (utiliser de l'air comprimé) et sur les cartes électroniques (utiliser une brosse très souple ou des produits adéquats).
- Vérifier que les connexions électriques sont bien resserrées et que l'isolant des câblages n'est pas endommagé.

Garantie du Fabricant Pag. 75.



Antes de utilizar la máquina lea atentamente el manual de instrucciones.

Las instalaciones para soldadura por arco MMA, TIG, MIG/MAG; Las instalaciones para corte por plasma, en lo sucesivo denominadas "máquinas", son para uso industrial y profesional.

Asegúrese de que la máquina haya sido instalada y reparada por personas calificadas, conforme a las leyes y normas contra accidentes.

Asegúrese de que el operador haya sido capacitado acerca del uso y los riesgos relacionados con el procedimiento de soldadura al arco / corte por arco y acerca de las medidas de protección y procedimientos de emergencia.

Es posible hallar informaciones detalladas en el fascículo "Aparatos para soldadura al arco, instalación y uso": **EN60974-9**.

Advertencias de seguridad



- Asegúrese de que el enchufe y el cable de alimentación se encuentren en buenas condiciones.
- Apague la máquina y desconecte el enchufe de la toma de alimentación antes de conectar los cables de soldadura, instalar el hilo continuo, sustituir las partes de la antorcha o de la devanadora de hilo, efectuar las operaciones de mantenimiento y desplazar la máquina (utilice la manija presente en la máquina).
- Antes de conectar el enchufe en la toma de alimentación asegúrese de que la máquina esté apagada.
- Apague la máquina y desconecte el enchufe de la toma de alimentación apenas haya terminado el trabajo.
- No entre en contacto con las partes bajo tensión eléctrica sin ninguna protección sobre la piel o con ropa mojada. Aíslese usted mismo eléctricamente del electrodo de la pieza a cortar y de posibles partes metálicas accesibles conectadas en tierra. Utilice guantes, zapatos, ropas adecuadas y tapetes aislantes no inflamables.
- Utilice la máquina en ambiente seco y ventilado. No exponga la máquina ni a la lluvia ni al sol.
- Utilice la máquina solamente si todos los paneles y filtros se encuentran instalados correctamente y en su lugar.



- Elimine el humo de soldadura (de corte) mediante una ventilación natural o con un aspirador de humo. Para evaluar los límites de exposición al humo de soldadura (de corte) es necesario tener en cuenta su composición, concentración y tiempo de exposición.
- No suelde (corte) materiales que hayan sido limpiados con solventes clorurados o, de todas maneras, no corte cerca de dichas sustancias.



- Utilice careta para soldar con vidrio inactivo apto para el proceso de soldadura (de corte). En caso de que se encuentre averiada, sustitúyala pues las radiaciones pueden atravesarla (**EN 169; EN 379; EN 175**).
- Utilice guantes, zapatos y ropa ignífuga que protejan la piel de los rayos producidos por el corte al arco y por las chispas. No use ropas grasientas, una chispa podría incendiarlas. Utilice filtros de protección para las personas a su alrededor (**EN11611; EN 12477**).
- No entre en contacto, a menos de que utilice las protecciones adecuadas, con partes mecánicas como: antorcha, pinza porta-electrodos, residuos de electrodo y piezas recién elaboradas.
- La elaboración del metal provoca chispas y esquirlas. Utilice gafas de seguridad con protecciones laterales para los ojos.
- Ruido: si a causa de operaciones de soldadura especialmente intensivas se detecta un nivel de exposición diaria personal (LEPd) igual o mayor a 85 dB(A), es obligatorio el uso de medios de protección personal **Fig. 5**.



- Las chispas de soldadura (del corte) pueden causar incendios.
- No suelde o corte en áreas en donde se encuentren materiales, gas o vapores inflamables.
- No suelde o corte recipientes, bombonas, depósitos o tubos a menos que una persona experta o calificada haya verificado la posibilidad de trabajar sobre estos elementos y los haya preparado adecuadamente.
- Quite el electrodo de la pinza porta-electrodos cuando haya terminado la soldadura. Asegúrese de que ninguna parte del circuito eléctrico de la pinza porta-electrodos toque el circuito de masa o de tierra: un contacto accidental podría causar sobrecalentamientos y principios de incendio.



EMF Campos electromagnéticos

La corriente de soldadura genera campos electromagnéticos (EMF), cerca del circuito de soldadura y de la soldadora. Los campos electromagnéticos pueden interferir con prótesis médicas, como por ejemplo marcapasos.

Se deben tomar medidas de protección adecuadas en caso de usuarios de prótesis médicas. Por ejemplo, se debe impedir el acceso al área de uso de la soldadora.

Las personas que utilicen prótesis médicas deben consultar con el médico antes de aproximarse al área de uso de la soldadora. Este equipo cumple con los requisitos del estándar técnico de producto para el uso exclusivo en ambiente industrial y uso profesional.

No se garantiza que cumpla con los límites previstos para la exposición humana a los campos electromagnéticos en ambiente doméstico.

Toma las siguientes medidas para minimizar la exposición a los campos electromagnéticos (EMF):

- No coloque con el cuerpo entre los cables de soldadura. Mantiene ambos cables de soldadura del mismo lado del cuerpo.
- Cuando sea posible, entrelaza los cables de soldadura, fijándolos con cinta adhesiva.
- No enrollar los cables de soldadura alrededor del cuerpo.
- Conecta el cable de tierra a la pieza por trabajar, lo más cerca posible del punto por soldar.
- No soldar manteniendo la soldadora colgada al cuerpo.
- Mantiene la cabeza y el tronco lo más alejado posible del circuito de soldadura. No trabajes cerca, sentado o apoyado a la soldadora. Distancia mínima: **Fig. 10 Da=cm 50; Db= cm.20**.



Equipo de Clase A

Este equipo está diseñado para ser usado en ambientes industriales y profesionales.

En los ambientes domésticos y en los conectados a una red de alimentación pública a baja tensión, que alimentan edificios para uso doméstico, podrían presentarse dificultades para asegurar que se cumpla con la compatibilidad electromagnética, debido a interferencias conducidas o irradiadas.



Soldadura (Corte) en condiciones de riesgo

- En caso de tener que trabajar en condiciones de **riesgo, con el peligro adicional de descargas eléctricas, asfixia**, en presencia de **materiales inflamables o explosivos**, asegúrese de que un responsable evalúe de antemano las condiciones. Asegúrese de que existan personas presentes adiestradas para intervenir en casos de emergencia. Adopte los medios técnicos de protección descritos en el punto **7.10; A.8; A.10** de la características técnicas **EN 60974-9**.
- En caso de tener que trabajar en posiciones elevadas, utilice siempre plataformas de seguridad.
- Si más de una máquina elabora la misma pieza o piezas eléctricamente conectadas, las tensiones al vacío presentes en los porta-electrodos o en la antorcha pueden llegar exceder el nivel de seguridad permitido. Asegúrese de que un experto evalúe de antemano si existe un riesgo y adopte, en caso de ser necesario, las medidas de protección indicadas en el punto **7.9** de las características técnicas **EN 60974-9**.



Advertencias adicionales

- No utilice la máquina para usos no previstos como por ejemplo descongelar tuberías de la red hídrica.
- Coloque la máquina sobre una superficie llana, estable y evite que se pueda desplazar. La posición debe permitir el control pero debe evitar que las chispas lo golpeen.
- No levante la máquina. No se han previsto sistemas de elevación.
- No utilice cables con aislamiento deteriorado o con las conexiones sueltas.
- Utilice una extensión eléctrica solo cuando sea necesario y siempre y cuando sea de sección igual o superior a la del cable de alimentación y esté dotada del conductor de puesta en tierra.
- No bloquee las tomas de aire de la máquina. No la coloque en contenedores o estanterías que no estén ventiladas adecuadamente.
- No utilice la máquina en ambientes que contengan: gas, vapores, polvos conductores (ej. viruta), aire salobre, humo cáustico y otros agentes que puedan averiar las partes metálicas y los aislamientos eléctricos.

Condiciones ambientales (EN 60974-1)

- Utilizar la soldadora solo con las siguientes condiciones ambientales:
 - Temperatura ambiente entre -10°C y 40°C;
 - Humedad relativa del aire ≤ 50% a 40°C;
 - Humedad relativa del aire ≤ 90% a 20°C;
 - El aire circundante no debe tener polvo, ácidos, gases o sustancias corrosivas, etc.

Almacenamiento

- Temperatura ambiente entre -20°C y 55°C.
- Utilizar siempre medidas adecuadas para proteger la máquina de la humedad, de la suciedad y de la corrosión.



Eliminación

No eliminar esta soldadora con los residuos domésticos normales al final del ciclo de vida útil. Es responsabilidad del usuario eliminar este aparato eléctrico en los puntos de recogida designados para la eliminación y el reciclaje de los aparatos eléctricos o dirigirse a la tienda en la cual se ha comprado el producto. Esta disposición afecta solo a la eliminación de los aparatos en el territorio de la Unión Europea (RAEE).

Descripción de la soldadora

La soldadora es un generador de corriente para la soldadura de hilo continuo, usualmente denominada MIG / MAG, apta para soldar, con la ayuda de un gas protector, aceros al carbono o débilmente aleados; aceros inoxidables y de aluminio.

La característica eléctrica del transformador es plana (tensión constante).

La soldadora es un transformador de corriente para la soldadura manual por arco con electrodos revestidos MMA y TIG con una antorcha de encendido del arco por contacto.

La corriente suministrada es continua.

La característica eléctrica del transformador es de pendiente.

La soldadora ha sido realizada con tecnología electrónica INVERTER.

El manual se refiere a una serie de soldadoras que se diferencian entre sí en algunas características. Identifique su modelo en la Fig. 1.

Piezas principales Fig. 1

- A) Panel de acceso a la sede de la bobina
- B) Carrete porta bobina
- C) Devanadora de hilo
- D) Cable de alimentación
- E) Entrada del gas de protección
- F) Interruptor ON/OFF de encendido y apagado
- G) Conexión antorcha
- H) Conexiones para los cables de soldadura / Conexión antorcha.
- I) Caja de bornes de cambio tensión

Datos técnicos

La placa de datos está colocada en la soldadora. La Fig. 2 es un ejemplo de dicha placa.

- A) Nombre y dirección del fabricante.
- B) Norma europea de referencia para la fabricación y la seguridad de las instalaciones de soldadura.
- C) Símbolo de la estructura interna de la soldadora.
- D) Símbolo del procedimiento de soldadura previsto: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Símbolo de la corriente continua distribuida.
- F) Tipo de alimentación necesaria:
1° tensión alterna monofásica, frecuencia
- G) Grado de protección de cuerpos sólidos y líquidos.
- H) Símbolo que indica la posibilidad de utilizar la soldadora en ambientes con riesgos de descargas eléctricas.
- I) Prestaciones del circuito de soldadura
 - U0V** Tensión mínima y máxima al vacío (soldadura a circuito abierto).
 - I2, U2** Corriente y tensión normalizada correspondiente distribuida por la soldadora.
 - X** Servicio de soldadura. Indica el tiempo durante el cual la soldadora puede estar en funcionamiento y el tiempo durante el cual debe estar parada para enfriarse. El tiempo se expresa en % en base a un ciclo de 10 min. (ej. 60% significa 6 min. de trabajo y 4 min. de descanso).
 - A / V** Campo de regulación de la corriente y tensión correspondiente de arco.
- J) Datos correspondientes a la línea de alimentación
 - U1** Tensión de alimentación (tolerancia admitida: +/- 10%)
 - I1 eff** Corriente eficaz absorbida
 - I1 max** Corriente máxima absorbida
- K) Número de matrícula
- L) Peso Fig. 5
- M) Símbolos de seguridad: Lea las explicaciones en las Advertencias de seguridad

Datos técnicos antorcha y devanadora Fig. 3, Fig. 5

Consumo medio de hilo y gas de soldadura: Fig. 4

Puesta en funcionamiento

Ensamblaje y conexión eléctrica



- Asegúrese de que la toma de alimentación a la cual se conecta la máquina esté protegida con los dispositivos de seguridad (fusibles o interruptor automático) y conectada a la instalación de puesta a tierra.
- El aparato debe ser conectado exclusivamente a un sistema de alimentación con el conductor del "neutro" conectado a tierra.
- Asegúrese de que la máquina esté apagada y desconectada del enchufe de la toma de alimentación durante todos los pasos de puesta en funcionamiento.
- Ensamble las partes separadas que se encuentran en el embalaje Fig. 11.
- Asegúrese de que la línea eléctrica suministre la tensión y la frecuencia correspondientes a la soldadora y que esté dotada de un interruptor automático apto para la corriente máxima nominal suministrada (I2 máx.) Fig. 5,1.
- ⓘ Este equipo no forma parte de los requisitos de la norma IEC/EN61000-3-12. Si se conecta a una red de alimentación pública a baja tensión, es responsabilidad del instalador o del usuario comprobar que pueda ser conectada (si fuera necesario, consultar con el operador de la red de distribución eléctrica).
- ⓘ Para cumplir con los requisitos de la norma EN61000-3-11 (Flicker) se recomienda conectar la soldadora a los puntos de interfaz de la red de alimentación que presentan una impedancia menor a $Z_{máx}$ = Fig. 5,4.
- **Enchufe de corriente.** En la placa técnica de la soldadora se indica la corriente eficaz absorbida "I1 eff" cuando la máquina es utilizada a la máxima potencia. Conecte a la soldadora una clavija normalizada (2P+ T para 1Ph) de alcance adecuado al suministro de la máxima potencia. Fig. 5,2.

Preparación del circuito de soldadura MIG

- Conecte el cable de masa a la soldadora y a la pieza a elaborar, lo más cerca posible al punto de trabajo.
- Conecte la antorcha** a la toma de la soldadora.
- Seleccione la polaridad de la antorcha**. Para la selección siga las indicaciones de la Fig. 7.

Instalación del hilo continuo

Para la instalación siga las instrucciones de la Fig. 6.

El material y el diámetro del hilo debe corresponder al carrete de arrastre del hilo, a la punta de contacto y a la funda de la antorcha. Si las medidas no corresponden, podría tener problemas con el deslizamientos del hilo.

- ⓘ La presión del pomo prensa hilo es importante para una correcta elaboración. Si el hilo resbala, se verificarán problemas con la soldadura; si, por el contrario, está demasiado presionado, podrá deformarse y no deslizará libremente en la antorcha..

Instalación de la bombona de gas de protección** y del reductor de presión**



- Coloque la bombona de gas de protección en posición vertical, lejos del área de soldadura. Para ello utilice el soporte de la soldadora** o asegúrela a una parte fija de modo que no se caiga y dañe.

Para la instalación siga las instrucciones de la Fig. 8.

Preparación del circuito de soldadura MMA

- Conecte el cable de masa** a la soldadora y a la pieza a elaborar, lo más cerca posible al punto de trabajo.
- Conecte el cable con la pinza porta-electrodos** a la soldadora y monte el electrodo en la pinza. Haga referencia a las instrucciones del fabricante de electrodos por lo que respecta a la conexión y la corriente de soldadura.

Preparación del circuito de soldadura TIG

- Conecte el cable de masa** a la soldadora y a la pieza a elaborar, lo más cerca posible al punto de trabajo.
- Conecte el conector de potencia de la antorcha TIG** a la conexión negativa de la soldadora y monte el electrodo. La antorcha debe estar dotada de un grifo para regular el flujo de gas.
- Conecte el tubo de gas a la antorcha TIG en la salida de un reductor de presión montado en una bombona de gas de protección ARGON.
- ⓘ Las secciones recomendadas (mm²) para el cable de soldadura, en base a la corriente máxima nominal suministrada (I2 máx.), se ilustran en la Fig. 5,3.

** (Este componente puede no estar incluido en algunos modelos).

Descripción de señales Fig. 1

- 1 Soldadura MIG / MMA / TIG
- 2 Soldadura MIG en modalidad sinérgica / manual.
- 5 Corriente eléctrica soldadura (Amperios). Activo en los procesos MMA, TIG.
Velocidad del alambre (m/min). Activo en los procesos MIG manuales.
Espesor del material (mm). Activo en los procesos MIG sinérgicos.
- 6 MIG manual: tensión de soldadura (Voltios).
MIG sinérgicos: ajuste de la tensión de soldadura (Voltios) (-5-Aut-+5).
- 7 Dispositivo luminoso que indica soldadura alimentada
- 8 Protección térmica activa.

Descripción mandos Fig. 1

Una vez completados todos los pasos para la puesta en marcha, enciende la máquina, abre la válvula del gas de protección y configura los ajustes en el orden indicado en la descripción de los controles.

Soldadura MIG Fig. 1,a

Soldadura MIG en modalidad sinérgica [1-2]

- Pulsa el botón [3]
- Configura la sigla del programa correspondiente al tipo de material y gas de protección, diámetro del alambre **Tuerca [4] TAB 99**.
- Pulsa el botón "[3]" para confirmar la selección.
- Configura el grosor del metal **Tuerca [3]**.
- ❶ **Ajuste de la tensión de soldadura [4]**. El ajuste de la tensión de soldadura no causará cambios en los demás parámetros interdependientes. Presione [4] para cancelar el ajuste.

Soldadura MIG en modalidad manual [1-2]

- **Seleccione la tensión de soldadura [4]**. Permite regular libremente la tensión de soldadura.
- **Regula la velocidad del hilo continuo [3]**. Permite regular libremente la velocidad del hilo.

Soldadura MMA Fig. 1,b

- **Ajuste de la corriente de soldadura. [3]**
- ❶ Para encender el arco de soldadura con el electrodo revestido, frótele en la pieza a soldar y, en cuanto empiece a funcionar, manténgalo siempre a una distancia igual al diámetro del electrodo e inclinado unos 20 - 30 grados en dirección de avance.

Soldadura TIG Fig. 1,c

- **Ajuste de la corriente de soldadura principal. [3]**
- ❶ Para encender el arco de soldadura con la antorcha TIG, asegúrese de que la válvula del gas de protección esté abierta. Con un movimiento rápido y decidido, toque y despegue inmediatamente la punta del electrodo de la pieza que desea soldar.

Funciones de servicio Fig. 1,d

- Para acceder a las funciones de servicio pulsa la tuerca [3]. Gira la tuerca para ver las funciones.
- **Cambia un parámetro:** Gira la tuerca [4].
- Para salir de las funciones de servicio, pulsa la tuerca [4].

IND Regulación inductancia / MIG

Varia la penetración y la estabilidad del arco de soldadura en base al metal y a la posición de soldadura (plano, vertical, sobre techo).

- ❶ Cabe recordar que, en términos generales, con espesores delgados la regulación deberá mantenerse en valores bajos e incrementará a medida que aumente el espesor.

HST: Ajuste Hot Start / MIG, MMA

Ajuste de la corriente de inicio.

BTB: Ajuste Burn Back / MIG

Cambia la longitud del alambre que permanece fuera de la tobera al final de la soldadura.

FAC: Reset a los valores de fábrica

Elimina todos los cambios aportados a los programas y devuelve la máquina a la configuración de fábrica.

D / P: Software release

SLP Slope-Down / TIG

Tiempo con el que, después de liberar el botón de antorcha, la corriente de soldadura va del valor principal al valor final (Fin de la soldadura).

AFO Arc Force / MMA

Aumenta la intensidad de la corriente de soldadura para prevenir que el electrodo revestido se pegue en la pieza que se suelda cuando el voltaje de arco es demasiado bajo.

Dispositivo luminoso accionamiento térmico [8]

El dispositivo luminoso encendido significa que la protección térmica se encuentra en funcionamiento.

En caso de que se exceda el servicio de soldadura "X" indicado en la placa técnica, un **protector térmico** interrumpirá el trabajo antes de que la soldadora verifique averías. Espere a que se restablezca el funcionamiento y, posiblemente, algunos minutos más.

Si se activa continuamente el protector térmico significa que se están solicitando prestaciones excesivas a la soldadora.

Mantenimiento



Apague la soldadora y desconecte el enchufe de la toma de alimentación antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento.

Mantenimiento ordinario. El operador puede efectuar el mantenimiento periódicamente en función del uso.

- Controle las conexiones del tubo de gas, del cable de la antorcha y del cable de masa.
- Limpie con un cepillo de hierro la boquilla porta corriente y el difusor de gas. Sustitúyalos en caso de que estén desgastados.
- Limpie la soldadora externamente con un paño húmedo.

Cada vez que sustituya la bobina de hilo:

- Verifique la alineación, la limpieza y el estado de desgaste del rodillo de arrastre del hilo. **Fig. 9**
- Elimine el polvo metálico que se deposita en la devanadora del hilo.
- Limpie la funda de la guía del hilo con solventes anhidridos y desincrustantes y seque mediante aire comprimido.
- Verifique el estado de desgaste de la etiqueta de advertencia.
- Sustituya las partes desgastadas.

Mantenimiento extraordinario. El mantenimiento extraordinario debe ser efectuado periódicamente por personal experto o calificado en el campo electromecánico en función del uso. (Según la norma EN6974-4)

- Inspeccione la parte interna de la soldadora y elimine el polvo que se deposita en las partes eléctricas (utilice aire comprimido) y en las tarjetas electrónicas (utilice un cepillo suave o productos apropiados).
- Compruebe que las conexiones eléctricas estén bien apretadas y que los cableados no tengan el aislante dañado

Garantía del Fabricante Pag. 75.



Antes de utilizar a máquina ler com atenção o manual de instruções.

As instalações para soldadura por arco com eléctrodo revestido MMA, TIG, MIG/MAG; as instalações para corte com jacto de plasma, a seguir chamadas "máquina", estão previstas para uso industrial e profissional.

Controlar que a máquina seja instalada e reparada por pessoas expertas, em conformidade com as leis e as normas contra acidentes.

Controlar que o operador esteja treinado para o uso e riscos ligados ao procedimento de soldadura por arco / corte por arco e sobre as necessárias medidas de protecção e procedimentos de emergência.

Pode-se obter informações detalhadas no fascículo "Aparelhagens para soldadura por arco, instalação e uso" :EN60974-9: IEC ou CLC/TS 62081.

Advertências de segurança



- Controlar que a ficha e o cabo de alimentação estejam em boas condições.
- Antes de introduzir a ficha na tomada de alimentação, controlar que a máquina esteja desligada.
- Desligar a máquina e extrair a ficha da tomada de alimentação logo que terminar o trabalho.
- Desligar a máquina e extrair a ficha da tomada de alimentação antes de conectar os cabos de soldadura, instalar o fio contínuo, substituir partes do maçarico ou do mecanismo de tracção do fio, efectuar operações de manutenção, movê-la (usar o puxador presente na máquina).
- Não tocar as partes sob tensão eléctrica com a pele nua ou com roupas molhadas. Isolar electricamente si mesmo do eléctrodo, da peça a ser cortada e de eventuais partes metálicas acessíveis, conectadas no solo. Usar luvas, calçados, roupas previstas para tal finalidade e tapetes isoladores secos, não inflamáveis.
- Usar a máquina em ambiente seco e ventilado. Não expor a máquina sob a chuva ou sob o sol a pico.
- Usar a máquina só se todos os painéis e anteparos estiverem no próprio lugar e montados correctamente.



- Eliminar os fumos de soldadura (de corte) com uma adequada ventilação natural ou com um aspirador de fumos. É necessário utilizar uma relação sistemática para avaliar os limites contra a exposição aos fumos de soldadura (de corte) em função da sua composição, concentração e duração da própria exposição.
- Não soldar (cortar) materiais limpos com solventes clorados ou todavia similares.



- Usar a máscara de soldadura com um vidro inactínico adequado ao processo de soldadura (de corte). (EN 169; EN 379; EN 175) Substituí-la se estiver prejudicada; as radiações podem atravessá-la.
- Usar luvas, calçados e roupas ignífugas que protejam a pele contra os raios produzidos pelo arco de corte e pelas faíscas. (EN11611; EN 12477) Não usar roupas oleosas ou gordurosas, uma faísca pode incendiá-las. Usar anteparos de protecção para proteger as pessoas em proximidades.
- Não tocar com a pele nua as partes metálicas incandescentes, tais como: maçarico, pinça porta-eléctrodo, tocos de eléctrodo, peças recém usinadas.
- A usinagem do metal provoca faíscas e lascas. Usar óculos de segurança, com protecção lateral dos olhos.
- Ruído: Se por causa de operações de soldadura muito intensivas for verificado um nível de exposição diária pessoal (LEPd) igual ou maior de 85 db(A), é obrigatório o uso de equipamentos de protecção individual adequados Fig. 5.



- As faíscas da soldadura (de corte) podem causar incêndios.
- Não soldar ou cortar em áreas onde há materiais, gases ou vapores inflamáveis.
- Não soldar ou cortar contentores, botijas, depósitos ou tubos a não ser que uma pessoa experta ou qualificada não tenha verificado que possam ser usados e os tenham adequadamente preparados.
- Tirar o eléctrodo da pinça porta-eléctrodo quando tiver terminado a soldadura. Controlar que nenhuma parte do circuito eléctrico da pinça porta-eléctrodo toque o circuito de massa ou de terra: um contacto accidental pode causar superaquecimento e princípios de incêndio



EMF Campos electromagnéticos

A corrente de soldadura gera campos electromagnéticos (EMF) na

proximidade do circuito de soldadura e da soldadora. Os campos electromagnéticos podem gerar interferências em próteses médicas, como por exemplo marcapassos.

Deve-se tomar medidas protectoras adequadas em relação a portadores de próteses médicas. Por exemplo, deve-se impedir o acesso à área de uso da soldadora.

Os portadores de próteses médicas devem consultar o médico antes de aproximar-se da área de uso da soldadora. Esta aparelhagem está em conformidade com os requisitos das normas técnicas do produto para uso exclusivo em ambiente industrial e uso profissional. Não está garantida a equivalência com os limites previstos para a exposição humana aos campos electromagnéticos em ambiente doméstico.

Aplique os seguintes procedimentos para minimizar a exposição aos campos electromagnéticos (EMF):

- Não posicionar-se com o corpo entre os cabos de soldadura. Manter ambos os cabos de soldadura no mesmo lado do corpo.
- Quando for possível, entrançar entre si os cabos de soldadura, fixando-os com fita adesiva.
- Não enrolar os cabos de soldadura ao redor do corpo.
- Conectar o cabo de massa à peça a trabalhar o mais próximo possível do ponto a soldar.
- Não soldar com a soldadora pendurada ao corpo.
- Manter a cabeça e o tronco o mais longe possível do circuito de soldadura. Não trabalhar próximo, sentado ou apoiado na soldadora. Distância mínima: Fig. 10 Da = cm 50; Db = cm.20.



Aparelhagem de Classe A

Esta aparelhagem é projectada para o uso em ambientes industriais e profissionais.

Nos ambientes domésticos e naqueles relacionados a um rede de alimentação pública de baixa tensão que alimentam edifícios de uso doméstico, poderia haver dificuldades em garantir a equivalência com a compatibilidade electromagnética, devido aos distúrbios conduzidos ou irradiados.



Soldadura (corte) em condições a risco

- Se tiver que trabalhar em condições de risco acrescido de descargas eléctricas, sufocamento, em presença de materiais inflamáveis ou explosivos controlar que um responsável experto avalie preventivamente as condições. Controlar que hajam pessoas treinadas para intervir em casos de emergência. Adoptar os meios técnicos de protecção descritas em 7.10; A.8; A.10 pela especificação técnica EN 60974-9.
- Se tiver que trabalhar em posições elevadas do só usar sempre plataformas de segurança.
- Se mais do que uma máquina trabalhar na mesma peça ou todavia em peças electricamente coligadas, as tensões a vácuo presentes nos porta-eléctrodos ou nos maçaricos podem se somar superando o nível de segurança. Controlar que um responsável experto avalie preventivamente se há um risco e eventualmente adopte as medidas de protecção indicadas no 7.9 da especificação técnica EN 60974-9.



Advertências suplementares

- Não utilizar a máquina para finalidades não previstas como por exemplo descongelar tubos da rede hídrica.
- Pôr a máquina sobre uma superfície plana, estável e evitar que possa se mover. A posição deve permitir-lhe o controlo, ma não deve permitir às faíscas de atingi-lo.
- Não elevar a máquina. Não estão previstos sistemas de elevação.
- Não utilizar cabos com isolamento deteriorado ou com as conexões desapertadas.
- Usar uma extensão eléctrica só quando for necessário e sempre que haja secção igual ou superior ao do cabo de alimentação e equipadas com condutor de terra.
- Não bloquear as tomadas de ar da máquina. Não fechá-la em contentores ou prateleiras sem ventilação adequada.
- Não utilizar a máquina em ambientes que contenham: gases, vapores, pós condutivos (ex. limalha de ferro), ar salobro, fumaças cáusticas e outros agentes que possam prejudicar as partes metálicas e os isolamentos eléctricos.

Condições ambientais (EN 60974-1)

- Utilizar o aparelho de soldar apenas com as seguintes condições ambientais:
- Temperatura ambiente entre -10 °C e 40 °C;
- Humidade relativa ≤ 50% a 40 °C;
- Humidade relativa ≤ 90% a 20 °C;
- O ar circundante deve estar isento de pó, ácidos, gás ou substâncias corrosivas, etc.

Armazenamento

- Temperatura ambiente entre -20 °C e 55 °C.
- Utilizar sempre medidas adequadas para proteger a máquina da humidade,

da sujidade e da corrosão.

- ❗ As partes eléctricas da máquina foram tratadas com resinas protectoras. Na primeira utilização pode-se notar fumaça; trata-se da resina que se seca completamente. A saída de fumaça durará só por alguns minutos.



Eliminação

Não eliminar este aparelho de soldar juntamente com resíduos domésticos no final do ciclo de vida útil. É responsabilidade do utilizador eliminar este aparelho eléctrico nos pontos de recolha destinados à eliminação e reciclagem de equipamentos eléctricos ou contactar a loja na qual o produto foi adquirido. Esta disposição refere-se apenas à eliminação de equipamentos eléctricos no território da União Europeia (REEE).

Descrição da soldadora

A soldadora é um gerador de corrente para a soldadura de tipo fio contínuo, geralmente denominada MIG / MAG, adequado para a soldadura, com o auxílio de um gás protector, de aço ao carbono ou debilmente ligados; de aço inoxidável e de alumínio.

A característica eléctrica do transformador é do tipo chata (tensão constante). A soldadora é um transformador de corrente para a soldadura manual por arco com electrodos revestidos MMA e TIG com um maçarico de escorva do arco por contacto.

A corrente fornecida é contínua.

A característica eléctrica do transformador é do tipo com abaixamento de tensão.

A soldadora é realizada com a tecnologia electrónica INVERTER.

O manual refere-se a uma série de soldadoras que se diferenciam entre elas por algumas características. Identificar o modelo em seu possesso na Fig. 1.

Órgãos principais Fig. 1

- A) Painel de acesso ao alojamento da bobina
- B) Carretel porta-bobina
- C) Mecanismo de tracção do fio
- D) Cabo de alimentação
- E) Entrada do gás de protecção
- F) Interruptor ON/OFF ligado ou desligado
- H) Ligação do maçarico
- I) Conexões para os cabos de soldadura.
- M) Régua de bornes troca tensão

Dados técnicos

A placa de dados está presente na soldadora. A Fig. 2 é um exemplo da própria placa.

- A) Nome e endereço do fabricante
- B) Norma europeia de referência para a fabricação e a segurança das instalações para soldadura
- C) Símbolo da estrutura interior da soldadora
- D) Símbolo do procedimento de soldadura previsto: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Símbolo da corrente fornecida contínua
- F) Tipo de alimentação necessária:
1° tensão alternada monofásica; frequência
- G) Grau de protecção contra corpos sólidos e líquidos
- H) Símbolo que indica a possibilidade de utilizar a soldadora em ambientes a risco de descargas eléctricas
- I) Prestações do circuito de soldadura
 - U0V** Tensão mínima e máxima a vácuo (circuito de soldadura aberto).
 - I2, U2** Corrente e correspondente tensão normalizada que a soldadora fornece.
 - X** Serviço de soldadura. Indica quanto tempo a soldadora pode trabalhar e quanto tempo deve ficar parada para arrefecer. O tempo está expresso em % na base de um ciclo de 10 min. (ex. 60% significa 6 min. de trabalho e 4 min. de pausa).
 - A / V** Campo de regulação da corrente e respectiva tensão de arco.
- J) Dados relativos à linha de alimentação
 - U1** Tensão de alimentação (tolerância admitida: +/- 10%)
 - I1 eff** Corrente eficaz absorvida
 - I1 máx** Máxima corrente absorvida
- K) N° de matrícula
- L) **Peso Fig. 5**
- M) Símbolos de segurança: Ler as advertências de segurança

Dados técnicos do maçarico e tracção do fio Fig. 3, Fig. 5

Consumo médio de fio e gás de soldadura : Fig. 4

Pôr a funcionar

Montagem e ligação eléctrica



- Controlar que, a tomada de alimentação na qual conectar a máquina, esteja protegida pelos dispositivos de segurança (fusíveis ou interruptor automático) e que esteja conectada na instalação de terra.
- Controlar que a máquina esteja desligada e desconectada da tomada de alimentação durante todos os passos para pôr a funcionar.
- Controlar que, a tomada de alimentação na qual conectar a máquina, esteja protegida pelos dispositivos de segurança (fusíveis ou interruptor automático) e que esteja conectada na instalação de terra.
- A aparelhagem deve ser conectada exclusivamente a um sistema de alimentação com o condutor do "neutro" conectado à terra.
- Montar as partes separadas contidas na embalagem Fig. 11.
- Verificar que a linha eléctrica forneça a tensão e a frequência correspondentes à da soldadora e que esteja equipada com um interruptor automático adequado para a máxima corrente nominal fornecida (I2max) Fig. 5,1.
- ❗ Esta aparelhagem não entra nos requisitos da norma IEC/EN61000-3-12. Se for conectada a uma rede de alimentação pública de baixa tensão, é responsabilidade do instalador ou do utilizador verificar se pode ser conectada (se necessário, consultar o administrador da rede de distribuição eléctrica).
- ❗ Para estar em conformidade com os requisitos da norma EN61000-3-11 (Flicker), recomenda-se conectar a soldadora nos pontos de interface da rede de alimentação que apresentam uma impedância menor que Zmáx = Fig. 5,4.
- **Tomada de alimentação.** Na placa técnica da máquina de solda é indicada a corrente eficaz absorvida "I1 eff" quando esta é utilizada na potência máxima. Conectar à máquina um plugue de acordo com as normas (2P + T para 1Ph) com capacidade adequada para o fornecimento de potência máxima. Fig. 5,2.

Preparação do circuito de soldadura MIG

- Conectar o cabo de massa na soldadora e na peça a trabalhar, o mais próximo possível do ponto de trabalho.
- Ligar o maçarico** na tomada da soldadora.
- Seleccionar a polaridade do maçarico**. Para seleccionar seguir as indicações da Fig. 7.

Instalação do fio contínuo

Para a instalação seguir as indicações da Fig. 6.

O material e o diâmetro do fio deve corresponder com o rolo de tracção do fio, a ponteira porta-corrente e a capa do maçarico. Se as medidas não corresponderem pode-se ter problemas de deslizamento do fio.

- ❗ A pressão do punho prensa-fio é importante para um trabalho correcto. Se o fio escorregar, haverá problemas de soldadura; mas se ao invés for demasiadamente prensado, pode-se deformar e não deslizará livremente no maçarico.

Instalação da botija do gás de protecção** e do redutor de pressão**



- Assegurar a botija do gás de protecção em posição vertical, distante da área de soldadura. Usar o suporte da soldadora** ou uma parte fixa para que não caia e não fique prejudicada.

Para a instalação seguir as indicações da Fig. 8.

Preparação do circuito de soldadura MMA

- Conectar o cabo de massa** na soldadora e na peça a trabalhar, o mais próximo possível do ponto de trabalho.
- Conectar o cabo com a pinça porta-electrodo** na soldadora e montar na pinça o electrodo. Usar como referência as indicações do fabricante dos electrodos sobre a conexão e a alta corrente de soldadura.

Preparação do circuito de soldadura TIG

- Conectar o cabo de massa** na soldadora e na peça a trabalhar, o mais próximo possível do ponto de trabalho.
- Conectar o conector de potência do maçarico TIG** no terminal negativo da soldadura e monta o electrodo. O maçarico deve ter uma torneira para a regulação do fluxo de gás.
- Conectar o tubo de gás do maçarico TIG na saída de um redutor de pressão montado em uma botija de gás de protecção ARGON.
- ❗ As secções aconselhadas (mm2) para o cabo de soldadura, com base na máxima corrente nominal fornecida (I2máx), estão indicadas na Fig. 5,3.
- ** (Este componente pode não estar incluído em alguns modelos).

Descrição sinalizações Fig. 1

- 1 Soldagem MIG / MMA / TIG

- 2 MIG manuais / MIG sinérgicos
- 5 Corrente de soldagem (Amp). Ativo em processos MMA, TIG. Velocidade do fio (m/min). Ativo em processos MIG manuais. Espessura do material (mm). Ativo nos processos MIG sinérgicos.
- 6 Tensão de soldagem (Volt). Ativo em processos MIG manuais. Ajuste da tensão da soldagem (Volt) (-5-Aut.+ 5). Ativo nos processos MIG sinérgicos.
- 7 Máquina ligada
- 8 Proteção térmica ativa.

Descrição comandos Fig. 1

Depois de realizar todas as etapas para colocar em funcionamento, ligue a soldadora, abra a válvula do gás de proteção e proceda aos ajustes seguindo a ordem expressa na descrição dos comandos.

Soldagem na modalidade MIG Fig. 1,a

Soldagem na modalidade sinérgica [1-2]

- Pressionar a tecla [3].
- Definir a abreviatura do programa correspondente ao tipo de material, gás de proteção, diâmetro do fio Botão [4] TAB 99
- Pressionar a tecla [3] para confirmar a escolha.
- Defina a espessura do metal Botão [3].
- ❗ Ajuste da tensão de soldagem [4]. O ajuste da tensão de soldagem não provocará a variação de outros parâmetros interdependentes. Pressione [4] para cancelar o ajuste.

Soldagem na modalidade manuais [1-2]

- **Seleccionar a tensão de soldadura [4].** Permite a livre regulação da tensão de soldadura.
- **Regula a velocidade do fio contínuo [3].** Permite a livre regulação só da velocidade do fio.

Soldadura MMA Fig. 1,b

- **Regulação da corrente de soldadura. [3]**
- ❗ Para escorvar o arco de soldadura com o eléctrodo revestido, esfregá-lo na peça a ser soldada e logo depois do arco ter sido escorvado mantê-lo constantemente a uma distância igual ao diâmetro do eléctrodo e inclinado cerca de 20 - 30 graus para o sentido do avanço.

Soldadura TIG Fig. 1,c

- **Regulação da corrente principal de soldadura. [3]**
- ❗ Para escorvar o arco de soldadura com o maçarico TIG, controlar que a válvula do gás de esteja aberta. com um movimento rápido e decidido tocar e afastar logo a ponta do eléctrodo da peça que se quer soldar.

Funções secundárias Fig. 1,d

- Para acessar as funções de serviço, pressione o botão [3]. Gire o botão para navegar nas funções.
- Modificação de um parâmetro: Gire o botão [4].
- Para sair das funções de serviço, pressione o botão [3].

IND: Regulação da indutância / MIG

Varia a penetração e a instabilidade do arco de soldadura conforme o metal e a posição de soldadura (plana, vertical, encima da cabeça).

- ❗ Recordar-se que, geralmente, em espessuras finas, a regulação deve ser mantida em valores baixos e deverá ser aumentada à medida em que aumentar as espessuras.

HST: Ajuste Hot Start / MIG, MMA

Ajuste da corrente de partida.

BTB: Ajuste Burn Back / MIG

Modifica o comprimento do fio que fica fora do bico porta-corrente no final da solda.

FAC: Reset aos valores de fábrica

Exclui todas as alterações feitas nos programas e restaura a máquina aos valores de fábrica.

D / P: Software release

SLP: Slope Down / TIG

Tempo em que, após a liberação do botão da tocha, a corrente de soldadura se move a partir do valor principal ao valor final (conclusão da soldadura).

AFO: Arc Force / MMA

Aumenta a intensidade da corrente de soldadura para impedir a colagem do eléctrodo revestido na peça a soldar, quando a tensão de arco torna-se demasiado baixa.

Luz piloto de sinalização intervenção térmica [8]

A luz piloto acesa significa que a protecção térmica está a funcionar.

Se superar o serviço de soldadura "X" referido na placa técnica um **protector térmico** interrompe o trabalho antes que a soldadora seja prejudicada. Aguardar até que o funcionamento seja restabelecido e, possivelmente, aguardar ainda alguns minutos.

Se o protector térmico intervier continuamente, significa que está sendo pedida prestações demasiadas para a soldadora.

Manutenção



Desligar a soldadora e extrair a ficha da tomada de alimentação antes de efectuar operações de manutenção.

Manutenção ordinária efectuable pelo operador periodicamente em função do uso.

- Controlar as ligações do tubo de gás, do cabo do maçarico e do cabo de massa.
- Limpar com uma escova de ferro a ponteira porta-corrente e o difusor de gás. Substitua-os se estiverem desgastados.
- Limpar a soldadora no exterior com um pano húmido.

Em cada substituição da bobina de fio:

- Controlar o alinhamento, a limpeza e o estado de desgaste do rolo de tracção do fio.
- **Fig. 9** • Remover o pó metálico que se deposita no mecanismo de tracção do fio.
- Limpar a coifa guia-fio com solventes anidridos e desengordurantes e secar com ar comprimido.
- Controlar o desgaste das etiquetas de advertência.
- Substituir as partes desgastadas.

Manutenção extraordinária efectuable por pessoal experto ou qualificado em âmbito electromecânico, periodicamente, em função do uso. (De acordo com a norma EN6974-4)

- Inspeccionar o interior da soldadora e remover o pó depositado nas partes eléctricas (usar ar comprimido) e nas placas electrónicas (usar uma escova muito macia ou produtos apropriados).
- Verificar que as ligações eléctricas estejam bem apertadas e que o isolante das fiações não esteja prejudicado.

Garantia do Fabricante Pag. 75.

DE

Bedienungsanleitung



Vor dem Gebrauch der Maschine ist die Bedienungsanleitung aufmerksam zu lesen.

Die Lichtbogenschweißanlagen MMA, TIG, MIG/MAG; die Plasmaschneidanlagen, im Folgetext als "Maschine" bezeichnet, sind für den industriellen und professionellen Gebrauch bestimmt.

Sicherstellen, dass die Maschine von Fachmännern unter Beachtung der anwendbaren Gesetze und Unfallverhütungsvorschriften installiert und repariert wird.

Sicherstellen, dass der Bediener für die Anwendung des Lichtbogenschweißverfahrens / Lichtbogenschneidverfahrens ausgebildet und über die mit diesem Verfahren verbundenen Gefahren sowie über die notwendigen Schutzmaßnahmen und das Vorgehen in Notfällen unterrichtet ist.

Detaillierte Informationen können in dem Heft "Lichtbogenschweißgeräte Installation und Gebrauch": :EN60974-9 nachgeschlagen werden.

Sicherheitshinweise



- Sicherstellen, dass der Stecker und das Netzkabel in einwandfreiem Zustand sind.
- Die Maschine ausschalten und den Stecker aus der Steckdose ziehen, bevor die Schweißkabel angeschlossen werden, der Schweißdraht eingeführt wird, Teile des Brenners oder des Drahtzuführmechanismus ersetzt werden, Wartungsarbeiten durchgeführt werden, die Maschine bewegt wird (den an der Maschine angebrachten Griff verwenden).
- Sofort nach Arbeitsende die Maschine ausschalten und den Stecker aus der Steckdose ziehen.
- Vor dem Einsetzen des Steckers in die Steckdose überprüfen, dass die Maschine ausgeschaltet ist.
- Die unter Strom stehenden Teile nicht mit nackter Haut oder nassen Kleidungsstücken berühren. Der Bediener hat sich selbst von der Elektrode, dem zu schneidenden Teil und eventuellen geerdeten zugänglichen Metallteilen zu isolieren. Geeignete Handschuhe, Schuhe und Bekleidung sowie trockene, nicht brennbare Isoliermatten verwenden.
- Die Maschine in trockener und belüfteter Umgebung verwenden. Die

- Die Maschine nur verwenden, wenn alle Schutztafeln und –schirme vorhanden und korrekt montiert wurden.



- Schweißrauch (Schneidrauch) durch eine geeignete natürliche Belüftung oder durch eine Absauganlage eliminieren. Es ist systematisch vorzugehen, um die Gefährdung durch die Schweißrauchaussatzung (Schneidrauchaussatzung) auf der Basis der Rauchzusammensetzung und -konzentration und der Aussetzungsdauer zu evaluieren.
- Keine Materialien schweißen (Schneiden), die mit chlorierten Lösemitteln gereinigt wurden oder sich in der Nähe solcher Stoffe befinden.



- Eine für das angewandte Schweißverfahren (Schneidverfahren) geeignete Maske mit aktinischer Glasscheibe verwenden (**EN 169; EN 379; EN 175**). Beschädigte Schweißmasken ersetzen, da die Strahlen eindringen und die Augen schädigen können.
- Feuerabweisende Handschuhe, Schuhe und Bekleidung tragen, um die Haut vor den durch das Lichtbogenschneiden erzeugten Strahlen und die entstehenden Funken zu schützen (**EN11611; EN 12477**). Sich in der Nähe aufhaltende Personen durch Schutzschirme schützen.
- Die glühenden Metallteile wie Brenner, Elektrodenzange, Elektrodenstummel und eben bearbeitete Teile nicht mit nackter Haut berühren.
- Beim Schweißen von Metall entstehen Funken und Splitter. Schutzbrille mit Seitenschutz tragen.
- Geräuschemission: Wenn aufgrund besonders intensiver Schweißarbeiten ein persönlicher täglicher Expositionspegel (LEPd) von mindestens 85 dB(A) ermittelt wird, ist die Verwendung sachgerechter persönlicher Schutzmittel vorgeschrieben **Fig. 5**.



- Schweißfunken (Scheidfunken) können Feuer verursachen.
- Nicht in Bereichen schweißen oder trennen, in denen brennbare Materialien, Gase oder Dämpfe vorhanden sind.
- Keine Behälter, Dosen, Tanks oder Leitungen schweißen oder trennen, es sei denn, ein qualifizierter Fachmann hat geprüft, dass keine Gefahr besteht, oder die Teile wurden entsprechend vorbereitet.
- Die Elektrode nach Abschluss der Schweißarbeiten von der Zange trennen. Sicherstellen, dass kein Teil des Elektrodenzangenstromkreises den Masse- oder Erdungskreis berührt: ein solcher Kontakt kann zu einer Überhitzung und Feuer führen.



EMF Elektromagnetische Felder

Der Schweißstrom ruft elektromagnetische Felder (EMF) in der Nähe des Schweißkreises und des Schweißgerätes hervor. Die elektromagnetischen Felder können Störungen an medizinischen Prothesen hervorrufen, wie zum Beispiel Herzschrittmachern.

Gegenüber Trägern medizinischer Prothesen sind deshalb geeignete Schutzmaßnahmen einzuleiten. Zum Beispiel muss ihnen der Zutritt zum Einsatzbereich des Schweißgerätes untersagt werden. Die Träger medizinischer Prothesen müssen ihren Arzt befragen, bevor sie sich dem Einsatzbereich des Schweißgerätes nähern.

Dieses Gerät erfüllt die Anforderungen des technischen Produktstandards für den ausschließlichen Einsatz in Industrieumgebungen sowie für professionelle Zwecke. Nicht gewährleistet wird die Übereinstimmung mit den für die Belastung des Menschen durch elektromagnetische Felder in häuslicher Umgebung vorgesehenen Grenzwerten.

Die folgenden Maßnahmen kommen zur Anwendung, um die Belastung durch elektromagnetische Felder (EMF) zu minimieren:

- Positionieren Sie sich nicht mit dem Körper zwischen den Schweißkabeln. Halten Sie beide Schweißkabel auf der gleichen Körperseite.
- Verflechten Sie nach Möglichkeit die Schweißkabel miteinander und befestigen Sie sie mit Klebeband.
- Wickeln Sie die Schweißkabel nicht um den Körper.
- Schließen Sie das Massekabel möglichst nahe an der zu schweißenden Stelle am Werkstück an.
- Schweißen Sie mit dem am Körper hängenden Schweißgerät nicht.
- Halten Sie den Kopf und den Oberkörper möglichst weit vom Schweißkreis entfernt. Arbeiten Sie nicht in der Nähe, auf dem Schweißgerät sitzend oder daran lehnd. Mindestentfernung: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Gerät der Klasse A

Dieses Gerät wurde für den Einsatz in industrieller und professioneller Umgebung entworfen.

In häuslicher Umgebung oder an ein Niederspannungsnetz angeschlossenen Umgebungen, die zu Wohnzwecken dienende Gebäude speisen, könnten Schwierigkeiten bestehen, auf Grund durch Leiten oder Strahlen übertragener Störungen die Einhaltung der elektromagnetischen Verträglichkeit zu gewährleisten.



Schweißen (Schneiden) unter Risikobedingungen

- Wenn unter erhöhten Risikobedingungen (Stromschlaggefahr, Erstickungsgefahr, in Anwesenheit von entflammbaren oder explosiven Stoffen) gearbeitet werden muss, ist sicherzustellen, dass ein verantwortlicher Fachmann die Bedingungen vor Arbeitsbeginn überprüft. Sicherstellen, dass für Notfälle ausgebildete Personen anwesend sind. Die unter 7.10; A.8; A.10 der Technischen Spezifikation **EN 60974-9** beschriebenen technischen Schutzmittel sind anzuwenden.
- Wenn in höheren Bereichen gearbeitet werden muss, sind immer Sicherheitsplattformen zu verwenden.
- Wenn mehrere Maschinen an dem gleichen Teil oder an elektrisch miteinander verbundenen Teilen arbeiten, können sich die am Elektrodenhalter oder am Brenner vorhandenen Leerlaufspannungen addieren und das Sicherheitslevel überschreiten. Sicherstellen, dass ein verantwortlicher Fachmann vor Arbeitsbeginn überprüft, ob Gefahr besteht, und gegebenenfalls die unter 7.9 der Technischen Spezifikation **EN 60974-9** beschriebenen technischen Schutzmaßnahmen trifft.



Zusätzliche Warnhinweise

- Die Maschine nicht für nicht vorgesehene Zwecke verwenden (zum Beispiel zum Auftauen von Wasserleitungen).
- Die Maschine auf eine stabile Ebene stellen, und dafür sorgen, dass sie sich nicht bewegt. Die Maschine muss in einer solchen Position aufgestellt werden, dass man sie unter Kontrolle hat, ohne von Funken getroffen zu werden.
- Die Maschine nicht heben. Es sind keine Hebegeräte vorgesehen.
- Keine Kabel mit Verschleiß oder beschädigter Isolierung oder mit gelockerten Anschlüssen verwenden.
- Ein Verlängerungskabel sollte nur wenn notwendig verwendet werden und muss den gleichen oder einen größeren Querschnitt als das Netzkabel besitzen. Ferner muss es mit einem Erdleiter versehen sein.
- Die Belüftungsöffnungen der Maschine nicht verschließen. Die Maschine nicht in schlecht belüftete Behälter oder Regale stellen.
- Die Maschine nicht in Gas, Dämpfe, leitenden Staub (z.B. beim Schleifen anfallender Eisenstaub), Salz, ätzenden Qualm und andere Stoffe enthaltenden Umgebungen einsetzen, die die metallenen Teile und elektrischen Isolierungen beschädigen können.

Umgebungsbedingungen (EN 60974-1)

- Die Schweißmaschine nur unter folgenden Umgebungsbedingungen verwenden:
- Umgebungstemperatur von -10°C bis 40°C;
- Relative Luftfeuchtigkeit ≤ 50% bei 40°C;
- Relative Luftfeuchtigkeit ≤ 90% bei 20°C;
- Die Umgebungsluft darf keinen Staub, Säuren, Gas, korrosiv wirkende Stoffe usw. enthalten.

Lagerung

- Die Umgebungstemperatur muss zwischen -20°C und 55°C liegen.
- Zum Schutz der Maschine vor Feuchtigkeit, Schmutz und Korrosion immer geeignete Maßnahmen anwenden.



Entsorgung

Diese Schweißmaschine darf nicht über den normalen Hausmüll entsorgt werden, wenn ihre nutzbare Lebensdauer vorüber ist. Es obliegt der Verantwortung des Nutzers, diese elektrische Ausrüstung an den dafür bestimmten Sammelstellen für die Entsorgung und das Recycling von Elektrogeräten zu entsorgen. Es kann sich auch an das Geschäft, in dem das Produkt erworben wurde, gewandt werden. Diese Verordnung bezieht sich ausschließlich auf die Entsorgung von Geräten in der Europäischen Union (WEEE).

Beschreibung der Schweißmaschine

Die Schweißmaschine ist ein Stromgenerator für das üblicherweise mit MIG/MAG bezeichnete Schweißen mit kontinuierlich zugeführtem Schweißdraht und ist unter Verwendung eines Schutzgases zum Schweißen von Kohlestahl oder niedrig legiertem Stahl, Edelstahl und Aluminium geeignet.

Es wird ein Transformator mit konstanter Spannung verwendet.

Die Lichtbogen-Schweißmaschine ist ein Stromtransformator zum manuellen Lichtbogenschweißen mit verkleideten Elektroden MMA und TIG mit einem Lichtbogenbrenner, der sich durch Kontakt entzündet.

Sie Schweißmaschine wird mit Gleichstrom betrieben.

Es handelt sich um einen Fallstrom-Transformator.

Die Schweißmaschine ist mit der elektronischen INVERTER-Technologie ausgestattet.

Das Handbuch bezieht sich auf eine Reihe von Schweißmaschinen, die sich durch einige Eigenschaften voneinander unterscheiden. Das Schweißmaschinenmodell auf **Fig. 1** identifizieren.

Hauptbauteile Fig. 1

- A) Zugangstafel zum Spulenfach
- B) Spulenhassel
- C) Drahtzuführmechanismus
- D) Netzkabel
- E) Schutzgaseintritt
- F) ON/OFF-Schalter
- G) Brenneranschluss
- H) Schweißkabelanschlüsse
- I) Spannungsänderungs-Klemmbrett

Technische Daten

Das Datenschild ist an der Schweißmaschine angebracht. **Fig. 2** ist ein Beispiel für das Datenschild.

- A) Name und Anschrift des Herstellers
 - B) Europäische Bezugsnorm für den Bau und die Sicherheit von Schweißanlagen
 - C) Symbol der Schweißmaschineninnenstruktur
 - D) Symbol des vorgesehenen Schweißverfahrens: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
 - E) Symbol des abgegebenen Gleichstroms
 - F) Erforderliche Stromversorgung:
1~ Einphasen-Wechselspannung; Frequenz
 - G) Schutzgrad vor festen Körpern und Flüssigkeiten
 - H) Auf die Möglichkeit des Gebrauchs der Schweißmaschine in elektrischen Entladungen ausgesetzten Umgebungen hinweisendes Symbol
 - I) Schweißkreisleistungen
 - U0V** Mindest- und Höchstspannung des Leerlaufspitzenstroms (geöffneter Schweißkreis).
 - I2, U2** Strom und entsprechende normalisierte Spannung, die die Schweißmaschine abgibt.
 - X** Schweißbetrieb. Gibt an, wie lange die Schweißmaschine arbeiten kann, und wie lange sie zwecks Abkühlen ausgeschaltet werden muss. Die Dauer wird in % auf der Basis eines 10 Minuten-Zyklus angegeben (z.B. 60% bedeutet 6 Minuten Betrieb und 4 Minuten Pause).
 - A / V** Einstellbereich des Stroms und entsprechende Lichtbogenspannung.
 - J) Angaben bezüglich der Netzleitung
 - U1** Speisespannung : (zulässige Abweichung: +/- 10%)
 - I1 eff** Effektivstromaufnahme
 - I1 max** Höchste Stromaufnahme
 - K) Seriennummer
 - L) Gewicht **Fig. 5**
 - M) Sicherheitssymbole: Sicherheitshinweise lesen
- Technische Daten Brenner und Drahtzuführer **Fig. 3, Fig. 5**
Durchschnittlicher Verbrauch von Schweißdraht und Gas Fig. 4

Inbetriebnahme

Zusammenbau und Stromanschluss



- Sicherstellen, dass die Steckdose, an die die Maschine angeschlossen wird, durch Sicherheitsvorrichtungen geschützt ist (Schmelzsicherungen oder Selbstschalter) und dass sie an die Erdungsanlage angeschlossen ist.
- Das Gerät darf ausschließlich an ein Stromversorgungssystem angeschlossen werden, dessen "Null"-Leiter geerdet wurde.
- Sicherstellen, dass die Maschine während aller Inbetriebnahmevorgänge ausgeschaltet ist und dass das Netzkabel gezogen ist.
- Die in der Packung enthaltenen Teile zusammenbauen **Fig. 11**.
- Überprüfen, dass die Spannung und Frequenz der Stromleitung mit der von der Schweißmaschine geforderten Spannung und Frequenz übereinstimmt und dass die Stromleitung mit einer der höchsten Nennstromabgabe entsprechenden Selbstschalter ausgestattet ist (I2 max) **Fig. 5.1**.
- ❗ Dieses Gerät fällt nicht unter die Anforderungen der Norm IEC/EN61000-3-12. Wird es an ein öffentliches Niederspannungsnetz angeschlossen, haben der Installateur oder der Anwender die Verantwortung, die Möglichkeit dieses Anschlusses zu prüfen (bei Bedarf ist der Stromnetzbetreiber hinzuzuziehen).
- ❗ Hinsichtlich der Einhaltung der Anforderungen der Norm EN61000-3-11 (Flicker) wird zum Anschluss des Schweißgerätes an die Schnittstellen des Stromnetzes geraten, die eine geringere Impedanz als Zmax= **Fig. 5.4** aufweisen.
- **Netzstecker.** Auf dem Typenschild des Schweißgeräts ist der Effektivwert der Stromaufnahme "I1 eff" angegeben, bezogen auf den Gebrauch des Schweißgeräts mit maximaler Leistung. Einen Stecker Typ 2P + T für 1 P mit

dem Stromkabel des Schweißgeräts verbinden. Der Stecker muss über eine angemessene Stromfestigkeit für die maximale ausgegebene Leistung verfügen. Wenn das Stromkabel des Schweißgeräts mit einem 16A Stecker verbunden wird, sind die Anweisungen von **Fig. 5,2** zu befolgen.

Vorbereitung des Schweißkreises MIG

- Das Massekabel an die Schweißmaschine und möglichst nahe am Bearbeitungspunkt an das zu bearbeitende Teil anschließen.
- Den Brenner** an die Steckdose der Schweißmaschine anschließen.
- Einstellung der Brennerpolarität**. Zum Einstellen der Polarität sind die Anweisungen von **Fig. 7** zu befolgen.

Installation der kontinuierlich zugeführten Schweißdrahts

Bei der Installation sind die Anleitungen auf **Fig. 6** zu befolgen.

Das Material und der Drahtdurchmesser müssen mit der Drahtzuführerrolle der Drahtzuführerspitze und dem Brennermantel übereinstimmen. Wenn die Maße nicht übereinstimmen, kann es zu Problemen bei der Drahtzuführung kommen.

Installation der Schutzgasflasche** und des Druckminderers**



- Die Gasflasche möglichst weit vom Schweißbereich in vertikaler Stellung sichern. Die Gasflasche an der Schweißmaschinenhalterung** oder einem anderen feststehenden Teil befestigen, damit sie nicht herunterfallen und beschädigt werden kann.

Bei der Installation sind die Anleitungen auf **Fig. 8** zu befolgen.

Vorbereitung des Schweißkreises MMA

- Das Massekabel** an die Schweißmaschine und möglichst nahe am Bearbeitungspunkt an das zu bearbeitende Teil anschließen.
- Das Kabel mit der Elektrodenzange** hinter dem Massekabel an die Schweißmaschine anschließen und die Elektrode in die Zange einsetzen. Dabei sind die Anweisungen des Elektrodenherstellers bezüglich Anschluss und Schweißstrom zu befolgen.
- ❗ Bei den Gleichstrom angebenen Schweißmaschinen wird ein Großteil der Elektroden an den positiven Anschluss angeschlossen, nur einige Elektroden (z.B. mit Rutilüberzug) werden an den negativen Anschluss angeschlossen.

Vorbereitung des Schweißkreises TIG

- Das Massekabel** an die Schweißmaschine und möglichst nahe am Bearbeitungspunkt an das zu bearbeitende Teil anschließen.
- Den Leistungsstecker des TIG-Brenners hinter dem Massekabel** an den negativen Anschluss der Schweißmaschine anschließen und die Elektrode installieren. Der Brenner muss mit einem Hahn zur Regulierung des Gasflusses versehen sein.
- Den Gasschlauch des TIG-Brenners an den Ausgang eines Druckminderers anschließen, der seinerseits an einer ARGON-Schutzgasflasche installiert ist.
- ❗ Der auf der Basis der höchsten Nennstromabgabe (I2 max) empfohlene Querschnitt (mm²) des Schweißkabels ist auf **Fig. 5,3** angegeben.

** (Dieses Teil kann bei einigen Modellen fehlen).

Beschreibung der Anzeigen Fig. 1

- 1 MIG / MMA / WIG Schweißung.
- 2 Manuellen / synergistischen MIG-Prozessen.
- 5 Schweißstrom (Amp). Aktiv in MMA WIG Prozessen.
Drahtgeschwindigkeit (m / min). Aktiv in manuellen MIG-Prozessen.
- 6 Materialdicke (mm). Aktiv in synergistischen MIG-Prozessen.
- 6 Schweißspannung (Volt). Aktiv in manuellen MIG-Prozessen.
Einstellung der Schweißspannung (Volt) (-5-Aut- + 5). Aktiv in synergistischen MIG-Prozessen.
- 7 Eingeschaltete Maschine.
- 8 Überhitzungsschutz aktiviert.

Beschreibung der Bedieneinrichtungen Fig. 1

Nachdem Sie alle Schritte der Inbetriebnahme durchgeführt haben, schalten Sie das Schweißgerät ein, öffnen Sie das Schutzgasventil und fahren Sie mit den Einstellungen gemäß der Reihenfolge in der Beschreibung der Bedienelemente fort.

MIG Schweißen Fig. 1,a

MIG Schweißen im synergistischen Modus [1-2]

- Drücken Sie die **[3] Taste**.
- Stellen Sie den Programmcode entsprechend der Art des Materials und des Schutzgases, Drahtdurchmesser ein Knopf **[4]. TAB 99**
- Drücken Sie die **[3] -Taste** um die Auswahl zu bestätigen.
- Stellen Sie die Dicke des Metalls ein **Knopf [3]**.

❗ **Einstellung der Schweißspannungswerts [4].** Die Einstellung der Schweißspannung ändert die anderen voneinander abhängigen Parameter nicht. Drücken Sie [4], um die Anpassung abzubrechen.

MIG Schweißen im Manuellen Modus [1-2]

- **Spannungsregelung [4].** dient zur Einstellung des Schweißspannung.
- **Drahtgeschwindigkeitseinstellung [3].** dient zur Einstellung der alleinigen Drahtgeschwindigkeit.

MMA-Schweißen Fig. 1,b

- **Einstellung vom Schweißstrom [3].**

❗ Zum Zünden des Schweißbogens mit überzogener Elektrode wird diese bis zur Zündung über das zu schweißende Werkstück gerieben. Nach dem Zünden des Schweißbogens wird dieser immer in einem dem Elektrodendurchmesser entsprechenden Abstand gehalten und um ca. 20-30 Grad in die Vorschubrichtung geneigt.

WIG-Schweißen Fig. 1,c

- **Einstellung vom Schweißstrom [3].**

❗ Zum Zünden des Schweißbogens mit dem TIG-Brenner ist sicherzustellen, dass das Schutzgasventil geöffnet ist. Das zu schweißende Teil mit einer schnellen entschiedenen Bewegung mit der Elektrodenspitze berühren und diese sofort wieder entfernen.

Sekundäre Funktionen Fig. 1,d

- Um auf die Servicefunktionen zuzugreifen, drücken Sie den Knopf [3]. Drehen Sie den Knopf, um durch die Funktionen zu navigieren.
- Ändern eines Parameters: Drehen Sie den [4]-Knopf.
- Um die Servicefunktionen zu verlassen, drücken Sie den Knopf [3].

IND: Induktanzeinstellung / MIG

Dient zum Einstellen der Penetration und der Stabilität des Schweißbogens bezüglich des Metalltyps und der Schweißposition (eben, vertikal, überkopf).

❗ Normalerweise ist für dünnen Draht ein niedriger Wert einzustellen, der mit dem Anstieg der Drahtstärke erhöht werden muss.

HST: Hot Start Einstellung / MIG, MMA

Einstellung des Anlaufstroms.

BTB: Einstellung Burn Back / MIG

Ändert die Länge des Drahtes, der am Ende des Schweißvorgangs außerhalb der stromführenden Öse verbleibt.

REF: Rücksetzen auf Werkseinstellungen

Löscht alle an den Programmen vorgenommenen Änderungen und setzt das Gerät auf die Werkseinstellungen zurück.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Einstellung der Absenkzeit, in der der Schweißstrom nach Loslassen der Brenntaste vom Hauptstrom auf den Endwert absinkt (Ende vom Schweißen).

AFO: Arc Force / MMA

Erhöht die Intensität vom Schweißstrom um zu verhindern, dass die Stabelektrode am Werkstück kleben bleibt, wenn die Spannung vom Lichtbogen zu niedrig wird.

Anzeigeleuchte angesprochener Schutzschalter [8]

Die eingeschaltete Leuchte weist darauf hin, dass der Thermoschutzschalter angesprochen hat.

Wenn der auf dem Technischen Schild "X" angegebene Schweißbetrieb überschritten wird, unterbricht ein **Thermoschutzschalter** den Betrieb, bevor die Schweißmaschine beschädigt wird. Warten, bis der Betrieb wiederhergestellt wird und möglichst noch einige Minuten warten, bevor die Arbeit wieder aufgenommen wird.

Wenn der Schutzschalter wiederholt anspricht, wird eine zu hohe Leistung von der Schweißmaschine verlangt.

Instandhaltung



Die Schweißmaschine ausschalten und den Netzstecker aus der Steckdose ziehen, bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

Ordentliche Wartung: wird vom Bediener regelmäßig in einem vom Gebrauch abhängenden Abstand durchgeführt.

- Den Gasschlauch-, Brenner- und Massekabelanschluss überprüfen. • Mit einer Eisenbürste die stromführende Düse und die Gasdüse reinigen. • Die Außenoberfläche der Schweißmaschine mit einem feuchten Tuch reinigen. Bei jedem Wechsel der Drahtspule:

- Die Ausrichtung, die Sauberkeit und den Verschleißzustand der

Drahtzuführrolle überprüfen. • Den sich auf dem Drahtzuführmechanismus ablagernden Metallstaub entfernen. **Fig. 9** • Den Drahtführermantel mit wasserfreien Lösemitteln und Fettlösern reinigen und mit Druckluft trocknen. • Den Verschleiß der Warnschilder überprüfen. • Verschlossene Teile ersetzen. **Außerordentliche Wartung:** wird durch qualifiziertes Elektromechanik-Fachpersonal durchgeführt. Die Häufigkeit hängt vom Gebrauch ab (Nach der Norm EN6974-4).

• Den Innenraum der Schweißmaschine kontrollieren und die elektrischen Teile von Staubablagerungen befreien (mit Druckluft). Staubablagerungen auf dem elektronischen Karten sind mit einer sehr weichen Bürste oder geeigneten Produkten zu entfernen. • Kontrollieren, dass die Stromanschlüsse gut festgezogen sind und dass die Isolierung der Kabel nicht beschädigt ist.

Herstellergarantie Pag. 75.

DA

Brugermanual



Læs denne manual grundigt, før maskinen tages i brug.

MMA, TIG, MIG/MAG buesvejsnings systemer; anlægget til plasmaskæring kaldes herefter "maskine" og er beregnet til industriel og professionel brug. Sørg for, at maskinen kun installeres og reparerer af fagfolk eller eksperter, i overensstemmelse med lovgivningen og reglerne for forebyggelse af ulykker.

Sørg for at operatøren har kendskab til brugen og de risici, som er forbundet med buesvejsnings processen / bueskærings processen, samt de nødvendige sikkerhedsforanstaltninger og nødhjælpsforanstaltninger.

Detaljerede oplysninger kan findes i brochuren "Installering og brug af buesvejsningsudstyr": :EN60974-9.

Sikkerhedsadvarsler



- Kontroller, at stik og el-ledning er i god stand.
- Sluk maskinen og træk stikket ud af kontakten før tilkobling af svejsekablerne, installering af den kontinuerlige tråd, udskiftning af komponenter i svejsebrænderen eller trådfremføreren, vedligeholdelsesarbejder og flytning af maskinen (brug bærehåndtaget på maskinen).
- Kontroller, at maskinen er slukket, før stikket sættes i kontakten.
- Sluk maskinen og træk stikket ud af kontakten, så snart arbejdet er overstået.
- Undgå at røre ved nogen af de elektrificerede dele med bar hud eller vådt tøj. Isolér dig selv fra elektroden, den del der skal skæres, og alle metaldele, der har jordforbindelse. Brug handsker, fodtøj og tøj, der er specielt beregnet til dette formål, og tørre, brandsikre isoleringsmætter.
- Brug maskinen i tørre, ventilerede omgivelser. Udsæt ikke maskinen for regn eller direkte solskin.
- Brug kun maskinen, hvis alle paneler og sikkerhedsskærme er på plads og monteret korrekt.



- Fjern alle svejsedampe (skæredampe) ved passende naturlig udluftning eller ved hjælp af en udsugningsventilator. Vær systematisk i vurderingen af grænserne for udsættelse for svejsedampe (skæredampe), afhængig af deres sammensætning og koncentration og af hvor lang tid, man udsættes for dem.
- Svejs (Skær) ikke materialer, der er rensed med chlorid-rentsemidler, eller som har været i nærheden af sådanne substanser.



- Brug en svejsemaske med adiatinsk glas, der egner sig til svejsning (skæring) (EN 169; EN 379; EN 175). Udskift masken, hvis den er beskadiget; den kan slippe stråler ind.
- Bær brandsikre handsker, brandsikkert fodtøj og brandsikkert tøj for at beskytte huden mod stråler fra skærebuen og mod gnister (EN11611; EN 12477). Vær ikke iført tøj indsmurt i olie, da gnister kan sætte ild til det. Brug sikkerhedsskærme til at beskytte personer i nærheden.
- Undgå at den bare hud kommer i kontakt med varme metaldele, som for eksempel svejsebrænderen, elektrodeholder-tængerne eller stykker, der lige er svejset.
- Metalforarbejdning afgiver gnister og splinter. Bær sikkerhedsbriller med beskyttende sideskærme.
- Støjniveau: Hvis det personlige udsættelsesniveau (LEPD) i forbindelse med særligt intensive svejseprocedurer kommer op på eller over 85 dB(A), er der pligt til at anvende egnede personlige værnemidler **Fig. 5**.



- Svejsegnister (Skæregnister) kan udløse brand.
- Undgå at svejse eller skære i nærheden af brandbare materialer, gasser eller dampe.
- Undgå at svejse eller skære i beholdere, cylindere, tanke eller rørledninger, med mindre en tekniker eller ekspert har kontrolleret, at det kan lade sig gøre, eller har truffet de nødvendige forberedelser.
- Fjern elektroden fra elektrodeholder-tangen, når svejsearbejdet er færdigt. Sørg for, at ingen dele af elektrodeholder-tangens elektriske kredsløb rører jorden eller jordkredsløb: utilsigtet kontakt kan forårsage overophedning eller starte en brand.



EMF - Elektromagnetiske felter

Svejsestrømmen genererer elektromagnetiske felter (EMF) i nærheden af svejsekredsløbet og svejsemaskinen. De elektromagnetiske felter kan medføre interferens i medicinske proteser som for eksempel pacemakere.

