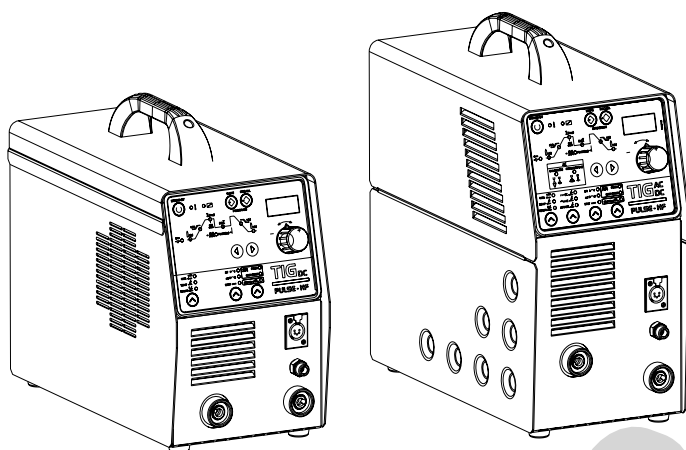




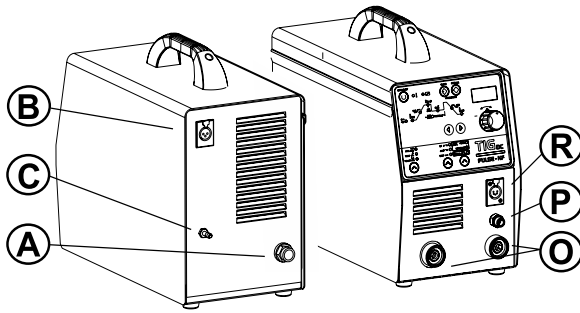
[www.decaweld.com](http://www.decaweld.com)



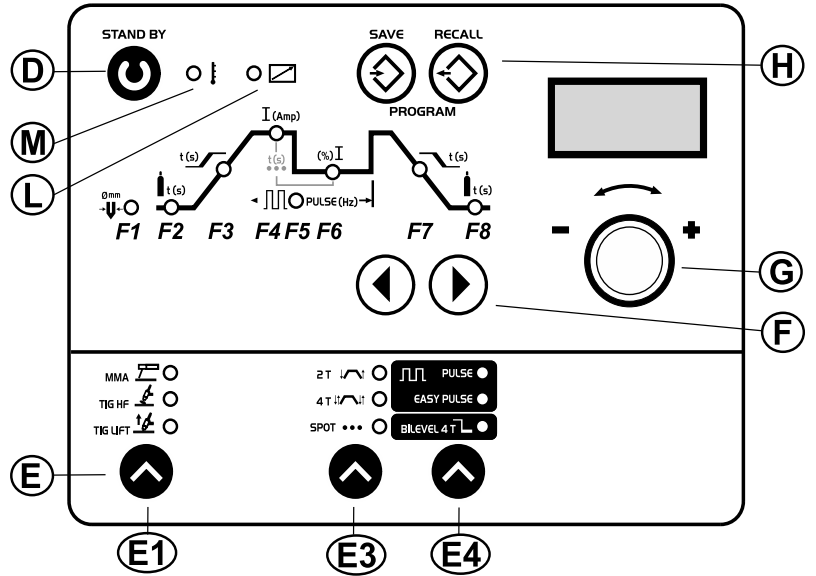
|     |    |                                 |
|-----|----|---------------------------------|
| IT  | 4  | Manuale istruzione              |
| EN  | 6  | Instruction Manual              |
| FR  | 9  | Manuel d'instruction            |
| ES  | 11 | Manual de instrucciones         |
| PT  | 14 | Manual de instruções            |
| DE  | 16 | Bedienungsanleitung             |
| DA  | 19 | Brugermanual                    |
| NL  | 22 | Handleiding                     |
| SV  | 24 | 24Brukanvisning                 |
| NO  | 27 | Instruksjonsmanual              |
| FI  | 29 | Käyttöohjekirja                 |
| ET  | 32 | Kasutusõpetus                   |
| LV  | 34 | Ilstrukciju rokasgrāmata        |
| LT  | 37 | Instrukcijų vadovas             |
| PL  | 39 | Instrukcja obsługi              |
| CS  | 42 | Návod k obsluze                 |
| HU  | 44 | Használati kézikönyv            |
| SK  | 47 | Návod k obsluhu                 |
| HR  |    |                                 |
| SRB | 49 | Priručnik za upotrebu           |
| SL  | 52 | Priročnik z navodili za uporabo |
| EL  | 54 | Εγχειρίδιο Χρήσης               |
| RU  | 57 | Рабочее руководство             |
| BG  | 60 | Ръководство за експлоатация     |
| RO  | 62 | Manual de instrucțiuni          |
| TR  | 65 | Kullanım kılavuzu               |
| AR  | 68 | دليل التعليمات                  |

Fig.1

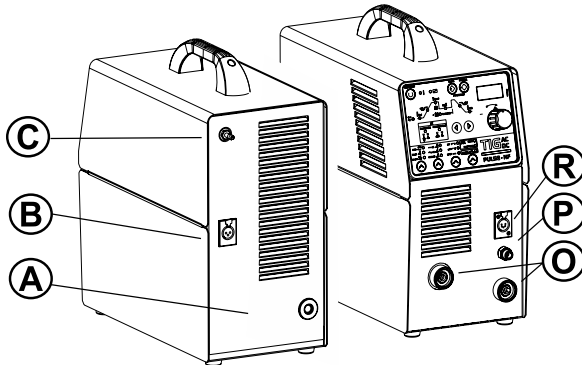
## Mod.1 TIG DC Hf



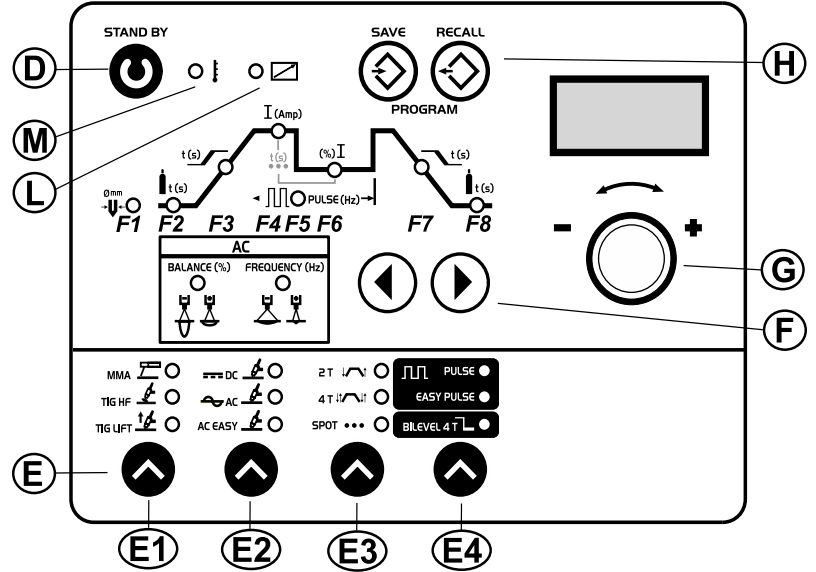
## MMA / TIG DC Hf



## Mod.2 TIG AC/DC Hf



## MMA / TIG AC-DC Hf



Tab.1

|                 |              |                |      | Mod.1     |         |           | Mod.2     |         |      |
|-----------------|--------------|----------------|------|-----------|---------|-----------|-----------|---------|------|
| Process         | Parameter    |                | U.M. | Range     | Default | Step      | Range     | Default | Step |
| MMA             | I            | I (Amp)        | Amp  | 20 - 180  | 80      | 1         | 20 - 130  | 80      | 1    |
|                 | Arc force    | (%) I          | %    | 0 - 99    | 30      | 1         | 0 - 99    | 30      | 1    |
|                 | Hot start    | t (s)          | %    | 0 - 99    | 80      | 1         | 0 - 99    | 80      | 1    |
| TIG AC & TIG DC | I            | I (Amp)        | Amp  | 5 - 200   | 80      | 1         | 5 - 160   | 80      | 1    |
|                 | I background | (%) I          | %    | 20 - 80   | 34      | 1         | 20 - 80   | 34      | 1    |
|                 | Electrode    | Ø mm - U       | mm   | 1,0 - 3,2 | 1,6     | -         | 1,0 - 3,2 | 1,6     | -    |
|                 | Pre gas      | t (s)          | sec  | 0 - 5     | 0,1     | 0,1       | 0 - 5     | 0,1     | 0,1  |
|                 | Slope up     | t (s)          | sec  | 0 - 10    | 0,1     | 0,1       | 0 - 10    | 0,1     | 0,1  |
|                 | Slope down   | t (s)          | sec  | 0 - 10    | 2       | 0,1       | 0 - 10    | 2       | 0,1  |
|                 | Post gas     | t (s)          | sec  | 0,1 - 20  | aut     | 0,1       | 0,1 - 20  | aut     | 0,1  |
|                 | Spot time    | t (s)          | sec  | 0 - 10    | 2       | 0,01-0,1  | 0 - 10    | 2       | 0,1  |
| TIG DC          | Pulse freq.  | PULSE (Hz)     | Hz   | 0,2 - 250 | 1       | 0,1-0,5-5 | 0,2 - 20  | 1       | 0,1  |
| TIG AC          | Pulse freq.  | PULSE (Hz)     | Hz   |           |         |           | 0,2 - 2   | 1       | 0,1  |
|                 | Balance      | BALANCE (%)    | %    |           |         |           | 20 - 60   | 36      | 1    |
|                 | AC freq.     | FREQUENCY (Hz) | Hz   |           |         |           | 10 - 200  | 48      | 1    |

Fig.2

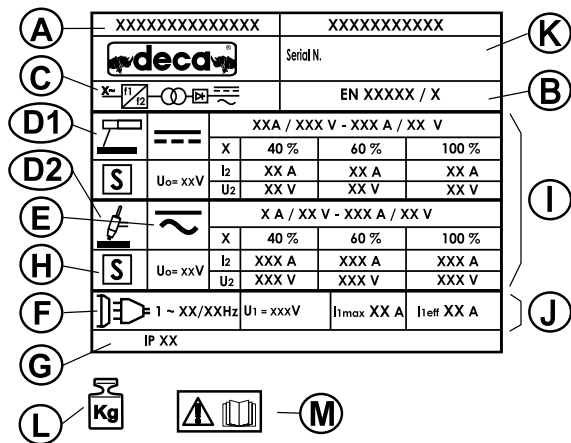


Fig.2.1

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

| Voltage class = 113 Volt |                  |          |                        |                        |     |
|--------------------------|------------------|----------|------------------------|------------------------|-----|
| I max (A)                | X (%)            | Argon    | 0,5 - 2,4<br>0,5 - 2,4 | Cooling                |     |
| ET17                     | 140 DC<br>125 AC | 35<br>35 | Argon                  | 0,5 - 2,4<br>0,5 - 2,4 | Air |

Average gas consumption  
Consumo medio gas

| I / min | 4 | 5 | 6 | 7  | 8  | 10 |
|---------|---|---|---|----|----|----|
| I / min | 5 | 6 | 8 | 10 | 10 | 12 |

Fig.3

| Mod. | I <sub>2</sub> max | 230V | 230V | 230V | mm <sup>2</sup> | Kg   | db(A) | A    | W    | %     | Zmax <sup>3</sup> |
|------|--------------------|------|------|------|-----------------|------|-------|------|------|-------|-------------------|
| #2   | 160A               | T16  | 'A'  | 16A  | 16              | 12,0 | <85   | 4,2  | 83,0 | 0,254 |                   |
| #1   | 200A               | T25  | A'   | 32A  | 16              | 9,0  | <85   | 12,0 | 82,5 | 0,183 |                   |
|      | <140A              | T16  |      | 16A  |                 |      |       |      |      |       |                   |



**SCHUKO PLUG: I<sub>2</sub> < 140A**

- 1) Idle state power consumption / Consumo energetico in stato inattivo  
2) Efficiency / Rendimento  
3) Zmax 1Ph 230 V

