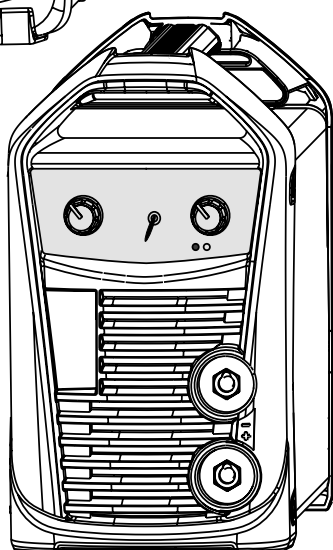
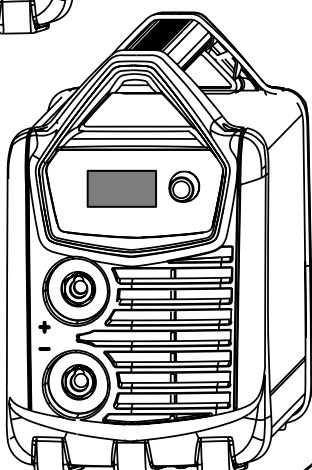
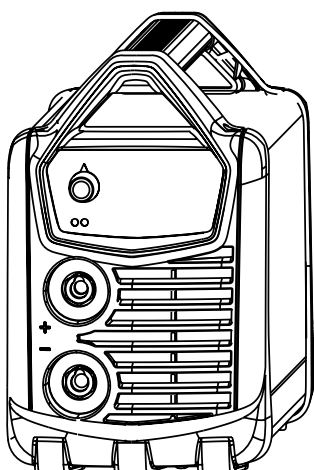




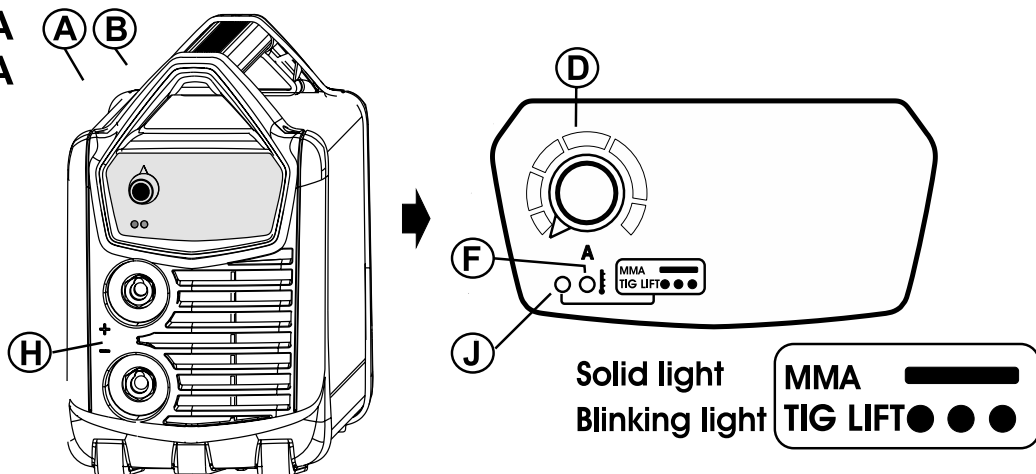
www.decaweld.com



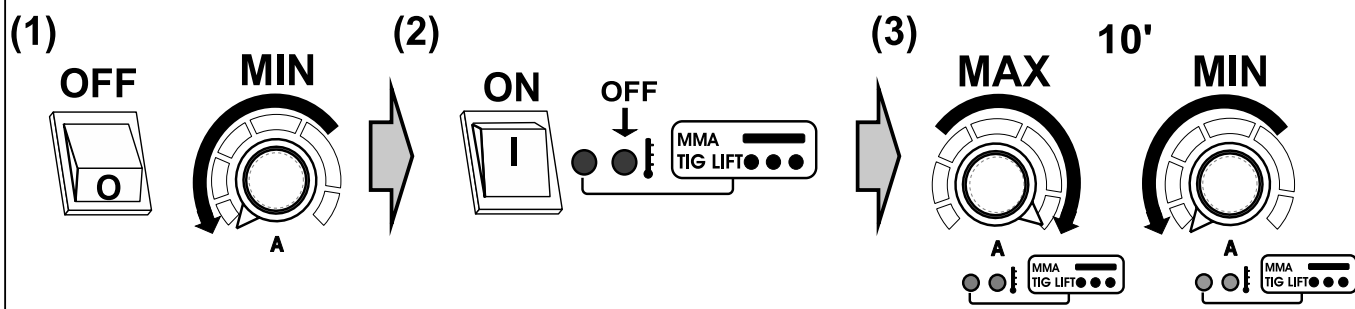
IT	4	Manuale istruzione
EN	6	Instruction Manual
FR	8	Manuel d'instruction
ES	10	Manual de instrucciones
PT	13	Manual de instruções
DE	15	Bedienungsanleitung
DA	18	Brugermanual
NL	20	Handleiding
SV	23	Brukanvisning
NO	25	Instruksjonsmanual
FI	27	Käyttöohjekirja
ET	29	Kasutusõpetus
LV	32	Instrukciju rokasgrāmata
LT	34	Instrukcijų vadovas
PL	36	Instrukcja obsługi
CS	38	Návod k obsluze
HU	31	Használati kézikönyv
SK	43	Návod k obsluhu
HR		
SRB	45	Priručnik za upotrebu
SL	47	Priročnik z navodili za uporabo
EL	50	Εγχειρίδιο Χρήσης
RU	52	Рабочее руководство
BG	55	Ръководство за експлоатация
RO	57	Manual de instrucțiuni
TR	59	Kullanım kılavuzu
AR	62	دليل التعليمات

Fig.1

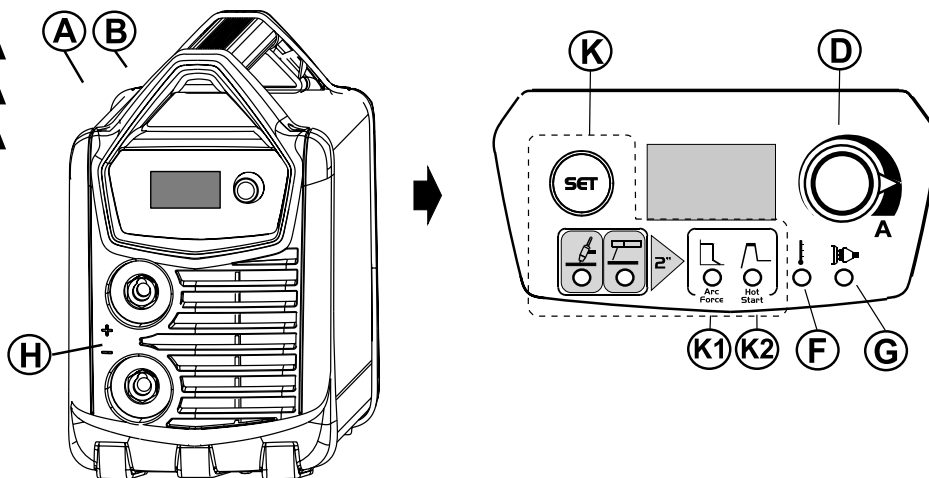
Mod.1 140A
Mod.2 160A



MMA <> TIG LIFT



Mod.3 150A
Mod.4 160A
Mod.5 200A



Mod.6 200A

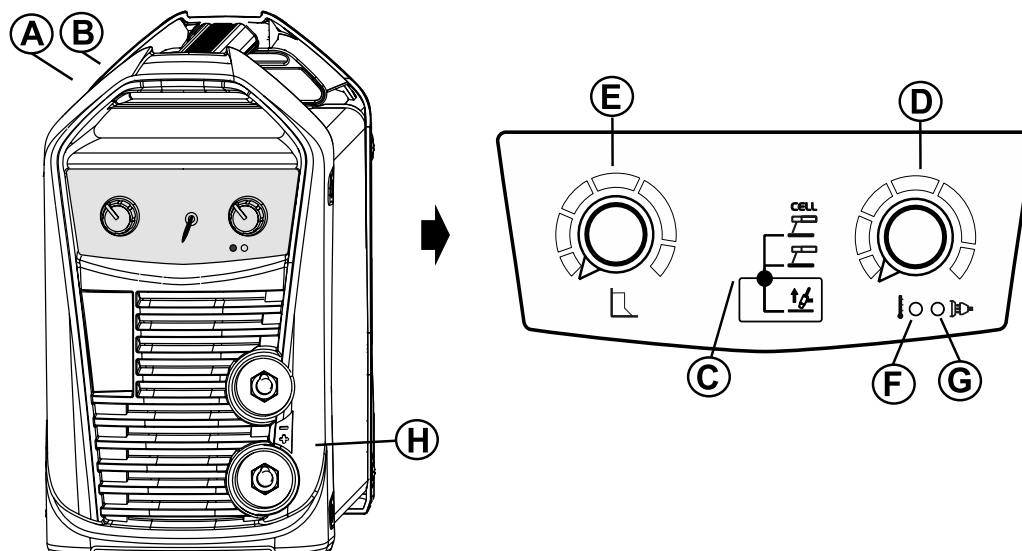


Fig.2

A	XXXXXXXXXXXXXX	XXXXXX	K
C	N.		B
D1	EN XXXXX / X		I
E	XXA / XX V - XX A / XX V		J
D2	X 40 % 60 % 100 %		
H	U ₀ = xx V		
F	U ₂		
G	1 ~ xx/xxHz		
L	IP		
M			

Fig.3

Mod.	I ₂ max	230V	230V	230V	mm ²	Kg ≈	db(A)A	η ¹ %	Z _{max} ² ohm
#1	140A	T16	'A'	16A	16	3,5	<85	86,4	0,282
#2	160A	T16	'A'	16A	16	3,7	<85	83,8	0,254
#3	150A	T16	'A'	16A	16	3,3	<85	84,6	0,254
#4	160A	T16	'A'	16A	16	4,0	<85	84,7	0,221
#5	200A	T25	'A'	32A	16	3,9	<85	83,9	0,192
	<140	T16	'A'	16A	16	5,6	<85	83,2	0,192
#6	200A	T25	'A'	32A	16	5,6	<85	83,2	0,192
	<140A	T16	'A'	16A	16	5,6	<85	83,2	0,192

SCHUKO PLUG: I₂ < 140A

1) Efficiency / Rendimento
2) Z_{max} 1Ph 230 V

Fig.2,b

T	NORMAL USE AT 20° c / 10 min
U	Ø mm 1,6 2,0 2,5 3,2
V	I ₂ (A) XX XX XX XX
Z	X XX% XX% XX% XX%
	N° / 10 min XX XX XX XX

Fig.4

mm.	Ø mm.	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140
4,0 - 5,0	4,0	130 - 180
	6,0	200 - 350

Fig.5

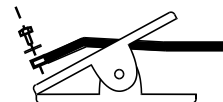
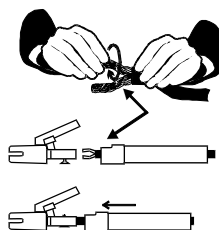


Fig.6

Electrode holder data sheet
Dati tecnici pinza porta elettrodo
EN 60974-11

	Amp / 60%	Amp / 35%	Ø mm	mm ²
Eh200	150	200	1,6 - 4	10 - 16
Eh205	150	200	1,6 - 4	16 - 25
Eh300	250	350	1,6 - 5	35 - 50

TIG torch data sheet
Dati tecnici torcia TIG
EN 60974-7

 Voltage class = 113 Volt				
	I max (A)	X (%)		 Ømm
Tg9	110 DC 95 AC	35 35	Argon	1,0 - 1,6 1,0 - 1,6

Average gas consumption
Consumo medio gas

Ø mm	4	5	6	7	8	10
I / min	5	6	8	10	10	12

Fig.7



(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 FÖRBUDJET (FI) SUURIMMAT VAARAT, PAKOLLISET JA KIELTOMERKINNANNOT (ET) OHUMÄRGID, KOHUSTAVAD JA KEELAVAD MÄRGID (LV) RĪSKA APZĪMĒJUMS, PAVĒLOŠAN UN AIZLIEDZOSĀS ZĪMESĪCĪS PAVOJUS, BŪTINĀ TI DRAUDZIAMĀJŪ ŽENKLŪ PAĀSIKĪNĪMAS (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) MAGYARÁZAT VESZÉLY JELZÉSEK, KÖTELEZÉS ÉS TILTÓT TENNIVALÓK (RU) ЛЕГЕНДА СИГНАЛОВ ОПАСНОСТИ, ОБЯЗАНОСТЕЙ, ЗАПРЕТА (BG) КЛЮЧ КЪМ ЗНАЦИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ ИЗПИСКАНИЯ И ЗАБРАНИ (HR) KAZALO OPASNOSTI, ZNAKOVA OBAVE I ZABRANA (NO) NØKKEL TIL FARE-, PÅBUDS- OG FORBUDSSKILT (SL) ZNAKI ZA NEVARNOST, OBVEZNOSTI IN PREPOVEDI (RO) EXPLICAREA SEMNELOR DE PERICOL, OBLIGAȚII ȘI INTERDICȚII (TR) TEHLIKE İŞARETLERİ İLE ZORUNLU VE YASAKLAYICI İŞARET BİLGİLERİ (عربي) دليل علامات الخطر، الإلزام، الحظر



PERICOLO GENERICO • GENERAL DANGER • RISQUE GÉNÉRAL • PELIGRO GENERAL • PERIGO GENÉRICO • ΓΕΝΙΚΟΣ ΚΙΝΔΥΝΟΣ • ALLGEMEINE GEFAHR • GENEREL RISIKO • ALGEMEEN GEVAAR • ALLMÄN FARA • YLEINEN VAARA • ÜLDINE OHT • VISPÄRËJIE RISIKI • BENDRI PAVOJAI • OGÓLNE NIEBEZPIECZEŃSTWO • OBECNÉ NEBEZPEČÍ • VŠEOBECNÉ NEBEZPEČENSTVO • ALTALÁNOS VESZÉLY • ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ • ОБЩА ОПАСНОСТ • OPĆA OPASNOST • GENERELL FARE • SPLOŠNA NEVARNOST • PERICOL GENERAL • GENEL TEHLIKE • خطر عام



PERICOLO SHOCK ELETTRICO • DANGER OF ELECTRIC SHOCK • RISQUE : CHOC ÉLECTRIQUE • PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA • PERIGO DE CHOQUE ELÉCTRICO • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑΣ • STROMSCHLÄGGEFAHR • RISIKO FOR ELEKTRISK STØD • GEVAAR VOOR ELEKTRISCHE SCHOK • FARA FÖR ELCHOCK • ΣΑΗΚΟΪΣΚΥΝ VAARA • ELEKTRILÖÖGI OHT • ELEKTROŠOKA RISKS • ELEKTROS ŠOKO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PORAŻENIA PRĄDEM • NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM • NIEBEZPEČENSTVO ZÁSAHU ELEKTRICKÝM PRŮDOM • ÁRAMŰTÉS VESZÉLYE • ОПАСНОСТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОРАЖЕНИЯ • ОПАСНОСТ ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКИ УДАР • OPASNOST OD STRUJNOG UDARA • FARE FOR ELEKTRISK SJOKK • NEVARNOST ELEKTRIČNEGA UDARA • PERICOL DE ELECTROCUTARE • ELEKTRİK ÇARPMAYA TEHLİKESİ • خطر صق كهربائي



PERICOLO FUMI DI SALDATURA • DANGER OF WELDING FUMES • RISQUE : FUMÉES DE SOUDAGE • PELIGRO HUMOS DE SOLDADURA • PERIGO DE FUMOS DE SOLDADURA • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΑΝΑΘΥΜΙΑΞΕΩΝ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ • GEFÄHRDUNG DURCH SCHWEISSRAUCH • RISIKO FOR SVEJSEDAKKE • GEVAAR VOOR LASDAMPEN • FARA FÖR SVETSRÖK • HITSAUSSAVUJEN VAARA • KEEVITUSSUITSU OHT • METINÄŠANAS DŪMU RISKS • VIRINIMO GARŲ PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARÓW SPALWALNICZYCH • NEBEZPEČÍ SVAŘOVAČÍCH VÝPARŮ • NIEBEZPEČENSTVO VÝPAROV ZO ZVAROVANIA • FORRASZTÁSI GŐZÖK VESZÉLYE • ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ ОТ СВАРКИ • ОПАСНОСТ ОТ ИСПАРЕНИЯ ПРИ ЗАРПЯВАНЕ • OPASNOST OD PARA VARENJA • FARE FOR SVEISEDUNSTER • NEVARNOST HLAPOV ZARADI VARJENJA • PERICOL GENERAT DE EMISILE 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 • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΥΠΕΡΙΔΙΟΔΟΥΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ • GEFÄHRDUNG DURCH UV-STRAHLEN • RISIKO FOR ULTRAVIOLET STRÅLING • GEVAAR VOOR UV-STRALING • FARA FÖR ULTRAVIOLETT STRÅLNING • ULTRAVIOLETTISÄTELYVAARA • ULTRAVIOLETTKIIRGUSE OHT • ULTRAVIOLETÄ STAROJUMA RISKS • ULTRAVIOLETINIS RADIACIJOS PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA ULTRAFIOLETOWEGO • NEBEZPEČÍ ULTRAFIALOVĚHO ŽÁŘENÍ • NEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVĚHO ŽIARENIA • ULTRAIBOLYA SUGÁRZÁSI VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ • ОПАСНОСТ ОТ УЛЬТРАФИОЛЕТОВА РАДИАЦІЯ • OPASNOST OD ULTRALJUVIČASTIH ZRAKA • FARE FOR ULTRAVIOLETT STRÅLING • NEVARNOST ULTRAVIJOLIČNEGA SEVANJA • PERICOL DE RADIATII ULTRAVIOLETE • ULTRAVIÖLE RADYASYON TEHLİKESİ • خطر إشعاع فوق بنفسجي



PERICOLO D'INCENDIO • DANGER OF FIRE • RISQUE D'INCENDIE • PELIGRO DE INCENDIO • PERIGO DE INCÊNDIO • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ • BRANDGEFAHR • BRANDFARA • BRANDGEVAAR • BRANDFARA • TULIPALOVAARA • TULEOHT • UGUNS RISKS • GAISRO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU • NEBEZPEČÍ POŽÁRU • NIEBEZPEČENSTVO 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 • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΚΡΗΞΗΣ • EXPLOSIONSGEFAHR • EKSPLOSIONSFARE • EXPLOSIONGEVAAR • EXPLOSIONSFARA • RÁJÁHDSYVAARA • PLAHVATUSOHT • EKSPLOZIJAS RISKS • SPROGIMO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU • NEBEZPEČÍ VÝBUCHU • NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU • ROBBANÁSI VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА • ОПАСНОСТ ОТ ЕКСПЛОЗИЯ • OPASNOST OD EKSPLOZJE • FARE FOR EKSPLOJON • NEVARNOST EKSPLOZJE • PERICOL DE EXPLOZIE • PATLAMA TEHLİKESİ • NEVARNOST EKSPLOZJE • خطر انفجار



PERICOLO SCHIACCIAMENTO MANO DA INGRANAGGI • DANGER OF CRUSHING HANDS IN GEARS • RISQUE: ÉCRASEMENT DE LA MAIN PAR LES ENGRENAJES • PELIGRO DE APLASTAMIENTO MANO POR ENGRANAJES • PERIGO DE ESMAGAMENTO DAS MÃO EM ENGRENAGENS • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΣΥΝΟΛΙΨΗΣ ΧΕΡΙΩΝ ΣΤΑ ΓΡΑΝΑΖΙΑ • QUETSCHGEFAHR DER HÄNDE DURCH ZAHNRÄDER • RISIKO FOR KNUSNING AF HÆNDER I GEARENE • GEVAAR VOOR VERPLETTERING HAND IN RADARWERK • FARA FÖR ATT KLÄMMA HÄNDERNA I KUGGHJULEN • VAARA KÄSIEN RUUHJOUTUMISESTA HAMMASRATTAISTA • ETTEVAATUST, ÄRA JÄTA KÄSI LIUKUVALE OSADE VAHELE • RISKS SASPIEST ROKAS IEKĀRTĀ • RANKŲ SUSIŽEIDIMO KRUMPLIARAČIUOSE PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO ZGNIECENIA RĄK PRZECZĘKADNIE ZĘBATE • NEBEZPEČENSTVO ROZDRVENIA RŮK V PREVODOCH • FIGYELEM! VIGYÁZNI A KÉZRE A FOGASKERÉKNÉL! • ОПАСНОСТЬ РАЗДАВЛИВАНИЯ РУК ШЕСТЕРЯМИ • 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 • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΜΗ ΙΟΝΙΖΟΥΣΑΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ • GEFÄHRDUNG DURCH NICHT IONISIERENDE STRAHLUNGEN • RISIKO FOR IKKE-IONISERENDE STRÅLING • GEVAAR NIET IONISERENDE STRALING • FARA FÖR EJ JONISERANDE STRÅLNING • EI-IONOIVA SÄTELYVAARA • MITTEIONISEERIVA KIIRGUSE OHT • NEJONIZÉJOŠAS RADIĀCIJAS RISKS • NEJONIZUJOJANČIOS RADIACIJOS PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA NIE JONIZUJĄCEGO • NEBEZPEČÍ NEJONIZUJÍCÍHO • NEBEZPEČENSTVO NEJONIZAČNÉHO ŽIARENIA • NEM IONIZÁLT SUGÁRZÁS VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ НЕ ИОНИЗИРУЮЩЕГО ОБЛУЧЕНИЯ • ОПАСНОСТ ОТ НЕЙОНИЗАЦІЯ • OPASNOST OD NEJONIZIRANJA • FARE FOR IKKE-IONISERING • NEVARNOST NEJONIZIRANJA • PERICOL DE NON-IONIZARE • IYONLAŞMAMA TEHLİKESİ • خطر إشعاع كهر ومغناطيسي



PERICOLO CAMPO MAGNETICO INTENSO • DANGER OF STRONG MAGNETIC FIELD • RISQUE: CHAMP MAGNÉTIQUE INTENSE • PELIGRO CAMPO MAGNÉTICO INTENSO • PERIGO DE CAMPO MAGNÉTICO INTENSO • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΔΥΝΑΤΟΥ ΜΑΓΝΗΤΙΚΟΥ ΠΕΔΙΟΥ • GEFÄHRDUNG DURCH STARKE MAGNETFELDER • RISIKO FOR KRAFTIGT MAGNETFELT • GEVAAR INTENS MAGNETISCH VELD • FARA FÖR INTENSIVT MAGNETFÄLT • VOIMAKAS MAGNEETTIENTÄVAARA • TUGEVA MAGNETVÄLJA OHT • SPECÍGA MAGNETISKÁ LAUKA RISKS • STIPRIJ MAGNETINIŲ LAUKŲ PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO SILNE POLA MAGNETYCZNE • NEBEZPEČÍ SILNÉHO MAGNETICKÉHO • NEBEZPEČENSTVO SILNÉHO MAGNETICKÉHO POLA • EROŠ MÁGNESES TÉR VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ИНТЕНСИВНОГО МАГНИТНОГО ПОЛЯ • ОПАСНОСТ ОТ СИЛНО МАГНИТНО ВЪЗДЕЙСТВИЕ • OPASNOST OD JAKIH MAGNETSKIH POLJA • FARE FOR STERKE MAGNETFELT • NEVARNOST MOČNEGA 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 • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΩΝ • VERBRENNUNSGEFAHR • RISIKO FOR FORBRÆNDINGER • GEVAAR VOOR BRANDWONDEN • FARA FÖR BRÄNNSKADA • PALOHAAVAVARA • PÖLETUSTE OHT • APDEGUMU RISKS • NUDEGIMO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO POPARZENIA • NEBEZPEČÍ POPALÉNÍ • NEBEZPEČENSTVO POPÁLENIA • MEGÉGÉTES VESZÉLYE • ОПАСНОСТЬ ОЖОГА • ОПАСНОСТ ОТ ИЗГЯРЯНЕ • OPASNOST OD OPEKLINA • FARE FOR BRÄNNSKADER • NEVARNOST OPEKLIN • 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 DELAPARATO RESPIRATORIO • OBRIGAÇÃO DE PROTECÇÃO DAS VIAS RESPIRATÓRIAS • ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΟ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟ ΑΝΑΠΝΟΗΣ • PFLICHT ZUM SCHUTZ DER ATEMWEGE • DER SKAL BÆRES ÅNDEDÆTTSVÆRN • BESCHERMING LUCHTVEGEN VERPLICHT • ANDNINGSMASK SKA BÅRAS • KÄYTÄ HAPPIAAMARIA • TULEB KANDA HINGAMISE KAITSEVANDIT • JÄIZMANTO AIZSARGAJOŠS RESPIRATOR • DĚVĚKITE APSAUGINI KVRPAVIMO APARATŲ • OBOWIĄZEK STOSOWANIA OSŁONY DRÓG ODDECHOWYCH • MUSITE NOSIT OCHRANNÝ DÝCHACÍ PRÍSTROJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÝ DÝCHACÍ SYSTÉM • A LÉGŐZSÉRVEK VÉDESE KÖTELEZŐ • ОБЯЗАНОСТЬ ЗАЩИТЫ ДЫХАТЕЛЬНЫХ ПУТЕЙ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ ДИХАТЕЛНИ АПАРАТИ • MORA SE KORISTITI ZAŠTITNA OPREMA ZA DIŠNE PUTEVE • BESKYTTENDE PUSTEAPPARAT MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNEGA DIHALNEGA APARATA • TREBUJE PURTAT APARAT DE PROTECȚIE A RESPIRAȚIEI • KORUYUCU SOLUNUM CİHAZI 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 ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΜΑΣΚΕΣ • SCHUTZMASKENPFLICHT • DER SKAL BÆRES ANSIGTMASKE • GEBRUIK BESCHERMEND MASKER VERPLICHT • SKYDDSMASK SKA BÅRAS • KÄYTÄ SUOJANAAMAREITA • TULEB KANDA KAITSEMASKE • JÄIZMANTO AIZSARGAMASKAS • DĚVĚKITE APSAUGINĖ KAUKE • OBOWIĄZEK STOSOWANIA MASKI OCHRONNEJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ MASKY • MUSITE NOSIT OCHRANNÉ MASKY • A VÉDŐMASZK HASZNÁLATA KÖTELEZŐ • ОБЯЗАНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНУЮ МАСКУ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ МАСКИ • MORA SE KORISTITI 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 KAITSEKINDAID • JÄIZMANTO AIZSARGCIMDI • DĚVĚKITE APSAUGINES PIRŠTINES • OBOWIĄZEK NAŁOŻENIA RĘKAWIC OCHRONNYCH • MUSITE NOSIT OCHRANNÉ RUKAVICE • A VÉDŐKÉSZTŰY HASZNÁLATA KÖTELEZŐ • ОБЯЗАНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ РЪКВИЦИ • MORAJU SE KORISTITI ZAŠTITNE RUKAVICE • VERNEHANSKER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNIH ROKAVIC • TREBUJE PURTATE MĀNUŠI DE PROTECȚIE • KORUYUCU ELDIVENLER TAKILMALIDIR • استخدام قفازات واقية



OBBLIGO PROTEZIONE DEGLI OCCHI • PROTECTIVE GOGGLES MUST BE WORN • OBLIGATION: SE 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 • DĚVĚKITE APSAUGINIS AKINIUS • OBOWIĄZEK OCHRONY OCZU • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRYLE • MUSITE NOSIT OCHRANNÉ OKULARE • A SZEMEK VÉDESE KÖTELEZŐ • ОБЯЗАНОСТЬ ЗАЩИЩАТЬ ГЛАЗА • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ ОЧИЛА • MORAJU SE KORISTITI ZAŠTITNE NAOČALE • VERNEBRILLER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNIH OČAL • TREBUJE PURTATI OCHELARI DE PROTECȚIE • KORUYUCU GÖZÜKLER TAKILMALIDIR • إلزام حماية العين



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 ΠΟΥΣΙΜΟ • SCHUTZKLEIDUNGSPFLICHT • DER SKAL BÆRES SIKKERHEDSDSTJ • GEBRUIK BESCHERMINGSKLEDIJ VERPLICHT • SKYDDSKLÄDER SKA BÅRAS • KÄYTÄ SUOJAAVATETUSTA • TULEB KANDA KAITSERIETUST • JÄIZMANTO AIZSARGAJOŠS APĢĒRĒS • DĚVĚKITE APSAUGINIS RŪBUS • OBOWIĄZEK NAŁOŻENIA ODZIEZY OCHRONNEJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ OBLEČENÍ • MUSITE NOSIT OCHRANNÉ OBLEČENIE • A VÉDŐRUHA HASZNÁLATA KÖTELEZŐ • ОБЯЗАНОСТЬ НОСИТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСИ ЗАЩИТНО ОБЛЕКЛО • MORA SE KORISTITI ZAŠTITNA ODJECA • VERNEKLAER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNE OBLEKE • TREBUJE PURTATĂ ÎMBRĂCĂMINTE DE PROTECȚIE • KORUYUCU GIYSİLER GIYİLMELİDİR • 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 • ΑΕΝ ΕΠΙΤΡΕΠΕΤΑΙ Η ΕΙΣΟΔΟΣ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΜΕ ΒΗΜΑΤΟΔΟΤΗ • TRÄGERN VON HERZSCHRITTMACHERN IST DER ZUGANG UNTERSAGT • ADGANG IKKE TILLADT FOR PERSONER MED PACEMAKER • TOEGANG VOOR DRAGERS VAN PACEMAKERS VERBODEN • TILLTRÄDE FÖRBUDJET FÖR BÄRARE AV PACEMAKER • PÄÄSY KIELLETTY PACEMAKERIÄ KÄYTTÄVILLE HENKILÖILLE • SISSEPÄÄS KEELATUD INIMESTELE • KELLELLE ON SÜDAEMESTIMULATORI • AIZLIEGTS IEIET CILVĒKIEM AR ELEKTROKARDIOSTIMULATORU • DARBO VIETUOSE NEGALI BŪTI ASMENYS SU ŠIRDIES STIMULIATORIUMI • ZAKAZ DOSTĘPU DLA NOSICIELI STYMULATORÓW SERCA • VSTUP ZAKAZÁN OSOBÁM S KARDIOSTIMULÁTOREM • VSTUP NIE JE POVOLENÝ OSOBÁM S IMPLANTOVANÝM KARDIOSTIMULÁTOROM • PACEMAKERKERT HASZNÁLÓKNAK TILOS A BELÉPÉS • ЗАПРЕЩАЕТСЯ ДОСТУП ЛЮДЯМ, ИМЕЮЩИМ СТИМУЛЯТОР СЕРДЕЧНОГО РИТМА • НЕ Е РАЗРЕШЕНО ВЛІЗАНЕТО НА ЛІЦА С ПЕЙСМЕЙКЕРІ • ULAZAK ZABRANJEN OSOBAMA KOJE NOSE PACEMAKER • ADGANG FORBUDT FOR PERSONER MED PACEMAKER • DOSTOP OSOBAM S SRČNIM VZPODBUJEVALNIKOM NI DOVOLJEN • ACCESUL INTERZIS PERSOANELOR CARE AU STIMULATOR CARDIAC • PACEMAKER TAKILI KİŞİLERİN GIRMESİNE İZİN VERİLMEZ • حظر الدخول لمن يحمل جهاز تنظيم ضربات القلب •

Manuale istruzione



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 trainafilo, 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 inattintito 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. (**EN 11611; 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. 3.**



- 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 7 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 esplosivi 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 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.

La corrente erogata è continua.

La caratteristica elettrica del trasformatore è del tipo cadente.

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**Mod. 1, 2**

- A) Cavo d'alimentazione.
- B) Interruttore ON/OFF acceso o spento.
- D) Regolazione della corrente di saldatura / Selettore MMA / TIG.
- F) Spia di segnalazione intervento termico.
- J) Spia di segnalazione PROCESSO MMA / TIG.
- H) Attacchi per i cavi di saldatura.

Mod. 3, 4, 5

- A) Cavo d'alimentazione.
- B) Interruttore ON/OFF acceso o spento.
- K) Selettore MMA / TIG (Hot Start / Arc Force)
- D) Regolazione della corrente di saldatura / Hot Start / Arc Force.
- F) Spia di segnalazione intervento termico.
- G) Spia di tensione alimentazione e segnalazione anomalia.
- H) Attacchi per i cavi di saldatura.

Mod. 6

- A) Cavo d'alimentazione.
- B) Interruttore ON/OFF acceso o spento.
- C) Selettore MMA / Cellulosic / TIG lift
- D) Regolazione della corrente di saldatura
- E) Regolazione dell' ARC FORCE
- F) Spia di segnalazione intervento termico.
- H) Attacchi per i cavi di saldatura (Alcune saldatrici hanno i cavi connessi direttamente).
- G) Spia di tensione di alimentazione.

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** Saldatura MMA; **D2** Saldatura TIG.
- E) Simbolo della corrente erogata: continua.
- F) Tipo d'alimentazione necessaria:
 - 1° tensione alternata monofase; frequenza da linea elettrica.
- 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.**
 - UOV** 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.
- M) Simboli di sicurezza: Leggi le Avvertenze di sicurezza.

- Dati tecnici torcia TIG, pinza porta elettrodo** **Fig. 6**

Altri dati tecnici Fig. 2b

Utilizzo normale a 20° C per 10 minuti.

- T) Elettrodo utilizzabile.
- U) Corrente normalizzata che la saldatrice eroga.
- V) Servizio di saldatura nei 10 minuti. Indica quanto tempo la saldatrice può lavorare e quanto tempo deve essere ferma per raffreddarsi. Il tempo è espresso in % sulla base dei 10 minuti.
- Z) Numero elettrodi saldabili per 10 minuti.

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

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. 5**.
- 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. 3.1**.
- ❗ 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. 3.4**.
- **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. 3.2**. Se sulla saldatrice è collegata una spina da 16A, segui le indicazioni della **Fig. 3**.

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.
- ❗ Nelle saldatrici che erogano corrente continua, la maggioranza degli elettrodi va collegata all'attacco positivo, solo alcuni elettrodi (es. rivestimento al Rutile) vanno

collegati all'attacco negativo.

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.
- ❗ La torcia deve essere dotata di rubinetto per la regolazione del flusso di gas.
- Collega il connettore di potenza della torcia TIG** all'attacco negativo della saldatrice e monta l'elettrodo.
- 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. 3.3**.

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

Procedimento di saldatura: comandi e segnalazioni

Una volta che hai eseguito tutti i passi della "messa in funzione", accendi la saldatrice e procedi nelle regolazioni.

Regolazione corrente di saldatura "E"

Seleziona la corrente di saldatura in base all'elettrodo al giunto ed alla posizione di saldatura.

Indicativamente le correnti da utilizzare per i vari diametri di elettrodo sono quelle elencate nella **Fig. 4**.

- ❗ 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.
- ❗ 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 allontana la punta dell'elettrodo dal pezzo che vuoi saldare.

Regolazioni Mod. 1, 2

Selettore MMA / TIG "D"

- Spegner la macchina "B".
- Ruotare la manopola "D" su zero.
- Accendere la macchina e attendere che il led "F" si spenga.
- Ruotare la manopola "D" da zero aL massimo e daL massimo a zero in 10 secondi.

- ❗ **Led "J" fisso = MMA:** saldatura ad elettrodo rivestito

- ❗ **Led "J" lampeggiante = TIG:** saldatura TIG con innesco LIFT ARC

Hot start

La saldatrice è dotata di un dispositivo automatico che facilita l'innesco dell'arco aumentando solo in quell'istante la corrente.

Antisticking

La saldatrice è dotata di un dispositivo automatico che interrompe la corrente pochi secondi dopo aver avvertito che l'elettrodo è rimasto incollato al pezzo da saldare. In questo modo l'elettrodo non si arroventa.

Regolazioni Mod. 3, 4, 5

Selettore MMA / TIG

Premi il pulsante "K" per selezionare il processo di saldatura che vuoi utilizzare:



MMA: saldatura ad elettrodo rivestito.



TIG: saldatura TIG con innesco LIFT ARC

Regolazione Arc Force

- ❗ La regolazione è possibile solo con la saldatrice in modalità MMA.
- ❗ Premi il pulsante "K" per 2 secondi per entrare nel menu di regolazione..
- Seleziona la modalità **Arc Force -LED "K1"** acceso - e messaggio "**AF**" nel visore.
- Ruota il potenziometro "D" per selezionare il valore di Arc Force richiesto.
- Premi il pulsante "K" per due secondi per uscire dal menu di regolazione. Sul visore compare il messaggio "**A**" (regolazione corrente di saldatura).

Regolazione Hot Start

- ❗ La regolazione è possibile solo con la saldatrice in modalità MMA.
- Premi il pulsante "K" per due secondi per entrare nel menu di regolazione.
- Seleziona la modalità **Hot start -LED "K2"** acceso - e messaggio "**HS**" nel visore.
- Ruota il potenziometro "D" per selezionare il valore di Hot Start richiesto.
- Premi il pulsante "K" per due secondi per uscire dal menu di regolazione. Sul visore compare il messaggio "**A**" (regolazione corrente di saldatura).

Antisticking

La saldatrice è dotata di un dispositivo automatico che interrompe la corrente pochi secondi dopo aver avvertito che l'elettrodo è rimasto incollato al pezzo da saldare. In questo modo l'elettrodo non si arroventa. Compare sul display il messaggio "AS".