Der skal tages passende beskyttelsesforanstaltninger med hensyn til personer med medicinske proteser. For eksempel skal man forhindre adgang til det område, hvor svejsemaskinen bliver anvendt. Personer med medicinske proteser skal henvende sig til lægen, før de nærmer sig området, hvor svejsemaskinen anvendes.

Dette apparat opfylder kravene i den tekniske standard for produktet, der udelukkende er til professionel brug i industrielle miljøer. Overensstemmelse med de foreskrevne grænser for eksponering af mennesker for elektromagnetiske felter i private omgivelser er ikke garanteret.

Tag følgende forholdsregler for at mindske eksponering for elektromagnetiske felter (EMF):

- Stil dig ikke med kroppen mellem svejsekablerne. Hold begge svejsekabler på samme side af kroppen.
- Flet svejsekablerne sammen og fastgør dem med klæbebånd, hvor det er muligt.
- Undgå at vikle svejsekablerne rundt om kroppen.
- Tilslut jordledningskablet så tæt som muligt på svejsepunktet på det stykke, der skal bearbejdes.
- Undgå at holde svejsemaskinen ind til kroppen, når du svejser.
- Hold hovedet og brystkassen så langt væk som muligt fra svejsekredsløbet. Undgå at arbejde i nærheden af eller at sidde eller støtte på svejsemaskinen. Mindsteafstand: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Klasse A-apparat

Dette apparat er designet til brug i industrielle og professionelle miljøer. I private miljøer og i miljøer, der er tilsluttet et offentligt lavspændingsnet, der strømforsyner boligbebyggelser, kan det være vanskeligt at sikre overensstemmelse med elektromagnetisk kompatibilitet på grund af tilfældig eller udrået interferens.



Svejsning (Skæring) under risikable forhold

- Hvis det kræves, at man arbejder under risikable forhold (elektriske udladninger, kvælning, tilstedeværelse af antændelige eller eksplosive materialer), skal man sørge for at lade en autoriseret ekspert vurdere forholdene først. Sørg for, at der er uddannet personale tilstede, som kan gribe ind, hvis der skulle opstå en nødsituation. Bær det beskyttelsesudstyr, som er beskrevet i 7.10 A.8, A.10 i de tekniske **EN 60974-9**-specifikationer.
- Hvis det kræves, at man arbejder i en position over jorden, skal der altid anvendes en sikkerhedsplatform.
- Hvis der skal bruges mere end en maskine på samme stykke, eller under alle omstændigheder på elektrisk forbundne stykker, kan summen af tomgangsspændingerne på elektrodeholderne eller svejsebrænderne overskride sikkerhedsgrænserne. Sørg for at få en autoriseret ekspert til at vurdere forholdene først, og anvend de sikkerhedsforanstaltninger, som er beskrevet i 7.9 i de tekniske **EN 60974-9**-specifikationer, hvis det kræves.



Yderlige advarsler

- Brug ikke maskinen til andre formål end de beskrevne, for eksempel til at tø frosne vandrør op.
- Placer maskinen på et plant, stabilt underlag, og kontroller, at den ikke kan bevæge sig. Den skal placeres på en måde, så den kan kontrolleres under brugen, men uden risiko for at blive dækket med gnister.
- Løft ikke maskinen. Der er ikke påmonteret løfteanordninger på maskinen.
- Brug ikke kabler med beskadiget isolering eller løse forbindelser.
- Brug kun en forlængerledning, hvis det er absolut nødvendigt, og forudsat at det har et tilsvarende eller større stykke til strømledningen og er forsynet med en jordforbindelsesledning.
- Undgå at blokere for maskinens luftindtag. Undgå at opbevare maskinens i beholdere eller hylder, hvor der ikke er sikkerhed for ordentlig ventilation.
- Maskinen må ikke bruges i omgivelser, hvor der er gas, dampe, ledende materiale (f.eks. jernspåner), stillestående luft, ætsende dampe eller andre stoffer, som kan beskadige metaldelene og de elektriske isoleringer.

Miljømæssige Forhold (EN 60974-1)

- Svejsemaskinen må kun anvendes under følgende miljømæssige forhold:
- Omgivende lufttemperatur skal ligge mellem -10°C og 40°C;
- Relative luftfugtighed ≤ 50% ved 40°C;
- Relative luftfugtighed ≤ 90% ved 20°C;
- • Den omgivende luft skal være fri for støv, syrer, gas og korroderende stoffer osv.

Opbevaring

- Omgivende lufttemperatur skal ligge mellem -20°C og 55°C.
- Træf altid passende forholdsregler for at beskytte maskinen mod fugt, snævs og rust



Bortskaffelse

- Denne svejsemaskine må ikke bortskaffes sammen med almindeligt husaffald ved slutningen af dens levetid. Det er brugerens ansvar at bortskaffe dette elapparat på de særlige indsamlingssteder for elapparater på genbrugspladserne. Der kan ellers rettes henvendelse til den forretning, hvor produktet er blevet købt. Denne bestemmelse gælder kun for bortskaffelse af apparater i Den Europæiske Union (WEEE).

Beskrivelse af svejsemaskinen

Svejse-maskinen er et svejseaggregat til kontinuerlig trådsvejsning, normalt kaldet MIG / MAG, og egner sig til svejsning af kulstofstål eller letmetall ståltyper, rustfrit stål og aluminium ved brug af beskyttelsesgas.

Transformatorens elektriske karakteristika er afladet (konstant spænding). Svejsemaskinen er en strømtransformer til manuel buesvejsning ved hjælp af MMA og TIG – beklædte elektroder med en brænder, som slår buen ved kontakt.

Den leverede strøm er jævnstrøm.

Transformerens karakteristika er af den faldende type.

Svejsemaskinen er konstrueret med elektronisk INVERTER – teknologi.

Denne manual omhandler en serie af svejsemaskiner, som er forskellige med hensyn til visse karakteristika. Find den pågældende model på **Fig. 1**.

Vigtigste dele Fig. 1

- Spolenummets adgangslem
- Spoleholder hjul
- Trådremfører
- Strømkabel
- Gasslangetilslutning
- ON/OFF kontakt
- Svejsebrænder tilslutningsstykke
- Tilkoblinger til svejsekabler.
- Spændingsændringstavle**

Tekniske data

På svejsemaskinen sidder et dataskilt. **Fig. 2** viser et eksempel på et sådant skilt.

- Fabrikantens navn og adresse
- Europæisk referencestandard med hensyn til svejseanlæggets konstruktion og sikkerhed
- Symbol for svejsemaskinens indvendige struktur
- Symbol for forventet svejseproces: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- Symbol for leveret jævnstrøm
- Påkrævet indgangseffekt:
1" enfaset vekselstrøm, frekvens
- Beskyttelsesniveau mod faststof og væsker
- Symbol, som angiver muligheden for at bruge svejsemaskinen i omgivelser, hvor der kan være elektriske udladninger
- Svejsekredsløb ydeevne**
U0V Minimum og maksimum åben kredsløbsspænding (svejsekredsløb åbent).
- I2, U2** Strøm og tilsvarende normaliseret spænding leveret af svejsemaskinen.
- X** Driftsperiode. Angiver, hvor lang tid svejsemaskinen kan arbejde, og hvor lang tid, den skal hvile, for at køle ned. Tidsrummet er angivet i % på baggrund af en 10 minutters cyklus (f.eks. betyder 60% 6 min. arbejde og 4 min. hvile).
- A / V** Strømjusteringsfelt og tilsvarende buespænding.
- J) Strømforsyningsdata**
U1 Indgangsspænding (tilladt afvigelse: +/- 10%)
I1 eff Effektiv absorberet strøm
I1 max Maksimal absorberet strøm
- K)** Serienummer
- L)** Vægt **Fig. 5**
- M)** Sikkerhedssymboler: Se sikkerhedsadvarsler

Tekniske data for svejsebrænder og trådremfører **Fig. 3, Fig. 5**
Gennemsnitligt forbrug af svejsetråd og -gas: Fig. 4

Montering og elektriske forbindelser



- Kontroller, at den stikkontakt, maskinen forbindes til, er beskyttet af passende sikkerhedsanordninger (sikringer eller automatisk kontakt), og at den har jordforbindelse.
- Kapparatet må udelukkende tilsluttes et strømforsyningssystem, hvor nul-lederen er jordforbundet.
- Kontroller, at maskinen er slukket, og at stikket er trukket ud af kontakten, før denne procedure påbegyndes.
- Saml de adskilte dele, som findes i emballagen **Fig. 11**.
- Kontroller at elforsyningen leverer den spænding og frekvens, som svarer til svejsemaskinen, og at den er forsynet med en automatisk kontakt, der egner sig til den maksimale leverede mærkestrøm (I_{2max}) **Fig. 5.1**.
- ❗ Dette apparat er ikke omfattet af kravene i standarden IEC/EN61000-3-12. Hvis det tilsluttes et offentligt lavspændingsnet, er det installatørens eller brugerens ansvar at undersøge, om det kan tilsluttes (kontakt om nødvendig til el-selskabet).
- ❗ For at opfylde kravene i standarden EN61000-3-11 (Flicker) anbefales det at tilslutte svejsemaskinen til de grænsefladepunkter på forsyningsnettet, der har en impedans på mindre end Z_{max} = **Fig. 5.4**.
- **Strømforsyningsstik.** Svejseapparatets typeskilt indeholder oplysning om den faktisk absorberede strøm "I1 eff", når apparatet benyttes med maksimal styrke. Tilslut svejseapparatet til et normalt stik (2P+T for hver 1Ph) med tilstrækkelig strømforsyningskapacitet til apparatets maksimale styrke. **Fig. 5.2**.

Forberedelse af svejsekredsløbet MIG

- Forbind jordledningen til svejsemaskinen og til det stykke, som skal svejdes så tæt som muligt på det sted, som skal svejdes.
- Forbind svejsebrænderen** til svejsemaskinestikket.
- Vælg brænderens polaritet**. For at vælge polariteten følges instruktionerne i **Fig. 7**.

Installering af den kontinuerlige tråd

- Ved installeringen følges instruktionerne i **Fig. 6**.
- Trådens materiale og diameter skal svare til trådfremførers rulle, kontaktpidsen og svejsebrænderens liner. Hvis opmålingerne ikke stemmer, kan det skyldes, at tråden har problemer med at glide jævnt.
- ❗ Tryk-ke fra knappen, som holder tråden fast, er vigtigt, hvis arbejdet skal udføres korrekt. Hvis tråden smutter ud, opstår der problemer med svejsningen; hvis den derimod er for stram, kan den komme ud af form, så den ikke kan glide uhindret gennem brænderen..

Installering af beskyttelsesgasflaske** og trykregulator**



- Placer beskyttelsesgasflasken i lodret position langt væk fra svejseområdet. Brug svejsemaskinens støtte** eller en anden fast komponent, så den ikke risikerer at vælte eller blive beskadiget.
- Ved installeringen følges instruktionerne i **Fig. 8**.

Forberedelse af svejsekredsløbet MMA

- Forbind jordledningen** til svejsemaskinen og til det stykke, som skal svejdes så tæt som muligt på det sted, som skal svejdes.
- Tilslut kablet med elektrodeholdertangen** for at opnå jordforbindelse til svejsemaskinen og monter elektroden på tangen. Se elektrodeproducentens instruktioner angående tilkobling og svejsestrøm.
- ❗ I svejsemaskiner, som leverer jævnstrøm, er de fleste elektroder tilkoblet den positive forbindelse, og kun nogle af elektroderne (for eksempel Rutil-beklædte) er forbundet med de negative forbindelser.

Forberedelse af svejsekredsløbet TIG

- Forbind jordledningen** til svejsemaskinen og til det stykke, som skal svejdes så tæt som muligt på det sted, som skal svejdes.
- Forbind TIG – brænderens** el-stik til det negative stik på svejsemaskinen og monter elektroden. Brænderen skal forsynes med en reguleringsventil til gas-gennemstrømningen.
- Forbind TIG-brænderens gas-ledning til udgangen på trykregulatoren, som sidder på en ARGON-beskyttelsesgasflaske.
- ❗ De anbefalede tværsnit (mm^2) på svejekablet, baseret på den maksimale leverede mærkestrøm (I_{2max}), er vist på **Fig. 5.3**.

- 1 MIG / MMA / TIG svejsning.
- 2 Synergiske og Manuelle MIG-processer.
- 5 Svejsestrøm (ampere). Aktiv i MMA / TIG processer
Trådhastighed (m/min.). Aktiv i manuelle MIG-processer..
Materialets tykkelse (mm). Aktiv i synergiske MIG-processer..
- 6 Svejse-spænding (volt). Aktiv i manuelle MIG-processer
Justering af svejse-spændingen (volt) (-5-Aut-+5). Aktiv i synergiske MIG-processer.
- 7 Maskinen er tændt.
- 8 Termisk beskyttelse aktiv.

Beskrivelse af kontrolfunktioner Fig. 1

Når alle ibrugtagningstrin er gennemført tændes for svejsemaskinen. Åbn beskyttelsesgasventilen, og fortsæt med reguleringerne i den orden, som betjeningsselementerne er beskrevet.

MIG Svejsning Fig. 1,a

MIG Svejsning med synergisk funktion [1-2]

- Tryk på knappen [3].
- Indstil programmets kode svarende til typen af materiale, beskyttelsesgas, tråddiameter [4] **TAB.99**
- Tryk på knappen [3] for at bekræfte valget.
- Indstil tykkelsen af metallet [3].
- ❗ **Justering af svejse-spænding sværdi [4].** Justering af spændingen ændrer ikke ved de andre tilknyttede parametre. Tryk på [4] for at annullere justeringen.

MIG Svejsning manuelle [1-2]

- **Vælg svejse-spændingen [4].** bruges til fri justering af svejse-spændingen.
- **Regulering af trådhastighed [3].** Det gør det muligt kun at justere trådhastigheden frit.

MMA-svejsning Fig. 1,b

Regulering af svejsestrømmen [3].

- ❗ For at ramme svejsebuen med den beklædte elektrode, stryges den på det stykke, som skal svejdes, og så snart buen er slået, holdes den konstant på en afstand, der svarer til elektrodediameteren og en vinkel på cirka 20 – 30 grader i den retning, man svejser i.

TIG-svejsning Fig. 1,c

Regulering af svejsestrømmen [3].

- ❗ For at slå svejsebuen med TIG-brænderen skal man sikre, at beskyttelsesgas-ventilen er åben. Rør med en hurtig, sikker bevægelse og fjern elektrodepidsen fra stykket, som skal svejdes.

Sekundære funktioner Fig. 1,d

- Funktionerne åbnes ved at trykke på knappen [3]. Drej knappen for at navigere gennem funktionerne.
- Redigering af et parameter: Drej knappen [4]
- Funktionerne forlades ved at trykke på håndtaget [3].

IND: Induktans-justering / MIG

Varierer svejsebuens gennemtrængning og stabilitet i forhold til metalet og svejsepositionen (flad, lodret, over hovedet).

- ❗ Som hovedregel bør man huske, at justeringen skal holdes inden for de lave værdier ved tynde metaller og øges i forhold til tykkelsen.

HST: Regulering af Hot Start / MIG, MMA

Regulering af startstrøm.

BTB: Regulering af Burn Back / MIG

Ændrer længden af tråden, som stikker ud af den strømførende dyse ved afsluttet svejsning.

FAC: Gendannelse af standardværdier

Sletter alle ændringer udført i programmer og gendanner standardværdierne i maskinen.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Tid, der går fra svejsebrænderens knap slippes, indtil svejsestrømmens hovedværdi falder til slutværdien (afslutning af svejsning).

AFO: Arc Force / MMA

Øger svejsestrømmens styrke for at forhindre, at den beklædte elektrode klæber til svejsemetnet, når buespændingen bliver for lav.

Termoafbryder-signal [8]

Når advarselslampen er tændt, betyder det at termosikringen er slået til. Hvis driftscyklussen "X" som er vist på datatavlen overskrides stopper en **termoafbryder** maskinen, før der sker nogen skader. Vent til arbejdet genoptages, og vent lidt længere, hvis det er muligt. Hvis termoafbryderen fortsætter med at sætte ind, skubbes svejsemaskinen ud over sin normale ydeevne.

Vedligeholdelse



Sluk svejsemaskinen og fjern stikket fra kontakten, før der udføres vedligeholdelsesarbejder.

Almindelig vedligeholdelse som skal udføres jævnligt af operatøren afhængig af brugen.

- Kontroller gasslangens, brænderkablets og jordforbindelsesledningens tilstand.
- Rens kontaktspiden og gassprederen med en jernbørste. Udskift ved slitage.
- Rens ydersiden af svejsemaskinen med en fugtig klud.

Hver gang trådspolen udskiftes:

- Kontroller trådrullens justering, renhed og grad af slitage. **Fig. 9**
- Fjern alt metalstøv, som har lagt sig på trådfremføremekanismen.
- Rens trådfremførerens liner med vandfrit opløsningsmiddel og fedtudskiller og tør med trykluft.
- Efterse advarselsskiltene tilstand.
- Udskift alle nedslidte dele.

Ekstraordinær vedligeholdelse som udelukkende må udføres af fagfolk eller kvalificerede elektromekanikere periodisk, afhængig af brugen (Ifølge standarden EN6974-4)

- Efterse svejsemaskinens inderside og fjern alt støv, som har lagt sig på de elektriske komponenter (ved hjælp af trykluft).
- Kontroller, at de elektriske forbindelser er tætte, og at isoleringen på ledningerne ikke er beskadiget.

Fabriksgaranti Pag. 75.

NL

Handleiding



Lees de handleiding aandachtig door alvorens de machine te gebruiken.

De booglasinstallaties MMA, TIG, MIG/MAG; de plasmasnijmachines, verder gewoon "machine" genoemd, zijn bestemd voor industrieel en professioneel gebruik.

Vergewis u ervan dat de machine door ervaren personeel geïnstalleerd en hersteld wordt, volgens de veiligheidsnormen en -wetten.

Vergewis u ervan dat de bediener opgeleid werd inzake het gebruik van booglasinstallaties en de risico's verbonden aan booglasprocessen / boogsnijprocessen en inzake de nodige veiligheidsvoorzorgsmaatregelen en noodprocedures.

Gedetailleerde informatie vindt u terug in de bundel Booglasapparatuur: installatie en gebruik": **:EN60974-9.**

Waarschuwingen omtrent de veiligheid



- Vergewis u ervan dat de stekker en de voedingskabel zich in goede staat verkeren.

- Schakel de machine uit en trek de stekker uit het stopcontact alvorens de laskabels aan te sluiten, de continu aangevoerde lasdraad te installeren, delen van de toorts of het draadaanvoermechanisme te vervangen, onderhoudswerkzaamheden uit te voeren, het toestel te verplaatsen (gebruik de hendel op de machine).

- Alvorens de stekker in het stopcontact te steken moet u controleren dat de machine uit is.

- Schakel de machine uit en trek de stekker uit het stopcontact nadat het werk werd beëindigd.

■

- Kom niet aan de delen die onder elektrische stroom staan met de blote huid of met natte kledij. isoleer uzelf elektrisch ten opzichte van de elektrode, het te snijden werkstuk en van eventueel toegankelijke metalen delen aangesloten op de aarding. Draag handschoenen, schoeisel en kledij die geschikt is voor deze taak en droge isolerende, niet ontvlambare matjes.

- Gebruik de machine in een droge en geventileerde ruimte. Stel de machine niet bloot aan regen of hevige zon.

- Gebruik de machine enkel indien alle panelen en schermen correct gepositioneerd en gemonteerd werden.



- Zorg voor de eliminatie van de lasdampen (snijdampen) m.b.v. een geschikt natuurlijk ventilatiesysteem of met een dampafzuigsysteem. De blootstellingsgrens voor de lasdampen (snijdampen) moet geëvalueerd worden via een systematische benaderingswijze in functie van de samenstelling, concentratie en blootstellingsduur.

- Las (Snijd) geen materialen die gereinigd werden met chloorhoudende solventen of stoffen die hier op lijken.



- Draag een lasmasker met stralingsbestendig glas dat geschikt is voor de toegepaste lasmethode (snijmethode) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Vervang dit wanneer het beschadigd is want straling zou er doorheen kunnen dringen.

- Draag brandwerende handschoenen, schoeisel en kledij die de huid beschermt tegen straling geproduceerd door de snijboog en door de vonken. (**EN11611; EN 12477**) Draag geen met vet besmeurde kledij, daar vonken deze in brand zouden kunnen steken. Gebruik veiligheidsschermen om de personen in de buurt te beschermen.

- Kom niet met de blote huid aan hete metallische deeltjes zoals: toorts, elektrodehouder, elektrodestrompjes, net afgewerkte werkstukken.

- De verwerking van metalen geeft vonken en scherven. Draag een veiligheidsbril met laterale afschermingen.

- Geluid: Als er door bijzonder intensieve laswerkzaamheden een niveau van dagelijkse blootstelling (LEPd) bestaat van 85 dB(A) of hoger, is het gebruik van geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen verplicht **Fig. 5**.



- De vonken veroorzaakt door het lasproces (snijproces) kunnen brand stichten.

- Las of snijd niet in zones waar er ontvlambare materialen, gassen of dampen aanwezig zijn.

- Las of snijd geen recipiënten, flessen, tanks of buizen tenzij een ervaren of gekwalificeerd vakman heeft vastgesteld dat dit mogelijk is en deze elementen ook op de geschikte wijze voor het proces heeft voorbereid.

- Verwijder de elektrode van de elektrodehouder nadat de lasbewerking werd beëindigd. Vergewis u ervan dat geen enkel deel van het elektrisch circuit van de elektrodehouder contact maakt met het aardcircuit: contact kan leiden tot oververhitting en brandstichting.



EMF Elektromagnetische velden

Lasstroom wekt elektromagnetische velden op (EMF) in de nabijheid van het lascircuit en het lasapparaat. Elektromagnetische velden kunnen medische apparaten zoals pacemakers storen.

Neem dus beveiligingsmaatregelen als u met dragers van dergelijke medische apparaten werkt. Deze mensen mogen bijvoorbeeld geen toegang krijgen tot de omgeving waarin een lasapparaat werkt. Draggers van medische apparaten moeten een arts raadplegen voordat ze een omgeving betreden waarin een lasapparaat werkt.

Dit apparaat voldoet aan de technische standaard eisen voor producten die alleen voor professionele en industriële doeleinden bedoeld zijn. Overeenstemming met de limieten voor blootstelling van het menselijk lichaam aan elektromagnetische velden (EMF) is niet verzekerd.

Gedraag u als volgt om uzelf zo weinig mogelijk bloot te stellen aan elektromagnetische velden (EMF):

- Laat uw lichaam niet tussen de laskabels in komen. Houd beide laskabels aan dezelfde kant van uw lichaam.

- Vlecht indien mogelijk de laskabels in elkaar en zet ze vast met plakband.

- Draai de laskabels niet rond uw lichaam.

- Maak de massakabel op het werkstuk zo dicht mogelijk bij het laspunt vast.

- Hang het lasapparaat niet aan uw lichaam terwijl u last.

- Houd uw hoofd en romp zo ver mogelijk verwijderd van het lascircuit. Werk niet in de buurt van, zittend op of leunend tegen het lasapparaat. Minimum afstand: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Klasse A apparatuur

Dit apparaat is bedoeld voor gebruik in een professionele en industriële omgeving.

In woonomgevingen en omgevingen die aangesloten zijn op een openbaar laagspanningsnet voor woningen kunnen er problemen zijn met de elektromagnetische compatibiliteit wegens geleide of uitgestraalde storingen.



Lassen (Snijden) onder gevaarlijke omstandigheden

- Indien u moet werken onder omstandigheden met een verhoogd risico voor elektrische ontladingen, verstikking, in nabijheid van ontvlambare of ontplofbare materialen dan moet u er voor zorgen dat een ervaren en verantwoordelijk vakman eerst de omstandigheden evalueert. Verzekert u ervan dat er personeel aanwezig is dat opgeleid is om in noodgevallen op te treden. Gebruik de technische beschermingsmiddelen voorgeschreven in 7.10; A.8; A.10 van de technische specificatie **EN 60974-9**.

- Indien u moet werken in van de grond verheven posities, moet u steeds een veilig platform gebruiken.
- Indien meerdere machines inwerken op hetzelfde werkstuk of op werkstukken die elektrisch met elkaar verbonden zijn, is het mogelijk dat de nullastspanningen die liggen op elektrodehouders of op de toortsen bij elkaar opgeteld worden, waardoor het veiligheidsniveau kan overschreden worden. Wees er zeker van dat een ervaren en verantwoordelijk vakman op voorhand evalueert of er risico's heersen en eventueel de nodige voorzorgsmaatregelen neemt volgens puntje 7.9 van de technische specificatie **EN 60974-9**.



Bijkomende waarschuwingen

- Gebruik de machine niet voor niet voorziene doeleinden zoals bijvoorbeeld het ontvriezen van waterleidingen.
- Plaats de machine op een vlak oppervlak dat stabiel is en vermijd dat het kan bewegen. De positie moet inspectie toelaten, maar de vonken mogen niet hinderen.
- Hijs machine niet op. Hijssystemen zijn niet voorzien.
- Gebruik geen kabels met beschadigde isolering of met losse aansluitingen.
- Gebruik enkel een elektrische verlengdraad wanneer dit werkelijk nodig is en mits deze een doorsnede heeft gelijk of groter dan die van de voedingskabel, en voorzien is van een aardgeleider.
- Sluit de luchtinlaten van de machine nooit af. Berg het niet op in dozen of kasten waar geen voldoende ventilatie voorzien is.
- Gebruik de machine niet in omgevingen met: gas, dampen, geleidende poeders (bv. ijzervijzels), zoute lucht, bijtende rook en andere agentia die de metallische delen en elektrische isoleringen kunnen beschadigen.

Omgevingsomstandigheden (En 60974-1)

- Gebruik het lasapparaat alleen bij de volgende omgevingsomstandigheden:
- Omgevingstemperatuur tussen -10°C en 40°C;
- Relatieve luchtvochtigheid $\leq 50\%$ bij 40°C;
- Relatieve luchtvochtigheid $\leq 90\%$ bij 20°C;
- De omgevingslucht moet vrij zijn van stof, zuren, gassen of bijtende stoffen, enz.

Opslag

- Omgevingstemperatuur tussen -20°C en 55°C zijn.
- Tref altijd de juiste voorzorgsmaatregelen om de machine te beschermen tegen vocht, vuil en corrosie.



Verwijdering als afval

- Gooi dit lasapparaat aan het einde van zijn levensduur niet weg bij het normale huishoudelijke afval. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om deze elektrische apparatuur af te geven bij de aangewezen inzamelpunten voor het verwijderen en recyclen van elektrisch materiaal of om contact op te nemen met de winkel waar het product is gekocht. Deze bepaling heeft alleen betrekking op de verwijdering van apparatuur op het grondgebied van de Europese Unie (AEEA).

Beschrijving van het lasapparaat

Het lasapparaat is een stroomgenerator voor MIG/MAG-lassen met continu aangevoerde lasdraad, geschikt voor het lassen van koolstofstaal, zwak gelegeerd staal, roestvrij staal en aluminium, met behulp van een schermgas. De transformator is elektrisch gezien van het vlakke type (constante spanning). Het lasapparaat is een stroomtransformator voor manuele booglasbewerkingen met elektroden bekleed met MMA en TIG met een toorts met contactonsteking. De geleverde stroom is gelijkstroom.

Elektrische gezien is de transformator van het vallende type.

Het lasapparaat is gebaseerd op de elektronische INVERTER technologie.

De handleiding verwijst naar een reeks lasapparaten die onderling verschillen voor enkele eigenschappen. Identificeer het model dat u bezit op **Fig. 1**.

Hoofdorganen Fig. 1

- A) Toegangspaneel naar rolinvoegplaats
- B) Draadhaspel
- C) Draadaanvoermechanisme
- D) Voedingskabel
- E) Inlaat schermgas
- F) ON/OFF-schakelaar
- G) Aansluiting toorts
- H) Aansluitingen voor lasdraden
- I) Klemmenbord voor spanningswissel

Technische gegevens

Het typeplaatje ligt op het lasapparaat. De **Fig. 2** is een voorbeeld van het plaatje.

- A) Naam en adres van de fabrikant
- B) Europese referentienorm voor de constructie en veiligheid van lasinstallaties
- C) Symbool voor de interne structuur van het lasapparaat

- D) Symbool voor het voorziene lasproces: **D1:** MIG; **D2:** TIG; **D3:** MMA.
- E) Symbool voor de continu geleverde stroom
- F) Benodigde voeding:
 - 1~ eenfase wisselspanning; frequentie
- G) Beschermklasse tegen vaste en vloeibare deeltjes
- H) Symbool dat duidt op de mogelijkheid om het lasapparaat te gebruiken in omgevingen met een risico voor elektrische ontladingen
- I) Prestaties van het lascircuit
 - U0V** Minimum en maximum nullastspanning (open lascircuit).
 - I2, U2** Stroom en overeenkomstige genormaliseerde spanning dat het lasapparaat uitgeeft.
 - X** Lasactiviteit. Duidt aan hoelang het lasapparaat kan werken en hoelang het moet stoppen met werken om af te koelen. De tijdsduur wordt uitgedrukt in % op basis van een cyclus van 10 min. (bv. 60% betekent 6 min. werken en 4 min. inactiviteit).
 - A / V** Instelrange van de stroomsterkte en bijbehorende spanningsboog.
- J) Gegevens van de voedingslijn
 - U1** Voedingsspanning (toegelaten tolerantie: +/- 10%)
 - I1 eff** Opgenomen efficiënte stroomsterkte
 - I1 max** Maximum opgenomen stroomsterkte
- K) Serienummer
- L) Gewicht **Fig. 5**
- M) Veiligheidssymbolen: Lees de waarschuwingen omtrent de veiligheid

Technische gegevens toorts en draadaanvoer **Fig. 3, Fig. 5**

Gemiddeld verbruik van lasdraad en -gas Fig. 4

Inwerkingstelling

Assemblage en elektrische aansluiting



- Controleer dat het stopcontact waaraan de machine wordt aangesloten beveiligd is door de nodige veiligheidsinrichtingen (zekeringen of stroomonderbreker) en dat deze aangesloten is op een aarding.
- Het apparaat mag alleen worden aangesloten op een leiding met een "neutrale" die met de aarde is verbonden.
- Vergewis u ervan dat de machine uitgeschakeld en losgekoppeld is van de voedingsbron tijdens alle fasen van de inwerkingstelling.
- Assemblage en lossen delen in de verpakking **Fig. 11**.
- Controleer dat de elektrische lijn de spanning en frequentie uitgeeft overeenstemmend met die van het lasapparaat en dat er een stroomonderbreker voorzien werd geschikt voor de geleverde nominale maximumstroomsterkte (I2max) **Fig. 5,1**.
- ⓘ Dit apparaat voldoet niet aan de vereisten van de norm IEC/EN61000-3-12. Als het wordt aangesloten op een openbaar laagspanningsnet voor woningen, moet de installateur of de gebruiker zelf controleren of dit mogelijk is. Raadpleeg indien nodig het bedrijf dat de netstroom levert.
- ⓘ Om het te laten voldoen aan de vereisten van de norm EN61000-3-11 (Flicker) raden wij aan het lasapparaat aan te sluiten op punten in het net met een lagere impedantie dan Z_{max} = **Fig. 5,4**.
- **Voedingsstekker.** Op het technische typeplaatje van het lasapparaat staat de effectieve opgenomen stroom "I1 eff" bij het maximum vermogen. Verbind aan het lasapparaat een genormaliseerde stekker (2P + T voor 1Ph) met een geschikte capaciteit voor de levering van het maximale vermogen. **Fig. 5,2**.

Vorbereiding van het lascircuit MIG

- Sluit de aarddraad aan op het lasapparaat en op het werkstuk, zo dicht mogelijk bij de plaats op het werkstuk dat gelast moet worden.
- Sluit de toorts** aan op het contact van het lasapparaat. Selectie polariteit van de lastoorts**.
- Volg voor de selectie de aanwijzingen op **Fig. 7**.

Plaatsing van de continu aangevoerde lasdraad

Volg voor de installatie de aanwijzingen in **Fig. 6**.

Het materiaal en de diameter van de lasdraad moeten overeenstemmen met het draadtransportwiel, de contactbuis en de toortsmantel. Indien de afmetingen niet overeenstemmen is het mogelijk dat de aanvoer van de draad moeilijk verloopt.

- ⓘ Voor een correct werkproces is het belangrijk dat de draadaandruknop ingedrukt wordt. Indien de draad verschuift zal het lasproces problemen ondervinden; indien het echter te veel onder druk staat, kan het vervormen en niet meer vrij lopen in de toorts.

Installatie van de fles met schermgas** en van het drukreduceertoestel**



- Blokkeer de fles met schermgas in de verticale stand op een plek ver verwijderd van de laszone. Gebruik de steun van het lasapparaat** of een vast deel, zodat het niet valt en niet beschadigd wordt.

Volg voor de installatie de aanwijzingen in **Fig. 8**.

Vorbereiding van het lascircuit MMA

- Sluit de aarddraad** aan op het lasapparaat en op het werkstuk, zo dicht mogelijk bij de plaats op het werkstuk dat gelast moet worden.
 - Sluit de draad met de elektrodehouder** aan op het lasapparaat en monteer de elektrode op de elektrodehouder. Raadpleeg de instructies van de fabrikant van de betreffende elektroden voor de aansluiting en de lasstroom.
- ① Voor lasapparaten die een gelijkstroom leveren moeten meestal de elektroden aangesloten worden op de positieve klem; slechts enkele elektroden (bv. met rutielbekleding) moeten aan de negatieve klem aangesloten worden.

Vorbereiding van het lascircuit TIG

- ① Sluit de aarddraad** aan op het lasapparaat en op het werkstuk, zo dicht mogelijk bij de plaats op het werkstuk dat gelast moet worden.
- Sluit de vermogensconnector van de TIG-toorts** aan op de negatieve pool van het lasapparaat en monteer de elektrode. De toorts moet voorzien zijn van een kraan voor de regeling van het gasdebiet.
 - Sluit de gasleiding van de TIG-toorts aan op de uitgang van een drukreducer gemonteerd op een gasfles met ARGON schermgas.
- ① De aanbevolen secties (mm²) voor de laskabel, in functie van de geleverde maximale nominale stroomsterkte (I_{2max}) staan vermeld in Fig. 5,3.

** (Dit onderdeel is niet aanwezig op sommige modellen).

Beschrijving van tekens Fig. 1

- 1 MIG / MMA / TIG lassen
- 2 Synergetische / handmatige MIG-processen
- 5 Lasstroom (Amp). Actief in MMA TIG processen.
Draadsnelheid (m/min). Actief in handmatige MIG-processen.
Materiaaldikte (mm). Actief in synergetische MIG-processen
- 6 Lasspanning (Volt). Actief in handmatige MIG-processen.
Aanpassing van lasspanning (Volt) (-5-Aut.+5). Actief in synergetische MIG-processen.
- 7 Apparaat aangeschakeld.
- 8 Thermische beveiliging is actief.

Beschrijving van de commando's Fig. 1

Nadat je alle stappen van de inbedrijfstelling hebt uitgevoerd, schakel je het lasapparaat aan, open je de beschermgasklep en vervolgens voer je de instellingen in waarbij je de volgorde aanhoudt zoals in de beschrijving van de bedieningselementen.

MIG Lassen Fig. 1,a

MIG Lassen in synergetische modus [1-2]

- Druk de **knop [3]**.
 - Stelt de programmacode in die overeenkomt met het materiaaltype en het schermgas, draaddiameter **Knop [4]**.
 - Druk de **knop [3]** om de selectie te bevestigen.
- Stel de dikte van het metaal in **Knop [3]**.
- ① **Aanpassing van lasspanning waarde knop [4]**. Het aanpassen van de lasspanning zal de andere onderling afhankelijke parameters niet veranderen. Druk op **[4]** om de aanpassing te annuleren.

MIG Lassen in handmatige modus [1-2]

- **Stelt de lasspanning [4]**. Voor een vrije instelling van de lasspanning.
- **Afstelling draadaanvoersnelheid [3]**. Zorgt voor een vrije instelling van enkel de draadsnelheid.

MMA-lassen Fig. 1,b

- **Regeling van de lasstroom [3]**.
- ① Om de lasboog met de beklede elektrode te ontsteken, moet u hem op het te lassen werkstuk wrijven en net nadat de boog ontstoken werd moet hij constant op een afstand gelijk aan de elektrodediameter gehouden worden onder een hoek van circa 20 - 30 graden in de vorderingszin.

TIG-lassen Fig. 1,c

- **Regeling van de lasstroom [3]**.
- ① Om de lasboog met TIG-toorts te ontsteken, moet u controleren dat de kraan voor het schermgas open staat. Raak met een snelle beweging het te lassen werkstuk aan met de punt van de elektrode en verwijder deze vervolgens onmiddellijk.

Secundaire functies Fig. 1,d

- Om toegang te krijgen tot de servicefuncties, druk je op de knop **[3]**. Draai aan de knop om door de functies te bladeren.
- Een parameter wijzigen: draai aan de knop **[4]**.
- Om de servicefuncties te verlaten, druk op de knop **[3]**.

AFO: Afstelling inductie / MIG

Varieert de penetratie en stabiliteit van de lasboog in functie van het metaal en van de laspositie (vlak, verticaal, boven het hoofd).

- ① Denk eraan dat voor dunne oppervlakken lage waarden moeten ingesteld worden en deze vermeerderd moeten worden bij vermeerdering van de dikten.

HST: Afstelling Hot Start / MIG, MMA

Afstelling van de startstroom.

BTB: Afstelling Burn Back / MIG

Wijzigt de lengte van de draad die buiten de stroomvoerende straalpijp blijft aan het einde van het lassen.

FAC: Reset naar fabriekswaarden

Hiermee worden alle wijzigingen in de programma's verwijderd en wordt de machine teruggezet naar de fabriekswaarden.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Dit is de tijd waarbinnen, zodra de toortsknop wordt losgelaten, de lasstroom vanaf de hoofdwaarde de eindwaarde bereikt (laseinde).

AFO: Arc Force / MMA

Verhoogt de intensiteit van de lasstroom om te voorkomen dat de beklede elektrode aan het werkstuk blijft plakken als de boogspanning te laag wordt.

[8] Controlelampje voor thermische interventie

Wanneer het controlelampje brandt, betekent dit dat de thermische beveiliging werkt.

Bij overschrijding van de belasting "X" vermeld op het typeplaatje, **zaleen thermische beveiliging** het proces onderbreken alvorens het lasapparaat kan beschadigd worden. Wacht totdat de werking werd hersteld, en daarna nog best enkele minuten.

Indien de thermische beveiliging constant tussenkomt, betekent dit dat er te hoge prestaties gevraagd worden aan het lasapparaat.

Onderhoud



Schakel het lasapparaat uit en trek de stekker uit het stopcontact alvorens onderhoudswerkzaamheden uit te voeren.

Gewoon onderhoud moet regelmatig door de bediener uitgevoerd worden in functie van het gebruik.

- Controleer de aansluitingen van de gasleiding, van de kabel van de toorts en van de aardgeleider.
- Maak de contactbuis en de gasverdelerschoon met een ijzeren borstel.
- Vervang ze indien ze versleten zijn.
- Maak het lasapparaat aan de buitenkant schoon met een vochtig doek.

Telkens de draadrol wordt vervangen:

- Controleer de uiltijning, de reinheid en de slijtage van het draadtransportwiel.
- Fig. 9** • Verwijder metallische stofdeeltjes die zich afzetten op het draadaanvoermecanisme.- Maak de draadgeleidermantel schoon met watervrije solventen en ontvetters en droog het met perslucht.
- Controleer de sleet op de waarschuwingsetiketten. Vervang de versleten deeltjes.

Buitengewoon onderhoud uit te voeren door ervaren of gekwalificeerd personeel op elektromechanisch vlak, op regelmatige tijdstippen, in functie van het gebruik (Volgens de norm EN6974-4).

- Inspecteer de binnenkant van het lasapparaat en verwijder het stof dat afgezet werd op de elektrische delen (gebruik perslucht) en op de elektronische kaarten (gebruik een heel zachte borstel of geschikte producten).
- Controleer of de elektrische aansluitingen goed vastgedraaid zijn en dat de isolering van de bekabeling niet beschadigd is.

Garantie van de Fabrikant Pag. 75.

Bruksanvisning



Läs bruksanvisningen noggrant innan maskinen används.

Anläggningarna för bågsvetsning MMA, TIG, MIG/MAG; anläggningarna för plasmaskärning kallas härnäst för "maskinen" är avsedda för industriell och yrkesmässig användning.

Kontrollera att maskinen installeras och repareras av kunniga personer, i enlighet med gällande lagstiftning och olycksförebyggande föreskrifter.

Kontrollera att operatören har utbildats för att använda svets / klippa och är medveten om riskerna med bågsvetsning / plasmaskärning och nödvändiga säkerhets- och nödåtgärder.

Detaljerad information finns i häftet "Installation och användning av apparatur för bågsvetsning": :EN60974-9.

Säkerhetsföreskrifter



- Kontrollera att stickkontakten och matningskabeln är i ett gott skick.
- Stäng av maskinen och dra ut stickkontakten ur matningsuttaget innan svetskablar ansluts, den kontinuerliga tråden monteras, delar på brännaren och trådmatermekanismen byts ut, underhållsrepp utförs och innan svetsen flyttas (använd handtagen som sitter på maskinen).
- Kontrollera att maskinen är avstängd innan stickkontakten sätts in i matningsuttaget.
- Stäng av maskinen och dra ut stickkontakten ur matningsuttaget så fort arbetet har avslutats.
- Ta inte i spänningssatta delar med bara händer eller med våta kläder. Isolera dig själv elektriskt från elektroden, från arbetsstycket som ska skäras samt från eventuella metalldelar som finns i närheten, som är jordanslutna. Använd lämpliga handskar, skor, kläder och isolerande och brandtåliga torra mattor.
- Använd maskinen i en torr och väl ventilerad miljö. Utsätt inte maskinen för regn eller direkt solljus.
- Använd endast maskinen om alla paneler och skärmar är på plats och korrekt monterade



- Eliminera svetsrök (skärrök) med en lämplig naturlig ventilation eller med en rökutsugare. Det är nödvändigt att tillämpa ett systematiskt tillvägagångssätt för att bedöma exponeringsbegränsningar för svetsrök (skärrök) beroende på dess komposition, koncentration och tidslängd för exponering av röken.
- Svetsa (Skär) inte material som rengjorts med klorerade lösningsmedel eller i närheten av sådana ämnen.



- Använd svetsmask med adiaktiniskt glas lämpligt för svetsprocessen (skärprocessen) (EN 169; EN 379; EN 175). Byt ut masken om den är skadad. Strålningen kan passera genom masken.
- Bär brandhårdiga handskar, skor och kläder som skyddar huden från strålarna från skärbågen och gnistorna (EN11611; EN 12477). Använd inte oljiga eller feta kläder. En gnista kan sätta eld på kläderna. Använd skyddsskärmar för att skydda personer i din omgivning.
- Ta inte med bara händer i glödande delar såsom brännare, elektrodhållartång, elektrodändar och nyligen svetsade arbetsstycken.
- Svetsningen av metallen förorsakar gnistor och flisor. Bär skyddsglasögon med skydd på sidan om ögonen.
- Buller: Om en daglig personlig exponeringsnivå uppstår på grund av särskild intensiva svetsningar (LEPD) som motsvarar eller överstiger 85 dB(A), är det obligatoriskt att använda lämpliga individuella skyddsutrustningar Fig. 5.



- Svetsgnistor (Skärgnistor) kan förorsaka brand.
- Svetsa eller skär inte i områden där det förekommer brandfarligt material, gaser eller ångor.
- Svetsa eller skär inte behållare, tuber, behållare eller rör, om inte en erfaren och kunnig person har kontrollerat att materialet kan svetsas och att materialen iordningställs på ett lämpligt sätt.
- Ta bort elektroden från elektrodhållartången när du är klar med svetsningen. Försäkra dig om att ingen del av elektrodhållartångens elkrets kommer i kontakt med jordkretsen: i annat fall kan överhettning och brand uppstå.



EMF Elektromagnetiska fält

Strömmen för svetsning avger elektromagnetiska fält (EMF), i närheten av kretsen för svetsning eller svetsar. De elektromagnetiska fälten kan påverka

medicinska proteser såsom till exempel pacemaker.

Lämpliga skyddande åtgärder skall vidtas för bärare av protes. Till exempel så skall man hindra tillträde till område där svetsen används. Bärare av proteser skall kontakta läkare innan de närmar sig området för svetsen.

Denna utrustning uppfyller kraven för teknisk standard för produkt för att enbart användas inom industrin och för professionell användning. Man svarar inte för de avsedda gränserna för utsättning av elektromagnetiska fält inom hushåll.

Applicera följande åtgärder för att minska exponeringen mot elektromagnetiska fält (EMF):

- Ställ er inte med kroppen mellan sladdarna. Håll båda sladdarna på samma sida av kroppen.
- När det är möjligt så linda svetsladdarna och fixera med självhäftande tejp.
- Linda inte sladdarna runt kroppen.
- Anslut återledaren till delen som skall arbetas så nära svetspunkten som möjligt.
- Svetsa inte genom att stödja svetsen mot kroppen.
- Håll huvud och kropp så långt borta från svetskretsen som möjligt. Arbeta inte i närheten av svetsen eller sitta eller stödja sig mot den. Minimum avstånd: **Fig. 10 Da = cm 50; Db = cm.20.**



Utrustning av klass A

Denna utrustning har tillverkats för att användas i industrimiljö och för professionellt bruk.

I hushållet och där det anslutits till ett allmänt lågspänningsnät som försörjer hushåll så kan det vara svårt att försäkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på grund av ledningsbundna eller strålade störningar.



Svetsning (Skärning) under farliga förhållanden

- Om arbete måste utföras under förhållanden där risk föreligger för elektriska urladdningar, kvävning, eller i närvaro av material som kan antändas eller explodera, ska du se till att en kunnig person bedömer förhållandena i förhand. Kontrollera att det finns personer i närheten som är utbildade att ingripa i händelse av nödsituation. Tillämpa tekniska skyddsmedel som anges i 7.10; A.8; A.10 i den tekniska specifikation **EN 60974-9**
- Om arbete måste utföras på en höjd ovanför marken, ska alltid säkerhetsplattformar användas.
- Om flera maskiner arbetar på samma arbetsstycke eller på arbetsstycken som är elektriskt sammankopplade, kan spänningarna vid tomgång på elektrodhållarna eller brännarna tillsammans överstiga säkerhetsnivån. Kontrollera att en ansvarig kunnig person i förhand bedömer om det förekommer risker och tillämpa eventuellt säkerhetsföreskrifterna som anges i 7.9 i den tekniska specifikation **EN 60974-9**.



Ytterligare föreskrifter

- Använd inte maskinen för ändamål som de inte är avsedd för, som t.ex. att tina vattenledningsrör.
- Ställ maskinen på en plan och stabil yta, och se till att den inte kan flytta sig. Platsen ska medge god kontroll över maskinen, men den ska inte kunna träffas av gnistor.
- Lyft inte upp maskinen. Det finns inte några lyftanordningar.
- Använd inte kablar med skadad isolering eller med anslutningar som glappar.
- Använd endast förlängningssladd om det är absolut nödvändigt. Förlängningssladden ska ha samma tvärsnitt eller grövre som matningskabeln och vara försedd med jordledare.
- Täck inte över maskinens luftintag. Stäng inte in svetsen i behållare eller hyllor som saknar lämplig ventilation.
- Använd inte maskinen i miljöer som innehåller: Gaser, ångor, ledande damm (t.ex. slipdamm från järn), salthaltig luft, frätande rök eller andra ämnen som kan skada metalldelarna och de elektriska isoleringarna.

Omgivningsförhållanden (EN 60974-1)

- Svetsmaskinen får bara användas vid följande omgivningsförhållanden:
- Omgivningstemperatur mellan -10 °C och 40 °C.
- Relativ luftfuktighet ≤ 50% vid 40 °C.
- Relativ luftfuktighet ≤ 90% vid 20 °C.
- Omgivningsluften ska vara fri från damm, syra, gas, frätande ämnen m.m.

Lagring

- Omgivningstemperaturen mellan -20 °C och 55 °C.
- Vidta alltid lämpliga försiktighetsåtgärder för att skydda maskinen från fukt, smuts och korrosion.



Avfallshantering

Denna svetsmaskin får inte bortskaffas med vanligt hushållsavfall i slutet av dess livslängd.

Det är användarens ansvar att bortskaffa denna elektriska utrustning på avsedda uppsamlingsplatser för bortskaffande och återvinning av elektrisk utrustning eller att kontakta butiken där produkten köptes. Denna bestämmelse gäller endast för bortskaffande av utrustning inom Europeiska

Beskrivning av svetsen

Svetsen är en strömgenerator för svetsning med trådmatning, allmänt kallad MIG/MAG, avsedd för svetsning med hjälp av skyddsgas i kolstål eller mjuka stållegeringar, rostfritt stål och aluminium.

Transformatorns elektriska egenskaper är av typ platt (konstant spänning).

Svetsen är en strömtransformator för manuell bågsvetsning med MMA-belagda elektroder och TIG med en brännare med kontakttändning av bågen. Avgiven ström är av typ likström.

Transformatorns elektriska egenskaper är av typ fallande.

Svetsen är tillverkad med elektronisk INVERTER-teknik.

Handboken refererar till en rad svetsar som skiljer sig från varandra på några punkter. Identifiera vilken modell du har i **Fig. 1**.

Huvuddelar Fig. 1

- A) Panel för åtkomst till rullutrymmet
- B) Rullhållarvinda
- C) Trådmatningsmekanism
- D) Matningskabel
- E) Ingång för skyddsgas
- F) ON/OFF-brytare (FRÅN/TILL)
- G) Uttag för brännare
- H) Uttag för svetskablar.d
- I) Kopplingsplint för spänningsbyte

Tekniska data

Märkplåten sitter på svetsen. Märkplåten **Fig. 2** är ett exempel på hur den kan se ut.

- A) Tillverkarens namn och adress
- B) Europeisk standard för tillverkning och säkerhet för svetsanläggningar
- C) Symbol för svetsens inre struktur
- D) Symbol för avsedd svetsprocedur: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Symbol för likströmsavgivning
- F) Typ av nödvändig matning:
1~ enfas växelspänning, frekvens
- G) Skyddsgrad för solida och flytande ämnen
- H) Symbol som indikerar att svetsen kan användas i miljöer där risk för elektriska urladdningar förekommer
- I) **Prestanda för svetskrets**
 - U0V** Min. och max. spänning vid tomgång (öppen svetskrets).
 - I2, U2** Ström och respektive standardiserad spänning som svetsen avger.
 - X** Svetsdrift. Indikerar hur länge svetsen kan arbeta och hur länge den måste vara stilla för att kylas ned. Tiden anges i % baserat på en cykel på 10 min. (t.ex. 60 % innebär 6 min. drift och 4 min. paus).
 - A / V** Justerfält för spänning och respektive bågspänning.
- J) **Data för matningslinje**
 - U1** Matningsspänning (tillåten tolerans: +/- 10%)
 - I1 eff** Effektiv spänningsförbrukning
 - I1 max.** Max. spänningsförbrukning
- K) Tillverkningsnr
- L) Vikt **Fig. 5**
- M) Säkerhetssymboler: Läs säkerhetsföreskrifterna

Tekniska data för brännare och trådmatare **Fig. 3, Fig. 5**

Genomsnittlig förbrukning av tråd och svetsgas Fig. 4

Driftsättning

Hopmontering och elektrisk anslutning



■ Kontrollera att matningsuttaget som maskinen ansluts till skyddas av skyddsanordningar (säkringar eller automatisk brytare) och är anslutet till jordsystemet.

■ Utrustningen måste vara ansluten till ett försörjningssystem med en ledare för "neutral" som är jordansluten.

■ Kontrollera att maskinen är avstängd och fränkopplad från matningsuttaget under alla momenten för driftsättning.

➤ Montera samman de isärtagna delarna i emballaget **Fig. 11**.

➤ Kontrollera att ellinjen avger den spänning och frekvens som överensstämmer med svetsen, samt att den är försedd med en automatisk brytare som är lämplig för max. nominell ström som avges (I2 max.) **Fig. 5,1**.

❗ Denna utrustning ingår inte bland kraven för standard IEC/EN61000-3-12. Om den ansluts till en allmän lågspänningsledning så är det installatörens ansvar eller användarens att kontrollera att den kan anslutas; (om det är nödvändigt så kontakta ansvarig för det elektriska distributionsnätet).

❗ För att kunna uppfylla kraven i standard EN61000-3-11 (Flicker) flimmer så rekommenderas det att ansluta svetsen till punkterna på gränssnittet för försörjningsnätet som har en impedans som är mindre än Z_{max} = **Fig. 5,4**.

➤ **Stickkontakt.** I svetsmaskinens tekniska manual, indikeras den effektiva absorberade strömmen "I1 eff" när den används vid maximal effekt. Koppla en normaliserad kontakt till svetsmaskinen. (2P+ T per 1Ph) med tillräcklig kapacitet för att tillhandahålla den maximala effekten. **Fig. 5,2**.

Förberedelse av svetskrets MIG

➤ Anslut jordkabeln till svetsen och arbetsstycket som ska svetsas så nära arbetspunkten som möjligt.

➤ Anslut brännaren** till svetsens uttag.

➤ Välj polaritet för brännaren**. Angående val, se anvisningarna i **Fig. 7**.

Montering av kontinuerlig tråd

Angående installationen, följ anvisningarna i **Fig. 6**.

Materialet och trådens diameter ska överensstämma med trådmatarens rulle, strömledarmunstycket och brännarens hölje. Om måtten inte överensstämmer kan du få problem med att tråden kärvar.

❗ Trycket för trådtryckarvredet är viktigt för att kunna arbeta på ett korrekt sätt. Om tråden glider får du problem med svetsningen och om den är alltför pressad kan den deformeras och kärva i brännaren.

Installation av tub för skyddsgas** och tryckreducerare**



■ Sätt fast tuben för skyddsgas i uppställt läge på ett långt avstånd från svetsningen. Använd svetsens stöd** eller en fast del så att den inte ramlar och skadas.

Angående installationen, följ anvisningarna i **Fig. 8**.

Förberedelse av svetskrets MMA

➤ Anslut jordkabeln** till svetsen och arbetsstycket som ska svetsas så nära arbetspunkten som möjligt.

➤ Anslut kabeln med elektrodhållartången** till svetsen och montera elektroden på tången. Se elektrodutverkarens anvisningar angående anslutningen och svetsströmmen.

❗ För svetsar som avger likström, ska den övervägande delen av elektroderna anslutas till det positiva uttaget. Endast några elektroder (t.ex. rutilöverdragna elektroder) ska anslutas till det negativa uttaget.

Förberedelse av svetskrets TIG

➤ Anslut jordkabeln** till svetsen och arbetsstycket som ska svetsas så nära arbetspunkten som möjligt.

➤ Anslut TIG**-brännarens starkströmskontakt till svetsens negativa uttag och montera elektroden. Brännaren ska vara försedd med kran för reglering av gasflöde.

➤ Anslut TIG-brännarens gaslang till utgången på en tryckreducerare som är monterad på en gastub med ARGON-skyddsgas.

❗ De rekommenderade tvärsnitten (mm²) för svetskabeln, baserat på max. nominell ström som avges (I2 max.), anges i **Fig. 5,3**.

** (Denna komponent ingår inte för vissa modeller).

Signalbeskrivning Fig. 1

- 1 MIG / MMA / TIG svetsning
- 2 Synergiska / Manuella MIG-processer
- 5 Svetsström (Amp). Aktiv i MMA TIG -processer.
Trådastighet (m/min). Aktiv i synergiska och manuella MIG-processer.
Materialtjocklek (mm). Aktiv i synergiska MIG-processer.
- 6 Svetsspänning (Volt). Aktiv i manuella MIG-processer.
Justering av svetsspänning (Volt) (-5-Aut.+5). Aktiv i synergiska MIG-processer.
- 7 Maskin på.
- 8 Termiskt skydd aktivt.

Beskrivning av reglage Fig. 1

Då du har utfört alla steg för idriftsättning, öppna skyddsgasventilen och gå vidare med reglering i den följd som återges i beskrivningen av kommandon.

MIG Svetsning Fig. 1,a

MIG Svetsning i synergiskt läge [1-2]

➤ Tryck på knapp "[3].

➤ Ställ in beteckningen för programmet som motsvarar typ av material och skyddsgas, tråddiameter **Vred [4] .TAB 99**.

➤ Tryck på knapp [3] för att bekräfta valet.

➤ Ställ in tjockleken på metallen **Vred [3]**.

❗ **Justering av svetsspänningsvärde [4]**. Justering av spänningen varierar inte de andra parametrarna som är ömsesidigt beroende. Tryck på [4] för att avbryta justeringen.

MIG Svetsning manuell [1-2]

- **För val av svetssspänning [4].** I detta funktionsläge kan svetssspänning regleras fritt.
- **Reglering av trådhastighet [3].** I detta funktionsläge kan trådhastigheten regleras fritt.

MMA-svetsning Fig. 1,b

- **Inställning av ström för svetsning [3].**

❗ För att tända svetsbågen med den belagda elektroden, gnid elektroden på arbetsstycket som ska svetsas. När svetsbågen tänds ska den hållas konstant på ett avstånd som är lika med elektrodens diameter och vinklad cirka 20 - 30 grader i matningsriktningen.

TIG-svetsning Fig. 1,c

- **Inställning av ström för svetsning [3].**

❗ För att tända svetsbågen med TIG-brännaren, ska du försäkra dig om att ventilen för skyddsgasen är öppen. För elektrodens spets med den snabb och bestämd rörelse så att den nuddar arbetsstycket som ska svetsa och ta sedan bort spetsen omedelbart.

Sekundära funktioner Fig. 1,d

- För att komma till driftfunktionerna tryck på vredet [3]. Vrid vredet för att bläddra igenom funktionerna.
- Ändra en parameter: Vrid vredet [4].
- För att gå ut ur driftfunktionerna tryck på vredet [3].

IND: Reglering av induktans / MIG

Regleringen kontrolleras inte av mikroprocessorn. De färgade områdena indikerar de möjliga reglerfälten, beroende på typen av metall och skyddsgas.

❗ Kom ihåg som allmän regel att ställa in låga värden för tunna tjocklekar och ställa in höga värden för tjocka tjocklekar.

HST: Reglering av Varmstart / MIG, MMA

Reglering av startström.

BTB: Reglering av bakbränning / MIG

Ändra trådlängden som blir kvar utanför strömmunstycket efter svetsning.

FAC: Återställning av fabriksvärden

Raderar alla ändringar som gjorts på programmen och återställer maskinen till fabriksvärdena.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Den tid på vilken strömmen för svetsning går från huvudvärdet till slutvärdet (svetsningens avslut) efter att brännarknappen släpps upp.

AFO: Arc Force / MMA

Ökar intensiteten för svetsningsströmmen för att undvika att den belagda elektroden fastnar vid det stycke som ska svetsas när bågspänningen blir för låg.

[8] Kontrollampa för utlöst överhettningsskydd.

Tänd kontrollampa innebär att överhettningsskyddet är i funktion.

Om du överstiger svetsbelastningen "X" som anges på märkplåten, avbryter en **överhettningsskyddare** arbetet innan svetsen skadas. Vänta tills funktionen återställs och ytterligare några minuter om det är möjligt.

Om överhettningsskyddet löser ut kontinuerligt innebär detta att svetsen utsätts för en alltför hög belastning.

Underhåll



Stäng av svetsen och dra ut kontakten ur matningsuttaget innan underhållsreparering utförs.

Löpande underhåll som ska utföras av operatören regelbundet, beroende på hur mycket svetsen används.

- Kontrollera anslutningarna för gasslangen, brännarkabeln och jordkabeln.
- Rengör strömledarmunstycket och gasspridaren med en stålborste. Byt ut dem om de är utslitna.
- Rengör svetsen på utsidan med en mjuk trasa.

Varje gång som trådspolen byts ut:

- Kontrollera att trådmattarullen är i linje, rengjord och inte utsliten. **Fig. 9**
- Ta bort metalldam som lägger sig på trådmattarmekanismen.
- Rengör trådhöljet med vattenfritt och fettlösande lösningsmedel och torka av med tryckluft.
- Kontrollera att varningsetiketterna inte är slitna.
- Byt ut slitna delar.

Extra underhåll ska utföras regelbundet av personal som är kunnig och behörig inom elektromekanik, beroende på hur mycket svetsen används (Enligt standarden EN6974-4).

- Kontrollera svetsen invändigt och ta bort damm som lägger sig på de elektriska delarna (med tryckluft) och på kretskorten (med en mycket mjuk borste eller med därtill avsedda produkter).
- Kontrollera att de elektriska anslutningarna är ordentligt åtdragna och att kablarnas isolering inte är skadad.

Tillverkarens garanti Pag. 75.

NO

Instruksjonsmanual



Les denne instruksjonsmanualen nøye før bruk av sveisemaskinen.

MMA, TIG, MIG/MAG buesveisemaskiner; plasmakuttesystemene referert til heri som "sveisemaskiner" er for industriell og profesjonell bruk.

Sørg for at maskinen kun installeres og repareres av kvalifiserte personer eller eksperter, i overholdelse med loven og med ulykkesforhindrende bestemmelser.

Sørg for at operatøren er opplært i bruken av og risikoene tilknyttet buesveisingprosessen / plasmakutteprosessen og i de nødvendige beskyttelsestiltakene og nødprosedyrene.

Detaljert informasjon finnes "Installasjon og bruk av buesveisingstutstyr"-brosjyren: **EN60974-9**.

Sikkerhetsvarsler



- Sikre at pluggen og strømkabelen er i god stand.

- Slå maskinen av og dra pluggen ut av strømkontakten før tilkobling av sveisekabler, installering av kontinuerlig tråd, utbytting av deler på sveiseapparatet eller trådmateren, utføring av vedlikehold, eller flytting (bruk bærehåndtaket på maskinen).



- Sørg for at maskinen er slått av før den plugges i strømkontakten.

- Slå maskinen av og dra pluggen ut av strømkontakten når du er ferdig med arbeidet.

- Ikke berør strømførende deler med bar hud eller våte klær. Isolér deg fra elektroden, stykket som skal kuttes og tilgjengelige jordete metalleder. Bruk hansker, fottøy og klær designet for dette formålet og tørre ikke-brennbare isoleringsmatter.

- Bruk maskinen på et tørt ventilert område. Ikke utsett maskinen for regn eller direkte solskinn.

- Bruk maskinen kun dersom alle panelene og vernene er på plass og korrekt monteret.



- Eliminér sveisedunster (skjæredunster) gjennom passende naturlig ventilasjon eller med en røykventilator. En systematisk tilnærming må brukes for å vurdere grensene for eksponering til sveisedunster (skjæredunster), avhengig av deres sammensetning, konsentrasjon og lengden på eksponeringen.

- Ikke sveis (kutt) materialer som har blitt rengjort med klorholdige løsemidler eller som har vært nær slike substanser.



- Bruk en sveisemaske med adiaktinisk glass passende for sveising (kutteoperasjoner) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Bytt ut masken om den blir skadet; den kan slippe inn stråling.

- Bruk brannsikre hansker, fottøy og klær for å beskytte huden fra strålene som produseres i sveisebuen og fra gnister (**EN11611; EN 12477**). Ikke bruk oljete klær da en gnist kan sette fyr på dem. Bruk verneklær for å beskytte mennesker i nærheten.

- Ikke la bar hud komme i kontakt med varme metalleder, som sveiseapparatet, elektrodeholdergriper, elektrodestubber eller nykuttete deler.

- Metallarbeide skaper gnister og fliser. Bruk vernebriller med beskyttende sidevern.

- Støy: Dersom sveisingen er spesielt intensiv, og det oppstår et nivå av daglig eksponering (LEP_d) som tilsvarer eller mer enn 85 dB (A), er det obligatorisk å bruke egnet personlig verneutstyr **Fig. 5**.



- Sveisegnister kan utløse branner.

- Ikke sveis eller kutt i nærheten av brannfarlige materialer, gasser eller damper.

- Ikke sveis eller kutt beholdere, sylindere, tanker eller rør med mindre en kvalifisert tekniker eller ekspert har sjekket at det er mulig å gjøre dette, eller har gjort nødvendige forberedelser.

- Fjern elektroden fra elektrodeholdergriperne når du har fullført sveiseoperasjoner. Sørg for at ingen del av elektrodeholdergripernes strømkrets berører bakken eller jordkretser: Tilfeldig kontakt kan føre til overoppheting eller utløse en brann.



EMF Elektromagnetiske felt

Sveisestrømmen danner elektromagnetiske felt (EMF) i nærheten av sveisekretsen og sveiseapparatet. Elektromagnetiske felt kan gi interferens for medisinske hjelpemidler, som for eksempel pacemakere.

Det må tas tilstrekkelige forholdsregler for personer som bruker medisinske hjelpemidler. For eksempel må de ikke gis tilgang til området der sveiseapparatet brukes. Brukere av medisinske hjelpemidler må rådføre seg med lege før de nærmer seg området der sveiseapparatet blir brukt.

Dette apparatet tilfredsstiller kravene til teknisk standard for produkt til bruk i industrielle og profesjonelle miljøer. Det kan ikke garanteres at kan overholde de grenser som gis for elektromagnetiske felt i hjemmet.

Bruk følgende forholdsregler for å minke den grad man utsettes for elektromagnetiske felt (EMF):

- I plasser deg med kroppen på sveisekablene. Hold begge sveisekablene på samme side av kroppen.
- Når det er mulig tvinner man sammen sveisekablene og fester dem med tape.
- Ikke vikle sveisekablene rundt kroppen.
- Kople jordskabelen til det nærmeste bearbeidingsstykket.
- Ikke utfør sveising med sveisemaskinen hengende fra kroppen.
- Hold hode og kroppen så langt fra sveisekretsen som mulig. Ikke arbeid nær, sittende eller støttet på sveisemaskinen. Minimumsdistanse: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Apparat i klasse A

Dette apparatet er utviklet for bruk i industrielle og profesjonelle miljøer. I hjemmet og i miljøet som mottar strømtilførsel med lav spenning kan det bli vanskelig å sikre overholdelse av grensene for elektromagnetisk kompatibilitet, på grunn av la forstyrrelser som blir tilført eller strålet.



Sveising under risikable forhold

- Dersom du må jobbe under risikable forhold (elektriske utladninger, kvelning, nærvær av brannfarlige eller eksplosive materialer), sørg for at en autorisert ekspert evaluerer forholdene på forhånd. Sørg for at opplært personale er til stede, som kan gripe inn ved et nødstilfelle. Bruk beskyttende utstyr beskrevet i 7.10; A.8; A.10 i IEC eller **EN 60974-9** teknisk spesifikasjon.
- Dersom du må jobbe i en posisjon hevet over bakkenivå, må du alltid bruke en sikkerhetsplattform.
- Dersom mer enn en maskin må brukes på samme stykke, eller i tilfeller hvor stykker er elektrisk koblet, kan summen av tomgangsspenningen på elektrodeholderne eller på sveiseapparatene overskride sikkerhetsnivåene. Sørg for at en autorisert ekspert evaluerer forholdene på forhånd for å se om slik risiko er tilstede og om nødvendig ta i bruk beskyttende tiltak beskrevet i 7.9 av **EN 60974-9** teknisk spesifikasjon.



Ytterligere varsler

- Ikke bruk maskinen for andre formål enn beskrevet, for eksempel for å tine frosne vannrør.
- Plasser maskinen på en flat stabil overflate og sørg for at den ikke kan bevege seg. Den må være plassert på en slik måte at den lar seg kontrollere under bruk uten risiko for å bli dekket med gnister.
- Ikke løft maskinen. Ingen løfteinnetninger er festet til maskinen.
- Ikke bruk kabler med skadet isolasjon eller løse koblinger.
- Skjøteledning må kun brukes når det er absolutt nødvendig, gitt at den har like stort eller større tverrsnitt enn strømkabelen, og at den er utstyrt med en jordledning.
- Ikke blokker maskinens luftinntak. Ikke lagre sveisemaskinen i beholdere eller på hyller som ikke garanterer passende ventilasjon.
- Ikke bruk maskinen i miljøer hvor det er gass, damper, strømledende pulver (f.eks. jernspon), dårlig luft, etsende damper eller andre midler som kan skade metalldelene og den elektriske isolasjonen.

Miljøforhold (EN 60974-1)

- Bruk sveisemaskinen kun under følgende miljøforhold:
- Romgivelstetemperatur mellom -10 ° C og 40 ° C;
- Relativ luftfuktighet ≤ 50% ved 40 ° C;
- Relativ luftfuktighet ≤ 90% ved 20 ° C;
- Luften rundt må være fri for støv, syrer, gasser eller etsende stoffer osv.

Lagring

- Romtemperaturen mellom -20 ° C og 55 ° C.
- Iverksett alltid tilstrekkelige mål for å beskytte maskinen fra fuktighet, skitt og korrosjon.



Avhenging

Ikke kast denne sveisemaskinen sammen med vanlig husholdningsavfall ved slutten av levetiden. Det er brukerens ansvar å avhende dette elektriske utstyret på anviste innsamlingssteder for avhenging og resirkulering av elektrisk utstyr, eller ta kontakt med butikken der produktet ble kjøpt. Denne bestemmelsen gjelder kun avhe

Beskrivelse av sveisemaskinen

Sveisemaskinen er en strømgenerator for kontinuerlig trådsveising, kjent som MIG/MAG, og passer for sveising av karbonstål eller lette stållegeringer, rustfritt stål og aluminium, med bruk av beskyttende gass.

Transformatorens elektriske karakteristikk er flat (konstant spenning).

Sveisemaskinen er en strømtransformator for manuell buesveising med MMA og TIG belagte elektroder med et sveisepistol som starter buen ved kontakt.

Den leverte strømmen er direkte (+ -).

Sveisemaskinen er bygd med elektronisk INVERTERER-teknologi.

Denne manualen viser til en rekke sveisemaskiner som avviker i noen av spesifikasjonene.

Identifiser din modell i **Fig. 1**.

Hoveddeler Fig. 1

- A) Adgangsluke til spolerommet
- B) Spoleholdersnelle
- C) Trådmater
- D) Strømkabel
- E) Gasslangekobling
- F) PÅ-/AV-bryter.
- G) Sveiseapparatkobling
- H) Koblinger for sveisekabler
- I) Koblingstavle for spenningsending**

Tekniske data

En dataplate er festet til sveisemaskinen. **Fig. 2** viser et eksempel på denne platen.

- A) Navn og adresse på produsent
- B) Europeisk referansestandard for konstruksjon og sikkerhet for sveiseutstyr
- C) Symbol for sveisemaskinens interne struktur
- D) Symbol for den forutsette sveiseprosessen: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Symbol for levert kontinuerlig strøm
- F) Påkrevd inngangsstrøm:
1~ vekslende enkeltfaset spenning, frekvens
- G) Beskyttelsesnivå for tørrstoff og væsker
- H) Symbol som indikerer muligheten for å bruke sveisemaskinen i miljøer som kan være utsatt for elektriske utladninger
- I) Sveisekretsytelse
- U0V** Minimum og maksimum åpen kretsspenning (åpen sveisekrets)
- I2, U2** Strøm og tilsvarende normalisert spenning levert av sveisemaskinen.
- X** Driftssyklus. Indikerer hvor lenge sveisemaskinen kan jobbe og hvor lenge den må hvile for å kjøles ned. Tiden er uttrykt i % basert på en 10 minutters syklus (dvs. at 60 % betyr 6 minutters jobb og 4 minutters hvile).
- A/V** Strømjusteringsfelt og tilsvarende buespenning.
- J** Strømforsyningsdata
- U1** Innmatingspenning (tillatt toleranse: +/- 10 %)
- I1 eff** Effektiv absorbert strøm
- I1 maks** Maksimum absorbert strøm
- K) Serienummer
- L) Vekt **Fig. 5**
- M) Sikkerhetssymboler: Se sikkerhetsvarsler

Tekniske data for sveispistol og trådmater **Fig. 3**, **Fig. 5**

Gjennomsnittlig trådforbruk og sveisegass Fig. 4

Oppstart

Montering og elektriske koblinger



- Sikre at strømkontakten som maskinen er koblet til, er beskyttet med passende sikkerhetsinnretninger (sikringer eller automatisk utkobling) og at den er jordnet.
- Apparatet må kun være koblet til et strømsystem der den nøytrale lederen er jordnet.
- Sikre at maskinen er slått av og at pluggen ikke er i strømkontakten før denne prosedyren utføres.