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

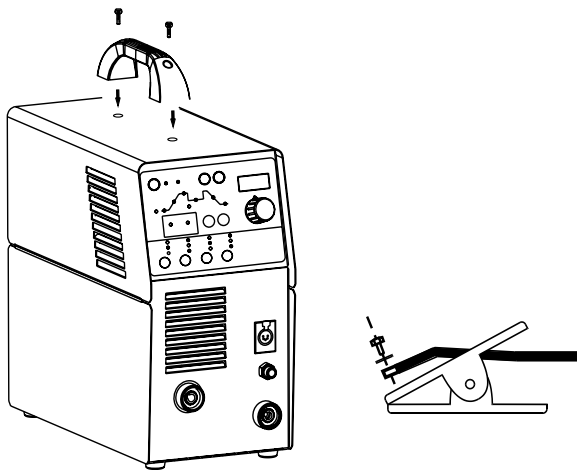


Fig.6

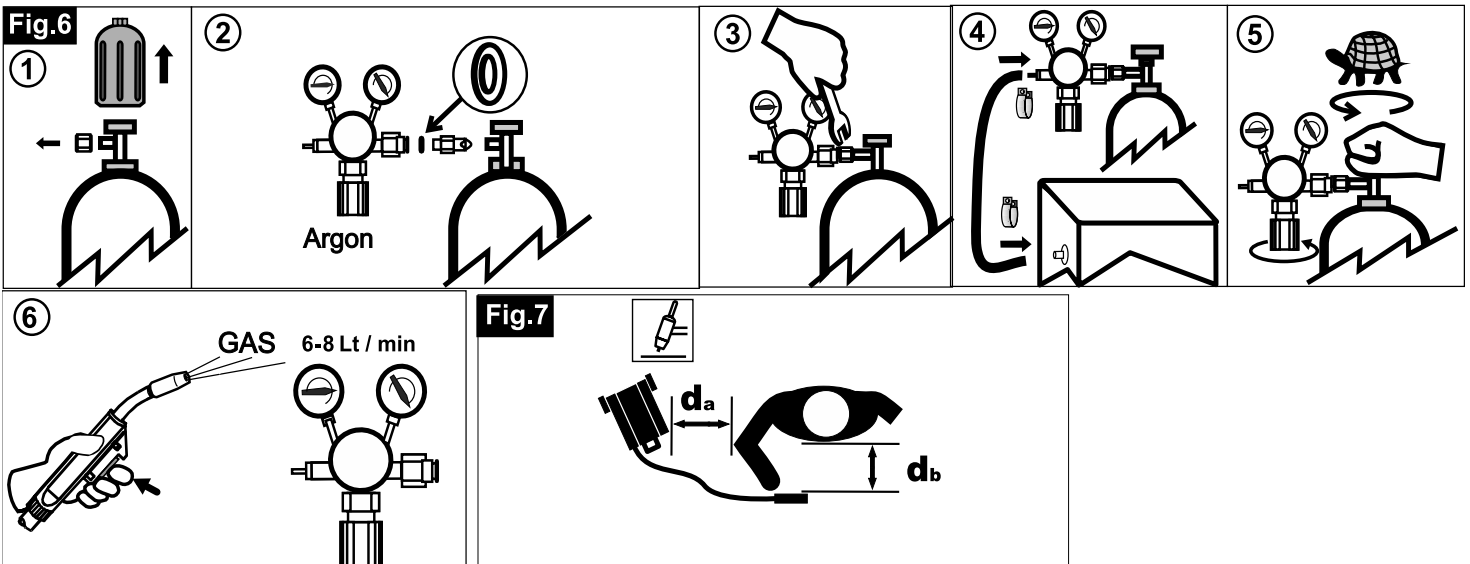
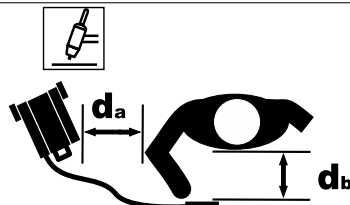


Fig.7



(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 SKYLTA FÖR FARA, OBLIGATORISKT OCH FÖRBUDJET (FI) SUURIMMAT VAARAT, PAKOLLISET JA KIELTOMERKINNANNOT (ET) OHUMÄRGID, KOHUSTAVAD JA KEELAVAD MÄRGID (LV) RĪSKA APZĪMĒJUMS, PAVĒLOŠAS UN AIZLIEDZOŠAS ZĪMESĪCION (LT) PAVOJAUS, BŪTINŲ IT DRAUDŽIAMŲJŲ ŽENKLŲ PAAIŠKINIMAS (PL) LEGENDA SYMBOLI WSKAZUJĄCYCH NIEBEZPIECZEŃSTWO, OBOWIĄZEK, ZAKAZ (CS) VYSVĚTLIVKY KE ZNAČKÁM OZNAČUJÍCÍM NEBEZPEČÍ, POVINNÉ POUŽÍVÁNÍ A ZÁKAZY (SK) KLÚČ K ŠTÍTKOM O NEBEZPEČENSTVE, NARIADENIACH A ZÁKAZOCH (HU) MAGYARÁZAT VESZÉLY JELZÉSEK, KÖTELEZŐ ÉS TILTOTT TENNIVALÓK (RU) ЛЕГЕНДА СИГНАЛОВ ОПАСНОСТИ, ОБЯЗАНОСТЕЙ, ЗАПРЕТА (BG) КЛЮЧ КЪМ ЗНАЧИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ ИЗПИСКАНИЯ И ЗАБРАНИ (HR) KAZALO OPASNOSTI, ZNAKOVA OBAVE ZA IZABRANA (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 • ÁLTALÁNOS VESZÉLY • ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ • ОБЩА ОПАСНОСТ • GENERELL FARE • SPŁOŠNA 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 ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΓΙΑΣ • STROMSCHLAGEGEFAHR • RISIKO FOR ELEKTRISK STØD • GEVAAR VOOR ELEKTRISCHE SCHOK • FARA FÖR ELCHOCK • ΣΑΗΚΟΪΣΚUN VAARA • ELEKTRILÕÕGI OHT • ELEKTROŠOKA RISKS • ELEKTROS ŠOKO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PORAŻENIA PRĄDEM • NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM • NEBEZPEČENSTVO 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 ÇARPMI TEHLİKESİ • خطر صغق كهربائي

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

 PERICOLO RADIAZIONI ULTRAVIOLETTE • DANGER OF ULTRA VIOLET RADIATION • RISQUE: RADIATIONS ULTRAVIOLETES • PELIGRO RADIACIONES ULTRAVIOLETAS • PERIGO DE RADIAÇÕES ULTRAVIOLETAS • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΥΠΕΡΙΘΑΔΟΥΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ • GEFÄHRDUNG DURCH UV-STRAHLEN • RISIKO FOR ULTRAVIOLET STRÅLING • GEVAAR VOOR UV-STRALING • FARA FÖR ULTRAVIOLETT STRÅLNING • ULTRAVIOLETTISÄTEILYVAARA • ULTRAVIOLETTKIIRGUSE OHT • ULTRAVIOLETÄ STAROJUMA RISKS • ULTRAVIOLETINĖS RADIACIJOS PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA ULTRAFIOLETOWEGO • NEBEZPEČÍ ULTRAFIALOVÉHO ZÁŘENÍ • NEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVÉHO ŽIARENIA • ULTRAIBOLYA SUGÁRZÁSI VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ • ОПАСНОСТ ОТ УЛЬТРАФИОЛЕТОВА РАДИАЦИИ • OPASNOST OD ULTRALJUBIČASTIH ZRAKA • FARE FOR ULTRAVIOLETT STRÅLING • NEVARNOST ULTRAVIOLEČNEGA SEVANJA • PERICOL DE RADIATII ULTRAVIOLETE • ULTRAVIOLE RADYASYON TEHLİKESİ • خطر إشعاع فوق بنفسجي

 PERICOLO SPRUZZI INCANDESCENTI • DANGER OF BURNING SPLASHES • RISQUE: JETS INCANDESCENTS • PELIGRO PULVERIZACIONES INCANDESCENTES • PERIGO DE BORRIFOS INCANDESCENTES • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΚΑΥΤΩΝ ΣΤΑΓΟΝΙΔΙΩΝ • GEFÄHRDUNG DURCH GLÜHENDE SPRITZER • RISIKO FOR BRÆNDENDE STÆNK • GEVAAR VOOR HETE SPATTEN • FARA FÖR GNISTSPRUT • POLTTAVIEN ROISKEIDEN VAARA • PÖLETAVATE PRITSMETE OHT • DEĞOŞU ŞLAKATA RISKS • DEGINANÇIŲ TIŠKALŲ PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO ROZŻARZONYCH ODPARYSKÓW • NEBEZPEČÍ PALÍCÍCH ODSTŘÍKŮ • NEBEZPEČENSTVO VYFUKOVANIA ŽERAVÝCH LÁTKO • SZIKRA SZÓRÓDÁSI VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ИЗГАРЯЩИ ПРЪСКИ • OPASNOST OD PRSKANJA GORUČIH TVARI • FARE FOR BRENNENDE SPRUT • NEVARNOST GOREČIH IZSTRELKOV • PERICOL DE ÎMPROȘCARE CE PROVOACĂ ARSURI • ALEV SIĞRAMA TEHLİKESİ • خطر رذاذ متھب

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

 PERICOLO DI ESPLOSIONE • DANGER OF EXPLOSION • RISQUE D'EXPLOSION • PELIGRO DE EXPLOSIÓN • PERIGO DE EXPLOSAO • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΚΡΗΞΗΣ • EXPLOSIONSGEFAHR • EXPLOSIONSFARE • EXPLOSIEGEVAAR • EXPLOSIONSFARA • RAJÁHDSYVAARA • PLAHVATUSOHT • EKSPLOZIJAS RISKS • SPROGIMO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU • NEBEZPEČÍ VÝBUCHU • NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU • ROBBANÁSI VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА • ОПАСНОСТ ОТ ЕКСПЛОЗИЯ • OPASNOST OD EKSPLOZIE • FARE FOR EKSPLOSION • NEVARNOST EKSPLOZIE • PERICOL DE EXPLOZIE • PATLAMA TEHLİKESİ • NEVARNOST EKSPLOZIE • خطر انفجار

 PERICOLO SCHIACCIAMENTO MANO DA INGRANAGGI • DANGER OF CRUSHING HANDS IN GEARS • RISQUE: ÉCRASEMENT DE LA MAIN PAR LES ENGRENAGES • PELIGRO DE APLASTAMIENTO MANO POR ENGRANAJES • PERIGO DE ESMAGAMENTO DAS MÃO EM ENGRENAGENS • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΣΥΝΘΛΙΨΗΣ 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 RUHJOUTUMISESTA HAMMASRATTAISSA • ETTEVAATUST, ÄRA JÄTA KÄSI LIUKUVATE OSADE VAHELE • RISKS SASPIEST ROKAS IEKĀRTĀ • RANKŲ SUSIŽEIDIMO KRUMPLIARAČIUOSE PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO ZGNIECENIA RĄK PRZEZ RZEKŁADNIE ZĘBATE • NEBEZPEČENSTVO ROZDRVENIA RŮK V PREVODOCH • FIGYELEM! VIGYÁZNI A KÉZRE A FOGASKERÉKNÉL! • ОПАСНОСТЬ РАЗДАВЛИВАНИЯ РУК ШЕСТЕРНЯМИ • خطر سحق اليد بين التروس

 PERICOLO RADIAZIONI NON IONIZZANTI • DANGER OF NON-IONIZING RADIATION • RISQUE: RADIATIONS NON IONISANTES • PELIGRO RADIACIONES NO IONIZANTES • PERIGO DE RADIAÇÕES NÃO IONIZANTES • 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 SÄTEILYVAARA • MITTEIONISEERIVA KIIRGUSE OHT • NEJONIZÉJOŠAS RADIĀCIJAS RISKS • NEJONIZUOJANČIOS RADIACIJOS PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA NIE JONIZUJĄCEGO • NEBEZPEČÍ NEJONIZUJÍCÍHO • NEBEZPEČENSTVO NEJONIZAČNÉHO ŽIARENIA • NEM IONIZÁLT SUGÁRZÁS VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ НЕ ИОНИЗИРУЮЩЕГО ИЗЛУЧЕНИЯ • ОПАСНОСТ ОТ НЕЙОНИЗАЦИЯ • OPASNOST OD NEJONIZIRANJA • FARE FOR IKKE-IONISERING • NEVARNOST NEJONIZIRANJA • PERICOL DE NON-IONIZARE • İYONLAŞMAMA TEHLİKESİ • خطر إشعاع كهرومغناطيسي