Spia alimentazione e di segnalazione anomalia "G"

- La spia accesa significa che la saldatrice è alimentata.
- La spia lampeggiante significa che la tensione di alimentazione è troppo bassa oppure troppo alta. Sul visore compare il messaggio:
 - Hi** = tensione di alimentazione troppo alta.
 - Lo** = tensione di alimentazione troppo bassa.
- ❗ Per verificare il valore della tensione di rete premi il pulsante "K" per 10 secondi. Sul

Regolazioni Mod. 6

Selettore MMA / Cellulosic / TIG LIFT "C"

Seleziona il processo di saldatura che vuoi utilizzare:



MMA: saldatura ad elettrodo rivestito.



CELLULOSIC: saldatura di elettrodi rivestiti con cellulosa, adatti per saldare tubi e serbatoi ad alta pressione.



TIG: saldatura TIG LIFT

Regolazione Arc Force "E"

Aumenta l'intensità della corrente quando l'arco di saldatura è tenuto corto. Utile per incrementare la penetrazione degli elettrodi (consigliato per elettrodi basici).

Hot start

La saldatrice è dotata di un dispositivo automatico che facilita l'innesco dell'arco aumentando solo in quell'istante la corrente.

Antisticking

La saldatrice è dotata di un dispositivo automatico che interrompe la corrente pochi secondi dopo aver avvertito che l'elettrodo è rimasto incollato al pezzo da saldare. In questo modo l'elettrodo non si arroventa.

Spia di segnalazione intervento termico "F"

La spia "F" 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 straordinaria effettuabile da personale esperto o qualificato in ambito elettromeccanico periodicamente, in funzione dell'uso. (Applicare la norma EN 60974-4)

• 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 Fabbrikante Pag. 64.

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 inactivic 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. 3**.



- 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.7 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 transformer for manual arc welding using MMA coated electrodes and TIG with a torch that strikes the arc on contact.

The welding machine is built using electronic INVERTER technology. The delivered current is direct.

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

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

Mod.1, 2

- A) Power cable.
- B) ON / OFF switch.
- D) Welding current / MMA / TIG selector.
- F) Thermal cutout signal.
- J) MMA / TIG PROCESS indicator.
- H) Couplings for welding cables.

Mod. 3, 4, 5

- A) Power cable.
- B) ON / OFF switch.
- K) MMA / TIG (Hot Start / Arc Force) selector.
- D) Welding current / Hot Start / Arc Force, adjustment.
- F) Thermal cutout signal.
- G) Power supply indicator and fault warning light.
- H) Couplings for welding cables.

Mod. 6

- A) Power cable.
- B) ON/OFF switch.
- C) MMA / Cellulosic / TIG selector
- D) Welding current adjustment.
- E) ARC FORCE adjustment
- F) Thermal cutout signal.
- H) Couplings for welding cables (Some welding machines have directly connected cables).
- G) Power supply indicator

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**: MMA welding; **D2**: TIG welding.
- 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.
 - UOV** 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
- M) Safety symbols: Refer to Safety Warnings.

- Technical data for electrode holder** **Fig. 6**

Other technical data. Fig. 2b.

Normal use at 20° C for 10 minutes

950086-00 24/05/05

- T) Usable electrode
- U) Normalized current supplied by the welding machine
- V) Welding service in 10 minutes. Indicates how long the welding machine can work and how long it must be turned off in order to cool down. Time is expressed in a percentage of 10 minutes.
- Z) Number of electrodes that can be welded in 10 minutes.

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

Starting up

Assembly and electrical connections



- Make sure that the power socket to which the machine 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. 5**.
- 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. 3,1**.

❗ 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 Zmax = **Fig. 3,4**.

- Connect the welding machine to a normalized plug (2P+T per 1Ph) of capacity sufficient to deliver maximum power. **Fig. 3,2**. If a 16A plug is connected to the welding machine, follow the instructions in **Fig. 3**.

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.

❗ In welding machines that deliver direct current, most of the electrodes are connected to the positive attachment, and only some electrodes (such as Rutile coated ones) are connected to the negative attachment.

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. 3,3**.

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

Welding process: description of controls and signals

Once you have put the welding machine into operation, switch it on and carry out the required adjustments.

Adjusting the welding current "E"

Select the welding current depending on the electrode, the joint and the welding position.

Indicatively, the currents to be used with the different electrode diameters are listed in **Fig. 4**.

❗ 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.

❗ 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.

Mod.1, 2 Adjustment

MMA, TIG LIFT selector

- Switch off the machine "B".
- Turn knob "D". to zero.
- Switch on the machine and wait for the led "F" to turn off.
- Turn the knob "D" from zero to maximum and from maximum to zero in 10 seconds.

❗ Led "D" fixed = MMA: Coated electrode welding

❗ Led "D" blinking = TIG welding with LIFT ARC start.

Hot start

The welding machine is fitted with an automatic device that facilitates the striking of the arc, increasing the current only at that very moment.

Antisticking

The welding machine is fitted with an automatic device that interrupts the current a few seconds after having detected that the electrode has stuck to the piece to be welded. In

this way the electrode will not overheat.

Mod. 3, 4, 5 Adjustment

MMA / TIG Selector

Press push-button “K” to select the welding method you would like to use:



MMA: Coated electrode welding.



TIG: TIG welding with LIFT ARC start.

Arc Force Adjustment

- It can be adjusted only when the welder is in MMA mode.
- Press and hold push-button “K” for two seconds to access the adjustment menu.
- Select the **Arc Force** mode - LED “K1” ON – and the message “AF” in the screen.
- Turn potentiometer “D” to select the Arc Force value needed.
- Press and hold push-button “K” for two seconds to exit the adjustment menu.

Message “A” (welding current adjustment) is displayed on the screen.

Hot start Adjustment

- It can be adjusted only when the welder is in MMA mode.
- Press and hold push-button “K” for 2 seconds to access the adjustment menu.
- Select the **Hot start** mode - LED “K2” ON – and message “HS” in the screen.
- Turn potentiometer “D” to select the Hot Start value needed.
- Press and hold push-button “K” for 2 seconds to exit the adjustment menu.

Anti-sticking

The welding machine is fitted with an automatic device that interrupts the current a few seconds after having detected that the electrode has stuck to the piece to be welded. In this way the electrode will not overheat. Message “AS” is displayed on the screen.

Supply voltage and failure indicator “G”

- When the indicator is on, it means that the welder is powered.
- If the indicator flashes, it means that the supply voltage is too low or too high. These messages are displayed:
 - Hi = Too high supply voltage.
 - Lo = Too low supply voltage.
- Press and hold button “K” for 10 seconds to check voltage of the mains. The voltage of the mains expressed in Volts is displayed.

Mod. 6 Adjustment

MMA / Cellulosic / TIG selector “C”

Select the welding process to be used:



MMA: welding with coated electrode.



CELLULOSIC: welding with cellulose-coated electrodes, suited to welding high-pressure tanks and piping.



TIG: TIG LIFT welding.

Arc Force adjustment “E”

This increases the intensity of the current when the welding arc is short. Useful for increasing the penetration of the electrodes (recommended for basic electrodes).

Hot start

The welding machine is fitted with an automatic device that facilitates the striking of the arc, increasing the current only at that very moment.

Antisticking

The welding machine is fitted with an automatic device that interrupts the current a few seconds after having detected that the electrode has stuck to the piece to be welded. In this way the electrode will not overheat.

Thermal cutout signal “F”

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.

Extraordinary maintenance to be carried out by expert staff or qualified electrical mechanics periodically depending on use. (Apply the rule EN 60974-4).

• 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. 64.

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. 3**.



- 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. 7 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 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.

La soudeuse est conçue avec la technologie électronique INVERTER.

Le courant fourni est continu (+ -).

La caractéristique électrique du transformateur est plongeante.

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

Mod. 1, 2

- A) Câble d'alimentation
- B) Interrupteur ON/OFF (allumé ou éteint).
- D) Réglage du courant de soudage / Sélecteur MMA / TIG.
- F) Témoin de signalisation de l'intervention thermique.
- J) Témoin de signalisation PROCEDE MMA / TIG.
- H) Connecteurs pour les câbles de soudage.

Mod. 3, 4, 5

- A) Câble d'alimentation
- B) Interrupteur ON/OFF (allumé ou éteint).
- K) Sélecteur MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- D) Réglage du courant de soudage / Hot Start / Arc Force.
- F) Témoin de signalisation de l'intervention thermique.
- G) Témoin de la tension d'alimentation et de signalisation de l'anomalie.
- H) Connecteurs pour les câbles de soudage.

Mod. 6

- A) Câble d'alimentation
- B) Interrupteur ON/OFF (allumé ou éteint).
- C) Sélecteur MMA / Cellulosic / TIG
- D) Réglage du courant de soudage
- E) Réglage de l'ARC FORCE
- F) Témoin de signalisation de l'intervention thermique.
- H) Connecteurs pour les câbles de soudage (Pour certaines soudeuses, les câbles sont directement raccordés).
- G) Témoin de la tension d'alimentation

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**: Soudage MMA; **D2**: Soudage TIG.
- E) Symbole du courant continu fourni
- F) Type d'alimentation nécessaire :
1° tension alternative monophasée ; fréquence depuis ligne électrique.
- 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.
- M) Symboles de sécurité : Se référer aux Avertissements de sécurité

- Caractéristiques techniques pince porte-électrode** **Fig. 6**

Autres données techniques Fig. 2b

Utilisation normale à 20° C pendant 10 minutes.

- T) Electrode utilisable.
- U) Courant normalisé que la soudeuse fournit.
- V) Service de soudure en 10 minutes. Indique combien de temps la soudeuse peut travailler et combien de temps elle doit être éteinte pour se refroidir. Le temps est exprimé en % sur la base des 10 minutes.
- Z) Nombre d'électrodes que l'on peut souder en 10 minutes.

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

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. 5**.
- 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. 3,1**.

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. 3,4**.

➢ **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.3.2**. Si une fiche de 16A est raccordée à la soudeuse, suivre les indications de la **Fig. 3**.

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.
- ❗ Pour les soudeuses qui fournissent du courant continu, la plupart des électrodes sont raccordées au connecteur positif. Seules quelques électrodes (par ex. : revêtement au Rutile) sont raccordées au connecteur négatif.

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. La torche doit être dotée d'un robinet pour le réglage du flux de gaz.
- 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.
- ❗ Les sections conseillées (mm2) pour le câble de soudage sont indiquées en fonction du courant nominal maximum fourni (I2 max.) sur la Fig. 3,3.

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

Procédé de soudage: commandes et signalisations

Après avoir réalisé toutes les étapes de la mise en service, allumer la soudeuse et effectuer les réglages.

Réglage du courant de soudage "E"

- Sélectionner le courant de soudage en fonction de l'électrode, du joint et de la position de soudage.
- Approximativement, les courants à utiliser pour les électrodes de différents diamètres sont indiqués dans la Fig. 4.
- ❗ 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.
 - ❗ 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.

Réglage Mod. 1, 2

Sélecteur MMA / TIG

- Éteignez la machine "B".
- Tournez le bouton "D" à zéro.
- Allumez la machine et attendez que la LED "F" s'éteigne.
- Tournez le bouton "D" de zéro à maximum et de maximum à zéro en 10 secondes.
- ❗ Voyant "J" fixe = MMA - soudage avec électrode revêtu.
- ❗ Voyant "J" clignotant = Soudage TIG LIFT.

Surchauffe au démarrage

La soudeuse est dotée d'un dispositif automatique qui simplifie l'amorçage de l'arc et augmente uniquement à cet instant le courant.

Anti-collage

La soudeuse est dotée d'un dispositif automatique qui coupe le courant quelques secondes après avoir détecté que l'électrode est restée collée à la pièce à souder. De cette façon, l'électrode ne devient pas brûlante.

Réglage Mod. 3, 4, 5

Sélecteur MMA / TIG

Appuyer sur le bouton "K" pour sélectionner le processus de soudage que l'on veut utiliser :

-  MMA - soudage avec électrode revêtu.
-  TIG - soudage TIG LIFT

Réglage de l' "Arc Force"

- ❗ Le réglage est possible uniquement lorsque la soudeuse est en mode MMA.
- Appuyer sur le bouton "K" pendant deux secondes pour entrer dans le menu de réglage.
- Sélectionner le mode Arc Force - LED "K1" allumé - et message "AF" dans le viseur.
- Tourner le potentiomètre "D" pour sélectionner la valeur d'Arc Force (force d'arc) requise.
- Appuyer sur le bouton "K" pendant deux secondes pour quitter le menu de réglage. Sur le viseur apparaît le message "A" (réglage de courant de soudage).

Réglage du Hot start

- Le réglage est possible uniquement lorsque la soudeuse est en mode MMA.
- Appuyer sur le bouton "K" pendant deux secondes pour entrer dans le menu de réglage.
 - Sélectionner le mode Hot start - LED "K2" allumé - et message "HS" dans le viseur.
 - Tourner le potentiomètre "D" pour sélectionner la valeur de Hot Start requise.
 - Appuyer sur le bouton "K" pendant deux secondes pour quitter le menu de réglage. Sur le viseur apparaît le message "A" (réglage de courant de soudage).

Anti-collage

La soudeuse est dotée d'un dispositif automatique qui coupe le courant quelques secondes après avoir détecté que l'électrode est restée collée à la pièce à souder. De cette façon, l'électrode ne devient pas brûlante. Sur le viseur apparaît le message "AS"

Témoin d'alimentation et signalisation d'anomalie "G"

- Le témoin "G" allumé signifie que la soudeuse est alimentée.
- Le témoin "G" clignotant signifie que la tension d'alimentation est trop basse ou trop haute. Sur le viseur apparaît le message :
Hi = tension d'alimentation trop haute.
Lo = tension d'alimentation trop basse.
- ❗ Pour vérifier la valeur de la tension de réseau, pousser sur le bouton "d" pendant 10 secondes. Sur le viseur apparaît la tension de réseau en volt.

Réglage Mod. 6

Sélecteur MMA / Cellulosic / TIG LIFT "C"

Sélectionner le procédé de soudage souhaité :

-  MMA: soudage avec électrode enrobée.
-  CELLULOSIC: soudage avec électrodes enrobées de cellulose, adéquates pour souder des tubes et des réservoirs sous haute pression.
-  TIG: soudage TIG.LIFT.

Réglage Arc Force "E"

Augmente l'intensité du courant lorsque l'arc de soudage est court. Il permet d'augmenter la pénétration des électrodes (recommandé pour les électrodes basiques)

Surchauffe au démarrage

La soudeuse est dotée d'un dispositif automatique qui simplifie l'amorçage de l'arc et augmente uniquement à cet instant le courant.

Anti-collage

La soudeuse est dotée d'un dispositif automatique qui coupe le courant quelques secondes après avoir détecté que l'électrode est restée collée à la pièce à souder. De cette façon, l'électrode ne devient pas brûlante.

Témoin de signalisation intervention thermique "F"

Lorsque le témoin est allumé : la protection thermique est en service. Si les conditions de soudage "X" indiquées sur la plaque d'identification sont dépassées, 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 extraordinaire que du personnel expert ou qualifié doit effectuer régulièrement, en fonction de l'utilisation faite. (Appliquer la règle EN 60974-4).
• 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. 64.

ES
Manual de instrucciones



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

- 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.



-

-

- 

- No colocarte 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. 7 Da**=cm 50: **Db**= cm.20.



 Soldado

- 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 las 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**.



- 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** soldadura MMA; **D2**: Soldadura TIG.
- E) Símbolo de la corriente continua distribuida.
- F) Tipo de alimentación necesaria:
1° tensión alterna monofásica, frecuencia de línea eléctrica.
- 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.**
UOV 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.
M) Símbolos de seguridad: [Lea las explicaciones en las Advertencias de seguridad](#)

- Datos técnicos pinza porta-electrodos **Fig. 6

Más datos técnicos Fig. 2b

Uso normal a 20° C durante 10 minutos.

- T) Electrodo utilizable.
U) Corriente normalizada erogada por la soldadora.
V) Servicio de soldadura durante los 10 minutos. Indica el tiempo durante el que la soldadora puede operar y el tiempo durante el que debe quedarse parada para enfriarse. El tiempo es indicado en % sobre los 10 minutos.
Z) Número electrodos soldables durante 10 minutos.

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

Puesta en funcionamiento

Ensamblaje y conexión eléctrica



- Asegúrese de que la toma de alimentación a la cual está conectada la soldadora esté protegida por los dispositivos de seguridad (fusibles o interruptor automático) y conectada a la instalación de puesta en tierra.
 - El aparato debe ser conectado exclusivamente a un sistema de alimentación con el conductor del "neutro" conectado a tierra.
 - Asegúrese de que la soldadora 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. 5 ****.
 - Asegúrese de que la línea eléctrica suministre la tensión y la frecuencia correspondientes a la soldadora y que esté dotada de un fusible retardado apto para la corriente máxima nominal suministrada (I2 máx.) **Fig. 3,1**.
- 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).
- ① 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 Zmáx = **Fig. 3,4**.
- **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. 3,2**. Si se conecta a la soldadora una clavija de 16A, siga las indicaciones de la **Fig. 3**.

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.
- ① En las soldadoras que suministran corriente continua, la mayoría de los electrodos debe conectarse a la conexión positiva y sólo algunos de ellos (ej. revestimiento de rutilo) se conectan a la conexión negativa.

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.
- ① Las secciones recomendadas (mm2) para el cable de soldadura, en base a la corriente máxima nominal suministrada (I2 máx.), se ilustran en la **Fig. 3,3**.

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

Procedimiento de soldadura: mandos y señalizaciones

Tras haber efectuado todos los pasos de la puesta en funcionamiento, encienda la soldadora y proceda con las regulaciones.

Regulación de corriente de soldadura "E"

Seleccione la corriente de soldadura en función del electrodo en la junta y la posición de soldadura.
Las corrientes aproximadas a utilizar para los diferentes diámetros de electrodo se indican en la **Fig. 4**.

① Para encender el arco de soldadura con el electrodo revestido, frótelos 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.

① 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.

Regulación Mod. 1, 2

Selector MMA / TIG "D"

- Apague la máquina. "B"
- Gire la perilla "D" a cero.
- Encienda la máquina y espere a que el led "F" se apague.
- Gire la perilla "D" de cero a máximo y de máximo a cero en 10 segundos.

① Led "J" fijo = MMA - soldadura con electrodo revestido.

① Led "J" intermitente = soldadura TIG con cebado LIFT ARC

Hot start

La soldadora está dotada de un dispositivo automático que facilita el encendido del arco aumentando la corriente sólo en ese instante.

Antisticking

La soldadora está dotada de un dispositivo automático que interrumpe la corriente pocos segundos después de advertir que el electrodo se ha quedado pegado a la pieza por soldar. De esta manera, el electrodo no se sobrecalienta.

Regulación Mod. 3, 4, 5

Selector MMA / TIG

Pulsar el botón "K" para seleccionar el proceso de soldadura que desea utilizar:



MMA - soldadura con electrodo revestido.



TIG - soldadura TIG con cebado LIFT ARC

Regulación Arc Force

① La regulación es posible sólo con la soldadora en modo MMA.

- Pulsar el botón "K" durante dos segundos para acceder al menú de regulación.
- Seleccionar el modo **Arc Force** - LED "K1" encendido - y mensaje "AF" en el visor.
- Girar el potenciómetro "D" para seleccionar el valor de Arc Force requerido.
- Pulsar el botón "K" durante dos segundos para salir del menú de regulación. En el visor se visualiza el mensaje "A" (regulación corriente de soldadura).

Regulación Hot start

① La regulación es posible sólo con la soldadora en modo MMA.

- Pulsar el botón "K" durante dos segundos para acceder al menú de regulación.
- Seleccionar el modo **Hot start** - LED "K2" encendido - y mensaje "HS" en el visor.
- Girar el potenciómetro "D" para seleccionar el valor de Hot Start requerido.
- Pulsar el botón "K" durante dos segundos para salir del menú de regulación. En el visor se visualiza el mensaje "A" (regulación corriente de soldadura).

Antisticking

La soldadora está dotada de un dispositivo automático que interrumpe la corriente pocos segundos después de advertir que el electrodo se ha quedado pegado a la pieza por soldar. De esta manera, el electrodo no se sobrecalienta. En el visor se visualiza el mensaje "AS"

Testigo de tensión de alimentación y de señalización de anomalía "G"

- El testigo "G" encendido significa que la soldadora es alimentada.
- El testigo "G" parpadeante significa que la tensión de alimentación es demasiado baja o bien demasiado alta. En el visor se visualiza el mensaje:
Hi = tensión de alimentación demasiado alta.
Lo = tensión de alimentación demasiado baja.

Mod. 6

Selector MMA / Cellulosic / TIG LIFT "C"

Seleccione el proceso de soldadura que quiere utilizar:



MMA: soldadura con electrodo revestido.



CELLULOSIC: soldadura con electrodos revestidos de celulosa, aptos para soldar tubos y depósitos de alta presión.



TIG: soldadura TIG LIFT.

Regulación Arc Force "E"

Aumente la intensidad de la corriente cuando el arco de soldadura se mantiene a distancias cortas. Esto sirve para incrementar la penetración de los electrodos (recomendado para electrodos básicos).

Hot start

La soldadora está dotada de un dispositivo automático que facilita el encendido del arco aumentando la corriente sólo en ese instante.

Antisticking

La soldadora está dotada de un dispositivo automático que interrumpe la corriente pocos segundos después de advertir que el electrodo se ha quedado pegado a la pieza por soldar. De esta manera, el electrodo no se sobrecalienta.

Dispositivo luminoso que indica un accionamiento térmico “F”

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** interrumpe 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 exigiendo prestaciones superiores a la soldadora.

Mantenimiento



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

Mantenimiento extraordinario. El mantenimiento extraordinario debe ser efectuado periódicamente por personal experto o calificado en el campo electromecánico, en función del uso. (Aplicar la norma EN 60974-4)

• 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. 64.

PT

Manual de instruções



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 seguranças



- 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 piquice.
- 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 inactivo 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. 3.**



- 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 usinados 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.

Aplice 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. 7 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.



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 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 soldadora é realizada com a tecnologia electrónica INVERTER.

A corrente fornecida é contínua.

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

O manual refere-se a uma série de soldadoras que se diferenciam entre elas por algumas características.

Identificar o modelo em seu possesão na **Fig. 1**.

Órgãos principais Fig.1

Mod.1,2

- A) Cabo de alimentação.
- B) Interruptor ON/OFF ligado ou desligado.
- D) Regulação da corrente de soldadura / Selector MMA / TIG .
- F) Luz piloto de sinalização da intervenção térmica
- J) Luz indicadora de PROCESSO MMA/TIG..
- H) Conexões para os cabos de soldadura.

Mod. 3, 4, 5

- A) Cabo de alimentação.
- B) Interruptor ON/OFF ligado ou desligado.
- K) Selector MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- D) Regulação da corrente de soldadura / Hot Start / Arc Force.
- F) Luz piloto de sinalização da intervenção térmica
- G) Luz piloto de tensão de alimentação e sinalização de anomalia.
- H) Conexões para os cabos de soldadura.

Mod. 6

- A) Cabo de alimentação.
- B) Interruptor ON/OFF ligado ou desligado.
- C) Selector MMA / Cellulosic / TIG
- D) Regulação da corrente de soldadura
- E) Regulação do ARC FORCE
- F) Luz piloto de sinalização da intervenção térmica
- H) Conexões para os cabos de soldadura (Algumas soldaduras têm os cabos conectados directamente).
- G) Luz piloto de tensão de alimentação.

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** soldadura MMA; **D2** soldadura TIG
- 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.
UOV 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.
- M) Símbolos de segurança: Ler as advertências de segurança.

- Dados técnicos pinça porta-electrodo** **Fig.6**

Outros dados técnicos Fig. 2b

- Uso normal a 20°C por 10 minutos.
- T) Electrodo utilizável.
- U) Corrente normalizada que a máquina de solda dispense.
- V) Serviço de soldadura nos 10 minutos. Indica quanto tempo a máquina de solda pode trabalhar e quanto tempo deve ser interrompida para esfriar. O tempo é expresso em % sobre a base dos 10 minutos.
- Z) Número de electrodos soldáveis em 10 minutos.

** (Este componente pode não estar incluído em alguns modelos).

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
- 950086-00 24/05/05

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. 5**.

➤ 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. 3,1**.

❗ 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 apresentem uma impedância menor que Zmáx = **Fig. 3,4**.

➤ **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. 3,2**. Se a máquina de solda está conectada a uma tomada 16A, seguir as indicações da **Fig. 3**.

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.

❗ Nas soldadoras que fornecem corrente contínua, a maioria dos electrodos deve ser conectada no terminal positivo, só alguns electrodos (por ex.: revestimento ao rutilo) devem ser conectados no terminal negativo.

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. 3,3**.

** (Este componente pode não estar incluído em alguns modelos).

Procedimento de soldadura: comandos e sinalizações

Após ter efectuado todos os passos para pôr a funcionar a soldadora, acendê-la e proceder com as regulações.

Regulação da corrente de soldadura "E"

Seleccionar a corrente de soldadura com base no electrodo, na junta e na posição de soldadura.

Indicativamente as correntes a serem utilizadas para os vários diâmetros de electrodo são as descritas na **Fig. 4**.

❗ Para escorvar o arco de soldadura com o electrodo 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 electrodo e inclinado cerca de 20 - 30 graus para o sentido do avanço.

❗ 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 electrodo da peça que se quer soldar.

Regulagem Mod. 1, 2

Seleto MMA / TIG "D"

- Desligar a máquina "B"
- Gire o botão "D" para zero.
- Ligue a máquina e aguarde o led "F" desligar. t
- Gire o botão "D" de zero para o máximo e de máximo para zero em 10 segundos.

❗ Led "J" fixo = MMA - soldadura a eletrodo revestido..

❗ Led "J" piscando = soldadura TIG com ignição LIFT ARC

Hot start

A soldadora tem um dispositivo automático que facilita a escorva do arco aumentando a corrente só naquele instante.

Antisticking

A soldadora tem um dispositivo automático que interrompe a corrente poucos segundos após ter percebido que o electrodo ficou colado na peça a ser soldada. Deste modo o electrodo não se abrasa.

Regulagem Mod. 3, 4, 5

Seleto MMA / TIG

Aperte o botão "K" para seleccionar o processo de soldadura desejado:



MMA - soldadura a eletrodo revestido..



TIG: - soldadura TIG com ignição LIFT ARC

Regulagem Arc Force

- i** A regulação só é possível com a máquina de solda na modalidade MMA.
- Aperte o botão “K” durante dois segundos para entrar no menu de regulação.
 - Selecione a modalidade **Arc Force** - LED “K1” aceso - e mensagem “AF” no visor.
 - Gire o potenciômetro “D” para seleccionar o valor de Arc Force necessário.
 - Aperte o botão “K” durante dois segundos para sair do menu de regulação. No visor, aparece a mensagem “A” (regulação corrente de soldadura).

Regulagem Hot start

- i** A regulação só é possível com a máquina de solda na modalidade MMA.
- Aperte o botão “K” durante dois segundos para entrar no menu de regulação.
 - Selecione a modalidade **Hot start** - LED “K2” aceso - e mensagem “HS” no visor.
 - Gire o potenciômetro “D” para seleccionar o valor de Hot Start necessário.
 - Aperte o botão “K” durante dois segundos para sair do menu de regulação. No visor, aparece a mensagem “A” (regulação corrente de soldadura).

Antisticking

A soldadora tem um dispositivo automático que interrompe a corrente poucos segundos após ter percebido que o eléctrodo ficou colado na peça a ser soldada. Deste modo o eléctrodo não se abrasa. No visor, aparece a mensagem “AS”

Sinalizador tensão de alimentação e de indicação anomalia “G”

- Sinalizador “G” aceso significa que a máquina de solda está alimentada.
- Sinalizador “G” piscante significa que a tensão de alimentação é muito baixa ou muito alta. No visor, aparece a mensagem:

Hi = tensão de alimentação muito alta.

Lo = tensão de alimentação muito baixa.

- i** Para verificar o valor da tensão da rede, aperte o botão “K” durante dez segundos. No visor, aparece a tensão da rede expressa em Volt.

Regulagem Mod. 6

Seleto MMA, Cellulosic, TIG LIFT “C”

Seleccionar o processo de soldadura que se quer utilizar:



MMA: soldadura com eléctrodo revestido.



CELLULOSIC: soldadura com eléctrodos revestidos com celulose, indicados para soldar tubi e depósitos de alta pressão.



TIG: soldadura TIG LIFT.

Regulação Arc Force “E”

Aumentar a intensidade da corrente quando o arco de soldadura for mantido curto. Útil para incrementar a penetração dos eléctrodos (aconselhado para eléctrodos básicos).

Hot start

A soldadora tem um dispositivo automático que facilita a escorva do arco aumentando a corrente só naquele instante.

Antisticking

A soldadora tem um dispositivo automático que interrompe a corrente poucos segundos após ter percebido que o eléctrodo ficou colado na peça a ser soldada. Deste modo o eléctrodo não se abrasa.

Luz piloto de sinalização da intervenção térmica “F”

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 extraordinária executável por pessoal experto ou qualificado em âmbito electromecânico periodicamente, em função do uso. (Aplicar a regra EN 60974-4)

• 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. 64.

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 Maschine vor Regen und Sonnenstrahlen schützen.
- 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 Schweißrauchaussetzung (Schneidrauchaussetzung) 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. 3.



- Schweißfunken (Schneidfunken) 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 lehnend. Mindestentfernung: **Fig. 7 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 Leitungen oder Strahlen übertragener Störungen die Einhaltung der elektromagnetischen Verträglichkeit zu gewährleisten.



Schweißen (Schneiden) unter Risikobedingungen

- Wenn unter erhöhten Risikobedingungen (Stromschlaggefahr, Erstickengefahr, in Anwesenheit von entflammenden 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 Schutzmaßnahmen 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 Fläche 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 verschlissener 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 Stromtransformator zum manuellen Lichtbogenschweißen mit verkleideten Elektroden MMA und TIG mit einem Lichtbogenbrenner, der sich durch Kontakt entzündet.

Die Schweißmaschine ist mit der elektronischen INVERTER-Technologie ausgestattet. Sie Schweißmaschine wird mit Gleichstrom betrieben.

Es handelt sich um einen Fallstrom-Transformator.

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

Mod. 1, 2

- A) Netzkabel.
- B) ON/OFF-Schalter.
- D) Einstellung des Schweißstroms / Wählschalter MMA / TIG.
- F) Anzeileuchte angesprochener Schutzschalter
- J) Kontrollleuchte MMA/WIG-PROZESS.
- H) Schweißkabelanschlüsse.

Mod. 3, 4, 5

- A) Netzkabel.
- B) ON/OFF-Schalter.
- K) Wählschalter MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- D) Einstellung des Schweißstroms / Hot Start / Arc Force.
- F) Anzeileuchte angesprochener Schutzschalter
- G) Kontrollleuchte für Speisespannung und Störungsanzeige.
- H) Schweißkabelanschlüsse.

Mod. 6

- A) Netzkabel.
- B) ON/OFF-Schalter
- C) Wählschalter MMA / Cellulosic / TIG
- D) Einstellung des Schweißstroms
- E) Einstellung der ARC FORCE
- F) Anzeileuchte angesprochener Schutzschalter
- H) Schweißkabelanschlüsse (Bei einigen Schweißmaschinen sind die Kabel direkt angeschlossen).
- G) Kontrollleuchte für Speisespannung

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**: MMA-Schweißung; **D2** TIG-Schweißung.
- 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 Lichtbogenleistung.
- J) Angaben bezüglich der Netzleitung.
 - U1** Speisespannung (zulässige Abweichung: +/- 10%).
 - I1 eff** Effektivstromaufnahme.
 - I1 max** Höchste Stromaufnahme.
- K) Seriennummer
- L) Gewicht.
- M) Sicherheitssymbole: Sicherheitshinweise lesen

- Technische Daten Elektrodenzange** **Fig. 5**

Weitere technische Daten (Fig. 2b)

Normaler Gebrauch bei 20 °C für 10 Minuten.

- T) Verwendbare Elektrode.
- U) Normalisierter Strom, der vom Schweißgerät ausgegeben wird.
- V) Schweißbetrieb in 10 Minuten. Zeigt an, wie lange das Schweißgerät eingeschaltet bleiben kann und wie lange es zum Abkühlen ausgeschaltet bleiben muss. Zeitangabe in Prozent bezogen auf die Zeitspanne von 10 Minuten.
- Z) Anzahl der Elektroden, die in 10 Minuten geschweißt werden können.

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

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 Inbetriebnahmevergänge ausgeschaltet ist und dass das Netzkabel gezogen ist.
- Die in der Packung enthaltenen Teile zusammenbauen **Fig. 5**.
- 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 (12 max) **Fig. 3.1**.

- ⓘ 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 Schweißgeräts an die Schnittstellen des Stromnetzes geraten, die eine geringere Impedanz als Z_{max} = **Fig. 3.4** aufweisen.
- **Netzstecker.** Auf dem Typenschild des Schweißgeräts ist der Effektivwert der Stromaufnahme "I_{1 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 (**Fig. 3.2**). Wenn das Stromkabel des Schweißgeräts mit einem 16A Stecker verbunden wird, sind die Anweisungen von **Fig. 3** 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 angehenden 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 (12 max) empfohlene Querschnitt (mm²) des Schweißkabels ist auf **Fig. 3.3** angegeben.

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

Schweißverfahren: Beschreibung der Bedieneinrichtungen und Anzeigen

Nach der Durchführung aller Inbetriebnahmevergange kann die Schweißmaschine eingeschaltet und einreguliert werden.

Einstellung des Schweißstroms "E"

Der Schweißstrom wird auf der Basis der verwendeten Elektrode und der Schweißposition eingestellt.

Der für die verschiedenen Elektrodendurchmesser zu verwendende Strom ist als reiner Anhaltswert auf **Fig. 5** angegeben.

- ⓘ 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.
- ⓘ 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.

Einstellung Mod. 1, 2

Wählschalter MMA / TIG "D"

- Ausschalten der Maschine "B"
- Drehe den Knopf "D" auf Null.
- Schalten Sie die Maschine ein und warten Sie, bis die LED "F" ausgeschaltet ist.
- Drehen Sie den Knopf "D" von Null auf Maximum und von Maximum auf Null in 10 Sekunden.
- ⓘ Led "J" fest = MMA - Lichtbogenschweißen mit umhüllter Stabelektrode.
- ⓘ Led "J" blinkt = WIG-Schweißen mit Lift-Arc-Zündung.

Hot start

Die Schweißmaschine ist mit einer automatischen Vorrichtung ausgestattet, die den Zündvorgang erleichtert, indem nur zum Zündzeitpunkt die Stromstärke erhöht wird.

Antisticking

Die Schweißmaschine ist mit einer automatischen Vorrichtung ausgestattet, die die Stromversorgung einige Sekunden nach der Feststellung unterbricht, dass die Elektrode am zu schweißenden Werkstück „kleben“ geblieben ist. Auf diese Weise kommt die Elektrode nicht zum Glühen.

Einstellung Mod. 3, 4, 5

Wählschalter MMA / TIG

Die Taste "K" drücken, um die gewünschte Schweißart auszuwählen:



MMA - Lichtbogenschweißen mit umhüllter Stabelektrode.



TIG - WIG-Schweißen mit Lift-Arc-Zündung.

Einstellung Arc Force

- ⓘ Die Einstellung ist nur dann möglich, wenn das Schweißgerät auf MMA geschaltet ist.
- Die Taste "K" zwei Sekunden lang drücken, um das Setup-Menü aufzurufen.
- Den Modus ARC FORCE auswählen. Die LED "K1" schaltet sich ein und auf dem Display wird die Meldung "AF" angezeigt.
- Am Potentiometer "D" drehen, um den gewünschten ARC FORCE Wert einzustellen.
- Die Taste "K" zwei Sekunden lang drücken, um das Setup-Menü zu verlassen. Auf dem Display wird die Meldung "A" angezeigt (Einstellen Schweißstrom).

Einstellung Hot start

- ⓘ Die Einstellung ist nur dann möglich, wenn das Schweißgerät auf MMA geschaltet ist.
- Die Taste "K" zwei Sekunden lang drücken, um das Setup-Menü aufzurufen.
- Den Modus HOT START auswählen. Die LED "K2" schaltet sich ein und auf dem Display wird die Meldung "HS" angezeigt.
- Am Potentiometer "D" drehen, um den gewünschten HOT START Wert einzustellen.
- Die Taste "K" zwei Sekunden lang drücken, um das Setup-Menü zu verlassen. Auf dem Display wird die Meldung "A" angezeigt (Einstellen Schweißstrom).

Antisticking

Die Schweißmaschine ist mit einer automatischen Vorrichtung ausgestattet, die die Stromversorgung einige Sekunden nach der Feststellung unterbricht, dass die Elektrode am zu schweißenden Werkstück „kleben“ geblieben ist. Auf diese Weise kommt die Elektrode nicht zum Glühen. Auf dem Display wird die Meldung "AS" angezeigt.

Kontrollleuchte Speisespannung und Störungen "G"

- Das Einschalten der Kontrollleuchte zeigt an, dass Strom am Schweißgerät anliegt.
- Das Blinken der Kontrollleuchte "G" zeigt an, dass die Speisespannung zu niedrig oder zu hoch ist. Auf dem Display wird die Meldung angezeigt:
Hi = Speisespannung zu hoch.
Lo = Speisespannung zu niedrig.

- ⓘ Zum Prüfen vom Wert der Netzspannung, die Taste "K" 10 Sekunden lang drücken. Auf dem Display wird die Netzspannung in Volt angezeigt.

Einstellung Mod. 6

Wählschalter MMA / Cellulosic / TIG LIFT "C"

Das gewünschte Schweißverfahren einstellen:



MMA: Schweißen mit überzogenen Elektroden.



CELLULOSIC: Schweißen mit Elektroden mit Zelluloseüberzug, zum Schweißen von Hochdruckrohren und -tanks geeignet.



TIG: TIG LIFT-Schweißen.