➤ Montering av frakoblede deler funnet i forpakningen **Fig. 11**

➤ Sjekk at strømforsyningen leverer spenningen og frekvensen som svarer til sveisemaskinen og at den er utstyrt med en automatbryter som passer til maksimalt levert strøm (I2max) **Fig. 5,1**.

ⓘ Dette apparatet faller ikke inn under kravene til forskriften IEC/EN61000-3-12. Dersom den koples til det offentlige strømnettet med lav spenning, vil dette være ansvaret til installatøren eller brukeren å sjekke at det kan koples til (om nødvendig kontakter man selskapet som er ansvarlig for strømforsyningen).

ⓘ For å oppfylle kravene i forskrift EN61000-3-11 (Flicker), anbefales det at man kople sveisemaskinen til de grensesnittpunktene der strømforsyningen har impendens på under Zmax = **Fig. 5,4**.

- **Elektrisk plugg.** På teknisk metallplate er det skrevet effektiv strøm tatt i bruk "11 eff" når den blir brukt med maks kraft. Koble til sveisemaskinen en normalisert plugg (2P+ T for 1Ph) med lasteevne i enhold til forsyning av maks kraft. **Fig. 5,2.**

Forberedelse av sveisekretsen MIG

- Koble jordledningen** til sveisemaskinen og til sveisestykket, så nært som mulig til sveisepunktet.
- Koble sveiseapparatet** til sveisemaskinens kontakt.
- Velg polaritet for sveispistolen**. Følg instruksjonene i **Fig. 7** for valg.

Installering av kontinuerlig tråd

Følg instruksjonene i **Fig. 6** for installasjon.

Trådens materiale og diameter må stemme med trådmaterullen, kontaktspissen, og sveispistolens foring. Dersom målene ikke stemmer kan det oppstå problemer med jevn mating av tråden.

- ❶ Trykket på trådens trykknapp, er viktig for korrekt drift. Dersom tråden glipper, kan det oppstå problemer med sveising. Dersom den på den andre siden er for stram, kan den bli deformert og vil ikke kjøres jevnt gjennom sveispistolen.

Installering av den beskyttende gassylinderen** og trykkreduksjonsrøret*



- Plasser den beskyttende gassylinderen i en stående posisjon, langt unna sveiseområdet. Bruk sveisemaskinstøtten** eller en annen fastmontert del slik at det ikke er noen risiko for at den faller eller blir skadet.

Følg instruksjonene i **Fig. 8** for installasjon.

Forberedelse av sveisekretsen MMA

- Koble jordledningen** til sveisemaskinen og til sveisestykket, så nært som mulig til sveisepunktet.
- Koble kabelen med elektrodeholdergriperen** til sveisemaskinen og monter elektroden på griperen. Se elektrodeprodusentens instruksjoner vedrørende kobling og sveisestrøm.

Forberede sveisekretsen TIG

- Koble jordledningen** til sveisemaskinen og stykket som skal sveises, så nært til punktet som skal sveises som mulig.
- Koble TIG sveiseapparatets** strømkobling til det negative festet på sveisemaskinen og monter elektroden. Sveispistolen må være utstyrt med en justeringsventil for gasstrøm.
- Koble TIG sveispistolens gassrør til utmatingen på trykkreduksjonsrøret montert på en ARGON beskyttelsesgassylinder.
- ❶ De anbefalte tverrsnittene (mm²) for sveisekabelen, basert på maksimalt levert merkestrøm (I₂ maks), er vist i **Fig. 5,3**.

** (Denne komponenten er kanskje ikke inkludert med noen modeller).

Beskrivelse av signaler Fig. 1

- 1 Sveising MIG / MMA / TIG
- 2 Synergiske / manuelle MIG-prosesser
- 5 Sveisestrøm (Amp). Aktiv i de synergiske og MMA TIG prosessene. Trådens hastighet (m/min). Aktiv i de manuelle MIG-prosesser. Tykkelse av materialet (mm). Aktiv i de synergiske MIG-prosesser.
- 6 Sveisespenning (Volt). Aktiv i de manuelle MIG-prosesser. Retting av sveisespenningen (Volt) (-5-Aut-+5). Aktiv i de synergiske MIG-prosesser.
- 7 Maskin slått på.
- 8 Aktiv termisk beskyttelse.

Beskrivelse av kontroller Fig. 1

Når alle trinnene i igangsettingen er utført kan sveiseapparatet slås på, vernegassventilen åpnes og justeringene utføres idet man følger rekkefølgen som ble holdt under beskrivelsen av styringene.

MIG Sveising Fig. 1,a

MIG Sveising i synergisk modus [1-2]

- Trykk på tasten **[3]**.
- Still inn forkortelsen til programmet som tilsvarer typen materiale og vernegass, trådens diameter **Knott [4] .TAB 99**.
- Trykk på tasten **"[3]** for å bekrefte valget.

- Still inn metalltykkelsen **[3]**

- ❶ **Justering av sveisespenningen verdien [4]** Justering av sveisespenningen vil ikke variere de andre gjensidig avhengige parametrene. Trykk på **[4]** for å avbryte justeringen.

MIG Sveising i manuell modus [1-2]

- **Valg av sveisespenning [4].** Brukes for å fritt justere sveisespenningen.
- **Justerer hastigheten på den kontinuerlige tråden [3].** Lar deg fritt justere kun trådhastigheten.

MMA-sveising Fig. 1,b

- **Justering av sveisestrømmen [3].**

- ❶ For å starte sveisebuen med den belagte elektroden, stryk den langs stykket som skal sveises og så snart buen startes, holdes den på en avstand som svarer til elektrodediameteren og i en vinkel på omtrent 20 - 30 grader i sveiseretningen.

TIG-sveising Fig. 1,c

- **Justering av sveisestrømmen [3].**

- ❶ For å starte sveisebuen med TIG sveiseapparatet må det sikres at ventilen for beskyttelsesgassen er åpen. Berør sveisestykket med elektrodespissen med en rask og sikker bevegelse, og trekk det tilbake.

Ekstra funksjoner Fig. 1,d

- For å gå inn i driftsfunksjonene, trykk på knotten **"[3]**. Drei knotten for å surfe i funksjonene.
- Endring av en parameter: Drei knotten **[4]**
- For å gå ut av driftsfunksjonene, trykk på knotten **[3]**.

IND: Induktansjustering / MIG

Dette varierer penetreringen og stabiliteten på sveisebuen i henhold til metallet og sveiseposisjonen (flat, vertikal, over hodet).

- ❶ Som en regel bør det huskes at justeringen må holdes innenfor lave verdier for tynne metaller, og øker i proporsjon til tykkelsen.

HST: Justering av Hot Start / MIG, MMA

Justering av startstrømmen.

BTB: Justering av Burn Back / MIG

Endrer lengden på tråden som blir igjen utenfor strømførerdysen etter endt sveising.

REF: Nullstiller tilbake til fabrikkinnstillingene

Sletter alle endringene som er utført på programmene og setter maskinen tilbake til fabrikkinnstillingene.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Den tiden det tar, etter at man har sluppet opp knappen til sveiselampen, før sveisestrømmen går fra hovedverdien til sluttverdien (avslutningen av sveisingen).

AFO: Arc Force / MMA

Øker intensiteten på sveisestrømmen for å hindre at den belagte elektroden fester seg til arbeidsstykket når buespenningen blir for lav.

Varmesikringssignal [8]

Varsellyset tent betyr at varmesikringen er på.

Dersom driftssyklus "X" vist på dataplaten overskrides vil en varmesikring stoppe maskinen før skade oppstår. Vent på at drift gjenopptas, og vent om mulig noen minutter til.

Dersom varmesikringen fortsetter å kutte inn, blir sveisemaskinen presset utover sine normale driftsnivåer.

Vedlikehold



Slå av sveisemaskinen og ta pluggen ut av strømkontakten før noe vedlikehold utføres.

Ordinært vedlikehold skal utføres periodisk av operatøren avhengig av bruk.

- Sjekk koblinger for gasslange, sveiseapparatets kabel og jordingkabel.
- Rengjør kontaktspissen og gassprederen med en jernbørste. Bytt ut om slitt.
- Rengjør utsiden av sveiseren med en fuktig klut.

Hver gang en trådpole byttes ut:

- Sjekk innretting, renhet og slitasjetilstand på trådrullen. **Fig. 9**
- Fjern evt. metallpulver som har blitt avsatt på trådmatemekanismen.
- Rengjør trådførerforingen med vannfritt løsemiddel og fettfjerner, og tørk med komprimert luft.
- Sjekk tilstanden for varselsetiketter.
- Bytt ut slitte deler.
- Ekstraordinært vedlikehold må utføres av eksperter eller kvalifisert elektriske mekanikere periodisk, avhengig av bruk (I henhold til standarden EN6974-4).
- Inspiser innsiden av sveisemaskinen og fjern støv avsatt på elektriske deler (med komprimert luft) og kretskort (med en svært myk børste og passende rengjøringsprodukter).
- Sjekk at de elektriske koblingene er stramme og at isolasjonen på ledningene ikke er skadet.

Produsentens garanti Pag. 75.

Käyttöohjekirja



Lue huolellisesti tämä käyttöohjekirja ennen koneen käyttöä.

MMA, TIG, MIG/MAG käyttävät kaarihitsausjärjestelmät; plasmaleikkauslaitteet, joita kutsutaan tässä nimityksellä "koneet" on suunniteltu teollisuus- ja ammattikäyttöä varten.

Varmistu siitä, että kone asennetaan ja korjaustoimet suoritetaan ainoastaan ammattitaitoisten työntekijöiden tai asiantuntijoiden toimesta noudattaen voimassa olevia lakeja ja työsuojelumääräyksiä.

Varmistu siitä, että koneenhoitaja on koulutettu koneen käyttöä varten ja että hän on tietoinen riskeistä jotka liittyvät kaarihitsaukseen / kaarileikkaukseen sekä tuntee välttämättömät turvatoimet ja hätätoimenpiteet.

Yksityiskohtaista tietoa löytyy käyttöohjekirjan kohdasta "Kaarihitsausvarustuksen asennus ja käyttö": **EN60974-9**.

Turvavaroituksia



- Varmistu siitä, että pistotulppa ja virtakaapeli ovat hyvässä kunnossa.
- Kytkä kone pois päältä ja irrota pistotulppa pistorasiasta ennen seuraavia toimenpiteitä hitsauskaapelin kytkemisen, jatkuvan langan asentamisen, hitsauspoltin tai langansyöttölaitteen osien vaihtaminen, suoritettaessa huoltotoimia tai siirrettäessä konetta (käytä konetta kuljetuskahvaa).
- Ennen pistotulpan kiinnittämistä pistorasiaan, varmistu siitä, että kone on kytketty pois päältä.
- Kytkä kone pois päältä ja irrota pistotulppa pistorasiasta heti, kun olet lopettanut työn.
- Älä kosketa mitään sähköistettyä osaa paljaalla iholla ja kosteilla vaatteilla. Eristä itsesi elektrodista, leikattavasta kappaleesta ja kaikista maadoitetuista metalliosista. Käytä suojakäsineitä, -jalkineita ja -vaatetusta, jotka on tarkoitettu tätä käyttöä varten ja käytä kuivia, syttymättömiä eristysmateriaaleja.
- Käytä konetta kuivassa, hyvin tuuletetussa tilassa. Älä pidä konetta sateessa tai suorassa auringonpaisteessa.
- Käytä konetta vain, kun kaikki suojalevyt ja muut suojaimet ovat paikoillaan ja asennettuina asianmukaisella tavalla.



- Eliminoi kaikki hitsaussavut (leikkaussavut) asianmukaisen, luonnollisen tuuletuksen avulla tai käyttäen savuimuria. Riippuen savujen koostumuksesta, pitouisuudesta ja altistumisajan pituudesta tulee noudattaa varovaisuutta lähestyttäessä hitsaussavujen (leikkaussavujen) vaikutusrajaa.
- Älä hitsaa (leikkaa) materiaaleja, jotka on puhdistettu kloridiliuotteilla tai vastaavilla aineilla.



- Käytä hitsausmaskia varustettuna leikkaukseen tarkoitettulla säteillä läpäisemättömällä lasilla (**EN 169; EN 379; EN 175**). Vaihda vaurioitunut maski; se voi läpäistä säteilyä.
- Käytä tulenkestäviä suojakäsineitä, jalkineita ja muuta vaatetusta ihon suojaamiseksi leikkauskaaren aiheuttamilta säteiltä ja kipinöiltä (**EN11611; EN 12477**). Älä käytä ravaan likaantuneita vaatekappaleita, sillä kipinät voisivat sytyttää ne tuleen. Käytä suojaimia lähellä oleskelevien henkilöiden suojaamiseksi.
- Älä anna paljaan ihon joutua kosketuksiin kuumien metalliosien kanssa, kuten hitsauspoltin, elektrodin pidikepuristimet, elektrodinpätkät tai vasta hitsatut osat.
- Metallin työstö saa aikaan kipinöitä ja hitsausjätteitä. Käytä hitsaajan suojalaseja varustettuna silmien sivusuojilla.
- Meluisuus: Jos erityisen intensiivisten hitsaustöiden takia havaitaan päivittäinen henkilön altistumistaso (LEPD), joka on sama tai yli 85 dB(A), on pakollista käyttää asianmukaisia henkilönsuojavälineitä **Fig. 5**.



- Hitsauskipinät (Leikkauskipinät) voivat sytyttää tulen.
- Älä hitsaa tai suorita katkaisua paikassa, jonka lähellä on syttyviä materiaaleja, kaasuja tai höyryjä.
- Älä hitsaa tai leikkaa säiliöastioita, sylintereitä, säiliöitä tai putkia ennen kuin ammattitaitoinen teknikko tai asiantuntija on tarkastanut, että toiminnot on mahdollista suorittaa tai kun hän on suorittanut asiaankuuluvat valmistelut.
- Irrota hitsauspuikko puikonpidintarraimesta, kun olet lopettanut hitsauksen. Varmistu siitä, ettei mikään puikonpidintarraimen sähkövirtapiiriin osa kosketa maadoitus- tai maavirtapiirejä: satunnainen kontakti voi aiheuttaa ylikuumenemista tai sytyttää tulen.



EMF Sähkömagneettiset kentät

Hitsausvirta aikaansaa sähkömagneettisia kenttiä (EMF) hitsauspiirin ja hitsauslaitteiden läheisyydessä. Sähkömagneettiset kentät saattavat vaikuttaa lääketieteellisiin proteeseihin kuten sydämen tahdistimeen.

Tulee huolehtia tarvittavista suojatoimista lääketieteellisten proteesien käyttäjien suhteen. Esimerkiksi tulee estää pääsy hitsauslaitteen käyttöalueelle. Lääketieteellisten proteesien käyttäjien tulee keskustella lääkärin kanssa ennen hitsauslaitteen käyttöalueelle siirtymistä.

Tämä laite täyttää kaikki vaatimukset, joita esitetään teknisessä standardissa tuotteille, joita käytetään yksinomaan teollisuus- ja ammattikäytössä. Ei taata vastaavuutta rajoissa, jotka vaaditaan ihmisten altistumiselle elektromagneettisille kentille kotiympäristössä.

Huolehdi seuraavista varoitoimista, jotta minimoidaan altistuminen sähkömagneettisille kentille (EMF):

- Älä aseta kehoasi hitsauskaapeleiden väliin. Pidä molemmat hitsauskaapelit kehon samalla puolella.
- Mikäli mahdollista kierrä virtakaapeli ja maadoituskaapeli yhteen ja kiinnitä ne tarranauhalla.
- Älä kierrä hitsauskaapeleita kehon ympärille.
- Liitä maadoitusjohdin työstettävään osaan mahdollisimman lähelle hitsattavaa pistettä.
- Älä hitsaa pitäen hitsauslaitetta kehoon ripustettuna.
- Pidä pää ja rintakehä mahdollisimman kaukana hitsauspiiristä. Älä työskentele lähellä hitsauslaitetta tai sen päällä istuen tai siihen nojaten. Vähimmäisetäisyys: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



A-luokan laite

Tämä laitteisto on suunniteltu käytettäväksi teollisuus- ja ammattikäytössä. Kotona ja ympäristöissä, joissa liitytään yleiseen pienjännitteeseen asuinrakennuksia palvelevaan sähkönjakeluverkkoon, saattaa olla vaikea täyttää sähkömagneettisen yhteensopivuuden vastaavuusvaatimuksia johtuvien ja säteilevien häiriöiden vuoksi.



Hitsaaminen (Leikkaaminen) vaaraolosuhteissa

- Jos sinun on työskenneltävä suorittaa riskiolosuhteissa (sähkönpurkauksissa, tukahdutustilanteissa, syttyvien tai räjähtävien materiaalien läsnäollessa), huolehdi siitä, että valtuutettu asiantuntija arvioi etukäteen työskentelyolosuhteet. Varmistu siitä, että on läsnä ammattitaitoisia työntekijöitä, jotka voivat puuttua asiaan hätätapauksessa. Käytä kohdissa 7.10; A.8; A.10 kuvattua suojavarustusta **EN 60974-9** teknisten erityisvaatimusten mukaisesti.
- Jos sinun on työskenneltävä asennossa, joka on maanpinnan yläpuolella, käytä aina turvatasanetta.
- Jos on käytettävä useampaa kuin yhtä konetta saman kappaleen työstämiseen, tai joka tapauksessa työstettäessä sähköisesti toisiinsa kytkettyjä kappaleita, kuormittamattomien jännitteiden summa elektrodin pidikkeissä tai hitsauspolttimissa voi ylittää turvatasen. Varmistu siitä, että valtuutettu asiantuntija arvioi etukäteen työskentelyolosuhteet, jotta todetaan, onko tämä riski olemassa; tarvittaessa voidaan ottaa käyttöön kohdassa 7.9 kuvattu suojavarustus **EN 60974-9** teknisten erityisvaatimusten mukaisesti.



Lisävaroituksia

- Älä käytä konetta muuhun kuin kuvattuihin tarkoituksiin, esimerkiksi sulattamaan jäätyneitä vesiputkia.
- Aseta kone tasaiselle ja tukevalle alustalle ja varmistu siitä, ettei se pääse liikkumaan. Se tulee asettaa siten, että sitä voidaan kontrolloida käytön aikana, kuitenkin ilman vaaraa jäämisestä kipinöiden peittoon.
- Älä nosta konetta. Mitkään nostolaitteet eivät ole soveltuvia koneeseen.
- Älä käytä kaapeleita, joissa on vaurioitunut eristys tai löystyneet kytkennät.
- Käytä jatkojohtoa vain, kun se on ehdottoman välttämätöntä ja jos sen poikkileikkaus on yhtä suuri tai suurempi kuin virtakaapeli ja siinä on maadoitusjohdin.
- Älä tuki koneen ilmanottoaukkoja. Älä säilytä konetta säiliöissä tai hyllyillä, jotka eivät tarjoa riittävää ilmanvaihtoa.
- Älä käytä konetta missään ympäristössä, jossa on kaasua, höyryä, johtavia jauheita (esim. rautaviilaa), vetoa, syövyttäviä höyryjä tai muita aineita, jotka voivat vahingoittaa metalliosia ja sähköeristystä.

Ympäristöolosuhteet (EN 60974-1)

- Käytä hitsauslaitetta vain seuraavissa ympäristöolosuhteissa:
- Ympäristön lämpötila -10 °C ja 40 °C asteen välillä
- Suhteellinen ilmankosteus ≤ 50% 40°C:ssa
- Suhteellinen ilmankosteus ≤ 90% 20°C:ssa
- Ympäristössä ei saa olla pölyä, happoja, kaasua, syövyttäviä aineita tms.

Varastointi

- Ympäristön lämpötila -20°C ja 55°C asteen välillä.
- Tee aina asianmukaiset toimenpiteet laitteen suojaamiseksi kosteudelta,

lialta ja syöpymiseltä.



Hävitäminen

Älä hävitä tätä hitsauslaitetta normaalin kotitalousjätteen mukana sen käyttöönsä päätyttyä. Käyttäjän vastuulla on toimittaa tämä sähkölaite sähkölaitteiden hävittämistä ja kierrätystä varten tarkoitettuihin keräyspisteisiin tai ottaa yhteyttä liikkeeseen, josta tuote hankittiin. Tämä säännös koskee vain laitteiden hävittämistä Euroopan unionin alueella (WEEE).

Hitsauskoneen kuvaus

Hitsauskone on virtageneraattori, joka on tarkoitettu jatkuvalla langalla hitsaukseen, yleisesti tunnettu nimellä MIG / MAG, ja se on sopiva hiilen tai kevyiden terässeosten, ruostumattoman teräksen ja alumiinin hitsaukseen käyttäen suojakaasua.

Muuntajan sähköinen ominaisuus on tasainen (vakiojännite).

Hitsauskone on virtamuuntaja manuaalista kaarihitsausta varten käytettäessä MMA- ja TIG –vaipeitettuja hitsauspuikkoja varustettuina polttimella, joka sytyttää kosketuksessa olevan kaaren.

Syötetty virta on tasavirtaa.

Muuntajan sähköominaiskäyrä on laskevaa tyyppiä.

Hitsauskone on valmistettu käyttäen INVERTER-teknologiaa.

Tämä käyttöohjekirja koskee sarjaa hitsauskoneita, jotka eroavat toisistaan joidenkin ominaisuuksien suhteen. Identifioi oma konemallisi **Fig. 1**.

Pääasialliset osat, Fig. 1

- A) Kelatilan käyntiovi
- B) Käämin kannatinkela
- C) Langansyöttölaite
- D) Virtakaapeli
- E) Kaasuletkukytkenä
- F) ON/OFF -kytkin
- G) Polttimen kytkin
- H) Hitsauskaapelin kytkennät
- I) Jännitteen vaihdon kytkentätaulu**

Tekniset tiedot

Hitsauskoneeseen on kiinnitetty tyyppikilpi. **Fig. 2** osoitetaan esimerkki tästä kilvestä.

- A) Laitevalmistajan nimi ja osoite
- B) Euroopan viitestandardit koskien hitsausvarusteiden valmistusta ja niiden turvallisuutta
- C) Hitsauskoneen sisärakenteen tunnus
- D) Kyseisen hitsausmenetelmän tunnus: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Käytettävän tasavirran tunnus
- F) Vaadittu input-teho:
1^o vaihtoehtoinen yksivaihejännite, taajuus
- G) Suojaustaso koskien kiinteitä aineita ja nesteitä
- H) Tunnus, joka osoittaa mahdollisuuden käyttää hitsauskoneetta ympäristössä, jossa on potentiaalisten sähköpurkausten vaara
- I) Hitsauspiirin suorituskäyry
U0V Minimi ja maksimi avoin piirijännite (hitsauspiiri auki).
I2, U2 Virta ja vastaava normalisoitu jännite, jota hitsauskone jakaa.
X Käyttöjakso. Osoittaa, kuinka kauan hitsauskone voi toimia ja kuinka kauan sen pitää olla toimimatta, jotta se jäähtyy. Tämä aika ilmaistaan %-luvulla, jonka perustana on 10 minuutin jakso (esim. 60% merkitsee 6 minuuttia työtä ja 4 minuuttia lepoa).
A / V Virran säätökenttä ja vastaava kaarijännite.
- J) Tehon saantitiedot
U1 Input-jännite (sallittu toleranssi: +/- 10%)
I1 vars. Varsinainen kulutettu virta
I1 maks. Maksimi kulutettu virta
- K) Sarjanumero
- L) Paino **Fig. 5**
- M) Turvavaroitukset: Viitataan turvavaroituksiin

Polttimen ja langansyöttölaitteen tekniset tiedot **Fig. 3, Fig. 5**
Langan ja hitsauskaasun keskimääräinen kulutus Fig. 4.

Käynnistys

Kokoonpano ja sähkökytkennät



- Varmistu siitä, että pistorasia, johon kone kytketään pistotulpalla, on suojattu asiaankuuluvilla suojalaitteilla (sulakkeilla tai automaattikytkimellä) ja että se on maadoitettu.
- Laite tulee liittää ainoastaan virransyöttöjärjestelmään, jonka nollajohdin on kytketty maahan.
- Varmistu siitä, että kone on kytketty pois päältä ja että pistotulppa ei ole kiinnitettyä pistorasiaan ennen tämän toimenpiteen suorittamista.

➤ Kokoonpano koskien pakkaukseen kuuluvia irtonaisia osia **Fig. 11**.

➤ Tarkasta, että sähkön saanti tarjoaa jännitteen ja taajuuden, jotka vastaavat hitsauskoneen vaatimuksia ja että se on käyttökelpoinen automaattikytkimellä sovellettuuna suurimpaan toimitettuun nimellisvirtaan (I2max) **Fig. 5,1**.

ⓘ Tämä laitteisto ei kuulu standardin IEC/EN61000-3-12 vaatimuksiin. Jos se liitetään julkiseen pienjännitteeseen sähköjakeluverkkoon, on asentajan ja käyttäjän vastuulla tarkistaa, että se voidaan liittää; (mikäli tarpeen tulee ottaa yhteyttä sähköjakeluverkon hoitajaan).

ⓘ Jotta täytetään standardin EN61000-3-11 (Flicker) vaatimukset, suositellaan liittämään hitsauslaite sähköjakeluverkon liitäntäpisteisiin, joiden impedanssi on vähemmän kuin Z_{max} = **Fig. 5,4**.

➤ **Pistoke.** Hitsauslaitteen teknisessä kytissä osoitetaan absorboitu tehollisvirta "I1 eff" kun sitä käytetään maksimaalisella teholla. Liitä hitsauslaitteeseen vakio pistoke (2P+ T 1Ph:lle), joka soveltuu maksimaaliseen virransyöttöön. Jos hitsauslaitteeseen on liitetty 16 A:n pistoke, varten seuraa kuvassa **Fig. 5,2** annettuja ohjeita

Hitsauspiirin valmistelu MIG

➤ Kytke maajohto hitsauskoneeseen ja hitsattavaan kappaleeseen, niin lähelle kuin mahdollista hitsattavaa kohtaa.

➤ Kytke poltin** hitsauskoneen pistorasiaan.

➤ Valitse polttimen polaarisuus**. Polaarisuuden valintaa varten seuraa kuvassa **Fig. 7** annettuja ohjeita.

Jatkuvan langan asentaminen

Asentamista varten seuraa ohjeita **Fig. 6**.

Langan materiaalin ja läpimitan tulee vastata langansyöttölaitteen syöttötelaan, kontaktisuutinta ja polttimen linjainta. Jos mittaukset eivät ole yhteneviä, langan pehmeässä kulussa saattaa olla ongelmia.

ⓘ Langan painonapin painaminen on tärkeää oikean toimenpiteen suhteen. Jos lanka luistaa, saattaa olla ongelmia hitsauksessa; jos taas toisaalta lanka on liian kireällä, se voi olla vääntynyt eikä kulje pehmeästi polttimen lävitse..

Suojakaasusylinterin** ja paineenalennusventtiilin asentaminen**



■ Aseta suojakaasusylinteri yläoikea-asentoon kuaas hitsausalueelta. Käytä hitsauskoneen tukea** tai muuta kiinnitettyä osaa, jotta ei ole olemassa vaaraa koneen putoamisesta tai sen vahingoittumisesta.

Asentamista varten seuraa ohjeita **Fig. 8**.

Hitsauspiirin valmistelu MMA

➤ Kytke maajohto** hitsauskoneeseen ja hitsattavaan kappaleeseen, niin lähelle kuin mahdollista hitsattavaa kohtaa.

➤ Kytke kaapeli puikonpidintaraimella** hitsauskoneeseen ja asenna hitsauspuikko taraimen. Viitteesi suositellaan hitsauspuikkovalmistajan ohjeita koskien kytkentää ja hitsausvirtaa.

Hitsauspiirin valmistelu TIG

➤ Kytke maajohto** hitsauskoneeseen ja hitsattavaan kappaleeseen, niin lähelle kuin mahdollista hitsattavaa kohtaa.

➤ Kytke TIG-polttimen** voimakkytkin hitsauskoneen negatiiviseen liittimeen ja asenna hitsauspuikko. Poltin pitää varustaa kaasun virransäätöventtiilillä.

➤ Kytke TIG-polttimen kaasuputki ARGON-suojakaasusylinteriin asennetun paineenalennuksen ulostuloon.

ⓘ Suositellut hitsauskaapelin leikkaukset (mm2), jotka perustuvat tulon maksiminimellisvirtaan (I2 max) kuten osoitetaan **Fig. 5,3**.

** (Tämä komponentti voi puuttua joistakin malleista).

Merkinantojen kuvaus Fig. 1

- 1 MIG / MMA / TIG hitsaus
- 2 Hitsaus synerginen tai manuaalinen MIG
- 5 Hitsausvirta (Amp). Aktiivinen MMA TIG-prosesseissa.
Langan nopeus (m/min). Aktiivinen manuaalisissa MIG-prosesseissa.
Materiaalin paksaus (mm). Aktiivinen synergisissä MIG-prosesseissa.
- 6 Hitsausjännite (Volt). Aktiivinen manuaalisissa MIG-prosesseissa.
Hitsausjännitteen säätö (Volt) (-5-Aut.+5). Aktiivinen synergisissä MIG-prosesseissa..
- 7 Laite käynnissä.
- 8 Lämpösuojaus aktiivinen.

Ohjauslaitteiden kuvaus Fig. 1

Kun kaikki käyttöönottoa koskevat vaiheet on suoritettu, käynnistä hitsauslaite, avaa suojakaasun venttiili ja siirry säätöihin noudattamalla ohjausten kuvauksessa annettua järjestystä.

MIG Hitsaus Fig. 1,a

MIG Hitsaus synergisessä tavassa [1-2]

- **Paina näppäintä [3].**
- Aseta materiaalityyppiä ja suojakaasua vastaava ohjelman merkki, langan halkaisija [4] TAB 99.
- Paina näppäintä [3] ajan valinnan vahvistamiseksi.
- Aseta metallin paksuus [3]
- ① Hitsausjännitteen iarvon säätäminen [4]. Hitsausjännitteen säätö ei muuta muita toisistaan riippuvia parametrejä. Paina [4] peruuttaaksesi säädön.

MIG-hitsaus manuaalisesti [1-2]

- **Hitsausjännitteen valinta [4].** Tätä tapaa käytetään hitsausjännitteen vapaaseen säätämiseen.
- **Säätää jatkuvan langan nopeuden [3].** Se sallii vain sydänlangan nopeuden vapaan säädön.

MMA-hitsaus Fig. 1,b

- **Hitsausvirran säätö [3].**
- ① Hitsauskaaren sytytystä varten vaihdettavalla hitsauspuikolla harjaa se hitsattavaan kappaleeseen ja heti kun kaari on tarttunut, pidä sitä koko ajan puikon läpimitan etäisyydellä ja kulmassa, joka on suunnilleen 20 - 30 astetta suuntaan, johon olet hitsaamassa.

TIG-hitsaus Fig. 1,c

[3] Hitsausvirran säätö [3].

- ① Sytyttäessäsi hitsauskaaren TIG-polttimella varmistu siitä, että suojakaasuventtiili on auki. Nopealla ja varmalla liikkeellä kosketa ja sitten peruuta puikon piste hitsattavasta kappaleesta.

Toissijaiset toiminnot Fig. 1,d

- Käyttötoimintoihin pääsyä varten, paina säätönuppia [3]. Käännä säätönuppia toiminnoissa navigoimiseksi.
- Parametrin muuttaminen: Käännä säätönuppia [4].
- Käyttötoiminnoista poistumiseksi, paina säätönuppia [3].

IND: Induktanssin säätö / MIG

Tämä säätö muuttaa hitsauskaaren läpitunkevuutta ja vakauttaa metallin ja hitsausasennon mukaan (tasainen, pystyasento, riippuva).

- ① Säännön mukaan tulisi muistaa, että säätö tulee pitää matalissa arvoissa ohuiden metallien tapauksessa ja nostaa säätöä paksuuden mukaan.

HST: Säätö Hot Start / MIG, MMA

Käynnistysvirran säätö.

BTB: Säätö Burn Back / MIG

- ① Muuttaa langan pituutta, joka jää virtasuuttimen ulkopuolelle hitsauksen lopussa.

FAC: Nollaa tehdasarvoihin

Poistaa kaikki ohjelmiin tehdyt muutokset ja palauttaa laitteen tehdasasetuksille.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Aika, jonka kuluessa, polttimen painikkeen vapauttamisen jälkeen, hitsausvirta palautuu pääarvosta lopulliseen arvoon (hitsauksen päättyminen).

AFO: Arc Force / MMA

Lisää hitsausvirran intensiteettiä, jotta estetään päällystetyn elektrodin liimautuminen hitsattavaan osaan, kun valokaaren jännite laskee liian alhaiseksi.

Lämpökatkaisun merkinanto [8]

Varoitusvalon ollessa päällä tarkoittaa, että lämpösuojaus on toiminnassa. Jos käyttöjakso, joka "X" on osoitettu tyyppikilvessä, ylitetään, **lämpökatkaisu** pysäyttää koneen ennen kuin aiheutuu mitään vaurioita. Odota ennen toiminnan jatkamista ja, jos mahdollista, odota vielä muutama minuutti lisää. Jos lämpökatkaisu toistuu, hitsauskone on joutumassa normaalien toimintarajojensa ulkopuolelle.

Huolto



Kytke hitsauskone pois päältä ja irrota pistotulppa pistorasiasta ennen minkäänlaisten huoltotoimien suorittamista.

Säännöllinen huolto tulee suorittaa kausittain koneenhoitajan toimesta riippuen koneen käytöstä.

- Tarkasta kaasuletku, polttimen kaapeli ja maajohtokytkennät.
- Puhdista kontaktisuutin ja kaasunjakaja teräsharjalla. Vaihda, jos ne ovat kuluneet.
- Puhdista hitsauskone ulkopuolelta kostealla rievulla.

Aina vaihdettaessa lankakelaa:

- Tarkasta linjaus, puhtaus ja lankakelan kulumisen tila. **Fig. 9** • Poista kaikki metallipöly, jota on kerääntynyt langansyöttölaitteen mekanismiin.
- Puhdista langan ohjaimen linjain vedettömällä liuottimella ja rasvanpoistoaineella sekä kuivaa paineilmalla.
- Tarkasta varoituskilpien kunto.
- Vaihda kaikki kuluneet osat.

Ylimääräinen huolto tulee suorittaa ammattitaitoisten työntekijöiden tai asiantuntevien sähköasentajien toimesta pkausittain riippuen koneen käytöstä (standardin EN6974-4 mukaan).

- Tarkasta hitsauskoneen sisäpuoli ja poista kaikki pöly, jota on kerääntynyt sähköosiin (käyttäen paineilmaa) ja elektronikortteihin (käyttäen erittäin pehmeää harjaa ja sopivaa puhdistusainetta).
- Tarkasta, että sähkökytkennät ovat lujasti kiinnitetty ja että johtojen eristys ei ole vaurioitunut.

Valmistajan takuu Pag. 75.

ET

Kasutusõpetus



Enne masina kasutamist loe hoolikalt käesolevat kasutusjuhendid.

MMA, TIG, MIG/MAG kaar-keevitussüsteemid; plasmalõikusseadmed, mis on käesolevas juhendis edaspidi nimetatud "masinateks", on mõeldud **tööstuslikuks ja ametialaseks kasutamiseks**.

Veendu, et keevitusseadme paigaldab ja seda parandab ainult kvalifitseeritud **personal või eksperdid**, kooskõlas seadusega ja ohutusjuhenditega.

Veendu, et kasutaja on saanud koolitust kaarkeevituse / kaarlõikamise kasutamise ja sellega seotud riskide alal ja tunneb vajalikke kaitsemeetmeid ja hädaolukorra protseduure.

Täpsemat informatsiooni leiab brošüürist "Kaarkeevitusseadme paigaldus ja kasutamine": **EN60974-9**.

Turvahoiatused



- Veendu, et pistik ja elektri kaabel on korras.
- Lülita masin välja ja tõmba juhe vooluvõrgust välja enne keevituskaablite ühendamist, keevitustradii paigaldamist, põleti või traadisööti osade vahetamist, hooldustööde alustamist või seadme liigutamist (kasuta masina olevat käepidet).



- Enne pistiku pesasse ühendamist veendu, et masin on välja lülitatud.
- Niipea kui oled töö lõpetanud, lülita masin välja ja võta pistik pistikupesast välja.
- Ära puuduta ühtegi pinget all olevat osa palja käe ega märgade riietega. Isoleeri end elektrootusest, lõigatavast detailist ja kõigist maandatud ligipääsetavatest metallosadest. Kasuta selleks ettenähtud kindaid, jalatseid ja riietust ning kuivi, mittesüttivaid isoleerimismitte.
- Kasuta masinat kuivas, ventileeritud ruumis. Ära jäta masinat kaitseta vihma või otsese päikese kiirguse kätte.
- Kasuta masinat ainult sel juhul, kui kõik paneelid ja katted on õiges kohas ja korralikult ühendatud.



- Eemalda keevitusega (lõikamisega) kaasnev suits kasutades asjakohast loomulikku ventilatsiooni või suitsu äratõmbeseadet. Kasutades süsteemset lähenemist, tuleb määrata keevitusgaaside (lõikamisgaaside) lubatud piirid sõltuvalt nende koostisest, kontsentratsioonist ja eritumise ajast.
- Ära keevita (lõika) materjale, mida on puhastatud kloriidlahustitega või mis on nimetatud ainetel lähedal olnud.



- Kasuta keevitusmaski, millel on keevituseks (lõikamiseks) sobiv adiaktintiline klaas (**EN 169; EN 379; EN 175**). Vigastatud mask asenda uuega; see võib lasta läbi kiirgust.
- Kasuta tulekindlaid kindaid, jalanõusid ja riideid, et kaitsta nahka lõikamise

ajal tekitavate kiirte ja sädemete eest (**EN11611; EN 12477**). Ära kanna õliseid riideid, kuna säde võib need põlema süüdata. Lähedalolevate inimeste kaitsmiseks kasuta kaitsevärki.

- Hoidu palja naha sattumisest kuumade metallosade vastu, nagu põleti, elektroodihoidja haaratsid, elektroodi jäägid või värskest keevitatud osad.
- Metallitöö käigus eralduvad sädemed ja killud. Kasuta silma kulgkaitsega kaitseprille.
- Mõra: Juhul, kui eriti intensiivse keevitustegevuse tulemusena keskkonna müranivoo LEPd, milles inimene igapäevaselt viibib on võrdne või ületab 85 dB(A), on kohustuslik kasutada individuaalseid kaitsevahendeid **Fig. 5**.



- Kevitussädemed (Lõikamisel tekkivad sädemed) võivad süüdata leegi.
- Ära keevita ega löika kergesti süttivate materjalide, gaaside ega aurude läheduses.
- Ära keevita ega löika konteinereid, balloone, mahuteid ega torusid enne, kui kvalifitseeritud tehnik või ekspert on kontrollinud, et seda võib teha või on teinud selleks vajalikud ettevalmistused.
- Pärast keevitustööde lõpetamist eemalda elektrood elektroodide hoidiktangide vahelt. Veendu, et elektroodide hoidiktangide vooluosa ei puutuks maad ega maas olevaid ühendusi: juhuslik kontakt võib põhjustada ülekuumenemise või vallandada tulekahju.



EMF Elektromagnetväljad

Keevitussüsteem tekitab elektromagnetväljasid (EMF), nii keevitamise kui keevitaja vahetus läheduses. Elektromagnetväljad võivad segada meditsiiniliste elektriinstrumentide ja elustusseadmete näiteks pacemaker tööd. Meditsiiniliste elektriinstrumentide ja elustusseadmete kasutajad peavad tarvitusele võtma vajalikud ettevaatusabinõud. Näiteks tuleks vältida nende inimeste sattumist keevitupiirkonda. Meditsiiniliste elektriinstrumentide ja elustusseadmete kasutajad peavad pidama nõu oma arstiga enne keevitupiirkonnale lähenemist. Seade vastab standardsetele tehnilistele nõuetele ning on mõeldud ainult tööstuslikuks ja erialaseks kasutamiseks. Ei ole kindlalt teada, kas seade vastab inimese tundlikule elektromagnetväljade suhtes olmetingimustes

Võtta tarvitusele järgnevad ettevaatusabinõud, et vähendada kokkupuudet elektromagnetväljadega (EMF):

- Ärge jääge kehaga keevituskaablite vahele. Hoidke mõlemad keevituskaablid kehast samal pool.
- Võimaluse korral põimige keevituskaablid omavahel ning ühendage need isoleerteibiga.
- Mitte keerata keevituskaablid ümber keha.
- Ühendage maandusjuhe võimalikult lähedale kohale, mida keevitate.
- Ärge riputage keevitusaparaati oma keha külge.
- Hoidke pea ja keha nii kaugel kui võimalik keevitamise vooluringist. Ärge töötage või istuge keevitusaparaadi vahetus läheduses, ning ärge toetuge sellele. Minimaalne kaugus: **Fig. 10** Da = cm 50; Db = cm.20.



A klassi aparatuur

Seade on mõeldud kasutamiseks ainult tööstuslikus ja erialases keskkonnas. Koduses keskkonnas ning madalpingevõrgus, mis on mõeldud tingimustes tarbimiseks olme, võib olla keeruline tagada elektromagnetilist ühilduvust juba varem keskkonnas leiduvate elektromagnetiliste väljade ja kiirguse tõttu.



Keevitamine (Lõikamine) ohtlikes tingimustes

- Kui töötad peab ohtlikes tingimustes (elektrilised lahedused, lämbumine, kergesti süttivate või plahvatusohtlike ainete lähedus), veendu, et vastavaid volitusi omav ekspert hindaks eelnevalt olukorda. Veendu, et läheduses on väljaõppinud inimesed, kes oskavad tegutseda hädaolukorras. Kasuta **EN 60974-9** tehnilise spetsifikatsiooni p. 7.10; A.8; A.10 kirjeldatud kaitsevahendeid.
- Kui töötad maapinnast kõrgemal, kasuta alati ohutusplatvormi.
- Kui ühe detaili või elektriliselt ühendatud detailide keevitamisel kasutatakse samaaegselt rohkem kui ühte keevitusseadet, võib tühijooksupinge kogus elektroodi hoidjatel või põletitel ületada ohutuse taseme. Veendu, et selleks õigusi omav ekspert hindab eelnevalt tingimusi selgitamiseks välja, kas nimetatud risk on olemas ja rakenda vajadusel meetmeid vastavalt **EN 60974-9** tehnilise spetsifikatsiooni p. 7.9.



Täiendavad hoiatused

- Ära kasuta masinat muul kui kirjeldatud otstarbel, näiteks külmunud veetorude sulatamiseks.
- Aseta masin kindlale, tasasele pinnale ja veendu, et see ei liigu. Seade tuleb paigaldada nii, et seda saab kasutamise ajal kontrollida kuid selle peale ei satu keevitamise (lõikamise) ajal sädemeid.
- Ära tõsta masinat. Aparaadil puuduvad tõstevahendid.
- Ära kasuta vigastatud isolatsiooniga kaableid ega nõrku ühendusi.
- Kasuta pikendusjuhet ainult vajaduse korral ja veendu, et see oleks toitekaabliga sama või suurema ristlõikega ning maandusjuhtmega.
- Ära kata masina õhuvõtuavasid. Ära hoiu keevitusseadet konteinerites ega

riiulile panduna, mis ei taga piisavat ventilatsiooni.

- Ära kasuta masina mistahes keskkonnas, kus võib esineda gaase, aursid, elektrit juhtivat pulbrit (näit. rauapuru), soolast õhku, söövitavaid aure või muid aineid, mis võivad kahjustada metallosi ja elektriisolatsiooni.

Keskonnatingimused (EN 60974-1)

- Kasutage keevitusseadet üksnes järgnevate keskkonnatingimuste korral:
- Ümbritseva õhu temperatuur jääb -10°C ja 40°C vahele;
- Õhuniiskuse ei ületa 40°C juures 50%;
- Õhuniiskuse ei ületa 20°C juures 90%;
- Ümbritsev õhk peab olema vaba tolmust, hapetest, gaasidest ja korrosiivsetest ainetest jms.

Ladustamine

- Ümbritseva õhu temperatuur jääb -20°C ja 55°C vahele.
- Kasutage alati sobivaid vahendeid masina kaitsmiseks niiskuse, mustuse ja korrosiooni eest.



Jäätmete käitlemine

Kasutusea lõppedes ärge kõrvaldage seda keevitusseadet koos tavalise majapidamisprügiga. Kasutaja on kohustatud selle elektriseadme viima elektriseadmete kõrvaldamise ja käitlemisega tegelevasse keskusse või pöörduma kauplusesse, kust seade sai ostetud. Nimetatud määrsu puudutab üksnes Euroopa Liidu territooriumil kõrvaldatavaid seadmeid (WEEE).

Keevitusseadme kirjeldus

Keevitusseade on voolugeneraator jooksva traadiga keevituseks, üldiselt tuntud kui MIG / MAG, mis sobib süsinik- või kergelt legeeritud terase, roostevaba terase ja alumiiniumi keevitamiseks kasutades kaitsegaase. Transformaatori elektriline karakteristik on lame (püsipingeline). Keevitusseade on MMA ja TIG kattega elektroode kasutava põletiga manuaalse kaarkeevitusseadme voolujuht, mis loob kokkupuutel kaare. Toodev vool on alalisvool. Ülekandeseadme elektri omapära on kahanev. Keevitusseade on loodud kasutama elektroonilist INVERTER tehnoloogiat.

Käesolev juhend kehtib keevitusseadmete kohta, mis erinevad oma parameetrite poolest. Identifitseeri oma mudel **Fig. 1**.

Põhiosad Fig. 1

- A) Pooli sektsiooni ligipääsuluuk
- B) Pooli hoidja rull
- C) Traadi söötja
- D) Toitekaabel
- E) Gaasivooliku ühendus
- F) SISSE/VÄLJA lülit
- G) Põleti liitmik
- H) Ühendused keevituskaablite jaoks.
- I) Pinge muutuse jaotuskarp

Tehnilised andmed

Keevitusseadmele kinnitatud andmeplaat. **Fig. 2** näitab plaadi näidist.

- A) Tootja nimi ja aadress
- B) Keevitusseadmete ehitus- ja ohutusala Euroopa vastavusstandard
- C) Keevitusseadme sisemise struktuuri sümbol
- D) Ettenähtud keevitusprotsessi sümbol: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3**: MMA.
- E) Pidevvoolu sümbol
- F) Nõutav toitevool:
1" ühefaasiline vahelduvvool, sagedus
- G) Kaitseaste tahkete osade ja vedelike suhtes
- H) Sümbol, mis tähistab võimalust kasutada keevitusseadet keskkonnas, kus on võimalikud elektrilised lahedused

I) Keevitusahela toimimine

- U0V** Minimaalne ja maksimaalne avaahela pinge (keevitusahel avatud).
- I2, U2** Keevitusseadme poolt väljastatav vool ning sellele vastav normaliseeritud pinge.
- X** Kasutusstükkel. Näitab kui kaua keevitusseade võib töötada ning kui kaua ta see peab seisma, et jahtuks. Aega väljendatakse protsentides 10-minutilise tsüklist (näit. 60% tähendab 6 min. tööd ja 4 min. seisuaega).
- A / V** Voolu seadistamise ala ja sellele vastav kaare pinge.

J) Elektrivarustuse andmed

- U1** Sisendpinge (lubatud hälve: +/- 10%)
 - I1 eff** Efektivne tarbimisvool
 - I1 maks.** Maksimaalne tarbimisvool
 - K) Seerianumber
 - L) Mass **Fig. 5**
 - M) Ohutuse sümbolid: Vaata Ohutusjuhendit
- Põleti ja traadisöötja tehnilised andmed **Fig. 3, Fig. 5**
Keevituskaabli ja traadi keskmise tarbimine: Fig. 4

Montaaž ja elektriühendused



- Veendu, et pistikupesa, kuhu masin on ühendatud, on kaitstud vastavate kaitseseadmetega (kaitssed või automaatlüliti) ja et see oleks maandatud.
- Aparatuur tohib olla ühendatud ainult ühte toitevõrguga ning "neutraalse" elektrijuhiga ühendatud maaga.
- Enne protseduuri teostamist veendu, et masin on välja lülitatud ja pistik ei ole pistikupesas.
- Monteeri pakendis olevad eraldi osad **Fig. 11**
- Kontrolli, et toitevoolu pinget ja sagedust vastavalt keevitusseadmele ning et see on varustatud maksimaalsele voolule vastava automaatlüliti (I2maks.) **Fig. 5,1.**
- ① Seade ei vasta IEC/EN61000-3-12 esitatud normidele. Avalikesse madalpingevõrkudesse ühendamisel peavad ühendaja või kasutajale kontrollima, kas aparatuuri tohib ühendada (vajadusel konsulteerida elektrivõrgu haldajaga).
- ① Vastavalt EN61000-3-11 (Flicker) normatiividele on soovitatav ühendada keevitusaparaat võrguga liitumispunkti, mille takistus on väiksem kui Z_{max} = **Fig. 5,4.**
- **Toitepistik.** Keevitusmasina tehnilisel andmesildil on näidatud neeldunud efektiivvool „I1 eff“ maksimumvõimsuse kasutamisel. Ühendage keevitusmasinaga maksimumvõimsusel kasutamiseks piisava võimsusega normaliseeritud pistik (2P + T 1 Ph). **Fig. 5,2.**

Keevitusahela ettevalmistus MIG

- Ühenda maanduskaabel keevitusseadmega ja keevitatava detailiga võimalikult lähedal keevitatavale kohale.
- Ühenda põleti** keevitusseadme pistikupesaga.
- Valige põleti polaarsus**. Valiku kinnitamiseks järgige juhiseid **Fig. 7.**

Keevitraadi paigaldamine

Paigaldamiseks jälgige instruksioone **Fig. 6.**

Traadi materjal ja läbimõõt peavad vastama traadisöötja rullile, kontakti otsakule ja põleti kõrile. Kui mõõdud ei ole sobivad, võib tekkida probleeme traadi sujuva jooksuga.

- ① Traadi vajutamise nupu surve on tähtis õigeks töötamiseks. Kevitamisel võib tekkida probleeme, kui traat libiseb; kui traat on liiga tugevasti kinni, võib see deformeeruda ja ei jookse ühtlaselt läbi põleti.

Kaitsegaasi ballooni** ja surve reduktori** paigaldamine



- Aseta kaitsegaasi balloon püstiasendisse, kaugele eemale alast, kus keevitatakse. Kasuta keevitusseadme tuge** või mõnda muud kindlat osa, et see ei kukuks ega saaks viga.

Paigaldamiseks jälgige instruksioone **Fig. 8.**

Keevitusahela ettevalmistus MMA

- Ühenda maanduskaabel** keevitusseadmega ja keevitatava detailiga võimalikult lähedal keevitatavale kohale.
- Ühenda kaabel elektroodide hoidiktangide** abil keevitusseadmega ja ühendage elektrood tangide vahele. Vaata ühendamise ja keevitusvoolu jaoks elektroodide tootja juhiseid.

Keevitusahela ettevalmistus TIG

- Ühenda maanduskaabel** keevitusseadmega ja keevitatava detailiga võimalikult lähedal keevitatavale kohale.
- Ühenda TIG põleti** elektriakabel keevitusseadme negatiivse poolega ja kinnita elektrood. Põleti tuleb varustada gaasivoolu reguleerimisklapiga.
- Ühenda TIG põleti gaasitoru ARGON gaasikaitsesilindril kinnitatud surve vähendaja väljundiga.
- ① Kevituskaabli soovitatav ristlõige (mm²), vastavalt maksimaalsele voolutugevusele (I2 maks.), on näidatud **Fig. 5,3.**

** (Mõnede mudelite puhul ei ole nimetatud osa komplektis).

Teavituste kirjeldus Fig. 1

- 1 MIG / MMA / TIG keevitamine
- 2 Synergiset/manuaalset MIG-prosessit
- 5 Kevituspinge (V). Aktiivne MMA TIG protsessides.
Traadi kiirus (m/min). Aktiivne manuaalsetes MIG-protsessides.
Materjali paksus (mm). Aktiivne sünergilistes MIG-protsessides.
- 6 Kevituspinge (V). Aktiivne manuaalsetes MIG-protsessides.
Kevituspinge (V) reguleerimine (-5 – autom. – +5). Aktiivne sünergilistes MIG-protsessides.
- 7 Masin on sisse lülitatud.
- 8 Termokaitse on aktiivne.

Juhtimisseadmet kirjeldus Fig. 1

Kui te olete teostanud kõik käivitusetapid, lülitage keevitusaparaat sisse, avage kaitsegaasi klapp ja jätkake reguleerimisega juhtseadme kirjelduses olevas järjekorras.

MIG keevitusprotsess Fig. 1,a

MIG-keevitus sünergilises režiimis [1-2]

- Vajutage nuppu **[3]**.
- Määratleb programmi koodi vastavalt materjali tüübile ja kaitsegaasile, traadi diameeter **[4]. TAB 99.**
- Vajutage nuppu **[3]** et kinnitada valik.
- Seadistage metalli paksus **[3]**.
- ① **Kevituspinge väärtuse reguleerimine [4].** Kevituspinge reguleerimine ei muuda teisi seotud parameetreid. Reguleerimise tühistamiseks vajutage **[4]**.

MIG-keevitus käsitsi režiimis [1-2]

- **Valige keevituspinge [4].** Kasutatakse keevituspinge vabaks muutmiseks.
- **Muudab traadi liikumise kiirust [3].** See lubab teil vabalt valida üksnes traadi kiirust.

MMA-keevitus Fig. 1,b

- **Keevitusvoolu reguleerimine [3].**
- ① Kevituskaare kasutamiseks kattega elektroodiga, pista see keevitatavasse ossa ja niipea kui kaar on kinni, hoia seda elektroodide diameetriga võrdsel kaugusel ning ligikaudu 20 – 30-kraadise kalde all keevitatava objekti suunas.

TIG-keevitus Fig. 1,c

- **Keevitusvoolu reguleerimine [3].**
- ① Kui tahad kaart luua TIG põletiga, tee kindlaks, et gaasikaitsesklapp oleks avatud. Puuduta ja tõmba seejärel elektroodide punkt kiire ja kindla liigutusega keevitamist vajavast osast eemale.

Sekundaarsed funktsioonid Fig. 1,d

- Hooldusfunktsioonide avamiseks vajutage nuppu **[3]**. Keerake nuppu, et navigeerida funktsioonide vahel.
- Parameetri muutmine: keerake nuppu **[4]**.
- Hooldusfunktsioonidest väljumiseks vajutage nuppu **[3]**.

IND: Induktiivsuse reguleerimine / MIG

See muudab keevituskaare läbivust ja stabiilsust vastavalt metallile ja keevitusasendile (horisontaalne, vertikaalne, alt üles).

- ① Meeles tuleks pidada, et õhukeste metallide puhul kasutatakse madalaid väärtusi, mis metalli paksuse suurenedes kasvavad.

HST: MIG, MMA-kuumkäivituse reguleerimine

Käivitussvoolu reguleerimine.

BTB: MIG-tagasipõlemise reguleerimine

Muudab traadi pikkust, mis jääb keevitamise lõpus voolukandvast otsakust välja.

REF: tehaseväärtustele lähtestamine

Kustutab kõik programmidesse tehtud muudatused ja taastab masina tehaseväärtustele.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Aeg, mille jooksul jõuab keevitusvool pärast põleti nupu vabastamist algväärtusest lõppväärtuseni (keevitamise lõpp).

AFO: Arc Force / MMA

Suurendab keevitusvoolu intensiivsust, et vältida kaetud elektroodi kleepumist keevitatava tüki külge, kui kaare pinget on liiga madal.

Ülekuumenemissignaali [8]

Süttinud hoiatustuli tähendab termokaitse käivitumist. Kui töötuslülil "X" näidatud andmeplaadil on ületatud, **seiskab ülekuumenemiskaitse** seadme enne kahjustuste põhjustamist. Oota tööseisukorra taastumist, kui võimalik, siis mõni minut rohkem. Kui ülekuumenemiskaitse jätkab töö katkestamist, on keevitusseadet kasutatud üle normaalse kasutustaseme.

Hooldus



Lülita keevitusseade välja ja eemalda pistik toitepesast enne hooldustööde algust.

Tavahooldus, mida kasutaja peab teostama perioodiliselt, sõltuvalt kasutamisest.

- Kontrolli gaasivooliku, põleti kaabli ja maanduskaabli ühendusi.
- Puhasta kontaktotsik ja gaasi pihusti terasharjaga. Kulumise korral asenda.
- Puhasta keevitusseade niiske lapiga väljastpoolt.

Iga kord kui traadi pool vahetatakse:

- Kontrolli traadi rullide asendit, puhtust ja kulumisastet. **Fig. 9** • Eemalda metallipuru, mis on kogunenud traadi sõõrtjasse.
- Puhasta traadi kõri veevaba lahustiga ja õli eemaldajaga ning kuivata suruõhuga.
- Kontrolli hoiatussiltide seisundit.
- Asenda kõik kulunud osad.

Erakorraline hooldus teostatakse ekspertide või kvalifitseeritud elektrimehhaanikute poolt perioodiliselt, sõltuvalt kasutamisest (Vastavalt standardile EN6974-4).

- Kontrolli keevitusseadme sisemust ja eemalda kogunenud tolm elektriosadelt (kasutades suruõhku) ja elektroonikaosadelt (kasutades väga pehmet harja ja sobivaid puhastusvahendeid).
- Kontrolli, kas elektriühendused on kindlad ja kas juhtmestiku isolatsioon ei ole vigastatud.

Tootja garantii Pag. 75.

LV

Instrukciju rokasgrāmata



Uzmanīgi izlasiet šo rokasgrāmatu pirms iekārtas izmantošanas.

MMA, TIG, MIG/MAG loka metināšanas iekārtas; plazmas griežējkārtas, kuras tālāk šajā rokasgrāmatā tiek dēvētas par "iekārtām", ir paredzētas rūpnieciskam un profesionālam pielietojumam.

Pārliecinieties, ka iekārtu uzstāda un remontē tikai kvalificētas personas vai speciālisti, saskaņā ar likumiem un noteikumiem par negadījumu novēršanu. Pārliecinieties, ka operators ir apmācīts par loka metināšanas procesa / griešanas procesa izmantošanu un ar to saistītajiem riskiem, kā arī nepieciešamajiem aizsardzības pasākumiem un procedūrām, kas jāveic avārijas situācijās.

Detalizēta informācija ir atrodama brošūrā "Loka metināšanas iekārtas uzstādīšana un izmantošana": **EN60974-9**.

Drošības brīdinājumi



- Pārliecinieties, ka kontakts un strāvas vads ir labā stāvoklī.
- Izslēdziet iekārtu un izraujiet kontaktdakšu no strāvas kontaktligzdas pirms metināšanas kabeļu pievienošanas, nepārtrauktās stieples uzstādīšanas, daļu nomaiņas metināšanas deglī vai stieples padēvē, apkopes operāciju veikšanas vai pārvietošanas (izmantojiet pārvešanas rokturi iekārtas augšpusē).

- Pirms iespraušanas kontaktligzdā pārliecinieties, ka iekārta ir izslēgta.
- Tiklīdz jūs esat pabeidzis darbu, izslēdziet iekārtu un izraujiet kontaktdakšu no strāvas kontaktligzdas.

- Nepieskarieties nevienai elektrizētai daļai ar kailu ādu vai mitrām drēbēm. Izolējiet sevi no elektroda, griežamā priekšmeta un jebkurām iezemētām pieejamām metāla daļām. Izmantojiet cimdus, apavus un apģērbu, kurš ir paredzēts šim mērķim, un sausus, nedegošus izolējošus paliktņus.

- Izmantojiet iekārtu sausā, labi ventilētā vietā. Neļaujiet iekārtai atrasties zem lietus vai tiešas saules.

- Izmantojiet iekārtu tikai tad, ja visi paneļi un aizsargi atrodas savā vietā un ir pareizi uzstādīti.



- Atbrīvojieties no visiem metināšanas (griešanas) dūmiem dabīgās ventilācijas ceļā vai izmantojot dūmu nosūcēju. Lai novērtētu metināšanas (griešanas) tvaiku iedarbībai limitus, atkarībā no to sastāva, koncentrācijas un iedarbības ilguma, ir nepieciešama sistēmātiska pieeja.

- Nemetiniet (Negrieziet) materiālus, kuri ir tīrīti ar hlora šķīdumiem vai ir bijuši netālu šādām vielām.



- Izmantojiet metināšanas masku ar pretaktīvu stiklu, kura ir paredzēta metināšanai (griešanai) (**EN 169**; **EN 379**; **EN 175**). Ja maska ir bojāta, nomainiet to - tā var laist cauri radiāciju.

- Valkājiet uguns izturīgus cimdus, apavus, apģērbus, lai pasargātu ādu no stariem, kurus rada griešanai loks, un no dzirkstelēm (**EN11611**; **EN 12477**). Nevalkājiet elļainu apģērbu, jo dzirkstele var to aizdedzināt. Izmantojiet aizsargkrānus, lai aizsargātu tuvumā esošos cilvēkus.

- Neļaujiet ādai nonākt kontaktā ar karstām metāla daļām, piemēram metināšanas degli, elektrodus turošajām spailēm, elektrodu atliekām vai tikko metinātajiem priekšmetiem.

- Strādājot ar metālu, rodas dzirksteles un šķembas. Izmantojiet aizsargbrilles un acu sānu aizsargus.

- Trokšņa līmenis: Ja īpaši intensīvas metināšanas dēļ individuālais dienas trokšņa ekspozīcijas līmenis (LEPD) ir vienāds vai ir lielāks par 85 dB(A), tad ir obligāti jāizmanto atbilstoši individuālie aizsarglīdzekļi **Fig. 5**.



- Metināšanas (Griešanas) dzirksteles var izraisīt ugunsgrēku.

- Nemetiniet un negrieziet viegli uzliesmojošu materiālu, gāzu vai tvaiku tuvumā.

- Nemetiniet un negrieziet konteinerus, cilindrus, tvertnes vai caurules, ja vien tos nav pārbaudījis kvalificēts tehniķis vai speciālists un atzinis, ka to var darīt, vai arī ir veicis atbilstošus sagatavošanas darbus.

- Kad metināšana ir pabeigta, elektrodu izņemiet no elektroda turētāja spailēm. Elektroda turētāja spaiļu daļām, kuras ir zem sprieguma, neļaujiet saskarties ar zemi vai iezemējuma ķēdi: šāds nejaušs kontakts var izraisīt pārkaršanu vai ugunsgrēka izcelšanos.



EMF Elektromagnetiniai laukai

Metināšanas strāva rada elektromagnētiskos laukus (EML) metināšanas kontūra un metināšanas aparāta tuvumā. Elektromagnētiskie lauki var izraisīt darbības traucējumus zināmu veidu medicīnisko protēžu ierīcēm, piemēram, sirds stimulatoriem.

Jums ir jāveic piemēroti aizsardzības pasākumi saistībā ar medicīnisku protēžu nēsātājiem. Piemēram, ir jāierobežo piekļuve vietai, kur lieto metināšanas aparātu. Ja medicīnisku protēžu nēsātāji vēlas tuvoties vietai, kur lieto metināšanas aparātu, pirms tam ir jākonsultējas ar ārstu.

Šī aparatūra atbilst tādu tehnisku standartu prasībām, kas attiecas uz produktiem, kuras paredzēts lietot tikai rūpnieciskā vidē un profesionālā veidā. Netiek garantēta atbilstība ierobežojumiem, kas ir attiecināmi uz elektromagnētiskajiem laukiem, kuri var iedarboties uz cilvēku sadzīves apstākļos.

Izmantojiet šādus līdzekļus, lai minimizētu elektromagnētisko lauku (EML) iedarbību uz cilvēku:

- Nedrīkst novietot ķermeņa daļas starp metināšanas vadiem. Abi metināšanas vadi jātur vienā pusē no ķermeņa.

- Ja iespējams, sakopojiet metināšanas vadus, fiksējot tos ar līmlenti.

- Nedrīkst apīt metināšanas vadus ap ķermeni.

- Nedrīkst metināt, turot metināmo aparātu uzkarinātu uz ķermeņa.

- Turiet galvu un rumpi cik vien iespējams tālāk no metināšanas kontūra. Nedrīkst veikt darbus, atrodoties tuvu pie metināšanas aparāta, sežot uz tā un atspiežoties pret to. Minimālais atstatums: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20



A klases aparatūra

Šī aparatūra ir paredzēta lietošanai rūpnieciskos un profesionālos apstākļos. Strādājot parastā sadzīves vidē un tad, ja ierīci pievieno pie publiska zema sprieguma elektrotīkla, kurš sniedz strāvu sadzīves vajadzībām, var būt grūti nodrošināt atbilstību elektromagnētiskās saderības prasībām – traucējumu dēļ, kas izplatās pa vadiem un kā starojums.



Metināšana (Griešana) riska apstākļos

- Ja jums ir jāstrādā riska apstākļos (elektriskā izlāde, noslāpšana viegli uzliesmojošu vai eksplozīvu materiālu klātbūtnē), pārliecinieties, ka pirms darba uzsākšanas autorizēts eksperts ir novērtējis apstākļus. Pārliecinieties, ka tuvumā ir apmācīts cilvēki, kuri var iejaukties avārijas gadījumā. Izmantojiet aizsargierīces, kuras ir aprakstītas **EN 60974-9** 7.10; A.8; A.10 tehniskajā specifikācijā.

- Ja jums ir jāstrādā vietā, kura ir augstāka par zemi, vienmēr izmantojiet drošības platformu.

- Ja vienam priekšmetam vai elektriski savienotiem priekšmetiem ir jāizmanto vairāk nekā viena iekārta, bezslodzes spriegumu summa uz elektrodu turētājiem vai uz metināšanas degļiem var pārsniegt drošības līmeņus. Pārliecinieties, ka autorizēts eksperts pirms darba uzsākšanas novērtē apstākļus, lai redzētu vai šāds risks pastāv un nepieciešamības gadījumā piemērotu aizsardzības pasākumus, kādi ir noteikti 7.9 **EN 60974-9** tehniskajā specifikācijā.



Papildu brīdinājumi

- Neizmantojiet iekārtu citiem mērķiem, piemēram, sasalušu ūdens cauruļu atkausēšanai, bet tikai tiem, kuri ir aprakstīti.

- Novietojiet iekārtu uz līdzena, stabila virsmas un pārliecinieties, ka tā nevar kustēties. Tā ir jānovieto tā, lai jūs varētu to kontrolēt izmantošanas laikā, taču izvairītos no tā, ka jūs pārkāļ dzirksteles.

- Nekad nestrādājiet, izmantojot siksnas vai kā citādi uz ķermeņa iekārtu iekārtu.

- Neceliet iekārtu. Mašīna nav aprīkota ar pacelšanas ierīci.
- Neizmantojiet kabelus ar bojātu izolāciju vai vaļīgiem savienojumiem.
- Izmantojiet pagarinājuma vadu tikai tad, kad tas ir absolūti nepieciešams, un nodrošiniet to, ka tam ir tāds pats vai lielāks šķērsgrīzums kā strāvas kabelim, kā arī to, ka tas ir savienots ar zemējumu.
- Neaizsprostojiet iekārtas gaisa ieplūdes vietas. Neglabājiet iekārtas tvertnēs vai uz plauktiem, kur nav nodrošināta atbilstoša ventilācija.
- Neizmantojiet iekārtas vietās, kurās ir gāze, tvaiki, vadītspējīgi pulveri (piem., metāla skaidas), sālā gaisā, kodīgos dūmos vai citās vidēs, kuras var sabojāt metāliskās daļas vai elektrisko izolāciju.

Apkārtējās vides apstākļi (EN 60974-1)

- Izmantojiet metināšanas aparātu tikai šādos vides apstākļos:
- Vides temperatūra ir no -10°C līdz 40°C;
- Gaisa relatīvais mitrums ≤ 50% pie 40°C;
- Gaisa relatīvais mitrums ≤ 90% pie 20°C;
- •pkārtējā gaisā nedrīkst būt putekļu, skābju, gāzu, kodīgu vielu utt.

Uzglabāšana

- Vides temperatūra ir no -20°C līdz 55°C.
- Vienmēr izmantojiet piemērotus līdzekļus mašīnas aizsardzībai no mitruma, netīrumiem un korozijas.



Atkritumu apsaimniekošana

Neizmetiet šo metināšanas aparātu kopā ar parastajiem sadzīves atkritumiem, kad ir beidzies tā kalpošanas laiks. Lietotāja pienākums ir nogādāt šo elektrisko iekārtu atkritumu savākšanas punktā, kas specializējas elektrisko iekārtu utilizācijā un pārstrādē, vai arī sazināties ar veikalu, kurā produkts tika iegādāts. Šis noteikums attiecas tikai uz iekārtu utilizāciju Eiropas Savienības teritorijā (EEIA).

Metināšanas iekārtas apraksts

Metināšanas iekārta ir strāvas ģenerators nepārtrauktas stieples metināšanai, kas plašāk pazīstams kā MIG / MAG, un piemērots tērauda vai tērauda sakausējumu, nerūsējošā tērauda un alumīnija metināšanai izmantojot aizsargājošu gāzi.

Transformatora elektriskā raksturlīkne ir taisna (konstants spriegums).

Metināšanas iekārta ir strāvas transformators manuālai loka metināšanai, izmantojot MMA un TIG pārklātos elektrodus ar degli, kas kontakta brīdī uzšķīl loku.

Padodamā strāva ir līdzstrāva.

Transformatoram ir krītoša elektriskā raksturlīkne.

Metināšanas iekārta ir konstruēta, izmantojot elektronisko INVERTER tehnoloģiju.

Šī rokasgrāmata attiecas uz metināšanas iekārtu klāstu, kuriem dažādi raksturlielumi atšķiras. Nosakiet savu modeli pēc **Fig. 1**.

Galvenās daļas Fig. 1

- Spoles nodalījuma pieejas durvis
- Spoles turētāja rullis
- Stieples padevējs
- Strāvas vads
- Gāzes šļūtenes savienojums
- IESLĒGTS/IZSLĒGTS slēdzis
- Metināšanas degļa savienotājs
- Metināšanas kabelis pieslēgumam
- Sprieguma nomaļņas spaiļes pults

Tehniskie dati

Metināšanas iekārtai ir piestiprināta datu plāksne. **Fig. 2** ir parādīts šīs plāksnes piemērs.

- Konstruktora nosaukums un adrese
- Atsauce uz Eiropas standartu metināšanas iekārtas konstrukcijai un drošībai
- Metināšanas iekārtas iekšējās struktūras simbols
- Paredzētā metināšanas procesa simbols: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3**: MMA.
- Pievadītās līdzstrāvas simbols
- Nepieciešamā ieejas jauda:
1" mainīgs vienas fāzes spriegums, frekvence
- Aizsardzības pret cietiem ķermeņiem un šķidrums līmenis
- Simbols, kas parāda iespēju izmantot metināšanas iekārtu vidē, kurā var notikt elektriskās izlādes
- Metināšanas ķēdes veiktspēja

U0V Minimālais un maksimālais atvērtās ķēdes spriegums (metināšanas ķēde - atvērta).

I2, U2 Strāva un atbilstošais normalizētais spriegums, kuru dod metināšanas iekārta

X Noslodzes cikls. Parāda cik ilgi metināšanas iekārta var strādāt un cik ilgi tai ir jāatpūšas, lai atdzistu. Laiks ir izteikts % uz 10 minūšu cikla bāzes (piem. 60% nozīmē 6 min. darba un 4 min. atpūtas).