 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 • SPÉČIGA MAGNÉTISKÁ LAUKA RISKS • STIPRIŲ MAGNETINIŲ LAUKŲ PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO SILNE POLE MAGNETYCZNE • NEBEZPEČÍ SILNÉHO MAGNETICKÉHO • NEBEZPEČENSTVO SILNÉHO MAGNETICKÉHO POLE • ERŐS 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 • VERBRENNUNGSGEFAHR • RISIKO FOR FORBRÆNDINGEN • GEVAAR VOOR BRANDWONDEN • FARA FÖR BRÄNNSKADA • PALOHAAVA/VAARA • PÖLETUSTE OHT • APDEGUMU RISKS • NUDEGIMO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARZENIA • NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ • NEBEZPEČENSTVO POPÁLENIA • MEGÉGETÉS VESZÉLYE • ОПАСНОСТЬ ОЖОГА • ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНЕ • 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 DEL APARATO RESPIRATORIO • OBRIGAÇÃO DE PROTECÇÃO DAS VIAS RESPIRATÓRIAS • ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΟ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟ ΑΝΑΠΝΟΗΣ • PFLICHT ZUM SCHUTZ DER ATEMWEGE • DER SKAL BÆRES ÅNEDRÆTTSVÆRN • BESCHERMING LUCHTWEGEN VERPLICHT • ANDNINGSMASK SKA BÅRAS • KÄYTÄ HAPPIINAMARIA • TULEB KANDA HINGAMISE KAITSEVAHENDIT • JÁIZMANTO AIZSARGĀJOŠS RESPIRATORS • DĒVĒKITE APSAUGINĀJ KĻĒPĀVIMO APARĀTĀ • OBOWIĄZEK STOSOWANIA OSŁONY DRÓG ODDECHOWYCH • MUSÍTE NOSIŤ OCHRANNÝ DÝCHACÍ PRÍSTROJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÝ DÝCHACÍ SYSTÉM • A LÉGŐSZERVEK VÉDÉSE 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 CIHAZI TAKILMALIDIR • إلزام حماية الجهاز التنفسي

 OBBLIGO USARE MASCHERA PROTETTIVA • PROTEPROTECTIVE MASKS MUST BE WORN • OBLIGATION: UTILISER LE MASQUE DE PROTECTION • OBLIGACIÓN DE UTILIZAR MASCARILLA DE PROTECCIÓN • OBRIGAÇÃO DE USAR MÁSCARA DE PROTECÇÃO • ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΕΣ ΜΑΣΚΕΣ • SCHUTZMASKENPFLICHT • DER SKAL BÆRES ANSIGTSMASKE • GEBRUIK BESCHERMEND MASKER VERPLICHT • SKYDDSMASK SKA BÅRAS • KÄYTÄ SUOJANAAMAREITA • TULEB KANDA KAITSEMASKE • JÁIZMANTO AIZSARGMĀSKAS • DĒVĒKITE APSAUGINĒ KAUKĒ • OBOWIĄZEK STOSOWANIA MASKI OCHRONNEJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ MASKY • MUSÍTE NOSIŤ 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 KAITSEKIDAIID • JÁIZMANTO AIZSARGCĪMDI • DĒVĒKITE APSAUGINES PIRŠTĪNES • OBOWIĄZEK NAŁOŻENIA RĘKAWIC OCHRONNYCH • MUSÍTE NOSIŤ OCHRANNÉ RUKAVICE • A VÉDŐKESZTYŰ HASZNÁLATA KÖTELEZŐ • ОБЯЗАНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ РЪКАВИЦИ • MORAJU SE KORISTITI ZAŠTITNE RUKAVICE • VERNNEANSKER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNIH ROKAVIC • TREBUJE PURTATE MĀNUŠI DE PROTECȚIE • KORUYUCU ELDIVENLER TAKILMALIDIR • إلزام 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 VEILIGHEIDSBRIL VERPLICHT • SKYDDSGLASÖGON SKA BÅRAS • KÄYTÄ HITSAAJAN SUOJALASEJA • TULEB KANDA KAITSEPRILLE • JÁIZMANTO AIZSARGBRILLES • DĒVĒKITE APSAUGINIUS AKINIUS • OBOWIĄZEK OCHRONY OCZU • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÝLE • MUSÍTE NOSIŤ OCHRANNÉ OKULIARE • A SZEMEK VÉDÉSE KÖTELEZŐ • ОБЯЗАНОСТЬ ЗАЩИЩАТЬ ГЛАЗА • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ ОЧИЛА • MORAJU SE KORISTITI ZAŠTITNE NAOČALE • VERNBRILLER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNIH OČAL • TREBUJE PURTATI OCHELARI DE PROTECȚIE • KORUYUCU GÖZLÜKLER TAKILMALIDIR • إلزام حماية العينون



OBBLIGO INDOSSARE INDUMENTI PROTETTIVI • PROTECTIVE CLOTHING MUST BE WORN • OBLIGATION: PORTER DES VÊTEMENTS DE PROTECTION • OBLIGACIÓN DE UTILIZAR ROPA PROTECTIVA • OBRIGAÇÃO DE VESTIR ROUPAS DE PROTECÇÃO • ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΟ ΡΟΥΧΙΣΜΟ • SCHUTZKLEIDUNGSPFLICHT • DER SKAL BÆRES SIKKERHEDSTØJ • GEBRUIK BESCHERMINGSKLEDIJ VERPLICHT • SKYDDSKLÄDER SKA BÄRAS • KÄYTÄ SUOJAVÄTETUSTÄ • TULEB KANDA KAITSERIETUST • JÄIZMANTO AIZSARGĀJOŠS APĢĒRBS • DĒVĒKITE APSAUGINIUS RŪBUS • OBOWIĄZEK NAŁOŻENIA ODZIEŻY OCHRONNEJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ OBLEČENÍ • MUSÍTE NOSIŤ OCHRANNÉ OBLEČENIE • A VÉDŐRUHA HASZNÁLATA KÖTELEZŐ • ОБЯЗАТЕЛЬНОСТЬ НОСИТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСИ ЗАЩИТНО ОБЛЕКЛО • MORA SE KORISTITI ZAŠTITNA ODEJKA • VERNEKLEER MĀ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNE OBLEKE • TREBUJE PURTATĂ ÎMBRĂCĂMINTE DE PROTECȚIE • KORUYUCU GIYSİLER GİYİLMELİDİR • إلتزام استخدام ملابس واقية



VIETATO L'ACCESSO AI PORTATORI DI PACEMAKER • ENTRY NOT PERMITTED TO PERSONS FITTED WITH PACEMAKER • INTERDICTON: L'ACCÈS EST INTERDIT AUX PORTEURS DE PACEMAKER • PROHIBIDO EL ACCESO A PORTADORES DE MARCAPASOS • PROIBIDO O ACESSO AOS PORTADORES DE MARCAPASSO • ΔΕΝ 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 FÖRBJUDET FÖR BÄRARE AV PACEMAKER • PÄÄSY KIELLETTY PACEMAKERIÄ KÄYTTÄVILLE HENKILÖILLE • SISSEPÄÄS KEELATUD INIMESTELE, KELLELE ON SÜDAESTIMULAATOR • AIZLIEGTS IEIET CILVĒKIEM AR ELEKTROKARDIOSTIMULATORU • DARBO VIETOJE NEGALI BŪTI ASMENYS SU ŠIRDIES STIMULIATORIUMI • ZAKAZ DOSTĘPU DLA NOSICIELI STYMULATORÓW SERCA • VSTUP ZAKÁZÁN OSOBÁM S KARDIOSTIMULÁTOREM • VSTUP NIE JE POVOLENÝ OSOBÁM S IMPLANTOVANÝM KARDIOSTIMULÁТОR • PACEMAKER HASZNÁLÓKNAK TILOS A BELÉPÉS • ЗАПРЕЩАЕТСЯ ДОСТУП ЛЮДЯМ, ИМЕЮЩИМ СТИМУЛЯТОР СЕРДЕЧНОГО РИТМА • НЕ Е РАЗРЕШЕНО ВЛИЗАНЕТО НА ЛИЦА С ПЕЙСМЕЙКЪРИ • УЛАЗАК ЗАБРАНЈЕН ОСОБАМА КОЈЕ НОСЕ PACEMAKER • ADGANG FORBUDT FOR PERSONER MED PACEMAKER • DOSTOP OSEBAM S SRČNIM VZPODBUJEVALNIKOM NI DOVOLJEN • ACCESUL INTERZIS PERSOANELOR CARE AU STIMULATOR CARDIAC • PACEMAKER TAKILI KİŞİLERİN GİRMESİNE İZİN VERİLMEZ

خطر الدخول لمن يحمل جهاز تنظيم ضربات القلب

## IT

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



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



- Usa la maschera di saldatura con un vetro inattinico adeguato al processo di saldatura (taglio). (**EN 169**; **EN 379**; **EN 175**) Sostituiscila se è danneggiata; le radiazioni possono attraversarla.
- Indossa guanti, calzature ed indumenti ignifughi che proteggano la pelle dai raggi prodotti dall'arco di taglio e dalle scintille. (**EN11611**; **EN 12477**) Non usare indumenti untati o grassi, una scintilla potrebbe incendiarli. Usa degli schermi protettivi per proteggere le persone vicino a te.
- Non toccare con la pelle nuda le parti metalliche incandescenti quali: torcia, pinza porta elettrodo, mozziconi d'elettrodo, pezzi appena lavorati.
- La lavorazione del metallo provoca scintille e schegge. Indossa occhiali di sicurezza, con protezione ai lati degli occhi.
- Rumorosità: Se a causa di operazioni di saldatura particolarmente intensive viene verificato un livello di esposizione quotidiana personale (LEPD) uguale o maggiore a 85dB(A), è obbligatorio l'uso di adeguati mezzi di protezione individuale **Fig. 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 esplodenti assicurati che un responsabile esperto valuti preventivamente le condizioni. Assicurati che siano presenti delle persone addestrate per intervenire in casi di emergenza. Adotta i mezzi tecnici di protezione descritti in **7.10**; **A.8**; **A.10** della specifica tecnica **EN 60974-9**.
- Se devi lavorare in posizioni sollevate dal suolo utilizza sempre piattaforme di sicurezza.
- Se più macchine lavorano sullo stesso pezzo o comunque su pezzi elettricamente collegati, le tensioni a vuoto presenti sui porta-elettrodo o sulle torce si possono sommare superando il livello di sicurezza. Assicurati che un responsabile esperto valuti preventivamente se esiste un rischio ed eventualmente adotti le misure di protezione indicate nel **7.9** della specifica tecnica **EN 60974-9**.



### Avvertenze supplementari

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

### Condizioni ambientali (EN 60974-1)

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

### Immagazzinamento

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



### Smaltimento

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

utile.

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

## Descrizione della saldatrice

La saldatrice è un generatore di corrente per la saldatura manuale ad arco di elettrodi rivestiti MMA e TIG con una torcia ad innesco LIFT ARC o con HF.

La saldatrice è realizzata con la tecnologia elettronica INVERTER.

La corrente erogata è continua od alternata.

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

- A) Cavo d'alimentazione.
- B) Connettore per comando remoto (pedale).
- C) Ingresso del gas di protezione
- D) Interruttore **Stand By** / ON.
- E) Pulsanti di selezione delle modalità di saldatura.
- F) Pulsanti di selezione dei parametri di saldatura.
- G) Manopola di regolazione dei parametri di saldatura.
- H) Pulsanti per la memorizzazione dei programmi di saldatura.
- L) Spia di segnalazione comando remoto (pedale) collegato.
- M) Spia di segnalazione intervento termico.
- O) Attacchi per i cavi di saldatura / attacco torcia.
- P) Raccordo gas torcia.
- R) Connettore comandi torcia.

## Dati tecnici

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

- A) Nome ed indirizzo del costruttore.
- B) Norma europea di riferimento per la costruzione e la sicurezza degli impianti per saldatura.
- C) Simbolo della struttura interna della saldatrice.
- D) Simbolo del procedimento di saldatura previsto: **D1**: Saldatura MMA; **D2**: Saldatura TIG.
- E) Simbolo della corrente erogata: continua / alternata.
- F) Tipo d'alimentazione necessaria:
  - 1° tensione alternata monofase; frequenza.
  - G) Grado di protezione da corpi solidi e liquidi.
- H) Simbolo indicante la possibilità di utilizzare la saldatrice in ambienti a rischio di scariche elettriche.
- I) Prestazioni del circuito di saldatura.
  - U0V** Tensione minima e massima a vuoto (circuito di saldatura aperto).
  - I2, U2** Corrente e corrispondente tensione normalizzata che la saldatrice eroga.
  - X** Servizio di saldatura. Indica quanto tempo la saldatrice può lavorare e quanto tempo deve essere ferma per raffreddarsi. Il tempo è espresso in % sulla base di un ciclo di 10 min. (es. 60% significa 6 min. di lavoro e 4 min. di sosta).
  - A / V** Campo di regolazione della corrente e rispettiva tensione d'arco.
- J) Dati relativi alla linea d'alimentazione.
  - U1** Tensione d'alimentazione (tolleranza ammessa: +/- 10%).
  - I1 eff** Corrente efficace assorbita.
  - I1 max** Massima corrente assorbita.
- K) N° Matricola.
- L) Peso. **Fig. 3**
- M) Simboli di sicurezza: Leggi le Avvertenze di sicurezza.
- Dati tecnici torcia TIG\*\* **Fig. 2.1**

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

## Messa in funzione

### Assemblaggio ed allacciamento elettrico



- Gli allacciamenti elettrici devono essere eseguiti da persone esperte o qualificate.
- Assicurati che la saldatrice sia spenta e scollegata dalla presa d'alimentazione durante tutti i passi della messa in funzione.
- Assicurati che la presa d'alimentazione a cui colleghi la saldatrice 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.
- 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 fusibile ritardato 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, assicurati che la corrente efficace "I1 eff" necessaria per l'uso che ne vuoi fare sia adeguata alla portata della spina da 16A ed al fusibile ritardato dell'impianto **Fig. 3.2**.