Einstellung Arc Force "E"

Erhöht die Stromstärke bei kurz gehaltenem Schweißbogen. Ist nützlich, um das Penetrationsvermögen der Elektroden zu erhöhen (für basische Elektroden empfohlen).

Hot start

Die Schweißmaschine ist mit einer automatischen Vorrichtung ausgestattet, die den Zündvorgang erleichtert, indem nur zum Zündzeitpunkt die Stromstärke erhöht wird.

Antisticking

Die Schweißmaschine ist mit einer automatischen Vorrichtung ausgestattet, die die Stromversorgung einige Sekunden nach der Feststellung unterbricht, dass die Elektrode am zu schweißenden Werkstück „kleben“ geblieben ist. Auf diese Weise kommt die Elektrode nicht zum Glühen.

Anzeigeleuchte angesprochener Schutzschalter "F"

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

Wenn der auf dem Technischen Schild angegebene Schweißbetrieb "X" 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.

Außerordentliche Wartung: wird durch qualifiziertes Elektromechanik-Fachpersonal durchgeführt. Die Häufigkeit hängt vom Gebrauch ab. (Gelten die Regel EN 60974-4)

- 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. 64.

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 repareres 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 / bueskrænings 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 isoleringsmåtter.
- 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-rensedmidler, 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.
- Metallforarbejdning 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. 3**.



- Svejssegnister (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 rørdninger, 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 svejsesarbejdet 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 vikke 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. 7 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 tilført eller udsendt 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 e 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.
- Maskinens 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 metaldele 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, snavs 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

Svejsemaskinen er en strømtransformer til manuel buesvejsning ved hjælp af MMA og TIG – beklædte elektroder med en brænder, som slår buen ved kontakt.

Svejsemaskinen er konstrueret med elektronisk INVERTER – teknologi.

Den leverede strøm er jævnstrøm.

Transformerens karakteristika er af den faldende type.

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

Mod. 1, 2

- A) Strømkabel.
- B) ON/OFF kontakt.
- D) Svejsestrømsregulering / MMA / TIG vælger.
- F) Termoafbryder-signal
- J) MMA/TIG PROCESS indikatorlys.
- H) Tilkoblinger til svejsekabler Tilkoblinger til svejsekabler.

Mod. 3, 4, 5

- A) Strømkabel.
- B) ON/OFF kontakt.
- K) MMA / TIG (Hot Start / Arc Force) vælger.
- D) Svejsestrømsregulering / Hot Start / Arc Force regulering.
- F) Termoafbryder-signal
- G) Strømforsyningsindikator og fejl-advarselslampe.

H) Tilkoblinger til svejsekabler Tilkoblinger til svejsekabler.

Mod. 6

- A) Strømkabel.
- B) ON/OFF kontakt.
- C) MMA / Cellulose / TIG vælger
- D) Svejsestrømsregulering
- E) BUESTYRKE regulering
- F) Termoafbryder-signal
- H) Tilkoblinger til svejsekabler Tilkoblinger til svejsekabler (Visse svejsemaskiner har direkte forbundne kabler)
- G) Strømforsyningsindikator

Tekniske data

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

- A) Fabrikantens navn og adresse.
- B) Europæisk referencestandard med hensyn til svejseanlæggets konstruktion og sikkerhed
- C) Symbol for svejsemaskinens indvendige struktur
- D) Symbol for forventet svejseproces: **D1**: MMA-svejsning; **D2**: TIG svejsning.
- E) Symbol for leveret jævnstrøm
- F) Påkrævet indgangseffekt:
1~ enfaset vekselstrøm, frekvens fra el-nettet.
- G) Beskyttelsesniveau mod faststof og væsker
- H) Symbol, som angiver muligheden for at bruge svejsemaskinen i omgivelser, hvor der kan være elektriske udladninger
- I) Svejskredsløb ydeevne.
 - UOV** Minimum og maksimum åben kredsløbsspænding (svejskredsløb 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.
- M) Sikkerhedssymboler: [Se sikkerhedsadvarsler](#)

- Tekniske data for elektrodeholdertangen** **Fig. 6**

Andre tekniske specifikationer Fig. 2b

Normal brug ved 20° C i 10 minutter.

- T) Anvendelig elektrode.
- U) Normaliseret strøm udsendt af svejseapparatet.
- V) Svejsning i 10 minutter. Angiver, hvor lang tid svejseapparatet kan benyttes, og hvor lang tid det skal afkøle, for det igen tages i brug. Tiden er udtrykt i procent i forhold til 10 minutter.
- Z) Antallet af elektroder, som kan svejses pr. 10 minutter.

** (Denne komponent er muligvis ikke inkluderet i visse modeller).

Opstart

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.
- Apparatet 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. 5**.
- 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 (I2max) **Fig. 3.1**.
- ⓘ 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 nødvendigt 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 Zmax = **Fig. 3.4**.
- **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. 3.2**. Hvis et stik på 16 A er tilsluttet svejseapparatet, følges instruktionerne i **Fig.3**.

Forberedelse af svejskredsløbet 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 svejskredsløbet 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 (mm2) på svejskablet, baseret på den maksimale leverede mærkestrøm (I2 max), er vist på **Fig. 3.2**.

** (Denne komponent er muligvis ikke inkluderet i visse modeller).

Svejseproces: beskrivelse af kontrolfunktioner og signaler

Så snart svejsemaskinen klar til brug, tændes den, og de nødvendige justeringer foretages.

Regulering af svejsestrøm "E"

Vælg svejsestrøm i forhold til elektrode, samling og svejseposition. Som vejledning er de strømstyrker, som bruges med forskellige elektrodediametre angivet på **Fig. 4**.

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

Mod. 1, 2 - regulering

Vælgerknop MMA / TIG "D"

- Sluk for maskinen "B".
- Drej knappen "D" til nul.
- Tænd for maskinen og vent på, at lysdioden "F" slukker.
- Drej knappen "D" fra nul til maksimum og fra maksimum til nul på 10 sekunder.
- ⓘ Lysdiode "J" fast = MMA: svejsning med beklædt elektrode
- ⓘ Lysdiode "J" blinker = TIG LIFT svejsning.

Varmstart

Svejsemaskinen er forsynet med en automatisk anordning, som gør det lettere at slå buen, idet strømmen kun øges på det bestemte tidspunkt.

Antisticking

Svejsemaskinen er forsynet med en automatisk anordning, som afbryder strømmen få sekunder efter at den har aflæst, at elektroden har sat sig fast til stykket, som skal svejdes. Herved overophedes elektroden ikke.

Mod. 3, 4, 5 - regulering

Vælgerknop MMA / TIG

Tryk på knappen "K" for at vælge den ønskede svejseproces:



MMA - svejsning med beklædt elektrode.



TIG - TIG-svejsning med LIFT ARC-tænding.



Arc Force - regulering

- ⓘ Reguleringen er kun mulig, når svejsemaskinen er i MMA-tilstand.
- Hold knappen "K" nede i to sekunder for at åbne reguleringsmenuen.
- Vælg tilstanden **Arc Force** - LED "K1" tændt og meddelelsen "AF" på skærmen.
- Drej potentiometeret "D" for at vælge den påkrævede værdi for Arc Force.
- Hold knappen "K" nede i to sekunder for at lukke reguleringsmenuen. Meddelelsen "A" vises på skærmen (regulering af svejsestrøm).

Hot start - regulering

- ⓘ Reguleringen er kun mulig, når svejsemaskinen er i MMA-tilstand.
- Hold knappen "K" nede i to sekunder for at åbne reguleringsmenuen.
- Vælg tilstanden **Hot start** - LED "K2" tændt og meddelelsen "HS" på skærmen.
- Drej potentiometeret "D" for at vælge den påkrævede værdi for Hot Start.
- Hold knappen "K" nede i to sekunder for at lukke reguleringsmenuen. Meddelelsen "A" vises på skærmen (regulering af svejsestrøm).

Anti-sticking

Svejsemaskinen er forsynet med en automatisk anordning, som afbryder strømmen få sekunder efter at den har aflæst, at elektroden har sat sig fast til stykket, som skal svejdes. Herved overophedes elektroden ikke. Meddelelsen "AS" vises på skærmen.

Kontrollampe for forsyningspænding og fejlsignalering "G"

- Den tændte kontrollampe betyder, at svejsemaskinen er tilført strøm.
- Hvis kontrollampen blinker, betyder det, at forsyningspændingen er for lav eller for høj. Følgende meddelelse vises på skærmen:
Hi = for høj forsyningspænding.
Lo = for lav forsyningspænding.
- ⓘ Hold knappen "K" nede i 10 sekunder for at få vist netspændingsværdien. Netspændingen vises på skærmen udtrykt i Volt.

MMA / CELLULOSE / TIG LIFT vælger "C"

Vælg den svejseproces, som skal anvendes:



MMA: svejsning med beklædt elektrode



CELLULOSE: svejsning med cellulose-beklædte elektroder, egnet til svejsning af højtrykstanke og -rørledninger.



TIG: TIG LIFT svejsning.

"BUESTYRKE" regulering "E"

Dette øger strømstyrken, når svejsebuen er kort. Dette er nyttigt, når man skal øge elektrodernes gennemtrængning (anbefales til basiske elektroder).

Varmstart

Svejsemaskinen er forsynet med en automatisk anordning, som gør det lettere at slå buen, idet strømmen kun øges på det bestemte tidspunkt.

Antisticking

Svejsemaskinen er forsynet med en automatisk anordning, som afbryder strømmen få sekunder efter at den har aflæst, at elektroden har sat sig fast til stykket, som skal svejdes. Herved overophedes elektroden ikke.

Termoafbryder-signal "F"

Når advarselslampe 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. **Ekstraordinær vedligeholdelse som udelukkende må udføres af fagfolk eller kvalificerede elektromekanikere periodisk, afhængig af brugen.** (Anvende reglen EN 60974-4)

• 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. 64.

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. 3.



- 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 (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. 7 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. Verzeker 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 ≤ 50% bij 40°C;
- Relatieve luchtvochtigheid ≤ 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 stroomtransformator voor manuele booglasbewerkingen met elektroden bekleed met MMA en TIG met een toorts met contactonsteking. Het lasapparaat is gebaseerd op de elektronische INVERTER technologie. De geleverde stroom is gelijkstroom. Elektrische gezien is de transformator van het vallende type. 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

Mod. 1, 2

- A) Voedingskabel.
- B) ON/OFF-schakelaar.
- D) Instelling lasstroom /Keuzeschakelaar MMA / TIG.
- F) Controlelampje voor thermische interventie
- J) MMA/TIG PROCES-indicatorlampje..
- H) Aansluitingen voor lasdraden.

Mod. 3, 4, 5

- A) Voedingskabel.
- B) ON/OFF-schakelaar.
- K) Keuzeschakelaar MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- E) Instelling lasstroom / Hot Start / Arc Force.
- F) Controlelampje voor thermische interventie
- G) Controlelampje voor voedingsspanning en signalering anomalie.
- H) Aansluitingen voor lasdraden.

Mod. 6

- A) Voedingskabel.
- B) ON/OFF-schakelaar
- C) Keuzeschakelaar MMA / Cellulosic / TIG
- D) Instelling lasstroom
- E) Instelling ARC FORCE
- F) Controlelampje voor thermische interventie
- H) Aansluitingen voor lasdraden (Sommige lasapparaten hebben draden die rechtstreeks aangesloten zijn).
- G) Controlelampje voor voedingsspanning

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**: MMA lassen; **D2**: TIG lassen
- E) Symbool voor de continu geleverde stroom
- F) Benodigde voeding:
 - 1~ eenfase wisselspanning; frequentie van elektrische leiding.
- 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 uit geeft.
 - 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.
- M) Veiligheidssymbolen: Lees de waarschuwingen omtrent de veiligheid

- Technische gegevens elektrodehouder** **Fig. 6**

Andere technische gegevens Fig. 2b

Normaal gebruik bij 20°C gedurende 10 minuten.

- T) Bruikbare elektrode.
- U) Door het lasapparaat afgegeven genormaliseerde stroom.
- V) Lascyclus binnen 10 minuten. Het geeft aan hoe lang het lasapparaat kan functioneren en hoeveel tijd het apparaat stil moet liggen om af te koelen. De tijd is uitgedrukt in % op basis van de 10 minuten.
- Z) Aantal in 10 minuten lasbare elektroden.

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

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. 5**.
- Controleer dat de elektrische lijn de spanning en frequentie uit geeft overeenstemmend met die van het lasapparaat en dat er een stroomonderbreker voorzien werd geschikt voor de geleverde nominale maximumstroomsterkte (I2max) **Fig. 3.1**.
- ⓘ 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 Zmax = **Fig. 3.4**.
- **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. 3.2**. Als op het lasapparaat een stekker van 16A is aangesloten, volg de aanwijzingen op **Fig. 3**.

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 lasroom.
- ❗ 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

- ❗ 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.
- ❗ De aanbevolen secties (mm²) voor de laskabel, in functie van de geleverde maximale nominale stroomsterkte (I_{2max}) staan vermeld in Fig. 3,3.

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

Lasproces: beschrijving van de commando's en signaleringen

Nadat u alle fasen van de inwerkingstelling heeft uitgevoerd moet u het lasapparaat aanschakelen en de afstellingen uitvoeren.

Instelling lasstroom "E"

Selecteert de lasstroom in functie van de elektrode ter hoogte van de lasnaad en laspositie. De bijnaderende te gebruiken stroomsterkten voor de verschillende elektrodediameters staan in Fig. 4 vermeld.

- ❗ 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.
- ❗ 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.

Afstelling Mod. 1, 2

Schakelaar MMA / TIG "D"

- Schakel de machine uit "B".
- Draai knop "D" naar nul.
- Schakel de machine in en wacht tot het lampje "F" uitgaat.
- Draai de knop "D" binnen 10 seconden van nul naar maximum en van maximum naar nul.
- ❗ Led "J" vast = MMA - lassen met beklede elektrode.
- ❗ Led "J" knippert = TIG-lassen met LIFT ARC t

Hot start

Het lasapparaat is uitgerust met een automatische inrichting die de ontsteking van de boog vergemakkelijkt door op dat ogenblik de stroom te verhogen.

Antisticking

Het lasapparaat beschikt over een automatische inrichting die de stroom na enkele seconden onderbreekt wanneer bemerkt wordt dat de elektrode aan het te lassen werkstuk vastkleeft. Op deze wijze zal de elektrode niet oververhit geraken.

Afstelling Mod. 3, 4, 5

Schakelaar MMA / TIG

Druk op de knop "K" om het gewenste lasproces te selecteren:



MMA - lassen met beklede elektrode.



TIG - TIG-lassen met LIFT ARC

Arc Force

- ❗ De Arc Force kan alleen geregeld worden als het lasapparaat in de MMA-modus staat.
- Druk de knop "K" twee seconden in om het regelingenmenu te openen.
- Selecteer de modus **Arc Force** - LED "K1" brandt - melding "AF" op het scherm.
- Draai aan de potentiometer "D" om de vereiste Arc Force-waarde te selecteren.
- Druk de knop "K" twee seconden in om het regelingenmenu te sluiten. Op het scherm verschijnt de melding "A" (lasstroom regelen).

Afstelling Hot start

- ❗ De Hot Start kan alleen geregeld worden als het lasapparaat in de MMA-modus staat.
- Druk de knop "K" twee seconden in om het regelingenmenu te openen.
- Selecteer de modus **Hot start** - LED "K2" brandt - melding "HS" op het scherm.
- Draai aan de potentiometer "D" om de vereiste Hot Start-waarde te selecteren.
- Druk de knop "K" twee seconden in om het regelingenmenu te sluiten. Op het scherm verschijnt de melding "A" (lasstroom regelen).

Antisticking

Het lasapparaat beschikt over een automatische inrichting die de stroom na enkele seconden onderbreekt wanneer bemerkt wordt dat de elektrode aan het te lassen werkstuk vastkleeft. Op deze wijze zal de elektrode niet oververhit geraken. Op het scherm verschijnt de melding "AS"

950086-00 24/05/05

Lampje dat ingeschakelde spanning en storingen signaleert "G"

- Als dit lampje brandt, betekent dit dat de stroom van het lasapparaat ingeschakeld is.
- Als het lampje knippert, is de aansluitspanning te laag of te hoog. Op het scherm verschijnt de melding:
Hi = aansluitspanning te hoog.
Lo = aansluitspanning te laag.
- ❗ Om de netspanning te controleren, drukt u 10 seconden lang op de knop "D". Op het scherm verschijnt de netspanning in Volt.

Afstelling Mod. 6

Keuzeschakelaar MMA, CELLULOSIC, TIG LIFT "C"

Selecteer het lasproces dat u wenst te gebruiken:



MMA: lassen met beklede elektrode.



CELLULOSIC: lassen met elektroden bekleed met cellulose, geschikt voor het lassen van buizen en reservoirs met hoge druk.



TIG: TIG LIFT lassen.

Afstelling Arc Force "E"

Vermeerdert de stroomsterkte wanneer de lasboog kort wordt gehouden. Dit is nuttig om de insmelting van de elektroden te verhogen (aanbevolen bij basische elektroden).

Hot start

Het lasapparaat is uitgerust met een automatische inrichting die de ontsteking van de boog vergemakkelijkt door op dat ogenblik de stroom te verhogen.

Antisticking

Het lasapparaat beschikt over een automatische inrichting die de stroom na enkele seconden onderbreekt wanneer bemerkt wordt dat de elektrode aan het te lassen werkstuk vastkleeft. Op deze wijze zal de elektrode niet oververhit geraken.

Controlelampje voor thermische interventie "F"

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.

Buitengewoon onderhoud uit te voeren door ervaren of gekwalificeerd personeel op elektromechanisch vlak, op regelmatige tijdstippen, in functie van het gebruik. (Toepassing van de regel EN 60974-4)

• 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. 64.



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 svetskabla ansluts, den kontinuerliga tråden monteras, delar på brännaren och trådmarmekanismen byts ut, underhållsinspektion 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 elektroderna, 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 rökutsgare. 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 adiakiniskt 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. 3**.



- 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 elektroderna från elektrodhållartången när du är klar med svetsningen. Försäkra dig om att ingen del av elektrodhållartångens elektriska krets 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. 7 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 unionens territorium (WEEE).

Beskrivning av svetsen

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

Svetsen är tillverkad med elektronisk INVERTER-teknik.

Avgiven ström är av typ likström.

Transformatorns elektriska egenskaper är av typ fallande.

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

Mod. 1, 2

- A) Matningskabel.
- B) ON/OFF-brytare (FRÅN/TILL).
- D) Reglering av svetsström / MMA / TIG-omkopplare.
- F) Kontrollampa för utlöst överhettningsskydd.
- J) MMA/TIG PROCESS indikatorlampa.
- H) Uttag för svetskablar.

Mod. 3, 4, 5

- A) Matningskabel.
- B) ON/OFF-brytare (FRÅN/TILL).
- D) MMA / TIG (Hot Start / Arc Force)-omkopplare.
- K) Reglering av svetsström / Hot Start / Arc Force.
- F) Kontrollampa för utlöst överhettningsskydd.
- G) Kontrollampa för matningsspänning och felsignalering.
- H) Uttag för svetskablar.

Mod. 6

- A) Matningskabel.
- B) ON/OFF-brytare (FRÅN/TILL).
- C) MMA / Cellulosaplast / TIG LIFT omkopplare
- D) Reglering av svetsström
- E) Reglering av ARC FORCE
- F) Kontrollampa för utlöst överhettningsskydd
- H) Uttag för svetskablar (Kablarna på vissa svetsar är direktanslutna).
- G) Kontrollampa för matningsspänning.

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**: MMA-svetsning och **D2** TIG-svetsning.
 - E) Symbol för likströmsavgivning.
 - F) Typ av nödvändig matning:
 - 1^o enfas växelspänning, frekvens från elledning.
 - 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.
 - M) Säkerhetssymboler: Läs säkerhetsföreskrifterna.

- Tekniska data för trådmatare **Fig. 6**

Övriga tekniska data Fig. 2b

- Normal användning vid 20° i 10 minuter.
- T) Användbar elektrod.
 - U) Normaliserad ström som svetsmaskinen avger
 - V) Svetsning i 10 minuter. Anger hur länge svetsmaskinen kan arbeta och hur länge den måste vara avstängd för att svalna. Tiden anges i % baserat på de 10 minuterna.
 - Z) Antal elektroder som svetsats under 10 minuter

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

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. 5**.
 - 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. 3,1**.
- ❗ 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 distribueringsnätet).
- ❗ 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 Zmax = **Fig. 3,4**.
- **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. 3,2**. Om en 16A kontakt är kopplad till svetsmaskinen, se anvisningarna i **Fig. 3**.

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 elektrod-tillverkarens 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.
- Ansluta 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. 3.3**.

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

Svetsprocedur: beskrivning av reglage och varningsetiketter

När alla momenten för driftsättning har utförts, slå till svetsen och utför regleringarna.

Reglering av svetsström "E"

Välj svetsström beroende på elektroden på fogen och svetspositionen. Strömvärdena som ska användas för de olika elektrod-diametrarna listas uppskattningsvis i **Fig. 4**.

- ❗ 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.
- ❗ 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

Justering Mod. 1, 2

Väljare MMA / TIG "D"

- Stäng av maskinen "B"
- Vrid vredet "D" till noll.
- Slå på maskinen och vänta tills lysdioden "F" slocknar.
- Vrid vredet "D" från noll till max och från max till noll på 10 sekunder.
- ❗ Lysdiod "J" fast = MMA - svetsning med belagd elektrod.
- ❗ Lysdiod "J" blinkar = TTIG-svetsning med LIFT ARC-tändning.

Hot start

Svetsen är försedd med en automatisk anordning som underlättar tändningen av bågen genom att öka strömmen i tändningsögonblicket.

Antisticking

Svetsen är utrustad med en automatisk anordning som avbryter strömmen på några sekunder efter att elektroden har klistrat fast på arbetsstycket som ska svetsas. På så sätt överhettas inte elektroden.

Justering Mod. 3, 4, 5

Väljare MMA / TIG

Tryck på knappen "K" för att välja önskad svetsprocess:



MMA - svetsning med belagd elektrod.



TIG -TIG-svetsning med LIFT ARC-tändning.

Justering Arc Force

- ❗ Justeringen är endast möjligt när svetsmaskinen är i läge MMA.
 - Tryck på knappen "K" i två sekunder för att komma till justeringsmenyn.
 - Välj läget **Arc Force** - LED "K1" tänd - och meddelande "AF" på skärmen.
 - Vrid potentiometern "D" för att välja begärt värde för Arc Force.
 - Tryck på knappen "K" i två sekunder för att stänga justeringsmenyn. På skärmen visas meddelande "A" (justering svetsström).

Justering Hot start

- ❗ Justeringen är endast möjligt när svetsmaskinen är i läge MMA.
 - Tryck på knappen "K" i två sekunder för att komma till justeringsmenyn.
 - Välj läget **Hot start** - LED "K2" tänd - och meddelandet "HS" på skärmen.
 - Vrid potentiometern "D" för att välja begärt värde för Hot start.
 - Tryck på knappen "K" i två sekunder för att stänga justeringsmenyn. På skärmen visas meddelande "A" (justering svetsström).

Antisticking

Svetsen är utrustad med en automatisk anordning som avbryter strömmen på några sekunder efter att elektroden har klistrat fast på arbetsstycket som ska svetsas. På så sätt överhettas inte elektroden. På skärmen visas meddelande "AS"

Kontrollampa matningsspänning och felsignalering "G"

- När lampan är tänd betyder det att svetsmaskinen är matad med ström.
- När lampan blinkar betyder det att matningsspänningen är för låg eller för hög. På skärmen visas meddelandet:
 - Hi** = för hög matningsspänning.
 - Lo** = för låg matningsspänning.
- ❗ För att kontrollera nätspänningsvärdet ska man trycka på knappen "K" i 10 sekunder. På skärmen visas nätspänningen i Volt.

MMA / Cellulosaplast / TIG LIFT omkopplare

Välj den svetsprosess som du vill använda:

 MMA: Svetsning med belagd elektrod.

 CELLULOSAPLAST: Svetsning med cellulosabelagda elektroder, lämpliga för svetsning av h  gtrycksr  r och -behållare.

 TIG: TIG LIFT-svetsning.

Reglering av ARC FORCE

  kar str  mintensiteten n  r svetsbågen h  lls kort. Användbar för att   ka elektrodernas penetrering (rekommenderad f  r basiska elektroder).

Hot start

Svetsen   r f  rse  dd med en automatisk anordning som underlättar tändningen av bågen genom att   ka str  mmen i t  ndnings  gonblicket.

Antisticking

Svetsen är utrustad med en automatisk anordning som avbryter str  mmen på några sekunder efter att elektroden har klistrat fast på arbetsstycket som ska svetsas. På så sätt överhettas inte elektroden.

Kontrolllampa f  r utlöst   verhettningsskydd "F"

T  nd kontrolllampa innebär att överhettningsskyddet   r i funktion.

Om du överstiger svetsbelastningen "**X**" som anges på märkplåten, avbryter en **  verhettningsbrytare** arbetet innan svetsen skadas. Vänta tills funktionen återställs och ytterligare några minuter om det   r möjligt. Om   verhettningsbrytaren l  ser ut kontinuerligt innebär detta att svetsen utsätts för en alltför hög belastning.

Underhåll



Stäng av svetsen och dra ut kontakten ur matningsuttaget innan underh  llsingrepp utförs. **Extra underhåll ska utföras regelbundet av personal som är kunnig och behörig inom elektromekanik**, beroende på hur mycket svetsen används. (Tillämpa regeln EN 60974-4). • 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   dragna och att kablarnas isolering inte är skadad.

Tillverkarens garanti Pag. 64.

NO

Instruksjonsmanual



Les denne instruksjonsmanualen n  ye f  r 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 oper  t  ren er opplært i bruken av og risikoene tilknyttet buesveisingsprosessen / plasmakutteprosessen og i de nødvendige beskyttelsestiltakene og nødprosedyrene. Detaljert informasjon finnes "Installasjon og bruk av buesveisingsutstyr"-brosjyren: **:EN60974-9.**

Sikkerhetsvarsler



- Sikre at pluggen og strømkabelen er i god stand.
- Slå maskinen av og dra pluggen ut av strømkontakten f  r tilkobling av sveisekabler, installering av kontinuerlig tråd, utbytting av deler på sveiseapparatet eller tr  dmateren, utf  ring av vedlikehold, eller flytting (bruk b  reh  ndtaket på maskinen).
- Sørg for at maskinen er slått av f  r 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 kl  r. Isol  r deg fra elektroden, stykket som skal kuttes og tilgj  ngelige jordete metalldele. Bruk hansker, f  tt  y og kl  r designet for dette formålet og t  re 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 montert.



- Elimin  r sveisedunster (skj  redunster) gjennom passende naturlig ventilasjon eller med en r  ykv  tilator. En systematisk tilnærming må brukes for    vurdere grensene for eksponering til sveisedunster (skj  redunster), avhengig av deres sammensætning,

konstranasjon og lengden på eksponeringen.

- Ikke sveis (kutt) materialer som har blitt rengjort med klorholdige løsemidler eller som har vært n  r 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, f  tt  y og klær for    beskytte huden fra strålene som produseres v sveisebuen og fra gnister (**EN11611; EN 12477**). Ikke bruk oljete kl  r da en gnist kan sette fyr på dem. Bruk verneskjermer for    beskytte mennesker i n  rheten.
- Ikke la bar hud komme i kontakt med varme metalldele, som sveiseapparatet, elektrodeholdergriper, elektrodestubber eller nykuttete dele.
- Metallarbeide skaper gnister og fliser. Bruk vernebriller med beskyttende sidevern.
- Støv: Dersom sveisingen er spesielt intensiv, og det oppstår et nivå av daglig eksponering (LEP  ) som tilsvarer eller mer enn 85 dB (A), er det obligatorisk    bruke egnet personlig verneutstyr **Fig. 3**.



- Sveisegnister kan utløse branner.
- Ikke sveis eller kutt i n  rheten av brannfarlige materialer, gasser eller damper.
- Ikke sveis eller kutt beholdere, sylindre, tanker eller r  r med mindre en kvalifisert tekniker eller ekspert har sjekket at det er mulig    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

Sveisest  rmen danner elektromagnetiske felt (EMF) i n  rheten 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 milj  er. Det kan ikke garanteres at kan overholde de grenser som gis for elektromagnetiske felt i hjemmet.

Bruk følgende forholdsregler for    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 jordingskabelen til det nærmeste bearbeidingsstykket.
- Ikke utf  r sveising med sveisemaskinen hengende fra kroppen.
- Hold hode og kroppen så langt fra sveisekretsen som mulig. Ikke arbeid n  r, sittende eller støttet på sneisemaskinen. Minimumsdistanse: **Fig. 7 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Apparat i klasse A

Dette apparatet er utviklet for bruk i industrielle og profesjonelle milj  er.

I hjemmet og i miljøet som mottar strømtilførsel med lav spenning kan det bli vanskelig    sikre overholdelse av grensene for elektromagnetisk kompatibilitet, på grunn av la forstyrrelser som blir tilført eller str  let.



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 for forhånd for    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    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    bli dekket med gnister.
- Ikke løft maskinen. Ingen l  fteinnetninger er festet til maskinen.
- Ikke bruk kabler med skadet isolasjon eller løse koblinger.
- Skj  teledning 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 milj  er 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:
- Romgivesestemperatur 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 strømtransformator for manuell buesveising med MMA og TIG belagte elektroder med et sveisepistol som starter buen ved kontakt. Sveisemaskinen er bygd med elektronisk INVERTERER-teknologi. Den leverte strømmen er direkte (+ -). Transformatorens elektriske karakteristikk er av den fallende typen. Denne manualen viser til en rekke sveisemaskiner som avviker i noen av spesifikasjonene. Identifiser din modell i **Fig. 1**.

Hoveddeler Fig. 1

Mod. 1, 2

- A) Strømkabel.
- B) PÅ-/AV-bryter.
- D) Sveisestrømjustering / MMA / TIG velger.
- F) Varmesikringssignal.
- J) MMA/TIG PROSESS indikatorlampe.
- H) Koblinger for sveisekabler.

Mod. 3, 4, 5

- A) Strømkabel.
- B) PÅ-/AV-bryter.
- K) MMA / TIG velger (Hot Start / Arc Force).
- D) Sveisestrømjustering / Hot Start / Arc Force.
- F) Varmesikringssignal.
- G) Strømforsyningsindikator og feilvarselslampe.
- H) Koblinger for sveisekabler.

Mod. 6

- A) Strømkabel.
- B) PÅ-/AV-bryter.
- C) MMA / Celluloseholdig / TIG LIFT velger
- D) Sveisestrømjustering
- E) BUEKRAFT-justering
- F) Varmesikringssignal.
- H) Koblinger for sveisekabler (noen sveisemaskiner har direkte tilkoblede kabler).
- G) Strømforsyningsindikator

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**: MMA-sveising; **D2**: TIG-sveising.
- 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
- L) Serienummer
- M) Vekt.
- N) Sikkerhetssymboler: Se sikkerhetsvarsler

- Tekniske data for elektrodeholdergriperen** **Fig. 6**

Andre tekniske data Fig.2b

Vanlig bruk i 20 °C for 10 minutt.

- T) brukt elektrode
- U) Normalisert strøm som sveisemaskinen bruker.
- V) Sveiseservice i 10 minutter. Viser hvor lenge sveisemaskinen kan virke og hvor lenge den må være avkoblet for å nedkjøle seg. Tid er viset i % ut i fra en 10 minutt tidsperiode bruk.
- Z) nummer av elektrode sveisbar i 10 minutt.

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

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 jordet.
- Apparatet må kun være koblet til et strømsystem der den nøytrale lederen er jordet.
- 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. 5**
- 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. 3,1**.
- ① Dette apparatet faller ikke inn under kravene til forskriften IEC/EN61000-3-12. Dersom den koples til det offentlige strømmettet med lav spenning, vil dette være ansvar for installatøren eller brukeren å sjekke at det kan koples til (om nødvendig kontakter man selskapet som er ansvarlig for strømforsyningen).
- ① For å oppfylle kravene i forskrift EN61000-3-11 (Flicker), anbefales det at man kopler sveisemaskinen til de grensesnittpunktene der strømforsyningen har impedens på under Zmax = **Fig. 3,4**.
- **Elektrisk plugg.** På teknisk metallplate er det skrevet effektiv strøm tatt i bruk "I1 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. 3,2**. Dersom det er koblet på sveisemaskinen en plugg for 16A, følg instruksjonene i **Fig. 3**.

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.
- ① I sveisemaskiner som leverer vekselstrøm, er det ikke viktig hvilken kobling elektroden er koblet til.

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. Sveisepistolen må være utstyrt med en justeringsventil for gasstrøm.
- Koble TIG sveisepistolens gassrør til utmatningen på trykkreduksjonsrøret montert på en ARGON beskyttelsesgassylinder.
- ① De anbefalte tverrsnittene (mm2) for sveisekabelen, basert på maksimalt levert merkestrøm (I2 maks), er vist i **Fig. 3,3**.

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

Sveiseprosess: beskrivelse av kontroller og signaler

Når du har satt sveisemaskinen i drift, slå den på og utfør de nødvendige justeringene.

Justering av sveisestrømmen "E"

Velg sveisestrøm avhengig av elektroden, fugen og sveiseposisjonen.

Indikatorer på strøm som kan brukes med de forskjellige elektrodediametrene er oppført i **Fig. 4**.

- ① 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.
- ① 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.

Justering av Mod. 1, 2

Bryterknapp MMA / TIG "D"

- Slå av maskinen "B"
- Vri bryteren "D" til null.
- Slå på maskinen og vent til lysdioden "F" slår seg av.
- Vri knappen "D" fra null til maksimum og fra maksimum til null på 10 sekunder.
- ① Led "J" fast = MMA - sveising med belagte elektroder.
- ① LED "J" blinker = TIG-sveising med LIFT ARC

Varmstart

Sveisemaskinen er utstyrt med en automatisk innretning som forenkler start av buen, og øker strømmen kun ved det øyeblikket.

Antiklebing

Sveisemaskinen er utstyrt med en automatisk innretning som avbryter strømmen noen sekunder etter at det oppdages at elektroden har satt seg fast på sveisestykket. På denne måten blir ikke elektroden overopphetet.

Bryterknapp MMA / TIG

Trykk på tasten "K" for å velge den sveiseprosessen du vil anvende:



MMA - sveising med belagte elektroder.



TIG: - TIG-sveising med LIFT ARC

Justering Arc Force

- Justering er kun mulig med sveiseapparatet i MMA modus.
- Trykk på "K" i to sekunder for å gå inn i innstillingsmenyen.
- Velg modus **Arc Force** - LED "K1" tent - og meldingen "AF" synlig på displayet.
- Roter potensiometeret "D" for å velge den nødvendige verdien for Arc Force.
- Trykk på knappen "K" i to sekunder for å gå ut av innstillingsmenyen. Displayet viser meldingen "A" (justering av sveielsestrøm).

Justering Hot start

- Justering er kun mulig med sveiseapparatet i MMA modus.
- Trykk på "K" i to sekunder for å gå inn i innstillingsmenyen.
- Velg modus **Hot start** - LED "K2" er tent, og meldingen "HS" synlig på displayet.
- Roter potensiometeret "D" for å velge den nødvendige verdien for Hot Start.
- Trykk på knappen "K" i to sekunder for å gå ut av innstillingsmenyen. Displayet viser meldingen "A" (justering av sveielsestrøm).

Antiklebing

Sveisemaskinen er utstyrt med en automatisk innretning som avbryter strømmen noen sekunder etter at det oppdages at elektroden har satt seg fast på sveiestykket. På denne måten blir ikke elektroden overopphetet. Displayet viser meldingen "AS"

Varsellampe for spenningsforsyning og feilsignaler "G"

- Tent varsellys betyr at maskinen er slått på.
- En blinkende LED-lampe betyr at spenningen er for lav eller for høy. Displayet viser meldingen:
 - Hi = forsyningsspenningen er for høy.
 - Lo = forsyningsspenningen er for lav.
- For å sjekke verdien av nettspenningstrykket "K" i 10 sekunder. På dette skjermbildet vises nettspenningen i volt.

Justering av Mod. 6

MMA / Celluloseholdig / TIG LIFT velger

Velg sveiseprosessen som skal brukes:



MMA: Sveising med belagt elektrode.



CELLULOSEHOLDIG: Sveising med cellulosebelagte elektroder, passer for sveising av høytrykkstanker og -rør.



TIG: TIG LIFT-sveising.

Justering av "BUEKRAFT" "E"

Dette øker intensiteten på strømmen når sveisebuen er kort. Nyttig for å øke elektrodepenetreringen (anbefalt for grunnleggende elektroder).

Varmstart

Sveisemaskinen er utstyrt med en automatisk innretning som forenkler start av buen, og øker strømmen kun ved det øyeblikket.

Antiklebing

Sveisemaskinen er utstyrt med en automatisk innretning som avbryter strømmen noen sekunder etter at det oppdages at elektroden har satt seg fast på sveiestykket. På denne måten blir ikke elektroden overopphetet.

Varmesikringssignal "F"

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. **Ekstraordinært vedlikehold** må utføres av eksperter eller kvalifisert elektriske mekanikere periodisk, avhengig av bruk. (Bruke regelen EN 60974-4).

- 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.
- Smør bevegelige deler på transformatoren med høytemperatursmurning.

Produsentens garanti Pag. 64.

FI

Käyttöohjekirja



Lue huolellisesti tämä käyttöohjekirja ennen koneen käyttöä.