A / V Strāvas regulēšanas spriegums un atbilstošais loka spriegums.

J) **Jaudas padeves dati**

U1 Ieejas spriegums (pieļaujamā pielāde: +/- 10%)

I1 eff Efektīvā absorbētā strāva

I1 max Maksimālā absorbētā strāva

K) Seriālais numurs

L) Svars **Fig. 5**

M) Drošības simboli: Atsauce uz drošības pazīņojumiem

Metināšanas degļa un stieples padevēja tehniskie dati **Fig. 3**, **Fig. 5**

Vidējais stieples un metināšanas gāzes patēriņš i Fig. 4

Darba uzsākšana

Montāža un elektriskie savienojumi



■ Pārliedcinieties, ka strāvas kontaktligzda, kurā ir iesprausta iekārta, ir aizsargāta ar drošības ierīcēm (drošinātājiem vai automātisku slēdzi) un iezemēta.

■ Aparātu drīkst pievienot tikai pie tāda elektrobarošanas tīkla, kam nullvads ir zemēts.

■ Pirms šīs procedūras veikšanas pārliedcinieties, ka iekārta ir izslēgta un kontaktdakša nav strāvas kontaktligzdā.

➢ Samontējiet atdalītās daļas, kuras atrodas iepakojumā **Fig. 11**

➢ Pārliedcinieties, ka elektrības padeves iekārtas piegādā metināšanas iekārtai atbilstošu spriegumu un frekvenci un ka tās ir aprīkotas ar automātisku slēdzi, kas saskan ar maksimālo piegādāto nominālo strāvu (I2max) **Fig. 5, 1**.

① Uz šo aparātu nav attiecināmas standarta IEC/EN61000-3-12 prasības. Ja to pievieno pie publiska zema sprieguma elektrotīkla, tad uzstādītājs vai lietotājs atbild par to, lai tiktu pārbaudīta pievienošanas iespēja (ja vajadzīgs, ir jālūdz padoms sadales tīkla operatoram).

① Lai izpildītu standarta EN61000-3-11 (mirgošana) prasības, ir ieteicams pievienot metināšanas aparātu pie tādiem elektrotīkla savienojuma punktiem, kam minimālā pretestība ir Z_{max} = **Fig. 5, 4**.

➢ **Padeves kontaktdakša.** Metināšanas ierīces tehniskajā plāksnītē ir uzrādīta "I1 eff" iedarbīgā absorbētā strāva, kad tiek pielietota pie maksimālās jaudas. Pievienot pie metināšanas ierīces normai atbilstošu kontaktdakšu (2P+T priekš 1Ph), kas atbilst maksimālās jaudas padeves piemērotai spējai. Uz metināšanas ierīces ir pievienota 16A kontaktdakša, sekojiet **Fig. 5, 2** dotajām instrukcijām.

Metināšanas ķēdes sagatavošana MIG

➢ Pievienojiet zemējuma vadu pie metināšanas iekārtas un metināmā priekšmeta cik tuvu vien iespējams metināšanas punktam.

➢ Pievienojiet metināšanas degli** metināšanas iekārtas ligzdai.

➢ Izvēlieties degļa polaritāti**. Lai nomainītu degļa polaritāti, sekojiet **Fig. 7** dotajām instrukcijām.

Nepārtrauktās stieples uzstādīšana

Uzstādot ievērojiet instrukcijas, kuras atrodamas **Fig. 6**.

Stieples materiālam un diametram ir jāatbilst stieples padeves rullim, kontakta galam un metināšanas degļa plāksnītei. Ja izmēri neatbilst, var rasties problēmas ar plūstošu stieples gaitu.

① Normālam darbam ir svarīgs izauguma, kas piespiež stiepli, spiediens. Ja stieple slīd, metinot radīsies problēmas, bet no otras puses, ja tā ir pārāk savilkta, tā var deformēties un neiet cauri metināšanas deglim plūstoši.

Aizsargājošās gāzes cilindra** un spiediena samazinātāja** uzstādīšana



■ Novietojiet aizsargājošās gāzes cilindru augšējā labajā pozīcijā tālu prom no metināšanas vietas. Lai izvairītos no nokrišanas vai sabojāšanas riska, izmantojiet metināšanas iekārtas atbalstu vai kādu citu fiksētu daļu.

Uzstādot ievērojiet instrukcijas, kuras atrodamas **Fig. 8**.

Metināšanas ķēdes sagatavošana MMA

➢ Pievienojiet zemējuma vadu** pie metināšanas iekārtas un metināmā priekšmeta cik tuvu vien iespējams metināšanas punktam.

➢ Kabeli ar elektroda turētāja spaiļi** pievienojiet metināšanas iekārtai, un spaiļē ielieciet elektrodu. Skat ražotāja instrukcijas par pievienošanu un metināšanas strāvu.

① Metināšanas iekārtās, kuras padod līdzstrāvu, lielākā daļa elektrodu tiek pievienota pie pozitīvā savienojuma, un tikai dažus elektrodus (piemēram, ar rutila pārklājumu) pieslēdz pie negatīvā savienojuma.

Metināšanas ķēdes sagatavošana TIG

➢ Pievienojiet zemējuma vadu** pie metināšanas iekārtas un metināmā priekšmeta cik tuvu vien iespējams metināšanas punktam.

➢ TIG degļa** barošanas savienotāju pievienojiet pie metināšanas iekārtas negatīvā savienojuma, un spaiļē ielieciet elektrodu. Deglim jābūt apgādātam

ar gāzes plūsmas regulēšanas vārstu.
➤ TIG degļa gāzes cauruli pievienojiet pie spiediena reduktora, kas uzstādīts ARGONA aizsardzības gāzes cilindram.

① Metināšanas kabeļa ieteicamie šķērs griezumi (mm²), kuri ir balstīti uz maksimālo piegādāto nominālo strāvu (I₂ max), ir parādīti **Fig. 5,3**.

** (Dažiem modeļiem šī sastāvdaļa var nebūt).

Paziņojumu apraksts Fig. 1

- 1 Metināšana MIG / MMA / TIG
- 2 Sinerģiskos un manuālos MIG procesos
- 5 Metināšanas strāva (Amp). Aktīvs MMA TIG procesos.
Stieples ātrums (m/min). Aktīvs manuālos MIG procesos.
Materiāla biezums (mm). Aktīvs sinerģiskos MIG procesos..
- 6 Metināšanas spriegums (Volt). Aktīvs manuālos MIG procesos.
Metināšanas sprieguma regulēšana (Volt) (-5-Aut-+5). Aktīvs sinerģiskos MIG procesos.
- 7 Mašīna ir ieslēgta.
- 8 Termiska aizsardzība ir iedarbināta.

Kontrolierīču apraksts Fig. 1

Kad tika veikti visi iedarbināšanas soļi, ieslēdziet metinātāju, atveriet aizsardzības gāzes vārstu un veiciet regulēšanu, sekojot komandu aprakstā uzrādītai kārtībai.

MIG Metināšana Fig. 1,a

MIG Metināšana sinerģiskā režīmā [1-2]

- Piespiediet taustu [3].
- Uzstādiet programmas saīsinājumu atbilstošu materiāla tipam un aizsardzības gāzes, stieples diametra [4]. **TAB 99**
- Piespiediet taustu [3] lai apstiprinātu izvēli.

➤ Iestatiet metāla biezumu [3].

① **Metināšanas sprieguma vērtības regulēšana [4].** Metināšanas sprieguma regulēšana neizmainīs citus savstarpēji atkarīgus parametrus. Nospiediet [4], lai atceltu regulēšanu.

MIG metināšana manuālajā režīmā [1-2]

- **Izvēlieties metināšanas spriegumu [4].** Tiek izmantots, lai brīvi regulētu metināšanas spriegumu.
- **Noregulē nepārtrauktās stieples padeves ātrumu [3].** Brīvi mainīt iespējams tikai stieples padeves ātrumu.

MMA metināšana Fig. 1,b

➤ **Metināšanas strāvas regulēšana [3].**

① Lai ar pārklāto elektrodu uzšķīlto metināšanas loku, paberzējiet to pret metināmo detaļu; kad loks ir izveidojies, stabili turiet to attālumā, kas vienāds ar elektroda diametru, un apmēram 20-30 grādu leņķī metināšanas virzienā.

TIG metināšana Fig. 1,c

➤ **Metināšanas strāvas regulēšana [3].**

① Lai metināšanas loku uzšķīlto ar TIG degli, vispirms pārliecinieties, ka ir atvērts aizsardzības gāzes vārsts. Ar ātru, drošu kustību uz īsu mirkli ar elektroda galu pieskarieties metināmajai vietai.

Sekundārās funkcijas Fig. 1,d

- Lai piekļūtu pie darba funkcijām, piespiežat slēdzi "[3]. Pagriežat slēdzi, lai pārvietotos funkcijās.
- Parametra izmaiņa: Pagriežat slēdzi [4].
- Lai izietu no darba funkcijām, ir jāiespiež slēdzis [3]

IND: Induktivitātes regulēšana / MIG, MMA

Maina metināšanas dziļumu un loka stabilitāti atbilstoši metālam un metināšanas virzienam (horizontāli, vertikāli, virs galvas).

① Jāatceras, ka iestatījumu vērtībām jābūt mazākām plāniem metāliem un tās jāpalielina tieši proporcionāli metāla biezumam.

HST: Hot Start MIG, MMA regulēšana

Uzsākšanas strāvas regulēšana

BTB: Burn Back MIG regulēšana

Izmaina stieples garumu, kas paliek ārpus strāvas sprauslas metināšanas beigās.

REF: Fabrikas vērtību reset (Vērtības: yes/No)

Dzēš visas programmām veiktās izmaiņas un iestata mašīnu rūpnīcas vērtībās/

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Laiks, kurā pēc degļa pogas nospiešanas, metināšanas strāva mainās no

patatvērtības līdz beigu vērtībai (metināšanas beigās).

AFO: Arc Force / MMA

Palielina metināšanas strāvas intensitāti, lai izvairītos no segtā elektroda pielipšanas pie metināmās detaļas, kad loka spriegums kļūst pārāk zems.

Termālā pārtraucēja signāls [8]

Iedegta brīdinājuma gaismiņa nozīmē, ka termālā aizsardzība ir spēkā.

Ja uz datu plāksnes "X" norādītais noslodzes cikls ir pārsniegts, **termālais pārtraucējs** aptur mašīnu pirms ir radušies kādi bojājumi. Pagaidiet, kamēr var atsākt darbu un, ja iespējams, pagaidiet vēl dažas minūtes.

Ja termālais pārtraucējs turpina pārtraukumu, metināšanas aparāts ir ticis izmantots ilgāk par tā normālo veikspējas līmeni.

Apkope



Pirms veikt apkopes darbus, izslēdziet metinātāju un izrauļiet kontaktdakšu no strāvas kontaktligzdas.

Parastā apkope, kuru periodiski ir jāveic pašam operatoram atkarībā no izmantošanas.

- Pārbaudiet gāzes šļūteni, metināšanas degļa kabeli un zemējuma kabeļa pievienojumus.
- Notīriet kontakta galu un gāzes izkļiedētāju ar metāla suciņu.
- Nomainiet, ja tas ir nolietojies.
- Notīriet metinātāja ārpusi ar mitru audumu.
- Katru reizi, kad tiek nomainīta stieples spole:

- Pārbaudiet stieples ruļļa novietojumu, tīrību un nolietojuma stāvokli. **Fig. 9**
- Notīriet metāla pulveri, ja tāds ir uzkrājies uz stieples padeves mehānisma.
- Notīriet stieples virzītāja plāksnīti ar bezūdens šķidrumu un tauku noņēmēju un pēc tam nosusiniet ar saspīestu gaisu.
- Pārbaudiet brīdinājuma zīmju stāvokli.
- Nomainiet visas nolietoto detaļas.

Ārpuskārtas apkope ir jāveic darbiniekiem - ekspertiem vai kvalificētiem elektromehāniķiem periodiski, atkarībā no izmantošanas (Saskaņā ar standartu EN6974-4).

- Pārbaudiet metinātāja iekšpusi un aizvāciet visus putekļus, kuri ir nosēdušies uz elektriskajām daļām (izmantojot saspīestu gaisu) un elektroniskajām kartēm (izmantojot ļoti mīkstu suciņu un atbilstošus tīrīšanas produktus).
- Pārbaudiet, ka elektriskie savienojumi ir stingri un elektriskās instalācijas izolācija nav bojāta.

Ražotāja garantija Pag. 75.

LT

Instrukcijų vadovas



Prieš pradėdami naudoti šią mašiną, atidžiai perskaitykite naudojimo instrukcijas.

MMA, TIG, MIG/MAG lankinio suvirinimo mašinos; skirti plazminiai pjovimo įrenginiai, šiose instrukcijose vadinamos "mašina", yra skirtos pramoniniam ir profesionaliam naudojimui.

Suvirinimo mašiną įrengti ir remontuoti gali tik kvalifikuoti asmenys arba ekspertai, laikydamiesi įstatymų ir nacionaliniai taisyklių.

Naudotojas turi būti susipažinęs su naudojimu ir pavojais, susijusiais su lankinio suvirinimo procesais / pjovimo procesais bei su reikiamomis apsaugos priemonėmis ir nelaimingų atsitikimų procedūromis.

Išsamią informaciją galite rasti informaciniame lapelyje "Lankinio suvirinimo įrenginio montavimas": :**EN60974-9**.

Saugos įspėjimai



- Įsitinkinkite, kad kištukas ir maitinimo laidas yra geros būklės.

- Mašiną išjunkite ir ištraukite kištuką iš maitinimo laido prieš sujungdami virinimo laidus, įrengdami nepertraukiamą laidą; pakeisdami bet kokias litavimo lempas ar laido maitintuvo dalis, atlikdami techninio aptarnavimo darbus, arba mašiną pernešdami (naudokite nešimo rankeną esančią ant mašinos).

-

- Prieš įjungdami į maitinimo lizdą, įsitinkinkite, kad mašina yra išjungta.

- Mašiną išjunkite ir ištraukite kištuką iš maitinimo laido, vos tik baigsite darbą.

- Neprisilieskite prie jokių elektrinių dalių nuoga oda ar šlapiais drabužiais. Saugokitės elektrodo, daikto kurį ruošiatės pjauti ir bet kokių įžemintų prieinamų metalinių dalių. Dėvėkite pirštines, batus ir drabužius skirtus šiam darbui bei sausus, nedegius izoliuojančius kilimėlius.

- Mašiną naudokite sausoje, vėdinamoje vietoje. Nepalikite mašinos lietuje ar tiesioginiuose saulės spinduliuose.

- Šią mašiną naudokite tik tada, kai visi skydai ir apsaugos yra savo vietose ir tinkamai sumontuoti.



- Virinimo (Pjovimo) garus pašalinkite natūralaus vėdinimo būdu arba naudodami garų siurbtuvą. Virinimo (Pjovimo) garų riboms įvertinti turi būti naudojamas sisteminis metodas, priklausomai nuo jų sudėties, koncentracijos ir garavimo trukmės.

- Nevirinkite (Nepjaukite) medžiagų, kurios buvo valomos naudojant chlorido tirpiklius ar, kurios buvo netoli šių medžiagų.



- Naudokite virinimo kaukę su pavojingais spinduliams nepralaidžiu stiklu, pritaikytu virinimui (pjovimui) (EN 169; EN 379; EN 175). Jei kaukė pažeista, pakeiskite ją nauja; pažeista kaukė gali praleisti pavojingus spindulius.

- Dėvėkite ugniai atsparias pirštines, batus ir drabužius, kad apsaugotumėte odą nuo spindulių, kuriuos skleidžia pjovimo lankas ir nuo žiežirbų (EN 11611; EN 12477). Nedėvėkite riebaluotų rūbų, kadangi žiežirba gali juos padegti. Naudokite apsaugines uždangas, kad apsaugotumėte netoliese esančius žmones.

- Saugokite, kad nuoga oda neprisiliestų prie karštų metalinių dalių, tokių kaip litavimo lempa, elektrodų laikikliai, elektrodų galiukai ar ką tik suvirintos dalys.

- Metalų apdorojimo metu atsiranda žiežirbų ir skeveldrų. Dėvėkite apsauginius akinius su šoninėmis akių apsaugomis.

- Triukšmingumas: Jeigu dėl ypatingai intensyvių suvirinimo operacijų pasireiškia lygus arba didesnis nei 85 dB(A) poveikio darbo vietoje lygis (LEP_d), būtina naudoti atitinkamas individualios saugos priemones Fig. 5.



- Virinimo (Pjovimo) žiežirbos gali sukelti gaisrą.
- Nevirinkite ir nepjaukite jei netoliese yra degių medžiagų, dujų ar garų.
- Nevirinkite ir nepjaukite konteinerių, vamzdžių kol kvalifikuotas technikas arba ekspertas jų nepatikrino ar tinkamai neparuošė.
- Užbaigę pjovimo darbus, pašalinkite elektrodą iš elektrodo laikiklio gnybto. Saugokite, kad elektrodo laikiklio gnybto elektrinė grandinė nesusiliestų su žeme ar įžeminimu, priešingu atveju gali perkaisti aparatas arba kilti gaisras.



EMF Elektromagnetiniai laukai

Suvinimo srovė generuoja elektromagnetinius laukus (EMF), esančius arti suvinimo grandinės ir suvinimo aparato. Elektromagnetiniai laukai gali interferuoti medicininius protezus tokius, kaip pavyzdžiui, širdies stimulatorius. Reikia imtis tinkamų apsaugos priemonių tiems, kurie nešioja medicininius protezus. Pavyzdžiui, turi būti draudžiama jiems įeiti į suvinimo aparato zoną. Medicininių protezų nešiojantys prieš priartėdami prie suvinimo aparato naudojimo zonos, turi pasikonsultuoti su gydytoju.

Ši aparatūra atitinka techninio produkto standarto ir rekvizitų išskirtinai profesionaliam naudojimui pramoninėje aplinkoje. Nėra užtikrinamas atitikimas apribojimams numatytiems elektromagnetinių laukų poveikio žmogui namų aplinkoje.

Taikykite šias priemones elektromagnetinių laukų poveikio sumažinimui (EMF):

- Nebūkite tarp suvinimo kabelių. Laikykite abu suvinimo kabelius toje pačioje kūno pusėje.
- Kai tai yra įmanoma, supinkite tarpusavyje suvinimo kabelius, užfiksuodami juos lipnia juosta.
- Nevyniokite suvinimo kabelių aplink kūną.
- Prijunkite masės kabelį prie detalės, su kuria dirbate, kuo arčiau suvinimo taško.
- Nevirinkite, laikydami suvinimo aparatą, pakabintą prie kūno.
- Laikykite galvą ir liemenį kuo toliau nuo suvinimo grandinės. Nedirbkite šalia, atsisdėjęs ar atsirėmęs į suvinimo aparatą. Minimalus atstumas: Fig. 10 Da = cm 50; Db = cm.20.



A klasės aparatūra

Ši aparatūra yra suprojektuota naudojimui pramoninėje ir profesionalioje aplinkoje.

Namų aplinkoje ir aplinkoje, prijungtoje prie visuomeninio maitinimo žemos įtampos tinklo, kuris maitina gyvenamuosius pastatus, galėtų kilti sunkumų, užtikrinant atitiktą elektromagnetiniam suderinamumui, dėl esamų ar spinduliuojamų trikdžių.



Virinimas (Pjovimas) pavojingomis sąlygomis

- Jei jums reikia dirbti pavojingomis sąlygomis (elektros iškrova, deguonies trūkumas, šalia esančios degios ir sprogios medžiagos), prieš pradėdami darbą, situaciją turi įvertinti įgaliotas ekspertas. Užtikrinkite, kad netoliese būtų apmokyti asmenys, kurie galėtų padėti nelaimingo atsitikimo atveju. Naudokite apsaugos priemones aprašytas 7.10; A.8; A.10 EN 60974-9 techninėse specifikacijose.

- Jei jums reikia dirbti virš žemės lygio, visada naudokite saugią platformą.
- Jei tos pačios detalės suvirinimui reikia naudoti daugiau nei vieną mašiną

mašiną arba, jei reikia suvirinti detales sujungtas elektriniu būdu, įtampa ant elektrodų laikiklių arba ant litavimo lempų gali viršyti saugumo ribas. Tokias sąlygas iš anksto turi įvertinti įgaliotas ekspertas, kad patikrintų ar yra kokių nors pavojų ir pritaikytų saugumo priemones aprašytas 7.9 EN 60974-9 techninėse specifikacijose.



Papildomi įspėjimai

- Nenaudokite mašinos ne pagal paskirtį. pavyzdžiui, ištirpinti užšalusius vandens vamzdžius.
- Pastatykite virinimo mašiną ant plokščio stabilaus paviršiaus, ir įsitikinkite, kad ji negali judėti. Ją reikia pastatyti taip, kad ją būtų galima kontroliuoti naudojimo metu, tačiau, kad ant jos nepatektų virinimo (pjovimo) žiežirbos.
- Mašinos nekelkite. Šioje mašinoje nėra jokių kėlimui skirtų prietaisų.
- Nenaudokite laidų su pažeista izoliacija ar netinkamu sujungimu.
- Prailginimo laidą naudokite tik tada, kai tai yra neišvengiama, ir tik tuo atveju, jei jis turi tokią pačią arba didesnę sekciją nei maitinimo laidas ir jame yra įrengtas įžemintas laidininkas.
- Neužblokuokite mašinos ventiliacijos angų. Nelaikykite virinimo mašinos konteineriuose ar lentynose, kur nėra tinkamos ventiliacijos.
- Nenaudokite mašinos ten, kur yra dujų, garų, laidžių miltelių (pvz. geležies drožlių), sūrus oras, kaustiniai garai ar kitos priemonės, kurios galėtų sugadinti metalines dalis ir elektros izoliaciją.

Aplinkos sąlygos (EN 60974-1)

- Suvinimo aparatą naudoti tik esant žemiau nurodytoms aplinkos sąlygoms:
- Aplinkos temperatūra turi būti nuo -10°C iki 40°C;
- Santykinė oro drėgmė ≤ 50%, esant 40°C temperatūrai;
- Santykinė oro drėgmė ≤ 90%, esant 20°C temperatūrai;
- Aplinkinėje teritorijoje neturi būti dulkių, rūgščių, dujų ar esdinančių medžiagų ir pan.

Sandėliavimas

- Aplinkos temperatūra turi būti nuo -20°C iki 55°C.
- Visada naudoti tinkamas priemones aparato apsaugai nuo drėgmės, purvo ir korozijos.



Šalinimas

Pasibaigus suvinimo aparato naudojimo laikui, jo neišmesti kartu su įprastomis buitinėmis atliekomis. Naudotojas atsako už šio elektros įrenginio pašalinimą specializuotame surinkimo punkte, skirtame elektros įrangos surinkimui ir perdirbimui. Dėl to taip pat galima kreiptis į parduotuvę, kurioje buvo įsigytas šis gaminys. Ši nuostata taikoma.

Virinimo mašinos aprašymas

Virinimo mašina – tai srovės generatorius, skirtas nepertraukiamam laidiniam virinimui, paprastai žinomam kaip MIG / MAG, pritaikytam virinti angliniam arba legiruotam plienui, nerūdijančiam plienui ir aliuminiui, naudojant apsaugines dujas.

Elektrinė transformatoriaus charakteristika yra plokščia (nuolatinė įtampa).

Ši virinimo mašina – tai srovės transformatorius su degikliu, sukeliančiu lanką sąlyčio metu, skirtas rankiniam lankiniam suvirinimui, naudojant MMA ir TIG dengtus elektrodus.

Kuriama srovė yra nuolatinė.

Transformatoriaus elektrinės charakteristikos kreivė yra krintančio pobūdžio. Šioje virinimo mašinoje naudojama "INVERTER" technologija.

Šis vadovas skirtas daugeliui virinimo mašinų, viena nuo kitos besiskiriančiomis tik kai kuriais požymiais. Atpažinkite savo modelį Fig. 1.

Pagrindinės dalys Fig. 1

- Ritės skyriaus priėjimo durelės
- Ritės laikiklio suktuvai
- Laido maitinimas
- Maitinimo laidas
- Dujų žarnos sujungimas
- Įjungimo/išjungimo mygtukas
- Litavimo lempos sujungimas
- Jungtys suvirinimo laidams
- Įtampos pakeitimo galinis pultas

Techniniai duomenys

Duomenų lentelė yra pritvirtinta prie virinimo mašinos. Fig. 2 pateiktas šios lentelės pavyzdys.

- Konstruktoriaus vardas ir adresas
- Europos konstrukcijos ir virinimo mašinos saugumo standartas
- Vidinės virinimo mašinos struktūros simbolis
- Numatyto virinimo proceso simbolis: D1: MIG; D2: TIG; D3 MMA.
- Nepertraukiamos tiekiamos srovės simbolis
- Įeinančio galingumo reikalavimai: 1" kintama vienfazė įtampa, dažnis
- Apsaugos nuo kietųjų ir skystųjų kūnų lygis

- H) Simbolis, nurodantis, kad virinimo mašiną galima naudoti ten, kur galima elektros iškrova
- I) Virinimo grandinės darbas
- U0V** Minimali ir maksimali atviros grandinės įtampa (virinimo grandinė atidaryta).
- I2, U2** Esama ir atitinkama normalizuota įtampa, kurią perduoda virinimo mašina.
- X** Budėjimo ciklas. Nurodo kaip ilgai mašina gali dirbti ir kaip ilgai jos reikia nenaudoti tam, kad atvėstų. Laikas, išreikštas % remiantis 10 minučių ciklu (pvz. 60% reiškia 6 min. darbo ir 4 min. poilsio).
- A / V** Srovės reguliavimo laukas ir atitinkama lanko įtampa.
- J) Maitinimo tiekimo duomenys
- U1** Įeinanti įtampa (leistinos ribos: +/- 10%)
- I1 eff** Efektyviai sugerama srovė
- I1 max** Maksimaliai sugerama srovė
- K) Serijos numeris
- L) Svoris **Fig. 5**
- M) Saugos simboliai: Žiūrėkite saugumo įspėjimus
- Litavimo lempos ir laido maitinimo techniniai duomenys **Fig. 3, Fig. 5**
- Vidutinės suvirinimo vielos ir dujų sąnaudos: Fig. 4**

Pradžia

Montavimas ir elektros sujungimai



- Įsitikinkite, kad maitinimo tinklas, į kurį įjungta mašina yra apsaugotas tinkamomis saugos priemonėmis (saugikliais ar automatiniais jungikliais) ir, kad jis yra įžemintas.
- Prieš atlikdami šią procedūrą, įsitikinkite, kad mašina išjungta, o kištukas ištrauktas iš maitinimo lizdo.
- Aparatas turi būti prijungtas išskirtinai "neutraliu" įžemintu laidininku tikiai prie maitinimo.
- Sumontuokite atskiras dalis, kurias rasite pakuotėj **Fig. 11**
- Patikrinkite, kad elektros šaltinis tiekų įtampą ir dažnį, atitinkančius virinimo mašiną ir, kad jame yra įrengtas automatinis jungiklis pritaikytas maksimaliam srovės tiekimui. (I2max) **Fig. 5,1**.
- ① Šios aparatūros rekvizitai nepriklauso rekvizitams, nurodytiems normose IEC/EN61000-3-12. Jei prijungiama prie visuomeninio maitinimo tinklo žemos įtampos, tai yra instaliatoriaus ar vartotojo atsakomybė, patikrinkite, ar gali būti prijungta; (jei reikalinga, pasikonsultuokite su elektros paskirstymo tinklo valdytoju).
- ① Norint, kad būtų atitiktas rekvizitams, išvardintiems normose EN61000-3-11 (Flicker), patariama prijungti suvirinimo aparatą prie maitinimo tinklo sąsajos taškų, kuriuose yra mažesnis impedansas, nei Z_{max} **Fig. 5,4**.
- **Maitinimo kištukas.** Suvirinimo aparato techninių duomenų lentelėje nurodyta suvartojama efektyvi elektros srovė „I1 eff“, kai aparatas veikia didžiausia galia. Įjunkite į suvirinimo aparatą tinkamos galios standartizuotą kištuką (2P+ T / 1Ph), pritaikytą tiekti didžiausią galią. **Fig. 5,2**.

Virinimo grandinės paruošimas MIG

- Prijunkite įžemintą laidą prie virinimo mašinos ir prie detalės, kurią ketinate virinti; ta vieta, kurią virinsite turi būti kuo arčiau laido.
- Prijunkite litavimo lempą** prie virinimo mašinos lizdo.
- Pasirinkite degiklio poliškumą**. Norėdami pasirinkti poliškumą, laikykitės instrukcijų, pateiktų **Fig. 7**.

Įrengimas nepertraukiamo laido

Norėdami įrengti, vadovaukitės instrukcijomis, esančiomis **Fig. 6**. Laido medžiaga ir diametras turi atitikti laido maitinimo cilindrą, kontaktinį antgalį ir litavimo lempos įdėklą. Jei matavimai nesutampa, tai gali būti problema su sklandžiu laido veikimu.

- ① Laidą spaudžiančios detalės slėgis yra svarbus tinkamam naudojimui. Jei laidas nuslys, atsirastų problemų virinant; jei jis įveržtas per daug jis gali deformuotis ir laisvai nepraeiti per litavimo lempą.

Apsauginio dujų cilindro** ir slėgio mažinimo prietaiso** įrengimas.



- Pastatykite apsauginį dujų cilindrą vertikaliai, toliau nuo virinimo vietos. Naudokite virinimo mašinos atramą** arba bet kokią fiksuojančią detalę, kad išvengtumėt prietaiso apvirkimo ir sugadinimo pavojaus.
- Norėdami įrengti, vadovaukitės instrukcijomis, esančiomis **Fig. 8**.

irinimo grandinės paruošimas MMA

- Prijunkite įžemintą laidą** prie virinimo mašinos ir prie detalės, kurią ketinate virinti; ta vieta, kurią virinsite turi būti kuo arčiau laido.
- Prijunkite laidą su elektrodo laikiklio gnybtu** prie virinimo mašinos ir įstatykite elektrodą į gnybtą. Žr. Elektrodo gamintojo instrukcijas dėl elektrodų jungimo ir suvirinimo srovės
- ① Tiesioginės srovės virinimo mašinose didžioji dalis elektrodų yra jungiami prie teigiamo gnybto ir tik kai kurie elektrodai (pvz.: rutilu dengti elektrodai) jungiami prie neigiamo.

Virinimo grandinės paruošimas TIG

- Prijunkite įžemintą laidą** prie virinimo mašinos ir prie detalės, kurią ketinate virinti; ta vieta, kurią virinsite turi būti kuo arčiau laido.
- Prijunkite TIG degiklio** maitinimo jungtį prie virinimo mašinos neigiamo poliaus ir pritvirtinkite elektrodą. Degiklis turi turėti dujų srauto reguliavimo vožtuvą.
- Prijunkite TIG degiklio dujų vamzdį prie argono dujų baliono slėgio reduktoriaus.
- ① Rekomenduojamos virinimo laido dalys (mm2), pagrįstos maksimaliai tiekiamą nominalia srove (I2 maks.), yra parodytos **Fig. 5,3**.

** (Kai kuriuose modeliuose šio komponento gali nebūti).

Signalų aprašymas Fig. 1

- 1 Suvirinimas MIG / MMA / TIG.
- 2 Rankinis ir Synergic MIG suvirinimas.
- 5 Suvirinimo srovė (A). Aktyvus procesuose MMA, TIG. Velos greitis (m/min). Aktyvus rankiniuose procesuose MIG. Medžiagos storis (mm). Aktyvus sąveikos procesuose MIG.
- 6 Suvirinimo įtampa (voltai). Aktyvus rankiniuose procesuose MIG Suvirinimo įtampos (voltai) reguliavimas (-5-Aut-+5). Aktyvus sąveikos procesuose MIG.
- 7 Įrenginys įjungtas.
- 8 Įjungta šiluminė apsauga.

Valdiklių aprašymas Fig. 1

Atlikę visus suvirinimo įrenginio paruošimo darbus, įjunkite įrenginį, atidarykite apsauginį dujų vožtuvą ir atlikite reguliavimą, kaip nurodyta valdymo signalų aprašyme

MIG Suvirinimas Fig. 1,a

MIG suvirinimas sinerginiu režimu [1-2]

- Laikykite nuspaudę mygtuką [3].
- Nustatykite trumpinį, kuris atitinka norimą medžiagos rūšį ir apsaugines dujas vielos skersmenį [4] **TAB.99**.
- Laikykite nuspaudę mygtuką [3], norėdami patvirtinti pasirinkimą.
- Nustatykite metalo storį [3].

- ① **Suvirinimo įtampos vertės reguliavimas** [4]. Suregulius suvirinimo įtampą, kiti parametrai, kurie priklauso vieni nuo kitų, liks nepakitę. Norėdami atšaukti reguliavimą, paspauskite [4].

MIG suvirinimas rankiniu režimu [1-2]

- **Pasirinkite suvirinimo srovę** [4]. Naudojamas, norint laisvai reguliuoti suvirinimo srovę.
- **Reguliuoja ištisinės vielos greitį** [3]. Laisvai reguliuoti galima tik vielos greitį.

Suvirinimas MMA Fig. 1,b

- **Suvirinimo įtampos reguliavimas** [3].
- ① Norėdami dengtu elektrodu sukelti suvirinimo lanką, elektrodu palieskite virinamą detalę. Lankui atsiradus, elektrodą laikykite atstumu, lygiu elektrodo diametrui, pakreipę maždaug 20 – 30 laipsnių kampu suvirinimo kryptimi.

Suvirinimo TIG Fig. 1,c

- **Suvirinimo įtampos reguliavimas** [3].
- ① Norėdami sukelti suvirinimo lanką TIG degikliu, atidarykite apsauginių dujų vožtuvą. Greitu, užtikrintu judesiu palieskite ir atitraukite elektrodo galiuką nuo virinamos detalės.

Papildomos funkcijos Fig. 1,d

- Norėdami pereiti prie aptarnavimo funkcijų, laikykite nuspaudę rankenėlę [3]. Pasukite rankenėlę, norėdami pasirinkti funkciją.
- Parametro keitimas: Pasukite rankenėlę [4].
- Norėdami išeiti iš aptarnavimo funkcijų, laikykite nuspaudę rankenėlę [4].

IND: Induktyvumo reguliavimas / MIG

Reguliavimo mikroprocesorius nekontroliuoja. Spalvotos zonos rodo reguliavimo diapazoną priklausomai nuo metalų ir apsauginių dujų.

ⓘ Paprastai reikėtų įsidėmėti, jog ploniems metalams turi būti nustatytos mažos vertės ir šios vertės turi būti didinamos proporcingai metalo storiui.

HST: Hot Start MIG, MMA reguliavimas

Suveikimo srovės reguliavimas.

BTB: Burn Back MIG reguliavimas

Keičia vielos, išsikišančios iš tiekimo antgalio suvirinimo proceso pabaigoje, ilgį.

FAC: Gamyklinių parinkčių atstatymas

Šalina visus atliktus programų pakeitimus ir atstato įrenginio gamyklines parinktis.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

laikas su kurio, paleidus mygtuką, suvirinimo srovė persikelia nuo pradinės vertės iki galutinės vertės (suvirinimo pabaiga).

AFO: Arc Force / MMA

Padidina intensyvumą suvirinimo srovės tam, kad užkirsti kelią padengto elektrodo sukibimui su ruošiniu, kai lanko įtampa tampa per maža.

[8] Terminio saugiklio signalas

Jei įjungta įspėjimo lemputė, tai reiškia, kad veikia terminė apsauga.

Jei budėjimo ciklas "X" parodytas duomenų lentelėje viršijamas, terminis saugiklis sustabdo mašiną prieš įvykstant gedimui. Palaukite, kol operacija vėl atsinaujins ir, jei galite, palaukite dar keletą minučių.

Jei terminis saugiklis vis dar įsijungia, virinimo mašinos darbas viršija normalų darbo lygį.

Techninis aptarnavimas



Išjunkite virinimo mašiną ir ištraukite kištuką iš maitinimo lizdo prieš atlikdami techninį aptarnavimą.

Įprastą techninį aptarnavimą naudotojas turi atlikti reguliariai, priklausomai nuo naudojimo.

• Patikrinkite dujų žarnelę, litavimo lempos laidą, įžeminto laido sujungimus.

Fig. 9 • Geležiniu šepetėliu nuvalykite kontaktinį antgalį ir dujų sklaidytuvą. Jei susidėvėjo, pakeiskite. • Išorinę virinimo mašinos dalį nuvalykite drėgnu skudurėliu.

Kiekvieną kartą pakeitus laido ritę:

• Patikrinkite sulygiavimą, švarumą ir laido volelio susidėvėjimo lygį. • Pašalinkite visus metalo miltelius, susikaupusius ant laido maitintuvo mechanizmo. • Nuvalykite laido pagrindinį apvalkalą naudodami bevandenį tirpiklį ir riebalų valiklį, po to išdžiovinkite naudodami suspaustą orą. • Patikrinkite įspėjančių etikečių būklę. • Pakeiskite bet kokias susidėvėjusias dalis.

Specialus techninis aptarnavimas turi būti atliktas ekspertų arba kvalifikuotų elektrikų mechanikų periodiškai priklausomai nuo naudojimo (Pagal standartą EN6974-4).

• Patikrinkite virinimo mašinos vidų ir pašalinkite dulkes, susikaupusias ant elektrinių dalių (naudodami suspaustą orą) ir elektrinių kortelių (naudodami labai minkštą šepetėlį ir atitinkamus valymo produktus). • Patikrinkite, ar elektriniai sujungimai yra tvirti ir, ar laidų izoliacija nepažeista.

Gamintojo garantija Pag. 75.

PL

Instrukcija obsługi



Przed zainstalowaniem maszyny, przeczytać uważnie instrukcję obsługi.

Urządzenia do spawania łukowego MMA, TIG, MIG/MAG; urządzenia do cięcia plazmowego łukowego określane w niniejszej instrukcji jako "maszyna", są przeznaczone do użytku przemysłowego i profesjonalnego.

Upewnij się, czy maszyna została zainstalowana i naprawiona przez kompetentne osoby, w zgodności z przepisami i normami bhp.

Upewnij się, czy operator został przeszkolony zakresie obsługi urządzenia i poinformowany o ryzyku podczas spawania łukowego / cięcia łukowego oraz o odpowiednim zastosowaniu środków ochrony osobistej i procedur awaryjnych.

Szczegółowe informacje możesz znaleźć w części "Aparatura do spawania łukowego – montaż i obsługa": **EN60974-9**.

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa



■ Upewnij się, czy wtyczka i kabel zasilający są w odpowiednio dobrym stanie.

■ Wyłącz maszynę i wyciągnij wtyczkę z gniazda zasilania przed podłączeniem przewodów spawalniczych, zainstalowaniem drutu ciągłego, wymianą części palnika lub mechanizmu podawania drutu, wykonywaniem czynności konserwacyjnych, przestawianiem maszyny (używaj uchwytu znajdującego się na maszynie).

■ Przed włożeniem wtyczki do gniazda zasilania, upewnij się czy maszyna jest wyłączona.

■ Wyłącz maszynę i wyciągnij wtyczkę z gniazda zasilania od razu po zakończeniu pracy.

■ Nie dotykać gołym ciałem lub z mokrymi ubraniami części będących pod napięciem elektrycznym. Odizoluj elektrycznie samego siebie od elektrody, części do cięcia i ewentualnych dostępnych części metalowych podłączonych do uziemienia. Używaj odpowiednich do tych celów rękawic, obuwia i odzieży oraz suchych, nie palnych chodników izolacyjnych.

■ Używaj maszyny w środowisku suchym i wentylowanym. Nie wystawiaj maszyny na deszcz ani na słońce.

■ Używaj maszynę tylko wtedy, gdy wszystkie panele i osłony znajdują się na swoim miejscu i są prawidłowo zamontowane.



■ Usuń opary spawalnicze (ciąć oparów) poprzez naturalne wietrzenie lub za pomocą aspiratora oparów. Konieczna jest systematyczna kontrola i ocena limitów wystawienia na działanie oparów spawalniczych (ciąć oparów) w oparciu o ich skład, sprężenie oraz czas trwania wystawienia.

■ Nie należy spawać (ciąć) materiałów, które były czyszczone rozpuszczalnikami chlorowanymi ani w pobliżu takich substancji.



■ Używaj przyłbicy spawacza z szybką nie aktywną, odpowiednią do procesu spawania (cięcia) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Wymień ją jeżeli jest uszkodzona; może się przedostawać się przez nią promieniowanie.

■ Nakładać rękawice, obuwie i odzież ognioodporną, chroniącą skórę przed promieniami wytwarzanymi przez łuk cięcia i przez iskry (**EN11611; EN 12477**). Nie używać odzieży otłuszczonej lub tłustej, jedna iskra może je zapalić. Używaj zasłon ochronnych w celu zapewnienia bezpieczeństwa osób znajdujących się w pobliżu.

■ Nie dotykać gołym ciałem rozżarzonych części metalowych, takich jak: palnika, szczyptec elektrony, żarzących elektrod, przeciętych części.

■ Obróbka metalu powoduje iskry i odłamki. Nałóż okulary ochronne, z zabezpieczeniem bocznym oczu.

■ Hałaśliwość: Jeżeli w wyniku szczególnie intensywnych operacji spawania zostanie stwierdzony poziom codziennego narażenia osobistego (LEPD) równy lub wyższy od 85 db(A), należy obowiązkowo zastosować odpowiednie środki ochrony osobistej **Fig. 5**



■ Iskry spawania (iskry pochodzące z cięcia) powodować wypadki.

■ Nie spawać ani nie ciąć w strefach, gdzie znajdują się materiały, gaz lub opary łatwo palne.

■ Nie spawać ani nie ciąć pojemników, butli, zbiorników i rur, chyba, że osoba kompetentna i wykwalifikowana sprawdziła, czy nadają się one do obróbki i że zostały wcześniej odpowiednio przygotowane.

■ Po zakończeniu operacji cięcia usunąć elektrodę z zacisku uchwytu elektrody. Upewnić się, że żaden element obwodu elektrycznego zacisku uchwytu elektrody nie dotyka obwodów uziemienia: przypadkowy kontakt może

spowodować przegrzanie lub pożar.



EMF Pola elektromagnetyczne

Prąd spawania powoduje w pobliżu obwodu spawania oraz spawarki tworzenie się pól elektromagnetycznych (EMF). Pola elektromagnetyczne mogą zakłócić działanie protez medycznych takich, jak na przykład rozrusznik serca.

W związku z tym należy powziąć odpowiednie środki ostrożności w stosunku do osób używających protezy medyczne. Na przykład, osoby te nie mogą mieć dostępu do strefy pracy zgrzewarki. Przed zbliżeniem się do strefy pracy zgrzewarki, operatorzy używający protezy medyczne muszą skonsultować się z lekarzem.

Niniejsza aparatura spełnia wymogi standardów technicznych przyjętych dla użytkowania w środowisku przemysłowym i dla użytkowania profesjonalnego. W środowisku domowym nie gwarantuje się zachowania bezpiecznych wartości granicznych przewidzianych dla ekspozycji człowieka w środowisku domowym.

Stosuj poniższe środki ostrożności celem zmniejszenia skutków ekspozycji na działanie pól elektromagnetycznych (EMF):

- Nie wkładaj części ciała pomiędzy przewody spawania. Trzymaj oba przewody spawania po tej samej stronie ciała.
- Gdy jest to możliwe, spleć razem przewody spawania i zamocuj je taśmą samoprzylepną.
- Nigdy nie owijaj przewodów spawania wokół ciała.
- Podłącz przewód masy do części przeznaczonej do spawania w punkcie jak najbliższym do punktu spawania.
- Nigdy nie wykonuj spawania trzymając spawarkę zawieszoną na sobie.
- Trzymaj głowę i tułów jak najdalej od obwodu spawania. Nie wolno pracować w pobliżu spawarki. Nie siadać na spawarce, ani nie opierać się o nią. Minimalna odległość: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20



Urządzenia Klasy A

Są to urządzenia zaprojektowane do użytkowania w środowisku przemysłowym i profesjonalnym.

W środowisku domowym oraz w przypadku urządzeń podłączonych do niskonapięciowej sieci publicznej zasilającej budynki mieszkalne zapewnienie kompatybilności elektromagnetycznej mogłoby być niemożliwe ze względu na zaburzenia przewodzone i promieniowane.



Spawanie (Cięcie) w warunkach ryzyka

- Jeżeli musisz pracować w warunkach ryzyka zwiększonego o wyładowania elektryczne, duszność, w obecności materiałów łatwo palnych lub wybuchowych upewnij się, czy osoba odpowiedzialna oceniła przewencyjnie warunki pracy. Upewnij się czy znajdują się osoby przeszkolone w celu zainterweniowania w przypadkach zagrożenia. Zastosuj środki ochrony technicznej opisane w 7.10; A.8; A.10 specyfikacji technicznej **EN 60974-9**.
- Jeżeli musisz pracować w pozycjach podwieszonych nad podłogą, używaj zawsze platform zabezpieczających.
- Jeżeli na tej samej części lub częściach połączonych elektrycznie pracuje większa ilość maszyn, napięcia jałowe występujące na oprawie elektrody lub palnika można zsumować przekraczając poziom bezpieczeństwa. Upewnij się, że kompetentna osoba odpowiedzialna oceniła przewencyjnie występowanie ryzyka i w razie konieczności zastosowała środki ochronne wskazane w punkcie 7.9 specyfikacji technicznej **EN 60974-9**.



Ostrzeżenia dodatkowe

- Nie używać maszyny do celów innych od tych przewidzianych, jak na przykład do rozmrażania rur sieci wodnej.
- Ustaw maszyny na płaskiej, stabilnej powierzchni, i nie dopuszczaj, aby się ruszała. Pozycja jej musi być taka, aby pozwalała na kontrolę, ale jednocześnie nie może dopuszczać, aby iskry spadały na nią.
- Nie podnosić maszyny. Nie są przewidziane systemy podnoszenia.
- Nie używać przewodów z uszkodzoną izolacją lub z poluzowanymi połączeniami.
- Używaj przedłużacza elektrycznego tylko wtedy, gdy jest to konieczne i pod warunkiem, że jest on o przekroju jednakowym lub większym od kabla zasilającego i jest wyposażony w przewód uziomowy.
- Nie blokuj wlotów powietrza maszyny. Nie zamykaj jej w pojemnikach lub szafach bez odpowiedniej wentylacji.
- Nie używaj maszyny w miejscach, w których znajduje się: gaz, opary, proszek przewodzący (np. żelazne opiłki), słonawe powietrze, dymy kaustyczne i inne czynniki, które mogą uszkodzić części metalowe oraz izolacje elektryczne.

Warunki środowiskowe (EN 60974-1)

- Używać spawarkę tylko w podanych niżej warunkach środowiskowych:
- Temperatura otoczenia zawarta w przedziale pomiędzy -10°C i 40°C;
- Wilgotność względna powietrza ≤ 50% w temp. 40°C;
- Wilgotność względna powietrza ≤ 90% w temp. 20°C;
- Otaczające powietrze musi być wolne od kurzu, kwasów, gazów lub substancji korozyjnych itp.

Magazynowanie

- Temperatura otoczenia zawarta w przedziale pomiędzy -20°C i 55°C.
- Stosować zawsze odpowiednie środki umożliwiające zabezpieczenie urządzenia przed wilgocią, brudem i korozją.



Utylizacja

- Nie wyrzucać spawarki razem ze zwykłymi odpadami domowymi po zakończeniu okresu eksploatacji. Obowiązkiem użytkownika jest utylizacja tego urządzenia elektrycznego w punktach gromadzenia wyznaczonych do utylizacji i recyklingu urządzeń elektrycznych lub skontaktowanie się ze sklepem, w którym zostało zakupione. Zalecenie to dotyczy wyłącznie utylizacji urządzeń na terenie Unii Europejskiej (WEEE).

Opis spawarki

Spawarka jest generatorem prądu do spawania z drutem ciągłym, nazywana MIG / MAG, odpowiednia do spawania za pomocą gazu bezpieczeństwa, stali węglowej lub niskostopowej; stali nierdzewnej i aluminium.

Charakterystyka elektryczna transformatora jest typu płaskiego (stałe napięcie).

Spawarka wyposażona jest w transformator prądowy do ręcznego spawania łukowego z zastosowaniem elektrod otulonych MMA i TIG, z palnikiem inicjującym łuk przy kontakcie.

Dostarczany prąd – prąd stały.

Charakterystyka elektryczna transformatora jest typu spadkowego.

Spawarka jest skonstruowana w oparciu o elektroniczną technologię INVERTER.

Instrukcja obsługi odnosi się do jednej serii spawarek, które różnią się między sobą pod kilkoma względami. Wskazuje model będący w twoim posiadaniu na **Fig. 1**.

Główne organy Fig. 1

- A) Panel dostępu do komory cewki
- B) Nawijak oprawki cewki
- C) Mechanizm podawania drutu
- D) Kabel zasilający
- E) Wejście gazu bezpieczeństwa
- F) Wyłącznik ON/OFF włączenia lub wyłączenia
- G) Przyłącze palnika
- H) Podłączenia kabli spawalniczych
- I) Skrzynka zaciskowa zmiany napięcia

Dane techniczne

Tabliczka znamionowa znajduje się na spawarce. **Fig. 2** jest przykładem tabliczki znamionowej.

- A) Nazwa i adres producenta
- B) Norma europejska odnośnie budowy i bezpieczeństwa urządzeń spawalniczych
- C) Symbol struktury wewnętrznej spawarki
- D) Symbol przewidzianego procesu spawania: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3**: MMA
- E) Symbol dostarczanego prądu ciągłego
- F) Rodzaj wymaganego zasilania:
1~ napięcie przemienne jednofazowe; częstotliwość
- G) Stopień ochrony przed ciałami stałymi i ciekłymi
- H) Symbol wskazujący możliwość używania spawarki w środowisku narażonym na wyładowania elektryczne
- I) Osiągi obwodu spawania
 - U0V** Minimalne i maksymalne napięcie jałowe (obwód spawania otwarty).
 - I2, U2** Prąd i odpowiednie napięcie znormalizowane, które wytwarza spawarka.
 - X** Proces spawania. Wskazuje ile czasu spawarka może pracować i przez jak długi czas musi być unieruchomiona w celu ochłodzenia. Czas jest wyrażony w % na podstawie cyklu 10 min. (np. 60% oznacza 6 min. pracy i 4 min. przerwy).
 - A / V** Pole regulacji prądu i odpowiedniego napięcia łuku.
- J) Dane odnoszące się do linii zasilania
 - U1** Napięcie zasilania (dozwolona tolerancja: +/- 10%)
 - I1 eff** Prąd skuteczny pochłaniany
 - I1 max** Maksymalny prąd pochłaniany
- K) Nr fabryczny
- L) Ciężar **Fig. 5**
- M) Symbole bezpieczeństwa: Przeczytaj Ostrzeżenia odnośnie bezpieczeństwa

Dane techniczne palnika i mechanizmu podawania drutu **Fig. 3, Fig. 5**
Średnie zużycie drutu i gazu spawalniczego Fig. 4

Montaż i podłączenie elektryczne



- Upewnij się, czy gniazdo wtykowe, do którego podłączasz maszynę jest zabezpieczone urządzeniami bezpieczeństwa (bezpieczniki topikowe lub wyłącznik automatyczny) i czy jest podłączone do instalacji uziemiającej.
- Urządzenie może być podłączone tylko i wyłącznie do systemu zasilania wyposażonego w przewód uziemiający.
- Upewnij się czy maszyna jest wyłączona i odłączona z gniazda wtykowego w czasie wszystkich faz tuż przed rozruchem.
- Montaż osobnych części zawartych w opakowaniu **Fig. 11**
- Sprawdź czy linia elektryczna dostarcza napięcie i częstotliwość odpowiadające tym spawarki i czy jest wyposażona w wyłącznik automatyczny odpowiadający do maksymalnego dostarczanego prądu znamionowego (I_{2max}) **Fig. 5.1**.
- ❗ Są to urządzenia nie spełniające wymogów normy IEC/EN61000-3-12. W przypadku podłączenia ich do publicznej niskonapięciowej sieci zasilania, instalator czy użytkownik musi samodzielnie upewnić się, czy takie podłączenie jest możliwe. (jeśli to konieczne, należy skonsultować się z administratorem sieci dostarczającej energię elektryczną).
- ❗ Aby spełnić wymogi normy EN61000-3-11 (Flicker) zaleca się podłączyć spawarkę do punktów interfejsowych sieci zasilania o impedancji mniejszej, niż Z_{max} = **Fig. 5.4**.
- **Wtyczka zasilająca.** Na tabliczce technicznej spawarki wskazany jest skuteczny pobór prądu "11 eff" kiedy zostaje wykorzystany przy maksymalnej mocy. Przyłóż do spawarki standardową wtyczkę (2P+T na 1Ph) o nośności odpowiedniej do przekazania maksymalnej mocy. **Fig. 5.2**.

Przygotowanie obwodu spawania MIG

- Podłącz kabel uziomowy do spawarki oraz do przedmiotu przeznaczonego do spawania, jak najbliższej punktu pracy.
- Podłącz palnik** do gniazda wtykowego spawarki.
- Wybierz biegunowość spawania**. W celu ustawienia należy astosować się do wskazówek podanych na **Fig. 7**.

Zainstalowanie drutu ciągłego

W celu zainstalowania odnieść się do wskazówek zawartych na **Fig. 6**. Materiał oraz średnica drutu muszą odpowiadać rolce podawania drutu, nakładce stykowej oraz powłoce palnika. Jeżeli wymiary nie odpowiadają, możesz mieć problemy z przesuwem drutu.

- ❗ Nacisk gałki drutu jest bardzo ważny do prawidłowej pracy. Jeżeli drut ślizga się, będziesz miał problemy ze spawaniem; natomiast jeżeli jest zbyt sprasowany, może się zdeformować i nie będzie przesuwiał się swobodnie w palniku.

Instalowanie butli gazu bezpieczeństwa** i reduktora ciśnienia**



- Dopilnuj założenia butli gazu bezpieczeństwa w pozycji pionowej, z dala od strefy spawania. Używaj wspornika** spawarki lub innej stałej części w taki sposób, aby nie upadła i nie została uszkodzona.

W celu zainstalowania odnieść się do wskazówek zawartych na **Fig. 8**.

Przygotowanie obwodu spawania MMA

- Podłącz kabel uziomowy** do spawarki oraz do przedmiotu przeznaczonego do spawania, jak najbliższej punktu pracy.
- Podłącz kabel z zaciskiem uchwytu elektrody** do spawarki i zamontuj elektrodę w zacisku. Zastosuj się do instrukcji producenta elektrody odnośnie podłączenia i prądu spawania.

Przygotowanie obwodu spawania TIG

- Podłącz kabel uziomowy** do spawarki oraz do przedmiotu przeznaczonego do spawania, jak najbliższej punktu pracy.
- Podłącz przyłączy mocy palnika TIG** do przyłączy ujemnego na spawarce i zamontuj elektrodę. Palnik musi być wyposażony w zawór regulacji przepływu gazu.
- Podłącz przewód gazu palnika TIG do wylotu reduktora ciśnienia zamontowanego na cylindrze gazu ochronnego ARGON.
- ❗ Zalecane przekroje (mm^2) dla przewodu spawalniczego, na podstawie maksymalnego dostarczanego prądu znamionowego (I_{2max}), są wskazane na **Fig. 5.3**.

** (Ten komponent może nie występować w niektórych modelach).

Opis sygnałów Fig. 1

- 1 Spawanie MIG / MMA / TIG
- 2 MIG synergicznych i manualnych MIG
- 5 Prąd spawania (Amp). Aktywny w procesach MMA, TIG.
- Prędkość drutu (m/min). Aktywny w procesach MIG manualnych.

- Grubość materiału (mm). Aktywny w procesach MIG synergicznych.
- 6 Napięcie spawania (Volt). Aktywny w procesach MIG manualnych.
- Poprawianie napięcia spawania (Volt) (-5-Aut+5). Aktywny w procesach MIG synergicznych.
- 7 Maszyna włączona.
- 8 Ochrona termiczna aktywna.

Opis sterowań Fig. 1

Po wykonaniu wszystkich etapów uruchomienia, włącz spawarkę, otwórz zawór gazu ochronnego i dokonuj regulacji zgodnie z kolejnością przedstawioną w opisie elementów sterujących.

MIG Spawanie Fig. 1,a

MIG Spawanie w trybie synergicznym [1-2]

- Wciśnij klawisz [3].
- Ustaw kod programu odpowiadający rodzajowi materiału i gazu ochronnego, średnicę drutu [4] **TAB.99**.
- Wciśnij klawisz [3] aby potwierdzić wybór.

- Ustaw grubość metalu [3].

- ❗ Poprawianie napięcia spawania wartości [4]. Poprawianie napięcia spawania nie zmienia innych parametrów współzależnych. Naciśnij [4], aby anulować regulację.

MIG Spawanie w trybie ręcznym [1-2]

- **Wybierz napięcie spawania [4].** Pozwala na swobodną regulację napięcie spawania.
- **Ustaw prędkość ciągłego podawania drutu [3].** Umożliwiając użytkownikowi jedynie swobodną regulację prędkości podawania drutu.

Spawanie MMA Fig. 1,b

- **Regulacja prądu spawania [3].**

- ❗ Aby zainicjować łuk spawalniczy przy użyciu elektrody otulonej, przyłóż elektrodę do elementu spawanego i zaraz po pojawieniu się łuku odsuń ją i utrzymuj w odległości równej średnicy elektrody i pod kątem ok. 20 - 30 stopni w kierunku, w którym wykonujesz spawanie.

Spawanie TIG Fig. 1,c

- **Regulacja prądu spawania [3].**

- ❗ Aby zainicjować łuk przy użyciu palnika TIG, upewnij się, czy zawór bezpieczeństwa gazu jest otwarty. Szybkim, pewnym ruchem przyłóż końcówkę elektrody do elementu spawanego, a następnie szybko ją wycofaj.

Funkcje drugorzędne Fig. 1,d

- Aby dotrzeć do funkcji serwisowych wciśnij pokrętko [3]. Obróć pokrętko aby poruszać się po funkcjach.
- Zmiana jednego parametru: Obróć pokrętko [4].
- Aby wyjść z funkcji serwisowych wciśnij pokrętko [3].

IND: Regulacja indukcyjności / MIG

Zmienia głębokość wtopienia i stabilność łuku elektrycznego, zależnie od metalu i położenia spoiny (pozioma, pionowa, górna).

- ❗ Ogólnie biorąc, należy pamiętać, że w przypadku spawania cienkich blach, regulacja powinna utrzymywać się w granicach dolnych wartości, natomiast dla grubszych elementów, powinna rosnąć.

HST: Regulacja Hot Start MIG, MMA

Regulacja prądu rozruchowego.

BTB: Regulacja Burn Back MIG

Zmieni długość przewodu, który pozostaje na zewnątrz dyszy przenoszącej prąd pod koniec operacji spawania.

FAC: Reset do wartości fabrycznych

Wykreśli wszystkie zmiany dokonane w programach i przywróć maszynę do wartości fabrycznych.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Czas, po upływie którego wartość początkowa prądu spawania po zwolnieniu przycisku palnika zmienia się w wartość końcową (koniec spawania).

AFO: Arc Force

Zwiększa natężenie prądu spawania, by uniknąć przywierania elektrody otulonej do spawanego materiału, gdy napięcie łuku staje się zbyt niskie.

Lampka kontrolna sygnalizująca interwencję wyłącznika termicznego [8]

Lampka kontrolna zapalona oznacza, że ochrona termiczna funkcjonuje. Jeżeli przekroczysz zakres pracy spawania "X" wskazany na tabliczce technicznej **ochronnik termiczny** przerywa pracę przed ewentualnym uszkodzeniem spawarki. Poczekaj, aż funkcjonowanie zostanie przywrócone i w miarę możliwości poczekaj dodatkowo jeszcze kilka minut. Jeżeli ochronnik termiczny interweniuje ciągle, oznacza to, że wymagasz zbyt dużych osiągnięć od spawarki.

Konserwacja



Wylączy spawarkę i wyciągnij wtyczkę z gniazda wtykowego zasilania przed przystąpieniem do operacji konserwacyjnych.

Konserwacja programowa wykonywana okresowo przez operatora w zależności od częstotliwości używania spawarki.

- Sprawdź połączenia rury gazu, kabla palnika i kabla uziumowego.
- Wyczyść szczotką metalową nakładkę stykową oraz dyfuzor gazu. Wymień je jeżeli są zużyte.
- Wyczyść spawarkę z zewnątrz wilgotną szmatką.

Przy każdej wymianie cewki drutu:

- Sprawdź wyrównanie, stan czystości i stan zużycia rolki podawania drutu.

Fig. 9 Usuń pył metalowy, nagromadzony na mechanizmie podawania drutu. • Wyczyść powłokę przewodnicy drutu za pomocą rozpuszczalników bezwodnych i odtłuszczonych i wysusz sprężonym powietrzem. • Sprawdź zużycie Etykiet Ostrzegawczych. • Wymień zużyte części.

Konserwacja ponadprogramowa wykonywana wyłącznie przez kompetentnych i wykwalifikowanych pracowników w zakresie elektromechaniki **okresowo**, w zależności od częstotliwości używania spawarki (Zgodnie z normą EN6974-4).

- Dokonaj przeglądu wewnętrznego spawarki i usuń pył nagromadzony na częściach elektrycznych (użyj sprężonego powietrza) oraz na kartach elektronicznych (użyj bardzo miękkiej szczotki lub właściwych produktów).
- Sprawdź czy połączenia elektryczne są odpowiednio dokręcone i czy izolacja kabli nie jest uszkodzona.

Gwarancja Producenta Pag. 75.

CS

Návod k obsluze



Před zahájením používání svářečského stroje si pečlivě přečtěte tento návod k obsluze.

Obloukové svařovací systémy MMA, TIG, MIG/MAG; systémy pro plazmové řezání, níže označované jako „stroje“, jsou určeny pro průmyslové a profesionální využití.

Zajistěte, aby byl stroj nainstalován a opravován pouze kvalifikovanými osobami nebo odborníky a v souladu se zákony a předpisy o prevenci nehod. Zajistěte, aby byl operátor vyškolen ohledně postupů a rizik spojených s obloukovým svařováním / plazmové řezání a v oblasti odpovídajících ochranných opatření a havarijních postupů.

Podrobné informace naleznete v příručce "Instalace a používání zařízení pro obloukové svařování": **EN60974-9**.

Bezpečnostní upozornění



- Zkontrolujte, jestli jsou zásuvka a napájecí kabel v pořádku.
- Před připojením svařovacích kabelů, nainstalováním souvislého drátu, výměnou jakýchkoli součástí hořáku nebo posouvače drátu, před prováděním údržby nebo přesouváním svařovacího stroje (používejte rukojeť na stroji) stroj vypněte a odpojte od elektrické sítě.
- Před zapojením do zástrčky zkontrolujte, jestli je stroj vypnut.
- Po ukončení práce vypněte stroj a odpojte jej od elektrické sítě.
- Nedotýkejte se částí pod proudem holou kůží ani mokřím oblečením. Odizolujte se od elektrody, řezaného obrobku a všech uzemněných dostupných kovových součástí. Používejte rukavice, obuv a oblečení určené k tomuto účelu a suché, nehořlavé izolační podložky.
- Používejte stroj pouze v suchém, větraném prostředí. Nevystavujte svařovací stroj dešti ani přímému slunečnímu záření.
- Používejte stroj pouze tehdy, když jsou všechny panely a ochranné kryty na svém místě a řádně upevněny.



- Odvádějte svařovací výpary (výpary z řezání) pomocí přirozeného větrání nebo pomocí systému pro odvod kouře. K vyhodnocování limitů expozice

vůči svařovacím výparům (řezacím výparům) je nutné používat systematický přístup, závisící na jejich složení, koncentraci a délce expozice.

- Nesvařujte (neřežte) materiály, které byly čistěny chloridovými rozpouštědly nebo se nacházejí poblíž takových látek.



- Používejte svařovací masku se sklem nepropouštějícím aktinické světlo a určenou pro svařování (řezání) (**EN 169; EN 379; EN 175**). V případě poškození masku vyměňte - mohla by začít propouštět záření.

- Používejte ohnivzdorné rukavice, obuv a oblečení, které ochrání vaši pokožku před paprsky vytvářenými svařovacím obloukem a před jiskrami (**EN11611; EN 12477**). Nepoužívejte zamaštěné oblečení, protože by jej jiskry mohly zapálit. Pomocí ochranných zástěn chraňte lidi nacházející se v okolí.

- Dávejte pozor, aby se odkrytá pokožka nedostala do styku s horkými kovovými součástmi, jako jsou hořák, držák elektrod, části elektrod nebo čerstvě rozřezané díly.

- Při opracovávání kovu vznikají jiskry a odštěpky. Používejte ochranné brýle s ochrannými bočními kryty.

- Hlučnost: Když je v případě mimořádně intenzivních operací svařování hodnota denní hladiny osobní expozice hluku (LEPD) rovna 85 dB(A) nebo tuto hodnotu převyšuje, je povinné používat vhodné osobní ochranné prostředky **Fig. 5**.



- Jiskry od svařování mohou způsobit požár.

- Nesvařujte ani neřežte poblíž hořlavých materiálů, plynů nebo výparů.

- Nesvařujte ani neřežte nádoby, válce, nádrže nebo potrubí, pokud kvalifikovaný technik nebo odborník nepotvrdí, že je to možné nebo dokud neprovede odpovídající přípravy.

- Po dokončení svařování vyjměte elektrodu z čelistí držáku elektrod. Zajistěte, aby se žádná část elektrického obvodu čelistí držáku elektrod nedotýkala země nebo zemnicích obvodů: náhodný kontakt by mohl způsobit přehřátí nebo požár.



EMF - Elektromagnetická pole

Svařovací proud vytváří v blízkosti svařovacího okruhu a svářečky elektromagnetická pole (EMF). Elektromagnetická pole mohou působit na chirurgické protézy jako např. pacemaker.

Je nutné přijmout vhodná opatření pro ochranu nositelů těchto protéz. Například je nutné zabránit jejich přístupu do pracovního prostoru svářečky. Nositelé těchto protéz se musí před vstupem do pracovního prostoru svářečky poradit s lékařem.

Toto zařízení splňuje požadavky technického standardu, který si vyžaduje exkluzivní používání výrobků v průmyslovém prostředí a pro profesionální účely. Není zajištěn soulad s mezními hodnotami stanovenými pro expozici člověka elektromagnetickým polím v domácím prostředí.

Pro minimalizaci expozice elektromagnetickým polím (EMF) přijměte následující opatření:

- Zamezte tomu, aby se vaše tělo dostalo mezi svařovací kabely. Udržujte oba svařovací kabely na stejné straně těla.
- Je-li to možné, propojte svařovací kabely a zajistěte je pomocí lepicí pásky.
- Nenamotávejte kabely kolem těla.
- Připojte uzemňovací kabel ke zpracovávanému kusu, co nejbližší k bodu, který se má svařit.
- Při svařování nikdy nemějte svářečku zavěšenou na těle.
- Udržujte hlavu a trup co nejdále od svařovacího okruhu. Nepracujte v blízkosti svářečky, při práci se neseďte a neopírejte se o svářečku. Minimální vzdálenost: **Fig. 10 Da = cm 50; Db = cm.20**.



Zařízení třídy A

Tato zařízení jsou navržena pro použití v průmyslovém prostředí a pro profesionální účely.

V domácím prostředí a v prostředí, kde je zařízení napojeno na veřejnou nízkonapěťovou rozvodnou síť pro zajištění přívodu elektrické energie do bytových objektů, může dojít k tomu, že nebude možné zajistit shodu s elektromagnetickou kompatibilitou vzhledem k rušení, ke kterým může dojít.



Svařování v rizikových podmínkách

- Pokud musíte pracovat v rizikových podmínkách (elektrické výboje, udušení, přítomnost hořlavého nebo výbušného materiálu), tak zajistěte, aby podmínky předem vyhodnotil oprávněný odborník. Zajistěte přítomnost vyškolených osob, které mohou v případě nouzové situace zasáhnout. Používejte ochranné vybavení uvedené v části 7.10; A.8; A.10 **EN 60974-9** technických specifikací.
- Pokud musíte pracovat ve vyvýšené poloze nad zemí, používejte bezpečnostní plošinu.
- Pokud by bylo nutné použít více strojů na jeden díl nebo pokud by byly svařované díly elektricky propojené, může součet klidových napětí na držácích elektrod nebo na hořácích překročit bezpečnou hladinu. Zajistěte, aby podmínky předem vyhodnotil oprávněný odborník a přijměte ochranná

opatření popsaná v části 5.9 IEC technických specifikací CLC/TS 62081.



Další upozornění

- Nepoužívejte stroj k jiným než zde uvedeným účelům, například k rozmrazování zamrzlých vodovodních potrubí.
- Umístěte stroj na plochý, stabilní povrch a zajistěte, aby se nemohl pohybovat. Musí být umístěn tak, aby bylo možné jej při používání ovládat, ale nesmějí na něj dopadat jiskry.
- Nezdvihejte stroj. Stroj není vybaven žádným zdvihacím zařízením.
- Nepoužívejte kabely s poškozenou izolací nebo s uvolněnými konektory.
- Prodlužovací kabel používejte pouze pokud je to absolutně nutné a v takovém případě musí mít stejný nebo větší průřez než napájecí kabel a musí být vybaven zemnicím vodičem.
- Nezakrývejte větrací otvory stroje. Neskladujte stroj v kontejnerech nebo policích, kde není dostatečná ventilace.
- Nepoužívejte stroj v prostředích obsahujících plyny, výpary, vodivý prach (např. železné piliny), vzduch s příměsí soli, žíravé výpary nebo další látky, které by mohly poškodit kovové součásti a elektrickou izolaci.

Podmínky prostředí (EN 60974-1)

- Používejte svářečku pouze při následujících podmínkách prostředí:
- Teplota prostředí v rozsahu od -10 °C do 40 °C;
- Relativní vlhkost ≤ 50% při 40 °C;
- Relativní vlhkost ≤ 90% při 20 °C;
- Okolní vzduch nesmí obsahovat prach, kyseliny, plyny nebo korozivní látky apod.

Skladování

- Teplota prostředí v rozsahu od -20 °C do 55 °C.
- Pokaždé používejte vhodná opatření pro ochranu zařízení před vlhkostí, špinou a korozi.



Likvidace

Tuto svářečku nelikvidujte po skončení její životnosti spolu s běžným domovním odpadem.

Uživatel odpovídá za likvidaci tohoto elektrického zařízení na sběrných místech, určených pro likvidaci a recyklaci elektrických zařízení, nebo obrácením se na obchod, ve kterém byl výrobek zakoupen. Toto ustanovení se týká výhradně likvidace zařízení na území Evropské unie (RAEE).

Popis svařovacího stroje

Tento svařovací stroj je generátor proudu pro svařování souvislým drátem, běžně označované jako MIG/MAG, vhodný pro svařování uhlíkových ocelí a lehkých slitin, nerezové oceli a hliníku pomocí ochranného plynu. Elektrická charakteristika transformátoru je plochá (konstantní napětí).

Svařovací stroj je proudový transformátor pro manuální obloukové svařování pomocí potažených elektrod MMA a TIG s hořákem, vytvářejícím při kontaktu oblouk.

Dodávaný proud je stejnosměrný (+ -).

Podle svých elektrických charakteristik je tento transformátor spádového typu. Svařovací stroj obsahuje technologii elektronického INVERTORU.

Tato příručka se vztahuje na celou řadu svařovacích strojů, které se liší v některých svých charakteristikách.

Najděte si svůj model na **Fig. 1**.