## 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.
- Collega il connettore di potenza della torcia TIG\*\* all'attacco negativo della saldatrice e monta l'elettrodo.
- Collega il connettore dei comandi torcia alla presa "R".
- Collega il tubo gas della torcia TIG all'attacco gas "P" sul pannello frontale

❗ Le sezioni consigliate (mm<sup>2</sup>) per il cavo di saldatura, in base alla massima corrente nominale erogata (I2max), sono indicate nella **Fig. 3.3**.



■ Assicura la bombola del gas in posizione verticale, fuori dall'area di saldatura. Utilizza il supporto della saldatrice od una parte fissa in modo che non cada e non sia danneggiata. Per l'installazione segui le indicazioni della **Fig. 6**.

❗ Le bombole non ricaricabili sono dotate di una valvola a spillo che si apre automaticamente quando avviti il riduttore di pressione sulla bombola.

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

## Procedimento di saldatura: descrizione comandi e segnalazioni

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

- Imposta la modalità di saldatura premendo i pulsanti "E". Le opzioni selezionate sono indicate dai led accesi a fianco dei vari simboli.
- Seleziona i singoli parametri di saldatura premendo i pulsanti "F". Il parametro di saldatura in fase di modifica è evidenziato dal led acceso a fianco del simbolo. Ruotando la manopola "G" puoi variare il valore del parametro.

❗ L'unità di misura ed il campo di regolazione dei parametri di saldatura sono indicati nella **Tab.1**.

## D) Pulsante Stand By / ON

Premilo per accendere la macchina o per metterla in "Stand By". Quando la macchina è collegata alla rete in modalità "Stand By" lampeggia un punto rosso nel "display".

## E1) Selettore MMA / TIG LIFT / TIG HF

Premilo per selezionare il processo di saldatura che vuoi utilizzare:

- **MMA**: saldatura ad elettrodo rivestito.
- **TIG HF**: saldatura TIG con innesco ad alta frequenza.
- **TIG LIFT**: saldatura TIG con innesco LIFT ARC

❗ 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. **Fig. 4**

❗ Per innescare l'arco di saldatura con la torcia TIG in modalità TIG LIFT, assicurati che la valvola del gas di protezione sia aperta. Appoggia l'elettrodo sul pezzo che vuoi saldare, premi il pulsante e solleva la punta dell'elettrodo dal pezzo.

❗ Per innescare l'arco di saldatura con la torcia TIG in modalità TIG HF, assicurati che la valvola del gas di protezione sia aperta. Posiziona la punta dell'elettrodo ad una distanza di circa 5mm dal pezzo che vuoi saldare e premi il pulsante: l'arco si innescerà senza che sia necessario toccare il pezzo con l'elettrodo.

## E2) Selettore DC / AC / AC EASY

- **DC**: Saldatura TIG in corrente continua.
- **AC**: Saldatura TIG in corrente alternata. La regolazione della frequenza "FREQUENCY (Hz)" e del "BALANCE (%)" è manuale.
- **AC EASY** Saldatura TIG in corrente alternata. La regolazione della frequenza "FREQUENCY (Hz)" e del "BALANCE (%)" è automatica, in funzione dei parametri di saldatura selezionati.

❗ Quando la macchina è in funzionamento "Easy" il led a fianco dei parametri di saldatura lampeggia per indicare che il valore visualizzato nel "display" corrisponde a quello scelto automaticamente dalla macchina. Se il valore viene variato il led diventa fisso.

## E3) Selettore TIG 2T / TIG 4T / SPOT

- "2T" (o manuale): si salda fino a che il pulsante torcia viene mantenuto premuto.
- "4T" (o automatico): premi e rilascia il tasto per iniziare a saldare, la saldatura continua fino a che non premi e rilasci il pulsante nuovamente per interromperla.

- **“SPOT”**: La saldatura TIG termina automaticamente, una volta trascorso il tempo impostato.

## E4) Selettore PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **PULSE (TIG)** La corrente di saldatura è pulsata. Si alternano la corrente principale **“I (Amp)”** e la corrente di base **“(%) I”**. La regolazione della frequenza di pulsazione **“PULSE (Hz)”** e della corrente di base **“(%) I”** è manuale.

❗ La durata del tempo di saldatura alla corrente principale è uguale al tempo di saldatura alla corrente di base.

- **EASY PULSE (TIG)** La corrente di saldatura è pulsata. Si alternano la corrente principale **“I (Amp)”** e la corrente di base **“(%) I”**.

La regolazione della frequenza di pulsazione **“PULSE (Hz)”** e della corrente di base **“(%) I”** è automatica, in funzione dei parametri di saldatura impostati.

❗ Quando la macchina è in funzionamento **“Easy”** il led a fianco dei parametri di saldatura lampeggia per indicare che il valore visualizzato nel **“display”** corrisponde a quello scelto automaticamente dalla macchina. Se il valore viene variato il led diventa fisso.

- **Bi-level (TIG 4T)**: una volta raggiunta la corrente impostata **“I (Amp)”**, una breve pressione sul pulsante torcia riduce la corrente di saldatura **“(%) I”**; con un'altra breve pressione la corrente ritorna al pieno valore impostato **“I (Amp)”**. Per terminare la saldatura occorre tenere premuto il pulsante per un tempo >0,5sec

## F) Saldatura MMA: parametri regolabili

- **“I (Amp)”** Regolazione della corrente di saldatura.
- **“ARC FORCE”** (led slope up) Aumenta l'intensità della corrente di saldatura per prevenire l'incollaggio dell'elettrodo rivestito al pezzo da saldare quando la tensione d'arco diventa troppo bassa.
- **“HOT START”** (led I%) Aumentare l'intensità della corrente di saldatura per facilitare l'innesco dell'elettrodo rivestito.

## F) Saldatura TIG: parametri regolabili

- **“Φ mm”** Selezione del diametro dell'elettrodo di tungsteno. In base al diametro selezionato, la macchina determina l'intervallo di corrente di saldatura che puoi utilizzare senza danneggiare l'elettrodo. Nella modalità **“AC EASY”** o **“EASY PULSE”** la macchina sceglie i valori ottimali dei parametri di saldatura in base al diametro dell'elettrodo ed alla corrente di saldatura selezionata. E' possibile non impostare il diametro dell'elettrodo (**“NO”**). In questo caso le regolazioni dei parametri di saldatura saranno definiti solamente in funzione della corrente di saldatura.

- **“PREGAS”** Regolazione del tempo di pre-gas.
- **“SLOPE-UP”** Regolazione del tempo con cui la corrente di saldatura si porta dal valore iniziale (innesco dell'arco) al valore principale **“I (Amp)”**.

❗ Il valore iniziale della corrente di saldatura è predefinita nel 50% del valore della corrente principale.

- **“I (Amp)”**: Regolazione della corrente principale di saldatura.
- **“(%) I”**: Nella modalità **“PULSE”** e **“BILEVEL 4T”** regola la corrente di saldatura di base, espressa come percentuale della corrente principale di saldatura.

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

❗ Il valore finale della corrente di saldatura è prefissato nel 20% della corrente principale.

- **“POST-GAS”** Regolazione del tempo di **POST-GAS**. Nella posizione **“Aut”** il tempo è impostato automaticamente dalla macchina fra 5 e 20 secondi, in funzione della corrente di saldatura principale e della durata della saldatura.

- **“T (SPOT)”** Nella modalità **“SPOT”** varia la durata del punto di saldatura.

- **“PULSE (Hz)”** Nella modalità **“TIG PULSE”** varia la frequenza di pulsazione. Il tempo di saldatura alla corrente principale è uguale al tempo di saldatura alla corrente di base.

- **“BALANCE (%)”** Nella modalità di saldatura **“TIG AC”** in corrente alternata, modifica il rapporto fra la durata della semionda positiva e della semionda negativa.

Con il **“balance”** regolato al 50%, la durata della semionda positiva è uguale alla durata della semionda negativa.

Bassi valori di **“balance”** consentono maggiore penetrazione dell'arco e poca usura dell'elettrodo. Alti valori di **“balance”** consentono maggiore pulizia del pezzo ma elevata usura dell'elettrodo.

- **“FREQUENCY (Hz)”** Nella modalità di saldatura **“TIG AC”** in corrente alternata, varia la frequenza della corrente di saldatura. Bassi valori consentono un arco più distribuito. Alti valori consentono un arco più concentrato.

## L) Spia di segnalazione comando remoto (pedale) collegato

E' accesa quando alla saldatrice è collegato il comando a distanza (o a pedale) opzionale.

## M) Spia di segnalazione intervento termico

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

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

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

## “Reset” della macchina

Con la macchina accesa, premi il pulsante **“Stand By”** per 3 secondi: verranno ripristinati i valori di fabbrica di tutti i parametri. **I programmi memorizzati non vengono cancellati.**

❗ No comando a pedale inserito.

## Pulsanti per la memorizzazione dei programmi di saldatura

950637-02 24/05/05

## H) Memorizzazione programmi

E' possibile memorizzare le impostazioni delle modalità e dei parametri impostati sulla macchina per un utilizzo futuro. I programmi memorizzabili sono 9.

- **SAVE**: Memorizza il processo di saldatura selezionato ed i parametri impostati.

Premi il pulsante **“SAVE”** per 3 secondi e seleziona con l'encoder **“G”** il N° di programma. Premi di nuovo il pulsante **“SAVE”** per 3 secondi: il messaggio **“YES”** conferma l'avvenuta memorizzazione.

Il **“display”** lampeggia se il N° di programma scelto per la memorizzazione contiene già un programma.

Scegli un N° diverso, oppure conferma la scelta se vuoi sovrascrivere il programma precedente.

- **RECALL**: Richiama un programma di saldatura. Premi il pulsante **“RECALL”** per 3 secondi e seleziona con l'encoder **“G”** il N° di programma. Premi di nuovo il pulsante **“RECALL”** per 3 secondi: il messaggio **“YES”** conferma l'avvenuto richiamo.

## 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. 71.

# 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 machine is a current generator for manual metal arc welding (MMA, with coated electrodes) and TIG welding with a torch suitable for both LIFT or HF arc striking.

The welding machine is built using electronic INVERTER technology.

The delivered current is direct or alternate.

The static output of the current generator is of a drooping type.

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

- A) Power cable.
- B) Connector for remote (foot pedal) control.
- C) Gas hose connection.
- D) **Stand By/ON** switch.
- D) Welding current adjustment.
- E) Buttons to select welding mode.
- F) Buttons to select welding parameters.
- G) Welding parameter adjustment dial.
- H) Buttons to **SAVE** welding programs.
- L) Remote (foot pedal) control connection pilot lamp.
- M) Thermal cutout signal
- O) Couplings for welding cables / torch coupling.
- P) Torch welding gas fitting.
- R) TIG torch 3-pin socket.

## 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 delivered current: alternate; / direct.
- F) Input power required: 1° alternate single phase voltage, frequency.  
1° alternate single phase voltage, frequency.
- G) Level of protection from solids and liquids.
- H) Symbol indicating the possibility to use the welding machine in environments potentially subject to electric discharges.
- I) Welding circuit performance.
  - U0V** Minimum and maximum open circuit voltage (open welding circuit).
  - I2, U2** Current and corresponding normalised voltage delivered by the welding machine.
  - X** Duty cycle. Indicate how long the welding machine can work for and how long it must rest for in order to cool down. The time is expressed in % on the basis of a 10 minute cycle (e.g. 60% means 6 min. work and 4 min. rest).
  - A/V** Current adjustment field and corresponding arc voltage.
- J) Power supply data.
  - U1** Input voltage (permitted tolerance: +/- 10%).
  - I1 eff** Effective absorbed current.
  - I1 max** Maximum absorbed current.
- K) Serial number.
- L) Weight. **Fig. 3**
- M) Safety symbols: Refer to Safety Warnings.
- Technical data for TIG torch\*\* **Fig. 2,1**

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

## Starting up

### Assembly and electrical connections



- Connections to the mains must be made by expert or qualified personnel.
- Make sure that the welding machine is switched off and the plug is not in the power socket before carrying out this procedure.
- Make sure that the power socket that the welding machine is plugged into is protected by safety devices (fuses or automatic switch) and grounded.
- The device must be connected only to a supply system, with an earthed 'neutral' lead.