MMA, TIG, MIG/MAG käytävät kaarihitsausjärjestelmät; plasmaleikkauksilaitteet, 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.
- Kytke kone pois päältä ja irrota pistotulppa pistorasiasta ennen seuraavia toimenpiteitä hitsauskaapeliin kytkeminen, jatkuvan langan asentaminen, hitsauspolttimen tai langansyöttölaitteen osien vaihtaminen, suoritettaessa huoltotoimia tai siirrettäessä konetta (käytä konetta kuljetuskahvaa).
- Ennen pistotulpan kiinnittämistä pistorasiaan, varmistu siitä, että kone on kytketty pois päältä.
- Kytke 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 suojaevyt ja muut suojaimet ovat paikoillaan ja asennettuina asianmukaisella tavalla.



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



- Käytä hitsausmaskia varustettuna leikkaukseen tarkoitetulla 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 leskelevien henkilöiden suojaamiseksi.
- Älä anna paljaan ihon joutua kosketuksiin kuumien metalliosien kanssa, kuten hitsauspoltin, elektrodin pidikepuristimet, elektrodinpätkät tai vasta hitsatut osat.
- Metallin työsto saa aikaan kipinöitä ja hitsausjätteitä. Käytä hitsaajan suojalaseja varustettuina 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. 3.



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



EMF Sähkömagneettiset kentät

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

Tulee huolehtia tarvittavista suojoitustoimista 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 kiera 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. 7 Da** = cm 50; **Db** = cm 20.



A-luokan laite

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



Hitsaaminen (Leikkaaminen) vaaroiluohjeita

- Jos sinun on työskenneltävä suorittaa riskiolosuhteissa (sähköpurkauksissa, tukahdutusilanteissa, 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 turvasannetta.
- 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 turvatason. 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 jäätynyttä 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 syöpmiseltä.



Hävittäminen

Älä hävitä tätä hitsauslaitetta normaalin kotitalousjätteen mukana sen käyttöiän 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 virtamuuntaja manuaalista kaarihitsausta varten käytettäessä MMA- ja TIG –vaijoitettuja hitsauspuikkoja varustettuina polttimella, joka syyttää kosketuksessa olevan kaaren.

Hitsauskone on valmistettu käyttäen INVERTER-teknologiaa.

Syötetty virta on tasavirtaa.

Muuntajan sähköominaiskäyrä on laskevaa tyyppiä.

Tämä käyttöohjekirja koskee sarjaa hitsauskoneita, jotka eroavat toisistaan joidenkin ominaisuuksien suhteen.

Identifioi oma konemallisi **Fig. 1**.

Pääasialliset osat, Fig. 1

Mod. 1, 2

- A) Virtakaapeli
- B) ON/OFF -kytkin.
- D) Hitsausvirran säätö / MMA / TIG - valitsin.
- F) Lämpökatkaisun merkinanto
- J) TMMA/TIG PROCESS -merkkivalo.
- H) Hitsauskaapeli kytkennät

Mod. 3, 4, 5

- A) Virtakaapeli
- B) ON/OFF -kytkin.
- K) MMA / TIG - valitsin (Hot Start / Arc Force).
- D) Hitsausvirran säätö / Hot Start / Arc Force.
- F) Lämpökatkaisun merkinanto
- G) Teholähteosoitin ja häiriön varoitusvalo.

950086-00 24/05/05

H) Hitsauskaapeli kytkennät

Mod. 6

- A) Virtakaapeli
- B) ON/OFF -kytkin
- C) MMA / Selluloosa / TIG lift - valitsin
- D) Hitsausvirran säätö
- E) KAARIVOIMAN säätö
- F) Lämpökatkaisun merkinanto
- H) Hitsauskaapeli kytkennät (Joissakin hitsauskoneissa on suoraan kytketyt kaapelit)
- G) Teholähteosoitin

Tekniset tiedot

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

- A) Laitevalmistajan nimi ja osoite.
- B) Europan viitestandardit koskien hitsausvarusteiden valmistusta ja niiden turvallisuutta
- C) Hitsauskoneen sisäarakenteen tunnus.
- D) Kyseisen hitsausmenetelmän tunnus: **D1**: MMA-hitsaus; **D2** TIG-hitsaus.
- E) Käytettävän tasavirran tunnus.
- F) Vaadittu input-teho:
 - 1" vaihtoehtoinen yksivaihejännite, taajuus.
- G) Suojaustaso koskien kiinteitä aineita ja nesteitä
- H) Tunnus, joka osoittaa mahdollisuuden käyttää hitsauskoneita ympäristössä, jossa on potentiaalisten sähköpurkausten vaara.
- I) Hitsauspiirin suorituskyky
 - U0V** Minimi ja maksimi avoin piirijännite (hitsauspiiri auki).
 - I2, U2** Virta ja vastaava normalisoitu jännite, jota hitsauskone jakaa.
 - X** Käyttöjako. 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
- M) Turvatunnukset: Vitataan turvavaroituksiin

- Puikonpidintarraimella** tekniset tiedot **Fig. 6**

Muut tekniset tiedot Fig. 2b

Normaali käyttö 20° C:ssa 10 minuutin ajan.

- T) Käytettävä elektrodi.
- U) Standardisoitu virta, jota hitsauslaite syöttää.
- V) Hitsaus 10 minuutissa. Osoittaa kuinka kauan hitsauslaite voi työskennellä ja kuinka kauan sen on oltava pysähdyksissä sen jäähdyttämiseksi. Aika ilmaistaan %:ssa 10 minuuttiin perustuen.
- Z) Hitsattavien elektrodien määrä 10 minuutin ajan.

** (Tämä komponentti voi puuttua joistakin malleista).

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 kiinnitetynä pistorasiaan ennen tämän toimenpiteen suorittamista.
- Kokoonpano koskien pakkaukseen kuuluvia irtonaisia osia **Fig. 5**.
- Tarkasta, että sähköön saanti tarjoaa jännitteen ja taajuuden, jotka vastaavat hitsauskoneen vaatimuksia ja että se on käyttökelpoinen automaattikytkimellä sovellettuna suurimpaan toimitettuun nimellisvirtaan (I2max) **Fig. 3,1**.

❗ 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 Zmax = **Fig. 3,4**.

➢ **Pistoke.** Hitsauslaitteen teknisessä kyltissä osoitetaan absorboitu tehollisvirta "I1 eff" kun sitä käytetään maksimaalisella teholla. Liitä hitsauslaitteeseen vakio pistoke (2P+ T 1Ph:lle), joka soveltuu maksimaaliseen virransyöttöön **Fig. 3,2**. Jos hitsauslaitteeseen on liitetty 16 A:n pistoke, varten seuraa kuvassa **Fig. 3** annettuja ohjeita

Hitsauspiirin valmistelu MMA

- Kytke maajohto** hitsauskoneeseen ja hitsattavaan kappaleeseen, niin lähelle kuin mahdollista hitsattavaa kohtaa.
- Kytke kaapeli puikonpidintarraimella** hitsauskoneeseen ja asenna hitsauspuikko tarraimen. Viitteeksi suositellaan hitsauspuikkovalmistajan ohjeita koskien kytkentää ja hitsausvirtaa.
- ❗ Tasavirtaa syöttävissä hitsauskoneissa valtaosa hitsauspuikoista on kytkettynä positiiviseen liittimeen ja vain muutamat hitsauspuikot (kuten rutiliivipöidetut) ovat kytkettyinä negatiiviseen liittimeen.

Hitsauspiirin valmistelu TIG

- > Kytke maajohto** hitsauskoneeseen ja hitsattavaan kappaleeseen, niin lähelle kuin mahdollista hitsattavaa kohtaa.
- > Kytke TIG-polttimen** voimakytkin hitsauskoneen negatiiviseen liittimeen ja asenna hitsauspuikko. Poltin pitää varustaa kaasun virransäätöventtiilillä.
- > Kytke TIG-polttimen kaasuputki ARGON-suojakaasusylinteriin asennetun paineenalentimen ulostuloon.

➊ Suositellut hitsauskaapelin leikkaukset (mm2), jotka perustuvat tulon maksiminimellisvirtaan (I2 max) kuten osoitetaan **Fig. 3.3**.

** (Tämä komponentti voi puuttua joistakin malleista).

Hitsausmenetelmä: ohjauslaitteiden ja merkinantojen kuvaus

Kun olet pannut hitsauskoneen käyntiin, kytke se päälle ja suorita vaaditut säädöt.

Hitsausvirran säätö “E”

Valitse hitsausvirta hitsauspuikon, liitoksen ja hitsausasennon mukaan. Viitteeksi annetut käytettävät virta-arvot hitsauspuikon eri läpimittojen kanssa on lueteltu **Fig. 4**.

➊ Hitsauskaaren sytytystä varten vaipoitetulla 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 hitaamassa.

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

Mod. 1, 2 säätö

Valitsin MMA / TIG “D”

- > Sammuta kone
- > Käännä nuppi “D” nollaan.
- > Kytke kone päälle ja odota, että LED “D” sammuu.
- > Käännä nuppia “D” nollasta maksimiin ja maksimiavosta nollaan 10 sekunnissa.

➊ Led “D” kiinteä = MA - hitsaus päällystetyllä puikolla.

➋ Led “D” vilkkuu = TIG-hitsaus LIFT ARC -sytytyksellä

Hot start

Hitsauskone on varustettu automaattisella laitteella, joka helpottaa valokaaren sytytystä lisäten siten virtaa vain juuri sillä hetkellä.

Antisticking

Hitsauskone on varustettu automaattisella laitteella, joka keskeyttää virran muutaman sekunnin kuluttua sen jälkeen kun on havaittu, että hitsauspuikko on leikkautunut kiinni hitsattavaan kappaleeseen. Tällä tavalla hitsauspuikko ei ylikuumene.

Mod. 3, 4, 5 säätö

Valitsin MMA / TIG

Paina painiketta “K” valitaksesi hitsausprosessi, jota haluat käyttää:

MMA - hitsaus päällystetyllä puikolla.

TIG: -TIG-hitsaus LIFT ARC -sytytyksellä

Säätö Arc Force

- ➊ Säätö on mahdollista ainoastaan MMA-tilassa olevalle hitsauslaitteelle.
- > Paina painiketta “K” kaksi sekuntia siirtyäksesi säätövalikkoon.
- > Valitse tila **Arc Force** - merkkivalo “K1” palaa - ja viesti “AF” näytöllä.
- > Käännä potentiometriä “K” valitaksesi vaadittu Arc Force.
- > Paina painiketta “K” kaksi sekuntia poistuaksesi säätövalikosta. Näytölle tulee näkyviin viesti “A” (hitsausvirran säätö).

Säätö Hot start

- ➊ Säätö on mahdollista ainoastaan MMA-tilassa olevalle hitsauslaitteelle.
- > Paina painiketta “K” kaksi sekuntia siirtyäksesi säätövalikkoon.
- > Valitse tila **Hot start** - merkkivalo “K2” palaa - ja viesti “HS” näytöllä.
- > Käännä potentiometriä “D” valitaksesi vaadittu kuumakäynnistyksen Hot Start arvo.
- > Paina painiketta “K” kaksi sekuntia poistuaksesi säätövalikosta. Näytölle tulee näkyviin viesti “A” (hitsausvirran säätö).

Anti-sticking

Hitsauskone on varustettu automaattisella laitteella, joka keskeyttää virran muutaman sekunnin kuluttua sen jälkeen kun on havaittu, että hitsauspuikko on leikkautunut kiinni hitsattavaan kappaleeseen. Tällä tavalla hitsauspuikko ei ylikuumene. Näytölle tulee näkyviin viesti “AS”

Merkkivalo syöttöjännitteelle ja häiriöille “G”

- Palava merkkivalo tarkoittaa sitä, että hitsauslaite on sähkönsyötössä.
- Vilkkuva merkkivalo tarkoittaa sitä, että syöttöjännite on liian alhainen tai liian korkea. Näytölle tulee näkyviin seuraava viesti:
Hi = syöttöjännite on liian korkea.
Lo = syöttöjännite on liian alhainen.
- ➊ Sähköverkon jännitearvon tarkistamiseksi paina painiketta “K” noin 10 sekuntia. Näytölle tulee näkyviin verkkojännite voltteissa.

Mod. 6 säätö

MMA / Selluloosa / TIG LIFT valitsin

Valitse käytettävä hitsausmenetelmä:

MMA: hitsaus vaipoitetulla hitsauspuikolla.

SELLULOOSA: hitsaus selluloosavaipoitetuilla puikoilla, jotka sopivat korkeapainesäiliöiden ja putkien hitsaamiseen.

TIG: TIG LIFT-hitsaus.

“KAARIVOIMAN” säätö

Tämä lisää virran voimakkuutta hitsauskaaren ollessa lyhyt. Se on hyödyllinen hitsauspuikkojen läpätunkevuuden lisäämiseksi (suositellaan emäksisiä hitsauspuikkoja varten).

Hot start

Hitsauskone on varustettu automaattisella laitteella, joka helpottaa valokaaren sytytystä lisäten siten virtaa vain juuri sillä hetkellä.

Antisticking

Hitsauskone on varustettu automaattisella laitteella, joka keskeyttää virran muutaman sekunnin kuluttua sen jälkeen kun on havaittu, että hitsauspuikko on leikkautunut kiinni hitsattavaan kappaleeseen. Tällä tavalla hitsauspuikko ei ylikuumene.

Lämpökatkaisun merkinanto “F”

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.

Ylimääräinen huolto tulee suorittaa ammattitaitoisten työntekijöiden tai asiantuntevien sähköasentajien toimesta pkauksittain riippuen koneen käytöstä. (Käyttää sääntöä EN 60974-4)

- 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. 64.

ET

Kasutusöpetus



Enne masina kasutamist loe hoolikalt käesolevat kasutusjuhendid.

MMA, TIG, MIG/MAG kaar-keevitusüsteemid; 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 elektrikaabel on korras.
- Lülita masin välja ja tõmba juhe vooluvõrgust välja enne keevituskaablite ühendamist, keevitustraadi paigaldamist, põleti või traadisööta 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 elektroodist, 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 keevitusseadega (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 ainete 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 sademete 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.
- Mära: 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. 3**.



- Kevitus sädemed (Lõikamisel tekkivad sädemed) võivad süüdata leegi.
- Ära keevita ega lõika kergesti süttivate materjalide, gaaside ega aurude läheduses.
- Ära keevita ega lõika 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 elektroodid 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

Keevitusvool 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 tundlikusele 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 pöimige keevituskaablid omavahel ning ühendage need isoleerteibiga.
- Mitte keerata keevituskaablid ümber kehale.
- Ühendage maandusjuhe võimalikult lähedale kohale, mida keevitate.
- Ärge riputage keevitusaparaati oma kehale külge.
- Hoidke pea ja keha nii kaugel kui võimalik keevitamise vooluringist. Ärge töötaga või istuge keevitusaparaadi vahetus läheduses, ning ärge toetuge sellele. Minimaalne kaugus: **Fig. 7 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 lahendused, 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 tühjooksupinge 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 sademeid.
- Ära tõsta masinat. Apparaadil 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 riulile panduna, mis ei taga piisavat ventilatsiooni.
- Ära kasuta masina mistahes keskkonnas, kus võib esineda gaase, auru, elektrit juhtivat pulbrit (näit. rauapuru), soolast õhku, söövitavaid auru või muid aineid, mis võivad kahjustada metalli ja elektriisolatsiooni.

Keskonnatingimused (EN 60974-1)

- Kasutage keevitusseadet üksnes järgnevate keskkonnatingimuste korral:
- Ümbritseva õhu temperatuur jääb -10°C ja 40°C vahele;
- Õhuniiskus ei ületa 40°C juures 50%;
- Õhuniiskus 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 kaupluse, kust seade sai ostetud. Nimetatud määras puudutab üksnes Euroopa Liidu territooriumil kõrvaldatavaid seadmeid (WEEE).

Keevitusseadme kirjeldus

Keevitusseade on MMA ja TIG kattega elektroode kasutava põletiga manuaalse kaarkeevitusseadme voolujuht, mis loob kokkupuutel kaare.

Keevitusseade on loodud kasutama elektroonilist INVERTER tehnoloogiat.

Toodetav vool on alalisvool.

Ülekandeseadme elektri omapära on kahanev.

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

Põhiosad Joon. 1

Mod. 1, 2

- A) Toitekaabel.
- B) SISSE/VÄLJA lüliti
- D) Keevitusvoolu seadistamine / MMA / TIG valija.
- F) Voolu reguleerimisnäit.
- J) MMA/TIG PROTSESSI indikaatorituli.
- H) Ühendused keevituskaablite jaoks.

Mod. 3, 4, 5

- A) Toitekaabel.
- B) SISSE/VÄLJA lüliti
- K) MMA / TIG (Hot Start / Arc Force) valija.
- D) Keevitusvoolu seadistamine / Hot Start / Arc Force.
- F) Voolu reguleerimisnäit.
- G) Vooluvarustuse näit ja veateate tuli
- H) Ühendused keevituskaablite jaoks.

Mod. 6

- A) Toitekaabel.
- B) SISSE/VÄLJA lüliti
- C) MMA / Cellulosic / TIG lift valija
- D) Keevitusvoolu seadistamine
- E) KAARE VÕIMSUSE reguleerimine
- F) Voolu reguleerimisnäit.
- G) Vooluvarustuse näit ja veateate tuli
- H) Ühendused keevituskaablite jaoks (Mõnel keevitusseadmel on otseühendusega kaablid).
- G) Vooluvarustuse.

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**: MMA keevitus; **D2** TIG keevitus.
- E) Pidevvoolu sümbol.
- F) Nõutav toitevool:
 - 1" ühefaasiline vahelduvvool, sagedus.
- G) Kaitstuse aste tahkete osade ja vedelike suhtes.
- H) Sümbol, mis tähistab võimalust kasutada keevitusseadet keskkonnas, kus on võimalikud elektrilised lahendused
- I) Keevitahela toimimine.
 - U0V** Minimaalne ja maksimaalne avaahela pinge (keevitahela avatud).
 - I2, U2** Keevitusseadme poolt väljastatav vool ning sellele vastav normaliseeritud pinge.
 - X** Kasutusüksik. 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) Elektrivariustuse andmed
 - U1** Sisendpinge (lubatud hälve: +/- 10%).
 - I1 eff** Efekttiivne tarbimisvool.
 - I1 maks.** Maksimaalne tarbimisvool.
- K) Seerianumber
- L) Mass
- M) Ohutuse sümbolid: Vaata Ohutusjuhendit.

- Elektroodide hoidiktangide** tehnilised andmed **Fig. 6**

Muud tehnilised andmed Fig. 2b

- Tavakasutus 10 minuti jooksul 20 °C juures.
- T) Kasutatav elektrood.
- U) Normaliseeritud vool, mida keevitusmasin tekitab.
- V) Keevitamine 10 minutit. Näitab kui kaua keevitusmasin võib töötada ja kui kaua peab jahtumiseks seisatud olema. Aeg on näidatud %, võttes aluseks 10 minutit.
- Z) jooksul keevitatavate elektroodide arv (10 minuti)

**** (Mõnede mudelite puhul ei ole nimetatud osa komplektis).**

Käivitamine



- Ühendused vooluvõrku peavad olema tehtud ekspertide või kvalifitseeritud personali poolt.
- Enne protseduuri teostamist veendu, et keevitusseade on välja lülitatud ja pistik ei ole pistikupesas.
- Veendu, et pistikupesas, millesse keevitusseade on lülitatud on kaitsstud ohutusvahenditega (kaitse- või automaatlüliti) ja on maandatud.
- Aparatuur tohib olla ühendatud ainult ühte toitevõrguga ning "neutraalse" elektrijuhiga ühendatud maaga.

Montaaž ja elektriühendused

- Monteeeri pakendis olevad eraldi osad **Fig. 5 ****.
- Kontrolli, et toitevoolu pingi ja sagedus vastavad keevitusseadmele ning et see on varustatud maksimaalsele voolule vastava kaitsmega (I2maks.) **Fig. 3,1**.
- 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. 3,4**.
- **Toitepistik.** Keevitamasina tehnilisel andmesildil on näidatud neeldunud efektiivvool „I eff“ maksimumvõimsuse kasutamisel. Ühendage keevitusmasinaga maksimumvõimsusel kasutamiseks piisava võimsusega normaliseeritud pistik (2P + T 1 Ph) **Fig. 3,2**. Kui keevitusmasinaga on ühendatud 16 A pistik, järgige juhiseid **Fig. 3**.

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.
- ① Vahelduvvoolu tootvates keevitusseadmetes on enamik elektroode ühendatud positiivse poolega ja ainult mõni elektrood (näiteks Rutile kattega elektroodid) on ühendatud negatiivse poolega.

Keevitusahela ettevalmistus TIG

- Ühenda maanduskaabel** keevitusseadmega ja keevitatava detailiga võimalikult lähedal keevitatavale kohale.
- Ühenda TIG põleti** elektrikaabel keevitusseadme negatiivse poolega ja kinnita elektrood. Põleti tuleb varustada gaasivoolu reguleerimisklapiga.
- Ühenda TIG põleti gaasitoru ARGON gaasikaitsesilindrile kinnitatud surve vähendaja väljundiga.
- ① Keevituskabli soovitatav ristlõige (mm2), vastavalt maksimaalsele voolutugevusele (I2 maks.), on näidatud **Fig. 3,3**.

**** (Mõnede mudelite puhul ei ole nimetatud osa komplektis).**

Keevitusprotsess: juhtimisseadmete ja indikaatorite kirjeldus

Kui keevitusseade on töökorda seatud, lülita see sisse ja seadista järgides juhtimisseadmete kirjelduses nimetatud järjekorda.

Keevitusvoolu seadistamine "E"

- Vali keevitusvool sõltuvalt elektroodist, liitekohast ja keevituse asendist.
- Erinevate diameetritega elektroodide kasutamisel kasutatavad voolud on loendatud **Fig. 4**.
- ① Keevituskääre 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.
 - ① Kui tahad kaart luua TIG põletiga, tee kindlaks, et gaasikaitselapp oleks avatud. Puuduta ja tõmba seejärel elektroodide punkt kiire ja kindla liigutusega keevitamist vajavast osast eemale.

Mod.1, 2 reguleerimine

Valikulüliti MMA / TIG "D"

- Lülitage masin välja "B"
- Keerake nupp "D" nulli.
- Lülitage masin sisse ja oodake, kuni LED "F" kustub.
- Pöörake nuppu "D" 10 sekundi jooksul nullist maksimumini ja maksimumist nulli.
- ① LED "J" fikseeritud = MMA
- ① LED "J" vilgub = TIG Lift

Hot start

950086-00 24/05/05

Keevitusseade on varustatud automaatse seadmega, mis aitab kaasa kaare tekkimisele, suurendades voolu ainult sellel konkreetset hetkel.

Vastureageerimine

Keevitusseade on varustatud automaatse seadmega, mis katkestab voolu mõneks sekundiks pärast seda, kui on avastanud, et elektrood tabas keevitamist vajavat osa. Sellisel juhul ei kuumene elektrood üle.

Mod. 3, 4, 5 reguleerimine

Valikulüliti MMA / TIG

Vajutage kasutatava keevitusprotsessi valimiseks nupule "K":



MMA - keevitamine kaetud elektroodiga.



TIG: - TIG keevitus LIFT ARC metallitamisega.

Arc Force reguleerimine

- ① Reguleerimine on võimalik ainult siis, kui keevitusmasin on režiimis MMA.
- Vajutage reguleerimismenüüsse sisenemiseks nupule "K" ja hoidke seda all 2 sekundit.
- Valige režiim **Arc Force** – süttib LED "K1" – ja kuvarile ilmub teade "AF".
- Keerake sobiva Arc Force väärtuse valimiseks potentsiomeetrit "D".
- Vajutage reguleerimismenüüst väljumiseks nupule "K" ja hoidke seda all 2 sekundit. Kuvarile ilmub teade "A" (keevitusvoolu reguleerimine).

Hot start reguleerimine

- ① Reguleerimine on võimalik ainult siis, kui keevitusmasin on režiimis MMA.
- Vajutage reguleerimismenüüsse sisenemiseks nupule "K" ja hoidke seda all 2 sekundit.
- Valige režiim **Hot start** - süttib LED "K2" – kuvarile ilmub teade "HS".
- Keerake sobiva Hot Start väärtuse valimiseks potentsiomeetrit "D".
- Vajutage reguleerimismenüüst väljumiseks nupule "K" ja hoidke seda all 2 sekundit. Kuvarile ilmub teade "A" (keevitusvoolu reguleerimine).

Vastureageerimine

Keevitusseade on varustatud automaatse seadmega, mis katkestab voolu mõneks sekundiks pärast seda, kui on avastanud, et elektrood tabas keevitamist vajavat osa. Sellisel juhul ei kuumene elektrood üle. Kuvarile ilmub teade "AS"

Toitepinge ja häirete indikaator "G"

- Süttinud indikaatorituli tähendab, et keevitusmasin on sisse lülitatud.
- Vilkuv tuli tähendab, et toitepinge on liiga madal või liiga kõrge. Kuvarile ilmub teade: **Hi** = toitepinge on liiga kõrge. **Lo** = toitepinge on liiga madal.
- ① Vajutage võrgupinge kontrollimiseks nupule "K" ja hoidke seda all 10 sekundit. Kuvarile ilmub võrgupinge voltides.

Mod. 6 reguleerimine

MMA / Cellulosic / TIG LIFT valija "C"

Vali kasutatav keevitusprotsess:



MMA: kattega elektroodidega keevitamine.



CELLULOSIC: tselluloosiga kaetud elektroodidega keevitamine, sobib kõrgrõhuga paakide ja torude keevitamiseks



TIG: TIG LIFT keevitamine.

Arc Force reguleerimine "E"

Kui keevituskäär on lühike, suurendab see voolu intensiivsust. Vajalik elektroodide läbitungimise suurendamiseks (soovituslik peamiste elektroodide jaoks).

Hot start

Keevitusseade on varustatud automaatse seadmega, mis aitab kaasa kaare tekkimisele, suurendades voolu ainult sellel konkreetset hetkel.

Vastureageerimine

Keevitusseade on varustatud automaatse seadmega, mis katkestab voolu mõneks sekundiks pärast seda, kui on avastanud, et elektrood tabas keevitamist vajavat osa. Sellisel juhul ei kuumene elektrood üle.

Ülekuumenemise signaal "F"

Süttinud hoiatustuli tähendab termokaitse käivitumist.

Kui töötükkel "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.

Erakorraline hooldus teostatakse ekspertide või kvalifitseeritud elektrimehhanike poolt perioodiliselt, sõltuvalt kasutamisest. (Kohaldatakse reeglit EN 60974-4).

- Kontrolli keevitusseadme sisemust ja eemalda kogunenud tolm elektriosadelt (kasutades suruõhku) ja elektroonikakaartidelt (kasutades väga pehmet harja ja sobivaid puhastusvahendeid).
- Kontrolli, kas elektriühendused on kindlad ja kas juhtmestiku

LV

Instrukciju rokasgrāmata



Uzmanīgi izlasiet šo rokasgrāmatu pirms iekārtas izmantošanas.
MMA, TIG, MIG/MAG loka metināšanas iekārtas; plazmas griezējiekārtas, 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 procedūram, kas jāveic avārijas situācijās.
Detalizēta informācija ir atrodamā brošūrā "Loka metināšanas iekārtas uzstādīšana un izmantošana": **EN60974-9**.

Drošības brīdinājumi



- Pārliecinieties, ka kontakts un strāvas vads ir labā stāvoklī.
- Izslēdziet iekārtu un izraujiet kontaktakšu no strāvas kontaktligzdas pirms metināšanas kabeļu pievienošanas, nepārtrauktās stieples uzstādīšanas, daļu nomainīšanas metināšanas deglī vai stieples padevē, apkopes operāciju veikšanas vai pārvietošanas (izmantojiet pārmešanas rokturi iekārtas augšpusē).
- Pirms iespraušanas kontaktligzdā pārliecinieties, ka iekārta ir izslēgta.
- Tiklīdz jūs esat pabeidzis darbu, izslēdziet iekārtu un izraujiet kontaktakšu 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 sausos, 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 sistemātiska pieeja.
- Nemetiniet (Negrieziet) materiālus, kuri ir tīrīti ar hlorīda šķīdumiem vai ir bijuši netālu šādām vielām.



- Izmantojiet metināšanas masku ar pretaktīnisku 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, kuras rada griešanai loks, un no dzirkstelēm (**EN11611; EN 12477**). Nevalkājiet elļainu apģērbu, jo dzirkstele var to aizdedzināt. Izmantojiet aizsargekrānus, 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. 3**.



- 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 spaili 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 tuvu 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 aplīt 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 darbības, atrodoties tuvu pie metināšanas aparāta, sēžot uz tā un atspiežoties pret to.
Minimālais atstātums: **Fig. 7 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 elektrotilka, 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 apmācīti 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 līdzenas, stabilas virsmas un pārliecinieties, ka tā nevar kustēties. Tā ir jānovieto tā, lai jūs varētu to kontrolēt izmantošanas laikā, taču izvairītos no tā, ka jūs pārkāļs dzirksteles.
■ Nekad nestrādājiet, izmantojot siksnās vai kā citādi uz ķermeņa iekārtu iekārtu.
■ Neceliet iekārtu. Mašīna nav aprīkota ar pacelšanas ierīci.
■ Neizmantojiet kabeļus 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 šķēsgriezums 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, kodīgās 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 sazinieties ar veikal, kurā produkts tika iegādāts. Šis noteikums attiecas tikai uz iekārtu utilizāciju Eiropas Savienības teritorijā (EEIA).

Metināšanas iekārtas apraksts

Metināšanas iekārta ir strāvas transformators manuālai loka metināšanai, izmantojot MMA un TIG pārklātos elektrodus ar degli, kas kontakta brīdī uzšķīl loku.
Metināšanas iekārta ir konstruēta, izmantojot elektronisko INVERTER tehnoloģiju.
Padodamā strāva ir līdzstrāva.
Transformatoram ir krītoša elektriskā raksturlielne.
Šī rokasgrāmata attiecas uz metināšanas iekārtu klāstu, kurām daži raksturlielumi atšķiras.
Nosakiet savu modeli pēc **Fig. 1**.

Galvenās daļas Fig. 1

Mod. 1, 2

- A) Strāvas vads.
- B) IESLĒGTS/IZSLĒGTS slēdzis.
- D) MMA / Celulozes / TIG (Hot Start / Arc Force) selektors.
- E) Metināšanas strāvas noregulēšana / MMA / TIG selektors.
- F) Termiskā pārtraucēja signāls
- J) MMA/TIG PROCESS indikators..

H) Metināšanas kabeļu pieslēgumi

Mod. 3, 4, 5

- A) Strāvas vads.
- B) IESLĒGTS/IZSLĒGTS slēdzis.
- K) MMA / Celulozes / TIG (Hot Start / Arc Force) selektors.
- D) Metināšanas strāvas noregulēšana / Hot Start / Arc Force.
- F) Termiskā pārtraucēja signāls
- G) Enerģijas padeves indikators un traucējumu signāllampiņa.
- H) Metināšanas kabeļu pieslēgumi

Mod. 6

- A) Strāvas vads.
- B) IESLĒGTS/IZSLĒGTS slēdzis.
- C) MMA / Celulozes / TIG lift selektors
- D) Metināšanas strāvas noregulēšana
- E) LOKA STIPRUMA regulēšana
- F) Termiskā pārtraucēja signāls
- H) Metināšanas kabeļu pieslēgumi (Dažām metināšanas iekārtām kabeļi pieslēgti tiešā veidā)
- G) Enerģijas padeves indikators.

Tehniskie dati

- Metināšanas iekārtai ir piestiprināta datu plāksne. **Fig. 2** ir parādīts šis plāksnes piemērs.
- A) Konstruktora nosaukums un adrese.
 - B) Atsauce uz Eiropas standartu metināšanas iekārtas konstrukcijai un drošībai
 - C) Metināšanas iekārtas iekšējās struktūras simbols.
 - D) Paredzētā metināšanas procesa simbols: **D1**: MMA metināšana; **D2**: TIG metināšana.
 - E) Pievadītās līdzstrāvas simbols.
 - F) Nepieciešamā ieejas jauda:
1” mainīgs vienas fāzes spriegums, frekvence.
 - G) Aizsardzības pret cietiem ķermeņiem un šķidrumiem līmenis.
 - H) Simbols, kas parāda iespēju izmantot metināšanas iekārtu vidē, kurā var notikt elektriskās izlādes.
 - I) Metināšanas ķēdes veiktspēja.
U0V Minimālais un maksimālais atvērtais 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 pieļaide: +/- 10%).
I1 eff Efektīvā absorbētā strāva.
I1 max Maksimālā absorbētā strāva.
 - K) Seriālais numurs.
 - L) Svārs.
 - M) Drošības simboli: Atsauce uz drošības paziņojumiem

- Elektroda turētāja spaili** tehniskie dati **Fig. 6**

Citi tehniskie dati FIG. 2b.

- Normāls pielietojums pie 20° C uz 10 minūtēm.
- T) Izmantojams elektrods
 - U) Normalizēta strāva, ko padod metināšanas ierīce.
 - V) Metināšanas darbs 10 minūtēs. Norāda kādu laiku metināšanas ierīce var darboties un kādu laiku tai ir jābūt apstādinātai, lai atdzesētos. Laiks ir izteikts % uz 10 minūšu pamata.
 - Z) Metināmo elektrodu skaits 10 minūtēm

**** (Dažiem modeļiem šī sastāvdaļa var nebūt).**

Darba uzsākšana

Montāža un elektriskie savienojumi



- Pārliedziniet, 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 pārliedziniet, ka iekārta ir izslēgta un kontaktakša nav strāvas kontaktligzdā.
 - Samontējiet atdalītās daļas, kuras atrodas iepakojumā **Fig. 5**
 - Pārliedziniet, 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. 3.1**.
 - ❗ Uz šo aparatūru 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).
 - ❗ Lai izpildītu standarta EN61000-3-11 (mirgošana) prasības, ir ieteicams pievienot metināšanas aparātu pie tādiem elektrotīkla savienojuma punktiem, kam minimālā pretestība ir Zmax = **Fig. 3.4**.
 - **Padeves kontaktakša.** Metināšanas ierīces tehniskajā plāksnītē ir uzrādīta "I1 eff" iedarbīgā absorbētā strāva, kad tiek pielietota pie maksimālās jaudas. Pievienot pie metināšanas ierīces normai atbilstošu kontaktakšu (2P+ T priekš 1Ph), kas atbilst maksimālās jaudas padeves piemērotai spējai, **Fig. 3.2**. Uz metināšanas ierīces ir pievienota 16A kontaktakša, sekojiet **Fig. 3** dotajām instrukcijām.
- 950086-00 24/05/05

Metināšanas ķēdes sagatavošana MMA

- Pievienojiet zemējuma vadu** pie metināšanas iekārtas un metināmā priekšmeta cik tuvu vien iespējams metināšanas punktam.
- Kabeļi ar elektroda turētāja spaili** pievienojiet metināšanas iekārtai, un spailē ielieciet elektrodu. Skat ražotāja instrukcijas par pievienošanu un metināšanas strāvu.
- ❗ 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 spailēs ielieciet elektrodu. Deglim jābūt apgādātam ar gāzes plūsmas regulēšanas vārstu.
- TIG degļa gāzes cauruli pievienojiet pie spiediena reduktora, kas uzstādīts ARGONA aizsardzības gāzes cilindram.
- ❗ Metināšanas kabeļa ieteicamie šķērsgriezumi (mm2), kuri ir balstīti uz maksimālo piegādāto nominālo strāvu (I2 max), ir parādīti **Fig. 3.3**.

**** (Dažiem modeļiem šī sastāvdaļa var nebūt).**

Metināšanas process: kontrolierīču un signālu apraksts

Kad metināšanas iekārta ir uzstādīta, ieslēdziet to un veiciet vajadzīgo regulēšanu.

Metināšanas strāvas noregulēšana "E"

- Atkarībā no izmantojamā elektroda izvēlieties metināšanas strāvu, savienojumu un metināšanas pozīciju.
- Zināšanai: strāvas lielums darbam ar dažāda diametra elektrodziem ir norādīts **Fig. 4**.
- ❗ Lai ar pārklāto elektrodu uzšķīlta 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.
 - ❗ Lai metināšanas loku uzšķīlta ar TIG degli, vispirms pārliedziniet, ka ir atvērts aizsardzības gāzes vārsts. Ar ātru, drošu kustību uz īsu mirkli ar elektroda galu pieskarieties metināmajai vietai.

Regulēšana Mod. 1, 2

MMA / TIG pārslēdzējs "D"

- Izsleddziet mašīnu "B"
- Pagrieziet pogu "D" uz nulli.
- Iesleddziet iekārtu un pagaidiet, līdz nodziest gaismas diode "F" .
- 10 sekunžu laikā pagrieziet pogu "D" no nulles uz maksimumu un no maksimālās uz nulli.
- ❗ Gaismas diode "J" fiksēta = MMA - metināšana ar elektrodu ar pārklājumu.
- ❗ LED "J" mirgo = TIG metināšana ar loka aizdedzi LIFT ARC

Hot start

Metināšanas iekārta ir apgādāta ar automātisku ierīci, kura atvieglo loka piešķilšanu, palielinot strāvu tieši šajā brīdī.

Pieķepšanas novēršana

Metināšanas iekārta ir apgādāta ar automātisku ierīci, kura pārtrauc strāvas padevi dažas sekundes pēc tam, kad konstatē, ka elektrods pieķēpis pie metināmās detaļas. Tādējādi tiek novērsta elektroda pārkaršana.

Regulēšana Mod. 3, 4, 5

MMA / TIG pārslēdzējs

Nospiediet pogu "K", lai atlasītu metināšanas metodi, kuru jūs vēlaties izmantot:



MMA - metināšana ar elektrodu ar pārklājumu.