Hlavní části **Fig. 1**

- A) Přístupová dvířka do prostoru cívky
- B) Držák cívky
- C) Podavač drátu
- D) Napájecí kabel
- E) Připojka plynové hadice
- F) Spínač.
- G) Konektor pro hořák
- H) Konektory pro svařovací kabely
- I) Rozvodná deska pro změnu napětí

Technické údaje

Ke svařovacímu stroji je připevněn výrobní štítek. Ukázku tohoto štítku vidíte na **Fig. 2**.

- A) Název a adresa výrobce
- B) Evropská referenční norma pro konstrukci a bezpečnost svařovacího vybavení
- C) Symbol vnitřní struktury svařovacího stroje
- D) Symbol předpokládaného svařovacího procesu: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3**: MMA
- E) Symbol dodávaného proudu: stejnosměrný
- F) Požadovaný příkon:
1~ střídavé jednofázové napětí, frekvence
- G) Úroveň ochrany před pevnými látkami a kapalinami

- H) Symbol označující možnost používat svařovací stroj v prostředích s potenciálním výskytem elektrických výbojů

- I) Výkon svařovacího obvodu

U0V Minimální a maximální klidové napětí (přerušený svařovací obvod).

I2, U2 Proud a odpovídající normalizované napětí dodávané svařovacím strojem.

X Dovolené zatížení. Udává, jak dlouho může svařovací stroj fungovat a jak dlouho se musí ochlazovat. Čas je vyjádřen v % na základě 10 minutového cyklu (např. 60% znamená 6 minut fungování a 4 minuty ochlazování).

A / V Pole s nastavením proudu a odpovídající napětí na oblouku.

- J) Data napájecího zdroje

U1 Vstupní napětí (povolená odchylka: +/- 10%)

I1 eff Efektivní pohlcený proud

I1 max Maximální pohlcený proud

- K) Sériové číslo

- L) Hmotnost **Fig. 5**

- M) Bezpečnostní symboly: Viz bezpečnostní výstrahy

Technická data pro hořák a podavač drátu **Fig. 3, **Fig. 5****

Průměrná spotřeba svařovacího drátu a plynu **Fig. 4**

Spuštění

Montáž a elektrická zapojení



- Zkontrolujte, jestli je elektrická zástrčka, do které je stroj připojen, chráněna vhodnými bezpečnostními zařízeními (pojistkami nebo jističi) a jestli je uzemněná.

- Před zahájením tohoto postupu zajistěte, aby byl stroj vypnut a odpojen od elektrické sítě.

- Zařízení je možné připojit pouze k napájecímu systému s uzemněným „nulovým“ vodičem.

- Namontujte oddělené součásti nacházející se v balení **Fig. 11**.

- Zkontrolujte, jestli napájecí zdroj dodává napětí a frekvenci odpovídající svařovacímu stroji a jestli je vybaven jističi odpovídající maximálnímu dodávanému proudu (**I2max**) **Fig. 5,1**.

- ① Toto zařízení nespadá do požadavků normy IEC/EN61000-3-12. V případě napojení na veřejnou nízkonapěťovou rozvodnou síť musí instalační technik nebo uživatel zkontrolovat, jestli může dojít k zapojení (v případě potřeby se obraťte na provozovatele veřejné rozvodné sítě).

- ① Za účelem splnění požadavků normy EN61000-3-11 (Flicker) doporučujeme připojit svářečku k propojovacím bodům rozvodné sítě s impedancí nižší než; **Zmax = Fig. 5,4**.

- **Elektrická zástrčka.** Na technickém štítku svářečky je uvedena hodnota činného proudu „**I1 eff**“ při použití s maximálním výkonem. Připojte ke svářečce normalizovanou zástrčku (2P+ T pro 1Ph) s výkonem přiměřeným maximálnímu výkonu. **Fig. 5,2**.

Příprava svařovacího obvodu MIG

- Připojte zemnicí vodič ke svařovacímu stroji a ke svařovanému dílu a to co nejbližší svařovanému místu.

- Připojte hořák** do zásuvky na svařovacím stroji.

- Zvolte polaritu hořáku**. Při výběru postupujte podle pokynů na **Fig. 7**.

Nasazení souvislého drátu

Při montáži postupujte podle pokynů na **Fig. 6**.

Materiál a průměr drátu musí odpovídat cívice podavače drátu, kontaktnímu hrotu a bodu hořáku. Pokud by rozměry neodpovídaly, mohlo by dojít k problémům s plynulým posunem drátu.

- ① Pro správný provoz je důležitý tlak přitlačného kolíku drátu. V případě proklouzávání drátu dojde k problémům při svařování. Pokud by byl příliš utažen, dojde k deformaci drátu a problémům při jeho plynulém průchodu hořákem.

Montáž láhve s ochranným plynem** a redukčního ventilu**



- Postavte nádrž s ochranným plynem do svislé polohy, daleko od místa svařování. Pomocí podpěry svařovacího stroje** nebo jiné pevné součásti zajistěte, aby nemohla spadnout nebo se nějak poškodit.

Při montáži postupujte podle pokynů na **Fig. 8**.

Příprava svařovacího obvodu MMA

- Připojte zemnicí vodič** ke svařovacímu stroji a ke svařovanému dílu a to co nejbližší svařovanému místu.

- Připojte kabel s čelistmi držáku elektrody ** ke svařovacímu stroji a nasadte elektrodu do čelisti. Informace o zapojení a svařovacím proudu naleznete v pokynech výrobce elektrod.

Příprava svařovacího obvodu TIG

- Připojte zemnicí vodič** ke svařovacímu stroji a ke svařovanému dílu a to co nejblíže svařovanému místu.
- Zapojte napájecí konektor hořáku TIG** na záporný pól na svařovacím stroji a nasadte elektrodu. Hořák musí být vybavení ventilem pro seřízení průtoku plynu.
- Připojte plynovou hadici hořáku TIG na výstupní redukční ventil na láhvi s ochranným plynem ARGONEM.
- ① Doporučené průřezy (mm2) svařovacích kabelů, založené na hodnotě maximálního přiváděného proudu (I2 max), jsou uvedeny na **Fig. 5,3**.

** (Tento díl nemusí být součástí některých modelů).

Popis světelných ukazatelů Fig. 1

- 1 Svařování MIG / MMA / TIG
- 2 Synergických a manuálních procesech MIG
- 5 Svařovací proud (Amp). Aktivní v procesech MMA, TIG
Rychlost drátu (m/min). Aktivní v manuálních procesech MIG.
Tloušťka materiálu (mm). Aktivní v synergických procesech MIG.
- 6 Svařovací napětí (Volt). Aktivní v manuálních procesech MIG.
Korekce svařovacího napětí (Volt) (-5-Aut.+5). Aktivní v synergických procesech MIG.
- 7 Zapnuté zařízení.
- 8 Aktivní tepelná ochrana.

Popis ovládacích prvků Fig. 1

Po přípravě pro uvedení do provozu zapněte svářečku, otevřete ventil ochranného plynu a proveďte seřízení v pořadí odpovídajícím popisu ovladačů.

MIG Svařování Fig. 1,a

MIG Svařování v synergickém režimu [1-2]

- Stiskněte tlačítko [3]
- Nastavte značku programu dle typu materiálu a ochranného plynu, průměru drátu [4]. **TAB 99**
- Stiskněte tlačítko [3] pro potvrzení volby.

- Nastavte tloušťku kovu [3].

① **Korekce svařovacího napětí hodnoty [4].** Korekce svařovacího napětí nezmění ostatní sdružené parametry. Stisknutím [4] zrušíte úpravu.

Svařování MIG v ručním režimu [1-2]

- **Zvolte svařovací proud [4].** Používá se k volnému nastavení svařovacího proudu.
- **Upravuje rychlost souvislého drátu [3].** V tomto režimu můžete volně upravovat pouze rychlost drátu.

Svařování MMA Fig. 1,b

- **Regulace svařovacího napětí [3].**

① Svářecí oblouk s potaženou elektrodou zapálíte tak, že jej přiložíte ke svařovanému dílu a po naskočení oblouku jej podržíte ve vzdálenosti odpovídající průměru elektrody a v úhlu přibližně 20 - 30 stupňů ve směru svařování.

Svařování TIG Fig. 1,c

- **Regulace svařovacího napětí [3].**

① Před vytvořením svařovacího oblouku pomocí hořáku TIG nejprve zkontrolujte, jestli je otevřen ventil ochranného plynu. Rychlým pohybem se dotkněte a poté odtáhněte hrot elektrody od svařovaného předmětu.

Pomocné funkce Fig. 1,d

- Pro přístup k servisním funkcím stiskněte ovladač [3]. Otáčejte ovladačem pro prohlížení funkcí.
- Změna parametru: Otáčejte ovladačem [3].
- Pro opuštění servisních funkcí stiskněte ovladač [4].

IND: Seřízení indukance / MIG

Tento parametr upravuje průvar a stabilitu svařovacího oblouku v závislosti na svařovaném kovu a na poloze svařování (plochá, vertikální, nad hlavou).

① Pamatujte si, že u tenkých kovů by měly být nastaveny nízké hodnoty a hodnoty by se měly zvyšovat s tloušťkou kovu.

HST: Seřízení Hot Start MIG, MMA

Seřízení počátečního proudu.

BTB: Seřízení Burn Back MIG

Nastavení délky drátu vyčnívajícího z trysky po ukončení svařování.

FAC: Resetování výchozích hodnot

Zruší všechny změny programů a obnoví výchozí nastavení zařízení.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Doba, za kterou se po uvolnění tlačítka hořáku změní svařovací proud z hlavní hodnoty na konečnou hodnotu (ukončení svařování).

AFO: Arc Force / MMA

Slouží ke zvýšení intenzity svařovacího proudu, aby se zabránilo přilepení obalené elektrody ke svařovanému obrobku při nadměrném poklesu napětí oblouku.

Signál tepelné pojistky [8]

Rozsvícená kontrolka znamená, že tepelná pojistka je sepnutá.

Pokud dojde k překročení dovoleného zatížení „X“ uvedeného na výrobním štítku, zastaví tepelná pojistka stroj, aby nedošlo k jeho poškození. Před obnovením provozu chvíli počkejte.

Pokud se tepelná pojistka často spíná, znamená to, že překračujete normální pracovní výkon svařovacího stroje.

Údržba



Před zahájením údržby vypněte svářecí stroj a odpojte jej od elektrické sítě.

Běžná údržba prováděná operátorem závisí na používání stroje.

- Zkontrolujte plynovou hadici, kabel hořáku a připojení kabelu ochranného uzemnění.
- Očistěte kontaktní hrot a plynový difuzér ocelovým kartáčem.
- Jsou-li opotřebované, vyměňte je.
- Očistěte vnější povrch svařovacího stroje vlhkou látkou.

Při každé výměně cívký s drátem:

- Zkontrolujte seřízení, čistotu a stav opotřebované cívký s drátem. **Fig. 9**
- Odstraňte veškerý kovový prach usazený na mechanismu podavače drátu.
- Očistěte bovden vedení drátu rozpouštědlem neobsahujícím vodu, namazejte odřezávač a vysušte vše stlačeným vzduchem.
- Zkontrolujte stav výstražných štítků.
- Vyměňte všechny opotřebované díly.
- Důkladnou údržbu směřjí provádět pouze odborníci nebo kvalifikovaní technici v závislosti na intenzitě používání stroje. (Podle normy EN6974-4).
- Zkontrolujte vnitřní prostory stroje a odstraňte prach usazený na elektrických součástech (pomocí stlačeného vzduchu) a na elektronických kartách (pomocí velice měkkého štětce a s použitím odpovídajících čistících prostředků).
- Zkontrolujte, jestli jsou elektrická zapojení dotažená a jestli není poškozena izolace na kabelech.

Záruka výrobce Pag. 75.

HU

Használati kézikönyv



A gép használatá előtt olvassa el figyelmesen a használati kézikönyvet.

A felszerelések, melyek MMA, TIG, MIG/MAG íves forrasztásra szolgálnak; a plazma vágó felszerelések, a következőkben "gép"-nek nevezve, ipari és szakmai használatra készültek.

Ellenőrizd, hogy a gépet hozzáértő személy szerelje fel és javítsa, a törvényeknek és a balesetvédelmi szabályoknak megfelelően.

Ellenőrizd, hogy az operátor be legyen tanítva az íves forrasztás folyamatára, / vágás folyamatára és az azzal járó veszélyekre, valamint a szükséges védőberendezésekre és az azonnali közbelépésre.

Részletes információ található az "Ives forrasztó berendezések felszerelése és használatá" című könyvben: **EN60974-9**.

Biztonsági figyelmeztetések



- Ellenőrizd, hogy a dugó és a tápláló huzal jó állapotban legyen.
- Kapcsold ki a gépet és húzd ki a dugót a tápláló konnektorból, mielőtt a forrasztó vezetékét bekötöd, felszereled a folyamatos pákát, a forrasztófej vagy a pákahúzó részeit cseréled, karbantartási műveletet végzel, vagy mozgatsz (használd a fogantyút a gépen).
- Mielőtt a dugót bekötöd a konnektorba, ellenőrizd, hogy a gép ki legyen kapcsolva.
- Ahogy elvégezted a munkát, kapcsold ki a gépet és húzd ki a dugót a tápláló konnektorból.
- Ne érintsd bőrrrel vagy vizes ruhával a feszültség alatti részeket. Szigeteld saját magadat az elektródtól, az elvágandó darabtól, és bármilyen esetleg elérhető, földelt fém résztől. Használd kesztyűt, cipőt, ruhát, melyek erre a célra készültek, valamint szigetelő száraz, nem éghető szőnyeget.
- A gépet száraz és szellőző helyen használd. Ne hagyd a gépet eső vagy

erős napsütés alatt.

- Csak akkor használd a gépet, ha minden panell és védőlemez helyesen felszerelve a helyén van.



- A forrasztás (vágás) gőzeit távolítsd el megfelelő szellőztetéssel, vagy egy füstelszívó berendezéssel. Rendszeresen ellenőrizni kell a forrasztási (vágási) füst elviselhetőségének határait, azok összetételének, koncentrációs fokának, valamint időtartamának figyelembevételével.
- Ne forrassz (vágj) olyan anyagokat, melyek klorid oldóanyaggal lettek tisztítva, vagy annak közelében álltak.



- Használd nem sugárzó üvegből készült, a forrasztási folyamatnak megfelelő forrasztó (vágó) maszkot (**EN 169; EN 379; EN 175**). Cseréld ki, ha megsérült; a sugárzás áthaladhat rajta.
- Használd tűzmentes kesztyűt, cipőt és ruhát, melyek megvédik a bőrt a vágó ív által képzett sugárzástól, és a szikráktól (**EN11611; EN 12477**). Ne használd zsíros vagy olajos ruhaneműt, mert egy szikra tüzt okozhat. Használd védő elemeket a melletted lévő személyek megvédésére.
- Ne nyúlj kesztyű nélkül izzó fém részekhez, mint: forrasztófej, elektródtartó csipesz, elektród végek, éppen forrasztott darabok.
- A fém megdolgozása szikrákat és szilánkokat képez. Használd biztonsági szemüveget, melyek oldalról is védik a szemet.
- Zajszint: Ha a különösen intenzív hegesztési műveletek következtében 85 dB(A) értékkel azonos vagy annál magasabb, személyi napi zajexpozíció szint (LEPD) tapasztalható, akkor kötelező a megfelelő, egyéni védőfelszerelések használata **Fig. 5,2**



- A forrasztás (vágás) szikrái tüzet okozhatnak.
- Ne forrassz vagy vágj olyan helyen, ahol gyulladó anyagok, gázok vagy gőzök vannak.
- Ne forrassz vagy vágj tartályokat, palackokat vagy csöveket, csak abban az esetben, ha egy hozzáértő vagy erre minősített személy ellenőrizte, hogy megmunkálhatók, és megfelelően előkészítette őket.
- Amikor befejeztél a forrasztást, vedd ki az elektródot az elektródot tartó csipeszből. Ellenőrizd, hogy az elektródot tartó csipesz áramkörének semmi része ne érintkezzen a levezető vagy földelő körrel: egy véletlen érintkezés erős felmelegedést és tűz kezdetét okozhat.



EMF elektromágneses mezők

A hegesztéshez használt áram elektromágneses mezőket (EMF) hoz létre a hegesztő áramkör és a hegesztő közelében. Az elektromágneses mezők interferálhatnak különféle orvosi segédeszközökkel, mint például a pacemaker.

Az orvosi készülékeket viselő személyekkel kapcsolatban tehát megfelelő védőintézkedéseket kell foganatosítani. Például tilos bemenniük arra a területre, ahol a hegesztőt használják. Az orvosi segédeszközök viselői tehát beszéljenek orvosukkal, mielőtt a hegesztő munkaterületének közelébe mennének.

Ez a berendezés megfelel a termékre vonatkozó műszaki szabvány követelményeinek, kizárólagosan ipari és szakmai környezetben használandó. Nem biztosított az elektromágneses mezőknek való emberi kitettség otthoni környezetben előírt határértékeinek való megfelelés.

A következő óvintézkedéseket foganatosítsd, hogy minimalizálhasd az elektromágneses mezőknek (EMF) való kitettséget:

- Tested ne kerüljön a hegesztőkábelek közé. Mindkét hegesztőkábelt tested ugyanazon oldalán tartsd.
- Amikor csak lehet, fordítsd egymással a hegesztőkábeleket, ragasztószalaggal rögzítve őket.
- Ne tekerd a hegesztőkábeleket a tested köré.
- Ne hegesz úgy, hogy a hegesztőt a testeden hordod.
- Fejedet és törzsedet tartsd a lehető legtávolabb a hegesztő áramkörtől. Ne dolgozz a hegesztőnek támaszkodva, ülj vagy annak közelében. Minimális távolság: **Fig. 10 Da = cm 50; Db = cm.20**



A osztályú gép

Ezt a gépet ipari és szakmai jellegű felhasználásra tervezték. Lakossági környezetben, és ott, ahol alacsony feszültségű lakossági áramvezetékre van rákapcsolva, mely lakóépületeket lát el árammal, problémás lehet az elektromágneses kompatibilitásnak való megfelelés vezetékes vagy sugárzó zavarótényezők miatt.1



Forrasztás (Vágás) kockázatos körülmények között

- Ha olyan helyen kell forrasztanod (vágnod), ahol megnőtt az elektromos kisülések, fulladás veszélye, vagy tűzveszélyes vagy robbanó anyagok jelenlétében, ellenőrizd, hogy egy szakértő előzőleg mérlegelje a körülményeket. Ellenőrizd, hogy azonnali közbe lépésre betanított személyek legyenek jelen. Alkalmazd a technikai védőeszközöket, melyeket az **EN**

60974-9 technikai jegyzék 7.10; A.8;A.10 pontjában találasz.

- Ha a talajról felemelt szinten kell dolgoznod, alkalmazd mindig biztonsági alapot.
- Ha több gép dolgozik ugyanazon a darabon, vagy elektromosan összekötött darabokon, az elektródon vagy a forrasztófejen jelenlevő üres feszültségeket össze lehet adni, és így túl lehet haladni a biztonsági szintet Ellenőrizd, hogy egy felelős szakember előzőleg értékelje, hogy van-e kockázat, és esetleg alkalmazza az **EN 60974-9** technikai jegyzék 7.9 pontjában jelzett védőintézkedéseket.



Utólagos figyelmeztetések

- Ne használd a gépet nem megfelelő célokra mint például a vízvezeték csöveinek felolvasztására.
- A gépet egy sima és biztos szintre helyezd, ahol nem tud elmozdulni. Olyan helyzetben legyen, amely lehetővé teszi az ellenőrzést, de nem engedi meg, hogy a forrasztás (vágás) szikrái elfedjék a gépet.
- Ne dolgozz a géppel testre akasztva, szíjra vagy másra erősítve.
- Ne emeld fel a gépet. Nincs felemelési módszer.
- Ne használd rossz szigetelésű huzalt, vagy laza csatlakozásokat.
- Csak szükség esetén használd elektromos hosszabbítót, és csak akkor, ha megegyezik vagy nagyobb keresztmetszetű a tápláló vezetéknel és ha földelve van.
- Ne zárd el a gép szellőző nyílásait. Ne zárd be megfelelő szellőzés nélküli dobozba vagy szekrénybe.
- Ne használd a gépet olyan helyen, ahol a következő anyagok fordulnak elő: gáz, gőzök, vezető porok (pl. vasreszelék), sós levegő, maró füstök és más anyagok, melyek károsíthatják a fém részeket és az elektromos szigeteléseket.

Környezeti feltételek (EN 60974-1)

- Csak a következő környezeti feltételek mellett használja a hegesztőgépet:
- Környezeti hőmérséklet -10°C és 40°C között;
- A levegő relatív páratartalma 50%-nál nem magasabb 40°C-on;
- A levegő relatív páratartalma 90%-nál nem magasabb 20°C-on;
- A környező levegőnek poroktól, savaktól, gázoktól vagy korrozív anyagoktól stb. mentesnek kell lennie.

Tárolás

- Környezeti hőmérséklet -20°C és 55°C között
- Mindig megfelelően gondoskodjon a gép nedvességgel, szennyeződéssel és korrózióval szembeni védelméről.



Ártalmatlanítás

- Ne ártalmatlanítsa a hegesztőgépet a rendes háztartási hulladékok közé keverve a hasznos élettartama végén. A felhasználó felelősségébe tartozik ezen elektromos berendezés ártalmatlanítása az elektromos berendezések ártalmatlanítására vagy újrahasznosítására kijelölt gyűjtőhelyeken vagy forduljon ahhoz az üzlethez, amelyben megvásárolta a terméket. Ez a rendelkezés csak az Európai Unió területén lévő berendezések ártalmatlanítására vonatkozik (WEEE).

A forrasztó leírása

A forrasztó egy MIG / MAG-nak nevezett áram generátor, mely folyamatos pákával forraszt, a forrasztásnak megfelelő, védő gáz és karbónium vagy lazán kötött acélok, rozsdamentes acélok és aluminium segítségével. A transzformátor elektromos jellemzője lapos típusú (állandó feszültség).

A forrasztó nem más, mint egy áram transzformátor, mely a kézi, íves MMA és TIG bevonatú elektróddal történő forrasztásra alkalmas, olyan forrasztófejjel ellátva, melynél az ív beillesztése érintkezéssel történik.

A kibocsátott áram egyenáram.

A transzformátor elektromos jellemzője eső típusú.

A forrasztó INVERTER elektronikus technológiával készült.

A kézikönyv olyan forrasztó sorozatra vonatkozik, melynek darabjai néhány jellegzetességben eltérnek egymástól. Keresd meg a te forrasztód modelljét az **Fig. 1**.

Fő szervek Fig. 1

- A) Tekercset takaró panel
- B) Tekercset tartó csörlő
- C) Pákahúzó szerkezet
- D) Tápláló vezeték
- E) Védő gáz belépése
- F) ON/OFF kapcsoló be- ki kapcsolva
- G) Forrasztó fej csatlakozása
- H) Forrasztó kábelek kapcsolása
- I) Feszültség váltó kapocs

Technikai adatok

Az adat táblázat a forrasztón található. A **Fig. 2** a táblázat egyik példája.

- A) Gyártó neve és címe
 B) Hivatkozás a forrasztó berendezések gyártására és biztonságára szolgáló európai szabályzatra
 C) A forrasztó belső felépítésének jele
 D) A tervezett forrasztási folyamat jele: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
 E) Az állandóan szolgáltatott áram jele
 F) Szükséges áramellátás típusa:
 1" monofázisú váltóáram; frekvencia
 G) Szilárd anyagok és folyadékok elleni védekezési fok
 H) Jel, mely mutatja, hogy lehet-e a forrasztót olyan helyen használni, ahol elektromos kisülés veszélye áll fenn
 I) **Forrasztási kör teljesítménye**
U0V Legkisebb és legnagyobb üres feszültség (forrasztó kör nyitva).
I2, U2 Áram és ennek megfelelő normalizált feszültség, melyet a forrasztó kibocsájt.
X Forrasztási szolgálat Azt az időt jelzi, amennyit a forrasztó dolgozhat, és amennyi ideig kell állnia, hogy lehűljön. Az idő %-ban van kifejezve egy 10 perces időszak alapján. (pl. 60% 6 perc munkát és 4 perc pihenést jelent).
A / V Áram szabályozási terület és annak megfelelő iv feszültség.
 J) **Tápláló vonalra vonatkozó adatok**
U1 Áramellátás feszültsége (megengedett eltérés: +/- 10%)
I1 eff Felvett hasznos áram
I1 max Legnagyobb felvett áram
 K) Sorszám
 L) Súly **Fig. 5**
 M) Biztonsági jelzések: Olvasd a biztonsági figyelmeztetéseket
 Forrasztófej és páka-húzó technikai adatai **Fig. 3, Fig. 5**
Átlagos huzal- és hegesztési gáz fogyasztás Fig. 4

Működtetés

Összeszerelés és elektromos bekapcsolás



- Ellenőrizd, hogy a konnektor, ahová bekötöd a gépet, el legyen látva védőberendezésekkel (biztosíték vagy automatikus kapcsoló), és hogy földelve legyen.
- Ellenőrizd, hogy a működtetés minden fázisa alatt a gép ki legyen kapcsolva és kihúzva a tápláló konnektorból.
- A gépet kizárólag olyan áramellátó rendszerre szabad rácsatlakoztatni, melyen a „semleges” vezeték le van földelve.
- Szereld össze a csomagolásban talált különálló részeket **Fig. 11**.
- Vellenőrizd, hogy az elktromos vezeték szolgáltatssa a forrasztónak megfelelő feszültséget és frekvenciát, és hogy legyen automatikus kapcsoló, mely megfelel a legmagasabb kibocsájtott áramnak (I2max) **Fig. 5,1**.
- ① Ez a berendezés nem felel meg az IEC/EN61000-3-12 szabvány követelményeinek. Ha alacsony feszültségű lakossági áramhálózatra kapcsolják rá, a telepítést végző személy és a felhasználó felelőssége, hogy ellenőrizze, rá lehet-e csatlakoztatni; (ha szükséges, lépjen kapcsolatba az áramelosztó rendszer üzemeltetőjével).
- ① Az EN61000-3-11 (Flicker) szabvány követelményeinek való megfelelés érdekében javasoljuk, hogy az áramellátás interfész azon pontjaira kösd rá a hegesztőt, melyek impedanciája kisebb mint Zmax = **Fig. 5,4**.
- **Tápkábel.** A hegesztőgép műszaki tábláján feltüntetett „I1 eff” tényleges felvett áram, amikor a berendezést a legnagyobb teljesítményfokon használja. A hegesztőgéphez csatlakoztasson egy, a maximális teljesítménynek megfelelő, normalizált dugót (2P + T 1 Ph). Amennyiben a hegesztőgépre egy 16 Amperes dugót kötöttek, kövesd az **Fig. 5** utasításait.

Forrasztó kör előkészítése MIG

- CKösd össze a földelő vezetéket a forrasztóhoz és a dolgozandó darabhoz, a lehető legközelebb a dolgozandó ponthoz.
- CKösd össze a forrasz** tőfejet a forrasztó csatlakozásához.
- Válaszd ki a forrasztófej** polaritását. A választásnál kövesd az **Fig. 7** utasításait

Folyamatos páka felszerelése

A felszereléshez kövesd az utasításokat a **Fig. 6**.

A páka anyaga és átmérője egyezzen meg a pákahúzó hengerrel, az áramhoz fejjel, a forrasztófej hüvelyével. Ha a méretek nem egyeznek meg, problémát okozhatnak a páka folyamatos letekerkeselésénél.

- ① A pákanyomó gomb nyomása, fontos a pontos munkához. Ha a páka csúszik forrasztási problémát okoz; ha pedig túl szoros, deformálódhat, és nem mozog simán a forrasztófejen.

Védő gázpalack** és a nyomáscsökkentő** felszerelése



- Rögzítsd a védő gázpalackot függőleges helyzetben, a forrasztás helyétől távol. Használd a forrasztó alapzatát**, vagy más biztos alapot, nehogy leessen és megsérüljön.

A felszereléshez kövesd az utasításokat a **Fig. 8**.

Forrasztó kör előkészítése MMA

- Kösd össze a földelő vezetéket** a forrasztóhoz és a dolgozandó darabhoz, a lehető legközelebb a dolgozandó ponthoz.
- Kösd össze a kábelt a forrasztóhoz az elektród-tartó csipesszel** és szereld fel az elektródot a csipeszre. Ami a bekötést és a forrasztó áramot illeti, kövesd az elektród gyártó utasításait.

Forrasztó kör előkészítése TIG

- Kösd össze a földelő vezetéket** a forrasztóhoz és a dolgozandó darabhoz, a lehető legközelebb a dolgozandó ponthoz.
- Kösd össze a TIG** forrasztófej potenciál konnektorát a forrasztó negatív pontjához és szereld fel az elektródot. A forrasztófejen a gáz áramlását szabályozó csapnak kell lennie.
- A TIG forrasztófej gázcsövét kapcsold egy ARGON védelmű gázpalackra szerelt nyomáscsökkentő kimenő pontjára.
- ① A forrasztó vezeték tanácsolt keresztmetszei (2mm), a legnagyobb nominális kibocsájtottáram (I2max) alapján a **Fig. 5,3. Ábrán** vann ak feltüntetve.

** (Ez az alkatrész hiányzik néhány modellnél).

Kijelzések ismertetése Fig. 1

- 1 MIG / MMA / TIG hegesztés
- 2 MIG szinergikus/ MIG kézi
- 5 Áram a hegesztéshez (Amp). MMA és TIG folyamatok során aktív. Menet sebesség (m/mm): aktív a MIG kézi folyamatok során. Anyag vastagsága (mm). MIG szinergikus folyamatok során aktív.
- 6 Hegesztési feszültség (Volt). MIG kézi folyamatok során aktív. A hegesztési feszültséget kiigazítja (Volt) (-5-Aut+5). MIG szinergikus folyamatok során aktív.
- 7 A gép bekapcsolt állapotban van.
- 8 Hővédelem aktív.

Vezérlések leírása Fig. 1

Miután elvégezte az üzembe helyezés minden lépését, kapcsolja be a hegesztőt, nyissa ki a védőgáz szelepet és végezze el a beállításokat a parancsok leírásában szereplő sorrendben.

MIG Hegesztés. Fig. 1,a

MIG hegesztés szinergikus üzemmódban [1-2].

- Nyomja le a **[3]**.
- Állítsa be a programkódot az anyag típusa, védőgáz, huzalátmérő szerint **[4]. TAB 99**.
- Nyomja meg a **[3]** gombot a beállítás megerősítéséhez.

- Állítsa be a fémvastagságot **[3]**.

- ① **A hegesztési feszültség beállítása [4].** A hegesztési feszültség kiigazítása nem változtatja meg a többi korrelatív paramétert. Nyomja meg a **[4]** gombot a beállítás törléséhez.

MIG hegesztés kézi üzemmódban [1-2].

- **Válaszd ki a feszültség áramot [4].** Lehetővé teszi a forrasztó feszültség szabad szabályozását.
- **Páka sebességének szabályozása [3].** Lehetővé teszi csak a páka sebességének szabad szabályozását.

MMA hegesztés Fig. 1,b

- **A hegesztési áram beállítása [4].**

- ① A forrasztó iv és a bevont elektród beillesztéséhez dörzsöld az ívet a forrasztandó darabhoz, és ahogy az iv beilleszkedett, tartsd meg folyamatosan az elektród átmérőjével megegyező távolságban, kb. 20-30° -ra megdöntve a haladás irányában.

① TIG hegesztés Fig. 1,c

- **A hegesztési áram beállítása [4].**

- ① TIG forasztófej esetében a forrasztó iv beillesztésekor ellenőrizd, hogy a gáz védőszelepe nyitva legyen. Egy gyors és határozott mozdulattal érintsd az elektród végét a forrasztandó darabhoz majd azonnal távolítsd el.

Másodlagos funkciók Fig. 1,d

- A szervizfunkciók eléréséhez nyomja le az [3]. A funkciók közötti navigáláshoz forgassa el a gombot!
- Paraméter módosítása Forgassa el az [4] gombot.
- A szervizfunkcióból való kilépéshez nyomja le az [3].

IND: Induktivitás szabályozása / MIG

Megváltoztatja a forrasztási ív behatolását és stabilitását a fém és a forrasztás helyzete szerint (vízszintes, függőleges, felfordított).

- ① Nagy vonalakban emlékezz rá, hogy vékony vastagságnál a szabályozás alacsony értékeken legyen, és emelkedjen a vastagság növekedésével.

HST: MIG, MMA Hot Start beállítás

Kiindulási áram beállítása

BTB: MIG Burn Back beállítás

A hegesztés végén az áramszállító nyílásból kilógó huzal hosszának módosítása.

FAC: Gyári értékek visszaállítása

Minden programmódosítást töröl és visszaállítja a gépet a gyárilag meghatározott értékekre.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Az az idő ami alatt, a hegesztőpisztoly nyomógombjának elengedését követően, a hegesztőáram a főértéktől eljut a végső értékig (a hegesztés vége).

AFO: Arc Force / MMA

Megnöveli a hegesztőáram intenzitását, hogy megelőzze azt, hogy a hegesztendő munkadarabhoz ragadjon a bevonatos elektróda, amikor az ívfeszültség túl alacsony.

Termikus közbelépést jelző lámpa [8]

A kigyulladt lámpa jelzi, hogy a termikus védő működésben van.

Ha meghaladod a forrasztás "X" pontját mely a technikai táblán van feltüntetve, egy termikus védő megszakítja a munkát mielőtt a forrasztó kárt szenvedne. Várj, amíg a működés újraindul, majd lehetőleg várj még néhány percet.

Ha a termikus védő folyamatosan működésbe lép, ez azt jelenti, hogy túl sokat követelsz a forrasztótól.

Karbantartás



Kapcsold ki a forrasztót, húzd ki a dugót a tápláló konnektorból, mielőtt a karbantartó műveleteket elkezdenéd.

Szabályos karbantartás az operátor végezheti időszakonként a használattól függően.

- Ellenőrizd a gáz, a forrasztófej vezeték és földelő vezeték bekötéseit. • Egy vaskefével tisztítsd az áramhozó fejet és a gázcsapot. Cseréld ki őket, ha elhasználódottak. • Tisztítsd le a forrasztót kívül egy nedves ruhával.

A páka tekercs minden kicserélésekor:

- Ellenőrizd a pákahúzó henger elrendezését, tisztaságát és elhasználódási fokát. **Fig. 9** • Távolítsd el a pákahúzó berendezésen összegyűlt fémport. • Tisztítsd a pákavezető hüvelyét anhidrikus oldószerekkel és zsírtalanítóval, majd szárítsd légkompresszorral. • Ellenőrizd a figyelmeztető Címkék állapotát. • Cseréld ki az elhasznált részeket.

Különleges karbantartás elektromechanikus téren gyakorlott és minősített személy végezheti időszakonként, a használattól függően (Az EN6974-4 szabvány szerint).

- Vizsgáld meg a forrasztó belsejét, távolítsd el az elktromos részeket (használd légkompresszort) és az elektronikus kártyákon összegyűlt port (használd nagyon puha kefést és megfelelő tisztítóanyagokat). • Ellenőrizd, hogy az elektromos bekötések szorosan legyenek, és a vezetékek szigetelése ne legyenek károsítva.

A Gyártó garanciája Pag. 75.

SK

Prevádzková príručka



Pred použitím stroja si pozorne prečítajte túto prevádzkovú príručku.

Zváracie oblúčkové systémy MMA, TIG, MIG/MAG; zariadenia pre plazmové rezy, ktoré sa v tejto príručke označujú ako "stroje," sú určené pre priemyselné a profesionálne použitie.

Uistite sa, že zväračku namontujú a opravujú len kvalifikované osoby alebo experti v súlade so zákonom a s normami pre predchádzanie nehôd.

Presvedčte sa, že obsluhujúci pracovník je vyškolený v oblasti používania a rizík spojených s procesmi pri pri oblúčkovom reze a v oblasti potrebných opatrení pre ochranné a núdzové postupy.

Podrobné informácie môžete nájsť v brožúrke "Montáž a používanie oblúčkového zväracieho príslušenstva": **EN60974-9**.

Bezpečnostné upozornenia



- Uistite sa, že je zástrčka a napájací kábel v dobrom stave.
- Stroj vypnite a vytiahnite zástrčku zo zásuvky skôr, ako pripojíte zväracie káble, namontujete spojitý zvarovací vodič, vymeníte ktorékoľvek diely v horáku alebo v napájacom drôtu, vykonáte údržbu alebo zariadenie premiestnite (použite prenosnú rukoväť na stroj).
- Pred zasunutím zástrčky do zásuvky sa presvedčte, že je stroj vypnutý.
- Hneď po skončení práce vypnite zväračku a zástrčku vytiahnite zo zásuvky.
- Holými rukami alebo mokrým oblečením sa nedotýkajte akýchkoľvek dielov pod napätím. Izolujte sa od elektródy, rezaného dielu a akýchkoľvek prístupných kovových dielov. Používajte rukavice, topánky a oblečenie, ktoré je navrhnuté pre tento účel a suché, nehorľavé izolačné podložky.
- Stroj používajte na suchom a ventilovanom mieste. Stroj nevystavujte dažďu alebo priamemu slnečnému svetlu.
- Stroj používajte iba v prípade, že sú všetky panely a ochranné prvky na svojom mieste a správne upevnené.



- Výpary zo zvarovania (zo rezania) odstráňte pomocou vhodnej prirodzenej ventilácie alebo pomocou odsávača dymu. Na odhadnutie limitov vystaveniu sa výparom zo zvarovania (zo rezania) sa musí použiť systematický prístup, ktorý závisí od ich zloženia, koncentrácie a dĺžky vystavenia sa.
- Nezvárajte (nerozrezávajte) materiály, ktoré sa čistili rozpúšťadlami chloridu alebo ktoré sa nachádzajú v blízkosti takýchto látok.



- Používajte zväraciu masku so samotmavnúcim sklom, ktoré je vhodné pre zvarovanie (rezanie) (**EN 169; EN 379; EN 175**). V prípade poškodenia masku vymeňte; môže cez ňu prenikať žiarenie.
- Noste ohňovzdorné rukavice, topánky a oblečenie, aby ste ochránili pokožku pred žiarením, ktoré vytvára rezací oblúk a pred iskrami (**EN11611; EN 12477**). Nenoste zamastené oblečenie, pretože iskry by ich mohli zapáliť. Použite ochranné sklá, aby ste ochránili ľudí v blízkosti.
- Neumožnite, aby sa holá koža dostala do kontaktu s horúcimi kovovými dielmi, ako napríklad s horákom, zverákmi držiaka elektródy, spojkami elektródy alebo s čerstvo pozváranými dielmi.
- Práca na kove vytvára iskry a úlomky. Noste bezpečnostné okuliare s ochrannými bočnými bezpečnostnými prvkami pre oči.
- Hlučnosť: Ak ste pri mimoriadne intenzívnom zvarovaní každodenne vystavení huku s úrovňou (LEPd), rovnajúcou sa alebo prevyšujúcou 85 dB(A), musíte používať vhodné osobné ochranné prostriedky **Fig. 5**.



- Iskry zo zvarovania (z rezania) môžu spôsobiť požiar.
- Nezávrajte ani nerežte v blízkosti horľavých materiálov, plynov alebo výparov.
- Nezávrajte ani nerežte, nádoby, valce, nádrže alebo potrubie, pokiaľ neskontroloval kvalifikovaný technik alebo expert, že je to možné alebo kým nevykoná vhodné prípravy.
- Po dokončení zvarovania vyberte elektródu z úchyty držiaka elektródy. Uistite sa, či žiadna časť elektrického okruhu úchyty držiaka elektródy sa nedotýka uzemnenia alebo zemniacich okruhov: náhodný kontakt môže spôsobiť prehriatie alebo vznik požiaru.



EMF - Elektromagnetické polia

Zvarovací prúd vytvára elektromagnetické polia (EMF) v blízkosti zväracieho okruhu a zväračky. Elektromagnetické polia môžu pôsobiť na lekárske protézy, ako je napr. pacemaker.

V prospech nositeľov lekárskech protéz prijmite vhodné ochranné opatrenia. Majú napr. zakázané vstupovať do priestoru použitia zväračky. Nositeľia

lekárskych protéz sa pred vstupom do priestoru použitia zväračky musia poradiť s lekárom.

Toto zariadenie spĺňa požiadavky technických predpisov týkajúcich sa výhradného použitia v priemyselnej oblasti a na profesionálne účely. V domácnostiach nie je zaručená zhoda výrobku s medznými hodnotami týkajúcimi sa vystaveniu ľudského tela elektromagnetickým poliam.

Pre minimalizovanie vystavenia elektromagnetickým poliam (EMF) sa riadte podľa nasledujúcich opatrení:

- Zabráňte tomu, aby sa vaše telo dostalo medzi zväracie káble. Udržiavajte obidva zväracie káble na rovnakej strane tela.
- Ak je to možné, prepojte zväracie káble medzi sebou tak, že ich spojíte lepiacou páskou.
- Neomotávajte zväracie káble okolo tela.
- Pripojte uzemňovací kábel k opracovávanému kusu, čo najbližšie k miestu zvaru.
- Nezvárajte tak, že budete mať zväračku zavesenú na tele.
- Udržiavajte hlavu a trup čo najďalej od zväracieho okruhu. Nepracujte v blízkosti zväračky, nesadajte si na ňu a ani sa o ňu neopierajte. Minimálna vzdialenosť: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Zariadenia triedy A

Tieto zariadenia sú navrhnuté na použitie v priemyselných prostrediach a na profesionálne účely.

V domácnostiach alebo prostrediach, kde je zariadenie napojené na nízkonapäťovú verejnú rozvodnú sieť, môže dôjsť k problémom pri zabezpečení zhody s elektromagnetickou kompatibilitou vzhľadom k rušeniu, ku ktorým môže dôjsť.



Zváranie (Rezanie) v prostredí s nepretržitým ohrozením

- Ak je potrebné zvarať (rezať) v prostredí s nepretržitým ohrozením (elektrické výboje, možnosť zadusenia, prítomnosť horľavých alebo výbušných materiálov), tak sa presvedčte, že podmienky najskôr vyhodnotí oprávnený expert. Uistite sa, že sú prítomné vyškolené osoby, ktoré môžu v prípade núdze zasiahnuť. Používajte ochranné príslušenstvo opísané v časti 7.10; A.8; A.10 technických údajov normy **EN 60974-9**.
- Ak musíte pracovať v polohe, ktorá sa nachádza nad úrovňou terénu, tak vždy použite bezpečnostnú platformu.
- Ak na jednom dieli musíte použiť viac ako jeden stroj alebo na diely pripojenom k elektrine, tak hodnota kľudového napätia na držiakoch elektródy alebo na horákoch môže presiahnuť bezpečné úrovne. Uistite sa, že podmienky najskôr vyhodnotí oprávnený expert, aby ste zistili, či takéto riziko existuje a aby ste v prípade potreby prijali ochranné opatrenia, ktoré sú opísané v časti 7.9 technických údajov normy **EN 60974-9**.



Dodatočné upozornenia

- Stroj nepoužívajte na iné účely ako opísané, napríklad na roztápanie zamrznutých vodných potrubí.
- Stroj umiestnite na rovný pevný povrch presvedčte sa, že sa nemôže pohnúť. Musí sa umiestniť takým spôsobom, aby sa mohla počas používania ovládať bez rizika vystavenia sa iskrám.
- Stroj nezdvíhajte. Na zariadení nie sú upevnené žiadne zdvíhacie zariadenia.
- Nepoužívajte káble s poškodenou izoláciou alebo uvoľnenými kontaktmi.
- Predlžovací kábel používajte iba v prípade, ak je to úplne nevyhnutné, ak zabezpečuje rovnakú alebo väčšiu časť napájacieho kábla a ak je vybavený uzemňovacím vodičom.
- Nezašklukujte nasávacie otvory na stroji. Neskladujte v nádobách alebo na policiach, ktoré nezabezpečujú vhodnú ventiláciu.
- Stroj nepoužívajte v prostredí, v ktorom je prítomný plyn, výpary, vodivé prachy (napr. kovové hobliny), poloslaný vzduch, leptavé výpary alebo iné látky, ktoré by mohli poškodiť kovové diely a elektrickú izoláciu.

Podmienky prostredia (EN 60974-1)

- Zväračku používajte len pri nasledovných podmienkach prostredia:
- Teplota prostredia v rozsahu od -10 °C do 40 °C;
- Relatívna vlhkosť vzduchu ≤ 50% pri 40 °C;
- Relatívna vlhkosť vzduchu ≤ 90% pri 20 °C;
- Okolité vzduch nesmie obsahovať prach, kyseliny, plyny alebo korozívne látky atď.

Skladovanie

- Teplota prostredia v rozsahu od -20 °C do 55 °C.
- Vždy zabezpečte, aby bolo zariadenie ochránené pred vlhkosťou, znečistením a koróziou.



Likvidácia

Túto zväračku nelikvidujte po skončení jej životnosti spolu s bežným domovým odpadom.

Používateľ zodpovedá za likvidáciu tohto elektrického zariadenia na zberných miestach, určených na likvidáciu a recykláciu elektrických zariadení, alebo sa musí obrátiť na na obchod, v ktorom bol výrobok zakúpený. Toto ustanovenie sa týka výhradne likvidácie zariadení na území Európskej únie (RAEE).

Popis zväračky

Zväračka je generátor prúdu pre zváranie spojitým zvarovacím vodičom, bežne známym ako MIG / MAG, ktorý je vhodný pre zváranie uhlíkových alebo mierne zliatinových ocelí, nehrdzavejúcej ocele a hliníka pomocou ochranného skla.

Elektrické technické údaje transformátora sú ploché (stále napätie).

Zväračka je transformátor prúdu pre manuálne oblúkové zváranie s použitím elektród s povrchovou úpravou MMA a TIG s horákom, ktorý pri kontakte vytvára oblúk.

Dodávaný prúd je priamy.

Elektrické charakteristiky transformátora sú klesajúceho typu.

Zväračka je vyrobená pomocou elektronickej INVERTNEJ technológie.

Táto príručka sa odvoláva na škálu zväračiek, ktoré sa odlišujú v niektorých technických údajoch. Svoj model identifikujte na **Fig. 1**.

Hlavné diely, Fig. 1

- A) Prístupové dvere k priečniku cievky
- B) Navíjací bubon cievky
- C) Napájač drôtu
- D) Napájací kábel
- E) Pripojenie hadice s plynom
- F) Spínač ON/OFF (ZAPNÚŤ/VYPNÚŤ)
- G) Konektor horáku
- H) Pripojenia pre zväracie káble.
- I) Svorkovnica zmeny napätia**

** (Niektoré modely nemusia tento komponent obsahovať).

Technické údaje

Na zväračke je prilepený štítok s údajmi. **Fig. 2** zobrazuje ukážku tohto štítka.

- A) Názov a adresa konštruktéra
- B) Európska referenčná norma pre konštrukciu a bezpečnosť zväracieho príslušenstva
- C) Symbol vnútornej konštrukcie zväračky
- D) Symbol predurčeného procesu zvárania: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Symbol dodávaného jednosmerného prúdu
- F) Požadovaný príkon:
1* striedavé jednofázové napätie, frekvencia
- G) Úroveň ochrany pred pevnými látkami a kvapalinami
- H) Symbol naznačujúci možnosť použitia zväračky v prostrediach, v ktorých sa vyskytuje elektrický výboj
- I) Výkon zväracieho okruhu
 - U0V** Minimálne a maximálne napätie otvoreného okruhu (otvorený zvärací okruh).
 - I2, U2** Prúd a príslušné normalizované napätie, ktoré dodáva zväračka.
 - X** Pracovný cyklus. Naznačuje, ako dlho môže byť zväračka v prevádzke a ako dlho musí byť v nečinnosti, aby sa mohla schlaďiť. Čas vyjadrený v % na základe 10-minútového cyklu (napr. 60 % znamená 6 min. práce a 4 min. odstavenia).
 - A / V** Pole nastavenia prúdu a príslušné napätie oblúku.
- J) Údaje o zdroji napätia
 - U1** Vstupné napätie (povolená odchýlka: +/- 10%)
 - I1 eff** Efektívny zbytkový prúd
 - I1 max** Maximálny zbytkový prúd
- K) Sériové číslo
- L) Hmotnosť **Fig. 5**
- M) Bezpečnostné symboly: Obráťte sa na bezpečnostné upozornenia

Technické údaje horáka a napájača drôtu **Fig. 3, Fig. 5**

Priemerná spotreba zväracieho drôtu a plynu: **Fig. 4**

Spúšťanie

Montáž a elektrické spojenia



- Presvedčte sa, že pred vykonaním tohto postupu je stroj vypnutý a zástrčka nie je zasunutá v zásuvke.
- Uistite sa, že zásuvka, do ktorej je zapojený stroj, je chránená bezpečnostnými zariadeniami (poistky alebo automatický spínač) a je uzemnená.
- Zariadenie musí byť pripojené len na napájací systém s uzemneným „neutrálnym“ vodičom.
- Zložte oddelené časti, ktoré sa nachádzajú v balení **Fig. 11**.
- Skontrolujte, či elektrické napájanie dodáva napätie a frekvenciu, ktorá odpovedá zväračke a že je vybavené automatickým spínačom, ktorá je vhodná pre maximálny dodávaný menovitý prúd (**I2 max**) **Fig. 5.1**.
- ① Toto zariadenie nespadá do požiadaviek normy IEC/EN61000-3-12. V prípade pripojenia na nízkonapäťovú verejnú rozvodnú sieť musí inštalátor alebo používateľ skontrolovať, či môže dôjsť k zapojeniu; (v prípade potreby kontaktujte prevádzkovateľa verejnej rozvodnej siete).
- ① S cieľom uspokojiť požiadavky normy EN61000-3-11 (Flicker), odporúčame pripojiť zväračku k prepojavacím bodom rozvodnej siete s impedanciou

nižšou ako Z_{max} = Fig. 5,4.

- **Napájací konektor.** Na technickom štítku zväračky je uvedený efektívny absorbovaný prúd "I1 eff" ak je použitý pri maximálnom výkone. Pripoj k zväračke normalizovanú zástrčku (2P+ T pre 1Ph) zodpovedajúcej kapacity na poskytovanie maximálneho výkonu. Ak na zväračke je pripojená zástrčka 16A, tak postupujte podľa pokynov na Fig. 5,2 .

Príprava zväracieho okruhu MIG

- Uzemňovací kábel pripojte k zväračke a k zväranému dielu (čo najbližšie k zväranému bodu).
- Do zásuvky zväračky** upevnite horák.
- Vyberte polaritu horáku**. Aby ste vybrali polaritu, tak postupujte podľa pokynov na Fig. 7 .

Montáž spojitého zväracieho vodiča

Pri montáži postupujte podľa pokynov na Fig. 6.

Materiál a priemer drôtu musí zodpovedať valčeku napájača drôtu, kontaktnej špičky a puzdru horáka. Ak sa merania nezhodujú, tak sa môže vyskytnúť problém s plynulým pohybom drôtu.

- ① Pre správnu prevádzku je dôležitý tlak zatlačujúceho otočného regulátora drôtu. Ak sa drôt vyšmykne, tak budú problémy so zväraním. Ak je naopak príliš tesný, tak sa môže deformovať a možno nebude plynulo vychádzať z horáka.

Namontujte ochranný plynový valec** a znižovač tlaku**



- Ochranný plynový valec umiestnite do pravej hornej polohy dostatočne vzdialenej od oblasti zvärania. Použite podporné zariadenie zväračky** alebo iné upevnené diely, aby neexistovalo riziko pádu alebo poškodenia.

Pri montáži postupujte podľa pokynov na Fig. 8.

Príprava zväracieho okruhu MMA

- Uzemňovací kábel** pripojte k zväračke a k zväranému dielu (čo najbližšie k zväranému bodu).
- Kábel prepojte s úchytkou držiaka elektródy** k zväračke a elektródu upevnite do úchytky. Ohľadom pripojenia a zväracieho prúdu sa obráťte na pokyny výrobcu elektródy.

Príprava zväracieho okruhu TIG

- Uzemňovací kábel** pripojte k zväračke a k zväranému dielu (čo najbližšie k zväranému bodu).
- Pripojte napájací konektor TIG horáka** k zápornému príslušenstvu na zväračke a upevňovacej elektróde. Horák musí byť vybavený nastavovacím ventilom prietoku plynu.
- Pripojte plynové potrubie TIG horáka k výstupu obmedzovača tlaku, ktorý je upevnený k ARGÓNOVÉMU ochrannému plynovému valcu.

- ① Odporúčané časti (mm²) zväracieho kábla, ktoré sú založené na maximálnom dodávanom menovitom prúde (I2 max), sú zobrazené na Fig. 5,3.

** (Niektoré modely nemusia tento komponent obsahovať).

Popis signalizácii Fig. 1

- 1 Zváranie MIG / MMA / TIG
- 2 Synergických a manuálnych procesoch MIG
- 3 Zvärací prúd (Amp). Aktívne v procesoch MMA, TIG. Rýchlosť drôtu (m/min). Aktívne v manuálnych procesoch MIG. Hrúbka materiálu (mm). Aktívne v synergických procesoch MIG.
- 4 Zväracie napätie (Volt). Pôsobí v manuálnych procesoch MIG. Nastavenie zväracieho napätia (Volt) (-5-Aut.+5). Pôsobí v synergických procesoch MIG.
- 5 Zapnutý stroj.
- 6 Tepelná ochrana aktívna.

Popis ovládacích prvkov Fig. 1

Po vykonaní všetkých krokov uvedenia do prevádzky zapnite zvärací prístroj, otvorte ochranný plynový ventil a postupujte podľa pokynov uvedených v popise ovládacích prvkov.

MIG Zváranie Fig. 1,a

MIG Zváranie v synergickom režime [1-2]

- Stlačte tlačidlo [3].
- Nastavte programový kód zodpovedajúci typu materiálu a ochranného plynu a priemer drôtu [4]. **TAB 99**
- Stlačte tlačidlo [3] na potvrdenie výberu.

- Upravte hrúbku kovu [3].

- ① Nastavenie hodnoty zväracieho napätia [4]. Nastavenie zväracieho napätia

nezmení ostatné vzájomne závislé parametre. Stlačením [4] zrušíte úpravu.

MIG zváranie v manuálnom režime [1-2]

- **Vyberte zvärací napätie [4].** Sa používa na voľné nastavenie zväracieho napätia.
- **Nastaví rýchlosť spojitého zvarovacieho vodiča [3].** Umožní vám voľne nastaviť iba rýchlosť drôtu.

Zváranie MMA Fig. 1,b

- **Nastavenie zväracieho prúdu [3].**

- ① Aby ste spojili zvärací oblúk s obalenou elektródou, trite s ňou o zväraný diel a po spojení oblúka ju držte stabilne vo vzdialenosti, ktorá sa rovná priemeru elektródy a v uhle približne 20 - 30 stupňov v smere, v ktorom zvárate.

Zváranie TIG Fig. 1,c

- **Nastavenie zväracieho prúdu [3].**

- ① Aby ste spojili zvärací oblúk s TIG horákom, tak sa uistite, že je otvorený ochranný plynový ventil. Rýchlym istým pohybom sa dotknite bodom elektródy a potom ho odtiahnite od zväraného dielu.

Sekundárne funkcie Fig. 1,d

- Pre prístup k servisným funkciám stlačte rukoväť [4]. Otočením rukoväte navigujte vo funkciách.
- Úprava parametra: Otáčajte rukoväť [3].
- Ak chcete ukončiť servisné funkcie, stlačte rukoväť [3].

IND: Nastavenie indukčnej cievky / MIG

Táto možnosť mení prenikanie a stabilitu zvarovacieho oblúka podľa kovu a polohy zvarovania (plochá, vertikálna, stropná).

- ① Pravidlom, ktoré by ste si mali zapamätať je, že nastavenie sa musí uchovať v rámci spodných hodnôt pre tenké kovy a zvyšovať vo vzťahu k hrúbke.

HST: Regulácia Hot Start MIG, MMA

Úprava štartovacieho prúdu.

BTB: Regulácia Burn Back MIG

Zmení dĺžku drôtu, ktorý zostáva mimo prúdovú dýzu na konci operácie zvärania.

FAC: Obnovenie továrenské hodnôt

Vymaže všetky zmeny vykonané v programoch a vráti zariadenie na továrenské hodnoty.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Čas za ktorý sa po uvoľnení tlačidla horáka, zvärací prúd zmení z hlavnej hodnoty na konečnú hodnotu (koniec zvärania).

AFO: Arc Force /MMA

Zvyšuje intenzitu zväracieho prúdu, aby sa predišlo prilepeniu obalenej elektródy k zväranému kusu, keď napätie oblúku príliš klesne.

Signál tepelného odpojenia [8]

Kontrolka sa zapne, keď sa spustí tepelná ochrana.

Ak sa prekročí pracovný cyklus "X" zobrazený na štítku s údajmi, tak **tepelné odpojenie** zastaví zariadenie pred spôsobením akéhokoľvek poškodenia. Počkajte, kým sa prevádzka neobnoví a ak je to možné, tak aj niekoľko minút naviac.

Ak tepelné odpájanie bude pokračovať v odpájaní, tak zväračku prevádzkujete za jej normálnou úrovňou výkonu.

Údržba



Pred vykonaním akejkoľvek údržby zväračku vypnite a vytiahnite zástrčku zo zásuvky.

Bežná údržba, ktorú by mal pravidelne vykonávať obsluhujúci pracovník v závislosti od používania.

- Skontrolujte plynovú hadicu, kábel horáku a pripojenia uzemňovacieho kábla.
- Očistite kefou vyčistite kontaktnú špičku a difúzer plynu. V prípade opotrebovania vymeňte.
- Vonkajšiu časť zväračky vyčistite vlhkou handrou.

Pri každej výmene cievky drôtu:

- Skontrolujte rovnobežnosť, čistotu a stav opotrebovania cievky drôtu. **Fig. 9**
- Odstráňte akýkoľvek kovový prach, ktorý sa usadil na mechanizme napájača drôtu.
- Vyčistite puzdro vodiacej drážky drôtu bezvodným rozpúšťadlom a odmasťovačom a vysušte ho stlačeným vzduchom.
- Skontrolujte stav varovných štítkov.
- Vymeňte akékoľvek opotrebované diely.

Výnimočná údržba, ktorú musí pravidelne v závislosti od použitia vykonať odborný personál alebo kvalifikovaný elektrotechnický mechanik (Podľa normy EN6974-4).

- Skontrolujte vnútornú časť zväračky a odstráňte akýkoľvek usadený prach

na električkih dieloch (pomocou stlačeného vzduchu) a elektronických kartách (pomocou veľmi jemnej kefy a vhodných čistiacich prostriedkov). • Skontrolujte, či sú elektrické pripojenia pevne dotiahnuté a či nie je poškodená izolácia na kábloch.

Záruka výrobcu Pag. 75.

HR / SBR

Priručnik za upotrebu



Pročitati pažljivo ovaj priručnik prije upotrebljavanja stroja za varenje. Sustav za lučno varenje MMA, TIG, MIG/MAG; sustavi za rezanje plazmom, koji su ovdje navedeni kao "strojevi za varenje", namijenjeni su industrijskoj i profesionalnoj upotrebi.

Provjeriti da stroj postavlja i popravljiva samo kvalificirano osoblje ili stručnjaci, u skladu sa zakonom i pravilima za sprječavanje nezgoda.

Provjeriti da operater ima potrebnu obuku za upotrebu stroja i da je upoznat sa rizicima povezanim sa lučnim varenjem, rezanjem plazme, i sa potrebnim zaštitnim mjerama i procedurama u slučaju hitnoće.

Detaljne informacije se mogu pronaći u brošuri "Postavljanje i upotreba opreme za lučno varenje": **EN60974-9**.

Sigurnosna upozorenja



- Provjeriti da su utikač i kabel struje u dobrom stanju.
- Ugasiti stroj i izvući utikač iz utičnice prije spajanja kablova za varenje, postavljanja kontinuirane žice, zamjene bilo kojeg dijela u plameniku ili uređaju za napajanje žicom, vršenja radnji servisiranja, ili pomicanja stroja (upotrebljavati ručku za prenosenje na stroju).
- Prije unošenja utikača u utičnicu, provjeriti da je stroj ugašen.
- Ugasiti stroj i izvući utikač iz utičnice kada je posao gotov.
- Ne smiju se dirati naelektrizirani dijelovi golom kožom ili mokrom odjećom. Izolirati se od elektrode, komada koji se reže i bilo kojeg dostupnog metalnog uzemljenog dijela. Upotrijebiti rukavice, cipele i odjeću izrađenu za taj cilj, kao i suhe, nezapaljive izolirajuće podloške.
- Upotrebljavati stroj u suhom, prozračenom prostoru. Ne izlagati stroj za varenje kiši ili izravnom suncu.
- Upotrebljavati stroj samo ako su sve ploče i zaštitne naprave na vlastitom mjestu i ispravno postavljene.



- Ukloniti dimove varenja (dim koji se stvara tijekom rezanja) prikladnom prirodnom ventilacijom ili upotrebljavajući sustav ventilacije za dim. Mora se upotrijebiti sistematski pristup za određivanje granica izlaganja dimu varenja (dimu koji se stvara tijekom rezanja), ovisno o njegovom sastavu, koncentraciji i trajanju izlaganja.

- Ne smiju se variti (rezati) materijali koji su očišćeni kloridnim rastvorom sredstvima ili koji su bili u blizini takvih tvari.



- Upotrijebiti masku za varenje sa adiaktinskim staklom prikladnim za varenje (rezanje) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Zamijeniti masku ako je oštećena; oštećena maska bi mogla propustiti zračenje.
- Nositi rukavice, cipele i odjeću otporne na vatru, za zaštitu kože od zraka koje proizvodi luk varenja i od iskrj (**EN11611; EN 12477**). Ne smiju se nositi masne odjevne predmete jer bi iskra mogla zapaliti iste. Upotrebljavati zaštitne pregrade za zaštitu osoba oko sebe.
- Izbjegavati da gola koža dođe u dodir sa užarenim metalnim dijelovima, kao plamenik, držači elektroda, čik elektrode, ili tek rezane dijelovi.
- Obrada metala proizvodi iskre i frakcije. Nositi zaštitne naočale sa bočnim zaštitama.
- Bučnost: ako se zbog posebno intenzivnog varenja registrira razina osobnog dnevnog izlaganja (LEP_d) koja je ista ili veća od 85 dB(A), mora se obavezno upotrebljavati prikladna individualna zaštitna oprema **Fig. 5**.



- Iskre varenja mogu prouzročiti požar.
- Ne smije se variti ili rezati u blizini zapaljivih materijala, plinova ili para.
- Ne smiju se rezati posude, cilindri, spremnici ili cijevi ako kvalificirani tehničar nije provjerio da je to moguće ili nije učinio potrebne pripreme.
- Ukloniti elektrodu od od držača elektrode kada je varenje gotovo. Provjeriti da nijedan dio električni krug držača elektrode takne tlo ili zemljane krugove: nehotični dodir može prouzročiti pregrijavanje ili požar.



EMF Elektromagnetska polja

Struja za varenje proizvodi elektromagnetska polja (EMF), u blizini kruga varenja i stroja za varenje. Elektromagnetska polja mogu utjecati na medicinske proteze, kao na primjer pacemaker.

Potrebno je primijeniti prikladne zaštitne mjere za zaštitu osoba koje koriste medicinske proteze. Na primjer, potrebno je spriječiti prilaz mjestu gdje se koristi stroj za varenje.

Osobe koje koriste medicinske proteze moraju konzultirati liječnika prije nego što pristupe mjestu gdje se koristi stroj za varenje. Ovaj uređaj zadovoljava rekvizite tehničkog standarda proizvoda za isključivu industrijsku i profesionalnu upotrebu. Nije zajamčeno poštivanje graničnih vrijednosti predviđenih za izloženost osoba elektromagnetskim poljima u domaćinstvu.

Primijeniti slijedeće mjere kako bi se smanjila izloženost elektromagnetskim poljima (EMF) na minimum:

- Tijelo ne smije biti između kablova za varenje. Držati oba kabla za varenje sa iste strane tijela.
- Kada je moguće, isprepletati međusobno kablove za varenje, fiksirajući ih sa ljepljivom trakom.
- Kablovi za varenje se ne smiju oviti oko tijela.
- Spojiti kabel za uzemljenje na komad koji se vari, što je bliže moguće dijelu koji se vari.
- Ne smije se variti držeći stroj za varenje obješenim za tijelo.
- Držati glavu i trup što je dalje moguće od kruga varenja. Ne smije se raditi pored stroja za varenje, sjediti na njemu ili osloniti se na isti. Minimalna udaljenost: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Uređaj klasa A

Ovaj je uređaj projektiran za industrijsku i profesionalnu upotrebu.

Kod kućne upotrebe i upotrebe kod koje se uređaj spaja na javnu mrežu napajanja pod niskom naponom, koja napaja domaćinstva, moglo bi bi biti teško osigurati poštivanje elektromagnetske kompatibilnosti uslijed.



Varenje u rizičnim uvjetima

- Ako se varenje (rezanje) mora vršiti u rizičnim uvjetima (električno pražnjenje, gušenje, prisutnost zapaljivih ili eksplozivnih materijala), provjeriti da ovlašteni stručnjak procjeni navedene uvjete. Provjeriti da su prisutne istrenirane osobe koje mogu intervenirati u slučaju hitnoće. Upotrebljavati zaštitnu opremu navedenu u 7.10; A.8; A.10 **EN 60974-9** tehničke specifikacije.
- Ako se mora variti na položaju uzdignutom iznad tla, potrebno je uvijek upotrebljavati sigurnosnu platformu.
- Ako se moraju upotrijebiti jedan ili više strojeva na istom komadu koji se vari, ili u svakom slučaju na komadima koji su povezani električki, zbroj ne-opterećenih voltaža na držačima elektroda ili plamenicima može preći sigurnosnu razinu. Provjeriti da ovlašteni stručnjak procjeni prije uvjete da vidi ako postoji takav rizik i primijeni zaštitne mjere opisane pod 7.9 **EN 60974-9** tehničke specifikacije ako je potrebno.



Dodatna upozorenja

- Ne smije se upotrijebiti stroj za namjene koje se razlikuju od navedenih, kao na primjer za otapanje smrznutih vodovodnih cijevi.
- Postaviti stroj na ravnu stabilnu površinu i provjeriti da se ne može pomicati. Mora biti postavljen na način da dopušta da se istim može upravljati tijekom upotrebe ali bez rizika da bude prekriven iskrama.
- Ne smije se podizati stroj. Na stroju nije postavljena nijedna naprava za podizanje.
- Ne smiju se upotrebljavati kablovi sa oštećenom izolacijom ili labavim spojem.
- Upotrijebiti produžni kabel samo ako je apsolutno potrebno i pod uvjetom da ima isti ili veći presjek za kabel struje i da ima uzemljenje.
- Ne smije se blokirati ulaz zraka stroj. Stroj se ne smije odložiti u spremnicima ili na policama koji ne jamče prikladnu ventilaciju.
- Ne smije se upotrebljavati stroj u prostorima gdje su prisutni plinovi, pare, sprovodni prah (npr. Željezni prah), slanasti zrak, kaustični dim ili drugi agensi koji mogu oštetiti metalne dijelove i električni sustav.

Ambijentalni uvjeti (EN 60974-1)

- Koristite aparat za zavarivanje samo u sljedećim ambijentalnim uvjetima:
- Temperatura ambijente između -10°C i 40°C;
- Relativna vlažnost ≤ 50% na 40°C;
- Relativna vlažnost ≤ 90% na 20°C;
- U okolnom prostoru ne smije biti prašine, kiseline, plina ili korozivnih tvari, itd.

Sklađštenje

- Temperatura ambijente između -20°C i 55°C.
- Uvijek koristite prikladne mjere da zaštitite stroj od vlage, nečistoće i korozije



Zbrinjavanje

- Nemojte zbrinuti ovaj aparat za zavarivanje na kraju njegovog radnog vijeka s običnim kućanskim otpadom. Korisnik je dužan zbrinuti ovaj električni aparat u centrima za zbrinjavanje i reciklažu električnih aparata ili se obratiti

trgovini u kojoj je aparat kupio. Ovo pravilo se tiče samo zbrinjavanja aparata na teritoriju Europske unije (OEEO).

Opis stroja za varenje

Stroj za varenje je generator struje za varenje sa kontinuiranom žicom, poznato kao MIG / MAG, prikladno za varenje ugljičnog čelika ili čelika lakih legura, nehrđajućeg čelika i aluminijuma, upotrebljavajući zaštitni plin. Električna osobina transformatora je pod konstantnom voltažom.

Stroj za varenje je transformator struje za ručno lučno varenje upotrebljavajući MMA i

Isporučena struja je istosmjerna (+ -).

Električna osobina transformatora je padajućeg tipa falling type.

TIG obložjenih elektroda sa plamenikom koji pali luk dodirnom.

Stroj za varenje je izrađen upotrebljavajući elektroničku INVERTER tehnologiju.

U ovom priručniku se navodi serija strojeva za varenje koji se razlikuju u pojedinim osobinama.

Pronađi vlastiti model u **Fig. 1**.

Glavni dijelovi Fig. 1

- A) Vrata za ulazak u kućište špule
- B) Stalak namotaja špule
- C) Uređaj za napajanje žice
- D) Kabel za struju
- E) Spojnik plinske cijevi
- F) Sklopka ON/OFF.
- G) Spojnik plamenika
- H) Spojnici za kablove za varenje.
- I) Ploča za mijenjanje voltaže**

Tehnički podaci

Pločica sa podacima je postavljena na stroj za varenje. Na **Fig. 2** je prikazan primjer pločice.

- A) Naziv i adresa proizvođača
- B) Europski referentni standard za izradu i sigurnost uređaja za varenje
- C) Simbol unutarnje strukture stroja za varenje
- D) Simbol predviđenog procesa varenja: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Simbol isporučene trajne struje
- F) Tražena ulazna struja:
Voltaža 1"jednofazne izmjenične struje
- G) Razina zaštite od krutih i tekućih tvari
- H) Simbol koji pokazuje mogućnost upotrebe stroja za varenje u okolini koja može podlijeći električnom pražnjenju
- I) Performanse kruga varenja

U0V Minimalna i maksimalna voltaža otvorenog kruga (otvoreni krug varenja).

I2, U2 Struja i odgovarajuća normalizirana voltaža koju isporučuje stroj za varenje.

X. Radni ciklus Pokazuje koliko dugo stroj za varenje može raditi i koliko dugo mora biti u mirovanju kako bi se ohladio. Vrijeme je izraženo u % na bazi 10 minutnog ciklusa (npr. 60% znači 6 min. rada i 4 min. mirovanja).

A / V .Područje podešavanja struje i odgovarajuća voltaža luka

J) Podaci o isporučenoj struji

U1 Ulazna voltaža (dozvoljena tolerancija: +/- 10%)

I1 eff Efektivna absorbirana struja

I1 max Maksimalna absorbirana struja

K) Serijski broj

L) Težina **Fig. 5**

M) Sigurnosni simboli: vidi sigurnosna upozorenja

Tehnički podaci o plameniku i uređaju za napajanje žicom Fig. 3, Fig. 5

Prosječna potrošnja žice i plina za zavarivanje Fig. 4

Paljenje

Sastavljanje i električna prespajanja



■ Provjeriti da je utičnica na kojoj je spojen stroj, zaštićena prikladnim sigurnosnim napravama (osigurači ili automatske sklopke) i da je uzemljena.

■ Provjeriti da je stroj ugašen i da utikač nije u utičnici prije počinjanja ove radnje.

■ Uređaj mora biti spojen isključivo na sustav napajanja sa "neutralnim" sprovodnikom spojenim na zemlju.

➤ Sastaviti dostavljene dijelove **Fig. 11**

➤ Provjeriti da se isporučuje voltaža i frekvencija koji odgovaraju stroju za varenje i da isti ima automatska sklopka prikladan za maksimalnu isporučenu struju (I2max) **Fig. 5,1**.