➤ 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 a delayed fuse 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**.

➤ **Power plug.** The effective absorbed current "I1 eff" is indicated on the technical plate of the welding machine, when it is used at maximum power. Connect the welding machine to a normalized plug (2P+T per 1Ph) of capacity sufficient to deliver maximum power. **Fig. 3,2**. If a 16A plug is connected to the welding machine, make sure that the effective "I1 eff" current required for the desired use is

adequate to the 16A plug capacity and the slow blow fuse of the system. **Fig. 3.2.**

## 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.
- Connect the torch control connector into the connector "R" on the front panel.
- Connect the TIG torch gas hose to the gas fitting "P" on the front panel.
- ❗ The recommended sections (mm<sup>2</sup>) of the welding cable, based on the maximum delivered rated current (I<sub>2</sub> max), are shown in **Fig. 3.3.**



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

For installation, follow the instructions in **Fig. 6.**

- ❗ Non-refillable cylinders are equipped with a pin valve that opens automatically when the pressure reducer is screwed onto the cylinder.

\*\* (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.

- Set the welding mode by pressing buttons "E". The options selected are signalled by the lit LEDs next to the different symbols.
- Select each individual welding parameter by pressing buttons "F". The welding parameter to be modified is highlighted by a lit LED next to the symbol and its value is shown on the display. Turn dial "G" to change the parameter value.

- ❗ **Table 1** shows the unit of measurement and the field to adjust the welding parameters.

### D) Stand By / ON button

Press this button to switch on the machine or to set it to "Stand By".

When the machine is connected to the mains in "Stand By" mode, a red light flashes on the display.

### E1) MMA, TIG LIFT, TIG HF selector

Press it to select the desired welding process:

- **MMA**: welding with coated electrode.
- **TIG LIFT**: TIG welding with LIFT ARC striking.
- **TIG HF**: TIG welding with high frequency arc striking

- ❗ 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. **Fig. 4**

- ❗ To strike the welding arc with the TIG torch in TIG LIFT mode, make sure that the protection gas valve is open. Keep the electrode in contact with the workpiece, press the torch trigger and lift the tip of the electrode from the workpiece.

- ❗ To strike the welding arc in TIG HF mode, make sure that the protection gas valve is open. Stay with the electrode tip at a distance of 5mm from the workpiece and press the torch trigger: the arc will strike without need for the electrode to touch the workpiece.

### E2) DC / AC / AC EASY selector

- **"DC"**: TIG welding, direct current.
- **"AC"**: TIG welding, alternating current. **FREQUENCY (Hz)** and **BALANCE (%)** are adjusted manually.
- **"AC EASY"**: TIG welding, alternating current. **FREQUENCY (Hz)** and **BALANCE (%)** are automatically adjusted depending on the welding parameters set.

- ❗ When the machine is in "Easy" mode, the LED next to the welding parameters flashes to show that the value seen in the display corresponds to the parameter chosen automatically by the machine. If the value is changed, the LED becomes steady.

### E3) TIG 2T / TIG 4T / SPOT selector

- **2T** (manual): press and keep the torch trigger pressed to weld, the weld will stop as soon as the button is released
- **4T** (automatic): press and release the torch trigger to start welding, the weld will last until the trigger is pressed and released once again.
- **"SPOT"** TIG welding finishes automatically once the pre-set time has elapsed.

### E4) PULSE / EASY PULSE / BILEVEL selector

- **"PULSE (TIG)"** The welding current is pulsed. Main current "I (Amp)" and base current "(%) I" alternate. **PULSE** frequency, "PULSE (Hz)", and base current "(%) I" are adjusted manually.

- ❗ The duration of the welding time at the main current is the same as the welding time at the base current.

- **"EASY PULSE (TIG)"** The welding current is pulsed. Main current "I (Amp)" and base current "(%) I" alternate.

**PULSE** frequency, "PULSE (Hz)", and base current "(%) I" are adjusted automatically depending on the welding parameters selected.

- ❗ When the machine is in "Easy" mode, the LED next to the welding parameters flashes to show that the value seen in the display corresponds to the parameter chosen automatically by the machine. If the value is changed, the LED becomes steady.

- **Bi-level (TIG 4T)**: once the selected welding current has raised up to its full value (I), a quick touch at the torch trigger will decrease the welding current (I%); a further quick touch and the current will increase to its full value (I). To stop welding the trigger should be kept pressed longer than 0.5sec

## F) MMA welding: adjustable parameters

- **"I (Amp)"** Welding current adjustment.
- **"ARC FORCE" (led slope up)** Increases the intensity of the welding current so that the coated electrode does not stick onto the workpiece to be welded when the arc voltage becomes too low.
- **"HOT START" (led I%)** Increase the intensity of the welding current to facilitate starting coated electrodes.

## F) Tig welding: adjustable parameters

- **"Φ mm"** Select the diameter of the tungsten electrode. Based on the diameter selected, the machine determines the welding current interval that can be used without damaging the electrode. In the "AC EASY" or "EASY PULSE" mode, the machine selects the best welding parameter values according to the diameter of the electrode of the selected welding current. There is a chance not to set the electrode diameter ("NO"). In this case the adjustments of the welding parameters will be only defined based on the welding current.

- **"PREGAS"** Pre-gas time adjustment.
- **"SLOPE-UP"** Adjustment of time at which the welding current is brought from the initial value (arc start) to the main value "I (Amp)". The initial value of the welding current is pre-set as 50% of the main current value.
- **"I (Amp)"**: Main welding current adjustment.
- **"(%) I"**: In the "PULSE" and "BILEVEL 4T" modes, it adjusts the base welding current, expressed as a percentage of the main welding current.
- **"SLOPE-DOWN"** Time at which, once the torch button is released, the welding current is brought from the main value to the final value (end of welding). The final value of the welding current is pre-set as 20% of the main current.
- **"POST-GAS"** POST-GAS time adjustment. In the "Aut" position the time is set automatically by the machine between 5 and 20 seconds, according to the main welding current and to the duration of the welding.
- **"T (SPOT)"** In the "SPOT" mode it varies the duration of the welding point.
- **"PULSE (Hz)"** In the "TIG PULSE" mode, it varies the pulse frequency. The welding time at the main current is the same as the welding time at the base current.
- **"BALANCE (%)"** In the "TIG AC" welding mode at alternating current, it modifies the ratio between the duration of the positive and the negative half waves. With "balance" adjusted to 50%, the duration of the positive half wave is the same as the duration of the negative half wave. Low "balance" values allow for enhanced arc penetration and little electrode wear and tear. High "balance" values allow for better cleaning of the workpiece but increased electrode wear and tear.
- **"FREQUENCY (Hz)"** In the "TIG AC" welding mode at alternating current, it varies the welding current frequency. Low values allow for a better distributed arc. High values allow for a more concentrated arc.

## L) Remote (Foot pedal) control connection pilot lamp

It illuminates when an optional remote (foot pedal) control is connected at the machine.

## M) Thermal cutout signal

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.

## Machine reset

With the machine on, press the "Stand By" button for 3 seconds: the factory-set values of all the parameters will be reset. The programs saved are not cancelled.

- ❗ Do not connect remote (foot pedal) control.

## H) Program saving

The mode settings and the parameters set can be saved to the machine for future use. There are 9 programs to be saved.

- **SAVE**: saves the selected welding process and the parameters set. Press the "SAVE" button for 3 seconds and select the program number via the "G" encoder. Press the "SAVE" button again for 3 seconds: the message "YES" confirms that the program has been saved. The "display" flashes if the program number chosen for saving already has a program. Choose a different number or confirm the choice if you wish to overwrite the previous program.
- **RECALL**: recalls a welding program. Press the "RECALL" button for 3 seconds and select the program number via the "G" encoder. Press the "RECALL" button again for 3 seconds: the message "YES" confirms that the welding program is recalled.

## 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. 71.**

# 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 soudage 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 ≤ 50 % à 40°C ;
- Humidité relative ambiante ≤ 90 % à 20°C ;
- Air environnant exempt de poussière, acides, gaz ou substances corrosives, etc.

## Stockage

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



## Mise au rebut

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

## Description de la soudeuse

La soudeuse est un générateur de courant pour le soudage manuel à l'arc avec électrodes enrobées MMA et TIG et une torche d'amorçage LIFT ARC ou avec HF. La soudeuse est conçue avec la technologie électronique INVERTER. Le courant fourni est continu ou alternatif. 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

- A) Câble d'alimentation.
- B) Connecteur pour commande à distance (pédale).
- C) Entrée du gaz de protection.
- D) Interrupteur STANDBY/ON.
- E) Boutons de sélection des modes de soudage.
- F) Boutons de sélection des paramètres de soudage.
- G) Manette de réglage des paramètres de soudage.
- H) Boutons pour la mémorisation des programmes de soudage.
- L) Témoin de signalisation commande à distance (pédale) connecté
- M) Témoin de signalisation de l'intervention thermique.
- O) Connecteurs pour les câbles de soudage / Connecteur torche.
- P) Connecteur gaz torche.
- R) Connecteur commandes torche.
- X) Connecteur groupe de refroidissement/(clé TIG air).

## 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 fourni : alternatif / continu.
  - F) Type d'alimentation nécessaire:
    - 1° tension alternative monophasée; fréquence.
  - G) Degré de protection contre les corps solides et liquides.
  - H) Symbole indiquant la possibilité d'utiliser la soudeuse dans des locaux à risque de décharges électriques
  - I) Performances du circuit de soudage.
    - U0V** Tension à vide minimum et maximum (circuit de soudage ouvert).
    - U1, U2** Courant et tension normale correspondante que la soudeuse fournit.
    - X** Facteur de marche. Indique combien de temps la soudeuse peut travailler et combien de temps elle doit rester à l'arrêt pour se refroidir. Le temps est exprimé en % sur la base d'un cycle de 10 min. (ex. 60% signifie 6 min. de travail et 4 min. d'arrêt).
    - A / V** Champ de réglage du courant et de la tension d'arc correspondante.
  - J) Données relatives à la ligne d'alimentation
    - U1** Tension d'alimentation (tolérance admise : +/- 10%).
    - I1 eff** Courant absorbé efficace.
    - I1 max** Courant absorbé maximum
  - K) Numéro de série.
  - L) Poids. **Fig. 3**
  - M) Symboles de sécurité : Se référer aux Avertissements de sécurité
  - Caractéristiques techniques torche TIG\*\* **Fig. 2,1**
- \*\* (Ce composant peut ne pas être inclus pour certains modèles).**

## Mise en service

### Montage et raccordement électrique



- Seules les personnes expertes ou qualifiées sont autorisées à effectuer les raccordements électriques.
  - S'assurer que la soudeuse est éteinte et débranchée de la prise d'alimentation durant les diverses étapes de la mise en service.
  - S'assurer que la prise d'alimentation à laquelle est branchée la soudeuse 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.
- 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 fusible retardé adapté au courant nominal maximum fourni (I2 max.) **Fig. 3,1**.
- ❗ 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).
- ❗ 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, s'assurer que le courant efficace « I1 eff » nécessaire pour l'utilisation que l'on veut en faire soit adapté à la portée de la fiche de 16A et au fusible retardé de l'installation **Fig. 3.2**.

## 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.
  - Raccorder le connecteur des commandes torche à la prise «R».
  - Raccorder le tube de gaz de la torche TIG au raccord du gaz «P» sur le panneau frontal.
- ❗ Les sections conseillées (mm<sup>2</sup>) pour le câble de soudage sont indiquées en fonction du courant nominal maximum fourni (I2 max.) sur la **Fig. 3,3**.



- S'assurer que la bouteille de gaz de protection est en position verticale, à une certaine distance de la zone de soudage. Utiliser le support de la soudeuse ou une partie fixe de façon à ce qu'elle ne tombe pas et qu'elle ne s'endommage pas.
- Pour effectuer l'installation, suivre les indications de la **Fig. 6**.

- ❗ Les bouteilles non rechargeables sont munies d'un pointeau qui s'ouvre automatiquement lorsque l'on tourne le réducteur de pression placé sur la bouteille.