TIG - TIG metināšana ar loka aizdedzi LIFT ARC

Regulēšana Arc Force

- ❗ Regulēšana ir iespējama tikai, kamēr metināšanas aparāts ir uzstādīts režīmā MMA.
- Nospiediet pogu "K" un turiet to divas sekundes, lai atvērtu regulēšanas izvēlni.
- Izvēlieties režīmu **Arc Force** - deg indikator "K1" - un ekrānā parādās ziņojums "**AF**".
- Grieziet potenciometru "D", lai izvēlētos nepieciešamo Arc Force vērtību.
- Nospiediet pogu "K" un turiet to divas sekundes, lai izietu no regulēšanas izvēlnes. Ekrānā parādās ziņojums "**A**" (metināšanas strāvas regulēšana).

Regulēšana Hot start

- Regulēšana ir iespējama tikai, kamēr metināšanas aparāts ir uzstādīts režīmā MMA.
- Nospiediet pogu "K" un turiet to divas sekundes, lai atvērtu regulēšanas izvēlni.
 - Izvēlieties režīmu **Hot start** - deg indikators "**K2**" - un ekrānā parādās ziņojums "**HS**".
 - Grieziet potenciometru "D", lai izvēlētos nepieciešamo Hot Start vērtību.
 - Nospiediet pogu "K" un turiet to divas sekundes, lai izietu no regulēšanas izvēlnes. Ekrānā parādās ziņojums "**A**" (metināšanas strāvas regulēšana).

Pieķepšanas novēršana

Metināšanas iekārta ir apgādāta ar automātisku ierīci, kura pārtrauc strāvas padevi dažas sekundes pēc tam, kad konstatē, ka elektrods pieķēpis pie metināmās detaļas. Tādējādi tiek novērsta elektroda pārkaršana. Ekrānā parādās ziņojums "**AS**"

Barošanas sprieguma un klūpmju indikācijas indikators "G"

- Ieslēgtais indikators norāda uz to, ka ir ieslēgta metināšanas aparāta barošana.
- Mirgojošais indikators norāda, ka barošanas spriegums ir pārāk zems vai pārāk augsts. Ekrānā parādās ziņojums:

Hi = barošanas spriegums ir pārāk augsts.
Lo = barošanas spriegums ir pārāk zems.
i Lai pārbaudītu elektrības tīkla sprieguma vērtību, nospiediet pogu **“K”** un turiet to 10 sekundes. Ekrānā parādās elektrības tīkla sprieguma vērtība voltos.

Regulēšana Mod. 6

MMA / Celulozes / TIG LIFT selektors “C”

Izraugieties pielietojamo metināšanas procesu:

 MMA: metināšana ar pārklāto elektrodu.

 CELULOZES: metināšana ar elektrodziem, kuriem ir celulozes pārklājums; tādi ir piemēroti augstspiediena tvertņu un cauruļvadu metināšanai.

 TIG: TIG LIFT metināšana.

Regulēšana Arc Force

Palielina strāvas stiprumu, ja metināšanas loks ir pārāk īss. Noder elektroda iedarbības dziļuma palielināšanai (ieteicams elektrodziem ar pamatpārklājumu).

Hot start

Metināšanas iekārta ir apgādāta ar automātisku ierīci, kura atvieglo loka piešķilšanu, palielinot strāvu tieši šajā brīdī.

Pieķepšanas novēršana

Metināšanas iekārta ir apgādāta ar automātisku ierīci, kura pārtrauc strāvas padevi dažas sekundes pēc tam, kad konstatē, ka elektrods pieķēpis pie metināmās detaļas. Tādējādi tiek novērsta elektroda pārkaršana.

Termālā pārtraucēja signāls “F”

Iedegta brīdinājuma gaismiņa nozīmē, ka termālā aizsardzība ir spēkā.
Ja uz datu plāksnes norādītais noslodzes cikls **“X”** 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 izraujiet kontaktdakšu un strāvas kontaktlīdziņas.

Ārpuskārtas apkope ir jāveic darbiniekiem - ekspertiem vai kvalificētiem elektromehāniķiem periodiski, atkarībā no izmantošanas. (Piemērot noteikumu EN 60974-4).

• Pārbaudiet metinātāja iekšpusi un aizvāciet visus putekļus, kuri ir nosēdušies uz elektriskajām daļām (izmantojot saspiestu gaisu) un elektroniskajām kartēm (izmantojot ļoti mīkstu sūciņu un atbilstošus tīrīšanas produktus). • Pārīecinieties, ka elektriskie savienojumi ir stingri un elektriskās instalācijas izolācija nav bojāta.

Ražotāja garantija Pag. 64.

LT

Instrukcijų vadovas



Prieš pradējami 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 lempos 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 žemintų 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 pavojingiems 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 (**EN11611; EN 12477**). Nedėvėkite riebaluotų rūbų, kadangi žiežirba gali juos padegti. Naudokite apsaugines uždegas, 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 (LEPd), būtina naudoti atitinkamas individualios saugos priemonės **Fig. 3**.



- 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

Suvirinimo srovė generuoja elektromagnetinius laukus (EMF), esančius arti suvirinimo grandinės ir suvirinimo 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 eiti į suvirinimo aparato zoną. Medicininių protezų nešiojant prieš priartėdami prie suvirinimo 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.

Taiykite šias priemones elektromagnetinių laukų poveikio sumažinimui (EMF):

- Nebūkite tarp suvirinimo kabelių. Laikykitės abu suvirinimo kabelius toje pačioje kūno pusėje.
- Kai tai yra įmanoma, supinkite tarpusavyje suvirinimo kabelius, užfiksuodami juos lipnia juosta.
- Nevyniokite suvirinimo kabelių aplink kūną.
- Prijunkite masės kabelį prie detalės, su kuria dirbate, kuo arčiau suvirinamo taško.
- Nevirinkite, laikydami suvirinimo aparatą, pakabintą prie kūno.
- Laikykitės galvą ir liemenį kuo toliau nuo suvirinimo grandinės. Nedirbkite šalia, atsisėdęs ar atsirėmęs į suvirinimo aparatą. Minimalus atstumas: **Fig. 7 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



A klasės aparatūra

Si 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 atitinkamą 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 įsitinkinkite, 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 žemintas 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)

- Suvirinimo aparatą naudoti tik esant žemiau nurodytoms aplinkos sąlygoms:
- Aplinkos temperatūra turi būti nuo -10°C iki 40°C;
- Santykinė oro drėgmė $\leq 50\%$, esant 40°C temperatūrai;
- Santykinė oro drėgmė $\leq 90\%$, 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 suvirinimo 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

Ši virinimo mašina – tai srovės transformatorius su degikliu, sukeliančiu lanką sąlyčio metu, skirtas rankiniam lankiniam suvirinimui, naudojant MMA ir TIG dengtus elektrodus. Šioje virinimo mašinoje naudojama "INVERTER" technologija. Kuriama srovė yra nuolatinė. Transformatoriaus elektrinės charakteristikos kreivė yra krantinčio pobūdžio. Šis vadovas skirtas daugeliui virinimo mašinų, viena nuo kitos besiskiriančiomis tik kai kuriais požymiais. Atpažinkite savo modelį **Fig. 1**.

Pagrindinės dalys Fig. 1

Mod.1, 2

- A) Maitinimo laidas.
- B) Įjungimo/išjungimo mygtukas.
- D) Suvirinimo srovės reguliatorius / MMA / TIG procesu slėdzeklis.
- F) Terminio saugiklio signalas
- J) MMA/TIG PROCESS indikatorius lemputė.
- H) Jungtys suvirinimo laidams.

Mod. 3, 4, 5

- A) Maitinimo laidas.
- B) Įjungimo/išjungimo mygtukas.
- K) Reguliatorius elektrodo tipui MMA / TIG (Hot Start / Arc Force) pasirinkti
- D) Suvirinimo srovės reguliatorius / Hot Start / Arc Force.
- F) Terminio saugiklio signalas
- G) Maitinimo šaltinio indikatorius ir gedimų indikacinė lemputė
- H) Jungtys suvirinimo laidams.

Mod. 6

- A) Maitinimo laidas.
- B) Įjungimo/išjungimo mygtukas.
- C) Reguliatorius elektrodo tipui MMA / celiuliozinis / TIG lift pasirinkti
- D) Suvirinimo srovės reguliatorius
- E) LANKO GALIOS reguliatorius
- F) Terminio saugiklio signalas
- H) Jungtys suvirinimo laidams (Kai kuriose suvirinimo mašinose yra tiesiogiai prijungti laidai)
- G) Maitinimo šaltinio indikatorius.

Techniniai duomenys

Duomenų lentelė yra pritvirtinta prie virinimo mašinos. **Fig. 2** pateiktas šios lentelės pavyzdys.

- A) Konstruktoriaus vardas ir adresas.
- B) Europos konstrukcijos ir virinimo mašinos saugumo standartas.
- C) Vidinės virinimo mašinos struktūros simbolis.
- D) Numatyto virinimo proceso simbolis: **D1**: MMA suvirinimas; **D2**: TIG suvirinimas.
- E) Nepertraukiamos tiekiamos srovės simbolis.
- F) Įeinančio galingumo reikalavimai:
1" kintama vienfazė įtampa, dažnis.
- G) 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
- M) Saugos simboliai: Žiūrėkite saugumo įspėjimus.

- Elektrodo laikiklio gnybtu** techniniai duomenys **Fig. 6**

Kiti techniniai duomenys, Fig. 2b.

- Įprastas naudojimas 10 minučių esant 20° C.
- T) Naudojamas elektrodas.
- U) Suvirinimo aparato tiekiamas standartizuota elektros srovė.
- V) 10 minučių trukmės suvirinimas. Nurodoma, kiek laiko gali veikti suvirinimo aparatas ir kuriam laikui turi būti paliekamas aušti. Laikas išreiškiamas procentais nuo 10 minučių.
- Z) Per 10 minučių suvirinamų elektrodų skaičius.

**** (Kai kuriuose modeliuose šio komponento gali nebūti).**

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 tiktai prie maitinimo.
- Sumontuokite atskiras dalis, kurias rasite pakuotėje **Fig. 5**
- Patikrinkite, kad elektros šaltinis tiekų įtampą ir dažnį, atitinkančius virinimo mašiną ir, kad jame yra įrengtas automatinis jungiklis pritaikytas maksimaliam srovės tiekimui. (I2max) **Fig. 3,1**.

① Šios aparatūros rekvizitai nepriklauso rekvizitams, nurodytiems normose IEC/EN61000-3-12. Jei prijungiamą 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 atitiekta rekvizitams, išvardintiems normose EN61000-3-11 (Flicker), patariama prijungti suvirinimo aparatą prie maitinimo tinklo sąsajos taškų, kuriuose yra mažesnis impedansas, nei Zmax= **Fig. 3,4**.

➢ **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 galia. **Fig. 3,2**. Jei prie suvirinimo aparato prijungtas 16 A kištukas aiškytės instrukcijų, pateiktų **Fig. 3**.

Virinimo 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. Elektrodų 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.: rutulu 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. 3,3**.

**** (Kai kuriuose modeliuose šio komponento gali nebūti).**

Virinimo procesas: valdiklių ir signalų aprašymas

Tik pradėję virinimo mašiną naudoti, ją įjunkite atlikite reikiamus reguliavimus.

Sureguliuokite virinimo srovę "E"

Pasirinkite suvirinimo srovę pagal naudojamą elektrodą, jungtį ir suvirinimo padėtį. Srovių dydžiai skirtingų diametrų elektrodams yra pateikti **Pav.4**.

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

① Norėdami sukelti suvirinimo lanką TIG degikliu, atidarykite apsauginių dujų vožtuvą. Greitu, užtikrintu judesiu palieskite ir atitraukite elektrodo galiuką nuo virinamos detalės.

Reguliavimas Mod. 1, 2

MMA / TIG selektooriaus jungiklis "D"

- Išjunkite mašiną "B"
- Pasukite rankenėlę "D" iki nulio.
- Įjunkite mašiną ir palaukite, kol užges šviesos diodas "F".
- Pasukite rankenėlę "D" nuo nulio iki maksimumo ir nuo maksimumo iki nulio per 10 sekundžių.

① Šviesos diodas "J" fiksuotas = MMA - suvirinimas dengtais elektrodais.

① Šviesos diodas "J" mirksi = suvirinimas TIG su kapsulę LIFT ARC

Hot start

Suvirinimo mašinoje yra automatinis įtaisas, skirtas lanko išgavimui palengvinti, kuris padidina srovę tik reikiamu momentu.

Apsauga nuo prilipimo

Suvirinimo mašina turi automatinį įtaisą, kuris, mašinai nustačius, jog elektrodas prilipo prie virinamos detalės, kelių sekundžių bėgyje nutraukia elektros srovę. Tai neleidžia elektrodui perkaisti.

MMA / TIG selektooriaus jungiklis

Paspauskite "K" mygtuką tam, kad pasirinkti norimą naudoti suvirinimo procesą:



MMA - suvirinimas dengtais elektrodais.



TIG: - suvirinimas TIG su kapsulę LIFT ARC

Reguliavimas Arc Force

Reguliavimas galimas tik suvirintojo MMA režime.

- Paspauskite dvi sekundes "K" mygtuką tam, kad atidaryti reguliavimo meniu.
- Pasirinkite režimą **Arc Force** - LED "K1" įjungimą - ir "AF" pranešimą ekrane.
- Pasukti potenciometrą "D" tam, kad pasirinkti reikiamą Arc Force vertę.
- Paspauskite dvi sekundes "K" mygtuką tam, kad išeiti iš reguliavimo meniu. Ekrane pasirodo pranešimas "A" (dabartiniai suvirinimo pakeitimai).

Reguliavimas Hot start

Reguliavimas galimas tik suvirintojo MMA režime.

- Paspauskite dvi sekundes "K" mygtuką tam, kad atidaryti reguliavimo meniu.
- Pasirinkite režimą **Hot start** - LED "K2" įjungimą - ir "HS" pranešimą ekrane.
- Pasukti potenciometrą "D" tam, kad pasirinkti reikiamą Hot Start vertę.
- Paspauskite dvi sekundes "K" mygtuką tam, kad išeiti iš reguliavimo meniu. Ekrane pasirodo pranešimas "A" (dabartiniai suvirinimo pakeitimai).

Apsauga nuo prilipimo

Suvirinimo mašina turi automatinį įtaisą, kuris, mašinai nustačius, jog elektrodas prilipo prie virinamos detalės, kelių sekundžių bėgyje nutraukia elektros srovę. Tai neleidžia elektrodui perkaisti. Ekrane pasirodo pranešimas "AS"

Maitinimo įtampos indikatorius ir perspėjimas apie gedimą "G"

- Įjungtas indikatorius reiškia, kad suvirinimo mašina yra įkrauta.
- Mirksintis indikatorius reiškia, kad maitinimo įtampa per žema arba per aukšta. Ekrane pasirodo pranešimas:
Hi = maitinimo įtampa per aukšta.
Lo = maitinimo įtampa per žema.
- Tam, kad patikrinti maitinimo įtampos vertę, paspauskite dešimt sekundžių "K" mygtuką. Ekrane atsiranda įtampa, matuojama voltais.

Reguliavimas Mod. 6**Regulatorius elektrodo tipui (MMA / Celiuliozinis / TIG LIFT) pasirinkti "C"**

Pasirinkite suvirinimo proceso tipą, kurį norite naudoti:



MMA: virinimas padengtu elektrodu.



CELIULIOZINIS: virinimas celiulioze dengtais elektrodais, tinka aukšto slėgio bakų ir vamzdžių virinimui.



TIG: TIG LIFT virinimas.

Reguliavimas Arc Force "E"

Kai suvirinimo lankas yra per trumpas, galima padidinti srovės intensyvumą. Praverčia norint padidinti elektrodų įsiskverbimą (rekomenduojama paprastiems elektrodams).

Hot start

Suvirinimo mašinoje yra automatinis įtaisas, skirtas lanko išgavimui palengvinti, kuris padidina srovę tik reikiamu momentu.

Apsauga nuo prilipimo

Suvirinimo mašina turi automatinį įtaisą, kuris, mašinai nustačius, jog elektrodas prilipo prie virinamos detalės, kelių sekundžių bėgyje nutraukia elektros srovę. Tai neleidžia elektrodui perkaisti.

Terminio saugiklio signalas "F"

Jei įjungta įspėjimo lemputė, tai reiškia, kad veikia terminė apsauga.

Jei būdimo 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.

Specialus techninis aptarnavimas turi būti atliktas ekspertų arba kvalifikuotų elektrikų mechanikų periodiškai priklausomai nuo naudojimo. (Taikyti taisyklę EN 60974-4).

• Patikrinkite virinimo mašinos vidų ir pašalinkite dulkes, susikaupusias ant elektrinių dalių (naudodami suspaustą orą) ir elektroninių kortelių (naudodami labai minkštą šepetėlį ir atitinkamus valymo produktus). • Patikrinkite, ar elektriniai sujungimai yra tvirti ir, ar laidų izoliacija nepažeista.

Gamintojo garantija Pag. 64.**PL****Instrukcija obslūgi**

Przed zainstalowaniem maszyny, przeczytać uważnie instrukcję obsługi.

Urządzenia do spawania łukowego MMA, TIG, MIG/MAG; urządzenia do cięcia plazmowego łukowego określone 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 w zakresie obsługi urządzenia i poinformowany o ryzyku podczas spawania łukowego / cięcia łukowego oraz o odpowiednim zastosowaniu środków ochrony osobistej i procedur awaryjnych.

Szczególne 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 maszynę 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, sprzężenie 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 (ciąć) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Wymień ją jeżeli jest uszkodzona; może się przedostawać się przez nią promieniowanie.
- Nakładaj rękawice, obuwanie i odzież ognioodporną, chroniącą skórę przed promieniami wytwarzanymi przez łuk cięcia i przez iskry (**EN11611; EN 12477**). Nie używaj odzieży ołuszczonej lub tłustej, jedna iskra może ją zapalić. Używaj zasłon ochronnych w celu zapewnienia bezpieczeństwa osób znajdujących się w pobliżu.
- Nie dotykać gołym ciałem rozżarzonych części metalowych, takich jak: palnika, szczypiec elektronicznych, żarzących elektrod, przeciętych części.
- Obróbka metalu powoduje iskry i odłamki. Nałóż okulary ochronne, z zabezpieczeniem bocznym oczu.
- Hałasliwość: 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. 3**



- 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. Upewnij 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 protez medycznych. Na przykład, osoby te nie mogą mieć dostępu do strefy pracy zgrzewarki. Przed zbliżeniem się do strefy pracy zgrzewarki, operatorzy używający protez medycznych 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 siadaj na spawarce, ani nie opieraj się o nią. Minimalna odległość: **Fig. 7 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 prewencyjnie 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 prewencyjnie 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), słone powietrze, dymy kaustyczne i inne czynniki, które mogą uszkodzić części metalowe oraz izolację elektryczną.

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 wyposażona jest w transformator prądowy do ręcznego spawania łukowego z zastosowaniem elektrod otulonych MMA i TIG, z palnikiem inicjującym łuk przy kontakcie. Spawarka jest skonstruowana w oparciu o elektroniczną technologię INVERTER.

Dostarczany prąd – prąd stały.

Charakterystyka elektryczna transformatora jest typu spadkowego.

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

Mod. 1, 2

- A) Kabel zasilający
- B) Wyłącznik ON/OFF włączenia lub wyłączenia.
- D) Regulacja prądu spawania / Selektor MMA / TIG
- F) Lampka kontrolna sygnalizująca interwencję wyłącznika termicznego
- J) Kontrolka procesu MMA/TIG.
- H) Podłączenia kabli spawalniczych

Mod. 3, 4, 5

- A) Kabel zasilający
- B) Wyłącznik ON/OFF włączenia lub wyłączenia.

950086-00 24/05/05

- K) Selektor MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- D) Regulacja prądu spawania /Hot Start / Arc Force.
- F) Lampka kontrolna sygnalizująca interwencję wyłącznika termicznego
- G) Wskaźnik zasilania i lampka ostrzegawcza błędu
- H) Podłączenia kabli spawalniczych

Mod. 6

- A) Kabel zasilający
- B) Wyłącznik ON/OFF włączenia lub wyłączenia.
- C) Selektor MMA / Celuloza / TIG lift
- D) Regulacja prądu spawania
- E) Regulacja SIŁY ŁUKU
- F) Lampka kontrolna sygnalizująca interwencję wyłącznika termicznego
- H) Podłączenia kabli spawalniczych (W niektórych spawarkach, kable są podłączone bezpośrednio)
- G) Wskaźnik zasilania.

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:** Spawanie MMA; **D2:** Spawanie TIG.
- 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
- M) Symbole bezpieczeństwa: Przeczytaj Ostrzeżenia odnośnie bezpieczeństwa.

- Dane techniczne zaciskiem uchwytu elektrody** **Fig. 6**

Inne dane techniczne Fig. 2b

Użycie normalne przy 20° C przez 10 minut.

- T) Elektroda użytkowa.
- U) Standardowy prąd, który dostarcza spawarka.
- V) Usługa spawania w 10 minut. Wskazuje, ile czasu może pracować spawarka i ile czasu musi być wyłączona, żeby się schłodzić. Czas przedstawiony jest w % na bazie 10 minut.
- Z) Ilość elektrod spawalnych w ciągu 10 minut.

** (Ten komponent może nie występować w niektórych modelach).

Rozruch

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. 5**
- Sprawdź czy linia elektryczna dostarcza napięcie i częstotliwość odpowiadające tym spawarki i czy jest wyposażona w wyłącznik automatyczny odpowiedni do maksymalnego dostarczanego prądu znamionowego (I2max) **Fig. 3.1**.

❗ 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 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 $Z_{max} = \text{Fig. 3.4}$.

➢ **Wtyczka zasilająca.** Na tabliczce technicznej spawarki wskazany jest skuteczny pobrany prąd "I1 eff" kiedy zostaje wykorzystany przy maksymalnej mocy. Przyłącza do spawarki standardową wtyczkę (2P+ T na 1Ph) o nośności odpowiedniej do przekazania maksymalnej mocy **Fig. 3.2**. Jeśli do spawarki jest podłączona wtyczka o 16A, się do wskazówek podanych na **Fig. 3**.

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.

- ❗ W spawarkach pracujących z prądem stałym większość elektrod podłącza się do przyłącza dodatniego, a tylko niektóre elektrody (takie jak np. otulone rutylem) podłącza się do przyłącza ujemnego.

Przygotowanie obwodu spawania TIG

- Podłącz kabel uziomowy** do spawarki oraz do przedmiotu przeznaczonego do spawania, jak najbliżej punktu pracy.
- Podłącz przyłącze mocy palnika TIG** do przyłącza 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 (mm²) dla przewodu spawalniczego, na podstawie maksymalnego dostarczanego prądu znamionowego (I_{2max}), są wskazane na **Fig.3,3**.

** (Ten komponent może nie występować w niektórych modelach).

Proces spawania: opis sterowań i sygnalizacji

Po wykonaniu wszystkich faz rozruchu, włącz spawarkę i wykonaj wszystkie niezbędne ustawienia.

Regulacja prądu spawania "E"

Wybierz prąd spawania w zależności od elektrody, połączenia oraz pozycji spawania. Wartości prądu do stosowania z elektrodami o różnych średnicach wymienione zostały przykładowo na **Fig. 4**.

- ❗ 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.
- ❗ 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.

Regulacja Mod. 1, 2

Przełącznik MMA / TIG "D"

- Wyłącz maszynę "B"
- Obróć pokrętkę "D" do pozycji zerowej.
- Włącz maszynę i poczekaj, aż dioda "F" zgaśnie.
- Obróć pokrętkę "D" od zera do maksimum i od maksimum do zera w ciągu 10 sekund.
- ❗ Dioda LED "J" stała = MMA – spawanie elektrodą otuloną.
- ❗ Dioda "J" miga = spawanie TIG z zajarzeniem LIFT ARC

Hot start

Spawarka jest wyposażona w automatyczne urządzenie, które ułatwia zainicjowanie łuku, zwiększając natężenie prądu tylko na moment inicjacji.

Zabezpieczenie przed przywieraniem

Spawarka jest wyposażona w automatyczne urządzenie, które przerywa dostarczanie prądu kilka sekund po wykryciu, że elektroda przywarła do spawanego elementu. Dzięki temu elektroda nie ulega przegrzaniu.

Regulacja Mod. 3, 4, 5

Przełącznik MMA / TIG

Nacisnąć przycisk "K" celem wybrania pożądanego procesu spawania:



MMA – spawanie elektrodą otuloną.



TIG: - spawanie TIG z zajarzeniem LIFT ARC

Regulacja dynamiki łuku Arc Force

- ❗ Regulacja jest możliwa tylko, gdy spawarka jest w trybie MMA.
- Nacisnąć przycisk "K" przez dwie sekundy, aby wejść do menu regulacji.
- Wybrać tryb **Arc Force** – dioda LED "K1" zapalona – i symbol "AF" na czytniku.
- Obrócić potencjometr "D", aby wybrać pożądaną wartość Arc Force.
- Nacisnąć przycisk "K" przez dwie sekundy, aby wyjść z menu regulacji. Na czytniku pojawia się symbol "A" (regulacja prądu spawania).

Regulacja Hot start

- ❗ Regulacja jest możliwa tylko, gdy spawarka jest w trybie MMA.
- Nacisnąć przycisk "K" przez dwie sekundy, aby wejść do menu regulacji.
- Wybrać tryb **Hot start** – dioda LED "K2" zapalona – i symbol "HS" na czytniku.
- Obrócić potencjometr "D", aby wybrać pożądaną wartość Hot Start.
- Nacisnąć przycisk "K" przez dwie sekundy, aby wyjść z menu regulacji. Na czytniku pojawia się symbol "A" (regulacja prądu spawania).

Zabezpieczenie przed przywieraniem

Spawarka jest wyposażona w automatyczne urządzenie, które przerywa dostarczanie prądu kilka sekund po wykryciu, że elektroda przywarła do spawanego elementu. Dzięki temu elektroda nie ulega przegrzaniu. Na czytniku pojawia się symbol "AS"

Kontrolka napięcia zasilania i sygnalizacji usterek "G"

- Zapalenie diody kontrolnej oznacza, że spawarka jest zasilana.
- Miganie diody kontrolnej oznacza, że napięcie prądu zasilania jest zbyt niskie lub zbyt wysokie. Na czytniku pojawia się symbol:
Hi = napięcie zasilania jest zbyt wysokie.
Lo = napięcie zasilania jest zbyt niskie.

- ❗ Aby skontrolować wartość napięcia sieciowego, należy nacisnąć przez 10 sekund przycisk "D". Na czytniku pojawia się wartość napięcia sieciowego wyrażona w Voltach.

Regulacja Mod. 6

Selektor MMA / Celuloza / TIG LIFT "C"

Wybierz proces spawania, który ma być wykorzystany:



MMA: spawanie przy użyciu elektrody otulonej.



CELULOZA: spawanie przy użyciu elektrod otulonych celulozą, odpowiednie do spawania zbiorników wysokociśnieniowych oraz instalacji rurowych.



TIG: spawanie TIG LIFT.

Regulacja Arc Force "E"

Zwiększa natężenie prądu, gdy łuk spawający jest krótki. Przydatny do zwiększania penetracji elektrod (zalecany do elektrod podstawowych).

Hot start

Spawarka jest wyposażona w automatyczne urządzenie, które ułatwia zainicjowanie łuku, zwiększając natężenie prądu tylko na moment inicjacji.

Zabezpieczenie przed przywieraniem

Spawarka jest wyposażona w automatyczne urządzenie, które przerywa dostarczanie prądu kilka sekund po wykryciu, że elektroda przywarła do spawanego elementu. Dzięki temu elektroda nie ulega przegrzaniu.

Lampka kontrolna sygnalizująca interwencję wyłącznika termicznego "F"

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



Wyłącz spawarkę i wyciągnij wtyczkę z gniazda wtykowego zasilania przed przystąpieniem do operacji konserwacyjnych.

Konserwacja ponadprogramowa wykonywana wyłącznie przez kompetentnych i wykwalifikowanych pracowników w zakresie elektromechaniki okresowo, w zależności od częstotliwości używania spawarki. (Zastosować regulę EN 60974-4)

- 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. 64.

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 souvisejícího drátu, výměnou jakýchkoli součástí hořáku nebo posouváče drátu, před prováděním údržby nebo přesouváním svařovacího stroje (používejte rukojeť na stroji) stroj vypněte a odpojte od elektrické sítě.
- Před zapojením do zásuvky zkontrolujte, jestli je stroj vypnut.
- Po ukončení práce vypněte stroj a odpojte jej od elektrické sítě.
- Nedotýkejte se částí pod proudem holou kůží ani mokrým 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 systémů pro odvod kouře. K vyhodnocování limitů expozice vůči svařovacím výparům (řezacím výparům) je nutné používat systematický přístup, závislejší na jejich složení, koncentraci a délce expozice.
- Nesvažujte (neřežte) materiály, které byly čištěny 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 zásten 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 mimořádné 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. 3.



- Jiskry od svařování mohou způsobit požár.
- Nesvažujte ani neřezejte poblíž hořlavých materiálů, plynů nebo výparů.
- Nesvažujte ani neřezejte nádoby, válce, nádrže nebo potrubí, pokud kvalifikovaný technik nebo odborník nepotvrdí, že je to možné nebo dokud neprovede odpovídající přípravu.
- 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 nesedějte a neopírejte se o svářečku. Minimální vzdálenost: Fig. 7 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 nízkonapětovou 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

Svařovací stroj je proudový transformátor pro manuální obloukové svařování pomocí potažených elektrod MMA a TIG s hořákem, vytvářejícím při kontaktu oblouk. Svařovací stroj obsahuje technologii elektronického INVERTORU.

Dodávaný proud je stejnosměrný (+ -).

Podle svých elektrických charakteristik je tento transformátor spádového typu.

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

Mod. 1, 2

- A) Napájecí kabel.
- B) Spínač. Některé svařovací stroje obsahují přepínač umožňující volit si hladinu vstupního napětí
- D) Nastavení svařovacího proudu /Přepínač MMA / TIG.
- F) Signál tepelné pojistky
- J) Kontrolka MMA/TIG PROCESS.
- H) Konektory pro svařovací kabely

Mod. 3, 4, 5

- A) Napájecí kabel.
- B) Spínač. Některé svařovací stroje obsahují přepínač umožňující volit si hladinu vstupního napětí
- K) Přepínač MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- D) Nastavení svařovacího proudu / Hot Start / Arc Force.
- F) Signál tepelné pojistky
- G) Indikátor napájení a výstražná kontrolka.
- H) Konektory pro svařovací kabely

Mod. 6

- A) Napájecí kabel.
- B) Spínač. Některé svařovací stroje obsahují přepínač umožňující volit si hladinu vstupního napětí
- C) Nastavení MMA / Cellulosic / TIG lift
- D) Nastavení svařovacího proudu
- E) Seřízení SÍLY OBLOUKU
- F) Signál tepelné pojistky
- H) Konektory pro svařovací kabely (některé svařovací stroje mají přímo připojené kabely).
- G) Indikátor napájení

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** Svařování MMA; **D2** svařování TIG.
- E) Symbol dodávaného stejnosměrného proudu.
- 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 Dovoleno 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 pohlčený proud
I1 max Maximální pohlčený proud
- K) Sériové číslo.
- L) Hmotnost.

M) Bezpečnostní symboly: Viz bezpečnostní výstrahy

- Technická data pro čelistmi držáku elektrody ** Fig. 6

Další technické údaje Fig. 2b

Běžné použití při 20° C po dobu 10 minut.

T) Použitelná elektroda.

U) Normalizovaný výstupní proud svářečky.

V) Sváření po dobu 10 minut. Označuje, jak dlouho může být svářečka v provozu a jak dlouho musí být vypnutá pro ochlazení. Tato doba je vyjádřena v % vůči 10 minutám.

Z) Počet svářecích elektrod na 10 minut.

** (Tento díl nemusí být součástí některých modelů).

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. 5.

➢ Zkontrolujte, jestli napájecí zdroj dodává napětí a frekvenci odpovídající svařovacímu stroji a jestli je vybaven jističi odpovídající maximálnímu dodávanému proudu (I_{2max}) Fig. 3,1.

❗ Toto zařízení nespadá do požadavků normy IEC/EN61000-3-12. V případě napojení na veřejnou nízkonapěťovou rozvodnou síť s impedancí nižší než; Z_{max} = Fig. 3,4.

❗ Za účelem splnění požadavků normy EN61000-3-11 (Flicker) doporučujeme připojit svářečku k propojovacím bodům rozvodné sítě s impedancí nižší než; Z_{max} = Fig. 3,4.

➢ **Elektrická zástrčka.** Na technickém štítku svářečky je uvedena hodnota činného proudu "I_{1 eff}" při použití s maximálním výkonem. Připojte ke svářečce normalizovanou zástrčku (2P+ T pro 1Ph) s výkonem přiměřeným maximálnímu výkonu Fig. 3,2. Pokud je ke svářečce připojena zástrčka 16A, postupujte podle pokynů na Fig. 3.

Příprava svařovacího obvodu MMA

➢ Připojte zemnicí vodič** ke svařovacímu stroji a ke svařovanému dílu a to co nejdříve 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.

❗ U svařovacích strojů dodávajících stejnosměrný proud je většina elektrod připojena ke kladnému pólu a pouze některé elektrody (například potažené rutilem) jsou připojeny k zápornému pólu.

Příprava svařovacího obvodu TIG

➢ Připojte zemnicí vodič** ke svařovacímu stroji a ke svařovanému dílu a to co nejdříve svařovanému místu.

➢ Zapojte napájecí konektor hořáku TIG** na záporný pól na svařovacím stroji a nasadte elektrodu. Hořák musí být vybaven ventilem pro seřízení průtoku plynu.

➢ Připojte plynovou hadici hořáku TIG na výstupní redukční ventil na láhvi s ochranným plynem ARGONEM.

❗ Doporučené průřezy (mm2) svařovacích kabelů, založené na hodnotě maximálního přiváděného proudu (I_{2 max}), jsou uvedeny na Fig. 3,3.

** (Tento díl nemusí být součástí některých modelů).

Svařovací proces: popis ovládacích prvků a signálů

Po uvedení svařovacího stroje do provozu jej zapněte a proveďte potřebná seřízení.

Seřízení svařovacího proudu "E"

Svařovací proud zvolte podle elektrody, svaru a polohy svařování.

Hodnoty proudu používané u různých průměrů elektrod jsou uvedeny na Fig. 4.

❗ 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.

❗ 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.

Seřízení Mod. 1, 2

Přepínač MMA / TIG "D"

➢ Vypněte stroj "B"

➢ Otočte knoflík "D" na nulu.

➢ Zapněte stroj a počkejte, až kontrolka "F" zhasne.

➢ Otočte knoflíkem "D" z nuly na maximum až maxima na nulu za 10 sekund.

❗ LED "J" pevná = MMA - svařování s obalenou elektrodou.

❗ LED "J" bliká = svařování TIG se zapalováním LIFT ARC

Hot start

Svařovací stroj obsahuje automatické zařízení, které napomáhá vytvoření oblouku zvýšením proudu pouze v daný moment.

Prevence slepování

Svařovací stroj obsahuje automatické zařízení, které přeruší proud několik sekund poté, co detekuje, že se elektroda přilepila ke svařovanému předmětu. Tak se zabrání přehřátí elektrody.

Seřízení Mod. 3, 4, 5

Přepínač MMA / TIG

Stiskněte tlačítko "K" pro volbu svařovacího procesu, který chcete použít:



MMA - svařování s obalenou elektrodou.



TIG - svařování TIG se zapalováním LIFT ARC

Nastavení Arc Force

❗ Nastavení je možné pouze v případě, že je svářečka přepnutá do režimu MMA.

➢ Stiskněte tlačítko "K" na dvě sekundy pro otevření menu pro nastavení.

➢ Zvolte režim **Arc Force** - LED "K1" svítí a v zorníku se zobrazí hlášení "AF".

➢ Otočte potenciometr "E" do polohy odpovídající zvolené hodnotě Arc Force.

➢ Stiskněte tlačítko "K" na dvě sekundy pro opuštění menu pro nastavení. V zorníku se objeví hlášení "A" (nastavení svařovacího proudu).

Nastavení Hot start

❗ Nastavení je možné pouze v případě, že je svářečka přepnutá do režimu MMA.

➢ Stiskněte tlačítko "K" na dvě sekundy pro otevření menu pro nastavení.

➢ Zvolte režim **Hot start** - LED "K2" svítí a v zorníku se zobrazí hlášení "HS".

➢ Otočte potenciometr "E" do polohy odpovídající zvolené hodnotě Hot Start.

➢ Stiskněte tlačítko "K" na dvě sekundy pro opuštění menu pro nastavení. V zorníku se objeví hlášení "A" (nastavení svařovacího proudu).

Prevence slepování

Svařovací stroj obsahuje automatické zařízení, které přeruší proud několik sekund poté, co detekuje, že se elektroda přilepila ke svařovanému předmětu. Tak se zabrání přehřátí elektrody. V zorníku se objeví hlášení "AS"

Kontrolka pro napájecí napětí a signalizaci poruchy "G"

■ Rozsvícená kontrolka značí, že je svářečka pod proudem.

■ Blikající kontrolka značí, že je napájecí napětí příliš vysoké nebo příliš nízké. V zorníku se objeví hlášení:

Hi = příliš vysoké napájecí napětí.

Lo = příliš nízké napájecí napětí.

❗ Pro kontrolu napájecího napětí stiskněte na 10 sekund tlačítko "K". V zorníku se zobrazí síťové napětí vyjádřené ve voltech.

Seřízení Mod. 6

Přepínač MMA / Celulózové / TIG LIFT "C"

Vyberte svařovací proces, který budete používat:



MMA: svařování s potaženou elektrodou.