❗ Ovaj uređaj ne spada pod rekvizite zakona IEC/EN61000-3-12. Ako se uređaj spaja na javnu mrežu napajanja pod niskim naponom, osoba koja instalira uređaj ili operater mora provjeriti da isti može biti prespojen; (ako

je potrebno, konzultirati tvrtku koja isporučuje električnu energiju).

❗ Kako bi se udovoljilo rekvizitima norme EN61000-3-11 (Flicker) savjetuje se spajanje stroja za varenje na točke sučelja mreže napajanja koje imaju impedanciju manju od Z_{max} = **Fig. 5,4**).

➤ **Utičnica.** Efektivna vrijednost apsorbirane struje "I1 eff" označena je na pločici s tehničkim podacima stroja za zavarivanje, kada se koristi pri maksimalnoj snazi.. Spojite stroj za zavarivanje na normaliziranu utičnicu (2P + T za 1Ph) kapaciteta dovoljnog za postizanje maksimalne snage. **Fig. 5,2**.

Priprema kruga varenja MIG

➤ Spojiti uzemljenje na stroj za varenje i na komad koji se mora variti, što je bliže moguće točki koja se vari.

➤ Spojiti plamenik** na utičnicu stroja za varenje.

➤ Odabrati polaritet plamenika**. Za odabir slijediti upute iz **Fig. 7** .

Postavljanje kontinuirane žice

Za postavljanje, slijediti upute iz **Fig. 6**.

Materijal i promjer žice moraju odgovarati valjku uređaja za napajanje žicom, kontaktnom dijelu i napravi za odvajanje plamenika. .Ako se mjerenja ne podudaraju, moglo bi biti problema sa nesmetanim prolazom žice

❗ Pritisak oble ručke za pritisak žice važan je za ispravan rad. Ako žica sklizne, biti će problema sa varenjem; s druge strane ako je previše stisnuta, mogla bi se deformirati i neće nesmetano kliziti kroz plamenik.

Postavljanje cilindra zaštitnog plina ** i reduktora pritiska**



■ Postaviti cilindar zaštitnog plina u okomiti položaj, dalje od područja gdje se vrši varenje. Upotrijebiti stalak stroja za varenje** ili drugi fiksni dio kako bi se izbjeglo padanje ili oštećenje.

Za postavljanje, slijediti upute iz **Fig. 8**.

Priprema kruga varenja MMA

➤ Spojiti uzemljenje** na stroj za varenje i na komad koji se mora variti, što je bliže moguće točki koja se vari.

➤ Spojiti kabel sa držačem elektroda ** na stroj za varenje i postaviti elektrodu u držač. Vidi upute proizvođača elektroda koje se odnose na spajanje i struju varenja.

❗ Kod strojeva za varenje koji isporučuju istosmjernu struju, većina elektroda je spojeno na pozitivni priključak, a samo pojedine elektrode (kao na primjer rutiline) se spajaju na negativni priključak.

Priprema kruga varenja TIG

➤ Spojiti uzemljenje ** na stroj za varenje i na komad koji se vari, što je bliže moguće dijelu koji se vari.

➤ Spojiti spojnik za struju plamenika TIG** negativnom priključku na stroju za varenje i postaviti elektrodu. Plamenik mora biti osposobljen ventilom za podešavanje protoka zraka .

➤ Spojiti plinsku cijev plamenika TIG na izlaz reduktora pritiska postavljenog na zaštitnom plinskom cilindru ARGON.

❗ Sekcije kabela za varenje koje se savjetuju (mm²), na osnovi maksimalne isporučene struje (I2 max), prikazane su u **Fig. 5,3**.

** (Ova komponenta može ne biti dostavljena kod pojedinih modela).

Opis signalizacije Fig. 1

- 1 Zavarivanje MIG / MMA / TIG.
- 2 Sinergističkim i ručnim MIG procesima.
- 5 Struja zavarivanja (Amp). Aktivno u procesima, MMA, TIG. Brzina žice (m / min). Aktivno u ručnim MIG procesima. Debljina materijala (mm). Aktivno u sinergističkim MIG procesima.
- 6 Napon zavarivanja (Volt). Aktivno u ručnim MIG procesima. Podešavanje napona zavarivanja (Volt) (-5-Aut- +5). Aktivno u sinergističkim MIG procesima.
- 7 Uređaj uključen.
- 8 Aktivna toplinska zaštita.

Opis kontrola Fig. 1

Nakon što ste izvršili sve korake puštanja u pogon, uključite uređaj za zavarivanje, otvorite zaštitni ventil plina i nastavite s podešavanjem slijedeći redoslijed prikazan u opisu naredbi.

MIG Zavarivanje Fig. 1,a

MIG zavarivanje u sinergijskom načinu rada [1-2]

➤ Pritisnite tipku **[3]**.

➤ Postavlja programski kôd koji odgovara vrsti materijala i zaštitnom plinu i promjera žice **[4]. TAB 99**

➤ Pritisnite tipku **[3]** kako biste potvrdili vaš odabir.

➤ Postavite debljinu metala **[3]**.

❗ **Podešavanje napona zavarivanja [4].** Podešavanje napona zavarivanja neće promijeniti ostale međusobno zavisne parametre. Pritisnite [4] za poništavanje podešavanja.

MIG zavarivanje u ručnom načinu rada [1-2]

- **Odabrati napon varenja [4].** Upotrebljava se za slobodno podešavanje napona varenja
- **Podesiti brzinu kontinuirane žice [3].** Omogućava da operater slobodno podešava samo brzinu žice

Varenje MMA Fig. 1,b

- **Regulacija struje za varenje [3].**

❗ Za paljenje luka za varenje obloženom elektrodom, strugati je na komad koji se vari i kada se upali luk, držati je konstantno na udaljenosti koja odgovara promjeru elektrode, pod lukom od oko 20 - 30 stupnjeva u smjeru prema kojemu se vari.

Varenje TIG Fig. 1,c

- **Regulacija struje za varenje [3].**

❗ Za paljenje luka varenja sa plamenikom TIG, provjeriti da je ventil zaštitnog plina otvoren. Brzim i sigurnim pokretom, taknuti zatim privući vrh elektrode od komada koji se vari.

Sekundarne funkcije Fig. 1,d

- Da biste pristupili servisnim funkcijama, pritisnite ručku [3]. Zakrenite ručku za navigaciju kroz funkcije.
- Promjena jednog parametra: Okrenite ručku [4].
- Kako biste izašli iz servisnih funkcija, pritisnite ručku [3].

IND: Podešavanje induktivnosti / MIG

To mijenja penetraciju i stabilnost luka varenja u skladu sa metalom i položajem varenja (vodoravno, okomito, iznad glave).

❗ Kao pravilo trebalo bi se sjetiti da podešavanje mora ostati na niskim vrijednostima za tanke metale i mora se povećati proporcionalno sa debljinom metala.

HST: Podešavanje Hot Start MIG, MMA

Podešavanje početne struje.

BTB: Podešavanje Burn Back MIG

FAC: Ponovno podešavanje tvorničkih vrijednosti

Briše sve promjene u programu i vraća uređaj na tvorničke vrijednosti.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Vrijeme tijekom kojeg, nakon otpuštanja tipke plamenika, struja za varenje ide od glavne vrijednosti do krajnje vrijednosti (kraj varenja).

AFO: Arc Force / MMA

Povećava intenzitet struje za varenje kako bi se spriječilo lijepljenje obloženih elektroda na komad koji se vari, kada napon luka postane prenizak.

Signal termičkog prekida [8]

Upaljeno svjetlo upozorenja znači da je termička zaštita uključena.

Ako se radni ciklus "X" prikazan na pločici sa podacima prekorači, termički prekidač zaustavlja stroj prije nego što se isti ošteti. Pričekati da se ponovno uspostavi operacija, a ako je moguće pričekati još nekoliko minuta.

Ako se termički prekid nastavlja, stroj za varenje radi preko normalnih uvjeta rada

Održavanje



Ugasiti stroj za varenje i izvući utikač iz utičnice prije vršenja radnji održavanja. Redovno održavanje koje operater mora vršiti povremeno, ovisno o upotrebi.

- Provjeriti plinsku cijev, kabel plamenika i spojeve kablova uzemljenja.
- Očistiti kontakti vrh i difuzor plina čeličnom četkom. Zamijeniti ako je istrošen.
- Očistiti vanjski dio stroja za varenje sa vlažnom krpom.

Svaki put kada se mijenja špula žice:

- Provjeriti poravnanje, čistoću i stanje istrošenosti valjka žice. **Fig. 9**
- Ukloniti metalni prah taložen na mehanizmu za napajanje žicom.
- Očistiti vodilicu žice sa rastvornim sredstvom bez vode i odmašćivačem i osušiti komprimiranim zrakom.
- Provjeriti uvjete upozoravajućih naljepnica.
- Zamijeniti sve istrošene dijelove.

Izvanredno servisiranje mora vršiti iskusno osoblje ili kvalificirani električar, povremeno, ovisno o učestalosti upotrebe (Prema standardu EN6974-4).

- Provjeriti unutarnji dio stroja za varenje i ukloniti prašinu sa električnih dijelova (pomoću komprimiranog zraka) i sa elektroničkih kartica (pomoću vrlo mekanog kista i prikladnih proizvoda za čišćenje).
- Provjeriti da su električni spojevi čvrsti i da izolacija kablova nije oštećena.

Garancija proizvođača Pag. 75.

SL

Priročnik z navodili za uporabo



Pred uporabo varilnega aparata natančno preberite ta priročnik z navodili.

Ročni varilni sistemi za obločno varjenje kovin z MMA, TIG, MIG/MAG; sistemi za rezanje s plazmo so v nadaljevanju navedeni kot "varilni aparati"; namenjeni so uporabi v industriji in strokovni uporabi.

Zagotovite, da aparat inštalira in popravlja samo kvalificirano osebje ali strokovnjaki, ki morajo pri svojem delu spoštovati zakone in veljavne varnostne predpise.

Zagotovite, da je delavec, zadolžen za delo z aparatom, usposobljen za svoje delo in podučen o nevarnostih postopka obločnega varjenja (postopka rezanje s plazmo) ter o ustreznih varnostnih ukrepih in ravnanju ob nevarnosti. Podrobne informacije lahko najdete v zvezku "Inštalacija in uporaba opreme za obločno varjenje: **EN60974-9**.

Varnostna opozorila



- Preverite, da sta vtič in priključni kabel v brezhibnem stanju.
- Izključite aparat in potegnite vtič iz električne vtičnice pred postopki povezave varilnih kablov, inštaliranja kontinuirane žice, menjave, katerega koli od delov gorilnika ali dodajalnika žice, vzdrževanja ali premikov aparata (aparat vedno premikajte tako, da ga primete za ročaj).
- Preden aparat priključite na omrežje, preverite, da je izključen.
- Po končanem delu takoj izključite aparat in potegnite vtič iz električne vtičnice.
- Ne dotikajte se električnih delov z golo kožo ali mokro obleko.. Izolirajte se od elektrode, ploskve, ki jo boste rezali in katerega koli drugega kovinskega dela. Uporabljajte temu namenjene zaščitne rokavice, obutev in obleko in nevnrtljive izolacijske preproge.
- Aparat uporabljajte na suhem in zračenem mestu. Ne izpostavljajte ga dežju ali neposredni sončni svetlobi.
- Aparat uporabljajte samo, če so vse pomične in nepomične zaščite na svojem mestu in pravilno vgrajene.



- Odvajajte vse hlape in dime s pomočjo ustreznega naravnega odzračevanja ali z uporabo sistemov prisilnega odzračevanja. Omejitve izpostavljanja dimom zaradi varjenja (rezanja) je potrebno določiti sistematsko, glede na njihovo sestavo, koncentracijo in čas trajanja izpostavljenosti.
- Ne varite (režite) materialov, ki so bili čiščeni z raztopili na osnovi kloridov oziroma so se nahajali v bližini teh snovi.



- Uporabljajte zaščitno varilno masko z adiacinskimi steklom, ki je primerna za varjenje (za postopke rezanja) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Poškodovano masko zamenjajte z novo, saj bi lahko prepusila žarčenje
- Uporabljajte ognjevarne rokavice, obutev in obleko tako, da zaščitite kožo pred žarki, do katerih prihaja med obločnim varjenjem, ter pred iskrenjem (**EN11611; EN 12477**). Ne uporabljajte mastnih oblačil, saj bi lahko zaradi iskre zagorela. Uporabljajte zaščitne zaslone za zaščito oseb v bližini.
- Gola koža ne sme priti v stik z vročimi kovinskimi deli, kot so gorilnik, nastavki za elektrode, odpadki z elektrod ali pravkar razrezani deli.
- Pri obdelavi kovin prihaja do iskenja in razžarjenih izstrelkov. Uporabljajte zaščitna očala s stransko zaščito.
- Glasnost: Če zaradi posebno intenzivnega varjenja ugotovite, da prihaja do dnevne osebne izpostavljenosti hrupu (LEPd), ki je enaka ali večja od 85 db(A), je obvezna uporaba ustreznih osebnih zaščitnih sredstev **Fig. 5**.



- Med varjenjem lahko razžarjeni izstrelki povzročijo požar.
- Nikoli varite ali režite v bližini vnetljivih materialov, plinov ali hlapov.
- Ne varite ali režite kontejnerjev, cilindrov, rezervoarjev ali cevi, če jih pred tem ni pregledal kvalificirani tehnik ali strokovnjak in zagotovil, da je take postopke mogoče varno opraviti, oziroma je navedeni material ustrezno pripravljen.
- Po končanem postopku varjenja odstranite elektrodo iz nastavka za elektrode.. Preverite, da se nobeden od delov električnega vezja nastavka za elektrode ne dotika tal ali ozemljenega vezja: zaradi naključnega stika lahko pride do pregrevanja ali principa požara.



EMF Elektromagnetna polja

Varilni tok povzroča nastajanje elektromagnetnih polj (EMF) v bližini tokokroga na mestu varjenja in varilnega aparata. Elektromagnetno valovanje lahko povzroča motnje v delovanju medicinskih pretez, kot so na primer pacemakerji.

Uporabnike medicinskih vgradnih naprav je potrebno torej ustrezno

zaščititi. Tako je na primer tovrstnim uporabnikom treba preprečiti dostop do območja uporabe varilnega aparata. Uporabniki medicinskih protez se morajo o morebitnem dostopu na območje uporabe varilnega aparata o tem posvetovati z zdravnikom.

Ta naprava ustreza pogojem tehničnega standarda, veljavnega za izdelke z izključno uporabo v industrijskem in poklicnem okolju. Ne zagotavljam skladnosti z omejitvami, predvidenimi za izpostavljanje ljudi elektromagnetnim poljem v domačem okolju.

Za čimbolj učinkovito preprečevanje izpostavljanja elektromagnetnemu polju (EMF) uporabite naslednje preventivne ukrepe:

- Ne nameščajte se med oba varilna kabla. Oba varilna kabla naj potekata po isti strani ob telesu.
- Ko je to mogoče, prepletite oba varilna kabla med seboj in ju spnite z lepilnim trakom.
- Ne ovijajte varilnih kablov okoli telesa.
- Priključite masni vodnik na kos, ki ga boste obdelovali, in sicer kar najbližje mestu varjenja.
- Med varjenjem varilnega aparata ne obešajte na telo.
- Glava in trup naj se nahajata čimdlje od varilnega tokokroga. Ne delajte v bližini varilnega aparata, ne sedajte in se ne naslanjajte nanj. Minimalna oddaljenost: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Naprava razreda A

Ta naprava je načrtovana za uporabo v industrijskem in poklicnem okolju. V gospodinjstvih ali v vseh okoljih, ki so priključena na nizkonapetostno javno električno omrežje, iz katerega se napajajo stanovanjska poslopja, bi lahko prišlo do težav pri zagotavljanju ustreznosti aparata določilom za elektromagnetno kompaktilnost zaradi motenj na vodih ali zaradi žarčenja.



Varjenje v nevarnih pogojih

- Če je postopek varjenja (rezanja) treba opraviti v nevarnih pogojih (električni udar, dušenje, prisotnost vnetljivih ali eksplozivnih snovi), mora pooblaščen strokovnjak pred postopkom oceniti dejanske pogoje. Zagotovite prisotnost usposobljenih oseb, ki znajo ukrepati, če pride do izrednega stanja.. Uporabljajte varnostno opremo, opisano v točkah 7.10; A.8; A.10 v zvezku **EN 60974-9** – tehnične specifikacije.
- Če morate delati v višini, vedno uporabite zaščitno ploščad.
- Če je za eno mesto varjenja istočasno potrebno uporabljati več varilnih strojev, oziroma vsakokrat, ko se dela na kosih z električno povezavo, lahko pride do stanja, ko vsota nenabitih napetosti na nastavkih za elektrode ali na varilnih presega skrajno varnostno mejo. V takem primeru mora pooblaščen strokovnjak pred postopkom oceniti pogoje in preveriti, ali obstaja tovrstna nevarnost ter, če je to potrebno, uporabiti vse potrebne varnostne ukrepe, opisane v točki 7.9 zvezka **EN 60974-9** – tehnične specifikacije.



Dodatna opozorila

- Ne uporabljajte aparata v namene, ki se razlikujejo od opisanih, kot so na primer za zamrzovanje vodovodnih cevi.
- Namestite varilni aparat na stabilno podlago in preverite, da se ne bo premikal. Aparat morate namestiti tako, da ga je mogoče med uporabo nadzorovati, vendar pa tudi tako, da ne pride do nevarnosti, da bi vas zadel snop isker.
- Ne dvigujte aparata. Aparat ni opremljen z nastavki za dvigovanje.
- Ne uporabljajte poškodovanih kablov ali slabo pritrdjenih priključkov ali vtičev.
- Podaljške uporabljajte samo, če je to nujno potrebno; presek kabla na podaljšku naj bo v takem primeru enak ali večji od preseka napajalnega kabla aparata in učinkovito ozemljen..
- Ne zapirajte vstopnih odprtih za zrak na aparatu. Ne skladiščite aparata v škatlah ali na policah, kjer ni mogoče zagotoviti ustreznega zračenja.
- Ne uporabljajte aparata v okolju, kjer so prisotni plini, hlapi, prevodni prah (npr. prah železa), jedki plini in druge snovi, ki bi lahko poškodovale kovinske dele in električno izolacijo.

Pogoji okolja (EN 60974-1)

- Varilni aparat uporabljajte le v naslednjih okoljskih pogojih:
- Sobna temperatura mora biti med -10° C in 40° C;
- Relativna vlažnost zraka ≤ 50% pri 40°C;
- Relativna vlažnost zraka ≤ 90% pri 20°C;
- V okoliškem zraku ne sme biti prahu, kislin, plinov ali korozivnih snovi itd.

Skladiščenje

- Sobna temperatura mora biti med -20° C in 55° C.
- Vedno uporabljajte ustrezne ukrepe za zaščito aparata pred vlažnostjo, umazanijo in rjo.



Varno odlaganje

Ko se mu izteče življenjska doba, varilnega aparata ne zavržite kot navaden gospodinjstvi odpadki. Uporabnik tega aparata je odgovoren za to, da zavrže električni aparat na zbirnem mestu, namenjenem za zbiranje in recikliranje električnih aparatov, ali da se obrne na trgovino, v kateri je izdelek kupil. To določilo se nanaša samo na aparate, ki nastanejo odpadki na ozemlju

Evropske unije (RAEE).

Opis varilnega aparata

Varilni aparat je generator toka za varjenje z neskončno žico, običajno imenovan MIG / MAG, primeren za varjenje karbonska ali lahka jekla, nerjaveča jekla in aluminij z uporabo varnostnega plina.

Električna lastnost pretvornika je brez odstopanj (konstantna napetost).

Varilni aparat je pretvornik toka za ročno obločno varjenje z uporabo elektrod z MMA in TIG prevleko, z gorilnikom, ki vzpostavi varilni lok ob stiku..

Izdelani tok je enosmerni (+ -).

Električna karakteristika pretvornika je padajočega tipa.

Varilni aparat je izdelan s pomočjo INVERTERSKE elektronske tehnologije.

Ta priročnik se nanaša na več vrst varilnih aparatov, ki se medsebojno razlikujejo v nekaterih značilnostih.

Poiščite vaš tip aparata na **Fig. 1**.

Sestavni deli Fig. 1

- A) Dostopna vratica do koluta
- B) Nosilec koluta
- C) Dovajalnik žice
- D) Napajalni kabel
- E) Priključek za plin
- F) stikalo ON/OFF.
- G) Priključek za gorilnik
- H) Spoji za varilne kable.
- I) Terminal za nastavitve napetosti**

Tehnični podatki

Varilni aparat je opremljen s tablico. **Fig. 2** prikazuje primer take tablice .

- A) Ime in naslov proizvajalca
- B) Evropski sklicni standardi za izdelavo in varnost varilne opreme
- C) Simbol za notranjo sestavo varilnega aparata
- D) Simbol za predvideni postopek varjenja: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Simbol za enosmerni napajalni tok
- F) Potreben odjem moči:
1 posamična izmenična faza, napetost, frekvenca
- G) Stopnja zaščite pred trdnimi in tekočimi snovmi
- H) Simbol, ki označuje možnost uporabe varilnega aparata v okolju, kjer obstaja morebitna nevarnost razelektritve
- I) Učinkovitost varilnega krogotoka
- U0V** Minimalna in maksimalna napetost pri odprtem krogotoku (odprti varilni krogotok).
- I2, U2** Tok in pripadajoča normalizirana napetost, ki ju izdaja varilni aparat.
- X** Ciklus delovanja. Označuje, kako dolgo lahko deluje varilni aparat in koliko časa mora počivati, da se ustrezno ohladi. Čas je izražen v % na osnovi 10-minutnega ciklusa (npr. 60% pomeni 6 minut dela in 4 minute počitka).
- A / V** Območje nastavitve toka in pripadajoča krivulja napetosti.
- J) Podatki o napajanju
- U1** Vhodna napetost (dovoljeno odstopanje: +/- 10%)
- I1 eff** Dejanski odjem toka
- I1 max** Maksimalni odjem toka
- L) Serijska številka
- M) Teža **Fig. 5**
- N) Simboli za varnost: Glej varnostna opozorila

Tehnični podatki za gorilnik in dovajalnik žice Fig. 3, Fig. 5

Povprečna potrošnja varilne žice in plina Fig. 4

Pogon

Montaža in električni priključki



- Preverite, da je električna vtičnica, na katero je priključen aparat, ustrezno zaščitena (varovalke ali avtomatsko stikalo) ter da je učinkovito ozemljena.
- Pred tem postopkom preverite, da je aparat izključen in da vtič ni v električni vtičnici.
- Aparat morate priključiti izključno na sistem napajanja z izdelano ozemljitvijo in predvidenim priključkom za ničelni vodnik.
- Montirajte sestavne dele, ki ste jih našli v embalaži. **Fig. 11**
- Preverite, da napetost in frekvenca napajalnega omrežja ustrezata karakteristikam varilnega aparata in da je le-to opremljeno z avtomatsko varnostno stikalo, nastavljeno na maksimalni napajalni tok (I2max) **Fig. 5,1**.
- ❗ Ta naprava ne izpolnjuje zahtev standarda IEC/EN61000-3-12. Za priključitev na javno nizkonapetostno električno omrežje sta odgovorna inštalater ali uporabnik; preverite, ali je napravo mogoče priključiti (po potrebi se za nasvet obrnite na upravitelja električnega omrežja).
- ❗ Za zagotavljanje ustreznosti določilom standarda EN61000-3-11 (Flicker) svetujemo, da varilni aparat priključite na vmesnike električnega omrežja,

- katerih impedanca (upor) je manjša od Z_{max} = **Fig. 5,4**
- **Napajalni vtič.** Na tipski tablici varilnika je naveden dejanski tok »I1 eff«, ki se porabi ob maksimalni moči. Na varilnik priključite normaliziran vtič (2P+ T na 1Ph) z zmogljivostjo, ki ustreza za zagotavljanje največje moči. Če je na varilnik priključen 16-amperski vtič, sledite navodilom na **Fig. 5,2**.

Priprava varilnega krogotoka MIG

- Pritrdite osnovni vod na varilni aparat in na kos, ki ga boste varili, čim bližje točki varjenja.
- Priključite gorilnik** v vtičnico na varilnem aparatu.
- Izberite polariteto gorilnika**. Za izbiro sledite navodilom na **Fig. 7**.

Inštalacija neskončne žice

Žico inštalirajte po navodilih na **Fig. 6**.

Material in premer žice morata ustrezati utoru na dovajalniku žice, stiku in poravnalniku gorilnika. Če mere ne ustrezajo, boste morebiti imeli težave z nemotenim drsenjem žice.

- ❗ Pritisk na žico je pomemben za pravilno delo. Če žica drsi, boste verjetno imeli težave pri varjenju; če pa je prehod žice pretesen, se bo morebiti deformirala in ne bo gladko drsela skozi gorilnik.

Inštalacija varnostnega plinskega cilindra** in reduktorja tlaka**



- Namestite varnostni plinski cilinder v pomončni položaj, daleč stran od mesta varjenja. Uporabite podstavek varilnega aparata** ali kakšno drugo stabilno podlago, da ne bi cilinder padel ali se poškodoval.

Inštalacijo opravite po navodilih na **Fig. 8**.

Priprava varilnega krogotoka MMA

- Pritrdite osnovni vod** na varilni aparat in na kos, ki ga boste varili, čim bližje točki varjenja.
- Priključite kabel z nosilcem elektrode** na varilni aparat in vstavite elektrodo na nastavek. Upoštevajte navodila proizvajalca elektrod, kar zadeva priključke in podatek za varilni tok.
- ❗ Pri varilnih aparatih, ki proizvajajo enosmerni tok, je večina elektrod priključena na pozitivni priključek, samo nekatere elektrode (kot na primer tiste, ki so obložene z Rutilom), pa so priključene na negativni priključek.

Priprava varilnega krogotoka za TIG

- Pritrdite osnovni vod** na varilni aparat in na kos, ki ga boste varili, čim bližje točki varjenja.
- Priključite napajalni vod za TIG gorilnik** na negativni priključek na varilnem aparatu in vstavite elektrodo. Gorilnik mora biti opremljen z ventilom za nastavek dovoda plina.
- Pritrdite cev za plin TIG gorilnika na izhod reduktorja tlaka, ki je montiran na plinski cilinder z ARGON zaščito.
- ❗ Priporočeni preseki (mm²) varilnega kabla, ki so odvisni od maksimalnega napajalnega toka (maks I₂), so prikazani na **Fig. 5,3**.

** (Nekateri modeli morebiti niso opremljeni s to komponento).

Opis poročil Fig. 1

- 1 MIG / MMA / TIG varjenje.
- 2 Sinergističnih in ročnih MIG procesih.
- 5 Varilni tok (Amp). Aktivna v MMA TIG MIG procesih.
Hitrost žice (m / min). Aktivna v ročnih MIG procesih.
Debelina materiala (mm). Aktivna v sinergističnih MIG procesih
- 6 Spajkalna napetost (Volt). Aktivna v ročnih MIG procesih .
Nastavitev varilne napetosti (Volt) (-5-Aut- + 5). Aktivna v sinergističnih procesih MIG.
- 7 Stroj je vklopljen.
- 8 Aktivna toplotna zaščita.

Opis kontrol Fig. 1

Ko opravite vse korake pri zagonu, vklopite varilni stroj, odprite ventil za zaščitni plin in nadaljujte s prilagoditvami po vrstnem redu opisa krmilnih elementov.

MIG Varjenje Fig. 1,a

MIG Varjenje v sinergističnem načinu [2]

- Pritisnite gumb [3].
- Nastavi programsko kodo, ki ustreza vrsti materiala in zaščitnemu plinu in premer žice [4]. **TAB 99**
- Za potrditev izbire pritisnite gumb [3].
- Nastavite hrúbku kovu [3].
- ❗ Prilagajanje varilne napetosti [4]. Prilagajanje varilne napetosti ne bo spremenilo drugih medsebojno odvisnih parametrov. Pritisnite [4] za preključitev prilagoditve.

MIG varjenje v ročnem načinu [2]

- **Nastavite varilni napon [4].** Se uporablja za prosto nastavitve varilnega napona.
- **Nastavi hitrost neskončne žice [3].** Omogoča prosto nastavitve samo hitrosti žice.

Varjenje tipa MMA Fig. 1,b

- **Nastavitev toka varjenja [3].**

- ❗ Za vzpostavitev stika mesta varjenja z obloženo elektrodo, le-to podrgnite na kos, ki ga boste varili, ko pa se vzpostavi vidni lok, jo enakomerno nastavite na razdaljo, enako premeru elektrode in pod kotom približno 20 - 30 stopinj v smeri varjenja.

Varjenje tipa TIG Fig. 1,c

- **Nastavitev toka varjenja [3].**

- ❗ Za vzpostavitev varilnega loka s TIG gorilnikom mora biti varnostni plinski ventil odprt.. S hitrim, zanesljivim gibom se dotaknite in takoj spet umaknite elektrodo mesta varjenja.

Sekundarne funkcije Fig. 1,d

- Za dostop do servisnih funkcij pritisnite gumb "[3]. Zavrtite gumb za krmarjenje po funkcijah.
- Spreminjanje parametra: Obrnite gumb [4].
- Če želite zapreti servisne funkcije, držite gumb [3].

IND: Nastavitev indukcije / MIG

Od nje je odvisna globina in stabilnost varilnega loka glede na kovino in na položaj varjenja (na vodoravni, navpični ploskvi, nad glavo) .

- ❗ Velja pravilo, da je nastavitve potrebno opraviti z nizkimi vrednostmi za tanke kovine, ki se večajo v sorazmerju z debelino..

HST: nastavek vročega zagona MIG, MMA

Nastavek zagonskega toka.

BTB: nastavek gretja nazaj MIG

Spremeni dolžino žice, ki ostane zunaj nastavka za šobo na koncu varilnega postopka.

FAC: Ponastavi na tovarniške vrednosti

Izbriše vse spremembe v programih in vrne stroj na tovarniške vrednosti.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Čas v katerem se, po popustitvi tipke na varilni pištoli, varilni tok spremeni iz glavne v končno vrednost (končano varjenje).

AFO: Arc Force / MMA

Poveča jakost varilnega toka ter s tem prepreči, da bi se obložena elektroda prilepila na kos za varjenje, kadar je ločna napetost prenizka.

Opozorilo o posegu toplotne zaščite [8]

Prižgana opozorilna lučka pomeni, da toplotna zaščita deluje. Če se ciklus delovanja "X", označen na identifikacijski tablici, preseže, se sproži toplotna zaščita in ustavi varilni aparat, da prepreči morebitne okvare na njem. Pred ponovnim delom počakajte, da se toplotna zaščita resetira, po možnosti pa še kakšno minuto več. Če toplotna zaščita ostane sprožena, pomeni, da ste varilni aparat preobremenili preko njegove običajne zmogljivosti.. Ne prekoračite pogojev za običajno varjenje, saj lahko s tem okvarite varilni aparat.

Vzdrževanje



Pred kakršnim koli postopkom vzdrževanja izključite varilni aparat in odstranite vtič iz električne vtičnice.

Redno vzdrževanje mora opraviti delavec, zadolžen za delo z aparatom, odvisno pa je od pogostosti uporabe le-tega.

- Preverite plinsko napeljavo ter priključke kabla na gorilniku in ozemljitvenega kabla..
- Očistite konico gorilnika in plinsko šobo z jekleno krtačo.. Če sta obrabljeni, ju zamenjajte.
- Očistite ohišje varilnega aparata z vlažno krpo.

Ob vsaki menjavi zaloge žice:

- Preverite, ali je kolut za žico poravnan, čist in v dobrem stanju. **Fig. 9**
 - Odstranite ves kovinski prah, ki se je morebiti ulegel na mehanizem dovajalnika žice.
 - Očistite vodilo žice s topilom iz ogljikovega dioksida in odstranjevalcem maščobe ter ga posušite s stisnjenim zrakom.
 - Preverite stanje opozorilnih znakov.
 - Zamenjajte vse obrabljene dele.
- Postopke izrednega vzdrževanja mora opraviti izkušeno osebje ali kvalificirani električarji; posegi se opravljajo v rednih časovnih obdobjih, ki so odvisna od pogostosti uporabe aparata (V skladu s standardom EN6974-4).
- Preglejte notranjost varilnega aparata in odstranite prah, ki se je usedel na električno napeljavo (uporabite stisnjeni zrak) in na elektronske kartice

EL

Εγχειρίδιο Χρήσης



Διαβάστε προσεκτικά το εγχειρίδιο χρήσης πριν χρησιμοποιήσετε τη μηχανή. Τα συστήματα συγκόλλησης τόξου MMA, TIG, MIG/MAG; τα συστήματα κοπής πλάσματος που αναφέρονται στην παρούσα ως «μηχανές» προορίζονται για βιομηχανική και επαγγελματική χρήση.

Βεβαιωθείτε ότι η μηχανή έχει εγκατασταθεί και επισκευάζεται μόνο από εξουσιοδοτημένα άτομα και ειδικούς, σύμφωνα με το νόμο και τους κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων.

Βεβαιωθείτε ότι ο χειριστής έχει εκπαιδευτεί στη χρήση και γνωρίζει τους κινδύνους που συνδέονται με τη διαδικασία συγκόλλησης δια ηλεκτρικού τόξου (κοπής πλάσματος), και τα απαραίτητα μέτρα προστασίας και τις διαδικασίες έκτακτης ανάγκης.

Λεπτομερείς πληροφορίες υπάρχουν στο φυλλάδιο «Εγκατάσταση και χρήση του εξοπλισμού συγκόλλησης δια ηλεκτρικού τόξου»: **EN60974-9**.

Προειδοποιήσεις ασφαλείας



- Βεβαιωθείτε ότι η πρίζα και το καλώδιο είναι σε καλή κατάσταση.
- Σβήστε τη μηχανή και βγάλτε την πρίζα πριν συνδέσετε τα καλώδια συγκόλλησης, εγκαταστήσετε το συνεχές σύρμα, αντικαταστήσετε οποιοδήποτε εξάρτημα στη λυχνία ή την τροφοδοσία σύρματος, εκτελέσετε εργασίες συντήρησης ή μετακινήσετε τη μηχανή (χρησιμοποιήστε τη λαβή μεταφοράς πάνω στη μηχανή).
- Πριν να τοποθετήσετε την πρίζα στην υποδοχή ρεύματος, βεβαιωθείτε ότι η μηχανή είναι σβηστή.
- Σβήστε τη μηχανή και βγάλτε την πρίζα μόλις ολοκληρώσετε την εργασία σας.
- Μην αγγίζετε τα φορτισμένα εξαρτήματα με γυμνό δέρμα ή υγρό ρουχισμό. Μονωθείτε από το ηλεκτρόδιο, το εξάρτημα προς συγκόλληση και κάθε γειωμένο προσβάσιμο μεταλλικό εξάρτημα. Χρησιμοποιείτε γάντια, υποδήματα και ρουχισμό σχεδιασμένο ειδικά για αυτή τη χρήση, και στεγνά, πυρίμαχα μονωτικά χαλάκια.
- Χρησιμοποιείτε τη μηχανή σε ξηρό, καλά αεριζόμενο χώρο. Μη εκθέτετε τη μηχανή στη βροχή ή στην ηλιακή ακτινοβολία.
- Χρησιμοποιείτε τη μηχανή μόνο εάν όλα τα πάνελ και τα προστατευτικά είναι στη θέση τους και έχουν τοποθετηθεί σωστά.



- Εξαλείψτε τις αναθυμιάσεις συγκόλλησης (κοπής) με κατάλληλο φυσικό εξαερισμό ή με χρήση εξαεριστήρα καπνού. Θα πρέπει να υπάρχει συστηματική προσέγγιση στην αξιολόγηση των ορίων έκθεσης σε αναθυμιάσεις συγκόλλησης (αναθυμιάσεις κοπής), ανάλογα με τη σύνθεση, τη συγκέντρωσή τους και το χρόνο έκθεσης.
- Μη συγκολλάτε (κόβετε) υλικά που έχουν καθαριστεί με χλωριούχα διαλυτικά ή που έχουν βρεθεί κοντά σε τέτοιες ουσίες.



- Χρησιμοποιείτε μάσκα συγκόλλησης με αδιακινικό γυαλί κατάλληλο για συγκολλήσεις (διαδικασίες κοπής). (EN 169; EN 379; EN 175). Αντικαταστήστε τη μάσκα εάν έχει πάθει ζημιά - ενδέχεται να υπάρχει εισροή ακτινοβολίας.
- Φοράτε πυρίμαχα γάντια, υποδήματα και ρουχισμό για να προστατέψετε το δέρμα σας από τις ακτίνες του τόξου κοπής και από σπινθήρες (EN11611; EN 12477). Μη φοράτε λιπαρά ενδύματα καθώς θα μπορούσαν πάρουν φωτιά από κάποιο σπινθήρη. Χρησιμοποιείτε προστατευτικά παραπτετάσματα για να προστατεύσετε άλλα άτομα στο χώρο.
- Μην αφήνετε το γυμνό δέρμα να έρχεται σε επαφή με καυτά μεταλλικά εξαρτήματα, όπως η λυχνία, οι λαβές ηλεκτροδίων, τα στελέχη ηλεκτροδίων, ή τα πρόσφατα συγκολλημένα εξαρτήματα.
- Οι μεταλλουργικές εργασίες προκαλούν σπινθήρες και ακίδες. Φοράτε γυαλιά ασφαλείας και προστατευτικά ματιών.
- Θορυβότητα: Αν εξαιτίας ειδικά έντονων ενεργειών συγκόλλησης διαπιστώνεται μια ημερήσια στάθμη ατομικής έκθεσης (LEPD) ίση ή ανώτερη των 85 dB(A), είναι υποχρεωτική η χρήση κατάλληλων μέσων ατομικής προστασίας Fig. 5.



- Οι σπινθήρες συγκόλλησης (κοπής) μπορούν να προκαλέσουν πυρκαγιά.
- Μη συγκολλάτε ή κόβετε κοντά σε εύφλεκτα υλικά, αέρια ή αναθυμιάσεις.
- Μη συγκολλάτε ή κόβετε δοχεία, κυλίνδρους, δεξαμενές ή σωληνώσεις εάν

δεν έχουν ελεγχθεί από εξουσιοδοτημένο τεχνικό ή ειδικό, ή δεν έχουν γίνει οι κατάλληλες προετοιμασίες.

- Απομακρύνετε το ηλεκτρόδιο από τη μονάδα συγκράτησης του ηλεκτροδίου αφού ολοκληρώσετε τις εργασίες συγκόλλησης. Βεβαιωθείτε ότι κανένα μέρος του ηλεκτρικού κυκλώματος της μονάδας συγκράτησης του ηλεκτροδίου δεν αγγίζει τα κυκλώματα γείωσης. Η τυχαία επαφή τους μπορεί να προκαλέσει υπερθέρμανση ή φωτιά.



Ηλεκτρομαγνητικά Πεδία EMF

Το ρεύμα συγκόλλησης παράγει ηλεκτρομαγνητικά πεδία (EMF) στην περιοχή της συγκόλλησης και στη συσκευή συγκόλλησης. Τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία μπορεί να επηρεάσουν ιατρικά εμφυτεύματα, όπως τους βηματοδότες.

Πρέπει να λαμβάνονται επαρκή μέτρα προστασίας για τους φορείς ιατρικών εμφυτευμάτων. Για παράδειγμα, θα πρέπει να εμποδίζεται η πρόσβαση στην περιοχή χρήσης της συσκευής συγκόλλησης. Τα άτομα με ιατρικά εμφυτεύματα θα πρέπει να συμβουλευτούν το γιατρό τους πριν πλησιάσουν στην περιοχή χρήσης της συσκευής συγκόλλησης.

Αυτή η συσκευή πληροί τις απαιτήσεις του τεχνικού προτύπου προϊόντος για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικούς χώρους και για επαγγελματική χρήση. Δεν εξασφαλίζεται η συμμόρφωση με τα προβλεπόμενα όρια για την έκθεση του ανθρώπου σε ηλεκτρομαγνητικά πεδία σε οικιακό περιβάλλον.

Εφαρμόστε τις παρακάτω προφυλάξεις για την ελαχιστοποίηση της έκθεσης σε ηλεκτρομαγνητικά πεδία (EMF):

- Μην στέκεστε μεταξύ των καλωδίων συγκόλλησης. Κρατήστε και τα δύο καλώδια συγκόλλησης από την ίδια πλευρά του σώματός σας.
- Όταν είναι δυνατόν τυλίξτε τα καλώδια συγκόλλησης στερεώνοντάς τα με κολλητική ταινία.
- Μην τυλίγετε τα καλώδια συγκόλλησης στο σώμα σας.
- Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στο κομμάτι που δουλεύετε όσο το δυνατόν πλησιέστερα στο σημείο συγκόλλησης.
- Μην εκτελείτε συγκόλληση κρατώντας τη συσκευή κρεμασμένη στο σώμα σας.
- Κρατήστε το κεφάλι και τον κορμό σας όσο πιο μακριά γίνεται από το κύκλωμα συγκόλλησης. Μην εργάζεστε κοντά, καθισμένος ή ακουμπώντας στη συσκευή συγκόλλησης. Ελάχιστη απόσταση: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20



Συσκευή Κλάσης A

Αυτή η συσκευή είναι σχεδιασμένη για χρήση σε βιομηχανικούς και επαγγελματικούς χώρους.

Σε κατοικίες και σε χώρους που συνδέονται με ένα δημόσιο δίκτυο χαμηλής τάσης που τροφοδοτεί οικιστικά κτίρια, μπορεί να υπάρχουν δυσκολίες για την εξασφάλιση της συμμόρφωσης με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα, εξαιτίας των ακτινοβολούμενων ή των αγωγίμων παρεμβολών.



Συγκόλληση (Κοπή) υπό επικίνδυνες συνθήκες

- Όταν εργάζεστε υπό επικίνδυνες συνθήκες (εκκενώσεις ηλεκτρισμού, ασφυξία, παρουσία εύφλεκτων ή εκρηκτικών υλικών), βεβαιωθείτε ότι οι συνθήκες έχουν ελεγχθεί προηγουμένως από εξουσιοδοτημένο ειδικό. Βεβαιωθείτε για την παρουσία καταρτισμένου προσωπικού το οποίο μπορεί να επέμβει σε περίπτωση έκτακτης ανάγκης. Χρησιμοποιείτε τον εξοπλισμό προστασίας που περιγράφεται στα 7.10, A.8, A.10 του **EN 60974-9** τεχνική προδιαγραφή.
- Όταν εργάζεστε σε υπερυψωμένο μέρος, χρησιμοποιείτε πλατφόρμα ασφαλείας.
- Εάν πρέπει να χρησιμοποιηθούν περισσότερες από μία μηχανή, ή όταν τα μέρη συνδέονται ηλεκτρικά, το άθροισμα των χωρίς φορτίο τάσεων στις λαβές των ηλεκτροδίων ή στις λυχνίες μπορεί να υπερβεί τα όρια ασφαλείας. Βεβαιωθείτε ότι οι συνθήκες έχουν αξιολογηθεί προηγουμένως από εξουσιοδοτημένο ειδικό για να εξακριβωθεί εάν υπάρχει τέτοιος κίνδυνος και υιοθετήστε τα μέτρα προστασίας που περιγράφονται στο 7.9 **EN 60974-9** τεχνική προδιαγραφή εάν είναι απαραίτητο.



Πρόσθετες προειδοποιήσεις

- Μη χρησιμοποιείτε τη μηχανή για σκοπούς άλλους από αυτούς που περιγράφονται, π.χ. για το ξεπάγωμα παγωμένων σωληνώσεων νερού.
- Τοποθετήστε τη μηχανή σε επίπεδη σταθερή επιφάνεια, και βεβαιωθείτε ότι δεν μπορεί να μετακινηθεί. Θα πρέπει να τοποθετηθεί με τρόπο ώστε να μπορεί να ελεγχθεί κατά τη χρήση αλλά δίχως κίνδυνο να καλυφθεί με σπινθήρες συγκόλλησης (κοπής).
- Μην αναστηλώνετε τη μηχανή. Η μηχανή δεν διαθέτει εξαρτήματα ανύψωσης.
- Μη χρησιμοποιείτε καλώδια με φθαρμένη μόνωση ή χαλαρές ενώσεις.
- Χρησιμοποιείτε μπαλαντέζα μόνο εφόσον είναι απολύτως απαραίτητο, και με την προϋπόθεση να έχει ίσο ή μεγαλύτερο τμήμα από το καλώδιο ρεύματος και να διαθέτει γείωση.
- Μη μπλοκάρτε τις εισόδους αέρα της μηχανής. Μην αποθηκεύετε το συγκολλητή σε δοχεία ή ράφια που δεν αερίζονται επαρκώς.
- Μη χρησιμοποιείτε τη μηχανή σε περιβάλλον όπου υπάρχουν αέρια, αναθυμιάσεις, αγωγίμες σκόνες (π.χ. ρινίσματα σιδήρου), υφάλμυρος αέρας, καυστικές αναθυμιάσεις ή άλλοι παράγοντες που μπορούν να βλάψουν τα μεταλλικά εξαρτήματα και την ηλεκτρική μόνωση.

Συνθήκες περιβάλλοντος (EN 60974-1)

- Χρησιμοποιείτε τη συγκολλητική συσκευή μόνο στις ακόλουθες περιβαλλοντικές συνθήκες:
- Θερμοκρασία περιβάλλοντος μεταξύ -10°C και 40°C,
- Σχετική υγρασία αέρα όχι ανώτερη του 50% σε 40°C,
- Σχετική υγρασία αέρα όχι ανώτερη του 90% σε 20°C,
- Ο αέρας στο γύρω περιβάλλον δεν πρέπει να περιέχει σκόνη, οξέα, αέρια ή διαβρωτικές ουσίες, κλπ.

Αποθήκευση

- Θερμοκρασία περιβάλλοντος μεταξύ -20°C και 55°C.
- Χρησιμοποιείτε πάντα κατάλληλα μέτρα για να προστατεύετε τη μηχανή από την υγρασία, από τις ακαθαρσίες και από τη φθορά.



Διαθεση απορριμμάτων

Μην διοχετεύετε αυτή τη συγκολλητική συσκευή με τα κανονικά οικιακά απορρίμματα στο τέλος του χρήσιμου κύκλου ζωής της. Είναι στην ευθύνη του χρήστη η διοχέτευση αυτής της ηλεκτρονικής συσκευής στα ειδικά σημεία περισυλλογής και ανακύκλωσης των ηλεκτρικών συσκευών ή, απευθυνθείτε στο κατάστημα όπου αγοράστηκε το προϊόν. Αυτή η οδηγία αφορά μόνο τη διοχέτευση συσκευών στο έδαφος της Ευρωπαϊκής Ένωσης (ΑΗΗΕ).

Περιγραφή της μηχανής συγκόλλησης

Η μηχανή συγκόλλησης παράγει ρεύμα για συνεχή συγκόλληση με σύρμα (MIG / MAG), που είναι κατάλληλη για τη συγκόλληση άνθρακα ή ελαφριών κραμάτων ατσάλιου, ανοξείδωτο ατσάλι και αλουμίνιο με τη χρήση αερίου προστασίας.

Το ηλεκτρικό χαρακτηριστικό του μετασχηματιστή είναι επίπεδο (σταθερή τάση).

Η μηχανή συγκόλλησης είναι ένας μετασχηματιστής τάσης για χειροκίνητη συγκόλληση τόξου, που χρησιμοποιεί ηλεκτρόδια με επικάλυψη MMA και TIG και πυρσό που δημιουργεί το τόξο κατά την επαφή.

Η μηχανή συγκόλλησης έχει κατασκευαστεί με τεχνολογία ηλεκτρονικού ΕΝΑΛΛΑΚΤΗ.

Το παρεχόμενο ρεύμα είναι συνεχές.

Το ηλεκτρικό χαρακτηριστικό του μετασχηματιστή είναι πτωτικού τύπου.

Το παρόν εγχειρίδιο αναφέρεται σε μια σειρά μηχανών συγκόλλησης που διαφέρουν ως προς ορισμένα χαρακτηριστικά τους. Βρείτε το μοντέλο σας στο **Fig. 1**.

Κύρια εξαρτήματα Fig. 1

- A) Θύρα πρόσβασης στο χώρο του πηνίου
- B) Βάση πηνίου
- C) Τροφοδοσία σύρματος
- D) Ηλεκτρικό καλώδιο
- E) Σύνδεση αγωγού αερίου
- F) Διακόπτης ON/OFF
- G) Συνδετήρας λυχνίας
- H) Συνδέσεις για καλώδια συγκόλλησης
- I) Πίνακας αλλαγής τάσης**

Τεχνικά στοιχεία

Υπάρχει πινακίδα στοιχείων πάνω στη μηχανή συγκόλλησης. **Fig. 2** Παράδειγμα της πινακίδας.

- A) Όνομα και διεύθυνση κατασκευαστή
- B) Ευρωπαϊκό πρότυπο που αφορά την κατασκευή και την ασφάλεια εξοπλισμού συγκόλλησης
- C) Σχεδιάγραμμα της εσωτερικής δομής της μηχανής συγκόλλησης
- D) Σχεδιάγραμμα της προβλεπόμενης διαδικασίας συγκόλλησης: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA
- E) Σχεδιάγραμμα του συνεχούς ρεύματος που παρέχεται
- F) Απαιτούμενη ισχύς εισόδου:
1° εναλλασσόμενη μιας φάσης τάση, συχνότητα
- G) Επίπεδο προστασίας από στερεά και υγρά
- H) Σύμβολο που δείχνει τη δυνατότητα χρήσης της μηχανής συγκόλλησης σε περιβάλλον όπου υπάρχει πιθανότητα ηλεκτρικών εκκενώσεων
- I) **Συμπεριφορά κυκλώματος συγκόλλησης**
 - U0V** Ελάχιστη και μέγιστη τάση ανοικτού κυκλώματος (ανοικτό κύκλωμα συγκόλλησης).
 - I2, U2** Ισχύς και αντίστοιχη κανονικοποιημένη τάση από τη μηχανή συγκόλλησης.
 - X** Κύκλος εργασίας. Αναφέρετε για πόσο μπορεί να λειτουργεί η μηχανή συγκόλλησης, και πόσος χρόνος χρειάζεται για να κρυώσει. Ο χρόνος εκφράζεται ως % με βάση κύκλο 10 λεπτών (π.χ. 60% σημαίνει 6 λεπτά λειτουργία και 4 λεπτά διακοπή).
 - A / V** Πεδίο ρύθμισης ισχύος και αντίστοιχης τάσης τόξου.
- J) **Στοιχεία παροχής ρεύματος**
 - U1** Τάση εισόδου (επιτρεπόμενη ανοχή: +/- 10%)
 - I1 eff** Πραγματική απορροφούμενη ισχύς
 - I1 max** Μέγιστη απορροφούμενη ισχύς
- K) Αριθμός σειράς
- L) Βάρος **Fig. 5**

M) Σύμβολο ασφαλείας: **Βλ. Προειδοποιήσεις Ασφαλείας**

Τεχνικά στοιχεία λυχνίας και τροφοδοτή σύρματος **Fig. 3, Fig. 5**
Μεση κατανάλωση συρματος και αερίου συγκόλλησης **Fig. 4**

Εκκίνηση

Συναρμολόγηση και ηλεκτρολογικές συνδέσεις



■ Βεβαιωθείτε ότι η υποδοχή ρεύματος στην οποία συνδέεται η μηχανή προστατεύεται από κατάλληλες διατάξεις ασφαλείας (ασφάλεια ή αυτόματο διακόπτη) και διαθέτει γείωση.

■ Βεβαιωθείτε ότι η μηχανή είναι σβηστή και η πρίζα δεν είναι στην υποδοχή πριν εκτελέσετε αυτή τη διαδικασία.

■ Η συσκευή πρέπει να συνδεθεί μόνο σε ένα σύστημα τροφοδοσίας με το "ουδέτερο" καλώδιο γειωμένο.

➢ Συναρμολογήστε τα επιμέρους εξαρτήματα που υπάρχουν στη συσκευασία **Fig. 11**.

➢ Ελέγξτε εάν η παροχή ρεύματος αποδίδει την τάση και τη συχνότητα που αντιστοιχούν στη μηχανή συγκόλλησης και εάν διαθέτει αυτόματο διακόπτη κατάλληλη για το μέγιστο ρεύμα (I2max) **Fig. 5,1**.

ⓘ Αυτή η συσκευή δεν πληροί τις απαιτήσεις του κανονισμού IEC/EN61000-3-12. Αν συνδεθεί σε ένα δημόσιο δίκτυο χαμηλής τάσης είναι ευθύνη του τεχνικού εγκατάστασης ή του χρήστη να βεβαιωθεί ότι μπορεί να συνδεθεί (αν είναι απαραίτητο, συμβουλευτείτε το φορέα εκμετάλλευσης του δικτύου διανομής ηλεκτρικής ενέργειας).

ⓘ Προκειμένου να ανταποκρίνεστε στις απαιτήσεις του EN61000-3-11 (Flicker) σας προτείνουμε να συνδέετε τη συσκευή συγκόλλησης στα σημεία διεπαφής του δικτύου τροφοδοσίας που έχουν επαγωγή χαμηλότερη από $Z_{max} = \text{Fig. 5,4}$.

➢ **Βύσμα τροφοδοσίας.** Στον πίνακα τεχνικών χαρακτηριστικών της μηχανής συγκόλλησης αναφέρεται η επαρκής ένταση ρεύματος "I1 eff" που καταναλώνεται όταν η μηχανή λειτουργεί στην ανώτατη ισχύ. Συνδέστε στη μηχανή συγκόλλησης ένα τυποποιημένο βύσμα (2P+ T per 1Ph) κατάλληλο για παροχή ηλεκτρισμού μέγιστης ισχύος. **Fig. 5,2**.

Προετοιμασία του κυκλώματος συγκόλλησης MIG

➢ Συνδέστε τη γείωση στη μηχανή συγκόλλησης και το εξάρτημα προς συγκόλληση, όσο πιο κοντά γίνεται στο σημείο συγκόλλησης.

➢ Συνδέστε τη λυχνία** στην υποδοχή της μηχανής συγκόλλησης.

➢ Επιλέξτε την πολικότητα της λυχνίας**. Για να επιλέξετε την πολικότητα ακολουθήστε τις οδηγίες του **Fig. 7**.

Εγκατάσταση του συνεχούς σύρματος

Για εγκατάσταση, ακολουθήστε τις οδηγίες του **Fig. 6**.

Το υλικό και η διάμετρος του σύρματος θα πρέπει να αντιστοιχούν στον κυλινδρικό τροφοδοσία σύρματος, το άκρο επαφής και το χιτώνιο της λυχνίας. Εάν οι διαστάσεις δεν αντιστοιχούν, ενδέχεται να υπάρχουν προβλήματα στην ομαλή κίνηση του σύρματος.

ⓘ Η πίεση της λαβής πίεσης σύρματος είναι σημαντική για τη σωστή λειτουργία. Εάν το σύρμα γλιστρήσει, θα υπάρξει πρόβλημα στη συγκόλληση. Εάν είναι πολύ σφιχτό, μπορεί να παραμορφωθεί και να μην περνάει ομαλά μέσα από τη λυχνία.

Εγκατάσταση του προστατευτικού κυλίνδρου αερίου** και του μειωτήρα πίεσης**



■ Τοποθετήστε τον προστατευτικό κύλινδρο αερίου σε όρθια θέση, μακριά από την περιοχή συγκόλλησης. Χρησιμοποιήστε το στήριγμα της μηχανής συγκόλλησης** ή κάποιο άλλο σταθερό εξάρτημα ώστε να μην υπάρχει κίνδυνος πτώσης ή βλάβης.

Για εγκατάσταση, ακολουθήστε τις οδηγίες του **Fig. 8**.

Προετοιμασία του κυκλώματος συγκόλλησης MMA

➢ Συνδέστε τη γείωση** στη μηχανή συγκόλλησης και το εξάρτημα προς συγκόλληση, όσο πιο κοντά γίνεται στο σημείο συγκόλλησης.

➢ Συνδέστε το καλώδιο με τη θήκη ηλεκτροδίου** στη μηχανή συγκόλλησης και αναρτήστε το ηλεκτρόδιο στη μονάδα συγκράτησης. Συμβουλευθείτε τις οδηγίες του κατασκευαστή του ηλεκτροδίου σχετικά με τη σύνδεση και το ρεύμα συγκόλλησης.

ⓘ Στις μηχανές συγκόλλησης που αποδίδουν συνεχές ρεύμα, τα περισσότερα ηλεκτρόδια είναι συνδεδεμένα στο θετικό πόλο, και μόνο ορισμένα ηλεκτρόδια (όπως αυτά με επικάλυψη ρουτίλιου), είναι συνδεδεμένα με τον αρνητικό πόλο.

Προετοιμασία του κυκλώματος συγκόλλησης TIG

- Συνδέστε τη γείωση** στη μηχανή συγκόλλησης και το εξάρτημα προς συγκόλληση, όσο πιο κοντά γίνεται στο σημείο συγκόλλησης.
- Συνδέστε τη σύνδεση ισχύος του πυρσού TIG** στον αρνητικό πόλο της μηχανής συγκόλλησης και τοποθετήστε το ηλεκτρόδιο. Ο πυρσός πρέπει να διαθέτει βαλβίδα ρύθμισης της ροής αερίου.
- Συνδέστε το σωλήνα αερίου του πυρσού TIG στην έξοδο του μειωτήρα πίεσης που αναρτάται σε προστατευτικό κύλινδρο αερίου ARGON.

❗ Τα προτεινόμενα τμήματα (mm²) του καλωδίου συγκόλλησης, με βάση το μέγιστο φορτίο (I₂ max), φαίνονται στο Fig. 5,3.

** (Ορισμένα μοντέλα δεν περιλαμβάνουν αυτό το εξάρτημα).

Περιγραφή μηνυμάτων Fig. 1

- 1 Συγκόλληση MIG / MMA / TIG.
- 2 MIG συνεργικές / MIG χειροκίνητες.
- 5 Ρεύμα συγκόλλησης (Amp). Ενεργό στις διαδικασίες MMA, TIG. Ταχύτητα του σύρματος (m / min). Ενεργή στις χειροκίνητες διαδικασίες MIG.
- Πάχος του υλικού (mm). Ενεργό στις συνεργικές διαδικασίες MIG.
- 6 Τάση συγκόλλησης (Volt). Ενεργή στις χειροκίνητες διαδικασίες MIG. Προσαρμογή της τάσης συγκόλλησης (Volt) (-5-Aut- + 5). Ενεργή στις συνεργικές διαδικασίες MIG.
- 7 Μηχάνημα εν λειτουργία.
- 8 Θερμική προστασία ενεργή.

Περιγραφή ελέγχων Fig. 1

Αφού έχετε κάνει όλα τα βήματα της εκκίνησης, ενεργοποιήστε τη μηχανή συγκόλλησης, ανοίξτε την βαλβίδα του προστατευτικού αερίου και συμπληρώστε τις ρυθμίσεις σύμφωνα με τη σειρά που πραγματοποιήθηκε στην περιγραφή εντολών.

MIG Συγκόλληση Fig. 1,a

MIG Συγκόλληση σε συνεργική λειτουργία [1-2]

- Πατήστε το πλήκτρο [3].
- Επιλέξτε το σύμβολο του προγράμματος που αντιστοιχεί στο είδος του υλικού και αερίου προστασίας και διαμέτρου σύρματος [4]. **TAB 99.**
- Πατήστε το πλήκτρο [3] να επιβεβαιώσετε την επιλογή σας.

➤ Ρυθμίστε το πάχος μετάλλου [3].

❗ **Ρύθμιση της τάσης συγκόλλησης τιμής [4].** Η προσαρμογή της τάσης συγκόλλησης δεν θα τροποποιήσει τις άλλες αλληλοεξαρτώμενες παραμέτρους. Πατήστε [4] για να ακυρώσετε τη ρύθμιση.

MIG συγκόλληση σε χειροκίνητη λειτουργία [1-2]

- **Επιλογή της τάσης συγκόλλησης [4].** Χρησιμοποιείται για ελεύθερη ρύθμιση της τάσης συγκόλλησης.
- **Ρυθμίζει την ταχύτητα του συνεχούς σύρματος [3].** Σας επιτρέπει να ρυθμίζετε ελεύθερα μόνο την ταχύτητα του σύρματος.

Συγκόλληση MMA Fig. 1,b

➤ **Ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης [3].**

❗ Για να δημιουργηθεί το τόξο συγκόλλησης με το επικαλυμμένο ηλεκτρόδιο, περάστε το πάνω στο τμήμα προς συγκόλληση, και μόλις δημιουργηθεί το τόξο, κρατήστε το σταθερά σε απόσταση ίση με τη διάμετρο του ηλεκτροδίου και σε γωνία περίπου 20 – 30 μοιρών προς την κατεύθυνση στην οποία συγκολλάτε.

Συγκόλληση TIG Fig. 1,c

➤ **Ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης [3].**

❗ Για να εφαρμόσετε το τόξο συγκόλλησης με τον πυρσό TIG, βεβαιωθείτε ότι η προστατευτική βαλβίδα αερίου είναι ανοικτή. Με μια γρήγορη, σταθερή κίνηση, αγγίξτε και μετά αποσύρετε την άκρη του ηλεκτροδίου στο τμήμα προς συγκόλληση.

Δευτερεύουσες λειτουργίες Fig. 1,d

- Για να αποκτήσετε πρόσβαση στις λειτουργίες εξυπηρέτησης πατήστε το [3]. Περιστρέψτε το κουμπί για να πλοηγηθείτε στις λειτουργίες.
- Η αλλαγή μιας παραμέτρου: Περιστρέψτε το [4] κουμπί.
- Για να βγείτε από τις λειτουργίες εξυπηρέτησης πατήστε το [3].

IND: Ρύθμιση επαγωγής / MIG

Διαφοροποιεί τη διεύθυνση και τη σταθερότητα του τόξου συγκόλλησης ανάλογα με το μέταλλο και τη θέση συγκόλλησης (επίπεδη, κάθετη, υπερκείμενη).

❗ Σε γενικές γραμμές, η ρύθμιση θα πρέπει να είναι χαμηλή για τα λεπτά μέταλλα, και να αυξάνει αναλογικά με το πάχος.

HST: Ρύθμιση θερμής εκκίνησης MIG, MMA

Ρύθμιση του ρεύματος εκκίνησης.

BTB: Ρύθμιση της καύσης πίσω MIG

Αλλάξτε το μήκος του σύρματος που μένει έξω από το ακροφύσιο τροφοδοσίας ρεύματος στο τέλος της συγκόλλησης.

FAC: Επαναφορά στις εργοστασιακές προεπιλογές

Διαγράφει όλες τις τυχόν αλλαγές που έγιναν στα προγράμματα και επιστρέφει το μηχάνημα στις εργοστασιακές ρυθμίσεις.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Χρόνος κατά τον οποίο, μετά την απελευθέρωση του μπουτόν τσιμπίδας, το ρεύμα συγκόλλησης φτάνει από την αρχική τιμή στην τελική τιμή (τέλος της συγκόλλησης).

AFO: Arc Force / MMA

Αυξάνει την ένταση του ρεύματος συγκόλλησης για να αποφευχθεί η κόλληση του επενδυμένου ηλεκτροδίου στο αντικείμενο συγκόλλησης όταν η τάση του τόξου είναι πολύ χαμηλή.

Σήμα θερμικής διακοπής [8]

Όταν ανάβει η ενδεικτική λυχνία, η θερμική προστασία είναι ενεργή.

Εάν υπερβείτε τον κύκλο εργασίας "X" που φαίνεται στον πίνακα στοιχείων, μια **θερμική διακοπή** κλείνει τη μηχανή πριν να προκληθεί ζημιά. Περιμένετε να τεθεί ξανά σε λειτουργία και, εάν είναι δυνατό, περιμένετε μερικά λεπτά ακόμη.

Εάν η θερμική διακοπή συνεχίσει να ενεργοποιείται, η μηχανή συγκόλλησης έχει υπερβεί τα κανονικά επίπεδα απόδοσής της.

Συντήρηση



Σβήστε το συγκολλητή και βγάλτε το βύσμα από την πρίζα πριν εκτελέσετε οποιαδήποτε εργασία συντήρησης.

Η τακτική συντήρηση εκτελείται περιοδικά από το χειριστή ανάλογα με τη χρήση.

- Ελέγξτε τον αγωγό αερίου, το καλώδιο της λυχνίας και τις συνδέσεις της γείωσης.
- Καθαρίστε το άκρο επαφής και τη διάχυση αερίου με σιδηρόβουρτσα. Αντικαταστήστε τα εάν έχουν φθαρεί.
- Καθαρίστε το εξωτερικό του συγκολλητή με υγρό πανί.

Κάθε φορά που αντικαθιστάτε το καρούλι σύρματος:

- Ελέγξτε την ευθυγράμμιση, την καθαρότητα και τη φθορά του ρολού σύρματος. **Fig. 9** • Αφαιρέστε τυχόν ξύσματα μετάλλων που έχουν εναποτεθεί στο μηχανισμό τροφοδοσίας σύρματος.
- Καθαρίστε το χιτώνιο του οδηγού σύρματος με άνυδρο διαλυτικό και καθαριστικό γράσου, και στεγνώστε το με πεπιεσμένο αέρα.
- Ελέγξτε την κατάσταση των προειδοποιητικών ετικετών.
- Αντικαταστήστε τυχόν φθαρμένα εξαρτήματα.

Η έκτακτη συντήρηση εκτελείται από ειδικευμένο προσωπικό ή εξουσιοδοτημένους ηλεκτρολόγους μηχανικούςπεριοδικά ανάλογα με τη χρήση (Σύμφωνα με το πρότυπο EN6974-4).

- Ελέγξτε το εσωτερικό του συγκολλητή και αφαιρέστε τυχόν σκόνη που έχουν εναποτεθεί στα ηλεκτρολογικά εξαρτήματα (με πεπιεσμένο αέρα) και τις ηλεκτρονικές κάρτες (με πολύ μαλακή βούρτσα και κατάλληλα προϊόντα καθαρισμού).
- Ελέγξτε εάν οι ηλεκτρικές συνδέσεις είναι σφιχτές και εάν έχει φθαρεί η μόνωση των καλωδίων.

Εγγύηση Κατασκευαστή Pag. 75.



Перед использованием машины внимательно прочитайте рабочее руководство.

Установки для дуговой сварки MMA, TIG, MIG/MAG; установки для резки плазмой, далее называемые "машина", предусмотрены для промышленного и профессионального использования.

Убедитесь, что машина устанавливается и ремонтируется опытным персоналом, в соответствии с нормативами и правилами техники безопасности.

Необходимо убедиться, что оператор обучен использованию и знаком с рисками, связанными с процессом дуговой сварки, (резки дугой), а также с необходимыми правилами техники безопасности и аварийными процедурами. Более подробная информация приведена в брошюре "Оборудование для дуговой сварки, его установка и использование": EN60974-9.

Предупреждения по безопасности



- Убедитесь, что вилка и кабель питания находятся в хорошем состоянии.
- Выключить машину и вынуть вилку из розетки питания перед тем, как соединять кабели сварки, устанавливать непрерывную проволоку, заменять части горелки или механизм протяжки проволоки, выполнять операции техобслуживания, перемещать ее (использовать рукоятку, имеющуюся на аппарате).
- Перед тем, как помещать вилку в розетку питания, проверить, что машина выключена.
- Как только работа закончена, необходимо выключить машину и вынуть вилку из розетки питания.
- Не дотрагиваться до частей под напряжением оголенной кожей или мокрой одеждой. Электрически изолировать человека от электрода, от разрезаемой детали и от доступных металлических частей, соединенных с заземлением. Использовать перчатки, обувь, одежду, предусмотренные для этих целей, а также сухие изолированные не возгораемые коврик.
- Использовать машину в сухом и проветриваемом помещении. Не подвергать машину воздействию дождя или прямого солнца.
- Использовать машину только в том случае, если все панели и щиты находятся на своих местах и правильно установлены.



- Устранить дым сварки (дымы резки), посредством соответствующей естественной вентиляции или при помощи устройства вытяжки дыма. Необходимо применять систематический подход для оценки воздействия дыма сварки (дымов резки), в зависимости от их состава, концентрации и продолжительности их воздействия.
- Не проводить сварку (резать) материалов, очищенных хлорсодержащими веществами, а также поблизости от данных веществ.



- Использовать щиток сварки с защитным фильтром (неактивным стеклом), подходящим для процесса сварки (резки). (EN 169; EN 379; EN 175). Заменить его, если он поврежден; через него может проходить радиация.
- Носить перчатки, обувь и невосгораемую одежду, защищающую кожу от лучей, производимых дугой резки, и от искр (EN11611; EN 12477). Не носить пропитанную маслом или смазкой одежду, искра может привести к ее возгоранию. Использовать защитные экраны для защиты находящихся рядом людей.
- Не дотрагиваться незащищенной кожей до раскаленных металлических частей, таких, как: горелка, зажим электрода, остатки электрода, только что обработанные детали.
- Обработка металла приводит к формированию искр и осколков. Носить защитные очки, с защитой по сторонам глаз.
- Уровень шума: Если вследствие выполнения особенно интенсивной сварки ежедневный уровень воздействия на работников (LEPD) равен или превышает 85 дБ(А), необходимо использовать индивидуальные средства защиты Fig. 5.



- Искры сварки (резки) могут привести к возникновению пожара.
- Не производить сварку или резку в зонах, где имеются возгораемый газ или пары.
- Не сваривать или резать емкости, баллоны, резервуары или трубы, если только опытный персонал не проверил и не убедился, что с ними можно

работать, и подготовил их соответствующим образом.

- Убрать электрод с захвата электрода, когда сварка завершена. Проверить, чтобы электрический контур захвата электрода никакой частью не касался контура заземления или корпуса: случайный контакт может привести к перегреву и пожару.



ЭМП Электромагнитные поля

Сварочный ток приводит к созданию электромагнитных полей (ЭМП) рядом со сварочным контуром и сварочным аппаратом. Электромагнитные поля способны вызывать нарушения в работе медицинских протезов, таких, как электрокардиостимуляторы.

Должны быть предприняты соответствующие меры для защиты людей, имеющих протезы. Например, необходимо оградить доступ в зону эксплуатации сварочного аппарата. Носители медицинских протезов должны проконсультироваться с врачом перед приближением к зоне эксплуатации сварочного аппарата.

Данное оборудование отвечает требованиям технического стандарта на продукцию, предназначенную исключительно для профессионального использования в промышленных помещениях. Не гарантируется соблюдение норм ограничения воздействия на людей, предусмотренных для бытовых помещений.

Рекомендуется предпринимать следующие меры предосторожности в целях сведения к минимуму воздействия электромагнитных полей (ЭМП):

- Не помещать тело между сварочными проводами. Держать оба сварочных провода с одной и той же стороны тела.
- По возможности сплести вместе сварочные провода и закрепить их клейкой лентой.
- Не оборачивать сварочные провода вокруг тела.
- Подсоединять провод заземления к обрабатываемой детали как можно ближе к свариваемой поверхности.
- Во время сварки не вешать на себя сварочный аппарат.
- Держать голову и туловище как можно дальше от сварочного контура. Не работать рядом со сварочным агрегатом, сидя на нем или опираясь на него. Минимальное расстояние: Fig. 10 Da = cm 50; Db = cm.20.



Оборудование класса А

Оборудование, спроектированное для профессионального использования в промышленных помещениях.

В бытовых условиях или в помещениях, оснащенных бытовой сетью энергоснабжения низкого напряжения для жилых зданий может оказаться невозможным гарантировать соблюдение требований по электромагнитной совместимости по причине вызванных или отраженных помех.