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

## Procédé de soudage: description des commandes et signalisations

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

- Configure le mode de soudage en poussant sur les boutons «E». Les options sélectionnées sont indiquées par les del allumées à côté des symboles.
- Sélectionne les paramètres de soudage en poussant sur les boutons «F». Lors de la modification, le paramètre de soudage est signalé par la del allumée à côté du symbole et sa valeur est affichée à l'écran. En tournant le bouton «G» on peut modifier la valeur du paramètre.

- ❗ L'unité de mesure et le champ de réglage des paramètres de soudage sont indiqués dans le Tab.1.

### D) Bouton Stand By / ON

Pousser sur le bouton pour mettre la machine en marche ou pour la mettre en «Stand By». Quand elle est branchée au réseau en mode «Stand By», un témoin rouge clignote sur l'écran.

### E1) Sélecteur MMA, TIG LIFT, TIG HF

Sélectionner le procédé de soudage souhaité :

- **MMA**: soudage avec électrode enrobée.
- **TIG LIFT**: soudage TIG avec amorçage LIFT ARC
- **TIG HF**: soudage TIG avec amorçage à haute fréquence.

- ❗ 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. **Fig. 4**

- ❗ Pour amorcer l'arc de soudage avec la torche TIG en modalité TIG LIFT, s'assurer que la vanne du gaz de protection est ouverte. Poser l'électrode sur la pièce à souder, appuyer sur le bouton et soulever la pointe de l'électrode de la pièce.

- ❗ Pour amorcer l'arc de soudage avec la torche TIG en modalité TIG HF, s'assurer que la vanne du gaz de protection est ouverte. Positionner la pointe de l'électrode à une distance d'environ 5 mm de la pièce à souder et appuyer sur le bouton : l'arc s'amorcera sans avoir besoin de toucher la pièce avec l'électrode.

### E2) Sélecteur DC / AC / AC EASY

- «DC»: Soudage TIG en courant continu.
- «AC» Soudage TIG en courant alternatif. Le réglage de la fréquence «FREQUENCY (Hz)» et du «BALANCE (%)» est manuel.
- «AC EASY» Soudage TIG en courant alternatif. Le réglage de la fréquence «FREQUENCY (Hz)» et du «BALANCE (%)» est automatique, en fonction des paramètres de soudage programmés.

- ❗ Quand la machine fonctionne en mode «Easy», la del à côté des paramètres de soudage clignote pour indiquer que la valeur affichée à l'écran correspond à celle qui est choisie automatiquement par la machine. Si la valeur est modifiée, la del est fixe.

### E3) Sélecteur TIG 2T / TIG 4T / SPOT

- **2T** (ou manuel): on soude tant que le bouton torche est enfoncé.
- **4T** (ou automatique): appuyer sur le bouton et le relâcher pour commencer à souder, la soudure continue jusqu'à ce que l'on appuie et relâche de nouveau le bouton pour l'interrompre.
- «**SPOT**» Le soudage TIG s'achève automatiquement une fois le temps écoulé, tel que programmé.

## E4) Sélecteur PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **"PULSE (TIG)"** Le courant de soudage est pulsé. Le courant principal **"I (Amp)"** s'alterne avec le courant de base **"(%) I"**. Le réglage de la fréquence de pulsation **"PULSE (Hz)"** et du courant de base **"(%) I"** est manuel.

❗ La durée du temps de soudage au courant principal est égale au temps de soudage au courant de base.

- **"EASY PULSE (TIG)"** Le courant de soudage est pulsé. Le courant principal **"I (Amp)"** s'alterne avec le courant de base **"(%) I"**. Le réglage de la fréquence de pulsation **"PULSE (Hz)"** et du courant de base **"(%) I"** est automatique, en fonction des paramètres de soudage sélectionnés.

❗ Quand la machine fonctionne en mode "Easy", la del à côté des paramètres de soudage clignote pour indiquer que la valeur affichée à l'écran correspond à celle qui est choisie automatiquement par la machine. Si la valeur est modifiée, la del est fixe.

- **Bi-level (TIG 4T):** après avoir atteint le courant programmé **"I (Amp)"**, en appuyant brièvement sur le bouton de la torche, il réduit le courant de soudage à **"(%) I"**; si l'on appuie de nouveau brièvement sur ce bouton, le courant repasse à la valeur programmée **"I (Amp)"**. Pour terminer le soudage, garder enfoncé le bouton pendant >0,5 secondes.

## F) Soudage MMA : paramètres réglables

- **"I (Amp)"** Réglage du courant de soudage.
- **"ARC FORCE" (led slope up)** Augmente l'intensité du courant de soudage pour prévenir le collage de l'électrode revêtue sur la pièce à souder quand la tension d'arc est trop basse.
- **"HOT START" (led I%)** Augmenter l'intensité du courant de soudage pour faciliter l'amorçage de l'électrode revêtue.

## F) Soudage Tig : paramètres réglables

- **"Φ mm"** Sélection du diamètre de l'électrode en tungstène. En fonction du diamètre sélectionné, la machine détermine l'intervalle de courant de soudage que l'on peut utiliser sans endommager l'électrode. En mode **"AC EASY"** ou **"EASY PULSE"** la machine choisit les valeurs optimales des paramètres de soudage en fonction du diamètre de l'électrode et du courant de soudage sélectionné. Il est possible de programmer le diamètre de l'électrode **"(NO)"**. Dans ce cas, les réglages des paramètres de soudage seront définis uniquement en fonction du courant de soudage.

- **"PREGAS"** Réglage du temps de pré-gaz.
- **"SLOPE-UP"** Réglage du temps qu'emploie le courant de soudage pour passer de la valeur initiale (amorçage de l'arc) à la valeur principale **"I (Amp)"**.

❗ La valeur initiale du courant de soudage est prédéfinie à 50% de la valeur du courant principal.

- **"I (Amp)"** : Réglage du courant principal de soudage.
- **"(%) I"** : En modes **"PULSE"** et **"BILEVEL 4T"** Règle le courant de soudage de base, exprimé sous forme de pourcentage du courant principal de soudage.

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

❗ La valeur initiale du courant de soudage est prédéfinie à 20% de la valeur du courant principal.

- **"POST-GAS"** Réglage du temps de post-gaz. En position **"Aut"**, le temps est programmé automatiquement par la machine sur 5 à 20 secondes en fonction du courant de soudage principal et de la durée du soudage.

- **"T (SPOT)"** En mode **"SPOT"** la durée du point de soudage varie.
- **"PULSE (Hz)"** En mode **"TIG PULSE"** la fréquence de pulsation varie. Le temps de soudage au courant principal est égal au temps de soudage au courant de base.

- **"BALANCE (%)"** En mode de soudage **"TIG AC"** en courant alternatif, il modifie le rapport entre la durée de la demi-onde positive et de la demi-onde négative. Lorsque "balance" est réglé sur 50%, la durée de la demi-onde positive est égale à la durée de la demi-onde négative. Les faibles valeurs de "balance" permettent une meilleure pénétration de l'arc et une faible usure de l'électrode. Des valeurs de "balance" élevées signifient une plus grande propreté de la pièce mais une forte usure de l'électrode.

- **"FREQUENCY (Hz)"** En mode de soudage **"TIG AC"** en courant alternatif, la fréquence du courant de soudage varie. De faibles valeurs permettent d'obtenir un arc plus réparti. De hautes valeurs correspondent à un arc plus concentré.

## L) Témoin de signalisation commande à distance (pédale) connecté

Il est allumé quand la soudeuse est branchée à la commande à distance (ou à pédale) en option.

## M) Témoin de signalisation de l'intervention thermique

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.

### "Reset" de la machine

Lorsque la machine est allumée, pousser sur le bouton **"Stand By"** pendant 3 secondes : les valeurs d'usine de tous les paramètres seront restaurées. Les programmes mémorisés ne sont pas annulés.

❗ NO commande à distance (pédale) connecté

## H) Mémorisation des programmes

Il est possible de mémoriser les configurations de modes et de paramètres programmées sur la machine pour un emploi futur. Il y a 9 programmes susceptibles d'être mémorisés.

- **SAVE** : Mémorise le processus de soudage sélectionné et les paramètres programmés. Pousser sur le bouton **"SAVE"** pendant 3 secondes et sélectionner le n° de programme avec l'encodeur "G". Pousser de nouveau sur le bouton **"SAVE"** pendant 3 secondes : Le message "YES" valide la mémorisation.

L'écran clignote si le n° de programme choisi pour la mémorisation contient déjà un programme.

Choisir un autre n° ou valider le choix si on veut écraser le programme précédent.

- **RECALL** : Rappelle un programme de soudage. Pousser sur le bouton **"RECALL"** pendant 3 secondes et sélectionner le n° de programme avec l'encodeur "G". Pousser de nouveau sur le bouton **"RECALL"** pendant 3 secondes : Le message "YES" valide la mémorisation.

## 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. 71.

# 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 esté apagada.
- Apague la máquina y desconecte el enchufe de la toma de alimentación apenas haya terminado el trabajo.
- No entre en contacto con las partes bajo tensión eléctrica sin ninguna protección sobre la piel o con ropa mojada. Aíslese usted mismo eléctricamente del electrodo de la pieza a cortar y de posibles partes metálicas accesibles conectadas en tierra. Utilice guantes, zapatos, ropas adecuadas y tapetes aislantes no inflamables.
- Utilice la máquina en ambiente seco y ventilado. No exponga la máquina ni a la lluvia ni al sol.
- Utilice la máquina solamente si todos los paneles y filtros se encuentran instalados correctamente y en su lugar.



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



- Utilice careta para soldar con vidrio inactivo apto para el proceso de soldadura (de corte). En caso de que se encuentre averiada, sustitúyala pues las radiaciones pueden atravesarla (**EN 169; EN 379; EN 175**).
- Utilice guantes, zapatos y ropa ignífuga que protejan la piel de los rayos producidos por el corte al arco y por las chispas. No use ropas grasientas, una chispa podría incendiarlas. Utilice filtros de protección para las personas a su alrededor (**EN11611; EN 12477**).
- No entre en contacto, a menos de que utilice las protecciones adecuadas, con partes

mecánicas como: antorcha, pinza porta-electrodos, residuos de electrodo y piezas recién elaboradas.

- La elaboración del metal provoca chispas y esquirlas. Utilice gafas de seguridad con protecciones laterales para los ojos.
- Ruido: si a causa de operaciones de soldadura especialmente intensivas se detecta un nivel de exposición diaria personal (LEPd) igual o mayor a 85 dB(A), es obligatorio el uso de medios de protección personal **Fig. 3**.



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



### EMF Campos electromagnéticos

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

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

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

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

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

- No coloque 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.**



### Equipo de Clase A

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



### Soldadura (Corte) en condiciones de riesgo

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



### Advertencias adicionales

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

### Condiciones ambientales (EN 60974-1)

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

### Almacenamiento

- Temperatura ambiente entre -20°C y 55°C.

950637-02 24/05/05

- Utilizar siempre medidas adecuadas para proteger la máquina de la humedad, de la suciedad y de la corrosión.



### Eliminación

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

## Descripción de la soldadora

La soldadora es un generador de corriente para la soldadura manual por arco con electrodos revestidos MMA y TIG con una antorcha de encendido LIFT, ARC o con HF. La soldadora ha sido realizada con tecnología electrónica INVERTER.

La corriente suministrada es continua o alterna.

La característica eléctrica del transformador es de pendiente.

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

### Piezas principales Fig. 1

- A) Cable de alimentación
- B) Conector para mando a distancia (pedal).
- C) Entrada del gas de protección.
- D) Interruptor STANDBY/ON.
- E) Botones para seleccionar las modalidades de soldadura.
- F) Botones para seleccionar los parámetros de soldadura.
- G) Mango para regular los parámetros de soldadura.
- H) Botones para memorizar los programas de soldadura.
- L) Dispositivo luminoso que indica la conexión del mando a distancia (pedal).
- M) Dispositivo luminoso que indica la intervención de la protección térmica.
- O) Conexiones para los cables de soldadura / Conexión antorcha.
- P) Racor de gas a la antorcha.
- R) Conector de mandos de la antorcha.