CELULÓZOVÉ: svařování elektrodami potaženými celulózou, vhodné pro svařování vysokotlakých nádrží a potrubí.



TIG: svařování TIG LIFT.

Seřízení Arc Force "E"

Zvyšuje intenzitu proudu v případě krátkého svařovacího oblouku. Hodí se pro zvýšený průvar elektrod (doporučeno pro základní elektrody).

Hot start

Svařovací stroj obsahuje automatické zařízení, které napomáhá vytvoření oblouku zvýšením proudu pouze v daný moment.

Prevence slepování

Svařovací stroj obsahuje automatické zařízení, které přeruší proud několik sekund poté, co detekuje, že se elektroda přilepila ke svařovanému předmětu. Tak se zabrání přehřátí elektrody.

Signál tepelné pojistky "F"

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.

Důkladnou údržbu směji provádět pouze odborníci nebo kvalifikovaní technici v závislosti na intenzitě používání stroje. (Platí pravidlo EN 60974-4)

• 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. • Namazejte pohyblivé součásti transformátoru mazivem do vysokých teplot.

Záruka výrobce Pag. 64.



A gép használata 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 hozzaértő 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 "Íves forrasztó berendezések felszerelése és használata" 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, felszereléd a folyamatos pákát, a forrasztófejt vagy a pákahúzó részeit cseréled, karbantartási műveletet végzel, vagy mozgatod (használja a fogantyút a gépen).
- Mielőtt a dugót bekötöd a konnektorból, 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 bírral vagy vízes ruhával a feszültség alatti részeket. Szigeteld saját magadat az elektródtól, az elvárandó 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 szellőzőt 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, koncentrációjának, valamint időtartamának figyelembevételével.
- Ne forraszd (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 (**EN 11611; 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. 3**.



- A forrasztás (vágás) szikrái tüzet okozhatnak.
- Ne forraszd vagy vágj olyan helyen, ahol gyulladó anyagok, gázok vagy gőzök vannak.
- Ne forraszd 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 segédesszűkökkel, mint például a pacemaker.

Az orvosi készülékeket viselő személyekkel kapcsolatban tehát megfelelő védőintézkedéseket kell fogantatosítani. Például tilos bemenniük arra a területre, ahol a hegesztőt használják. Az orvosi segédesszűkök 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 fogantatosítsd, hogy minimalizálhasd az elektromágneses mezőknek (EMF) való kitettséget:

- Tested ne kerüljön a hegesztőkábelek közé. Mindkét hegesztőkábelt tested ugyanazon oldalán tartsd.
- Amikor csak lehet, ford össze egymással a hegesztőkábeleket, ragasztószalaggal rögzítve őket.

- Ne tekerd a hegesztőkábeleket a tested köré.
- Ne hegeszd úgy, hogy a hegesztőt a testeden hordod.
- Fejedet és törzsedet tartsd a lehető legtávolabb a hegesztő áramkörtől. Ne dolgozz a hegesztőnek támaszkodva, ülvé vagy annak közelében. Minimális távolság: **Fig. 7 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 áramvezetésekre van rákapsolva, mely lakóépületeket lát el árammal, problémás lehet az elektromágneses kompatibilitásnak való megfelelés vezetékes vagy sugárzó zavarótenyezők miatt.1



Forrasztás (Vágás) kockázatos körülmények között

- Ha olyan helyen kell forrasztanod (vágnod), ahol megnőtt az elektromos kislülések, fulladás veszélye, vagy tűzveszélyes vagy robbanó anyagok jelenlétében, ellenőrizd, hogy egy szakértő előzőleg mérlelje a körülményeket. Ellenőrizd, hogy azonnali közbelépésre betanított személyek legyenek jelen. Alkalmazd a technikai védőesszűköket, melyeket az **EN 60974-9** technikai jegyzék 7.10; A.8; A.10 pontjában találssz.
- Ha a talajról felemelt szinten kell dolgoznod, alkalmazz 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, szijra 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 gondoskodj 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 üzemhez, amelyben megvásárolta a terméket. Ez a rendelkezés csak az Európai Unió területén lévő berendezések ártalmatlanítására vonatkozik (WEEE).

A forrasztó leírása

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 forrasztó INVERTER elektronikus technológiával készült.

A kibocsájtott áram egyenáram.

A transzformátor elektromos jellemzője eső típusú.

A kézikönyv olyan forrasztó sorozatra vonatkozik, melynek darabjai néhány jellegzetességben eltérnek egymástól.

Keress meg a te forrasztód modelljét az **Fig. 1**.

Fő szervek Fig. 1.

Mod. 1, 2

- A) Tápláló vezeték
- B) ON/OFF kapcsoló be- ki kapcsolva.
- D) Forrasztási áram szabályozása / MMA /TIG hegesztési folyamatválasztó.
- F) Termikus közbelépést jelző lámpa.
- J) MMA/TIG PROCESS jelzőlámpa..
- H) Forrasztó kábelek kapcsolása

Mod. 3, 4, 5

- A) Tápláló vezeték
- B) ON/OFF kapcsoló be- ki kapcsolva.
- K) MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- D) Forrasztási áram szabályozása / Hot Start / Arc Force.
- F) Termikus közbelépést jelző lámpa.
- G) Tápláló feszültséget jelző lámpa és zavar jelzője.

H) Forrasztó kábelek kapcsolása

Mod. 6

- A) Tápláló vezeték
- B) ON/OFF kapcsoló be- ki kapcsolva.
- C) MMA / Cellulosic / TIG LIFT szelektor
- D) Forrasztási áram szabályozása
- E) ARC FORCE szabályozása
- F) Termikus közbelépést jelző lámpa.
- G) Tápláló feszültséret jelző és zavar jelzője.
- H) Forrasztó kábelek kapcsolása (Néhány forrasztó már bekötött huzallal van ellátva).
- G) Termikus közbelépést jelző lámpa.

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 eurpai szabályzatra.
- C) A forrasztó belső felépítésének jele
- D) A tervezett forrasztási folyamat jele: **D1**: MMA forrasztás; **D2**: TIG forrasztás.
- E) Az állandóan szolgáltatott egyenáram 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 kiséülés 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 kibocsát.
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
- M) Biztonsági jelzések: Olvasd a biztonsági figyelmeztetéseket.

- Elektrod-tartó csipesszel** technikai adatai Fig. 7.

Fig. 2b - További műszaki adatok

Normál használat 20°C hőmérsékleten: 10 percig.

- T) Felhasználandó elektróda.
- U) A hegesztő által szállított normalizált áram.
- V) Hegesztés 10 percenként. A hegesztőgép munkaidejét jelöli, valamint azt, hogy mennyi ideig kell a gépet állni hagyni, hogy az lehűlhessen. Az ehhez szükséges idő a 10 perces munkaidő százalékában kifejezve.
- Z) Az 10 percig alatt hegeszthető elektródák száma.

** (Ez az alkatrész hiányzik néhány modellnél).

Működtetés

Összeszerelés és elektromos bekapcsolás



- Ellenőrizd, hogy a konnektor, ahová bekötöd a gépet, el legyen látva védőberendezéssel (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. 5.
- Vellenőrizd, hogy az elktromos vezeték szolgáltatassa a forrasztónak megfelelő feszültséget és frekvenciát, és hogy legyen automatikus kapcsoló, mely megfelel a legmagasabb kibocsájtott áramnak (I2max) Fig. 3,1.
- ❗ 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).
- ❗ 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. 3,4..
- **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). Lásd a Fig. 3,2 Amennyiben a hegesztőgépre egy 16 Amperes dugót kötöttek, kövesd az Fig. 3 utasításait

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.
- ❗ Azoknál a forrasztóknál, melyek egyenáramot bocsájtanak ki, az elektródok legtöbbje a pozitív kapcsoló ponthoz kerül bekötésre, csak néhány elektródot (pl. Rutilo bevonású) kell a negatív pólusra bekötni.

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.
- ❗ A forrasztó vezeték tanácsolt keresztmetszei (2mm), a legnagyobb nominális kibocsájottáram (I2max) alapján a Fig. 3,3 vann ak feltüntetve.

** (Ez az alkatrész hiányzik néhány modellnél).

Forrasztási folyamat: vezérlések és jelzések leírása

Amikor elvégezted a beindítás minden tennivalóját, kapcsold be a forrasztót és végezd el a szabályozásokat.

Forrasztási áram szabályozása

Az elektród, a csukló és a forrasztás helyzete szerint válaszd ki a forrasztási áramot. Az elektród különböző átmérője szerint tanácsolt felhasználandó áramok a Fig. 4 vannak felsorolva.

- ❗ 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.
- ❗ 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.

Mod. 1, 2 beállítás

MMA / TIG választókapcsoló “D”

Kapcsolja ki a gépet “B”
Forgassa a gombot “D” nullára.
Kapcsolja be a gépet, és várja meg, amíg a LED “F” kialszik.
Forgassa el a gombot “D” nulláról maximumra és maximumról nullára 10 másodpercen belül.
Led “J” rögzített = MMA - hegesztés bevont elektróddal.
Led “J” villog = TIG hegesztés LIFT ARC gyújtással.

Hot start

A forrasztó egy automatikus felszereléssel van ellátva, mely megkönnyíti az iv beillesztését, és csak abban a pillanatban emeli az áramot.

Antisticking

A forrasztó egy automatikus felszereléssel van ellátva, mely megszakítja az áramot néhány másodpercre, miután értesít, hogy az elektród a forrasztandó darabhoz maradt ragadva. Ilyen módon az elektród nem kerül izzásba.

Mod. 3, 4, 5 beállítás

MMA / TIG választókapcsoló

Nyomja meg az „K” nyomógombot, hogy kiválassza azt a hegesztési folyamatot, melyet használni kíván:



MMA - hegesztés bevont elektróddal.



TIG - TIG hegesztés LIFT ARC gyújtással.

Arc Force beállítás

- ❗ A beállítás csak MMA üzemmódban lévő hegesztővel lehetséges.
- Nyomd meg az „K” nyomógombot két másodpercre, hogy belépj a beállítás menübe.
- Válaszd ki az „Arc Force” üzemmódot - „K1” LED ég - és „AF” üzenet a kijelzőn.
- Forgasd el a „D” potmétert, hogy kiválassz a kért Arc Force értéket.
- Nyomd meg az „K” nyomógombot két másodpercre, hogy kilépj a beállítások menüjéből.
- A kijelzőn megjelenik az „A” üzenet (jelenlegi hegesztési beállítás).

Hot Start beállítás

- ❗ A beállítás csak MMA üzemmódban lévő hegesztővel lehetséges.
- Nyomd meg az „K” nyomógombot két másodpercre, hogy belépj a beállítás menübe.
- Válaszd ki a „Hot Start” üzemmódot - ég az “K2” LED - és „HS” üzenet a kijelzőn.
- Forgasd el a „D” potmétert, hogy kiválassz a kért Hot Start értéket.
- Nyomd meg az „K” nyomógombot két másodpercre, hogy kilépj a beállítások menüjéből.
- A kijelzőn megjelenik az „A” üzenet (jelenlegi hegesztési beállítás).

Antisticking

A forrasztó egy automatikus felszereléssel van ellátva, mely megszakítja az áramot néhány másodpercre, miután értesít, hogy az elektród a forrasztandó darabhoz maradt ragadva. Ilyen módon az elektród nem kerül izzásba. A kijelzőn megjelenik az „AS” üzenet.

Tápfeszültség és rendellenesség kijelző “G”

- Az égő kijelző azt jelenti, hogy a hegesztő feszültség alatt áll.
- A villogó kijelző azt jelenti, hogy a tápfeszültség túl alacsony, vagy pedig túl magas. A kijelzőn megjelenik a következő üzenet:
Hi = túl magas tápfeszültség.
Lo = túl alacsony tápfeszültség.
- ❗ A hálózati feszültség értékének ellenőrzéséhez nyomd meg az „K” nyomógombot 10 másodpercre. A kijelzőn megjelenik a Volt-ban kifejezett hálózati feszültség.

Mod. 6 beállítás

MMA választó, Cellulosic, TIG LIFT "C"

Válassz ki a forrasztási folyamatot, melyet használni akarsz:



MMA: forrasztás bevont elektróddal.



CELLULOSIC: forrasztás cellulózzal bevont elektróddal, mely magas nyomású csövek és tartályok forrasztására alkalmas.



TIG: TIG LIFT forrasztás.

Arc Force szabályozás "E"

Amikor a forrasztó ív rövid, emeld az áram erősségét. Ez hasznos amikor növelni kell az elektródok behatolását (bázikus elektródok esetén tanácsolt).

Hot start

A forrasztó egy automatikus felszereléssel van ellátva, mely megkönnyíti az ív beillesztését, és csak abban a pillanatban emeli az áramot.

Antisticking

A forrasztó egy automatikus felszereléssel van ellátva, mely megszakítja az áramot néhány másodpercre, miután értesít, hogy az elektród a forrasztandó darabhoz maradt ragadva. Ilyen módon az elektród nem kerül izzásba.

Termikus közbelépést jelző lámpa "F"

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 ujraindul, 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.

Különleges karbantartás elektromechanikus téren gyakorlott és minősített személy végezheti időszakonként, a használatától függően. (Alkalmazza a szabályt EN 60974-4).

• Vizsgáld meg a forrasztó belsejét, távolítsd el az elektromos részeket (használd légkompresszort) és az elektronikus kártyákat 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. 64.

SK

Prevádzková príručka



Pred použitím stroja si pozorne prečítajte túto prevádzkovú príručku.

Zváracie oblúkové 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 oblúkovom reze a v oblasti potrebných opatrení pre ochranné a núdzové postupy.

Podrobné informácie môžete nájsť v brožúrke "Montáž a používanie oblúkového zvaracieho 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 zvaracie káble, namontujete spojité zvarovací vodič, vymeníte ktorúkoľvek dielu v horáku alebo v napájací 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 zvariaciu masku so samotmavným sklom, ktoré je vhodné pre zvarovanie (rezanie) (EN 169; EN 379; EN 175). V prípade poškodenia masku vymeňte; môže cez ňu prenikáť 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 skliá, 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 hlučným úrovňou (LEPD), rovnajúcou sa alebo prevyšujúcou 85 dB(A), musíte používať vhodné osobné ochranné prostriedky Fig. 3.



- Iskry zo zvarovania (z rezania) môžu spôsobiť požiar.
- Nezvárajte ani nerezte v blízkosti horľavých materiálov, plynov alebo výparov.
- Nezvárajte ani nerezte, 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 úchytu držiaka elektródy. Uistite sa, či žiadna časť elektrického okruhu úchytu držiaka elektródy sa nedotýka uzemnenia alebo zemnicích okruhov: náhodný kontakt môže spôsobiť prehriatie alebo vznik požiaru.



EMF - Elektromagnetické polia

Zvarovací prúd vytvára elektromagnetické polia (EMF) v blízkosti zvaracieho 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. Nositelia lekárskech 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 zaradená zhoda výrobku s medznými hodnotami týkajúcimi sa vystaveniu ľudského tela elektromagnetickým poliám.

Pre minimalizovanie vystavenia elektromagnetickým poliám (EMF) sa riadte podľa nasledujúcich opatrení:

- Zabráňte tomu, aby sa vaše telo dostalo medzi zvaracie káble. Udržiavajte obidva zvaracie káble na rovnakej strane tela.
- Ak je to možné, prepojte zvaracie káble medzi sebou tak, že ich spojíte lepiacou páskou.
- Neomotávejte zvaracie 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 zvaracieho okruhu. Nepracujte v blízkosti zväračky, nesadajte si na ňu a ani sa o ňu neopierajte. Minimálna vzdialenosť: Fig. 7 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 rovinný pevný povrch presvedčte sa, že sa nemôže pohnúť. Musí sa umiestniť takým spôsobom, aby sa mohla počas používania ovládať bez rizika vystavenia sa iskram.
- 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.
- Nezablkujte 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), poloslany vzduch, leptavé výpary alebo iné látky, ktoré by mohli poškodiť kovové diely a elektrickú izoláciu.

Podmienky prostredia (EN 60974-1)

- Zváračku 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 zváračku 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 zváračky

Zváračka je transformátor prúdu pre manuálne oblúčové zváranie s použitím elektród s povrchovou úpravou MMA a TIG s horákom, ktorý pri kontakte vytvára oblúk. Zváračka je vyrobená pomocou elektronickej INVERTNEJ technológie.

Dodávaný prúd je priamy.

Elektrické charakteristiky transformátora sú klesajúceho typu.

Táto príručka sa odvoláva na škálu zváračiek, ktoré sa odlišujú v niektorých technických údajoch.

Svoj model identifikujte na **Fig. 1**.

Hlavné diely, Fig. 1

Mod. 1, 2

- A) Napájací kábel.
- B) Spínač ON/OFF (ZAPNÚŤ/VYPNÚŤ).
- D) Nastavenie zväracieho prúdu / MMA / TIG volič.
- F) Signál tepelného odpojenia.
- J) Kontrolka MMA/TIG PROCESS.
- H) Pripojenia pre zväracie káble.

Mod. 3, 4, 5

- A) Napájací kábel.
- B) Spínač ON/OFF (ZAPNÚŤ/VYPNÚŤ).
- K) MMA / TIG (Hot Start / Arc Force) volič.
- D) Nastavenie zväracieho prúdu / Hot Start / Arc Force.
- F) Signál tepelného odpojenia.
- G) Indikátor sieťového napájania a kontrolka poruchy
- H) Pripojenia pre zväracie káble.

Mod. 6

- A) Napájací kábel.
- B) Spínač ON/OFF (ZAPNÚŤ/VYPNÚŤ).
- C) MMA / celulóзовý / TIG volič
- D) Nastavenie zväracieho prúdu
- E) Nastavenie SILY OBLÚKA
- F) Signál tepelného odpojenia.
- H) Pripojenia pre zväracie káble (Niektoré zväračky majú priamo pripojené káble).
- G) Indikátor sieťového napájania.

Technické údaje

Na zväračke je prilepený štítok s údajmi. **Fig. 2** zobrazuje ukážku tohto štítku.

- 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**: MMA zváranie; **D2**: TIG zváranie.
- 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.

- UOV** 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 schlaadiť. 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%).
- I_{1 eff}** Efektívny zbytkový prúd
- I_{1 max}** Maximálny zbytkový prúd

K) Sériové číslo.

L) Hmotnosť

M) Bezpečnostné symboly: Obráťte sa na bezpečnostné upozornenia.

- Technické údaje úchytkou držača elektródy** **Fig. 6**

Ďalšie technické údaje Fig. 2b

Normálne použitie pri teplote 20 °C počas 10 minút.

T) Použiteľné elektródy.

U) Normalizované prúd, ktorú zväračka vydáva.

V) Zváracia prevádzka za 10 minút. Údava, koľko času môže zväračka pracovať a koľko času musí byť zastavená aby vychladla. Čas je vyjadrený v % vzťahujúci sa na 10 minút.

Z) Počet elektród zvariteľných za 10 minút.

** (Niektoré modely nemusia tento komponent obsahovať).

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. 5**.

➢ 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. 3.1**.

❗ Toto zariadenie nespadá do požiadaviek normy IEC/EN61000-3-12. V prípade pripojenia na nízkonapäťovú verejnú rozvodnú sieť musí inštalatér alebo používateľ skontrolovať, či môže dôjsť k zapojeniu; (v prípade potreby kontaktujte prevádzkovateľa verejnej rozvodnej siete).

❗ S cieľom uspokojiť požiadavky normy EN61000-3-11 (Flicker), odporúčame pripojiť zväračku k prepojovaciemu bodom rozvodnej siete s impedanciou nižšou ako Z_{max} = **Fig. 3.4**.

➢ **Napájací konektor.** Na technickom štítku zväračky je uvedený efektívny absorbovaný prúd "I_{1 eff}" ak je použitý pri maximálnom výkone. Pripoj k zväračke normalizovanú zástrčku (2P+ T pre 1Ph) zodpovedajúcej kapacity na poskytovanie maximálneho výkonu **Fig. 3.2**. Ak na zväračke je pripojená zástrčka 16A, tak postupujte podľa pokynov na **Fig. 3**

Príprava zväracieho okruhu MMA

➢ Uzemňovací kábel** pripojte k zväračke a k zväranému dielu (čo najbližšie k zväranému bodu).

➢ Kábel prepojte s úchytkou držača elektródy** k zväračke a elektródu upevnite do úchytky. Ohľadom pripojenia a zväracieho prúdu sa obráťte na pokyny výrobcu elektródy.

❗ Pri zväračkách, ktoré dodávajú priamy prúd je väčšina elektród pripojených ku kladnému príslušenstvu a iba niektoré elektródy (ako napríklad s rutilovou povrchovou vrstvou) sa pripájajú k zápornému príslušenstvu.

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.

❗ Odporúčané časti (mm²) zväracieho kábla, ktoré sú založené na maximálnom dodávanom menovitom prúde (I₂ max), sú zobrazené na **Fig. 3.3**.

** (Niektoré modely nemusia tento komponent obsahovať).

Proces zvárania: popis ovládacích prvkov a signálov

Po sprevádzkovaní zväračky ju zapnite a vykonajte požadované nastavenia.

Nastavenie zväracieho prúdu "E"

V závislosti od elektródy, spojovacieho miesta a polohy zvárania vyberte zvärací prúd.

Prúdy, ktoré je potrebné použiť pri elektródach s rôznymi parametrami, sú uvedené na **Fig. 4**.

❗ 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.

❗ 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 odťahnite od zväraného dielu.

Nastavenie Mod. 1, 2

Volíč MMA / TIG "D"

- Vypnite stroj "B"
- Otočte gombík "D" na nulu.
- Zapnite stroj a počkajte, kým kontrolka "F" zhasne.
- Otočte gombík "D" z nuly na maximum a z maxima na nulu za 10 sekúnd.

❗ LED "J" stála = MMA - zváranie s obalenou elektródou.

❗ LED "J" blíka = zváranie TIG so zapaľovaním LIFT ARC

Hot start

Zváračka je vybavená automatickým zariadením, ktoré uľahčuje spájanie oblúku a v danom momente zvyšuje prúd.

Zabránenie prilepeniu

Zváračka je vybavená automatickým zariadením, ktoré po zistení, že sa elektróda zachytila na zväranom dieli, preruší na pár sekúnd prúd. Týmto spôsobom sa elektróda neprehreje.

Nastavenie Mod. 3, 4, 5

Volič MMA / TIG

Stlačte tlačidlo „K“ pre voľbu procesu zvárania, ktorý chcete použiť:



MMA - zváranie s obalenou elektródou.



TIG - zváranie TIG so zapaľovaním LIFT ARC

Nastavenie Arc Force

- Nastavenie je možné iba vtedy, keď je zväračka v režime MMA.
- Stlačte tlačidlo „K“ na dobu dvoch sekúnd, aby ste vstúpili do menu pre nastavenie.
- Zvoľte si režim **Arc Force** - DIÓDA „K1“ zapnutá a správa „AF“ v zorníku.
- Otočte potenciometer „D“ pre voľbu požadovanej hodnoty Arc Force.
- Stlačte tlačidlo „K“ na dobu dvoch sekúnd, aby ste opustili menu pre nastavenie. V zorníku sa objaví správa „A“ (nastavenie zväracieho prúdu).

Nastavenie Hot Start

- Nastavenie je možné iba vtedy, keď je zväračka v režime MMA.
- Stlačte tlačidlo „K“ na dobu dvoch sekúnd, aby ste vstúpili do menu pre nastavenie.
- Zvoľte si režim **Hot Start** - DIÓDA „K2“ zapnutá a správa „HS“ v zorníku.
- Otočte potenciometer „D“ pre voľbu požadovanej hodnoty Hot Start.
- Stlačte tlačidlo „K“ na dobu dvoch sekúnd, aby ste opustili menu pre nastavenie. V zorníku sa objaví správa „A“ (nastavenie zväracieho prúdu).

Zabránenie prilepeniu

Zväračka je vybavená automatickým zariadením, ktoré po zistení, že sa elektróda zachytila na zváranom dieli, preruší na pár sekúnd prúd. Týmto spôsobom sa elektróda neprehreje. V zorníku sa objaví správa „AS“

Kontrolka pre napájacie napätie a signalizáciu poruchy “G”

- Zapnutá kontrolka znamená, že zväračka je napájaná.
- Blikajúca kontrolka znamená, že napájacie napätie je príliš nízke alebo príliš vysoké. V zorníku sa objaví správa:
Hi = napájacie napätie príliš vysoké.
Lo = napájacie napätie príliš nízke.
- Na overenie hodnoty napätia siete stlačte tlačidlo „K“ na dobu 10 sekúnd. V zorníku sa objaví napätie siete vyjadrené vo Voltoch.

Nastavenie Mod. 6

MMA, Celulóзовý, TIG LIFT volič

Vyberte proces zvárania, ktorý chcete použiť:



MMA: zváranie s obalenou elektródou.



CELLULOSIC (CELULÓZOVÝ): zváranie s elektródami s celulóзовou povrchovou úpravou, ktoré sú vhodné pre zváranie vysokotlakových nádrží a potrubia.



TIG: TIG LIFT zváranie.

Nastavenie Arc Force “E”

Táto funkcia zvyšuje intenzitu prúdu, keď je krátky zvärací oblúk. Je užitočná pre zvýšenie penetrácie elektród (odporúča sa pre základné elektródy).

Hot start

Zväračka je vybavená automatickým zariadením, ktoré uľahčuje spájanie oblúku a v danom momente zvyšuje prúd.

Zabránenie prilepeniu

Zväračka je vybavená automatickým zariadením, ktoré po zistení, že sa elektróda zachytila na zváranom dieli, preruší na pár sekúnd prúd. Týmto spôsobom sa elektróda neprehreje.

Signál tepelného odpojenia “F”

Kontrolka sa zapne, keď sa spustí tepelná ochrana. Ak sa prekročí pracovný cyklus “X” zobrazený na štítiku 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 navyše. 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. **Výnimočná údržba**, ktorú musí pravidelne v závislosti od použitia vykonať odborný personál alebo kvalifikovaný elektrotechnický mechanik. (Platí pravidlo EN 60974-4)
• Skontrolujte vnútornú časť zväračky a odstráňte akýkoľvek usadený prach na elektrických 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. 64.

HR / SRB

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 operator 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 adiaktivnim 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 iskre (**EN 11611; 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 dijelove.
- Obrada metala proizvodi iskre i frakcije. Nositi zaštitne naočale sa bočnim zaštitama.
- Bučnost: ako se zbog posebno intenzivnog varenja registrira razina osobnog dnevnog izlaganja (LEPD) koja je ista ili veća od 85 dB(A), mora se obavezno upotrebljavati prikladna individualna zaštitna oprema **Fig. 3**.



- 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 proizvođača 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 držači 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. 7 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 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.

Skladištenje

- 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 (OEEU).

Opis stroja za varenje

Stroj za varenje je transformator struje za ručno lučno varenje upotrebljavajući MMA i TIG obloženi elektroda sa plamenikom koji pali luk dodirom.

Stroj za varenje je izrađen upotrebljavajući elektroničku INVERTER tehnologiju.

Isporučena struja je istosmjerna (+ -).

Električna osobina transformatora je padajućeg tipa falling type.

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

Mod. 1, 2

- A) Kabel za struju
- B) Sklopka ON/OFF.
- D) Podešavanje struje varenja / Izbornik procesa MMA TIG zavarivanja
- F) Signal termičkog prekidača.
- J) Indikator MMA/TIG PROCESA.i
- H) Spojnici za kablove za varenje.

Mod. 3, 4, 5

- A) Kabel za struju
- B) Sklopka ON/OFF.
- K) MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- E) Podešavanje struje varenja / Hot Start / Arc Force.
- F) Signal termičkog prekidača.
- G) Ukazivač napajanja strujom i svijetlo za upozorenje kod neispravnosti
- H) Spojnici za kablove za varenje.

Mod. 6

- A) Kabel za struju.
- B) Sklopka ON/OFF.
- C) MMA / Celulozni / TIG LIFT selektor
- D) Podešavanje struje varenja
- E) ARC FORCE podešavanje

950086-00 24/05/05

F) Signal termičkog prekidača.

H) Spojnici za kablove za varenje (Pojedini strojevi za varenje imaju izravno spojene kablove).

G) Ukazivač napajanja strujom

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** MMA; varenje **D2** TIG.

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

M) Sigurnosni simboli: vidi sigurnosna upozorenja

- Tehnički podaci udružem elektroda ** **Fig. 6**

Ostali tehnički podaci. Fig. 3,2.

Normalna uporaba 10 minuta na 20 ° C

T) Upotrebljiva elektroda

U) Normalizirana struja koju isporučuje stroj za zavarivanje

V) Usluga zavarivanja u 10 minuta. Označava koliko dugo stroj može raditi i koliko dugo mora biti isključen kako bi se ohladio. Vrijeme je izraženo u postotku od 10 minuta.

Z) Broj elektroda koje se mogu zavariti u 10 minuta

** (Ova komponenta može ne biti dostavljena kod pojedinih modela).

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. 5**

➢ 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. 31**.

ⓘ 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 **Zmax = Fig. 3,4**).

➢ **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. 3.2**. Ako je utičnica 16A spojena na stroj za zavarivanje, slijediti upute iz **Fig.3**.

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 ** tna 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 spojena na pozitivni priključak, a samo pojedine elektrode (kao na primjer rutilne) 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 plinski 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. 3,3**.

** (Ova komponenta može ne biti dostavljena kod pojedinih modela).

Procedura varenja: opis kontrola i signala

Kada se osposobi stroj za varenje, upaliti ga i izvršiti zatražena podešavanja.

Podešavanje struje varenja "E"

Odabrati struju varenja ovisno o elektrodi, spoju i položaju tijekom varenja. Indikativno, vrijednosti struje koja se upotrebljava sa različitim promjerima elektroda navedene su u **Fig. 4**.

- ❗ 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.
- ❗ 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.

Regulacija "Mod. 1,2"

Selektor MMA / TIG "D"

- Isključite mašinu "B"
- Okrenite dugme "D" na nulu.
- Uključite mašinu i sačekajte da se lampica "F" isključi.
- Okrenite dugme "D" od nule do maksimuma i od maksimuma do nule za 10 sekundi.
- ❗ LED "J" fiksni = MMA - varenje sa obloženom elektrodom.
- ❗ LED "J" treperi = varenje TIG sa paljenjem LIFT ARC

Hot start

Stroj za varenje ima automatski uređaj koji olakšava paljenje luka, pojačavajući struju samo u tom trenutku.

Antisticking

Stroj za varenje ima automatski uređaj koji prekida struju na nekoliko sekundi nakon što je registrirao da se elektroda zalijepila za komad koji se vari. Na taj način elektroda se ne pregrijava

Regulacija "Mod. 3, 4, 5"

Selektor MMA / TIG

Pritisnuti tipku "K" za odabir procesa varenja koji se želi upotrebljavati:



MMA - varenje sa obloženom elektrodom.



TIG: - varenje TIG sa paljenjem LIFT ARC

Regulacija Arc Force

- ❗ Regulacija je moguća samo ako je stroj za varenje postavljen na način rada MMA.
- Pritisnuti tipku "K" na dvije sekunde za ulazak u meni za regulaciju.
- Odabrati način rada **Arc Force** - LED "K1" upaljen – i natpis "AF" na zaslonu.
- Okrenuti potencijometar "D" za odabir zatražene vrijednosti Arc Force.
- Pritisnuti tipku "K" na dvije sekunde za izlazak iz menija za regulaciju. Na zaslonu se očitava natpis "A" (regulacija struje za varenje).

Regulacija Hot start

- ❗ Regulacija je moguća samo dok je stroj za varenje postavljen na način rada MMA.
- Pritisnuti tipku "K" na dvije sekunde za ulazak u meni za regulaciju.
- Odabrati način rada **Hot start** - LED "K2" upaljen – i natpis "HS" na zaslonu.
- Okrenuti potencijometar "D" za odabir zatražene vrijednosti Hot Start.
- Pritisnuti tipku "K" na dvije sekunde za izlazak iz menija za regulaciju. Na zaslonu se očitava natpis "A" (regulacija struje za varenje).

Anti-sticking

Stroj za varenje ima automatski uređaj koji prekida struju na nekoliko sekundi nakon što je registrirao da se elektroda zalijepila za komad koji se vari. Na taj način elektroda se ne pregrijava. Na zaslonu se očitava natpis "AS"

Kontrolno svjetlo napona napajanja i za signalizaciju nepravilnosti "G"

- Upaljeno kontrolno svjetlo znači da se stroj za varenje napajanja.
- Titrajuće kontrolno svjetlo znači da je napon napajanja prenizak ili previsok. Na zaslonu se očitava natpis:
Hi = previsok napon napajanja.
Lo = prenizak napon napajanja.
- ❗ Za provjeru vrijednosti napona mreže pritisnuti tipku "K" na 10 sekundi. Na zaslonu se očitava napon mreže izražen u voltima.

Mod. 6

Selektor MMA / Celulozni / TIG LIFT

Odabrati proces varenja koji se upotrebljava.



MMA: varenje sa obloženom elektrodom



CELULOZNI: varenje sa elektrodama obloženih celulozom, prikladan za varenje spremnika i cijevi pod visokim pritiskom.



TIG: TIG LIFT varenje.

Prilagođavanje Arc Force "E"

To povećava intenzitet struje kada je luk varenja kratak. Korisno za povećanje penetracije elektroda (savjetuje se za bazične elektrode).

Hot start

Stroj za varenje ima automatski uređaj koji olakšava paljenje luka, pojačavajući struju samo u tom trenutku.

Antisticking

Stroj za varenje ima automatski uređaj koji prekida struju na nekoliko sekundi nakon što je registrirao da se elektroda zalijepila za komad koji se vari. Na taj način elektroda se ne pregrijava

Signal termičkog prekida "F"

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 radnih održavanja. Izvanredno servisiranje mora vršiti iskusno osoblje ili kvalificirani električar, povremeno, ovisno o učestalosti upotrebe. (Primijeniti pravilo EN 60974-4).

- Provjeriti unutarnji dio stroja za varenje i ukloniti prašinu sa električnih dijelova (pomoću komprimiranog zraka) i sa električnih kartica (pomoću vrlo mekanog kista i prikladnih proizvoda za čišćenje).
- Provjeriti da su električni spojevi čvrsti i da izolacija kablova nije oštećena.
- Podmazati dijelove u pokretu transformatora sa masti podobne za visoke temperature.

Garancija proizvođača Pag. 64.

SL

Priročnik z navodili za uporabo



Pred uporabo varilnoga 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 rezanja 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 dodatnega 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 nevarne 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. Omejite 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 maslnih 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 iskrenja in razžarjenih izstrelkov. Uporabljajte zaščitna očala s stransko zaščito.
- Glasnost: Če zaradi posebno intenzivnega varjenja ugotovite, da prihaja do dnevn

osebne izpostavljenosti hrupu (LEPD), ki je enaka ali večja od 85 db(A), je obvezna uporaba ustreznih osebnih zaščitnih sredstev **Fig. 3**.



- 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 ozemljitvenega 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 pretez se morajo o morebitnem dostopu na območje uporabe varilnega uporaba o tem posvetovati z zdravnikom.

Ta naprava ustreza pogojem tehničnega standarda, veljavnega za izdelke z izključno uporabo v industrijskem in poklicnem okolju. Ne zagotavljamo 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. 7 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 kompatibilnost 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 odpadke. 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 950086-00 24/05/05

nastanejo odpadke na ozemlju Evropske unije (RAEE).

Opis varilnega aparata

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..

Varilni aparat je izdelan s pomočjo INVERTERSKE elektronske tehnologije.

Izdelani tok je enosmerni (+ -).

Električna karakteristika pretvornika je padajočega tipa.

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

Mod. 1, 2

- A) Napajalni kabel.
- B) stikalo ON/OFF.
- D) Nastavitev varilnega toka / Izbirnik postopka varjenja MMA TIG.
- F) Signal toplotne zaščite.
- J) Lučka za MMA/TIG PROCES..
- H) Spoji za varilne kable.

Mod. 3, 4, 5

- A) Napajalni kabel.
- B) stikalo ON/OFF.
- K) MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- D) Nastavitev varilnega toka / Hot Start / Arc Force.
- F) Signal toplotne zaščite.
- G) Kazalec napajanja in opozorilna lučka za okvaro.
- H) Spoji za varilne kable.

Mod. 6

- A) Napajalni kabel.
- B) stikalo ON/OFF.
- C) Selektor mA / Celuloza / TIG LIFT
- D) Nastavitev varilnega toka
- E) nastavitev moči loka - ARC FORCE
- E) nastavitev moči loka - ARC FORCE
- F) Signal toplotne zaščite.
- H) Spoji za varilne kable. (Nekateri varilni aparati imajo direktno priključene kable).
- G) Kazalec napajanja.

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** MMA varjenje; **D2** TIG varjenje
- 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
- N) Simboli za varnost: Glej varnostna opozorila.

- Tehnični podatki nosilcem elektrode** **Fig. 6**

Drugi tehnični podatki, Fig. 2b

Običajna uporaba pri 20 °C za 10 minut.

- T) Uporabljena elektroda.
- U) Normaliziran tok, ki ga zagotavlja varilnik.
- V) Varjenje v časovnem intervalu 10 minut. Navaja, koliko časa lahko varilnik obratuje in kako dolgo mora mirovati, da se ohladi. Čas je izražen v % na 10-minutni osnovi.
- Z) Število zvarjenih elektrod v 10 minut.

** (Nekateri modeli morebiti niso opremljeni s to komponento).

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. 5**

➤ Preverite, da napetost in frekvenca napajalnega omrežja ustrežata karakteristikam varilnega aparata in da je le-to opremljeno z avtomatsko varnostno stikalo, nastavljeno na maksimalni napajalni tok (I_{2max}) **Fig. 3.1**.