Сварка (Резка) в условиях риска

- Если сварка (резка) должна проводиться в условиях повышенного риска электрических разрядов, удушья, в присутствии горючих или взрывчатых веществ, необходимо, чтобы ответственный за работу, имеющий достаточный опыт, оценил эти условия. Убедиться, что присутствуют люди, умеющие оказать меры первой помощи в случае аварии. Использовать технические средства защиты, описанные в 7.10; A.8; A.10 технической спецификации EN 60974-9.
- Если необходимо работать в положениях, приподнятых от пола, всегда использовать платформу безопасности.
- Если на одной детали работают несколько машин или работы проводятся на электрически соединенных деталях, холостое напряжение, имеющееся на держателе электрода или на горелках, может суммироваться, превышая предел безопасности. Необходимо, чтобы ответственный за работу, имеющий достаточный опыт, оценил предварительно наличие риска и принял нужные меры защиты, указанные в 7.9 технической спецификации EN 60974-9.



Дополнительные предупреждения

- Не использовать машину в непредусмотренных целях, например, для размораживания труб водопроводной сети.
- Поместить машину на плоскую поверхность, устойчивую и неподвижную. Положение должно обеспечивать доступ для контроля, но не давать возможность поражения искрами.
- Не поднимать машину. Системы подъема не предусмотрены.
- Не использовать кабели с изношенной изоляцией или с ослабленными соединениями.
- Использовать электрический удлинитель только тогда, когда это необходимо, и при условии, что он имеет одинаковое или большее сечение, по сравнению с кабелем питания, а также имеет проводник заземления.
- Не блокировать воздухозаборное отверстие машины. Не помещать аппарат в контейнеры или шкафы, без соответствующей вентиляции.
- Не использовать машину в помещениях, содержащих: газ, пары, проводящие порошки (напр., пыль от пиления напильником железа), воздух, насыщенный солями, щелочными парами и прочими веществами, могущими повредить металлические части и электрическую изоляцию.

Условия окружающей среды (EN 60974-1)

- Используйте сварочный аппарат только в следующих условиях окружающей среды:
- Температура окружающей среды от -10°C до 40°C;
- Относительная влажность воздуха не должна превышать 50% при 40°C;
- Относительная влажность воздуха не должна превышать 90% при 20°C;
- Окружающий воздух не должен содержать пыли, кислот, газов, едких веществ и т. д.

Хранение

- Температура окружающей среды от -20°C до 55°C.
- Всегда используйте надлежащие средства для защиты аппарата от влаги, грязи и коррозии.



Утилизация

Не утилизируйте этот сварочный аппарат вместе с обычными бытовыми отходами по истечении срока его службы. В обязанности пользователя входит доставка этого электрического оборудования в пункт сбора отходов, специализирующийся на утилизации и переработке электрического оборудования или в магазин, в котором было приобретено изделие. Это положение касается только утилизации оборудования на территории Европейского Союза (WEEE).

Описание сварочного аппарата

Сварочный аппарат – это генератор тока для непрерывной сварки проволокой, называемой обычно MIG / MAG, подходящий для сварки с использованием защитного газа углеродистой или низколегированной стали; для сварки нержавеющей стали и алюминия.

Электрическая характеристика трансформатора - плоского типа (постоянное напряжение).

Сварочный аппарат является трансформатором тока для ручной дуговой сварки с покрытыми электродами в режимах MMA и TIG с горелкой контактного возбуждения дуги.

Вырабатывается постоянный ток.

Электрическая характеристика трансформатора - падающего типа.

Сварочный аппарат создан при использовании электронной технологии ИНВЕРТОРА.

Руководство относится к ряду сварочных аппаратов, отличающихся друг от друга некоторыми характеристиками. Идентифицировать имеющуюся у вас модель на **Fig. 1**.

Главные части Fig. 1

- A) Панель доступа к отсеку катушки
- B) Моталка, на которую насаживается катушка
- C) Механизм протяжки проволоки
- D) Кабель питания
- E) Вход защитного газа
- F) Выключатель ВКЛ./ОТКЛ (ON/OFF) включения или выключения
- G) Крепление горелки
- H) Подключения для кабеля сварки
- I) Клеммник изменения напряжения**

Технические данные

Табличка с данными имеется на сварочном аппарате. **Fig. 2** - пример самой таблички.

- A) Наименование и адрес производителя
- B) Справочный европейский стандарт по строительству и безопасности сварочных аппаратов
- C) Символ внутренней структуры сварочного аппарата
- D) Символ предусмотренной процедуры сварки: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA
- E) Символ производимого постоянного тока
- F) Необходимый тип питания:
1~ Переменное однофазное напряжение; частота
- G) Степень защиты от твердых и жидких тел
- H) Символ, указывающий на возможность использовать сварочный аппарат в среде с риском электрических разрядов
- I) Характеристики контура сварки
 - U0V** Минимальное и максимальное холостое напряжение (открытый контур сварки).
 - I2, U2** Ток и соответствующее нормализованное напряжение, производимое сварочным аппаратом.
 - X** Работа сварки. Указывает, сколько времени может работать сварочный аппарат и сколько времени он должен простаивать для охлаждения. Время выражено в % на основе цикла продолжительностью 10 мин. (напр., 60 % означает 6 мин. работы и 4 мин. паузы).
 - A / V** Диапазон регулирования тока и соответствующего напряжения дуги.
- J) Данные, относящиеся к линии питания

U1 Напряжение питания (возможный допуск: +/- 10%)

I1 eff Эффективный поглощенный ток

I1 max Максимальный поглощенный ток

K) Серийный номер

L) Масса **Fig. 5**

M) Символы безопасности: Смотри предупреждения по безопасности
Технические данные горелки и механизма протягивания проволоки **Fig. 3, Fig. 5**

Средний расход проволоки и сварочного газа **Fig. 4**

Пуск в работу

Сборка и электрическое соединение



■ Убедиться, что розетка питания, к которой подсоединена машина, защищена предохранительными устройствами (плавкие предохранители или автоматический выключатель) и соединена с установкой заземления.

■ Убедиться, что машина отключена и отсоединена от розетки питания во время всех этапов пуска в работу.

■ Прибор может подключаться исключительно к системе электропитания, оснащенной заземленной нейтралью.

➢ Собрать отсоединенные части, находящиеся в упаковке **Fig. 11**.

➢ Проверить, что электрическая линия обеспечивает напряжение и частоту, соответствующие требуемому сварочному аппарату, и что она оснащена автоматическим выключателем, подходящим для производимого максимального номинального тока (**I2max**) **Fig. 5,1**.

① Данное оборудование не отвечает требованиям стандарта IEC/EN61000-3-12. В случае ее подключения к бытовой сети энергоснабжения низкого напряжения монтажник или пользователь несет ответственность за то, чтобы узнать о возможности его подключение (при необходимости обратиться в организацию энергоснабжения).

① Чтобы обеспечить соответствие требованиям стандарта EN61000-3-11 (Flicker), рекомендуется подключать сварочный аппарат к разъемам сети электропитания с наименьшим полным сопротивлением **Zmax** = **Fig. 5,4**).

➢ **Штепсельная вилка электропитания.** На технической табличке сварочного аппарата указан эффективный потребляемый ток "I1 eff" при использовании на полную мощность. Подсоедините к сварочному аппарату стандартную штепсельную вилку (2P+ T для 1Ph), соответствующую производительности при максимальной мощности. **Fig. 5,2**.

Подготовка контура сварки MIG

➢ Соединить кабель массы со сварочным аппаратом и со свариваемой деталью, как можно ближе к точке работы.

➢ Соединить горелку** с розеткой сварочного аппарата.

➢ Выбрать полярность горелки**. Для выбора следуйте указаниям **Fig. 7**

Установка непрерывной проволоки

По установке следовать инструкциям **Fig. 6**.

Материал и диаметр проволоки должны соответствовать ролику протяжки проволоки, соплу подачи тока и рукаву горелки. Если размеры не соответствуют, могут возникнуть сложности с протягиванием проволоки.

① Давление рукоятки нажатия проволоки важно для правильной работы. Если проволока скользит, возникают проблемы со сваркой; если на нее оказывается слишком сильное давление, она может деформироваться и плохо продвигаться внутри горелки.

Установка баллона с защитным газом** и редуктора давления**



■ Прикрепить баллон с защитным газом в вертикальном положении, далеко от места сварки. Использовать опору сварочного аппарата** или неподвижную часть, чтобы он не упал и не был поврежден.

По установке следовать инструкциям **Fig. 8**

Подготовка контура сварки Режим MMA

➢ Соединить кабель массы*** со сварочным аппаратом и со свариваемой деталью, как можно ближе к точке работы.

➢ Подсоединить кабель при помощи захвата электрода ** к сварочному аппарату и установить электрод на захват. Следуйте указаниям изготовителя электродов по поводу подсоединения и тока сварки.

① В сварочных аппаратах, выпускающих постоянный ток, большинство электродов подсоединяется к положительной дуге, только некоторые (напр. покрытие из рутила) к отрицательной.

Подготовка контура сварки Режим TIG

- Соединить кабель массы** со сварочным аппаратом и со свариваемой деталью, как можно ближе к точке работы.
- Подсоединить соединитель мощности горелки TIG** с отрицательному подключению сварочного аппарата и установить электрод. Горелка должна иметь кран для регулировки потока газа.
- подсоединить газовый шланг горелки TIG к выходу редуктора давления, монтированного на газовый баллон ARGON.

❗ Рекомендованное сечение (мм²) для кабеля сварки, на основе максимального производимого тока (I_{2max}), указаны на **Fig. 5,3**.

** (Этот компонент может быть у некоторых моделей).

Описание сообщений Fig. 1

- 1 Сварка MIG / MMA / TIG
- 2 Χειροκίνητη συγκόλληση MIG / Συνεργική συγκόλληση MIG
- 5 Ток сварки (А). Активирован в процессах сварки MMA, TIG
Скорость проволоки (м/мин). Активирован в ручных процессах сварки MIG.
Толщина материала (мм). Активирован в комбинированных процессах сварки MIG.
- 6 Напряжение сварки (Вольт). Активирован в ручных процессах сварки MIG.
Регулировка сварочного напряжения (вольт) (-5-Авт. + 5).
Активирован в комбинированных процессах сварки MIG
- 7 Машина включена
- 8 Активирована тепловая защита.

Описание органов управления Fig. 1

После того, как вы выполнили все операцию по вводу в эксплуатацию, включите сварочный аппарат, откройте защитный газовый клапан и приступайте к настройкам в соответствии с порядком описания команд управления.

MIG Сварка Fig. 1,a

MIG Сварка в комбинированном режиме [1-2]

- Нажмите кнопку [3].
- Введите название программы, соответствующей типу материала и защитному газу и диаметра проволоки [4]. **TAB 99**
- Нажмите кнопку [3] для подтверждения выбора.

- Установите толщину металла [3].

❗ **Регулировка сварочного напряжения [4].** Регулировка напряжения сварки не изменит другие взаимозависимые параметры. Нажмите [4], чтобы отменить настройку.

Сварка MIG в ручном режиме [1-2]

- **Выбрать напряжение сварки [4].** Позволяет свободную регулировку напряжения сварки.
- **Регулирует скорость постоянного провода [3].** Можно свободно регулировать только скорость провода.

Сварка MMA Fig. 1,b

- Регулировка сварочного тока [3].

❗ Для возбуждения сварочной дуги с покрытым электродом сделать движение щеточной зачистки на свариваемом элементе как только дуга возбуждена, держать его постоянно на расстоянии, равном диаметру электрода и под углом примерно 20 - 30 градусов в направлении сварки.

Сварка TIG Fig. 1,c

- Регулировка сварочного тока [3].

❗ Для возбуждения дуги сварки с горелкой TIG, проверьте, чтобы предохранительный клапан газа был открыт. Быстрым и точным движением дотронуться до свариваемого компонента и отвести кончик электрода.

Сигнальная лампа срабатывания тепловой защиты [8]

Включенная лампа означает, что сработала тепловая защита. Если вы превысили параметр работы сварки "X" указанный в технической таблице, **тепловая защита** прерывает работу раньше, чем будет поврежден сварочный аппарат. Подождать, когда работа будет восстановлена, и затем, по возможности, подождать еще несколько минут. Если тепловая защита срабатывает постоянно, это означает, что от сварочного аппарата требуется работа, превышающая его эксплуатационные характеристики

Второстепенные функции Fig. 1,d

- Чтобы получить доступ к служебным функциям, нажимайте ручку [3]. Вращайте ручку для перемещения по функциям.
- Изменение параметра: вращайте ручку [4]
- Чтобы выйти из служебных функций, нажимайте ручку [3].

IND: Регулировка индуктивности / MIG

Варирует проникновение и стабильность дуги сварки в зависимости от металла и положения сварки (стол, вертикальное, над головкой).

❗ Напоминаем, что обычно для тонкого слоя должны использоваться низкие значения, при увеличении толщины значения должны быть увеличены.

HST: Регулировка горячего старта MIG, MMA

Регулировка тока запуска

BTB: Регулировка Burn Back MIG

Изменяет длину проволоки, которая остается вне токопроводящего сопла в конце операции сварки.

FAC: Сброс до заводских значений

Удаляет все изменения, внесенные в программы, и возвращает машину к заводским значениям.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Время, в течение которого, после отпускания кнопки горелки, сварочный ток опускается от основного значения до конечного значения (конец сварки).

FO: Arc Force / MMA

Увеличивает интенсивность сварочного тока для предотвращения прилипания электрода к свариваемому материалу при слишком низком напряжении дуги.

Техобслуживание



Выключить сварочный аппарат и вынуть вилку из розетки питания, перед выполнением операций по техобслуживанию.

Плановое техобслуживание выполняется оператором периодически, в зависимости от интенсивности использования.

- Проверить соединения газовой трубки, кабеля горелки и кабеля массы.
- Очистить железной щеткой сопло, подводящее ток, и диффузор газа. Заменить их, если они изношены. • Очистить снаружи сварочный аппарат влажной тряпкой.

При каждой замене катушки проволоки:

- Проверить выравнивание, очистку и степень износа ролика протягивания проволоки. **Fig. 9** • Удалить металлический порошок, откладывающийся на механизме протягивания проволоки. • Очистить рукав, направляющий проволоку, при помощи ангидридных и обезжиривающих растворителей и высушить посредством сжатого воздуха. • Проверить, не изношены ли предупреждающие таблички. • Заменить изношенные части.

Внеплановое техобслуживание выполняется периодически опытным или квалифицированным персоналом, разбирающимся в электромеханике, в зависимости от интенсивности использования (Согласно стандарту EN6974-4).

- Проверить внутреннюю часть сварочного аппарата и удалить пыль, откладывающуюся на электрических частях (используется сжатый воздух) и на электронных платах (используется очень мягкая щетка или подходящие вещества) • Проверить, что электрические соединения хорошо закручены и что кабелепроводка не имеет поврежденную изоляцию.

Гарантия изготовителя Pag. 75.



Прочетете това ръководство внимателно преди започване на работа с машината за заваряване.

Машините за дъгово заваряване MMA, TIG, MIG/MAG; системите за плазмено рязане, наричани в това ръководство „машини“, са предназначени за промишлено и професионално използване.

Машината трябва да се монтира и ремонтира само от квалифицирани лица или експерти в съответствие със законите и при спазване на разпоредбите за предотвратяване на злополуки.

Операторът трябва да е обучен за работа с машината и информиран за рисковете, свързани с електродръговото заваряване, (системите за плазмено рязане) както и за необходимите мерки за защита и аварийни процедури.

Можете да намерите подробна информация в брошурата „Монтаж и експлоатация на оборудването за електродръгово заваряване“: **EN60974-9**.

Предупреждения за безопасно използване



- Щепселът и захранващият кабел трябва да са в добро състояние.
- Изключете машината и извадете щепсела от контакта преди да пристъпите към свързване на заваръчните кабели, монтиране на заваръчната електродна тел, подмяна на части в горелката или механизма за подаване на заваръчна тел, както при преместването и (използване на држката за носене, разположена върху машината).
- Преди да я включите в електрозахранващата мрежа, машината трябва да е изключена.
- Изключете машината и извадете щепсела от контакта веднага щом прекратите работа.
- Не позволявайте контакт между кожата ви или мокри дрехи и електрифицираните части. Изолирайте се от електрода, елемента, който ще се реже, и всички други заземени достъпни метални части. Използвайте ръкавици, обувки и облекло, специално предназначени за тази цел, и сухи, незапалими изолационни подложки.
- Използвайте машината на сухо, проветриво място. Не излагайте машината за заваряване на дъжд или директна слънчева светлина.
- Използвайте машината само ако всички панели и предпазители са на място и правилно монтирани.



- Изведете изпаренията от рязането с помощта на подходяща естествена вентилация или димоотвод. Трябва да се използва систематичен подход за оценка на границите на излагане на изпаренията от заваряването (изпаренията от рязането), в зависимост от техния състав, концентрация и продължителност на излагането.
- Не заварявайте (режете) материали, които са били почиствани с хлоридни разтворители или са били в близост до такива вещества.



- Използвайте маска за заваряване с адиактични стъкла, подходящи за заваряване (рязане) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Подменете маската, ако е повредена; тя може да пропусне радиация.
- Носете огнеупорни ръкавици, обувки и облекло, за да предпазите кожата си от лъчите, произвеждани от електрозаваръчната дъга и искрите (**EN11611; EN 12477**). Не носете омаслени дрехи, тъй като може да се запалят от искра. Използвайте защитни екрани, за да предпазите околните.
- Не позволявайте контакт между кожата ви с горещи метални части, като например горелката, клещите на държача на електроди, електродите или току-що отрязаните детайли.
- При работата с метал може да изхвъркнат искри и парчета. Носете защитни очила с странични предпазни ограничители.
- Образуван шум: Ако поради особено интензивни заваръчни операции се достигне ниво на лична ежедневна експозиция (LEP_d) равна или по-голяма на 85 dB(A), става задължителна употребата на подходящи средства за лична защита **Fig. 5**.



- Искрите от заваряването може да причинят пожар.
- Не заварявайте и не режете в близост до запалими материали, газове или изпарения.
- Не заварявайте и не режете контейнери, цилиндри, резервоари или тръби, освен ако квалифициран техник или експерт е проверил, че това е възможно, или е извършил подходящата подготовка.

■ Извадете електрода от клещите на държача след приключване на заваръчните операции. Никаква част от електрическата верига на клещите на държача на електроди не бива да докосва земята или заземителните вериги: случайният контакт може да причини прегряване или да доведе до запалване на пожар.



EMF Електромагнитни полета

Заваръчният ток генерира електромагнитни полета (EMF), в близост до заваръчната верига или заваръчната машина. Електромагнитните полета могат да взаимодействат с медицинските протези, като например пейсмейкърите.

Взимат се адекватни предпазни мерки за носителите на медицински протези. Например, трябва да се предотврати достъпът на въздух за употреба в заваръчния апарат. Носителите на медицински протези трябва да се консултират с лекар преди да се приближат до района на употреба на заваръчната машина.

Този уред отговаря на изискванията на техническия стандарт за продукт за изключителна употреба в промишлена среда и за професионална употреба. Не е осигурено съответствието в предвидените граници за човешко излагане в електромагнитните полета в домашна среда.

Прилага следните предпазни мерки за намаляване до минимум излагането на електромагнитни полета (EMF):

- Не застайвайте с тялото между кабелите и мястото на заваряването. Дръжте и двата заваръчни кабела от една и съща страна на тялото.
- Когато е възможно, оплетете заваръчните кабели, като ги закрепите с лепящата лента.
- Не навивайте заваръчните кабели около тялото.
- Свържете кабелите с масата на обработвания детайл възможно най-близо до точката на заваряване.
- Не заварявайте като държите заваръчната машина закачена на тялото.
- Дръжте тялото и трупа възможно най-далеч от заваръчната верига. Не работете близо, седнали или облегати на заваръчната машина. Минимално разстояние: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Уреди от Клас А

Този уред е проектиран за употреба в промишлени и професионални среди.

В домашна обстановка и в среди, свързани с обществената електроснабдителна мрежа с ниско напрежение, които захранват сгради за домашна употреба, биха могли да се срещнат трудности да осигурят съответствието с електромагнитната съвместимост поради проведени или излъчени смущения.



Заваряване при рискови условия

- Ако заваряването (операциите по рязане) трябва да се извърши при рискови условия (електрически разряди, задух, наличие на запалими или взривоопасни материали), тези условия предварително трябва да се оценят от оторизиран експерт. Трябва да присъстват обучени лица, които могат да се намесят в случай на авария. Използвайте предпазното оборудване, описано в 7.10; A.8; A.10 **EN 60974-9**. техническата спецификация
- Ако се налага да работите на място над земното равнище, винаги използвайте защитна платформа.
- Ако за един и същ детайл трябва да се използват повече от една машина, или в случай на електрически свързани елементи, сумата от напреженията на празен ход на държачите на електроди или на горелките не трябва да надвишава нивата на безопасност. Условията трябва да се оценят предварително от оторизиран експерт, за да се установи, дали съществува риск и да се приемат защитните мерки, описани в 5.9 **EN 60974-9**. техническата спецификация, ако се налага.



Допълнителни предупреждения

- Не използвайте машината за цели, различни от описаните, например за размразяване на замръзнали водни тръби.
- Поставете машината на плоска, стабилна повърхност и се уверете, че не може да се премести. Тя трябва да е позиционирана по такъв начин, че да позволи контролирането ѝ по време на работа без риск операторът да се покрие с искри.
- Не вдигайте машината. На машината не са монтирани подемни съоръжения.
- Не използвайте кабели с повредена изолация или разхлабени връзки.
- Използвайте удължителен кабел само когато това е абсолютно необходимо и при условие, че има еднаква или по-голяма секция до захранващия кабел е с монтиран заземяващ проводник.
- Не блокирайте вентилационните отвори на машината. Не съхранявайте машината в контейнери или на рафтове, които не гарантират подходяща вентилация.
- Не използвайте машината в среда, в която има наличие на газ, изпарения, проводими прахове (напр. железни стърготини), солени въздух, разяждащи пари или други агенти, които могат да повредят металните части и електрическата изолация.

Условия на околната среда (EN 60974-1)

- Използвайте заваръчния апарат само при следните условия на околната среда:
- Температурата на околната среда между -10°C и 40°C;
- Относителна влажност на въздуха не по-висока от 50% при 40°C;
- Относителна влажност на въздуха не по-висока от 90% при 20°C;
- Околният въздух не трябва да съдържа прах, киселини, корозивни газове или вещества и др.

Съхранение

- Температурата на околната среда между -20°C и 55°C.
- Използвайте подходящи мерки, за да предпазите машината от влага, замърсявания и корозии.



Унищожаване

В края на експлоатационния живот на този заваръчен апарат не го изхвърляйте с обикновените битови отпадъци. Отговорност на потребителя е изхвърлянето на това електрическо оборудване да става в определените пунктове за събиране на отпадъци и рециклиране на електрическо оборудване или да се свърже с магазина, от който е закупен продуктът. Тази разпоредба се отнася само за изхвърлянето на оборудване на територията на Европейския съюз (ОЕЕО).

Описание на машината за заваряване

Машината за заваряване представлява токов генератор за заваряване със заваръчна електродна тел, широко познато като MIG / MAG, подходящо за заваряване на въглеродни или лекосплавни стомани, неръждаема стомана и алуминий с използване на защитен газ. Електрическата характеристика на трансформатора е плосък (постоянно напрежение).

Машината за заваряване представлява токов трансформатор за ръчно електродъгово заваряване с използване на MMA и TIG обмязани електроди с горелка, която запалва дъга при контакт.

Полученият ток е прав (+ -).

Електрическата характеристика на трансформатора е на намаляващ вид.

Машината а заваряване е изградена с използване на електронна ИНВЕРТОРНА технология.

Това ръководство се отнася за серия от машини за заваряване, които се различават по някои от характеристиките си.

Идентифицирайте вашия модел на **Fig. 1**.

Основни части Fig. 1

- A) Врата за достъп до отделението на барабана
- B) Макара на държача на барабана
- C) Подаващо устройство на електроди
- D) Захранващ кабел
- E) Връзка на газов маркуч
- F) Ключ за включване/изключване (ON-OFF)
- G) Конектор на горелка
- H) Свързване на заваръчните кабели
- I) Клемно табло за промяна на напрежението**

Технически данни

На машината за заваряване е поставена табелка с данни. **Fig. 2** показва пример на такава табелка.

- A) Име на конструктора и адрес
- B) Европейски еталонен стандарт за конструкцията и безопасността на машината за заваряване
- C) Символи на вътрешната структура на машината за заваряване
- D) Символ на предвидения заваръчен процес: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Символ на доставен продължителен ток
- F) Необходима входна мощност:
1~ променливо еднофазно напрежение, честота
- G) Ниво на защита срещу твърди тела и течности
- H) Символ, показващ възможността за използване на машината за заваряване в среди, потенциално подложени на електрически разряди
- I Технически характеристики на заваръчната верига
- U0V** Минимално и максимално напрежение на отворена верига (отворена заваръчна верига)
- I2, U2** Ток и съответстващо нормализирано напрежение, доставяни от машината за заваряване
- X** Работен цикъл. Показва колко дълго може да работи машината за заваряване и колко дълго трябва да е в покой, за да се охлади. Времето е изразено в % на базата на 10-минутен работен цикъл (например 60% означава 6 мин. работа и 4 мин. почивка).
- A / V** Поле за регулиране на тока и съответното електродъгово

напрежение.

- J) Данни за електрозахранването
- U1** Входно напрежение (допустим толеранс: +/- 10%)
- I1 eff** Ефективен абсорбиран ток
- I1 макс** Максимален абсорбиран ток
- K) Сериен номер
- L) Тегло **Fig. 5**
- M) Обозначения за безопасност: Направете справка в „Предупреждения за безопасно използване“

Технически данни за горелката и устройството за подаване на електроди **Fig. 3, Fig. 5**

Среден разход на заваръчна тел и на заваръчен газ **Fig. 4**

Задействане на машината

Сглобяване и електрически връзки



■ Електрическият контакт, в който се включва машината, трябва да е защитен с подходящи защитни устройства (стопяеми предпазители или автоматичен прекъсвач) и да е заземен.

■ Машината трябва да е изключена и щепселът трябва да е изваден от контакта преди извършване на тази процедура.

■ Уредът трябва да бъде свързан изключително със захранваща система с проводник за зануляване, свързан със земята.

➢ Сглобете отделените части, които се намират в опаковката **Fig. 11**.

➢ Проверете, дали електрическото захранване доставя напрежение и честота, съответстващи на машината за заваряване, и дали е монтиран автоматичен прекъсвач, подходящ за максималният доставян номинален ток (**I2max**) **Fig. 5, 1**.

① Този уред не спада към изискванията на стандарт IEC/EN61000-3-12. Ако бъде свързан с обществената електроснабдителна мрежа с ниско напрежение, е отговорност на инсталатора или на потребителя да провери дали може да бъде свързан; (ако е необходимо, се консултирайте с ръководителя на електроразпределителната мрежа).

① С цел да се удовлетворят изискванията на стандарт EN61000-3-11 (Flicker) се препоръчва свързването на заваръчната машина към точките за интерфейс на електроснабдителна мрежа, които имат комплексно съпротивление по-малко от **Zmax = Fig. 5, 4**.

➢ **Захранващ кабел с щепсел.** Върху табелката с техническите данни на заваръчната машина е посочен абсорбирания ефективен ток "I1 eff" при максимална мощност. Свържете заваръчната машина към нормализиран щепсел (2P+ T за 1Ph) с подходящ капацитет съобразен с максималната мощност. **Fig. 5, 2**.

Подготовка на заваръчната верига MIG

➢ Свържете проводника за заземяване към машината за заваряване и елемента, който ще се заварява, колкото е възможно по-близо до точката на заваряване.

➢ Свържете горелката към контактното гнездо в машината за заваряване.

➢ Изберете полярността на горелката **. При избора следвайте инструкциите на **Fig. 7**.

Монтиране на заваръчната електродна тел

За монтажа следвайте инструкциите на **Fig. 6**.

■ Материалът и диаметърът на заваръчната тел трябва да отговаря на ролката за устройството за подаване на електродна тел, контактния край и втулката на горелката. Ако мерките не съответстват, може да възникне проблем с гладкото подаване на заваръчната тел.

① Натискът на копчето, притискащо заваръчната тел е важен за правилната работа. Ако заваръчната тел се изплъзва, ще има проблеми с заваряването; ако от друга страна, тя е твърде затегната, телта може да се деформира и да не преминава гладко през горелката.

Монтиране на защитен газов цилиндър ** и редуктор на напрежение**



■ Поставете защитния газов цилиндър в изправено положение, далеч от мястото на заваряване. Използвайте опората на машината** за заваряване или друга неподвижна част, така че да няма опасност от падане или повреда.

За монтажа следвайте инструкциите на **Fig. 8**.

Подготовка на заваръчната верига MMA

➢ Свържете проводника за заземяване** към машината за заваряване и елемента, който ще се заварява, колкото е възможно по-близо до точката на заваряване.

- Свържете кабела с клещите на държача на електрода към машината за заваряване и монтирайте електрод в клещите. Направете справка в инструкциите на производителя на електроди за свързването и заваръчния ток.
- ❶ При машините за заваряване, които доставят постоянен ток повечето електроди за свързани за положителната приставка, а само някои електроди (като покритите с Rutile) се свързани към отрицателната приставка.

Подготовка на заваръчната верига TIG

- Свържете проводника за заземяване** към машината за заваряване и елемента, който ще се заварява, колкото е възможно по-близо до точката на заваряване.
- Свържете хранящия проводник на TIG горелката** към отрицателната приставка на машината за заваряване и монтирайте електрода. Горелката трябва да е монтирана с клапан за регулиране на газовия поток.
- Свържете газовата тръба на TIG горелката към изхода на редуктора на налягане, монтиран върху газов цилиндър с ARGON защита.
- ❶ Препоръчаните секции (mm²) на заваръчния кабел, базирани на максималния доставен номинален ток (I_{2 max}), са показани на Fig. 5.3.

** (Този компонент може да не е включен в някои модели).

Описание на сигналите Fig. 1

- 1 Заваряване MIG / MMA / TIG
- 2 Процеси MIG синергични и ръчни
- 5 Заваръчен ток (Amp). Активен при процеси MMA, TIG. Скорост на подаване на заваръчната жица (m/min). Активен при процеси MIG ръчни.
- Дебелина на материала (mm). Активен при синергични процеси MIG.
- 6 Заваръчно напрежение (Volt). Активен при процеси MIG ръчни. Настройка на заваръчното напрежение (Volt) (-5-Aut+5). Активен при синергични процеси MIG.
- 7 Включена машина.
- 8 Активна термична защита.

Описание на управлението Fig. 1

След като сте извършили всички процедури по пускането в експлоатация, включете заваръчния апарат, отворете вентила на защитния газ и го регулирайте, като следвате реда, посочен в описанието на командите.

MIG Заваряване Fig. 1,a

MIG Заваряване в не синергичен режим [2]

- Натиснете бутона [3].
- Изберете силата на съответната програма в зависимост от вида на материала и защитния газ и диаметъра на жицата [4]. **ТАВ 99**
- Натиснете бутона [3] за да потвърдите избора си.

- Задайте дебелината на метала [3].

❶ **Настройка на заваръчното напрежение тойности [4].** Настройката на заваръчното напрежение няма да доведе до промяна на другите взаимозависими параметри. Натиснете [4], за да отмените настройката.

MIG заваряване в ръчен режим [2]

- Изберете заваръчен волтаж [4]. Използва се за свободно регулиране на заваръчния волтаж.
- Регулира скоростта на подаване на заваръчната тел [3]. Позволява свободно регулиране само на скоростта на подаване на заваръчната тел.

Заваряване MMA Fig. 1,b

- Настройка на тока на заваряване [3].

❶ За да запалите заваръчната дъга с обмания електрод, допрете го до елемента, който ще се заварява, и щом дъгата се запали, дръжте до постоянно на еднакво разстояние до диаметъра на електрода и на ъгъл от приблизително 20 - 30 градуса в посоката, в която заварявате.

Заваряване TIG Fig. 1,c

- Настройка на тока на заваряване [3].

❶ За да запалите заваръчна дъга с TIG горелката, защитният газов клапан трябва да е отворен. С бързо, сигурно движение, допрете и след това отдръпнете електродната точка от елемента, който ще се заварява.

Второстепенни функции Fig. 1,d

- За да получите достъп до функциите, натиснете ръкохватката [3]. Завъртете ръкохватката, за да се придвижите по функциите.
- Промяна на параметрите: завъртете ръкохватката [4].
- За да излезете от функциите, натиснете ръкохватката [3].

IND: Настройка на индуктивността / MIG

Това променя проникването и стабилността на заваръчната дъга в съответствие с метала и положението на заваряване (плоско, вертикално, горно).

❶ Като правило, не трябва да се забравя, че настройката трябва да е в ниски стойности за тънки листов метал и да се увеличава пропорционално на дебелината.

HST: Регулиране Hot Start MIG, MMA

Регулиране на изходния ток.

BTB: Регулиране Burn Back MIG

Променя дължината на жицата, която остава извън дюзата за ток след приключване на заваряването.

FAC: Нулиране на фабричните параметри

Изтрива всички промени в програмите и възстановява фабричните стойности на машината.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Времето, с което след освобождаване на бутон горелката, токът на заваряване се движи от основната към крайната стойност (период на заваряване).

AFO: Arc Force / MMA

Увеличава интензивността на заваръчния ток, за да се предотврати запалване на покритието електрод към детайла, когато напрежението на дъгата става твърде ниско.

Сигнал за топлинно прекъсване [8]

Включването на предупредителната лампичка означава, че топлинната защита е сработила.

Ако се надвиши цикълът на работа „X“, показан на табелката с данни, топлинното прекъсване спира машината, преди да се повреди. Изчакайте работата да се възстанови и ако е възможно, изчакайте още няколко минути.

Ако топлинното прекъсване продължава да действа, това означава, че машината за заваряване е преминала нивата на нормална експлоатация.

Техническа поддръжка



Изключете машината за заваряване и извадете щепсела от контакта преди да пристъпите към каквито и да е операции по техническата поддръжка.

Профилактичната поддръжка трябва да се извършва периодично от оператора в зависимост от начина на употреба.

- Проверете съединенията на газовия маркуч, кабела на горелката и заземяващия кабел.
- Почистете контакния край и газовия дифузер с телена четка. Подменете, ако е износен.
- Почистете външната страна на машината за заваряване с влажна кърпа.

Всеки път, когато подменяте макарата на заваръчната тел:

- Проверете подравняването, чистотата и състоянието на износване на телената ролка. **Fig. 9**
- Отстранете металния прах, който се е наслоил върху механизма за подаване на заваръчната тел.
- Почистете водача на телта с безводен разтворител и обезмасляващо средство и почистете с въздух под налягане.
- Проверете състоянието на предупредителните етикети.
- Подменете всички износени части.

Периодично трябва да се извършва извънпланово обслужване от експертен персонал или квалифицирани електротехници в зависимост от използването на машината (Съгласно стандарт EN6974-4).

- Проверете вътрешността на машината за заваряване и отстранете натрупания прах върху електрическите части (посредством въздух под налягане) и електронните карти (с помощта на много мека четка и подходящи почистващи продукти).
- Проверете, дали електрическите връзки са добре затегнати и дали не е повредена изолацията на окабеляването.

Гаранция на производителя Pag. 75.



Citiți cu atenție acest manual de instrucțiuni înainte de a folosi aparatul de sudură.

Sistemele de sudură cu arc MMA, TIG, MIG/MAG; sistemele de tăiere cu plasmă menționate aici ca „aparatul” sunt pentru utilizare industrială și profesională.

Verificați că aparatul este instalat și reparat numai de persoane calificate sau experți, conform legislației și reglementărilor de prevenire a accidentelor.

Verificați că operatorul este instruit în modul de utilizare și riscurile legate de procesul de sudură cu arc (tăiere cu plasmă) și măsurile necesare de protecție și procedurile pentru cazuri de urgență.

Informații detaliate pot fi găsite în broșura „Instalarea și utilizarea aparatelor de sudură cu arc: EN60974-9”.

Avertizări privind securitatea



- Asigurați-vă că ștecărul și cablul de alimentare sunt în stare bună.
- Deconectați aparatul și scoateți ștecărul din priză înainte de: conectarea cablurilor de sudură, instalarea electrodului continuu, înlocuirea oricăror piese la arzător și alimentatorul cu electrod, efectuarea operațiunilor de întreținere sau deplasarea aparatului (folosiți mânerul de transport dispus pe aparatul).
- Înainte de a introduce ștecărul în priză, asigurați-vă că aparatul este deconectat.
- Deconectați aparatul și scoateți ștecărul din priză imediat ce ați terminat lucrul.
- Nu atingeți nicio parte aflată sub tensiune cu pielea descoperită sau cu îmbrăcămintea umedă. Izolați-vă de electrod, piesa care urmează a fi tăiată și orice piese metalice accesibile împământate. Folosiți mănușile, încălțămintea și îmbrăcămintea concepute pentru acest scop și covoare de izolare uscate, neinflamabile.
- Folosiți aparatul într-un spațiu uscat, ventilat. Nu expuneți aparatul de sudură la ploaie sau acțiune directă a razelor solare.
- Folosiți aparatul numai dacă toate panourile și apărătorile sunt la locul lor și sunt montate corect.



- Eliminați emisiile generate de sudură (tăiere) prin ventilare naturală adecvată sau folosind un exhaustor de fum. Trebuie procedat la o abordare sistematică pentru a evalua limitele de expunere la emisiile de la sudură (tăiere), în funcție de compoziția, concentrația și durata expunerii la acestea.
- Nu sudați (tăiați) materiale care au fost curățate cu solvenți conținând clor sau au fost în apropierea unor astfel de substanțe.



- Folosiți o mască de sudură cu sticlă adiacinică adecvată pentru sudură (operațiuni de tăiere). (EN 169; EN 379; EN 175). Înlocuiți masca dacă este deteriorată, deoarece poate lăsa să treacă radiațiile.
- Purtați mănuși, încălțămintă și îmbrăcămintă ignifugate și concepute pentru a proteja pielea de radiațiile generate de arcul electric și de scântei (EN11611; EN 12477). Nu purtați articole de îmbrăcămintă unsuroase deoarece o scântea le poate aprinde. Folosiți ecrane de protecție pentru a proteja persoanele din vecinătate.
- Nu lăsați pielea neacoperită să intre în contact cu piese metalice fierbinți precum arzătorul, cleștii suport de electrod, capetele de electrozi sau piesele recent tăiate.
- Prelucrarea metalului produce scântei și fragmente. Purtați ochelari de protecție cu apărători de protecție laterală a ochilor.
- Zgomot: Dacă, din cauza operațiilor de sudură deosebit de intensive, se constată un nivel de expunere personală zilnică (LEPD) egală sau mai mare de 85 db(A), este obligatorie folosirea unor echipamente adecvate de protecție individuală Fig. 5.



- Scânteiile de la sudură pot produce incendii.
- Nu sudați și nici nu tăiați lângă materiale, gaze sau vapori inflamabili.
- Nu sudați sau tăiați containere, cilindri, rezervoare sau conducte dacă un tehnician calificat sau un expert nu a verificat că se poate proceda astfel, sau nu s-au făcut pregătirile adecvate.
- Scoateți electrodul din clește atunci când ați terminat operațiunile de sudură. Asigurați-vă că nicio parte a cleștelui suport de electrod nu atinge circuitul de masă sau pe cel de împământare: contactul accidental poate provoca supraîncălzirea sau declanșarea unui incendiu.



Câmpuri electromagnetice EMF

Curentul de sudură generează câmpuri electromagnetice (EMF), în vecinătatea circuitului de sudură și a aparatului de sudură. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu protezele medicale, precum pacemaker-ele. Se vor lua măsuri adecvate de protecție pentru purtătorii de proteze medicale. De exemplu, trebuie împiedicat accesul în zona de utilizare a aparatului de sudură. Persoanele cu proteze medicale trebuie să consulte medicul înainte de a se apropia de zona de utilizare a aparatului de sudură. Acest aparat respectă cerințele standardului tehnic de produs pentru utilizare exclusivă în mediu industrial și utilizare profesională. Nu este asigurată conformitatea cu limitele prevăzute pentru expunerea omului la câmpuri electromagnetice în mediul casnic.

Aplicați următoarele măsuri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice (EMF):

- Nu stați cu corpul între cablurile de sudură. Țineți ambele cabluri de sudură de aceeași parte a corpului.
- Când este posibil, împlețiți cablurile, fixându-le cu bandă adezivă.
- Nu înfășurați cablurile de sudură în jurul corpului.
- Legați cablul de masă la piesa de prelucrat cât mai aproape posibil de punctul de sudură.
- Nu sudați ținând aparatul de sudură lipit pe corp.
- Țineți capul și trunchiul cât mai departe posibil de circuitul de sudură. Nu lucrați aproape, așezat sau sprijinit de aparatul de sudură. Distanța minimă: Fig. 10 Da = cm 50; Db = cm.20.



Aparatura Clasă A

Această aparatură este proiectată pentru utilizare în medii industriale și profesionale.

În mediile casnice și cele conectate la o rețea publică de alimentare de joasă tensiune care alimentează clădiri cu destinație rezidențială, s-ar putea înregistra dificultăți în asigurarea conformității cu compatibilitatea electromagnetică din cauza perturbațiilor induse sau iradiate.



Sudura în condiții de risc

- Dacă operațiunile de sudură (tăiere) făcute în condiții de risc (descărcări electrice, sufocare, prezența materialelor inflamabile sau explozive), asigurați-vă că un expert autorizat evaluează condițiile în prealabil. Asigurați-vă că sunt prezente persoane instruite, care pot interveni în caz de urgență. Folosiți echipamentul de protecție descris la 7.10; A.8; A.10 din IEC sau specificația tehnică EN 60974-9.
- Dacă trebuie să lucrați la înălțime folosiți întotdeauna o platformă de siguranță.
- Dacă trebuie ca la o aceeași piesă să se folosească mai multe aparate, sau dacă piesele sunt conectate electric, suma tensiunilor de mers în gol la suportii de electrod sau la arzătoare poate să depășească nivelele de siguranță. Asigurați-vă că un expert autorizat evaluează în prealabil condițiile pentru a vedea dacă există un asemenea risc și adoptați măsurile de protecție descrise la 7.9 din IEC sau specificația tehnică EN 60974-9, dacă este necesar.



Avertizări suplimentare

- Nu folosiți aparatul pentru alte scopuri decât cele descrise, de exemplu pentru a dezgheța conductele de apă înghețate.
- Plasați aparatul pe o suprafață netedă, stabilă și asigurați-vă că nu se poate mișca. El se va poziționa astfel încât să permită controlul său în timpul utilizării, dar fără riscul de a fi acoperit de scântei.
- Nu ridicați aparatul. El nu dispune de niciun fel de dispozitive de ridicare.
- Nu folosiți cablurile cu izolația deteriorată sau conexiuni slăbite.
- Folosiți prelungitoare numai atunci când este absolut necesar și asigurați-vă că au aceeași secțiune sau chiar mai mare decât cablul de alimentare și sunt prevăzute cu un conductor de împământare.
- Nu blocați intrările de aer ale aparatului. Nu depozitați aparatul de sudură în containere sau pe rafturi care nu asigură o ventilare adecvată.
- Nu folosiți aparatul în orice mediu unde există gaze, vapori, pulberi conducătoare (de exemplu așchii de fier), aer sărat, emisii caustice sau alți agenți ce pot deteriora părțile metalice și izolația electrică.

Condiții ambientale (EN 60974-1)

- Folosiți aparatul de sudură doar în condițiile ambientale descrise mai jos:
- Temperatura ambientală trebuie să fie cuprinsă între -10 °C și 40 °C;
- Umiditatea relativă a aerului nu trebuie să depășească 50% la 40 °C;
- Umiditatea relativă a aerului nu trebuie să depășească 90% la 20 °C;
- În atmosfera ambientală nu trebuie să fie prezente praf, acizi, gaze sau substanțe corozive, etc.

Depozitare

- Temperatura ambientală trebuie să fie cuprinsă între -20 °C și 55 °C.
- Întreprindeți întotdeauna măsuri adecvate pentru a proteja aparatul de umiditate, murdărie și coroziune.



Eliminare

Nu eliminați aparatul de sudură cu deșeurile menajere obișnuite la sfârșitul duratei de viață utilă. Utilizatorul are obligația de a elimina acest echipament electric la punctele autorizate de colectare și reciclare echipamente electrice, sau la magazinul de la care a fost cumpărat produsul. Această prevedere se referă doar la eliminarea echipamentelor pe teritoriul Uniunii Europene (DEEE).

Descrierea aparatului de sudură

Aparatul de sudură este un generator de curent pentru sudarea cu electrod continuu, cunoscut în mod curent ca MIG / MAG, adecvat pentru sudarea oțelurilor carbon sau slab aliate, oțelului inoxidabil și aluminului folosind gaz protector.

Caracteristica electrică a transformatorului este o linie orizontală (tensiune constantă).

Aparatul de sudură este un transformator de curent pentru sudura manuală cu arc ce folosește electrozi acoperiți MMA și TIG cu un arzător care declanșează un arc la contact.

Curentul furnizat este curent continuu (+ -).

Transformatorul electric este de tip coborât.

Aparatul de sudură este realizat pe baza tehnologiei INVERTOR electronic.

Acest manual se referă la o gamă de aparate de sudură care diferă în privința unora dintre caracteristicile lor.

Identificați modelul dvs. în Fig. 1.

Componentele principale Fig. 1

- A) Ușă de acces la compartimentul bobinei
- B) Rolă suport bobină
- C) Alimentator cu electrod
- D) Cablu de alimentare
- E) Conexiune furtun de gaze
- F) Întrerupător ON/OFF.
- G) Conector arzător
- H) Conexiunile pentru cablurile de sudură
- I) Panou borne modificare tensiune**

Date tehnice

Pe aparatul de sudură este dispusă o etichetă de produs. Fig. 2 indică un astfel de exemplu de etichetă de produs.

- A) Numele producătorului și adresa
- B) Standardul european de referință pentru construcția și siguranța aparatelor de sudură
- C) Simbolul structurii interne a aparatului de sudură
- D) Simbolul procesului de sudură prevăzut: **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Simbol pentru curent continuu livrat
- F) Puterea absorbită cerută:
1^o tensiune monofazată alternativă, frecvență
- G) Nivel de protecție față de solide și lichide
- H) Simbol care indică posibilitatea folosirii aparatului de sudură în medii potențial supuse descărcărilor electrice
- I) Performanța circuitului de sudură

U0V Tensiunea minimă și maximă în circuit deschis (circuitul de sudură deschis).

I2, U2 Curentul și tensiunea corespunzătoare normalizată furnizate de aparatul de sudură.

X Ciclul de lucru. Arată cât de mult poate funcționa aparatul de sudură și cât de mult trebuie lăsat în repaus pentru a se răci. Timpul este exprimat în % pe baza ciclului de 10 minute (de ex. 60% înseamnă 6 min. activ și 4 min. repaus).

A / V Domeniul de reglare a curentului și tensiunea de arc corespunzătoare.

J) Datele alimentării cu tensiune

U1 Tensiunea de intrare (toleranța admisă: +/- 10%)

I1 eff Curentul efectiv absorbit

I1 max Curentul maxim absorbit

K) Seria de fabricație

L) Greutate Fig. 5

M) Simboluri de securitate: Consultați Avertizările privind securitatea Date tehnice pentru arzătorul și alimentatorul cu electrod Fig. 3, Fig. 5

Consum mediu de sârmă și gaz de sudură Fig. 4

Pornirea

Asamblarea și conexiunile electrice



■ Asigurați-vă că priza la care este conectat aparatul este protejată de dispozitive adecvate de siguranță (siguranțe fuzibile sau întrerupător automat) și că este împământată.

■ Asigurați-vă că aparatul este deconectat și că ștecărul nu este în priză înainte de a executa această procedură.

■ Aparatul trebuie conectat numai la un sistem de alimentare cu conductorul de „nul” pus la împământare.

➢ Asamblați piesele detașate găsite în ambalaj Fig. 11.

➢ Verificați că sursa de tensiune asigură tensiunea și frecvența corespunzătoare aparatului de sudură și că este echipată cu o întrerupător automat, adecvată pentru curentul maxim livrat (I2max) Fig. 5,1.

ⓘ Această aparatură nu respectă cerințele normei IEC/EN61000-3-12. Dacă este conectată la o rețea de alimentare publică de joasă tensiune, este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului de a stabili că ea poate fi conectată (dacă este necesar, consultați administratorul rețelei electrice de distribuție).

ⓘ Pentru a satisface cerințele normei EN61000-3-11 (Flicker) se recomandă conectarea aparatului de sudură la puncte de interfață ale rețelei de alimentare care au o impedanță mai mică de Z_{max} = Fig. 5,4.

➢ **Fișa de alimentare.** Pe placa tehnică a aparatului de sudură este indicat curentul efectiv absorbit „I1 eff” atunci când mașina e folosită la puterea maximă. Conectați aparatul de sudură la o priză normală (2P+ T per 1Ph) cu putere corespunzătoare de furnizare a puterii maxime. Fig. 5,2.

Pregătirea circuitului de sudură MIG

➢ Conectați cablul de masă la aparatul de sudură și la piesa ce urmează a fi sudată, cât mai aproape posibil de punctul ce se sudează.

➢ Conectați arzătorul** la priza aparatului de sudură.

➢ Selectați polaritatea arzătorului**. Pentru selectare urmați instrucțiunile din Fig. 7.

Instalarea electrodului continuu

Pentru instalare, urmați instrucțiunile din Fig. 6.

Materialul și diametrul electrodului trebuie să corespundă cu rola alimentatoare de electrod, vârful de contact și căptușeala arzătorului. Dacă valorile nu se potrivesc, pot apărea probleme la derularea lină a electrodului.

ⓘ Apăsarea butonului de presare a electrodului este importantă pentru funcționarea corectă. Dacă electrodul alunecă, vor apărea probleme la sudură; dacă, pe de altă parte, este prea strâns, el poate fi deformat și nu va trece lin prin arzător.

Instalarea buteliei de gaz de protecție** și a reductorului de presiune**



■ Plasați butelia de gaz de protecție în poziție verticală, departe de zona de sudură. Folosiți suportul aparatului de sudură** sau orice altă componentă fixă astfel ca să nu existe risc de cădere sau de deteriorare pentru ea.

Pentru instalare, urmați instrucțiunile din Fig. 8.

Pregătirea circuitului de sudură MMA

➢ Conectați cablul de masă** la aparatul de sudură și la piesa ce urmează a fi sudată, cât mai aproape posibil de punctul ce se sudează.

➢ Conectați cablul cu cleștele suport de electrod** la aparatul de sudură și montați electrodul pe clește. Consultați instrucțiunile fabricantului de electrozi în legătură cu conectarea și curentul de sudură.

ⓘ La aparatele de sudură care furnizează curent continuu, marea majoritate a electrozilor sunt conectați la borna pozitivă, doar unii electrozi (precum cei acoperiți cu Rutile) fiind legați la borna negativă.

Pregătirea circuitului de sudură TIG

➢ Conectați cablul de masă** la aparatul de sudură și la piesa de sudat, cât mai aproape posibil de punctul ce se sudează.

➢ Cuplați conectorul de alimentare al arzătorului** TIG la borna negativă a aparatului de sudură și montați electrodul. Arzătorul trebuie să fie echipat cu robinet de reglare a debitului de gaze.

➢ Conectați conducta de gaze de la arzătorul TIG la ieșirea reductorului de presiune montat pe butelia cu gaz de protecție ARGON.

ⓘ Secțiunile recomandate (mm²) pentru cablul de sudură, pe baza curentului maxim furnizat (I2 max), sunt indicate în Fig. 5,3.

** (Această componentă poate să nu existe la unele modele).

Descriere semnalizări Fig. 1

- 1 Sudură MIG / MMA / TIG
- 2 MIG sinergice / MIG manuale
- 5 Curent de sudură (Amp). Activ în procesele MMA, TIG. Viteza sârmei (m/min). Activ în procesele MIG manuale. Grosimea materialului (mm). Activ în procesele MIG sinergice.
- 6 Tensiunea de sudură (Volt). Activ în procesele MIG manuale. Ajustarea tensiunii de sudură. (Volt) (-5-Aut+5). Activ în procesele MIG sinergice.
- 7 Mașina în funcțiune.
- 8 Protecție termică activă.

Descrierea reglajelor Fig. 1

Odată ce ați efectuat toate etapele de punere în funcțiune, porniți aparatul de sudură, deschideți supapa gazului de protecție și continuați cu reglajele conform ordinii indicate în descrierea comenzilor.

Sudură MIG Fig. 1,a

MIG Sudură în modalitate sinergică [1-2]

- Apasă tasta [3].
- Setați sigla programului corespunzător tipului de material și gazului de protecție și diametrul sârmei [4]. **TAB 99**
- Apăsați tasta [3] pentru a confirma alegerea.

- Setați grosimea metalului [3].

❶ Reglarea tensiunii de sudură [4]. Reglarea tensiunii de sudură nu va modifica ceilalți parametri interdependenți. Apăsați [4] pentru a anula reglarea.

Sudură în modalitate manual [1-2]

- **Selectați tensiunea de sudură [4].** Se folosește pentru a regla liber tensiunii de sudură.
- **Reglează viteza electrodului continuu [3].** Vă permite să reglați liber numai viteza electrodului.

Sudură MMA Fig. 1,b

- **Reglarea curentului de sudură [3].**

❶ Pentru a declanșa arcul electric cu arzătorul TIG, asigurați-vă că robinetul de gaz de protecție este deschis. Printr-o mișcare rapidă, sigură, atingeți și apoi retrageți vârful electrodului de piesa ce urmează a fi sudată.

Sudură TIG Fig. 1,c

- **Reglarea curentului de sudură [3].**

❶ Pentru a declanșa arcul electric cu arzătorul TIG, asigurați-vă că robinetul de gaz de protecție este deschis. Printr-o mișcare rapidă, sigură, atingeți și apoi retrageți vârful electrodului de piesa ce urmează a fi sudată.

Funcții secundare Fig. 1,d

- Pentru a accesa funcțiile de service, apăsați butonul [3]. Rotiți butonul pentru a naviga prin funcții.
- Modificarea unui parametru: Rotiți butonul [4].
- Pentru a ieși din funcțiile de service apăsați butonul [3].

IND: Reglarea inductanței / MIG

Aceasta modifică pătrunderea și stabilitatea arcului de sudură conform metalului și poziției de sudare (orizontală, verticală, deasupra capului).

❶ Drept regulă trebuie reținut că reglarea trebuie menținută la valori mici pentru metale subțiri, mărindu-se proporțional cu grosimea.

HST: Reglare Hot Start MIG, MMA

Reglarea curentului de pornire.

BTB: Reglare Burn Back MIG

Modifică lungimea sârmei care rămâne în afara duzei difuzorului de contact curent la sfârșitul operației de sudură.

FAC: Resetarea valorilor din fabrică

Șterge toate modificările aduse programelor și aparatul revine la valorile din fabrică

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Timpul în care, după eliberarea butonului pistolului, curentul de sudură ajunge de la valoarea principală la valoarea finală (sfârșitul sudurii).

AFO: Arc Force / MMA

Crește intensitatea curentului de sudură pentru a preveni lipirea electrodului învelit de piesa de sudat atunci când tensiunea arcului devine prea joasă.

Semnalul de întrerupere termică [8]

Lampa de semnalizare aprinsă înseamnă faptul că s-a activat protecția termică.

Dacă ciclul de lucru „X” indicat pe eticheta de produs este depășit, o protecție termică oprește funcționarea aparatului înainte ca acesta să fie deteriorat. Așteptați ca funcționarea să fie reluată și, dacă este posibil, mai așteptați câteva minute în plus.

Dacă protecția termică continuă să intervină, aparatul de sudură este forțat dincolo de nivelele sale normale de lucru.

Întreținere



Scoateți aparatul de sudură de sub tensiune și îndepărtați ștecărul din priza de alimentare înainte de a efectua orice operațiune de întreținere.

Întreținerea obișnuită ce trebuie făcută periodic de către operator, în funcție de utilizare.

- Verificați conexiunile furtunului de gaz, cablului arzătorului și cablului de masă.
- Curățați vârful de contact și difuzorul de gaz cu o perie de sârmă.
- Înlocuiți piesele uzate.
- Curățați exteriorul aparatului de sudură cu o cârpă umedă.

Ori de câte ori se înlocuiește bobina de electrod:

- Verificați alinierea, starea de curățenie și starea de uzură a rolei de electrod. **Fig. 9**
- Îndepărtați orice pulbere metalică depusă pe mecanismul de alimentare a electrodului.
- Curățați căptușeala ghidajului electrodului cu solvent anhidru și agent de eliminare a unsorii și uscați cu aer comprimat.
- Verificați starea etichetelor de avertizare.
- Înlocuiți piesele uzate.

Întreținerea cu caracter extraordinar poate fi făcută de personal de specialitate sau electromecanici calificați, în mod periodic, în funcție de utilizare (Conform standardului EN6974-4).

- Inspectați interiorul aparatului de sudură și îndepărtați orice praf depus pe componentele electrice (folosind aer comprimat) și plăcile cu circuite electronice (folosind o perie foarte moale și produse de curățare adecvate).
- Verificați conexiunile electrice dacă sunt bine strânse și dacă izolația cablurilor nu este deteriorată..

Garanția producătorului Pag. 75.

TR

Kullanım Kılauzu



Kaynak makinesini kullanmadan önce bu bilgileri dikkatlice okuyunuz.

Aşağıda “makinelere” olarak adlandırılan MMA, TIG, MIG/MAG ark kaynak makineleri, plazma kesim sistemleri, endüstriyel ve profesyonel kullanım içindir.

Makinesinin, iş kazalarını önleyici kanun ve yönetmeliklere uygun olarak, uzman kişiler tarafından kurulmuş ve onarılmış olduğundan emin olunuz.

Operatörün ark kaynaklama (plazma kesim sistemi) sürecine ilişkin kullanım ve riskler ile gerekli koruyucu önlemler ve acil durum prosedürlerine ilişkin eğitim almış olduğundan emin olunuz.

Detaylı bilgileri “Ark kaynaklama makinesinin kurulması ve kullanımı” dosyasında bulabilirsiniz: **EN60974-9.**

Emniyet uyarıları



- Prizin ve besleme kablosunun iyi durumda olduklarından emin olunuz.
- Kaynaklama kablolarını bağlamadan önce makineyi kapatınız ve fişi besleme prizinden çıkarınız, sürekli teli yerleştiriniz, hamlacın veya tel çekme mekanizmasının parçalarını değiştiriniz, bakım işlemlerini gerçekleştiriniz veya makineyi hareket ettiriniz (makine üzerindeki taşıma kolunu kullanınız).
- Fişi besleme prizine takmadan önce makinenin kapalı olduğundan emin olunuz
- İş sona erdiğinde makineyi kapatınız ve fişi besleme prizinden çıkarınız
- Elektrik gerilimi altındaki kısımlara çıplak deri veya ıslak giysiler ile dokunmayınız Kendinizi elektrottan, kesilecek parçadan ve toprağa bağlanmış erişilebilir olası metal parçalardan izole ediniz. Bu amaç için öngörülmuş eldivenler, ayakkabılar ve giysiler giyiniz ve tutuşmaz, kuru yalıtıcı paspas kullanınız.
- Makineyi kuru ve havadar bir ortamda kullanınız makinesini yağmura ve güneş ışığına maruz bırakmayınız.
- Makineyi sadece tüm paneller ve karterler yerlerinde ve doğru olarak monte edilmiş iseler kullanınız



- Uygun doğal bir havalandırma ile veya bir duman aspiratörü kullanarak, kaynak (kesim) dumanlarını gideriniz. Oluşumlarına, konsantrasyonlarına ve maruziyet süresine göre, kaynak (kesim) dumanlarına maruziyet limitlerini değerlendirmek için sistematik bir yaklaşım kullanmak gerekir.
- Temiz malzemeleri klorür solventler veya buna benzer maddeler ile kaynaklamayı (kesmeyiniz).



- Kaynaklama işlemine (Kesim işlemlerine) uygun bir cam ile donatılmış kaynak maskesi kullanınız. (EN 169; EN 379; EN 175). Maske hasar görmüş ise değiştiriniz, radyasyon geçebilir.
- Vücudunuzu kaynak arkının veya kıvılcımların oluşturduğu ışınlardan korumak için yanmaz eldivenler, ayakkabılar ve giysiler giyiniz (EN11611; EN 12477). Yağlı giysiler giymeyiniz, bir kıvılcım tutuşmalarına neden olabilir. Yakınlarındaki kişileri korumak için koruyucu bölmeler kullanınız.
- Çıplak deri ile hamlaç, elektrot taşıyıcı kanca, elektrot parçacıkları ve yeni kesilmiş parça gibi sıcak metal kısımlara dokunmayınız
- Metallerin işlenmesi kıvılcımlara ve kıymıklara yol açar. Gözlerin yanlarını koruyucu emniyet gözlükleri takınız.
- Gürültü: Özellikle yoğun kaynak işlemleri nedeniyle, 85dB (A) 'ya eşit veya daha yüksek bir kişisel günlük maruziyet seviyesi (LEPD) doğrulanırsa, uygun kişisel koruyucu donanımların kullanımı zorunludur Fig. 5.



- Kaynak kıvılcımları yangınlara neden olabilir.
- Tutuşabilir malzeme, gaz veya buharların bulunduğu bölgelerde kaynak yapmayınız veya kesmeyiniz.
- Uzman veya kalifiye bir kişi işlenebilirliklerini kontrol etmeden ve uygun şekilde hazırlamadan, kapları, silindirleri, tankları veya boruları kaynaklamayınız veya kesmeyiniz.
- Kaynak işlemini bitirdikten sonra, elektrot taşıyıcı kancadan elektrodu gideriniz. Elektrot taşıyıcı kancanın elektrik devresinin hiçbir kısmının topraklama devresine değmediğinden emin olunuz. Kazaen bir temas aşırı ısınlara ve yangına neden olabilir.



EMF Elektromanyetik alanlar

Kaynak akımı, kaynak devresi ve kaynak makinesinin yakınlarında elektromanyetik alanlar (EMF) meydana getirir. Elektromanyetik alanlar pacemaker gibi tıbbi protezler ile etkileşim gösterebilirler. Tıbbi protez takılı kişilerin uygun koruyucu önlemleri almaları gerekir. Örneğin, kaynak makinesi kullanım alanına erişim engellenmelidir. Tıbbi protez takılı kişiler kaynak makinesinin kullanım alanına yaklaşımadan önce doktorlarına danışmalıdır.

İşbu cihaz, sadece ve sadece endüstriyel ortamlarda ve profesyonel amaçlı kullanıma ilişkin teknik ürün standartlarına uygundur. Ev ortamında, kişilerin elektromanyetik alanlara maruziyeti için öngörülen limitlere uygunluğu garanti edilmez.

Elektromanyetik alanlara (EMF) maruziyeti minimuma indirmek için aşağıdaki tavsiyelere uyunuz:

- Vücudunuzu kaynak kabloları arasına sokmayınız. Her iki kaynak kablosunu da vücudun aynı tarafında tutunuz.
- Mümkün olduğunda, yapışkan bant ile sabitleyerek, kaynak kablolarını aralarında birleştiriniz.
- Kaynak kablolarını vücudunuza dolamayınız.
- Topraklama kablosunu kaynaklanacak noktanın mümkün olduğunca yakınındaki işlenecek parçaya bağlayınız.
- Kaynak makinesi vücudunuza asılı olarak kaynaklama yapmayınız.
- Başınızı ve gövdenizi kaynak devresinden mümkün olduğunca uzak tutunuz. Kaynak makinesinin yakınlarında, üzerine oturarak veya yaslanarak çalışmayınız. Minimum mesafe: Fig. 10 Da = cm 50; Db = cm.20.



A Sınıfı Cihaz

Bu cihaz endüstriyel ve profesyonel ortamlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Ev ortamlarında ve ev amaçlı kullanılan binaları besleyen düşük gerilimli besleme şebekesine bağlı ortamlarda, parazit veya radyasyonlar sebebiyle, elektromanyetik uygunluğu garanti etmek mümkün olmayabilir.



Riskli koşullarda kaynaklama

- Risk koşullarının bulunduğu ortamlarda kaynaklama yapmak istiyorsanız (elektrik boşalmaları, boğulma, tutuşabilir veya patlayıcı malzemelerin mevcudiyeti), uzman bir yetkilinin belirtilen bu koşulları önceden değerlendirdiğinden emin olunuz. Acil durum halinde müdahale edebilecek eğitilmiş kişilerin hazır olduğundan emin olunuz. en 60974-9 teknik dokümantasyonunun 7.10; A.8; A.10 bölümlerinde belirtilen koruyucu araçları kullanınız.

- Yerden yüksekte çalışmanız gerektiği takdirde, daima emniyet platformları kullanınız.
- Aynı parça veya her halükarda birbirlerine elektrikle bağlanmış parçalar üzerinde birden çok kaynak makinesi çalışıyorsa, elektrot taşıyıcı veya hamlaç üzerindeki boş gerilimlerin toplamı emniyet seviyesini aşabilir. Uzman bir yetkilinin önceden bir risk olup olmadığını değerlendirdiğinden emin olunuz ve gerekmesi halinde en 60974-9 teknik dokümantasyonunun 7.9 bölümünde belirtilen koruyucu önlemleri alınız.



Ek uyarılar

- Makineyi örneğin donmuş su borularını çözdürmek gibi öngörülme amaçlar için kullanmayınız.
- Makineyi düz ve sabit bir yere yerleştiriniz ve hareket etmediğinden emin olunuz Makinenin pozisyonu kontrolü mümkün kılmalı, ancak üzerine kıvılcımların sıçramasına izin vermemelidir.
- Makineyi kaldırmayınız Makine üzerinde kaldırma sistemleri öngörülmemiştir.
- Aşınmış izolasyonlu veya gevşek bağlantılı kablolar kullanmayınız.
- Sadece gerekli olduğu zaman ve besleme kablosunun kesitine eşit veya fazla ise ve topraklama kondüktörü ile donatılmış ise, elektrikli bir uzatma kullanınız.
- Makinenin hava girişlerini tıkamayınız. Makineyi uygun havalandırma bulunmayan kaplara veya raflara kapatmayınız.
- Makineyi, gaz, buhar, kondüktif toz (örneğin demir tozu), tuzlu hava, kostik duman veya metal kısımlara ve elektrik izolasyonuna zarar verebilecek başka maddelerin bulunduğu ortamlarda kullanmayınız.

Ortam şartları (EN 60974-1)

- Kaynak makinesini sadece aşağıda belirtilen ortam şartlarında kullanın:
- -10°C ile 40°C arasında olan ortam sıcaklığı;
- 40°C'de %50 üzerinde olmayan hava bağıl nem oranı;
- 20°C'de %90 üzerinde olmayan hava bağıl nem oranı;
- Ortam havası toz, asit, gaz veya aşındırıcı maddeler, vb. bulundurmamalıdır.

Depolama

- -20°C ile 55°C arasında olan ortam sıcaklığı.
- Makineyi nem, kir ve korozyona karşı korumak için daima yeterli önlemler alın.



Bertaraf edileme

- Bu kaynak makinesinin kullanım ömrü sonunda normal ev atıklarıyla birlikte bertaraf etmeyin. Bu elektrikli ekipmanı, elektrikli ekipmanların bertaraf edilmesi ve geri dönüştürülmesine tahsis edilmiş toplama noktalarında bertaraf etmek veya ürünün satın alınmış olduğu mağazaya başvurmak kullanıcının sorumluluğundadır. Bu hüküm, sadece Avrupa Birliği topraklarında ekipmanların bertaraf edilmesiyle ilgilidir (WEEE).

Kaynak makinesinin tanımı

Kaynak makinesi koruyucu gaz yardımıyla, karbon veya zayıf alaşımlı çelikler, paslanmaz çelik ve alüminyum kaynaklamaları için ideal, genellikle MIG / MAG olarak adlandırılan, sürekli telli kaynak için akım jeneratörüdür. Transformator düz tipte elektrik özelliğine sahiptir (sabit gerilim). Kaynak makinesi, kontak üzerindeki arkı devreye sokan hamlaç ile donatılmış, MMA ve TIG kaplamalı elektrotlar kullanan manüel ark kaynaklar için akım transformatörüdür.

Yayılan akım doğru akımdır (+ -).

Transformatörün elektrik özellikleri düşen tiptir.

Kaynak makinesi elektronik İNVERTER teknolojisi kullanılarak üretilmiştir.

İşbu kılavuz bazı özellikler ile birbirlerinden farklılık gösteren bir dizi kaynak makinesine ilişkindir.

Kendi modelinizi Fig. 1'den belirleyiniz.

Ana parçalar Fig. 1

- Bobin yuvası erişim paneli
- Bobin taşıyıcı çıkırık
- Tel besleyici
- Besleme kablosu
- Koruyucu gaz girişi
- ON/OFF şalteri.
- Hamlaç konektörü
- Kaynak kabloları bağlantıları
- Gerilim değiştirici terminal kutusu**

Teknik veriler

Veri plakası kaynak makinesi üzerinde bulunur. Fig. 2 de bu plakanın bir örneği gösterilmektedir.

- İmalatçı adı ve adresi
- Kaynaklama tesislerinin imalatı ve emniyeti için Avrupa referans yönetmeliği
- Kaynak makinesinin iç yapısının sembolü
- Öngörülen kaynaklama prosedürü sembolü: D1: MIG; D2: TIG; D3 MMA.
- Yayılan akım sembolü: doğru

- F Gerekli besleme tipi:
1~ tek fazlı dalgalı gerilim, frekans
- G) Katı ve sıvı maddelerden koruma seviyesi
- H) Elektrik boşalmaları riski bulunan ortamlarda kaynak makinesini kullanma imkanını gösteren sembol
- I) Kaynaklama devresinin verimleri
- U0V** Minimum ve maksimum açık devre gerilimi (açık kaynaklama devresi).
- I2, U2** Kaynak makinesi tarafından yayılan akım ve ilişkin normalize gerilim
- X** Görev çevrimi. Kaynak makinesinin ne kadar süreyle çalışabileceğini ve soğuması için ne kadar süreyle durması gerektiğini gösterir. Süre 10 dakikalık bir devre göre % olarak belirtilmiştir (örneğin % 60 ile 6 dakika çalışma ve 4 dakika mola ifade edilmektedir).
- A / V** Akım ayarlama alanı ve ilişkin ark gerilim.
- J) Besleme hattı verileri
- U1** Besleme gerilimi (kabul edilen tolerans: +/- 10%)
- I1 eff** Emilen efektif akım
- I1 max** Emilen maksimum akım
- K) Seri numarası
- L) Ağırlık **Fig. 5**
- M) Emniyet sembolleri: Emniyet Uyarılarına bakınız
- Hamlaç ve tel besleyicisi için teknik veriler **Fig. 3, Fig. 5.**
- Ortalama kaynak teli ve gaz tüketimi Fig. 4**

Çalıştırma

Montaj ve elektrik bağlantısı



- Makinenin bağlandığı besleme prizinin emniyet düzenleri tarafından korunduğundan (sigortalar veya otomatik şalter) ve topraklama tesisine bağlı olduğundan emin olunuz.
- Bu prosedürü gerçekleştirmeden önce, makinenin kapalı olduğundan ve ana besleme şebekesine bağlı olmadığından emin olunuz.
- Elektrik hattının cihazın maksimum emişine uygun bir sigorta veya otomatik bir şalter ile donatılmış olduğundan emin olunuz.
- Ambalajda bulunan ayrı parçaları birbirine monte ediniz **Fig. 11.**
- Elektrik hattının kaynak makinesinin uygun gerilim ve frekans yaydığını ve yayılan maksimum nominal akıma (max I2) uygun otomatik bir şalter ile donatılmış olduğunu kontrol ediniz **Fig. 5,1.**
- ① Bu cihaz IEC/EN61000-3-12 yönetmeliği standartlarına uygun değildir. Düşük gerilimli besleme şebekesine bağlandığı takdirde, bağlantının gerçekleştirilebilirliğini kontrol etmek kurucunun veya kullanıcının sorumluluğu altındadır; (gerekmesi halinde, elektrik dağıtım şirketlerine danışınız).
- ① EN61000-3-11 (Flicker) yönetmeliği standartlarına uygunluk için, kaynak makinesinin, monofaz için Zmax= **Fig. 5,4.** daha düşük bir empedans gösteren besleme şebekesine arabirim noktalarına bağlanması tavsiye edilir.
- **Elektrik fişi.** Kaynak makinesi en yüksek güçte kullanıldığında teknik plakasında "I1 eff" tüketilen etkili akım belirtilir. Kaynak makinesine en yüksek güçte çalışacak uygun standart bir fiş takınız (1Ph için 2P+ T). **Fig. 5,2**

Kaynaklama devrinin hazırlanması MIG

- Topraklama kablosunu** kaynak makinesine ve işlenecek parçaya, kaynak noktasına mümkün olduğunca yakın olacak şekilde bağlayınız.
- Hamlacı** kaynak makinesinin prizine takınız.
- Hamlaç polaritesini seçiniz**. Seçim için **Fig. 7** de belirtilen bilgilere uyunuz.