## Datos técnicos

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

- A) Nombre y dirección del fabricante.
- B) Norma europea de referencia para la fabricación y la seguridad de las instalaciones de soldadura.
- C) Símbolo de la estructura interna de la soldadora.
- D) Símbolo del procedimiento de soldadura previsto: **D1**: Soldadura MMA; **D2**: Soldadura TIG.
- E) Símbolo de la corriente suministrada: alterna / continua.
- F) Tipo de alimentación necesaria:  
1° tensión alterna monofásica, frecuencia.
- G) Grado de protección de cuerpos sólidos y líquidos.
- H) Símbolo que indica la posibilidad de utilizar la soldadora en ambientes con riesgos de descargas eléctricas.
- I) Prestaciones del circuito de soldadura.  
**U0V** Tensión mínima y máxima al vacío (soldadura a circuito abierto).  
**I2, U2** Corriente y tensión normalizada correspondiente distribuida por la soldadora.  
**X** Servicio de soldadura. Indica el tiempo durante el cual la soldadora puede estar en funcionamiento y el tiempo durante el cual debe estar parada para enfriarse. El tiempo se expresa en % en base a un ciclo de 10 min. (ej. 60% significa 6 min. de trabajo y 4 min. de descanso).  
**A / V** Campo de regulación de la corriente y tensión correspondiente de arco.
- J) Datos correspondientes a la línea de alimentación.  
**U1** tensión de alimentación (tolerancia admitida: +/- 10%).  
**I1 eff** corriente eficaz absorbida.  
**I1 max** corriente máxima absorbida.
- K) Número de matrícula.
- L) Peso. **Fig. 3**
- M) Símbolos de seguridad: Lea las explicaciones en las Advertencias de seguridad

- Datos técnicos antorcha TIG\*\* **Fig. 2,1**

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

## Puesta en funcionamiento

### Ensamblaje y conexión eléctrica



- Las conexiones eléctricas deben ser efectuadas por personas expertas o calificadas.
- Asegúrese de que la soldadora esté apagada y desconectada del enchufe de la toma de alimentación durante todos los pasos de puesta en funcionamiento.
- 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.

➤ 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**.

ⓘ Este equipo no forma parte de los requisitos de la norma IEC/EN61000-3-12. Si se conecta a una red de alimentación pública a baja tensión, es responsabilidad del instalador o del usuario comprobar que pueda ser conectada (si fuera necesario,

consultar con el operador de la red de distribución eléctrica).

- ❗ Para cumplir con los requisitos de la norma EN61000-3-11 (Flicker) se recomienda conectar la soldadora a los puntos de interfaz de la red de alimentación que presentan una impedancia menor a  $Z_{\text{máx}}$  = 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, asegúrese de que la corriente eficaz "I1 eff" necesaria para el uso que se quiere hacer, sea adecuada al alcance de la clavija de 16A y al fusible retrasado de la instalación Fig. 3.2.

## 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.
- ❗ 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.
- Conecte el conector de los mandos de la antorcha en la toma "R".
- Conecte el tubo de gas de la antorcha TIG a la conexión de gas "P" en el panel frontal.
- ❗ Las secciones recomendadas (mm<sup>2</sup>) para el cable de soldadura, en base a la corriente máxima nominal suministrada (I2 máx), se ilustran en la Fig. 3.3.



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

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

- ❗ Las bombonas no recargables están dotadas de una válvula de aguja que se abre automáticamente cuando se enrosca el reductor de presión sobre la bombona misma.

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

## Procedimiento de soldadura: descripción mandos y señalizaciones

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

- Presione los botones "E" para establecer la modalidad de soldadura. Las opciones seleccionadas se indican mediante los led encendidos al lado de los diferentes símbolos.
- Presione los botones "F" para seleccionar cada parámetro de soldadura. El parámetro de soldadura en fase de modificación se muestra mediante el led encendido al lado del símbolo y su valor se visualiza en la "pantalla". Gire el mango "G" para modificar el valor del parámetro.
- ❗ La unidad de medida y el campo de regulación de los parámetros de soldadura se indican en la Tabla 1.

## D) Botón Stand By/ON

Presiónelo para encender la máquina o colocarla en "Stand By" (pausa).

Cuando la máquina está conectada a la red en modalidad "Stand By" parpadea un punto rojo en la "pantalla".

## E1) Selector MMA, TIG LIFT, TIG HF

Seleccione el proceso de soldadura que quiere utilizar:

- **MMA:** soldadura con electrodo revestido.
- **TIG LIFT:** soldadura TIG con encendido LIFT ARC
- **TIG HF:** soldadura TIG con encendido de alta frecuencia.

- ❗ Para encender el arco de soldadura con el electrodo revestido, frótelo 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. Fig. 4
- ❗ Para encender el arco de soldadura con la antorcha en modalidad TIG LIFT, asegúrese de que la válvula del gas de protección esté abierta. Apoye el electrodo sobre la pieza que desea soldar, presione el pulsador y levante la punta del electrodo de la pieza.
- ❗ Para encender el arco de soldadura con la antorcha en modalidad TIG HF, asegúrese de que la válvula del gas de protección esté abierta. Coloque la punta del electrodo a una distancia de aproximadamente 5 mm de la pieza que desea soldar y presione el pulsador: el arco se encenderá sin que sea necesario tocar la pieza con el electrodo.

## E2) Selector DC/AC/AC EASY

- **"DC":** Soldadura TIG en corriente continua.
- **"AC"** Soldadura TIG en corriente alterna. La regulación de la frecuencia "FREQUENCY (Hz)" y del "BALANCE (%)" es manual.
- **"AC EASY"** Soldadura TIG en corriente alterna. La regulación de la frecuencia "FREQUENCY (Hz)" y del "BALANCE (%)" es automática, en función de los parámetros de soldadura configurados.
- ❗ Cuando la máquina funciona en "Easy", el led al lado de los parámetros de soldadura parpadea para indicar que el valor visualizado en la "pantalla" corresponde al

seleccionado de manera automática por la máquina. Si el valor cambia, el led se transforma en fijo.

## E3) Selector TIG 2T / TIG 4T / SPOT

- **2T** (o manual): se suelda mientras el pulsador de la antorcha se mantiene presionado.
- **4T** (o automático): presione y suelte el pulsador para comenzar a soldar. La soldadura continúa hasta que se presiona y suelta nuevamente el pulsador para interrumpirla.
- **"SPOT"** La soldadura TIG termina automáticamente, una vez que ha transcurrido el tiempo configurado.

## E4) Selector PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **"PULSE (TIG)"** Se presionó el tipo de corriente de soldadura. Se alternan la corriente principal "I (Amp)" y la corriente de base "(%) I". La regulación de la frecuencia de pulsación "PULSE (Hz)" y de la corriente de base "(%) I" es manual.
- ❗ La duración del tiempo de soldadura en la corriente principal es igual al tiempo de soldadura en la corriente de base.
- **"EASY PULSE (TIG)"** Se presionó el tipo de corriente de soldadura. Se alternan la corriente principal "I (Amp)" y la corriente de base "(%) I". La regulación de la frecuencia de pulsación "PULSE (Hz)" y de la corriente de base "(%) I" es automática, en función de los parámetros de soldadura seleccionados.
- ❗ Cuando la máquina funciona en modo "Easy", el led al lado de los parámetros de soldadura parpadea para indicar que el valor visualizado en la "pantalla" corresponde al seleccionado de manera automática por la máquina. Si el valor cambia, el led se transforma en fijo.
- **Bi-level (TIG 4T):** una vez que se alcanza la corriente programada "I (Amp)", una breve presión sobre el pulsador de la antorcha reduce la corriente de soldadura "(%) I"; con otra breve presión, la corriente vuelve al valor programado total. "I (Amp)" Para terminar la soldadura es necesario mantener el pulsador presionado durante un tiempo >0,5 seg.

## F) Soldadura MMA: parámetros ajustables

- **"I (Amp)"** Ajuste de la corriente de soldadura.
- **"ARC FORCE"** (led slope up) Aumenta la intensidad de la corriente de soldadura para prevenir que el electrodo revestido se pegue en la pieza que se suelda cuando el voltaje de arco es demasiado bajo.
- **"HOT START"** (led I%) Aumenta la intensidad de la corriente de soldadura para facilitar el cebado del electrodo revestido.

## F) Soldadura TIG: parámetros ajustables

- **"Φ mm"** Selección del diámetro del electrodo de tungsteno. En base al diámetro seleccionado, la máquina determina el intervalo de corriente de soldadura que se puede usar sin dañar el electrodo. En la modalidad "AC EASY" o "EASY PULSE" la máquina selecciona los valores ideales de los parámetros de soldadura en base al diámetro del electrodo y de la corriente de soldadura seleccionados. Se puede no configurar el diámetro del electrodo ("NO"). En este caso, la regulación de los parámetros de soldadura solo se definirá en función de la corriente de soldadura.
- **"PREGAS"** Ajuste del tiempo de pre-gas.
- **"SLOPE-UP"** El ajuste del tiempo de soldadura en el que la corriente de soldadura va del valor inicial (cebado del arco) al valor principal "I (Amp)".
- ❗ El valor inicial de la corriente de soldadura está predefinido en el 50 % del valor de la corriente principal.
- **"I (Amp)"**: Ajuste de la corriente de soldadura principal.
- **"(%) I"**: En las modalidades "PULSE" y "BILEVEL 4T" ajusta la corriente de soldadura de base, expresada como porcentaje de la corriente principal de soldadura.
- **"SLOPE-DOWN"** Tiempo con el que, después de liberar el botón de antorcha, la corriente de soldadura va del valor principal al valor final (Fin de la soldadura).
- ❗ El valor final de la corriente de soldadura está predeterminado en el 20% de la corriente principal.
- **"POST-GAS"** Ajuste del tiempo de postgas. En la posición "Aut" la máquina establece el tiempo automáticamente entre 5 y 20 segundos, en función de la corriente de soldadura principal y de la duración de la soldadura.
- **"T (SPOT)"** En la modalidad "SPOT" varía la duración del punto de soldadura.
- **"PULSE (Hz)"** En la modalidad "TIG PULSE" varía la frecuencia de pulsación. El tiempo de soldadura en la corriente principal es igual al tiempo de soldadura en la corriente de base.
- **"BALANCE (%)"** En la modalidad de soldadura "TIG AC" en corriente alterna, modifica la relación entre la duración de la semionda positiva y de la semionda negativa. Con el "balance" regulado en 50%, la duración de la semionda positiva es igual a la duración de la semionda negativa. Los valores de "balance" bajos permiten una mayor penetración del arco y poco desgaste del electrodo. Otros valores de "balance" permiten una mayor limpieza de la pieza pero con un desgaste elevado del electrodo.
- **"FREQUENCY (Hz)"** En la modalidad "TIG AC" con corriente alterna, varía la frecuencia de la corriente de soldadura. Valores bajos permiten un arco más distribuido. Otros valores permiten un arco más concentrado.

## L) Dispositivo luminoso que indica la conexión del mando a distancia (pedal)

Está encendido cuando la soldadora está conectada al mando a distancia (o al pedal) opcional.

## M) Dispositivo luminoso que indica un accionamiento térmico

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.

### "Reset" de la máquina

Con la máquina encendida, presione el botón "Stand By" durante 3 segundos. Se restablecerán los valores de fábrica de todos los parámetros. Los programas memorizados no se eliminan.

## H) Memorización de programas

Se pueden memorizar las configuraciones de las modalidades y de los parámetros establecidos en la máquina para usarlos en otro momento. Se pueden memorizar 9 programas.

➤ **SAVE:** Memoriza el proceso de soldadura seleccionado y los parámetros configurados. Presione el botón "SAVE" durante 3 segundos y seleccione con el encoder "G" el número de programa. Presione nuevamente el botón "SAVE" durante 3 segundos: el mensaje "YES" confirma que se realizó la memorización.

La "pantalla" parpadea si el número de programa seleccionado para memorizar ya contiene un programa.

Selecione un número diferente o confirme la selección si desea sobrescribir el programa anterior.

➤ **RECALL:** Selecciona un programa de soldadura. Presione el botón "RECALL" durante 3 segundos y seleccione con el encoder "G" el número de programa. Presione nuevamente el botón "RECALL" durante 3 segundos: el mensaje "YES" confirma que se realizó la memorización.

## 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. 71.

## PT

### Manual de instruções



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

As instalações para soldadura por arco con electrodo revestido MMA, TIG, MIG/MAG; as instalações para corte con 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 electrodo, 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 piko.
- Usar a máquina só se todos os painéis e anteparos estiverem no próprio lugar e montados correctamente.