❗ 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 ustrežanja določilom standarda EN61000-3-11 (Flicker) svetujemo, da varilni aparat priključite na vmesnike električnega omrežja, katerih impedanca (upor) je manjša od Z_{max} = **Fig. 3.4**

➤ **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, **Fig. 3.2**. Če je na varilnik priključen 16-amperski vtič, sledite navodilom na **Fig. 3**.

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 cilindar z ARGON zaščito.

❗ Priporočeni preseki (mm²) varilnega kabla, ki so odvisni od maksimalnega napajalnega toka (maks I₂), so prikazani na **Fig. 3.3**.

** (Nekateri modeli morebiti niso opremljeni s to komponento).

Postopek varjenja: opis kontrol in opozorilnih signalov

Ko vzpostavite pogoj za delovanje varilnega aparata, ga vključite in opravite potrebne nastavitve.

Nastavitve varilnega toka "E"

Izberite varilni tok glede na elektrodo, stik in položaj varjenja.

Okvirni podatki za tok, ki se uporablja za elektrode različnega premera, so navedeni na **Fig. 4**.

❗ 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.

❗ 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.

Nastavitev Mod. 1, 2

Izbirno stikalo MMA / TIG "D"

➤ Izklopite stroj "B"

➤ Obrnite gumb "D" na nič.

➤ Vključite stroj in počakajte, da LED "F" ugasne.

➤ Obrnite gumb "D" od nič do maksimuma in od maksimuma do nič v 10 sekundah

❗ Led "J" fiksno = MMA - varjenje z obloženo elektrodo.

❗ Lučka "J" utripa = varjenje TIG z nastavkom LIFT ARC

Hot start

Varilni aparat je opremljen z avtomatsko napravo, ki poenostavi vzpostavitev varilnega loka tako, da v trenutku stika poveča tok.

Mehanizem proti lepljenju

Varilni aparat je opremljen z avtomatsko napravo, ki prekine tok nekaj sekund po tem, ko je odkrila, da se je elektroda prilepila na kos, ki ga varite. Na ta način ne more priti do pregretja elektrode.

Nastavitev Mod. 3, 4, 5

Izbirno stikalo MMA / TIG

Pritisnite tipko "K" za izbiro želenega postopka varjenja:



MMA - varjenje z obloženo elektrodo.



TIG - varjenje TIG z nastavkom LIFT ARC

Nastavitev Arc Force

❗ To nastavek lahko opravite samo, ko je varilnik v načinu delovanja MMA.

➤ Za vstop v meni za nastavitve dve sekundi dolgo pritisnite tipko "K".

➤ Izberite način **Arc Force** - LED "K1" prižgan - v prikaznem okencu se izpiše sporočilo "AF".

➤ Z zasukom merilnika moči "D" nastavite vrednost, ki jo zahteva način delovanja Arc Force.

➤ Za izstop iz menija za nastavitve dve sekundi dolgo pritisnite tipko "K". V prikaznem okencu se izpiše sporočilo "A" (nastavitev toka za varjenje).

Nastavitev Hot start

❗ To nastavek lahko opravite samo, ko je varilnik v načinu delovanja MMA.

➤ Za vstop v meni za nastavitve dve sekundi dolgo pritisnite tipko "K".

950086-00 24/05/05

➤ Izberite način **Hot start** - LED "K2" prižgan -v prikaznem okencu se izpiše sporočilo "HS".

➤ Z zasukom merilnika moči "D" nastavite vrednost, ki jo zahteva način delovanja Hot Start.

➤ Za izstop iz menija za nastavitve dve sekundi dolgo pritisnite tipko "K". V prikaznem okencu se izpiše sporočilo "A" (nastavitev toka za varjenje).

Mehanizem proti lepljenju

Varilni aparat je opremljen z avtomatsko napravo, ki prekine tok nekaj sekund po tem, ko je odkrila, da se je elektroda prilepila na kos, ki ga varite. Na ta način ne more priti do pregretja elektrode. V prikaznem okencu se izpiše sporočilo "AS"

Kontrolna lučka za napajalno napetost in opozorilo o nepravilnostih "G"

■ Prižgana kontrolna lučka pomeni, da je varilnik pod napetostjo.

■ Utripajoča kontrolna lučka pomeni, da je napajalna napetost prenizka ali previsoka. V prikaznem okencu se izpiše sporočilo:

Hi = napajalna napetost previsoka.

Lo = napajalna napetost prenizka.

❗ Za preverjanje vrednosti omrežne napetosti 10 sekund dolgo pritisnite tipko "K". V prikaznem okencu se pojavi omrežna napetost; izražena je v Voltih.

Nastavitev Mod. 6

Selektor za MMA / Celulozno / TIG LIFT varjenje "C"

Izberite način varjenja, ki ga boste potrebovali:



MMA: varjenje z obloženo elektrodo.



CELULOZNO: varjenje z elektrodami, obloženimi s celulozo; primerno je za visokotlačne rezervoarje in cevi.



TIG: TIG LIFT varjenje.

Nastavitev moči loka Arc Force "E"

S tem povečate jakost toka, kadar je varilni lok kratek. Ta funkcija je koristna, če želite povečati penetracijo elektrod (priporočljivo za osnovne vrste elektrod).

Hot start

Varilni aparat je opremljen z avtomatsko napravo, ki poenostavi vzpostavitev varilnega loka tako, da v trenutku stika poveča tok.

Mehanizem proti lepljenju

Varilni aparat je opremljen z avtomatsko napravo, ki prekine tok nekaj sekund po tem, ko je odkrila, da se je elektroda prilepila na kos, ki ga varite. Na ta način ne more priti do pregretja elektrode.

Opozorilo o posegu toplotne zaščite "F"

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.

Postopke izrednega vzdrževanja mora opraviti izkušeno osebje ali kvalificirani električarji; posegi se opravljajo v rednih časovnih obdobjih, ki so odvisna od pogostosti uporabe aparata. (Uporabiti pravilo EN 60974-4)

• Preglejte notranjost varilnega aparata in odstranite prah, ki se je usedel na električno napeljavo (uporabite stisnjeni zrak) in na elektronske kartice (uporabite zelo mehko krtačo in ustrezna čistilna sredstva).. • Preverite, da so električni priključki tesno pritrjeni in da izolacijski plašč žic ni poškodovan. • Namažite pomične dele pretvornika z maščobo, odporno na visoke temperature.

Garancija proizvajalca Pag. 64.



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 καπνίου. 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 αδιακρινικό 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 να πάρουν φωτιά από κάποιο σπινθήρα. Χρησιμοποιείτε προστατευτικά παραπτετάσματα για να προστατεύσετε άλλα άτομα στο χώρο.
- Μην αφιγνείτε 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. 3.



- 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 συμβουλευούνται 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. 7 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 αγώγιμων 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 ανασκώνετε τη μηχανή. Η μηχανή δεν διαθέτει εξαρτήματα ανύψωσης.
- Μη χρησιμοποιείτε καλώδια με φθαρμένη μόνωση ή χαλαρές ενώσεις.
- Χρησιμοποιείτε μπαλάντζα 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 τη συσκευή σε δοχεία ή ράφια που δεν αερίζονται επαρκώς.
- Μη χρησιμοποιείτε τη μηχανή σε περιβάλλον όπου υπάρχουν αέρια, αναθυμιάσεις, αέριες σκόνη (π.χ. ρινίσματα σιδήρου), υφάλμυρος αέρας, καυστικές αναθυμιάσεις ή άλλοι παράγοντες που μπορούν να βλάψουν τα μεταλλικά εξαρτήματα και την ηλεκτρική μόνωση.

Συνθήκες περιβαλλοντος (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.

Αποθηκευση

- 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 απορρίματα 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 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

Μοντ. 1, 2

- A) Ηλεκτρικό καλώδιο
- B) Διακόπτης ON/OFF
- D) Ρύθμιση της ισχύος συγκόλλησης / Επιλογέας MMA / TIG.
- F) Σήμα θερμικής διακοπής
- J) Ενδεικτική λυχνία MMA/TIG PROCESS.
- H) Συνδέσεις για καλώδια συγκόλλησης

Μοντ. 3, 4, 5

- A) Ηλεκτρικό καλώδιο
- B) Διακόπτης ON/OFF
- K) Επιλογέας MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- D) Ρύθμιση της ισχύος συγκόλλησης / Hot Start / Arc Force.
- F) Σήμα θερμικής διακοπής
- G) Δείκτης παροχής ρεύματος και λυχνία ειδοποίησης σφαλμάτων
- H) Συνδέσεις για καλώδια συγκόλλησης

Μοντ. 6

- A) Ηλεκτρικό καλώδιο
- B) Διακόπτης ON/OFF
- C) Επιλογέας MMA / Κυτταρίνη / TIG lift
- D) Ρύθμιση της ισχύος συγκόλλησης
- E) Ρύθμιση ARC FORCE (δύναμης τόξου)
- F) Σήμα θερμικής διακοπής
- H) Συνδέσεις για καλώδια συγκόλλησης (Ορισμένες μηχανές συγκόλλησης έχουν άμεσα συνδεδεμένα καλώδια)
- G) Δείκτης παροχής ρεύματος

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** Συγκόλληση MMA; **D2**: Συγκόλληση TIG
 - E) Σχεδιάγραμμα του συνεχούς ρεύματος που παρέχεται
 - F) Απαιτούμενη ισχύς εισόδου:
1" εναλλασσόμενη μιας φάσης τάση, συχνότητα
 - G) Επίπεδο προστασίας από σπινθήρα 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
 - M) Σύμβολα ασφαλείας: Βλ. Προειδοποιήσεις Ασφαλείας
- Τεχνικά στοιχεία θήκη ηλεκτροδίου** Fig. 6

Άλλες τεχνικές πληροφορίες Fig. 2b

- Κανονική χρήση για 10 λεπτά
- T) Ηλεκτρόδιο κατάλληλο για χρήση
- U) Τυποποιημένο ηλεκτρικό ρεύμα που παρέχει η μηχανή συγκόλλησης
- V) Λειτουργία συγκόλλησης που παρέχεται σε χρονικό διάστημα 10 λεπτών. Υποδεικνύει το χρονικό διάστημα που μπορεί να λειτουργήσει η μηχανή συγκόλλησης και πόση ώρα χρειάζεται για να κρυώσει ξανά. Ο χρόνος εκφράζεται σε ποσοστό % βάσει των 10 λεπτών.
- Z) Αριθμός ηλεκτροδίων συγκόλλησης σε 10 λεπτά.

** (Ορισμένα μοντέλα δεν περιλαμβάνουν αυτό το εξάρτημα).

Εκκίνηση

Συναρμολόγηση και ηλεκτρολογικές συνδέσεις



- Βεβαιωθείτε ότι η υποδοχή ρεύματος στην οποία συνδέεται η μηχανή προστατεύεται από κατάλληλες διατάξεις ασφαλείας (ασφάλεια ή αυτόματο διακόπτης) 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. 5.
- > 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. 3.1.

❗ 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 Zmax = Fig. 3.4.
- > **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. 3.2. Αν η μηχανή συγκόλλησης είναι συνδεδεμένη με βύσμα 16A, ακολουθήστε τις οδηγίες του Fig. 3.

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. 3.3.

** (Ορισμένα μοντέλα δεν περιλαμβάνουν αυτό το εξάρτημα).

Διαδικασία συγκόλλησης: περιγραφή ελέγχων και σημάτων

Αφού θέσετε τη μηχανή συγκόλλησης σε λειτουργία, ανοίξτε την και πραγματοποιήστε τις απαραίτητες ρυθμίσεις.

Ρύθμιση της ισχύος συγκόλλησης "E"

Επιλέξτε το ρεύμα συγκόλλησης ανάλογα με το ηλεκτρόδιο, τον αρμό και τη θέση συγκόλλησης. Ενδεικτικά, τα ρεύματα που χρησιμοποιούνται με τις διαφορετικές διαμέτρους ηλεκτροδίου αναφέρονται στο Fig. 4.

- ❗ 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.
- ❗ 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.

Ρύθμιση Mod. 1, 2

Διακόπτης MMA / TIG "D"

- > Απενεργοποιήστε το μηχανήμα "B"
- > Γυρίστε το κουμπί "D" στο μηδέν.
- > Ενεργοποιήστε το μηχανήμα και περιμένετε να σβήσει το led "F" .
- > Γυρίστε το κουμπί "D" από το μηδέν στο μέγιστο και από το μέγιστο στο μηδέν σε 10 δευτερόλεπτα.

❗ Led "J" σταθερό = MMA - συγκόλληση με επενδυμένο ηλεκτρόδιο.

❗ Led "J" που αναβοσβήνει = συγκόλληση TIG LIFT ARC

Hot start

Η μηχανή συγκόλλησης διαθέτει αυτόματο εξάρτημα που διευκολύνει την εφαρμογή του τόξου, αυξάνοντας το ρεύμα μόνο τη συγκεκριμένη στιγμή.

Αντικολληπτικό

Η μηχανή συγκόλλησης διαθέτει αυτόματο εξάρτημα που διακόπτει το ρεύμα λίγα δευτερόλεπτα αφού διαπιστωθεί ότι το ηλεκτρόδιο έχει κολλήσει στο τμήμα προς συγκόλληση. Έτσι το ηλεκτρόδιο δεν υπερθερμαίνεται.

Ρύθμιση Mod. 3, 4, 5

Διακόπτης MMA / TIG

Πίεσε το πλήκτρο "K" για να επιλέξετε τη διαδικασία συγκόλλησης που θέλετε να χρησιμοποιήσετε:



MMA - συγκόλληση με επενδυμένο ηλεκτρόδιο.



TIG - συγκόλληση TIG LIFT ARC

Ρύθμιση Arc Force

- ❗ Η ρύθμιση είναι εφικτή μόνο με τη συσκευή συγκόλλησης στη λειτουργία MMA.
- > Πιέστε το πλήκτρο "K" για δύο δευτερόλεπτα για να μπει στο μενού ρύθμισης.
- > Επιλέξτε τη λειτουργία **Arc Force** – LYXNIA "K1" αναμμένη - και με μήνυμα "AF" στην οθόνη.
- > Γυρίστε το ποτενσιόμετρο "D" για να επιλέξετε την επιθυμητή τιμή Arc Force.

- Πιέστε το πλήκτρο “**K**” για δύο δευτερόλεπτα για να βγείτε από το μενού ρύθμισης. Στην οθόνη εμφανίζεται το μήνυμα “**A**” (ρύθμιση ρεύματος συγκόλλησης).

Ρύθμιση Hot start

- ❗ Η ρύθμιση είναι εφικτή μόνο με τη συσκευή συγκόλλησης στη λειτουργία MMA.
- Πιέστε το πλήκτρο “**K**” για δύο δευτερόλεπτα για να μπείτε στο μενού ρύθμισης.
- Επιλέξτε τη λειτουργία **Hot start** – LYXNIA “**K2**” αναμμένη - και με μήνυμα “**HS**” στην οθόνη.
- Γυρίστε το ποτενσιόμετρο “**D**” για να επιλέξετε την επιθυμητή τιμή Hot Start .
- Πιέστε το πλήκτρο “**K**” για δύο δευτερόλεπτα για να βγείτε από το μενού ρύθμισης. Στην οθόνη εμφανίζεται το μήνυμα “**A**” (ρύθμιση ρεύματος συγκόλλησης).

Αντικολλητικό

Η μηχανή συγκόλλησης διαθέτει αυτόματο εξάρτημα που διακόπτει το ρεύμα λίγα δευτερόλεπτα αφού διαπιστωθεί ότι το ηλεκτρόδιο έχει κολλήσει στο τμήμα προς συγκόλληση. Έτσι το ηλεκτρόδιο δεν υπερθερμαίνεται. Στην οθόνη εμφανίζεται το μήνυμα “**AS**”

Λυχνία τάσης τροφοδοσίας και σήμανσης βλάβης “G”

- Η αναμμένη λυχνία σημαίνει ότι η συσκευή συγκόλλησης τροφοδοτείται.
 - Η λυχνία που αναβοσβήνει σημαίνει ότι η τάση τροφοδοσίας είναι πολύ χαμηλή ή είναι πολύ υψηλή. Στην οθόνη εμφανίζεται το μήνυμα:
Hi = τάση τροφοδοσίας πολύ υψηλή.
Lo = τάση τροφοδοσίας πολύ χαμηλή.
- ❗ Για να ελέγξετε την τιμή της τάσης του ρεύματος πιέστε το πλήκτρο “**D**” για 10 δευτερόλεπτα. Στην οθόνη εμφανίζεται η τάση ρεύματος σε Volt.

Ρύθμιση Mod. 6

Επιλογέας MMA / Cellulosic / TIG LIFT “C”

Επιλέξτε τη διαδικασία συγκόλλησης που θα χρησιμοποιηθεί:

 MMA: συγκόλληση με επικαλυμμένο ηλεκτρόδιο.

 CELLULOSIC: συγκόλληση με ηλεκτρόδια με επικάλυψη κυτταρίνης, κατάλληλα για συγκόλληση δεξαμενών υψηλής πίεσης και σωληνώσεων.

 TIG: συγκόλληση TIG LIFT.

Ρύθμιση Arc Force (δύναμης τόξου) “E”

Αυτό αυξάνει την ένταση του ρεύματος όταν το τόξο συγκόλλησης είναι μικρό. Είναι χρήσιμο για την αύξηση της διείσδυσης των ηλεκτροδίων (συνιστάται για τα βασικά ηλεκτρόδια).

Hot start

Η μηχανή συγκόλλησης διαθέτει αυτόματο εξάρτημα που διευκολύνει την εφαρμογή του τόξου, αυξάνοντας το ρεύμα μόνο τη συγκεκριμένη στιγμή.

Αντικολλητικό

Η μηχανή συγκόλλησης διαθέτει αυτόματο εξάρτημα που διακόπτει το ρεύμα λίγα δευτερόλεπτα αφού διαπιστωθεί ότι το ηλεκτρόδιο έχει κολλήσει στο τμήμα προς συγκόλληση. Έτσι το ηλεκτρόδιο δεν υπερθερμαίνεται.

Σήμα θερμικής διακοπής “F”

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 θεθεί 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 έκτακτη συντήρηση εκτελείται από ειδικευμένο προσωπικό ή εξουσιοδοτημένους ηλεκτρολόγους μηχανικούς περιόδικά ανάλογα με τη χρήση. (Εφαρμόστε το EN 60974-4 κανόνας)

- Ελέγξτε το εσωτερικό του συγκολλητή και αφαιρέστε πυλόμενες 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. 64.

RU

Рабочее руководство



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.

Убедиться, 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



- Убедиться, 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 коврики.
- 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 близости 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 невозгораемую 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. 3**.



- 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. 7 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, удущения, 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; А.8; А.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 горелке, 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 является трансформатором тока для ручной дуговой сварки с покрытыми электродами в режимах MMA и TIG с горелкой контактного возбуждения дуги.
Сварочный аппарат создан при использовании электронной технологии ИНВЕРТОРА.
Вырабатывается постоянный ток.
Электрическая характеристика трансформатора - падающего типа.
Руководство относится к ряду сварочных аппаратов, отличающихся друг от друга некоторыми характеристиками.
Идентифицировать имеющуюся у вас модель на **Fig. 1**.

Главные части Fig.1

- Мод. 1, 2**
- А) Кабель питания
 - В) Выключатель ВКЛ./ОТКЛ (ON/OFF) включения или выключения
 - Д) Регулирование тока сварки / Селектор режимов MMA / TIG
 - Ф) Сигнальная лампа срабатывания тепловой защиты
 - Ж) Индикатор ПРОЦЕССА MMA/TIG.
 - Н) Подключения для кабеля сварки

- Мод.3, 4, 5**
- А) Кабель питания
 - В) Выключатель ВКЛ./ОТКЛ (ON/OFF) включения или выключения
 - К) Селектор режимов MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
 - Д) Регулирование тока сварки / Hot Start / Arc Force.
 - Ф) Сигнальная лампа срабатывания тепловой защиты
 - Г) Светодиод напряжения питания и сигнализация аномалий
 - Н) Подключения для кабеля сварки

- Мод. 6**
- А) Кабель питания
 - В) Выключатель ВКЛ./ОТКЛ (ON/OFF) включения или выключения
 - С) Селектор режимов MMA / Cellulosic / TIG lift
 - Д) Регулирование тока сварки
 - Е) Регулировка СИЛЫ ДУГИ
 - Ф) Сигнальная лампа срабатывания тепловой защиты
 - Н) Подключения для кабеля сварки (На некоторых агрегатах используются кабели непосредственного подключения).
 - Г) Светодиод напряжения питания

Технические данные

- Табличка с данными имеется на сварочном аппарате. **Fig. 2** - пример самой таблички.
- А) Наименование и адрес производителя
 - В) Справочный европейский стандарт по строительству и безопасности сварочных аппаратов
 - С) Символ внутренней структуры сварочного аппарата
 - Д) Символ предусмотренной процедуры сварки: **D1**: Сварка в режиме MMA; **D2**: Сварка в режиме TIG.
 - Е) Символ производимого постоянного тока
 - Ф) Необходимый тип питания:
1° Переменное однофазное напряжение; частота
 - Г) Степень защиты от твердых и жидких тел
 - Н) Символ, указывающий на возможность использовать сварочный аппарат в среде с риском электрических разрядов
 - И) 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 сварочный аппарат может работать и сколько времени он должен быть остановлен 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.
Ж) Данные, относящиеся к линии питания
U1 Напряжение питания (возможный допуск: +/- 10%).
I1 eff Эффективный поглощенный ток
I1 max Максимальный поглощенный ток
К) Серийный номер
Л) Масса
М) Символы безопасности: Смотри предупреждения по безопасности

- Технические данные захвата электрода ** **Fig. 6**

Прочие технические данные Fig. 2b

- Нормальное использование при температуре 20° С в течение 10 минут.
- Т) Используемый электрод.
 - У) Нормированный ток, выдаваемый сварочным аппаратом.
 - В) Сварочный процесс в течение 10 минут. Указано сколько времени сварочный аппарат может работать и сколько времени он должен простаивать для охлаждения. Время выражено в % от 10 минут.
 - З) Количество электродов, свариваемых в 10 минут.

**** (Этот компонент может быть у некоторых моделей).**

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. 3**.
- Проверить, что электрическая линия обеспечивает напряжение и частоту, соответствующие требуемому сварочному аппарату, и что она оснащена автоматический выключатель, подходящим для производимого максимального номинального тока (I2max) **Fig. 3.1**.

- ❗ 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).
- ❗ Чтобы обеспечить соответствие требованиям стандарта EN61000-3-11 (Flicker), рекомендуется подключить сварочный аппарат к разъемам сети электропитания с наименьшим полным сопротивлением $Z_{max} = \text{Fig. 3,4.}$
- **Штепсельная вилка электропитания.** На технической табличке сварочного аппарата указан эффективный потребляемый ток "I_{eff}" при использовании на полную мощность. Подсоедините к сварочному аппарату стандартную штепсельную вилку (2P+ T для 1Ph), соответствующую производительности при максимальной мощности **Fig. 3,2.** Если к сварочному аппарату подсоединена штепсельная вилка на 16А, следуйте указаниям **Fig. 3**

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.
- ❗ 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.
- ❗ Рекомендуемое сечение (мм²) для кабеля сварки, на основе макс. малгого производимого тока (I_{2max}), указаны на **Fig. 3,3.**

** (Этот компонент может быть у некоторых моделей).

Процесс сварки: описание органов управления и сигнализации

После выполнения всех указаний по запуску включить сварочный аппарат и приступить к его настройке.

Регулирование тока сварки »Е«

Выбрать ток сварки в зависимости от электрода, соединения и положения сварки. Обычно для различных диаметров электрода используются токи , показанные в таблице на **Fig. 4.**

- ❗ Чтобы зажечь дугу сварки с покрытым электродом, потереть его о свариваемый компонент, как только появится арка, держать ее постоянной на расстоянии равной диаметру электрода и наклоненной примерно на 20 - 30 градусов в сторону продвижения вперед.
- ❗ 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.

Регулировка Mod. 1, 2

Переключатель MMA / TIG “D”

Выключить машину “B”
Поверните ручку “D” в ноль.
Включите машину и подождите, пока светодиод “F” не погаснет.
➢ Поверните ручку “D” от нуля до максимума и от максимума до нуля за 10 секунд.

❗ Светодиод “J” фиксированный = MMA

❗ Светодиод “J” мигает = TIG Lift

Запуск в горячую

Сварочный аппарат имеет автоматическое устройство, которое облегчает возбуждение арки, повышая ток только в этот момент.

Защита от слипания

Сварочный аппарат имеет автоматическое устройство, которое прерывает ток несколько секунд спустя после того, как электрод прилип к свариваемому компоненту. Таким образом, электрод не накаливается.

Регулировка Mod. 3, 4, 5

Переключатель MMA / TIG

Нажать кнопку “K” для выбора нужного способа сварки:



MMA - дуговая сварка покрытым электродом.



TIG -сварка TIG с поджигом LIFT ARC

Регулировка Arc Force (форсирование дуги)

- ❗ Регулировка возможна только тогда, когда сварочный аппарат находится в режиме MMA.
- Нажать и удерживать нажатой кнопку “K” в течение двух секунд, чтобы открыть меню регулировки.
- Выбрать режим **Arc Force** - СВЕТОДИОД “K1” горит – и сообщение “AF” отображено на дисплее.
- Повернуть потенциометр “D” для выбора требуемого значения форсирования дуги.
- Нажать и удерживать нажатой кнопку “K” в течение двух секунд, чтобы выйти из меню регулировки. На дисплее появится сообщение “A” (регулировка сварочного тока).

Регулировка Hot start (горячий старт)

- ❗ Регулировка возможна только тогда, когда сварочный аппарат находится в режиме MMA.
- Нажать и удерживать нажатой кнопку “K” в течение двух секунд, чтобы открыть меню регулировки.
- Выбрать режим **Hot start** - СВЕТОДИОД “K2” горит – и сообщение “HS” отображено на дисплее.
- Повернуть потенциометр “D” для выбора требуемого значения “горячего старта”.
- Нажать и удерживать нажатой кнопку “K” в течение двух секунд, чтобы выйти из меню регулировки. На дисплее появится сообщение “A” (регулировка сварочного тока).

Защита от слипания

Сварочный аппарат имеет автоматическое устройство, которое прерывает ток несколько секунд спустя после того, как электрод прилип к свариваемому компоненту. Таким образом, электрод не накаливается. На дисплее появится сообщение “AS”

Индикатор напряжения питания и сигнализации неисправностей “G”

- Горящий индикатор означает, что сварочный аппарат находится под напряжением.
- Мигающий индикатор означает, что напряжение питания слишком слабое или слишком сильное. На дисплее отображается сообщение:
Hi = напряжение питания слишком высокое.
Lo = напряжение питания слишком низкое.

- ❗ Для отображения напряжения в сети электропитания нажать и удерживать нажатой кнопку “K” в течение 10 секунд. На дисплее появится значение напряжения в сети электропитания, выраженное в Вольтах.

Регулировка Mod. 6

Селектор режимов MMA / Cellulosic / TIG LIFT “C”

Выбрать режим сварки, который должен быть использован:



режим MMA: сварка с покрытым электродом.



режим CELLULOSIC: сварка с электродами, покрытыми целлюлозой для сварки труб и резервуаров, используемых под высоким давлением.



режим TIG: сварка в режиме TIG LIFT

Регулировка “СИЛЫ ДУГИ” “E”

Увеличить интенсивность тока, когда сварочная слишком короткая. Рекомендуется для увеличения проникновения электродов (для базовых электродов).

Запуск в горячую

Сварочный аппарат имеет автоматическое устройство, которое облегчает возбуждение арки, повышая ток только в этот момент.

Защита от слипания

Сварочный аппарат имеет автоматическое устройство, которое прерывает ток несколько секунд спустя после того, как электрод прилип к свариваемому компоненту. Таким образом, электрод не накаливается.

Сигнальная лампа срабатывания тепловой защиты “F”

Включенная лампа означает, что сработала тепловая защита. На дисплее появится сообщение “t”

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.

Техобслуживание



Выключить сварочный аппарат и вынуть вилку из розетки питания, перед выполнением операций по техобслуживанию.

Внеплановое техобслуживание выполняется периодически опытным или квалифицированным персоналом, разбирающимся в электромеханике, в зависимости от интенсивности использования. (Применить норму EN 60974-4)

- 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. 64.



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 електродръгтовото 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 електродръгтово 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 държача 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 адиактинични 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, произведени 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 (LEPd) равна или по-голяма на 85 dB(A), става задължителна употребата на подходящи средства за лична защита **Fig. 3**.



- 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 заставай 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-близко 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. 7 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 подеumni 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 (OEEO).

Описание на машината за заваряване

Машината за заваряване представлява токов трансформатор за ръчно електродръгтово заваряване с използване на MMA и TIG обмани електроди с горелка, която запалва дъга при контакт.

Машината а заваряване е изградена с използване на електронна ИНВЕРТОРНА технология.

Полученият ток е прав (+ -).

Електрическата характеристика на трансформатора е на намаляващ вид.

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

Мод. 1, 2

- A) Захранващ кабел
- B) Ключ за включване/изключване (ON-OFF).
- D) Регулиране на заваръчния ток / Селектор за MMA / TIG.
- F) Сигнал за топлинно прекъсване
- J) ИСветлинен индикатор за ПРОЦЕС на MMA/TIG.
- H) Свързване на заваръчните кабели

Мод. 3, 4, 5

- A) Захранващ кабел
- B) Ключ за включване/изключване (ON-OFF).
- K) Селектор за MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- D) Регулиране на заваръчния ток / Hot Start / Arc Force.
- F) Сигнал за топлинно прекъсване
- G) Индикатор за включено захранване и предупредителна лампичка за грешка
- H) Свързване на заваръчните кабели

Мод. 6

- A) Захранващ кабел
- B) Ключ за включване/изключване (ON-OFF).
- C) Селектор за MMA / Cellulosic (Целулозна обмазка) / TIG lift
- D) Регулиране на заваръчния ток
- E) Регулиране на СИЛАТА НА ДЪГАТА
- F) Сигнал за топлинно прекъсване
- H) Свързване на заваръчните кабели (някои машини за заваряване имат директно свързани кабели).
- G) Индикатор за включено захранване

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** MMA заваряване; **D2** TIG заваряване
- 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
UOV 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 електродръгово 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
- M) Обозначения за безопасност: Направете справка в „Предупреждения за безопасно използване”
- Технически данни за електрод в клещите** Fig. 6

Други технически данни Fig. 2b

- Нормално използване при 20° C в продължение на 10 минути.
- T) Използваем електрод.
- U) Нормализиран ток на заваръчната машина.
- V) Заваряване в продължение на 10 минути. Посочва колко време заваръчната машина е в състояние да работи и колко време ѝ е необходимо за охлаждане. Времето е изразено в % на базата на 10 минути.
- Z) Брой на заваряемите електроди за 10 минути

** (Този компонент може да не е включен в някои модели).

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. 5.
- 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. 3.1.

- ⓘ 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).
- ⓘ 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. 3.4.
- **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. 3.2. Ако към заваръчната машина е свързан щепсел 16A, следвайте инструкциите на Fig. 3.

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.
- ⓘ При машините за заваряване, които доставят постоянен ток повечето електроди за свързани с 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 захранващия 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.
- ⓘ Препоръчаните секции (mm2) на заваръчния кабел, базирани на максималния доставен номинален ток (I2 max), са показани на Fig. 3.3.

** (Този компонент може да не е включен в някои модели).

Процес на заваряване: описание на управлението и сигналите

След като сте пуснали машината за заваряване, включете я и извършете необходимите настройки.

Регулиране на заваръчния ток “E”

Изберете заваръчен ток в зависимост от електрода, връзката и положението на заваряване. Ориентировъчно, токовете, които трябва да се използват с различните диаметри на електрода, са показани на Fig. 4.

- ⓘ 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.
- ⓘ 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.

Настройки Mod. 1, 2

СЕЛЕКТОР MMA/ TIG “D”

- Изключете машината “B”
- Завъртете копчето “D” на нула.
- Включете машината и изчакайте светодиодът “F” да изгасне.
- Завъртете копчето “D” от нула до максимум и от максимум до нула за 10 секунди
- ⓘ Светодиод “J” фиксиран = MMA - заваряване с обмания електроди.
- ⓘ Светодиод “J” мига = аварияване тип TIG със задействано LIFT ARC

Регулиране на „Arc Force”

Това увеличава интензитета на тока, когато заваръчната дъга е къса. Използва се за увеличаване на пробива на електрода (препоръчва се при основни електроди).

Hot start

Машината за заваряване е оборудвана с автоматично устройство, което улеснява запалването на дъга, увеличавайки тока само в определения момент.

Противолепнещо приспособление

Машината за заваряване е оборудвана с автоматично устройство, което прекъсва тока няколко секунди след като е установило, че електродът е залепнал към елемента, който се заварява. По този начин електродът не се прегрява.

Настройки Mod. 3, 4, 5

СЕЛЕКТОР MMA / TIG

Натиснете бутон „K“, за да изберете процеса на заваряване, който искате да използвате:



MMA - заваряване с обмания електроди.



TIG -заваряване тип TIG със задействано LIFT ARC



Настройки Arc Force

- Настройката е възможна само в режим на заваряване MMA.
- Натиснете „K“ в продължение на две секунди, за да влезете в менюто за настройка.
- Изберете режим **Arc Force - LED „K1“** включено – и съобщението „AF“ във визьора.
- Завъртете потенциометъра „D“, за да изберете исканата за Arc Force стойност.
- Натиснете „K“ за две секунди, за да излезете от менюто за настройки. На екрана излиза съобщение „A“ (текуща настройка на заваряване).

Настройки „Hot Start“

- Настройката е възможна само в режим на заваряване MMA.
- Натиснете „K“ в продължение на две секунди, за да влезете в менюто за настройка.
- Изберете режим **Hot Start - LED „K2“** включен – и съобщение „HS“ на екрана.
- Завъртете потенциометъра „D“, за да изберете исканата за Hot Start стойност.
- Натиснете „K“ за две секунди, за да излезете от менюто за настройки. На екрана излиза съобщение „A“ (текуща настройка на заваряване).

Противолеене приспособление

Машината за заваряване е оборудвана с автоматично устройство, което прекъсва тока няколко секунди след като е установило, че електродът е залепнал към елемента, който се заварява. По този начин електродът не се прегрява. На екрана излиза съобщение „AS“

Лампа за напрежение на ел. захранването и сигнал за аномалии „G“

- Светещата лампа означава, че машината за заваряване е свързана към ел. захранването.
- Мигащата светлина означава, че напрежението на ел. захранването е или прекалено ниско или прекалено високо. На екрана излиза съобщение:
Hi = напрежението на ел. захранването е прекалено високо.
Lo = напрежението на ел. захранването е прекалено ниско.
- За да проверите стойността на мрежовото напрежение, натиснете „K“ в продължение на 10 секунди. На екрана се появява захранващото напрежение във волтове.

Настройки Mod. 6

Селектор за MMA / Целулозна Обмазка / TIG LIFT „C“

Изберете процеса на заваряване, който ще използвате:

 MMA: заваряване с обмазан електрод

 CELLULOSIC (Целулозна обмазка): заваряване с електроди с целулозна обмазка, подходящи за заваряване на резервоари и тръби под високо налягане.

 TIG: TIG LIFT заваряване.

Регулиране на Arc Force „E“

Това увеличава интензитета на тока, когато заваръчната дъга е къса. Използва се за увеличаване на пробива на електрода (препоръчва се при основни електроди).

Hot start

Машината за заваряване е оборудвана с автоматично устройство, което улеснява запалването на дъга, увеличавайки тока само в определения момент.

Противолеене приспособление

Машината за заваряване е оборудвана с автоматично устройство, което прекъсва тока няколко секунди след като е установило, че електродът е залепнал към елемента, който се заварява. По този начин електродът не се прегрява.

Сигнал за топлинно прекъсване „F“

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.

Периодично трябва да се извършва извънпланово обслужване от експертен персонал или квалифицирани електротехници в зависимост от използването на машината. (Нанесете норма EN 60974-4)

- 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. 64.

RO

Manual de instrucțiuni



Citiți cu atenție acest manual de instrucțiuni înainte de a folosi апаратът за сваряване. Системите за сваряване с арк MMA, TIG, MIG/MAG; системите за таяне с плазма, споменавани тук като „апарат“ са за индустриална и професионална употреба.

Верифицирайте, че апаратът е инсталиран и репарат само от квалифицирани или експерти, съгласно законодателството и разпоредбите за предотвратяване на аварии.

Верифицирайте, че операторът е инструктиран в модул за използване и рисковете, свързани с процеса на сваряване с арк (таяне с плазма) и мерките, необходими за защита и процедурите за аварийни случаи.

Информации за апарата могат да бъдат намерени в брошурата „Инсталация и използване на апарата за сваряване с арк: EN60974-9“.

Аввртизări privind securitatea



- Асигурайте-вă, че щетăрă и кабелът за алиментаре сунт в stare бунă.
- Деконектаи апаратът и scoateți щетăрă дин prize вainte де: conectarea каблurilor де сваряване, инсталация електродулу континуу, влокуirea оricăрор пиесе ла арзăтор и алиментаторул ку електрод, efectuarea операцияиулор де вьнтрьнере сау деplasarea апаратului (folosiți мăнерул де transport диспус пе апаратул).
- Вainte де а introduce щетăрă в prize, асигурайте-вă, че апаратът е decoнecтacт.
- Деконектаи апаратът и scoateți щетăрă дин prize имедиа ce аї terminat lucrul.
- Ну аtingeți нicio parte аflată sub tensiune ку pielea descoperită сау ку вьмбăcămintea umeră. Izolați-вă де електрод, пиеса care umeră а fi tăiată и orice пиесе metalice accesibile вьпăмăнтате. Folosiți мăнуșile, вьчăлămintea и вьмбăcămintea concepute pentru acest scop и covorașe де изolare uscate, neinflamabile.
- Folosiți апаратът вьн-ун spațiu uscat, ventilat. Ну expuneți апаратът ла ploaie сау ацțiune directă а razelor solare.
- Folosiți апаратът numai dacă toate panourile и аpărătorile сунт ла locul lor и сунт montate corect.