Sürekli telin kurulması

- Kurma için **Fig. 6** da belirtilen bilgilere uyunuz.
- Tel malzemesi ve çapı tel besleyici silindirin, kontak tipine ve hamlaç kılıfına uygun olmalıdır. Ölçümler uygun olmazsa, tel akışında problem yaşanabilir.
- ① Tel basınç topuzunun basıncı doğru çalışma için önemlidir. Tel kayarsa kaynaklamada problem yaşanır; diğer taraftan çok bastırılmış ise deforme olabilir ve hamlaçtan serbestçe akmaz.

Koruyucu gaz tüpünün** ve basınç redüktörünün** kurulması



- Koruyucu gaz tüpünü kaynak alanının dışında dikey pozisyona yerleştiriniz. Düşmesini ve hasar görmesini önlemek amacıyla, kaynak makinesi desteğini** veya başka sabitleyici bir parça kullanınız.
- Kurma için **Fig. 8** da belirtilen bilgilere uyunuz.

Kaynaklama devrinin hazırlanması MMA

- Topraklama kablosunu** kaynak makinesine ve işlenecek parçaya, kaynak noktasına mümkün olduğunca yakın olacak şekilde bağlayınız.
- Elektrot taşıyıcı kancalı kabloyu** kaynak makinesine bağlayınız ve elektrodu kanca üzerine monte ediniz. Bağlantıya ve kaynaklama akımına ilişkin olarak elektrot üreticisinin bilgilerini referans alınız.
- ① Doğru akım yayan kaynak makinelerinde elektrotların büyük çoğunluğu pozitif kutba bağlanırlar, sadece bazı elektrotlar (Rutil kaplamalı olanlar gibi) negatif kutba bağlanırlar.

TIG kaynaklama devrinin hazırlanması

- Topraklama kablosunu** kaynak makinesine ve işlenecek parçaya, kaynak noktasına mümkün olduğunca yakın olacak şekilde bağlayınız.
- TIG hamlacının** güç konektörünü kaynak makinesinin negatif kutbuna bağlayınız ve elektrodu monte ediniz. Hamlaç gaz akış ayarı için bir valf ile donatılmış olmalıdır.
- TIG hamlaç gaz borusunu ARGON koruyucu gaz silindiri üzerine monte edilmiş olan basınç redüktörü çıkışına bağlayınız.
- ① Yayılan maksimum nominal akıma (I2max) göre, kaynaklama kablosunun tavsiye edilen kesitleri (mm2) **Fig. 5,3'**de gösterilmiştir.

** (Bu komponent bazı modellerde bulunmayabilir).

Sinyal açıklaması Fig. 1

- 1 MIG / MMA / TIG kaynağı
- 2 Sinerjik MIG ve manuel MIG
- 5 Kaynak güç kaynağı (Amp). MMA, TIG işlemlerinde etkin. Tel hızı (dak/m). Sinerjik ve manuel MIG. Malzeme kalınlığı (mm). Sinerjik MIG işlemlerinde etkin.
- 6 Kaynak gerilimi (Volt). Manuel MIG işlemlerinde etkin. Kaynak geriliminin düzeltilmesi (Volt) (-5-Aut-+5). Sinerjik MIG işlemlerinde etkin.
- 7 Makine çalışır halde.
- 8 Isıl koruyucu etkin.

Kumanda tanımı Fig. 1

Tüm çalışma aşamaları tamamlandığında, kaynak makinesini çalıştırıp, koruma gazının valfini açtıktan sonra komut listesindeki ayarları sırayla yapmak gerekir.

MIG kaynak Fig. 1,a

Sinerjik modda MIG Kaynağı [1-2]

- [3] düğmesine basın
- Malzeme tipine ve koruyucu gaz ve tel çapına uygun programı ayarlayın [4]. **TAB 99**
- Seçimi onaylamak için [3] düğmesine basın.

- Metal kalınlığını ayarlayın [3].

- ① **Kaynak geriliminin ayarlanması [4].** Kaynak gerilimi düzeltildiğinde diğer bağlantılı parametreler değişmez. Ayarlamayı iptal etmek için [4] tuşuna basın.

Manuel modda MIG Kaynağı [1-2]

- **Kaynaklama voltajını seçiniz [4].** Kaynak voltajını serbestçe ayarlamak için kullanılır.
- **Sürekli telin hızını ayarlar [3].** Bu, tel hızını serbestçe ayarlamanıza imkan tanır.

MMA Kaynak Fig. 1,b

- **Kaynak akımı ayarı [3].**

- ① Kaplamalı elektrot ile kaynaklama arkını ateşlemek için, kaynaklanacak parça üzerine sürünüz ve ark devreye girer girmez, elektrot çapına eşit bir mesafede ve ilerleme yönünde yaklaşık 20-30 derece eğik olacak şekilde sabit tutunuz.

TIG Kaynak Fig. 1,c

- **Kaynak akımı ayarı [3].**

- ① TIG hamlacı ile kaynak arkını devreye sokmak için, koruyucu gaz valfinin açık olduğundan emin olunuz. Hızlı ve kararlı bir hareket ile, elektrot ucunu kaynaklanmasi istenen parçaya değdiriniz ve hemen uzaklaştırınız.

İkincil fonksiyonlar Fig. 1,d

- Diğer işlevlere erişmek için [3] ayar düğmesine basın. İşlevleri görüntülemek için ayar düğmesini çevirin.
- Parametre değiştirmek için: [4] ayar butonunu çevirin.
- Çıkamak için [3] ayar düğmesine basın.

IND: İndüktans ayarlaması / MIG

Metal tipine ve kaynaklama pozisyonuna göre (düz, dikey, başüstü) kaynak arkının penetrasyonunu ve stabilitesini değiştirir.

❗ Genel kural olarak, ince metaller için ayarlamaların düşük değerler üzerinde tutulması gerektiğini ve kalınlığa göre arttığını unutmayınız.

HST: Hot Start MIG, MMA ayarı

Başlangıç akımının ayarı

BTB: Burn back MIG ayarı

Kaynak işleminin sonunda akım taşıyıcısını dışında kalan telin uzunluğunu değiştirir.

REF: Fabrika ayarlarına dönmek (Değerler: evet/hayır)

Programlarda yapılan tüm değişiklikleri siler ve makineyi fabrika ayarlarına geri getirir.

D / P: Software release

SLO: Slope-Down / TIG

Üfleç tuşu bırakıldıktan sonra, kaynak akımının ana değerden son değere (kaynak sonu) geçtiği süre.

AFO: Arc Force / MMA

Ark gerilimi çok düşük olduğunda, kaplamalı elektrodun kaynaklanacak parçaya yapışmasını önlemek için kaynak akımının yoğunluğunu artırır.

Termik müdahale sinyal lambası [8]

Yanan ikaz lambası termik korumanın devrede olduğunu göstermektedir. Veri plakasında belirtilen görev çevrimi "X" aşıldığında, kaynak makinesi zarar görmeden evvel termik bir şalter makineyi durdurur. Çalışma yeniden düzenlenene kadar bekleyiniz ve mümkünse birkaç dakika daha bekleyiniz. Termik koruyucu sürekli olarak müdahalede bulunuyorsa, kaynak makinesinden aşırı verim talep ediyorsunuz demektir. Kaynak makinesine zarar verebileceğinden ötürü, kaynaklama koşullarını sürekli olarak aşmayınız.

Bakım



Bakım işlemlerini gerçekleştirmeden önce kaynak makinesini kapatınız ve fişi besleme prizinden çıkarınız.

Olağan bakım periyodik aralıklarla kullanımdan sorumlu operatör tarafından gerçekleştirilmelidir.

• Gaz borusu, hamlaç kablosu ve topraklama kablolarının bağlantılarını kontrol ediniz. • Kontak ucunu ve gaz difüzörünü demir bir fırçayla temizleyiniz. Aşınmış iseler değiştiriniz. • Nemli bir bez ile kaynak makinesinin dışını temizleyiniz.

Tel bobininin her değiştirilmesinde:

• Tel çekme silindirisinin hizalanmasını, temizliğini ve durumunu kontrol ediniz.

Fig. 9 • Tel çekme mekanizmasında biriken tüm metal tozları gideriniz. • Kılavuz kılıfını susuz ve yağ çözücü solventler ile temizleyiniz ve basınçlı hava ile kurutunuz. • Uyarı levhalarının aşınmasını kontrol ediniz. • Aşınmış olan parçaları değiştiriniz.

Olağanüstü bakım kullanıma göre periyodik olarak elektromekanik konuda uzman veya kalifiye personel tarafından gerçekleştirilmelidir (EN6974-4 standardına göre).

Kaynak makinesinin iç kısımlarını kontrol ediniz ve elektrikli kısımlar için basınçlı hava kullanarak ve elektronik kartlar için çok yumuşak bir fırça veya benzer ürünler kullanarak, üzerlerinde biriken tozu gideriniz. • Elektrik bağlantılarının sıkılığını ve kabloların izolasyonunun zarar görmemiş olduğunu kontrol ediniz.

İmalatçı Garantisi Pag. 75.

AR

دليل التعليمات



قبل استخدام آلة القطع يجب قراءة دليل التعليمات بعناية.

ان آلات لحام القوس MMA، TIG، MIG/MAG، آلة القطع بالبلازما، المشار إليها فيما بعد بـ "آلة"، مخصصة للاستخدام الصناعي والمتخصص.

تأكد من تثبيت آلة وإعدادها من قبل متخصصين، وفقاً للقوانين وأنظمة السلامة.

قبل استخدام آلة اللحام يجب قراءة دليل التعليمات بعناية.

تأكد من أن العامل مدرب جيداً على الاستخدام والمخاطر المرتبطة باستخدام

نظام اللحام (آلة القطع بالبلازما) وعلى التدابير الوقائية اللازمة وإجراءات الطوارئ.

يمكنك إيجاد معلومات مفصلة في باب "الآلات لحام القوس، التركيب والاستخدام": EN60974-9.

تحذيرات الأمان



■ تحقق من أن القابس وكابل الإمداد بالطاقة في حالة جيدة.

■ أطفئ آلة واخرج القابس من مأخذ الطاقة قبل: توصيل كابلات اللحام، تركيب السلك المستمر، واستبدال أجزاء الشعلة أو آلية تغذية الأسلاك، إجراء عمليات الصيانة، تحريك الآلة (استخدم المقبض المثبت على آلة).

■ قبل إدخال القابس في مأخذ الطاقة، تحقق من أن آلة مطفأة.

■ أطفئ آلة اللحام واخرج القابس من مأخذ الطاقة بمجرد الانتهاء من العمل.

■ يجب عدم لمس الأجزاء ذات الجهد الكهربائي بواسطة الجلد أو الملابس مبللة. اعزل نفسك كهربائياً عن الجزء المراد لحامه وعن أية أجزاء معدنية قريبة، متصلة بالأرض. استخدام القفازات، الأحذية، والملابس المخصصة لهذا الغرض وحصير عازل جاف، غير قابلة للاشتعال.

■ استخدم الماكينة في مكان جاف وجيد التهوية. لا تعرض آلة للمطر وأشعة الشمس.

■ استخدم آلة فقط إذا كانت كل اللوحات والشاشات في مكانها ومثبتة بشكل صحيح.



■ التخلص من أدخنة اللحام بواسطة تهوية طبيعية كافية أو شفاط أدخنة. يجب استخدام أسلوب منهجي

لتقييم مدى التعرض لأدخنة اللحام مقارنة بتكوينها والتركيز ومدة التعرض لها.

■ عدم لحام (عدم تقطيع) أجسام تم تنظيفها بمذيبات معالجة بالكحول أو ما يماثلها.



■ استخدام قناع لحام ذو زجاج مناسب مانع للأشعة أثناء عملية اللحام (القطع): (EN 169; EN 379; EN 175).

■ استبداله في حالة تلفه؛ يمكن للإشعاع المرور من خلاله

■ ارتد القفازات، والأحذية والملابس المضادة للحريق التي تحمي البشرة من الأشعة الناتجة عن

قوس القطع ومن الشرر (EN11611; EN 12477). عدم استخدام ملابس متسخة بزيوت أو دهون،

قد تؤدي شرارة إلى اشتعالها. استخدام الدروع الواقية لحماية الناس من حولك.

■ لا تلمس أجزاء معدنية متوهجة بواسطة الجلد مباشرة مثل: الشعلة، حامل سلك اللحام، بواقي سلك اللحام، وقطع تم قطعها بالآلة في هذا الوقت.

■ عند قطع/لحام المعادن ينتج شرر وشرطايا. يجب ارتداء نظارات السلامة ذات الحماية لجوانب العينين.

■ الضوضاء: إذا كان التعرض اليومي للضوضاء الشخصية (LEPd) يساوي 85 ديسيبل (A) أو

أعلى منه بسبب عمليات اللحام المكثفة بشكل خاص، فيجب استخدام وسائل الحماية الشخصية المناسبة الشكل 5.



■ يمكن للشرر الناتج عن القطع أن يسبب الحرائق.

■ عدم إجراء اللحام أو القطع في المناطق التي توجد بها مواد مثل الغازات أو الأبخرة القابلة للاشتعال.

■ عدم إجراء اللحام أو قطع حاويات واسطوانات وخزانات أو خطوط الأنابيب إلا بعد أن يقوم شخص

مؤهل أو ذو خبرة بالتأكد من إمكانية تنفيذ هذا العمل، وإعداده لها بشكل صحيح.

■ انزع الالكترود من الملقط الحامل للالكترود عند الانتهاء من اللحام، وتأكد من أنه لا يوجد أي جزء من أجزاء الدائرة الكهربائية للملقط الحامل للالكترود يلمس دائرة التوصيل بالأرض أو الأرض:

قد يتسبب الاتصال العرضي في ارتفاع درجة الحرارة وبداية احتراق.



حقول كهرومغناطيسية EMF

يولد تيار اللحام مجالات كهرومغناطيسية (EMF) على مقربة من دائرة اللحام وآلة اللحام. المجالات الكهرومغناطيسية يمكن أن تتداخل مع أجهزة طبية، مثل جهاز تنظيم نبضات القلب.

يجب اتخاذ التدابير الوقائية الكافية لمستخدمي الأجهزة الطبية. على سبيل المثال، يجب منع دخولهم إلى منطقة استخدام آلة اللحام. على مستخدمي الأجهزة الطبية استشارة الطبيب قبل الاقتراب من

منطقة استخدام آلة اللحام.

هذه الآلة تلبّي متطلبات المعايير التقنية للمنتج وذلك للاستخدام في بيئة صناعية ومخصصة. الامتثال للحدود المتوقعة لتعرض الأشخاص إلى الحقول الكهرومغناطيسية في البيئة المنزلية غير

مضمونة.

يجب تطبيق الاحتياطات التالية للحد من التعرض للحقول الكهرومغناطيسية (EMF):

■ لا تقف بين كابلات اللحام. إبقاء كلا من كابلات اللحام من نفس الجانب من الجسم.

■ ان أمكن، ضم كابلات اللحام معا وتثبيتهم بشريط لاصق.

■ لا تقم بلف كابلات اللحام حول الجسم.

- قم بتوصيل كابل الأرض بالقطعة المراد عملها في أقرب مكان ممكن إلى نقطة اللحام.
- لا تنفذ عملية اللحام معلقاً آلة اللحام على الجسم.
- إبقاء الرأس والجذع أبعد ما يكون عن دائرة اللحام. لا تقوم بالعمل عن قرب، وانت جالس أو متكئاً على آلة اللحام. الحد الأدنى للمسافة: شكل 10 من = 50 سم؛ ديسبيل = 20 سم.



معدات فئة "A"

تم تصميم هذه الآلة للاستخدام في البيئات المهنية والصناعية. كما في البيئات المنزلية وتلك المتصلة بشبكة تزويد عامة ذات الجهد المنخفض التي تغذي مباني للاستخدام المنزلي، قد يكون هناك صعوبات في ضمان الامتثال للتوافق مع معايير الحماية الكهرومغناطيسية، وذلك بسبب الاضطرابات التي تحدث أو الاشعاعات.



الحام (القطع) في ظروف خطرة

- إذا دعت الحاجة لتنفيذ اللحام (القطع) في ظروف خطرة مثل حدوث صدمات كهربائية، الاختناق، وجود مواد قابلة للاشتعال أو متفجرة، تأكد من وجود خبير مسؤول لتقييم الظروف مقدماً. تأكد من وجود أشخاص مدربين على التدخل في حالات الطوارئ. اتبع الوسائل التقنية للحماية الواردة وصفاً في 7.10 A.10 A.8. المواصفات التقنية EN 60974-9.
- إذا كنت بحاجة إلى العمل في وضعية مرتفعة عن الأرض، استخدم دائماً منصبات امان.
- في حالة عمل أكثر من آلة لحام على نفس القطعة أو على أي حال على قطع متصلة كهربائياً، يمكن أن تتجمع الفولطية غير المحملة الموجودة على حامل الالكترود أو على الشعلة وتتعدى مستوى الامن. تحقق من أن مسئول لديه خبرة يقوم على نحو وقائي بتقييم ما إذا كان هناك مخاطر وأنه يتم إتباع إجراءات الحماية الواردة في الفقرة 7-9 من المواصفات الفنية CEN 60974-9.



تحذيرات إضافية

- لا تستخدم آلة لأغراض غير واردة مثل إذابة الثلج بداخل أنابيب شبكة المياه.
- تثبيت آلة على سطح مستوي، ومستقر وتجنب إمكانية تحركه. يجب أن يسمح الوضع بالسيطرة، ولكن ينبغي ألا يكون السطح في مرمى شرر القطع.
- لا ترفع آلة إذا لم توجد أنظمة للرفع.
- لا تستخدم كابلات ذات عازل تالف أو وصلات ضعيفة.
- استخدام كابل كهربائي لإطالة الكابل الأصلي عند الضرورة فقط وبشرط أن يكون مساوياً أو أكبر منه في القوة وان يكون مزوداً بالموصل الأرضي.
- لا تسد فتحات التهوية الموجودة بالآلة. لا تضعها في حاويات أو رفوف دون تهوية كافية.
- لا تستخدم آلة في مناطق تحتوي على: غاز، أبخرة، غبار موصل للكهرباء (مثل برادة الحديد)، هواء مالح، أبخرة مواد كلوية ومواد أخرى يمكن أن تتلف الأجزاء المعدنية والعوازل الكهربائية.

ظروف بيئية EN60974-1

- يجب استخدام آلة اللحام فقط في ظل الظروف البيئية التالية:
- درجة الحرارة المحيطة بين 10- درجة مئوية و 40 درجة مئوية ؛
- الرطوبة النسبية للهواء $\geq 50\%$ عند 40 درجة مئوية
- الرطوبة النسبية للهواء $\geq 90\%$ عند 20 درجة مئوية
- يجب أن يكون الهواء المحيط خالي من الغبار، الاحماض، الغاز أو المواد المسببة للتآكل، إلخ. التخزين

التخزين

- درجة الحرارة المحيطة بين 20- درجة مئوية و 55 درجة مئوية ؛
- استخدم دائماً إجراءات مناسبة من أجل حماية الآلة من الرطوبة ومن الاتساخات ومن التآكل.

وصف آلة اللحام

آلة اللحام هي مولد للطاقة للحام بالسلك المستمر، والمعروفة باسم MIG / MAG، والمناسبة للحام، بمساعدة الغاز الواقي والفولاذ الكربوني أو منخفض الروابط؛ من الفولاذ المقاوم للصدأ والألومنيوم.

السمة الكهربائية للمحول من النوع المسطحة (الجهد المستمر).

آلة اللحام هي عبارة عن مولد تيار للحام اليدوي ولحام القوس بالالكترودات المطلية MMA و TIG ذو شعلة بمقدار القوس المستمر.

التيار المزود مستمر.

الخصائص الكهربائية للمحول هي من النوع المتقطع.

تم تصنيع آلة اللحام بالتكنولوجيا الالكترونية INVERTER.

يشير الدليل إلى سلسلة من آلات اللحام التي تختلف في بعض الخصائص. قم بتحديد النموذج آتكم في الشكل 1.

الأجهزة الرئيسية، شكل 1.

- (A) لوحة الوصول إلى صندوق الفائف
- (B) حامل بكره الفائف
- (C) آلية تغذية السلك
- (D) كابل امداد الكهرباء
- (E) مدخل غاز الحماية
- (F) زر التبديل، إيقاف/تشغيل
- (G) فتحة توصيل الشعلة
- (H) فتحات توصيل كابلات اللحام
- (I) منظم تغيير الجهد **

البيانات التقنية

لوحة البيانات موجودة على آلة اللحام الشكل 2 مثال للوحة ذاتها.

- (A) اسم وعنوان الشركة المصنعة
- (B) القاعدة الأوروبية القياسية لتصنيع وسلامة آلات اللحام.
- (C) رمز البنية الداخلية لآلة اللحام
- (D) رمز طريقة اللحام المطلوبة : D1: MIG; D2: TIG; D3 MMA.
- (E) رمز التيار المستمر المزود
- (F) نوع الطاقة المطلوبة:
- 1- جهد متردد مرحلة واحدة؛ تردد.
- (G) درجة الحماية من الاجسام الصلبة والسائلة
- (H) رمز يشير إلى إمكانية استخدام آلة اللحام في بيئات معرضة لحدوث صدمات كهربائية
- (I) أداء دائرة اللحام

U0V الحد الأدنى والأقصى للجهد بدون توصيل ميكانيكي (دائرة اللحام مفتوحة).

I2، U2 التيار والجهد الطبيعي الذي تنتجه آلة اللحام

X لعملية اللحام. يشير إلى فترة عمل آلة اللحام وكم يلزم من الوقت للتبريد. تم التعبير عن الوقت في شكل نسبة مئوية على أساس دورة من 10 دقيقة. (مثال، 60% تشير إلى 6 دقائق من العمل و 4 دقائق راحة).

A / V مجموعة تعديل الكهرباء والجهد الخاص بالقوس.

(J) البيانات المتعلقة بخط الامداد

U1 جهد امداد الطاقة (التحمل المسموح : +/- 10%)

I1 eff التيار المستهلك الفعلي

I1 max التيار المستهلك بحد أقصى

(K) رقم التسجيل

(L) الوزن شكل 5

(M) رموز الامان: اقرأ تعليمات السلامة

البيانات التقنية للشعلة وتغذية السلك شكل 3, 5.

متوسط استهلاك السلك وغاز اللحام 4.

بدء التشغيل

التركيب وتوصيل الكهرباء

- تأكد من أن مأخذ الطاقة الكهربائية الذي يتم توصيل آلة به يتمتع بوسائل الأمان (صمامات الصواعق أو قاطع دوائر تلقائي) وان يكون متصلاً بالنظام الأرضي.
- تحقق من أن آلة مطفأة ومفصولة من مأخذ الطاقة خلال جميع مراحل العملية.
- يجب توصيل الجهاز بنظام الإمداد بالطاقة وموصل "التعادل" متصل بالأرض.
- تتجميع الأجزاء المنفصلة الواردة في الحاوية، 11
- تأكد من أن خط الكهرباء يعطي الجهد والتردد المطابقين لما تتطلبه آلة اللحام ومجهز قاطع دوائر تلقائي مناسب لأقصى جهد منتج مذكور (حد أقصى 12) شكل 1.5.
- ❗ لا تدرج هذه المعدات ضمن متطلبات المعايير القياسية EC/EN61000-3-12. إذا كانت متصلة بشبكة كهرباء عامة منخفضة الجهد، تكون مسؤولية من يقوم بالتركيب أو المستعمل التحقق من أنه يمكن توصيلها؛ (إذا لزم الأمر، استشارة مشغل شبكة توزيع الكهرباء).
- ❗ يهدف الوفاء بمتطلبات القاعدة الإلزامية رقم (Fliker EN61000-3-11) ينصح بتوصيل آلة اللحام بنقاط مأخذ الطاقة التي تزود مقاومة صغيرة Zmax = شكل 5.4
- قايِس الطاقة . الكهرباء. في لوحة فنية مسبقة من آلة لحام بدل على استيعابها "المثل المؤسسة I1" الحالي فعالة عند استخدامها في أقصى قدر من السلطة. الاتصال حام المكونات القياسية (1PhJ 2P + T) القدرة الكافية لتوفير أقصى السلطة. بشكل 5.2.

إعداد عملية اللحام MIG

- قم بتوصيل كابل الأرضي بآلة اللحام والقطعة المراد العمل بها عند أقرب مكان ممكن من نقطة العمل.
- قم بتوصيل الشعلة ** بمأخذ آلة اللحام. حدد قطبية الشعلة.
- ** يجب أن تكون قطبية الشعلة سلبية "-" للسلك اللين وإيجابية "+" لجميع الأسلاك الأخرى.
- لاختيار القطبية، اتبع الإرشادات بشكل 7.

تثبيت السلك المستمر

للتثبيت، اتبع الإرشادات بالشكل 6.

المادة وقطر السلك يجب أن يتوافقا مع وحدة التغذية الأسطوانية شكل وفوهة الاتصال شكل وغلاف الشعلة. إذا لم تتطابق القياسات فقد تحدث مشاكل في تمرير السلك.

❗ السلك المعدني يتطلب اسطوانة خاصة ذات عنق خشن لضمان السحب.

❗ ضغط مقبض اللف هام لكفاءة العمل. فإذا انزلق السلك، ستكون لديك مشكلة في عملية اللحام؛ وبالعكس إذا تم الضغط عليه أكثر، فإنه سوف يعوج ولن يتدفق بحرية في الشعلة.

تركيب اسطوانة غاز الحماية ** والمخفض للضغط **



- ضمان وجود اسطوانة غاز الحماية في وضع عمودي، بعيداً عن منطقة اللحام. استخدام داعم لآلة اللحام ** أو وضعها على شيء ثابت بحيث لا تقع أو يصيبها عطل.
- للتثبيت، اتبع الإرشادات بالشكل 8.

إعداد عملية اللحام MMA

➢ اربط كابل التوصيل بالأرض ** بآلة اللحام وبالقطعة اللازم العمل عليها، في أقرب نقطة عمل ممكنة.

➤ اربط الكابل بالمقط الحامل للالكترود ** بآلة اللحام وركبه على ملقط الالكترود.
ارجع إلى تعليمات الشركة المصنعة للالكترودات فيما يتعلق بالتوصيل وتيار اللحام.

① في آلات اللحام التي تزود تيار مستمر ، توصل أغلبية الالكترودات بالطرف الموجب، فقط بعض الالكترودات (المغطاة بطلاء مثلاً) يتم ربطها بالطرف السالب.

إعداد عملية اللحام TIG

➤ قم بتوصيل كابل الأرض ** بالقطعة المراد لحامها في أقرب مكان ممكن إلى نقطة اللحام.

① يجب أن تكون الشعلة مجهزة بمنظم لضبط تدفق الغاز.

➤ وصل كابل الطاقة الخاص بالشعلة TIG** بالطرف السالب لآلة اللحام وركب الالكترود.

➤ وصل أنبوب الغاز الشعلة TIG بمخرج منظم الضغط الموجود على اسطوانة غاز الحماية الأرجون.

① المستويات المنصوح بها (MM2) لكابل لحام، بحسب أقصى جهد معطى (حد اقصى 21) مذكورين بالشكل 5.3.

** (هذا المكون قد لا يوجد في بعض نماذج الآلات).

وصف الإشارات

- 1 لحام MIG/ MMA/ TIG
- 2 الوضع اليدوي MIG / الوضع التآزري MIG
- 5 تيار اللحام (أمبير). نشط في TIG ، MMA.
- سرعة السلك (م / دقيقة). نشط في الوضع اليدوي MIG
- سمك المادة (مم). نشط في عمليات MIG التآزرية.
- 6 جهد اللحام (فولت). نشط في عمليات MIG اليدوية.
- تعديل جهد اللحام (فولت) (5- + 5 Aut). نشط في عمليات MIG التآزرية.
- 7 الجهاز قيد التشغيل.
- 8 الحماية الحرارية النشطة.

عملية اللحام: وصف مفاتيح التحكم Fig. 1

وبمجرد الانتهاء من تنفيذ جميع خطوات عملية التشغيل، قم بتشغيل جهاز اللحام ، وافتح صمام الحماية، وقم بالمتابعة مع التعديلات التالية بالترتيب في وصف أزرار التحكم.

MIG اللحام Fig. 1,a

لحام MIG في الوضع التآزري [2-1]

- اضغط على زر [3].
- يضبط رمز البرنامج المطابق لنوع المادة والغاز الواقي وقطر السلك (المقبض [4].
- اضغط على الزر لتأكيد الاختيار [3].
- ضبط سمك المعدن [3].

➤ تعديل جهد اللحام. إن ضبط فولطية اللحام لن يغير المقاييس المترابطة الأخرى. [4] اضغط على [4] لإلغاء التعديل.

لحام MIG في الوضع اليدوي [1-2]

- [4] ضبط الجهد لحام. حدد توتر اللحام حسب الوظيفة.
- [3] اضبط سرعة سلك مع الجهد شكل

اللحام MMA Fig. 1,b

[3] ضبط تيار اللحام.

① لإشعال قوس اللحام بالالكترود مطلي، نظف طرف السلك على القطعة المطلوب لحامها وبمجرد إشعال القوس أبق عليه ثابت على مسافة تعادل قطر الالكترود بزواوية ميل حوالي 20-30 درجة في اتجاه اللحام.

اللحام TIG Fig. 1,c

[3] ضبط التيار الرئيسي للحام.

① لإشعال قوس اللحام ذو الشعلة TIG، تحقق من أن صمام غاز الحماية مفتوح. عن طريق حركة سريعة وحازمة، المس وباعد فوراً طرف الالكترود القطعة التي تريد لحامها.

وظائف ثانوية Fig. 1,d

للوصول إلى وظائف الخدمة ، اضغط على المفتاح [3].
قم بتدوير المفتاح للتنقل بين الوظائف. [4].
للخروج من وظائف الخدمة ، اضغط على المفتاح [3].

IND تعديل التعريفي.

هذا يختلف تغلغل واستقرار قوس اللحام وفقاً لموضع المعدن واللحام (مسطح ، رأسي ، علوي).

HST: تعديل بدء التشغيل MIG, MMA

تعديل تيار البدء.

BRB: تعديل الاحتراق المتأخر MIG

يغير طول السلك الذي يبقى خارج فوهة الحمل الحالية في نهاية عملية اللحام.

FAC: إعادة الضبط إلى قيم المصنع

يحذف جميع التغييرات التي تم إجراؤها على البرامج ويعيد الجهاز إلى قيم المصنع.

D/P نشر البرمجيات

SLOPE-DOWN :SLO

الزمن الذي ينتقل خلاله تيار اللحام من القيمة الأولية إلى القيمة النهائية وذلك بعد تحرير زر الشعلة (نهاية اللحام)

AFO :ARC FORCE

تزيد كثافة تيار اللحام لمنع التصاق الالكترود المطلي بالقطعة المطلوب لحامها عندما ينخفض جهد القوس بشكر كبير.

[8] مؤشر ضوئي للحرارة

المؤشر مضئ يدل على عمل نظام الحماية الحرارية.

إذا تجاوزت معدل اللحام "X" المبين في اللوحة التقنية، سوف يقوم نظام الحماية الحرارية بوقف العمل كي لا تتضرر آلة اللحام. انتظر حتى يتم إعادة التشغيل وينصح ان تنتظر لبضع دقائق أخرى إذا كان نظام الحماية الحرارية يعمل باستمرار ، فهذا يعني أنك تقوم باستخدام مفرط لآلة اللحام.

الصيانة



أطفئ آلة اللحام واستخرج القابس من مأخذ الطاقة قبل إجراء عمليات صيانة.

الصيانة الاعتيادية يمكن تنفيذها من قبل العامل المشغل بشكل دوري بحسب الاستخدام.

- تحقق من توصيلات أنبوب الغاز، كابل الشعلة وكابل الأرض. • نظف بفرشاة حديدية فوهة موصل الكهرباء ومخرج الغاز. يجب استبدالها إذا كانت متهالكة. • قم بتنظيف آلة اللحام من الخارج بقطعة قماش مبللة.

عند استبدال بكرة لف الأسلاك:

- تحقق من التوافق والنظافة وحالة اسطوانة تغذية السلك. شكل 9 • إزالة الغبار المعدني الذي يتكون على آلية التغذية. • تنظيف موضع الأسلاك باستخدام المذيبات اللامائية ومواد إزالة الدهون ثم التجفيف بالهواء المضغوط. • تأكد من سلامة بطاقات التحذير. • استبدال الأجزاء التالفة.

الصيانة الاستثنائية يجب تنفيذها بواسطة أفراد مؤهلين أو خبير في مجال الكهروميكانيكية بشكل دوري، بحسب الاستخدام. (وفقاً لمعيار EN6974-4).

- فحص آلة اللحام من الداخل وإزالة الغبار المتكون على الأجزاء الكهربائية (استخدام الهواء المضغوط) وعلى اللوحات الالكترونية (استخدام فرشاة ناعمة جداً أو المنتجات المناسبة).
- تأكد من أن التوصيلات الكهربائية محكمة الغلق وأن عازل الكابلات ليس به تلف.

(I) Garanzia del Fabbricante

Gli apparecchi sono coperti da una garanzia di 12 mesi dalla data di acquisto. Il periodo di garanzia decorre dalla data di acquisto da parte del primo utilizzatore, dimostrata attraverso il documento fiscale di acquisto riportante la data di acquisto e la descrizione del prodotto. Entro tale periodo il Fabbricante s'impegna ad eliminare i difetti di fabbricazione. L'eliminazione dei difetti avviene mediante la riparazione gratuita del prodotto.

Sono escluse dalla garanzia: Le parti di normale usura. I guasti derivanti da usura naturale, sovraccarico od uso improprio dell'apparecchio, al di fuori delle prestazioni dichiarate. Anomalie di minima entità che non alterano il valore e le prestazioni del prodotto. I prodotti manomessi o danneggiati dall'utilizzo di accessori o ricambi non originali.

Gli apparecchi resi, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO FRANCO e verranno restituiti in PORTO ASSEGNATO.

Fanno eccezione a quanto stabilito, gli apparecchi che rientrano come beni di consumo secondo la direttiva europea 1999/44/CE, solo se venduti negli stati membri della UE.

Non trovano applicazione diritti differenti da quello dell'eliminazione dei difetti riscontrati sul prodotto.

(EN) Manufacturer's Warranty

The equipment is covered by a 12-month warranty starting from the purchase date. The warranty period starts from the date on which the equipment is purchased by the first user, proved by presenting the purchase receipt showing the purchase date and the product description. Within this period the Manufacturer agrees to eliminate any manufacturing defects. These defects are eliminated by repairing the product free of charge.

The warranty excludes the following: - Parts that are subject to normal wear and tear. - Faults originating from natural wear, overloads or improper utilization of the equipment outside declared performance specifications. - Minor faults, which do not alter the value and performance of the product. - Products tampered with or damaged by the use of non-original accessories or spare parts.

Appliances returned, even if they are under warranty, shall be sent to us CARRIAGE PAID, and shall be delivered CARRIAGE FORWARD.

These terms do not apply to appliances classified as consumer goods according to the European Union Directive 1999/44/CE, provided that these appliances are sold in the Member States of the European Union.

The warranty does not extend to rights other than the elimination of defects identified in the product.

(FR) Garantie du Fabricant

Les appareils sont couverts par une garantie d'une durée de 12 mois à partir de la date d'achat. La garantie prend effet à la date à laquelle le premier utilisateur a acheté l'appareil. Pour prouver cette date, il est nécessaire de présenter le reçu de caisse indiquant la date d'achat et la description du produit. Durant cette période, le Fabricant s'engage à éliminer tout défaut de fabrication. Éliminer ces défauts consiste à réparer gratuitement le produit.

La garantie ne couvre pas: Les pièces soumises à une usure normale. Les problèmes liés à l'usure naturelle, une surcharge ou une utilisation impropre de l'appareil, en dehors des performances déclarées. Les anomalies de faible ampleur qui ne modifient pas la valeur et les performances du produit. Les produits transformés ou endommagés par l'utilisation d'accessoires ou de pièces de rechange qui ne sont pas d'origine.

Même s'ils sont encore sous garantie, les appareils renvoyés devront être expédiés FRANCO DE PORT et seront restitués en PORT DU.

Les appareils qui appartiennent à la catégorie des biens de consommation selon la directive européenne 1999/44/CE font exception à la règle uniquement s'ils sont vendus dans les états membres de l'UE.

Tout droit autre que l'élimination des défauts rencontrés sur le produit n'est pas applicable.

(ES) Garantía del fabricante

Los aparatos están cubiertos por una garantía de 12 meses a partir de la fecha de compra. El periodo de garantía comienza a partir de la fecha de compra por parte del primer usuario y debe estar acompañado por un comprobante de compra en el que se describa detalladamente el producto y la fecha de adquisición. Durante este periodo, el Fabricante se compromete a eliminar los defectos de fabricación. La eliminación de dichos defectos supone la reparación gratuita del producto.

La garantía no incluye: Las piezas con vida útil limitada. Las fallas ocasionadas por un desgaste natural, una sobrecarga o un uso inadecuado del aparato, es decir, por fuera de las prestaciones declaradas. Anomalías de pequeña entidad que no alteran ni el valor ni las prestaciones del producto. Los productos manipulados o averiados debido al uso de accesorios o piezas de repuesto no originales.

Los artefactos devueltos, aunque estén bajo garantía, deberán ser enviados CON PORTE PAGADO, y serán devueltos con PORTE PAGADERO EN DESTINO.

Constituyen una excepción a lo establecido, los artefactos que son considerados como bienes de consumo según la Directiva europea 1999/44/CE, solo si se vendieron en los estados miembros de la UE.

El único derecho aplicable es el de la eliminación de los defectos en el producto.

(PT) Garantia do Fabricante

Os aparelhos estão cobertos por uma garantia de 12 meses a contar da data de compra. A garantia começa a partir da data de compra da parte do primeiro utilizador, comprovada pela nota fiscal de compra com a indicação da data de compra e a descrição do produto. Durante o prazo de garantia, o Fabricante compromete-se a eliminar os defeitos de fabrico. A eliminação dos defeitos é feita mediante a reparação gratuita do produto.

A garantia não cobre: As peças de desgaste normal. As avarias derivantes de desgaste natural, sobrecarga ou uso impróprio do aparelho, fora dos rendimentos declarados. Anomalias de pouca importância que não alteram o valor e os rendimentos do produto. Os produtos alterados ou danificados pela utilização de acessórios ou peças não originais.

Os aparelhos entregues, mesmo se em garantia, deverão ser expedidos em PORTE PAGO e serão restituídos em PORTE DEVIDO.

São excluídos do quanto estabelecido, os aparelhos que formam parte de bens de consumo segundo a directiva europeia 1999/44/CE, somente se vendidos nos estados membros da UE.

Não encontram aplicação direitos diferentes daquele da eliminação dos defeitos verificados no produto.

(DE) Herstellergarantie

Auf die Geräte wird eine Garantie von 12 Monaten ab dem Kaufdatum gewährleistet. Die Garantiefrist setzt am Datum des Kaufs durch den ersten Anwender ein. Das Kaufdatum geht aus den Rechnungsunterlagen hervor, auf denen sowohl das Kaufdatum als die Produktbeschreibung vermerkt sind. Der Hersteller verpflichtet sich, innerhalb dieses Zeitraums Fabrikationsmängel zu beheben. Die Mängel werden durch die kostenlose Reparatur des Produkts behoben.

Von der Garantie ausgeschlossen sind: Die normalen Verschleißteile. Auf den normalen Verschleiß, die Überschreitung der angegebenen Leistungen oder auf einen unsachgemäßen Gebrauch des Geräts zurückzuführende Störungen. Geringfügige Anomalien, die den Wert und die Leistungen des Produkts nicht beeinträchtigen. Umgeänderte Produkte oder durch den Gebrauch von Nichtoriginal-Ersatzteilen oder –Zubehör beschädigte Produkte.

Die zurückgegebenen Geräte müssen, auch wenn die Rückgabe innerhalb des Garantiezeitraums erfolgt, PORTOFREI eingesandt werden und werden PORTOPFLICHTIG zurückerstattet.

Von dieser Festlegung ausgenommen sind die als Verbrauchsgüter unter die europäische Richtlinie 1999/44/EG fallende Geräte nur, wenn sie in den EU-Mitgliedsländern verkauft wurden.

Es bestehen keine weiteren Ansprüche als die Behebung der am Produkt festgestellten Mängel.

(DA) Fabriksgaranti

Udstyret er dækket af 12 måneders garanti med start fra købsdatoen. Garantiperioden begynder fra den dato, hvor udstyret købes af den første bruger, hvilket skal bevises ved fremvisning af kvittering, hvor købsdato og produktbeskrivelse er anført. Inden for denne periode accepterer fabrikanten at fjerne alle fabrikationsfejl. Disse fejl fjernes ved, at produktet repareres gratis.

Garantien udelukker følgende: - Dele, der udsættes for almindeligt slid. - Fejl som følge af naturligt slid, overbelastninger eller fejlagtig brug af udstyret, som ikke hører under de forventede arbejdspræstationer. - Mindre fejl, der ikke ændrer ved produktets værdi eller arbejdspræstation. - Produkter som er ødelagte eller beskadigede efter brug af uoriginalt tilbehør eller uoriginale reservedele.

De tilbageleverede apparater skal sendes FRIT LEVERET, også selvom de er dækket af garanti, og de vil blive sendt tilbage PR. EFTERKRAV.

Undtaget herfra, som det er fastsat, er de apparater, som i henhold til det europæiske direktiv 1999/44/CE er forbrugsgoder: Dog kun hvis de er solgt i et EU-land.

Der kan ikke gives andre rettigheder ud over fjernelse af fejl ved produktet.

(NL) Garantie van de Fabrikant

De apparaten worden gedekt door een garantie van 12 maanden vanaf de aankoopdatum. De garantietijd begint op de datum van aankoop door de eerste gebruiker, vermeld op het kasticket van de aankoop, waarop buiten de datum ook de beschrijving van het product vermeld staat. Binnen deze periode verplicht de Fabrikant zich tot het oplossen van fabricagefouten. De herstellingen nodig om de defecten te verhelpen worden gratis uitgevoerd.

Vallen niet onder de garantie: De onderdelen onderhevig aan normale slijtage. De defecten te wijten aan natuurlijke slijtage, overbelasting of verkeerd gebruik van het apparaat, die buiten de vermelde prestaties vallen. Kleine storingen die de waarde en de prestaties van het product niet wijzigen. Producten waarop eigenmachtige handelingen werden uitgevoerd of beschadigd werden door het gebruik van niet originele accessoires of vervangstukken.

Terugbezorgde apparaten dienen, ook als ze in garantie zijn, FRANCO te worden verstuurd en worden ze NIET FRANCO weer terugbezorgd.

Uitzondering hierop vormen apparaten die gedefinieerd worden als verbruiksgoederen volgens de Europese richtlijn 1999/44/EG, maar enkel indien verkocht in de lidstaten van de EU.

Het enige recht toegekend door de garantie is de eliminatie van het op het product vastgestelde defect.

(SV) Tillverkarens garanti

Utrustningen täcks av en 12 månaders garanti som gäller från inköpsdatumet. Garantiperioden gäller från inköpsdatumet för den förste ägaren, som ska bestyrkas av en inköpshandling där köpedatum och produktbeskrivning anges. Inom denna period förbinder sig tillverkaren att eliminera fabrikationsfel. Fel elimineras genom gratis reparation av produkten.

Garantin täcker inte följande: Slitagedelar. Fel som beror på ett naturligt slitage, överbelastning eller om utrustningen används på ett olämpligt sätt eller på ett sätt som den inte är avsedd för. Mindre fel som inte påverkar produktens värden eller prestanda. Produkter som har modifierats eller skadats på grund av att tillbehör eller reservdelar har använts som inte är original.

Transporten av dessa system skall, även om garantin gäller, betalas av avsändaren och kommer att returneras mot att transporten betalas av mottagaren.

Undantag från detta görs för system som klassas som konsumentvaror enligt EU-direktiv 1999/44/EG, endast för varor sålda inom EU:s medlemsstater.

Inga andra rättigheter föreligger än att eliminera defekter på produkten. Transporten av dessa system skall, även om garantin gäller, betalas av avsändaren och kommer att returneras mot att transporten betalas av mottagaren.

Undantag från detta görs för system som klassas som konsumentvaror enligt EU-direktiv 1999/44/EG, endast för varor sålda inom EU:s medlemsstater.

(NO) Produsentens garanti

Ustytret er dekket av en 12 måneders garanti som starter fra kjøpsdatoen. Garantiperioden starter fra datoen hvor utstyret er kjøpt av den første brukeren, beviset ved fremvisning av kjøpskvittering som viser kjøpsdatoen og produktbeskrivelsen. Innen denne perioden sier produsenten seg enig i å rette opp enhver produksjonsdefekt. Disse defektene elimineres ved å reparere produktet uten kostnad.

Garantien ekskluderer følgende: - Deler som er utsatt for normal slitasje. - Feil som oppstår ved normal slitasje, overbelastninger eller upassende bruk av utstyret utenfor erklærte ytelsestypifikasjoner. - Mindre feil som ikke endrer verdien eller ytelsen på produktet. - Produkter som er tuklet med eller skadet av bruk av ikke-originalt tilbehør eller reservedeler.

Transport av disse systemene skal, selv om garantien gjelder, betales av avsenderen og kommer til å returneres mot at transporten betales av mottakeren.

Unntak fra dette gjøres for system som klasseres som forbrukervarer etter EU-direktiv 1999/44/EG, kun for varer solgt innen EUs medlemsland.

Garantien gjelder ikke for andre rettigheter enn eliminerings av defekter identifisert i produktet.

(FI) Valmistajan takuu

Laitteen takuu on voimassa 12 kuukautta ostopäivästä lähtien. Takuu-aika alkaa siitä päivästä, jolloin ensimmäinen käyttäjä on ostanut laitteen. Tämä tulee todistaa esittämällä ostokuitti, josta ilmenee ostopäivämäärä ja tuotteen kuvaus. Tämän ajan sisällä valmistaja lupaa poistaa kaikki mahdolliset valmistusvirheet. Nämä virheet poistetaan korjaamalla tuote veloituksetta.

Takuu ei kata seuraavia: - Osat, jotka ovat normaalisti kuluneet. - Viat, jotka johtuvat laitteen luonnollisesta kulumisesta, ylikuormituksesta tai virheellisestä käytöstä, joka poikkeaa siitä käytöstä, johon laite on suunniteltu. - Pienet viat, jotka eivät vaikuta tuotteen arvoon ja suorituskykyyn. - Peukaloidut tuotteet tai tuotteet, joita on vahingoitettu käyttämällä ei-alkuperäisiä varusteita tai varaosia.

Palautettavat koneet, myös takuussa olevat, on lähetettävä LÄHETTÄJÄN KUSTANNUKSELLA ja ne palautetaan VASTAANOTTAJAN KUSTANNUKSELLA. Poikkeuksen muodostavat koneet, jotka asetuksissa kuuluvat kulutushyödykkeisiin eurooppalaisen direktiivin 1999/44/EY mukaisesti vain, jos ne myydään EU:n jäsenmaissa.

Mitään muita oikeuksia, kuin tuotteesta löydettyjen vikojen poistoa ei voida soveltaa.

(ET) Tootja garantii

Seadmel on 12-kuuline garantii, mis hakkab kehtima alates ostukuupäevast. Garantiiperiood algab kuupäevast, mil seadme esmakasutaja seadme ostis. Ostukuupäeva tuleb tõendada, esitades ostutšeki, millel kirjas ostukuupäev ja seadme kirjeldus. Nimetatud perioodi jooksul nõustub Tootja kõrvaldama kõik tootmisest tingitud defektid. Need defektid kõrvaldatakse tasuta.

Garantii ei hõlma järgmist: - Osi, mis kuluvad loomulikul teel.

- Rikkeid, mis on tekkinud loomulikust kulumisest, ülekoormusest või seadme ebasobivast ja nõuetele mittevastavast kasutamisest. - Väiksemaid rikkeid, mis ei muuda toote väärtust ega toimimist. - Mitteoriginaalsete tarvikute või -varuosade kasutamisega rikutud tooteid.

Tagastatud seadmed, millel on garantii, saadetakse VABASADAMASSE ja tagastatakse tavalises KAUBASADAMAS.

Euroopa direktiiviga 1999/44/CE on kehtestatud erandid taaskasutusse võetavatele aparaatidele, kui neid müüakse ainult EL liikmesriikides.

Garantii ei anna alust mis tahes muule õigusele, kui ainult tootes tuvastatud rikete kõrvaldamine.

(LV) Ražotāja garantija

Aprīkojuma ir 12 mēnešu garantija, sākot ar tā iegādes dienu. Garantijas periods sākas no dienas, kad aprīkojumu ir iegādājies pirmais lietotājs; kā pierādījums jāuzrāda pirkuma čeks, kurā redzams iegādes datums un produkta apraksts.

Garantijas perioda laikā ražotājs apņemas novērst jebkādas ražošanas defektus. Šos defektus novērš, remontējot produktu bez maksas.

Garantija neattiecas uz: - sastāvdaļām, kas pakļautas pastāvīgam nolietojumam; - bojājumiem, kas radušies aprīkojuma dabiska nolietojuma, pārslodzes vai nepareizas lietošanas rezultātā ārpus noteiktajām veikspējās prasībām; - sīkiem bojājumiem, kas neietekmē produkta vērtību un veikspēju; - produktiem, kas bojāti, lietojot tajos neoriģinālus piederumus un rezerves daļas.

Attiecībā uz atgrieztajiem iekārtām, arī ja tās sedz garantija, nosūtīšanas izmaksas sedz nosūtītājs, un atpakaļ atsūtīšanas izmaksas sedz saņēmējs.

Kā izņēmums minētajiem nosacījumiem tiek noteiktas iekārtas, kas ir definētas kā patēriņa preces saskaņā ar Eiropas direktīvu 1999/44/EK, tikai tad, ja tās tiek pārdotas ES valstīs.

Nav piemērojamas nevienas citas tiesības, kā vien konstatēto produkta defektu novēršana.

(LT) Gamintojo garantija

Įrangai suteikiama 12 mėnesių garantija, skaičiuojant nuo pirkimo datos. Garantinis laikotarpis prasideda nuo tos datos, kai šią įrangą įsigijo pirmasis naudotojas. Minėtos datos įrodymui reikia pateikti pirkimo kvitą, kuriame nurodyta pirkimo data ir produkto pavadinimas. Garantinio laikotarpio metu Gamintojo įsipareigoja pašalinti bet kokius gamybos defektus. Šie defektai bus šalinami pataisant produktą nemokamai.

Ši garantija netaikoma šiais atvejais: - Įprasto naudojimo metu nusidėvintiems dalims. - Gedimams, kurių priežastis natūralus nusidėvėjimas, perkrovos ar įrangos netinkamas naudojimas, pažeidžiant naudojimo reikalavimus. - Smulkiems gedimams, kurie nekeičia produkto vertės ir veikimo. - Produktams, kurie buvo perdirbti ar sugadinti, naudojant neoriginalius priedus ar atsargines dalis.

Pateikti prietaisai, net jei jiems taikoma garantija, turi būti išsiųsti už transportą SUMOKANT SIUNTĖJUI, o gražinami už transportą SUMOKĖJUS GAVĖJUI.

Šis nustatymas išimtinai netaikomas prietaisams, kurie pagal 1999/44/EB direktyvą yra plataus vartojimo prekės, tik jei jos parduodamos ES šalyse narėse.

Nesuteikiamos jokios kitos teisės, išskyrus teisę į šiame produkte aptiktų defektų pašalinimą.

(PL) Gwarancja Producenta

Urządzenia są objęte gwarancją na okres 12 miesięcy od daty zakupu. Okres gwarancji obowiązuje od daty zakupu przez pierwszego użytkownika, potwierdzonego przez dokument fiskalny zakupu zawierający datę zakupu oraz opis produktu. W ciągu tego okresu Producent zobowiązuje się do usunięcia wykrytych usterek fabrycznych. Usunięcie usterek polega na bezpłatnej naprawie produktu.

Gwarancja nie obejmuje: Części podlegających zwykłemu zużyciu. Usterek powstałych na skutek zwykłego zużycia, przecięcia lub niewłaściwego zastosowania urządzenia, poza zadeklarowanymi osiąganymi. Anomalii o minimalnym znaczeniu, które nie zmieniają wartości i osiągnięć produktu. Produktów naruszonych lub uszkodzonych w wyniku zastosowania nieoryginalnych akcesoriów lub części zamiennych.

Urządzenia zwracane, również w ramach gwarancji, będą wysyłane NA KOSZT NADAWCY i odesłane NA KOSZT ODBIORCY.

Wyjątek od powyższej zasady stanowią urządzenia będące dobrami konsumpcyjnymi zgodnie z dyrektywą UE 1999/44/WE jedynie wtedy, gdy są one sprzedawane w krajach członkowskich UE.

Nie stosuje się innych praw od prawa usunięcia usterek wykrytych w produkcji.

(CS) Záruka výrobce

Na zařízení se vztahuje záruka o délce 12 měsíců, počínaje datem zakoupení. Záruční doba začíná dnem zakoupení zařízení prvním uživatelem a jako doklad o zakoupení slouží účtenka s uvedeným datem zakoupení a popisem produktu. Po dobu trvání této záruční doby se výrobce zavazuje odstranit veškeré výrobní závady. Závady budou odstraněny formou bezplatné opravy produktu.

Záruka se nevztahuje na následující: - Díly podléhající normálnímu opotřebení. - Závady způsobené přirozeným opotřebením, přetížením nebo nesprávným používáním zařízení mimo rozsah uvedených výkonnostních specifikací. - Malé závady, které nemění hodnotu a výkon produktu. - Produkty pozměněné nebo poškozené z důvodu používání neoriginálních doplňků nebo náhradních dílů.

Vrácená zařízení musí být i v období záruky zasílána VYPLACENĚ a budou vrácena na MÍSTO URČENÍ.

Výjimkou z výše uvedeného jsou zařízení, která patří ke spotřebnímu zboží podle evropské směrnice č. 1999/44/ES a to pouze tehdy, jsou-li prodávána v členských zemích EU.

Záruka se nevztahuje na jiná práva než na odstranění závad zjištěných na produktu.

(HU) A Gyártó garanciája

A megvéltől számított 12 hónapig a készülékek garancia alatt állnak. A garancia ideje az első használó megvételenek időpontjától kezdődik, mely dátumot a termék leírásával együtt, az eladási blokk igazol. Ezen az időszakon belül a Gyártó feladata minden gyártási hiba megszüntetése. A hibák megszüntetése a termék ingyenes javításával történik.

Nem esnek garancia alá: Normális használatnak kitett részek. A normális használat, túlterhelés vagy a készülék nem megfelelő, a kijelentett használaton kívüli használat okozta hibák. Minimális mértékű hibák, melyek nem változtatják a készülék értékét és nyújtott teljesítményét. Sértett készülékek, vagy nem eredeti alkatrészek használatát által okozott károsodások.

A visszaküldött készülékeket, még akkor is, ha garanciálisak, BÉRMENTESÍTVE kell elküldeni, és UTÁNVÉTEL lesznek visszaküldve.

Az 1999/44/EK irányelv szerint fogyasztási javaknak minősülő készülékek csak akkor képeznek kivételt a megállapítottak alól, ha az EU tagországában adják el őket.

A termékén talált hibák kijavításának jogán kívül egyéb joggal nem lehet élni.

(SK) Záruka výrobcu

Na produkt sa vzťahuje 12-mesačná záruka, ktorá začína plynúť dňom zakúpenia. Záručné obdobie sa začína odo dňa zakúpenia produktu prvým používateľom, čo sa musí preukázať predložením pokladničného bloku, na ktorom je uvedený deň zakúpenia a popis produktu. V rámci tohto obdobia sa výrobca zaväzuje odstrániť akékoľvek výrobné chyby. Tieto chyby sa odstránia bezplatným opravením produktu.

Záruka vylučuje nasledujúce prípady: - diely, ktoré podliehajú bežnému opotrebovaniu. - chyby vzniknuté prirodzeným opotrebovaním, preťažením alebo nesprávnou údržbou produktu mimo deklarovaných požiadaviek výkonu. - menšie chyby, ktoré nespôsobujú zmenu hodnoty a výkonu produktu. - pozmienené alebo poškodené produkty spôsobené používaním neoriginálneho príslušenstva alebo dielov.

Vyrobené zariadenia, aj keď sú v záruke, musia byť zaslané s vyplateným prepravným a budú vrátené s prepravným, ktoré platí prijímateľ.

Výnimku z tohto ustanovenia tvoria stroje kvalifikované ako spotrebný tovar podľa smernice EÚ 1999/44/ES, ak sa predávajú v členských štátoch EÚ.

Akékoľvek iné nároky ako odstránenie chýb zistených na produkte, nie sú možné.

(HR) Garancija proizvođača

Oprema ima garanciju od 12 mjeseci od dana kada je ista kupljena. Razdoblje garancije počinje teći od dana kada je oprema kupljena (prvi korisnik), a dokazuje se prikazom računa na kojemu je naveden datum kupnje i opis proizvoda. Tijekom navedenog razdoblja proizvođač je suglasan da će ukloniti sve nepravilnosti proizvodnje, besplatnim popravkom proizvoda.

Garancija ne pokriva sljedeće: - Dijelove koji podliježu normalnom trošenju. - Kvarove uslijed normalnog trošenja, preopterećenja ili nepravilne upotrebe opreme koja ne spada pod navedene specifikacije upotrebe. - Manje nepravilnosti koje ne mijenjaju vrijednost i rezultate proizvoda. - Proizvodi koji su neovlašteno izmjenjeni ili oštećeni uslijed upotrebe neoriginalne opreme ili rezervnih dijelova.

Kupac koji vraća uređaje, čak i ako su pod garancijom, mora sam snositi troškove slanja i primanja.

Jedina iznimka su uređaji koji spadaju pod potrošnu robu u skladu sa Europskom direktivom 1999/44/EZ, samo ako su prodani u zemljama članicama EU-a.

Garancija se ne prenosi na prava koja nisu uklanjanje identificiranih nepravilnosti proizvoda.

(SL) Garancija proizvajalca

Garancijski rok za izdelek je 12 mesecev od datuma nakupa. Garancijski rok se začne na dan, ko je izdelek kupil prvi uporabnik, kar se dokazuje z računom, opremljenim z datumom in navedbo izdelka. V času garancije se proizvajalec obvezuje, da bo odpravil vse tovarniške napake. Te napake bo odpravil z brezplačnim popravilom izdelka.

Garancija ne pokriva naslednjega: - Deli, podvrženi normalni obrabi. - Napake, do katerih je prišlo zaradi normalne obrabe, preobremenitve ali nepravilne uporabe izdelka, ki ne ustreza navedeni predvideni uporabi zanj. - Manjše napake, ki ne razvrednotijo izdelka in ne spremenijo njegove učinkovitosti. - Izdelki, popravljeni ali okvarjeni zaradi uporabe neoriginalnih sestavnih delov in/ali opreme.

Če so vmjeni aparati še pokriti z garancijo, jih je potrebno odposlati s prevzemom proizvajalca, ki jih bo nato vrnil s prevzemom uporabnika.

Izjema zgornjih določil so aparati, ki so uvrščeni med potrošniško blago v skladu z določbami evropske smernice 1999/44/ES, in sicer samo v primeru, da so se prodali v eni od držav članic EU.

Garancija zajema izključno pravice, ki se nanašajo na odpravo dokazanih okvar in napak izdelka.

(EL) Εγγύηση Κατασκευαστή

Ο εξοπλισμός καλύπτεται από 12μην η εγγύηση, αρχής γενομένης από την ημερομηνία αγοράς. Η περίοδος εγγύησης ξεκινά από την ημερομηνία αγοράς του εξοπλισμού από τον πρώτο χρήστη. Η αγορά αποδεικνύεται με επίδειξη του παραστατικού αγοράς, όπου αναγράφεται η ημερομηνία αγοράς και η περιγραφή του προϊόντος. Κατά τη διάρκεια της περιόδου αυτής, ο Κατασκευαστής δεσμεύεται να αποκαταστήσει τυχόν ελαττώματα στην κατασκευή.

Τα ελαττώματα αυτά αποκαθίστανται με τη δωρεάν επισκευή του προϊόντος.

Η εγγύηση δεν καλύπτει τα εξής: - Εξαρτήματα που υφίστανται φυσιολογική φθορά. - Ελαττώματα που οφείλονται σε φυσιολογική φθορά, υπερφόρτωση ή ακατάλληλη χρήση του εξοπλισμού εκτός των δηλωθέντων απαιτήσεων λειτουργίας. - Μικροελαττώματα που δεν επηρεάζουν την αξία και την απόδοση του προϊόντος. - Προϊόντα που έχουν επεξεργαστεί ή φθαρεί λόγω της χρήσης ή αυθεντικών αξεσουάρ ή ανταλλακτικών.

Οι συσκευές που επιστρέφονται, ακόμα κι αν είναι ακόμα σε εγγύηση, πρέπει να αποσταλούν PORTO FRANCO (κόμιστρα πληρωτέα από τον αποστολέα) και θα επιστραφούν PORTO ASSEGNAΤO (κόμιστρα πληρωτέα από τον παραλήπτη).

Εξαιρούνται οι συσκευές που θεωρούνται καταναλωτικά αγαθά σύμφωνα με την οδηγία 1999/44/EK, μόνο αν έχουν πωληθεί στα κράτη της ΕΚ.

Δεν ισχύει κανένα άλλο δικαίωμα πλὴν τοῦ δικαιώματος ἀποκατάστασης ἐλαττωμάτων γιὰ τὸ προϊόν.

(RU) Гарантия изготовителя

Гарантия на оборудование имеет срок в 12 месяца с момента покупки. Гарантия вступает в действие с момента покупки оборудования первым пользователем, подтвержденного финансовым документом, в котором указана дата покупки и описание приобретенного оборудования. В течение указанного периода Изготовитель обязуется устранять дефекты изготовления. Под устранением дефектов подразумевается бесплатный ремонт продукции.

Из гарантии исключены: Компоненты, подвергающиеся обычному износу. Неисправности, вызванные обычным износом, чрезмерной нагрузкой, неправильным использованием оборудования, использование для целей, отличных от указанных. Незначительные аномалии, которые не изменяют значений параметров или характеристик продукции. Измененное или поврежденное оборудование в случае использования неоригинального дополнительного оборудования или запчастей.

Возвращаемые приборы, в том числе и те, на которые распространяется гарантия, должны отгружаться на условиях ФРАНКО-ПОРТ и затем высылаются обратно НАЛОЖЕННЫМ ПЛАТЕЖОМ.

Исключение из сказанного составляют приборы, которые входят в категорию потребительских товаров в соответствии с европейской директивой 1999/44/CE и только в том случае, если они были проданы на территории Европейского союза. В гарантию включено только устранение дефектов оборудования.

(BG) Гаранция на производителя

Оборудването има 12-месечна гаранция, започваща от дата на закупуване. Гаранционният период започва от датата, на която оборудването е закупено от първия потребител, което се доказва с представяне на квитанцията за покупка, показваща датата на покупка и описание на продукта. В границите на този период производителят е съгласен да отстрани всички производствени дефекти. Тези дефекти се отстраняват посредством безплатното ремонтиране на продукта.

Гаранцията изключва следното: - Части, които са подложени на нормално износване и амортизация. - Неизправности, произтичащи от естествено износване, претоварване или неправилно използване на оборудването в противоречие на декларираните спецификации на експлоатация. - Неществени неизправности, които не променят експлоатационните характеристики на продукта. - Модифицирани продукти или повредени от използване на неоригинални аксесоари или резервни части.

Върнатите апарати, както е и според гаранцията, са предплатени от изпращача и трябва да бъдат възстановени от получателя.

Правят изключение от тази наредба, апаратите, които влизат като стоки за употреба според европейската директива 1999/44/CE, които се продават само в държавите членки на ЕС.

Гаранцията не покрива други права, освен отстраняването на неизправности, установени в продукта.

(RO) Garanția producătorului

Echipamentul are o garanție de 12 luni de la data cumpărării. Perioada de garanție începe de la data când echipamentul a fost cumpărat de primul utilizator, lucru dovedit prin prezentarea bonului de cumpărare care indică data cumpărării și descrierea produsului. În cadrul acestei perioade, Producătorul este de acord să elimine orice defecte de fabricație. Aceste defecte sunt eliminate prin repararea gratuită a produsului.

Garanția exclude următoarele: - Piese supuse uzurii normale. - Defecte provocate de uzura naturală, suprasarcini sau utilizare incorectă a echipamentului în afara specificațiilor de performanță declarate. - Defecte minore, care nu modifică valoarea și performanța produsului. - Produsele la care s-a intervenit sau au fost deteriorate urmare folosirii de accesorii sau piese de schimb neoriginale.

Aparatele trimise înapoi, chiar dacă sunt în garanție, vor trebui expediate în regim PORTO FRANCO și vor fi returnate în regim PORTO CU PLATA TRANSPORTULUI LA DESTINATAR

Fac excepție de la cele de mai sus, aparatele care se trimit ca bunuri de consum conform Directivei UE 1999/44/CE, numai dacă sunt vândute în statele membre ale UE.

Garanția nu se extinde la alte drepturi decât eliminarea defectelor identificate la produs.

(TR) İmalatçı Garantisi

Cihazlar satın alındıkları tarihten itibaren geçerli olmak üzere, 12 ay süreyle garanti kapsamındadırlar. Garanti süresi, satın alındığı tarihi ve ürün tanımını gösteren satın alma fişi aracılığıyla kanıtlanan, ilk kullanıcı tarafından satın alındığı tarihten itibaren başlar. Bu süre içerisinde imalatçı fabrikasyon hatalarını giderme yükümlülüğünü üstlenmektedir. Bu hatalar ürünün bedelsiz onarılması aracılığıyla giderilirler.

Aşağıda belirtilenler garanti kapsamı dışındadırlar: Normal aşınmaya maruz parçalar. - Normal aşınma, aşırı yük veya belirtilen hizmetler dışında, cihazın uygunsuz kullanımından kaynaklanan hatalar. - Ürün değerini ve verimini değiştirmeyen küçük çaplı bozukluklar. - Kurcalanmış veya orijinal olmayan aksesuar veya yedek parçaların kullanımından hasar görmüş ürünler.

Geri iade edilen cihazlar, garanti kapsamında olsalar dahi, MASRAFLAR GÖNDERENE AİT OLMAK ÜZERE yollanacak ve MASRAFLAR TESLİM ALANAAİT OLMAK ÜZERE geri iade edileceklerdir.

Sadece, Avrupa Birliği ülkelerinde satılmış olan, ve 1999/44/CE Avrupa Yönetmeliği'ne göre tüketim malları kapsamına giren cihazlar bu uygulamadan muaf tutulacaktır.

Ürün üzerinde görülen hataların giderilmesinden farklı haklar iddia edilemez.



Product ID

Dichiariamo che il prodotto indicato é conforme alle Direttive Comunitarie: (1) ed alle Norme: (2).

EN DECLARATION OF CONFORMITY

We declare that the product indicated conforms with the EC Directives: (1) and with the relevant Standards: (2):

FR DECLARATION DE CONFORMITE'

Nous déclarons que le produit indiqué est conforme aux Directives Européennes: (1) et aux Normes pertinentes: (2).

ES DECLARACION DE CONFORMIDAD

Declaramos que el producto indicado es conforme a las Directivas Comunitarias: (1) y a los documentos Normativos relativos: (2).

PT DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

Declaramos que o produto indicado é em conformidade com a Directiva Comunitária: (1) e com as Normas relevantes: (2).

DE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären dass das angegebene Produkt den EG-Richtlinien: (1) und den einschlägigen Normen: (2) entspricht.

DA OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi erklærer, at det angivne produkt er i overensstemmelse med EF-Direktiverne: (1) og med de relevante Standarder: (2).

NL EEG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

We verklaren dat het aangegeven product voldoet aan de EG-Richtlijnen: (1) en aan de relevante Normen: (2).

SV EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi förklarar att den angivna produkten överensstämmer med EG-Direktiven: (1) och med relevanta Standarder: (2).

NO SAMSVARSERKLÆRING

Vi erklærer at det indikerte produktet overholder EC-Direktivene: (1) og med relevante Standarder: (2).

FI EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Valmistaja vakuuttaa, että tuote täyttää seuraavien EY-Direktiivien määräykset: (1) ja lisäksi vakuuttaa, että yhdenmukaistettuja Standardeja on sovellettu: (2).

ET VASTAVUSDEKLARATSIOON

Kinnitame, et märgitud toode vastab EÜ Direktiividele: (1) ja asjakohastele Standarditele: (2).

LV ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ar šo mēs ka norādītie produkti ir saskaņā ar EK Direktīvu: (1) un ar saistošajiem standartu dokumentiem: (2).

LT ATITIKTIES DEKLARACIJA

Pareiškiamė, kad nurodytas gaminy's atitinka EB Direktyvas: (1) ir atitinkamus Standartus: (2):

PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Oświadczamy że określony produkt jest zgodny z Dyrektywami UE: (1) i odpowiednimi Normami: (2).

CS PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Prohlašujeme že uvedený výrobek odpovídá Směrnicím ES: (1) a příslušným Normám: (2).

HU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Kijelentjük hogy az említett termék megfelel az EK Irányelveknek: (1) és a vonatkozó szabványoknak: (2):

SK DEKLARACE O SHODĚ

Prohlašujeme že uvedený výrobek splňuje požadavky Evropské Normy: (1) a příslušných Předpisů: (2).

HR IZJAVA O SUKLADNOSTI

Izjavljujemo da je navedeni proizvod usklađen sa EC direktivama: (1) i odgovarajućim standardima: (2)..

SL IZJAVA O USTREZANJU

Izjavljamo da je navedeni izdelek v skladu z Direktivami ES: (1) in veljavnimi Standardi: (2).

EL ΒΕΒΑΙΩΣΗ

Δηλώνουμε ότι το υποδεικνυόμενο προϊόν συμμορφώνεται με τις Οδηγίες ΕΚ: (1) και με τα σχετικά Πρότυπα: (2).

BG ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние декларираме, че посоченият продукт отговаря на Директивите на ЕО: (1) и приложимите Стандарти: (2).

RO DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Declarăm că produsul indicat este conform cu Directivele CE: (1) și cu Standardele relevante: (2).

TR UYGUNLUK BEYANNAMESİ

Belirlenen ürünün EC Direktiflerine: (1) ve ilgili Standartlara: (2) uygun olduğuna beyan ederiz.

(1) EU Directives

2014/35/EU (LVD); 2014/30/EU (EMC); 2011/65/EU + 2015/863/EU (RoHS2);
2009/125/EC (Ecodesign)

(2) Harmonised standards

EN IEC 60974-1:2018 + A1:2019; EN IEC 60822-1:2018;
EN IEC 60974-5:2019; EN IEC 60974-10:2014 + A1:2015

San Marino, 08 / 12 / 2023

Maurizio De Biagi C.E.O.



DECA s.p.a. - Strada dei censiti, 10 - 47891 Falciano - Rep. San Marino