- Елиминаи емиии генерате де сваряване (таяне) prin ventilație naturală adecvată сау folosind un exhaustor де fum. Trebuie procedat ла о abordare sistematică pentru а evalua limitele де expunere ла емиии де ла сваряване (таяне), вь funcție де compoziția, concentrația и durata expunerii ла acesteа.
- Ну sudați (tăiați) materiale care ау fost curățate ку solvenți conținând clor сау ау fost вь apropierea unor astfel де substanțe.



- Folosiți о mască де сваряване с sticlă adiacentă adecvată pentru сваряване (операцияи де таяне). (EN 169; EN 379; EN 175). Влокуиți mască dacă ете deteriorată, deoarece poate lăsa să treacă radiațiile.
- Purtați мăнуșile, вьчăлămintea и вьмбăcămintea ignifugate и concepute pentru а proteja pielea де radiațiile generate де arcу electric и де scănteii (EN11611; EN 12477). Ну purtați articole де вьмбăcămintea unsuroase deoarece о scănteie ле poate aprinde. Folosiți ecrane де protecție pentru а proteja persoanele дин vecinătate.
- Ну lăsați pielea neacoperită să intre в contact ку пиесе metalice fierbinți precum арзăторул, cleștii suport де електрод, capetele де electrozi сау пиесеle recent tăiate.
- Prelucrarea metalului produce scănteii и fragmente. Purtați ochelari де protecție ку аpărători де protecție laterală а ochilor.
- Zgomot: Dacă, дин cauza операцияиулор де сваряване деosebit де intensive, се constată un nivel де expunere personală zilnică (LEPd) egală сау mai mare де 85 db(A), ете obligatorie folosirea unor echipamente adecvate де protecție individuală Fig. 3.



- Scănteile де ла сваряване пот produce incendii.
- Ну sudați и nici ну tăiați lângă materiale, gaze сау vapori inflamabili.
- Ну sudați сау tăiați containere, cilindri, rezervoare сау conducte dacă un tehnician calificat сау un expert ну а verificat că се poate proceda astfel, сау ну s-au făcut pregătirile adecvate.
- Scoateți електродул дин clește atunci când аї terminat операцияиулор де сваряване. Асигурайте-вă, че нicio parte а cleștelui suport де електрод ну аtinge circuitul де масă сау пе cel де вьпăмăнтаре: contactul accidental poate provoca supraîncălzirea сау declanșarea un incendiu.



Сăмпури electromagnetice EMF

Currentul де сваряване generează сăмпури electromagnetice (EMF), вь vecinătatea circuitului де сваряване и а апаратului де сваряване. Сăмпуриле electromagnetice пот interferea ку protezele medicale, precum pacemaker-ele.

Se vor lua мăsurі adecvate де protecție pentru purtătorii де proteze medicale. Де exemplu, trebuie вьмьдicaт accessul вь zona де utilizare а апаратului де сваряване. Persoanele ку proteze medicale trebuie să consulte medicul вьainte де а се apropia де zona де utilizare а апаратului де сваряване.

Acest апарат respectă cerințele standardului tehnic де produs pentru utilizare exclusivă вь mediu industrial и utilizare profesională. Ну ете асигурată conformitatea ку limitele prevăzute pentru expunerea omului ла сăмпури electromagnetice вь mediul casnic.

Aplicați următoarele мăsurі pentru а minimiza expunerea ла сăмпуриле electromagnetice (EMF):

- Ну stați ку corpul вьtre каблurile де сваряване. Țineți ambele каблuri де сваряване де aceeași parte а corpului.
- Când ете posibil, вьpletii каблurile, fixându-le ку bandă adezivă.
- Ну вьfășurați каблurile де сваряване вь jurul corpului.
- Legăți каблul де масă ла пиеса де prelucrat cât mai aproape posibil де punctul де сваряване.

- Nu sudati 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. 7 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 suportul 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 ventilație 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.
- Întrețineți 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 transformator de curent pentru sudura manuală cu arc ce folosește electrozi acoperiți MMA și TIG cu un arzător care declanșează un arc la contact. Aparatul de sudură este realizat pe baza tehnologiei INVERTOR electronic. Curentul furnizat este curent continuu (+ -).

Transformatorul electric este de tip coborât.

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

Mod. 1, 2

- A) Cablu de alimentare.
- B) Întrerupător ON/OFF.
- D) Reglarea curentului de sudură / Selector MMA / TIG.
- F) Semnal de întrerupere termică
- J) Indicator luminos MMA/TIG PROCESS..
- H) Conexiunile pentru cablurile de sudură

Mod. 3, 4, 5

- A) Cablu de alimentare.
- B) Întrerupător ON/OFF.
- K) Selector MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- D) Reglarea curentului de sudură / Hot Start / Arc Force.
- F) Semnal de întrerupere termică
- G) Indicator de alimentare și bec de semnalizare existență defecțiune.
- H) Conexiunile pentru cablurile de sudură

Mod. 6

- A) Cablu de alimentare.
- B) Întrerupător ON/OFF.
- C) Selector MMA / Celulozic / TIG lift
- D) Reglarea curentului de sudură
- E) Reglare INTENSITATE ARC
- F) Semnal de întrerupere termică
- H) Conexiunile pentru cablurile de sudură (Unele aparate de sudură au cabluri conectate direct).
- G) Indicator de alimentare.

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** Sudură MMA; **D2** sudură TIG.
- E) Simbol pentru curent continuu livrat
- F) Puterea absorbită cerută:
1" 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 Ciclu 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
- M) Simboluri de securitate: Consultați Avertizările privind securitatea.

- Date tehnice pentru cleștele suport de electrod** **Fig. 6**

Alte date tehnice Fig.2b

Utilizare normală la 20 ° C timp de 10 minute

- T) Electrode utilizabil
- U) Curentul normalizat furnizat de aparatul de sudură
- V) Serviciu de sudură în 10 minute. Indică cât timp poate să funcționeze aparatul de sudură și cât timp trebuie să fie oprit pentru a se răci. Durata este exprimată în % în funcție de 10 minute.
- Z) Număr de electrozi care poate fi sudat într 10 minute

** (Această componentă poate să nu existe la unele modele).

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. 5**.
- 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. 3.1**.

❗ 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. 3.4**.

➢ **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.3.2**. Pe aparatul de sudură e este conectat un ștecher 16A, urmați instrucțiunile din **Fig. 3**.

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. 3.3.

** (Această componentă poate să nu existe la unele modele).

Procesul de sudare: descrierea reglajelor și semnalizărilor

Odată ce ați pus în funcțiune echipamentul de protecție, porniți-l și executați reglajele care se impun.

Reglarea curentului de sudură “E”

Alegeți curentul de sudură, funcție de electrod, îmbinare și poziția sudurii.

Orientativ, curenții de folosit cu diversele diametre de electrod sunt prezentați în Fig. 4.

❗ Pentru a declanșa arcul de sudură cu electrodul placat, frecăți-l de piesa ce urmează a fi sudată și imediat ce se declanșează arcul, mențineți-l constant la o distanță egală cu diametrul electrodului și la un unghi de aproximativ 20 - 30 grade pe direcția în care sudați.

❗ 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.

Reglarea Mod. 1, 2

Selector MMA / TIG “D”

- Opriti mașina “B”
- Rotiți butonul “D” la zero.
- Porniți mașina și așteptați ca ledul “F” să se stingă.
- Rotiți butonul “D” de la zero la maxim și de la maxim la zero în 10 secunde.

❗ Led “J” fix = MMA - sudură cu electrod învelit.

❗ LED-ul “J” clipește = sudură TIG cu pornire prin ridicare LIFT ARC

Reglarea Arc Force

Aceasta face ca intensitatea curentului să crească atunci când arcul de sudură este scurt. Util pentru mărirea penetrării electrozilor (recomandată pentru electrozii de bază).

Hot start

Aparatul de sudură este echipat cu un dispozitiv automat care facilitează producerea arcului, crescând curentul doar exact în acel moment.

Antilipire

Aparatul de sudură este echipat cu un dispozitiv automat care întrerupe curentul timp de câteva secunde după ce s-a detectat că electrodul s-a lipit de piesa care se sudează. În acest mod electrodul nu se va supraîncălzi.

Reglarea Mod. 3, 4, 5

Selector MMA / TIG

Apăsăți butonul “K” pentru a selecta procedeul de sudură pe care doriți să-l utilizați:



MMA - sudură cu electrod învelit.



TIG: sudură TIG cu pornire prin ridicare LIFT ARC

Reglaj Arc Force

- ❗ Reglarea este posibilă numai cu aparatul de sudură în regim MMA.
- Apăsăți butonul “K” timp de două secunde pentru a intra în meniul de reglare.
- Selectați regimul **Arc Force** - LED “K1” aprins - și mesaj “AF” în vizor.
- Rotiți potențiometrul “D” pentru a selecta valoarea de forță a arcului „Arc Force” solicitată.
- Apăsăți butonul “K” timp de două secunde pentru a ieși din meniul de reglare. Pe vizor se afișează mesajul “A” (reglarea curentului de sudură).

Reglarea Hot start

- ❗ Reglarea este posibilă numai cu aparatul de sudură în regim MMA.
- Apăsăți butonul “K” timp de două secunde pentru a intra în meniul de reglare.
- Selectați regimul **Hot start** - LED “K2” aprins - și mesaj “HS” în vizor.
- Rotiți potențiometrul “D” pentru a selecta valoarea Hot Start solicitată.
- Apăsăți butonul “K” timp de două secunde pentru a ieși din meniul de reglare. Pe vizor se afișează mesajul “A” (reglarea curentului de sudură).

Antilipire

Aparatul de sudură este echipat cu un dispozitiv automat care întrerupe curentul timp de câteva secunde după ce s-a detectat că electrodul s-a lipit de piesa care se sudează. În acest mod electrodul nu se va supraîncălzi. Pe vizor se afișează mesajul “AS”

Ledul pentru alimentare cu tensiune și semnalizare defecțiuni “G”

- Ledul de semnalizare aprins indică faptul că aparatul de sudură este alimentat.
- Ledul de semnalizare clipind înseamnă că tensiunea de alimentare este prea joasă sau prea înaltă. Pe vizor se afișează mesajul:
Hi = tensiune de alimentare prea înaltă.
Lo = tensiune de alimentare prea joasă.

❗ Pentru a verifica valoarea tensiunii de rețea apăsați butonul “K” timp de 10 secunde. Pe vizor se afișează tensiunea de rețea exprimată în Volt.

Reglarea Mod. 6

Selector MMA / Celulozic / TIG LIFT

Selectați procedura de sudare ce se va folosi:



MMA: sudură cu electrod acoperit.



CELULOZIC: sudură cu electrozi acoperiți cu celuloză, adecvată pentru sudarea rezervoarelor și conductelor de presiune înaltă.



TIG: sudură TIG LIFT.

Reglarea Arc Force “E”

Aceasta face ca intensitatea curentului să crească atunci când arcul de sudură este scurt. Util pentru mărirea penetrării electrozilor (recomandată pentru electrozii de bază).

Hot start

Aparatul de sudură este echipat cu un dispozitiv automat care facilitează producerea arcului, crescând curentul doar exact în acel moment.

Antilipire

Aparatul de sudură este echipat cu un dispozitiv automat care întrerupe curentul timp de câteva secunde după ce s-a detectat că electrodul s-a lipit de piesa care se sudează. În acest mod electrodul nu se va supraîncălzi.

Semnalul de întrerupere termică “F”

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 cu caracter extraordinar poate fi făcută de personal de specialitate sau electromecanici calificați, în mod periodic, în funcție de utilizare. (Se aplică norma EN 60974-4)

• 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. 64.

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 prize 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 öngörülmüş 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 kaynaklamayın (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 kıvılcıkların oluşturduğu ışınlardan korumak için yanmaz eldivenler, ayakkabılar ve giysiler giyiniz (EN11611; EN 12477). Yağlı giysiler giymeyiniz, bir kıvılcım tutuşmalarına neden olabilir. Yakınlarınızdaki 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 kıvılcıklara 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. 3.



- Kaynak kıvılcıkları 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 ısınmalara 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 yaklaşmadan önce doktorlarına danışmalıdırlar. 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 tavsiyelerle 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. 7 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 eğitimli kişilerin hazır bulunduğundan emin olunuz. en 60974-9 teknik dokümantasyonunun 7.10; A.8; A.10 bölümlerinde belirtilen koruyucu araçları kullanınız.
- Yerden yüksekte çalışmanız gerektiği taktirde, 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 öngörülmeyen amaçlar için kullanmayınız.
- Makineyi düz ve sabit bir yere yerleştiriniz ve hareket etmediğinden emin olunuz Makinenin pozisyonu kontrolü mümkün kılmalı, ancak üzerine kıvılcıkların 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 950086-00 24/05/05

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 kullanınız:
- -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 makinesini 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, kontak üzerindeki arkı devreye sokan hamlaç ile donatılmış, MMA ve TIG kaplamalı elektrotlar kullanan manuel ark kaynaklar için akım transformatörüdür.

Kaynak makinesi elektronik INVERTER teknolojisi kullanılarak üretilmiştir.

Yayılan akım doğru akımdır (+ -).

Transformatörün elektrik özellikleri düşen tiptendir.

İşbu kılavuz bazı özellikler ile birbirlerinden farklılık gösteren bir dizi kaynak makinesine ilışkındır.

Kendi modelinizi Fig. 1den belirleyiniz.

Ana parçalar Fig. 1

Mod. 1, 2

- A) Besleme kablosu
- B) ON/OFF şalteri.
- D) Kaynak akımının ayarlanması / MMA / TIG selektörü.
- F) Termik müdahale sinyal lambası
- J) MMA/TIG PROCESS gösterge ışığı.
- H) Kaynak kabloları bağlantıları

Mod. 3, 4, 5

- A) Besleme kablosu
- B) ON/OFF şalteri.
- K) MMA / TIG (Hot Start / Arc Force)selektörü
- D) Kaynak akımının ayarlanması / Hot Start / Arc Force.
- F) Termik müdahale sinyal lambası
- G) Besleme göstergesi ve arıza ikaz lambası
- H) Kaynak kabloları bağlantıları

Mod. 6

- A) Besleme kablosu.
- B) ON/OFF şalteri.
- C) MMA / Selülözik / TIG lift selektörü
- D) Kaynak akımının ayarlanması
- E) ARC FORCE ayarlaması
- F) Termik müdahale sinyal lambası
- H) Kaynak kabloları bağlantıları (Bazı kaynak makinelerinin kabloları doğrudan bağlıdır).
- G) Besleme göstergesi

Teknik veriler

Veri plakası kaynak makinesi üzerinde bulunur. Fig. 2de bu plakanın bir örneği gösterilmektedir.

- A) İmalatçı adı ve adresi
- B) Kaynaklama tesislerinin imalatı ve emniyeti için Avrupa referans yönetmeliği
- C) Kaynak makinesinin iç yapısının sembolü
- D) Öngörülen kaynaklama prosedürü sembolü: **D1** MMA kaynaklama; **D2** TIG kaynaklama.
- E) Sürekli yayılan akım sembolü
- 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
- M) Emniyet sembolleri: Emniyet Uyarılarına bakınız

- Elektrot taşıyıcı** için teknik veriler **Fig. 6**.

Diğer teknik veriler - Fig. 2b

- 10 dakika boyunca 20° C sıcaklığında normal kullanım.
T) Kullanılabilir elektrot.
U) Kaynak makinesinin sağladığı standart akım.
V) Kaynak makinesinin işleme süresini ve soğumak için ne kadar süre boyunca durması gerektiğini belirtir. Süre, 10 dakikayı varsayarak % olarak belirtilir.
Z) Bir 10 dakika kaynak işleminden geçecek elektrot sayısı.

**** (Bu komponent bazı modellerde bulunmayabilir).**

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. 5**.
- Elektrik hattının kaynak makinesinin frekans yaydığını ve yayılan maksimum nominal akıma (max I2) uygun otomatik bir şalter ile donatılmış olduğunu kontrol ediniz **Fig. 3,1**.
- ❗ 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).
- ❗ EN61000-3-11 (Flicker) yönetmeliği standartlarına uygunluk için, kaynak makinesinin, monofaz için Zmax= **Fig. 3,4**, daha düşük bir empedans gösteren besleme şebekesi 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. 3.2**. Kaynak makinesine 16 A gücünde bir fiş varsa, **Fig. 3** belirtilen bilgilere uyunuz.

Kaynaklama devrinin hazırlanması MMA

- Topraklama kablolu** 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.
- ❗ 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 kablolu** 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. Hamlac gaz akış ayarı için bir valf ile donatılmış olmalıdır.
- TIG hamlac gaz borusunu ARGON koruyucu gaz silindiri üzerine monte edilmiş olan basınç redüktörü çıkışına bağlayınız.
- ❗ Yayılan maksimum nominal akıma (I2max) göre, kaynaklama kablusunun tavsiye edilen kesitleri (mm2) **Fig. 3,3de** gösterilmiştir.

**** (Bu komponent bazı modellerde bulunmayabilir).**

Kaynaklama süreci: kumanda ve sinyallerin tanımları

Kaynak makinesini çalıştırma adımlarını bir defa yerine getirdikten sonra, makineyi çalıştırınız ve gerekli ayarlamaları gerçekleştiriniz.

Kaynaklama akımının ayarlanması "E"

- Elektrot, bağlantı ve kaynak pozisyonuna göre kaynaklama akımını seçiniz. Muhtelif elektrot çapları ile kullanılacak akımlar yaklaşık olarak **Resim 4'** de belirtilmiştir.
- ❗ Kaplamalı elektrot ile kaynaklama arkını ateşlemek için, kaynaklanacak parça üzerine sürtünüz ve ark devreye girer girmez, elektrot çapına eşit bir mesafede ve ilerleme yönünde yaklaşık 20-30 derece eğik olacak şekilde sabit tutunuz.
 - ❗ TIG hamlacı ile kaynak arkını devreye sokmak için, koruyucu gaz valfinin açık olduğundan emin olunuz. Hızlı ve kararlı bir hareket ile, elektrot ucunu kaynaklanmas istenen parçaya değdiriniz ve hemen uzaklaştırınız.

Mod. 1 ayarlaması

MMA / TIG Selektörü "D"

- Makineyi kapatın "B"
- Düğmeyi "D" sıfıra çevirin.
- Makineyi açın ve ledin "F" sönmeye bekleyin.
- Düğmeyi "D" sıfırdan maksimuma ve maksimumdan sıfıra 10 saniye içinde çevirin.
- ❗ Led "J" sabit = MMA
- ❗ Led "J" yanıp sönüyor = TIG Kaldırma

Hot start

Kaynak makinesi, sadece o anda akımı artırarak, arkın devreye girmesini kolaylaştıran bir otomatik düzen ile donatılmıştır.

Antisticking

Kaynak makinesi, elektrodun kaynaklanacak parçaya yapıştığını algılar algılamaz birkaç saniye süreyle akımı kesen otomatik bir düzen ile donatılmıştır. Bu şekilde elektrot aşırı ısınmaz.

Mod. 3, 4, 5 ayarlaması

MMA / TIG Selektörü

Kullanmak istediğiniz kaynak prosesini seçmek için "K" tuşuna basınız.



MMA - Kaplamalı elektrod ile kaynak.



TIG: - LIFT ARC kavramalı TIG kaynak

Arc Force ayarı

- ❗ Ayar sadece kaynak makinesi MMA yönteminde iken mümkündür.
- Ayar menüsüne girmek için iki saniye süreyle "K" tuşuna basınız.
- **Arc Force** yöntemini seçiniz - "K1" LED LAMBASI yanar - ve göstergede "AF" mesajı belirir.
- İstenen Arc Force değerini seçmek için "D" güçölçerini çeviriniz.
- Ayar menüsünden çıkmak için iki saniye süreyle "K" tuşuna basınız. Gösterge üzerinde "A" mesajı belirir (kaynak akımı ayarı).

Hot start ayarı

- ❗ Ayar sadece kaynak makinesi MMA yönteminde iken mümkündür.
- Ayar menüsüne girmek için iki saniye süreyle "K" tuşuna basınız.
- **Hot start** yöntemini seçiniz - "K2" LED LAMBASI yanar - ve göstergede "HS" mesajı belirir.
- İstenen Hot Start değerini seçmek için "D" güçölçerini çeviriniz.
- Ayar menüsünden çıkmak için iki saniye süreyle "K" tuşuna basınız. Gösterge üzerinde "A" mesajı belirir (kaynak akımı ayarı).

Anti-sticking

Kaynak makinesi, elektrodun kaynaklanacak parçaya yapıştığını algılar algılamaz birkaç saniye süreyle akımı kesen otomatik bir düzen ile donatılmıştır. Bu şekilde elektrot aşırı ısınmaz. Gösterge üzerinde "AS" mesajı belirir.

Besleme gerilim ve arıza sinyal ikaz lambası "G"

- İkaz lambasının yanması kaynak makinesinin beslendiğini gösterir.
- İkaz lambasının yanıp sönmeye besleme geriliminin çok düşük veya çok yüksek olduğu anlamına gelir. Gösterge üzerinde aşağıdaki mesaj belirir:
Hi = besleme gerilimi çok yüksek.
Lo = besleme gerilimi çok düşük.
- ❗ Şebeke gerilim değerini kontrol etmek için, 10 saniye süreyle "K" tuşuna basınız. Gösterge üzerinde Volt biriminde şebeke gerilimi belirir.

Mod. 6 ayarlaması

MMA / Selülozi / TIG LIFT ** selektörü

Kullanılacak kaynaklama prosedürünü seçiniz:



MMA: kaplı elektrot ile kaynaklama.



SELÜLÖZİK: yüksek basınçta boru ve tankları kaynaklamak için ideal, selülöz kaplı elektrotlar ile kaynaklama.



TIG: TIG LIFT kaynaklama.

Arc Force ayarlaması "E"

Bu, kaynak arkı kısa tutulmuş ise, akım yoğunluğunu artırır. Elektrotların penetrasyonunu artırmak için yararlıdır (ana elektrotlar için tavsiye edilir).

Hot start

Kaynak makinesi, sadece o anda akımı artırarak, arkın devreye girmesini kolaylaştıran bir otomatik düzen ile donatılmıştır.

Antisticking

Kaynak makinesi, elektrodun kaynaklanacak parçaya yapıştığını algılar algılamaz birkaç saniye süreyle akımı kesen otomatik bir düzen ile donatılmıştır. Bu şekilde elektrot aşırı ısınmaz.

Termik müdahale sinyal lambası "F"

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 gerçekleştirirken önce kaynak makinesini kapatınız ve fişi besleme prizinden çıkarınız.

Olağanüstü bakım kullanıma göre periyodik olarak elektromekanik konuda uzman veya kalifiye personel tarafından gerçekleştirilmelidir. (Norm EN 60974-4 uygulama)
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,

- (F) مؤشر تفعيل نظام الحماية الحرارية
(H) فتحات توصيل كابلات اللحام (بعض آلات اللحام مزودة بكابلات موصلة مباشرة).
(G) مؤشر جهد امداد الطاقة

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: لحام MMA؛ D2: لحام TIG
(E) رمز التيار المزود: مستمر
(F) نوع الطاقة المطلوبة:
1- جهد متردد مرحلة واحدة؛ تردد.
(G) درجة الحماية من الأجسام الصلبة والسائلة
(H) رمز يشير إلى إمكانية استخدام آلة اللحام في البيئات المعرضة لخطر صدمات كهربائية
(I) أداء دائرة اللحام
UOV الحد الأدنى والأقصى للجهد بدون توصيل ميكانيكي (دائرة اللحام مفتوحة).
U2 I2 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 و4 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
(M) رموز الامان: اقرأ تعليمات السلامة

- البيانات التقنية ملقط حامل الالكترود** شكل 6

باقي الشكل البيانات ب.2

الاستخدام العادي عند 20 درجة مئوية لمدة 10 دقيقة
ط. القطب صالحة للاستعمال.
(U) الحالي تطبيق أنلاستعمال الاستغناء.)

(V) خدمة لحام في 10 دقيقة. فهو يشير إلى المدة التي يمكن أن تعمل لحام وكم من الوقت يجب أن تتوقف للتبريد. يتم التعبير عن الوقت في المائة على أساس 10 دقيقة.

(Z) عدد من الأقطاب الكهربائية قابل للحام في 10 دقيقة.

** (قد لا يوجد هذا المكون في بعض النماذج).

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) وأن يكون متصلاً بالنظام الأرضي.
- تحقق من أن آلة مطفاة ومفصولة من مأخذ الطاقة خلال جميع مراحل العملية.
- يجب توصيل الجهاز بنظام الإمداد بالطاقة وموصل "التعادل" متصل بالأرض.

➤ تـجميع الأجزاء المنفصلة الواردة في الحاوية، 5

➤ **تأكد من أن خط الكهرباء يعطي الجهد والتردد المطابقين لما تتطلبه آلة اللحام ومجهز قاطع دوائر تلقائي مناسب لأقصى جهد منتج مذكور (حد أقصى I2) شكل 1.3.**

❶ لا تتدرج هذه المعدات ضمن متطلبات المعايير القياسية 12-3-EN61000. إذا كانت متصلة بشبكة كهرباء عامة منخفضة الجهد، تكون مسؤولة من يقوم بالتركيب أو المستعمل التحقق من أنه يمكن توصيلها؛ (إذا لزم الأمر، استشارة مشغل شبكة توزيع الكهرباء).

❶ بهدف الوفاء بمتطلبات القاعدة الإزامية رقم Fliker (EN61000-3-11) ينصح بتوصيل آلة اللحام بنقاط مأخذ الطاقة التي تزود مقاومة صغرى Zmax = شكل 5.3

➤ **قابس الطاقة .** الكهرباء. في لوحة فنية مسبقة من آلة لحام يدل على استيعابها "ممثل المؤسسة 11" الحالي فعالة عند استخدامها في أقصى قدر من السلطة. الاتصال حام المكونات القياسية (T + 2P ل 1Ph) القدرة الكافية لتوفير أقصى. شكل 2.3. السلطة. إذا كان متصلاً لحام إلى 16A المكونات، اتبع الارشادات بشكل 3.

إعداد عملية اللحام MMA

- اربط كابل التوصيل بالأرض ** بالآلة اللحام وبالقطعة اللازم العمل عليها، في أقرب نقطة عمل ممكنة.
- اربط الكابل بالملقط الحامل للالكترود ** بالآلة اللحام وركبه على ملقط الالكترود.
- ارجع إلى تعليمات الشركة المصنعة للالكترودات فيما يتعلق بالتوصيل وتيار اللحام.
- ❶ 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.

- ❶ 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.

❶ المستويات المنصوح بها (MM2) لكابل لحام، بحسب أقصى جهد معطى (حد أقصى 2I) مذكورين بالشكل 3.3.

** (قد لا يوجد هذا المكون في بعض الموديلات).

عملية اللحام: وصف مفاتيح التحكم والمؤشرات

بعد الانتهاء من تنفيذ جميع خطوات بدء التشغيل، شغل آلة اللحام وتابع عمليات الضبط.

E ضبط تيار اللحام

اختر تيار اللحام على أساس الالكترود بالوصلة وموضع اللحام.

بطريقة تقريبية، التيارات اللازم استخدامها للأقطار المتنوعة للالكترود هي تلك المدرجة في الشكل 4.

- ❶ لإشعال قوس اللحام بالالكترود مطلي، نظف طرف السلك على القطعة المطلوب لحامها وبمجرد إشعال القوس أبق عليه ثابت على مسافة تعادل قطر الالكترود بزاوية ميل حوالي 20-30 درجة في اتجاه اللحام.
- ❶ 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.

النموذج 1، 2

D مفتاح اختيار اللحام MMA / TIG

قم بإيقاف تشغيل الجهاز "ب".

أدر المقبض "D". إلى الصفر.

قم بتشغيل الجهاز وانتظر حتى ينطفئ المصباح "F".

أدر المفتاح "D" من الصفر إلى الحد الأقصى ومن الحد الأقصى إلى الصفر خلال 10 ثوانٍ.

"D" LED ثابت = MMA: لحام كهربائي مطلي

يومض مؤشر "D" LED = لحام TIG مع بدء LIFT ARC.

Hot start

تم تجهيز آلة اللحام بجهاز تلقائي مما يسهل إشعال القوس عن طريق زيادة التيار فقط في تلك اللحظة.

عدم الالتصاق

تم تجهيز آلة لحام بجهاز تلقائي يقوم بقطع الكهرباء خلال ثواني قليلة بعد التحذير من أن الالكترود ظل ملتصقا بالقطعة الجاري لحامها. بهذه الطريقة، لا يشتعل الالكترود.

النموذج 3، 4، 5

K مفتاح اختيار اللحام MMA / TIG

اضغط على المفتاح "K" لاختيار عملية اللحام التي ترغب في استخدامها.

 MMA: اللحام بسلك مطلي

 TIG: اللحام TIG بمقдах LIFT ARC

ضبط Arc Force الالكترود القصير

❶ يمكن الضبط مع آلة اللحام فقط في وضع MMA.

❶ اضغط على الزر "K" لمدة 2 ثانية للدخول إلى قائمة الإعداد.

➤ حدد وضع Arc Force المؤشر "K1" مضئ وتظهر رسالة "AF" على الشاشة.

➤ أدر المقبض "D" لتحديد القيمة المطلوبة للـ ARC FORCE.

➤ اضغط على الزر "K" لمدة ثانيتين للخروج من قائمة الإعداد.. "K4" مضئ

ضبط Hot start طاقة إضافية

❶ يمكن الضبط مع آلة اللحام فقط في وضع MMA.

➤ اضغط على الزر "K" لمدة 2 ثانية للدخول إلى قائمة الإعداد.

➤ حدد وضع Hot start المؤشر "K2" مضئ

➤ أدر المقبض "D" لتحديد القيمة المطلوبة للـ Hot Start.

➤ اضغط على الزر "K" لمدة ثانيتين للخروج من قائمة الإعداد.. "K4" مضئ

عدم الالتصاق

تم تجهيز آلة لحام بجهاز تلقائي يقوم بقطع الكهرباء خلال ثواني قليلة بعد التحذير من أن الالكترود ظل ملتصقا بالقطعة الجاري لحامها. بهذه الطريقة، لا يشتعل الالكترود.

❶ في نماذج ذات شاشة عرض، تظهر الرسالة "AS"

G مؤشر جهد الكهرباء وتحذير حدوث خطأ

المؤشر "G" مضئ يدل على أن آلة اللحام موصلة بالطاقة.

المؤشر "G" وامض، يدل على أن جهد امداد الطاقة منخفض جدا أو مرتفع جدا.

تظهر على الشاشة الرسالة:

Hi = امداد التيار الكهربائي مرتفع جدا.

Lo = امداد التيار الكهربائي منخفض جدا.

❶ للتحقق من قيمة جهد التيار الكهربائي اضغط الزر "K" لمدة 10 ثانية. يظهر على الشاشة الجهد بوحدة فولت.

النموذج 6

مفتاح اختيار اللحام "MMA / Cellulosic / TIG LIFT" C

اضغط على مفتاح "E" لاختيار عملية اللحام التي ترغب في استخدامها:

 MMA اللحام بالالكترود (السلك) المطلي

 CELLULOSIC : اللحام بأقطاب مغلفة بالسليولوز ، ومناسبة لحام الخزانات ذات الضغط العالي والأنايب.

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 مغرط لآلة اللحام.

الصيانة



أطفئ آلة اللحام واستخرج القابس من مأخذ الطاقة قبل إجراء عمليات صيانة. **الصيانة الاستثنائية** يجب تنفيذها بواسطة أفراد مؤهلين أو خبير في مجال الكهروميكانيكا بشكل دوري، بحسب الاستخدام. (تطبيق EN 60974-4 القاعدة) فحص آلة اللحام من الداخل وإزالة الغبار المتكونة على الأجزاء الكهربائية (استخدام الهواء المضغوط) وعلى لوحات الالكترونية (استخدام فرشاة ناعمة جداً أو المنتجات المناسبة). • تأكد من أن التوصيلات الكهربائية محكمة الغلق وأن عازل الكابلات ليس به تلف.

LIFT ARC TIG : لحام TIG بإشعال

ضبط تيار اللحام

اختر تيار اللحام على أساس الالكترود بالوصلة وموضع اللحام.

بطريقة تقريبية، التيارات اللازم استخدامها للأقطار المتنوعة للالكترود هي تلك المدرجة في الشكل 4.

① لإشعال قوس اللحام بالالكترود مطلي، نظف طرف السلك على القطعة المطلوب لحامها وبمجرد إشعال القوس أبق عليه ثابت على مسافة تعادل قطر الالكترود بزاوية ميل حوالي 20-30 درجة في اتجاه اللحام.

② 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.

"E" Arc Force

تزيد كثافة تيار اللحام لمنع التصاق الالكترود المطلي بالقطعة المطلوب لحامها عندما ينخفض جهد القوس بشكر كبير.

Hot start

تم تجهيز آلة اللحام بجهاز تلقائي مما يسهل إشعال القوس عن طريق زيادة التيار فقط في تلك اللحظة.

عدم الالتصاق

تم تجهيز آلة لحام بجهاز تلقائي يقوم بقطع الكهرباء خلال ثواني قليلة بعد التحذير من أن الالكترود ظل ملتصقا بالقطعة الجارية لحامها. بهذه الطريقة، لا يشتعل الالكترود.

(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 reparerer 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 garantieperiode gaat in 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

Utstyret er dekket av en 12 måneders garanti som starter fra kjøpsdatoen. Garantiperioden starter fra datoen hvor utstyret er kjøpt av den første brukeren, bevisst ved fremvising 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 ytelsestspesifikasjoner. - 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 eliminering av defekter identifisert i produktet.

(FI) Valmistajan takuu

Laitteen takuu on voimassa 12 kuukautta ostopäivästä lähtien. Takuuaika 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, liukuosituksista tai veeheellisestä 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. Garantiperiood algab kuupäevast, mil seadme esmakusutaja 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 direktiiviiga 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

Aprikojumam ir 12 mēnešu garantija, sākot ar tā iegādes dienu. Garantijas periods sākas no dienas, kad aprikojumu 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 novērs, remontējot produktu bez maksas.

Garantija neattiecas uz: - sastāvdaļām, kas pakļautas pastāvīgam nolietojumam; - bojājumiem, kas radušies aprikojuma dabiska nolietojuma, pārslozdes vai nepareizas lietošanas rezultātā ārpus noteiktajām veikspējas prasībām; - sīkiem bojājumiem, kas neietekmē produkta vērtību un veikspēju; - produktiem, kas bojāti, lietojot tajos neoriģinālus piederumus un rezerves daļas.

Attiecībā uz atgrieztajām 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 Gamintojas įsipareigoja pašalinti bet kokius gamybos defektus. Šie defektai bus šalinami pataisant produktą nemokamai.

Ši garantija netaikoma šiais atvejais: - Įprasto naudojimo metu nusidėvintoms 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 grąžinami 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 zwyktemu zużyciu. Usterek powstałych na skutek zwykłego zużycia, przeciążenia lub niewłaściwego zastosowania urządzenia, poza zadeklarowanymi osiąganymi. Anomalii o minimalnym znaczeniu, które nie zmieniają wartości i osiągow 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 odsyłane 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 výkonostních 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 VYPLACENÉ 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 megvételről számított 12 hónapig a készülékek garancia alatt állnak. A garancia ideje az első használat megvételének 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 használatával okozott károsodások.

A visszaküldött készülékek, még akkor is, ha garanciálisak, BÉRMENTESÍTVÉ 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 terméken talált hibák kijavításának jogán kívül egyéb joggal nem lehet élni.

(SK) Záruka výrobci

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 zaručuje odstrániť akékoľvek výrobné chyby. Tieto chyby sa odstraňia 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 prístroje 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 meseci 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 identifikiranih 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 vrnjeni 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 12μηνη 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 επηρεαστεί ή φθαρεί λόγω της χρήσης μη 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 ASSEGNATO (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 μέλη της ΕΚ.

Δεν ισχύει κανένα άλλο δικαίωμα πλην του δικαιώματος αποκατάστασης ελαττωμάτων για το 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 950086-00 24/05/05

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. - Несъществени неизправности, които не променят експлоатационните характеристики на продукта. - Модифицирани продукти или повредени от използване на неоригинални аксесоари или резервни части.

Върнатите aparati, както е и според гаранцията, са предплатени от изпращача и трябва да бъдат възстановени от получателя.

Праяват изключение от тази наредба, aparатите, 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: - Piesele 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 satin alındıkları tarihten itibaren geçerli olmak üzere, 12 ay süreyle garanti kapsamındadırlar. Garanti süresi, satin alındığı tarihi ve ürün tanimini gösteren satin alma fişi aracılığıyla kanıtlanan, ilk kullanıcı tarafından satin alındığı tarihten itibaren başlar. Bu süre içerisinde İmalatçı fabrikasyon hatalarını giderme yükümlülüğünü üstlenmektedir. Bu hatalar ürünün bedelsiz onarılması aracılığıyla giderilir.

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

IT DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

Dichiariamo che il prodotto indicato è 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

Pareiškiame, 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

Belirtilen ürünün EC Direktiflerine: (1) ve ilgili Standartlara: (2) uygun olduğunu 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 60974-10:2014 + 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