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



- Usar a máscara de soldadura com um vidro inactínico adequado ao processo de soldadura (de corte). (**EN 169; EN 379; EN 175**) Substituí-la se estiver prejudicada; as radiações podem atravessá-la.
- Usar luvas, calçados e roupas ignífugas que protejam a pele contra os raios produzidos pelo arco de corte e pelas faíscas. (**EN11611; EN 12477**) Não usar roupas oleosas ou gordurosas, uma faísca pode incendiá-las. Usar anteparos de protecção para proteger as pessoas em proximidades.
- Não tocar com a pele nua as partes metálicas incandescentes, tais como: maçarico, pinça porta-electrodo, tocos de electrodo, 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 electrodo da pinça porta-electrodo quando tiver terminado a soldadura. Controlar que nenhuma parte do circuito eléctrico da pinça porta-electrodo 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-electrodos 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 elétrico nos pontos de recolha destinados à eliminação e reciclagem de equipamentos elétricos ou contactar a loja na qual o produto foi adquirido. Esta disposição refere-se apenas à eliminação de equipamentos elétricos no território da União Europeia (REEE)..

## Descrição da soldadora

A soldadora é um gerador de corrente para a soldadura manual por arco com eléctrodos revestidos MMA e TIG com um maçarico de escorva do LIFT ARC ou com HF.

A soldadora é realizada com a tecnologia electrónica INVERTER.

A corrente fornecida é contínua ou alternada.

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 possesso no **Fig. 1**.

### Órgãos principais Fig. 1

- A) Cabo de alimentação.
- B) Conector para comando remoto (pedal)
- C) Entrada do gás de protecção.
- D) Interruptor STANDBY/ON.
- E) Botões de selecção dos modos de soldadura.
- F) Botões de selecção dos parâmetros de soldadura.
- G) Botão de regulação dos parâmetros de soldadura.
- H) Botões para o armazenamento dos programas de soldadura.
- L) Indicador luminoso de sinalização comando remoto (pedal) ligado.
- M) Luz piloto de sinalização da intervenção térmica.
- O) Conexões para os cabos de soldadura / Ligação do maçarico.
- P) Junta gás tocha.
- R) Conector dos comandos do maçarico.

## 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: alternada / contínua
- F) Tipo de alimentação necessária:  
1° tensão alternada monofásica; frequência.
- G) Grau de protecção contra corpos sólidos e líquidos
- H) Símbolo que indica a possibilidade de utilizar a soldadora em ambientes a risco de descargas eléctricas.
- I) Prestações do circuito de soldadura.  
**U0V** Tensão mínima e máxima a vácuo (circuito de soldadura aberto).  
**U1** Tensão 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.  
**D1** Tensão de alimentação (tolerância admitida: +/- 10%).  
**I1 eff** Corrente eficaz absorvida.  
**I1 máx** Máxima corrente absorvida.
- K) N° de matrícula.
- L) Peso. **Fig. 3**
- M) Símbolos de segurança: Ler as advertências de segurança.

- Dados técnicos do maçarico TIG\*\* **Fig. 2,1**

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

## Pôr a funcionar

### Montagem e ligação eléctrica



- As ligações eléctricas devem ser efectuadas por pessoas expertas ou qualificadas.
- Controlar que a soldadora esteja desligada e desconectada da tomada de alimentação

950637-02 24/05/05

durante todos os passos para pôr a funcionar.

- Controlar que, a tomada de alimentação na qual conectar a soldadora, esteja protegida pelos dispositivos de segurança (fusíveis ou interruptor automático) e que esteja conectada na instalação de terra.
- A aparelhagem deve ser conectada exclusivamente a um sistema de alimentação com o condutor do "neutro" conectado à terra.
- Montar as partes separadas contidas na embalagem (**Fig. 5**).
- Verificar que a linha eléctrica forneça a tensão e a frequência correspondentes à da soldadora e que esteja equipada com um fusível retardado 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 apresentam uma impedância menor que Z<sub>máx</sub> = **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, certifique-se de que a corrente eficaz "I1 eff" necessária para o uso requerido seja adequada para o alcance do plugue 16A e ao fusível retardado da instalação **Fig. 3,2**.

## 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-eléctrodo\*\* na soldadora e montar na pinça o eléctrodo. Usar como referência as indicações do fabricante dos eléctrodos sobre a conexão e a alta corrente de soldadura.
- ⓘ Nas soldadoras que fornecem corrente contínua, a maioria dos eléctrodos deve ser conectada no terminal positivo, só alguns eléctrodos (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 eléctrodo.
- Liga o conector dos comandos da tocha à tomada "**R**".
- Conecta o tubo de gás da tocha TIG ao engate do gás "**P**" no painel frontal
- ⓘ As secções aconselhadas (mm<sup>2</sup>) para o cabo de soldadura, com base na máxima corrente nominal fornecida (I2máx), estão indicadas na **Fig. 3,3**.



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

Para a instalação seguir as indicações da **Fig. 6**.

- ⓘ As botijas não recarregáveis têm uma válvula de agulha que se abre automaticamente ao aparafusar o redutor de pressão na botija.

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

## Procedimento de soldadura: descrição comandos e sinalizações

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

- Configura o modo de soldadura com a pressão dos botões "**E**". As opções seleccionadas são indicadas por LEDs acesos ao lado dos vários símbolos.
- Selecciona cada um dos parâmetros de soldadura com a pressão dos botões "**F**". O parâmetro de soldadura na fase de modificação é evidenciado pelo LED aceso ao lado do símbolo e seu valor é exibido no "display". Ao girar o botão "**G**", é possível alterar o valor do parâmetro.

- ⓘ A unidade de medida e o campo de regulação dos parâmetros de soldadura são indicados na **Tab.1**.

## D) Botão Stand By / ON

Pressione-o para ligar a máquina, ou para colocá-la em "**Stand By**".

Quando a máquina é ligada à rede no modo "**Stand By**", um ponto vermelho pisca no "display".

## E1) Selector MMA, TIG LIFT, TIG HF

Seleccionar o processo de soldadura que se quer utilizar:

- **MMA**: soldadura com eléctrodo revestido.
- **TIG LIFT**: soldadura TIG com arranque LIFT ARC
- **TIG HF**: soldadura TIG com arranque a alta frequência.

- ⓘ Para escorvar o arco de soldadura com o eléctrodo revestido, esfregá-lo na peça a ser soldada e logo depois do arco ter sido escorvado mantê-lo constantemente a uma distância igual ao diâmetro do eléctrodo e inclinado cerca de 20 - 30 graus para o sentido do avanço. **Fig. 4**

- ⓘ Para escorvar o arco de soldadura com o maçarico, na modalidade TIG LIFT, controlar que a válvula do gás de esteja aberta. Apoiar o eléctrodo na peça que se deseja soldar, pressionar o botão e elevar a ponta do eléctrodo da peça.

- ⓘ Para escorvar o arco de soldadura com o maçarico, na modalidade TIG HF, controlar

que a válvula do gás de esteja aberta. Posicionar a ponta do eléctrodo a uma distância de aproximadamente 5mm da peça que se deseja soldar e pressionar o botão: o arco se iniciará sem que seja necessário tocar a peça com o eléctrodo.

## E2) Selector DC / AC / AC EASY

- **“DC”**: Soldadura TIG em corrente contínua.
- **“AC”** Soldadura TIG em corrente alternada. A regulação da frequência **“FREQUENCY (Hz)”** e do **“BALANCE (%)”** é manual.
- **“AC EASY”** Soldadura TIG em corrente alternada. A regulação da frequência **“FREQUENCY (Hz)”** e do **“BALANCE (%)”** é automática, dependendo dos parâmetros de soldadura configurados.
- ❗ Quando a máquina está em funcionamento “Easy”, o LED ao lado dos parâmetros de soldadura pisca para indicar que o valor exibido no “display” corresponde ao escolhido automaticamente pela máquina. Se o valor for variado, o LED permanece fixo.

## E3) Selector TIG 2T / TIG 4T / SPOT

- **2T** (ou manual): solda-se até quando o botão da tocha é mantido pressionado.
- **4T** (ou automático): premir e liberar a tecla para começar a soldar, a soldadura continua até quando não se pressiona e libera o botão novamente para interrompê-la.
- **“SPOT”** A soldadura TIG termina automaticamente, uma vez transcorrido o tempo configurado.

## E4) Selector PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **“PULSE (TIG)”** A corrente de soldadura é pulsada. Há uma alternância entre a corrente principal **“I (Amp)”** e a corrente de base **“(%) I”**. A regulação da frequência de pulsação **“PULSE (Hz)”** e da corrente de base **“(%) I”** é manual.
- ❗ A duração do tempo de soldadura para a corrente principal é igual ao tempo de soldadura para a corrente de base.
- **“EASY PULSE (TIG)”** A corrente de soldadura é pulsada. Há uma alternância entre a corrente principal **“I (Amp)”** e a corrente de base **“(%) I”**. A regulação da frequência de pulsação **“PULSE (Hz)”** e da corrente de base **“(%) I”** é automática, dependendo dos parâmetros de soldadura seleccionados. Quando a máquina está em funcionamento “Easy”, o LED ao lado dos parâmetros de soldadura pisca para indicar que o valor exibido no “display” corresponde ao escolhido automaticamente pela máquina. Se o valor é variado, o LED permanece fixo.
- **Bi-level (TIG 4T)**: uma vez alcançada a corrente configurada **“I (Amp)”**, uma breve pressão no botão da tocha reduz a corrente de soldadura **“(%) I”**; com uma outra breve pressão, a corrente retorna ao pleno valor configurado. **“I (Amp)”** Para terminar a soldadura, é necessário manter o botão pressionado por um tempo >0,5seg.

## F) Soldadura MMA: parâmetros reguláveis

- **“I (Amp)”** Regulação da corrente de soldadura.
- **“ARC FORCE”** (led slope up) Aumenta a intensidade da corrente de soldadura para impedir a colagem do eléctrodo revestido na peça a soldar, quando a tensão de arco torna-se demasiado baixa.
- **“HOT START”** (led I%) Aumenta a intensidade da corrente de soldadura a fim de facilitar a escorva do eléctrodo revestido.

## F) Soldadura Tig: parâmetros reguláveis

- **“Φ mm”** Selecção do diâmetro do eléctrodo de tungsténio. Dependendo do diâmetro seleccionado, a máquina determina o intervalo de corrente de soldadura que pode utilizar sem danificar o eléctrodo. No modo **“AC EASY”** ou **“EASY PULSE”** a máquina selecciona os valores ideais dos parâmetros de soldadura de acordo com o diâmetro do eléctrodo e com a corrente de soldadura seleccionada. É possível não configurar o diâmetro do eléctrodo **“(NO)”**. Neste caso as regulações dos parâmetros de soldadura serão definidos apenas em função da corrente de soldadura.
- **“PREGAS”** Regulação do tempo de pré-gás.
- **“SLOPE-UP”** Regulação do tempo com o qual a corrente de soldadura se move a partir do valor inicial (escorva do arco) ao valor principal **“I (Amp)”**.
- ❗ O valor inicial da corrente de soldadura é pré-definido em 50% do valor da corrente principal.
- **“I (Amp)”**: Regulação da corrente principal de soldadura.
- **“(%) I”**: Nos modos **“PULSE”** e **“BILEVEL 4T”** Regula a corrente de soldadura de base, expressa como percentual da corrente principal de soldadura.
- **“SLOPE-DOWN”** Tempo em que, após a liberação do botão da tocha, a corrente de soldadura se move a partir do valor principal ao valor final (conclusão da soldadura).
- ❗ O valor final da corrente de soldadura é pré-definido em 20% do valor da corrente principal.
- **“POST-GAS”** Regulação do tempo de pós-gás. Na posição **“Aut”** o tempo é configurado automaticamente pela máquina entre 5 e 20 segundos, dependendo da corrente de soldadura principal e da duração da soldadura.
- **“T (SPOT)”** No modo **“SPOT”** varia a duração do ponto de soldadura.
- **“PULSE (Hz)”** No modo **“TIG PULSE”** varia a frequência de pulsação. A duração do tempo de soldadura para a corrente principal é igual ao tempo de soldadura para a corrente de base.
- **“BALANCE (%)”** No modo de soldadura **“TIG AC”** em corrente alternada, modifica a relação entre a duração da semionda positiva e da semionda negativa. Com o “balance” regulado em 50%, a duração da semionda positiva é igual à duração da semionda negativa. Baixos valores de “balance” permitem uma maior penetração do arco e um menor desgaste do eléctrodo. Altos valores de “balance” permitem uma melhor limpeza da peça, mas um maior desgaste do eléctrodo.

- **“FREQUENCY (Hz)”** No modo de soldadura **“TIG AC”** em corrente alternada, varia a frequência da corrente de soldadura. Baixos valores permitem um arco mais distribuído. Altos valores permitem um arco mais concentrado.

## L) Indicador luminoso de sinalização comando remoto (pedal) ligado

É aceso quando na soldadura é ligado o comando à distância (ou por pedal) opcional.

## M) Luz piloto de sinalização da intervenção térmica

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 soldadura 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 soldadura.

## “Reset” da máquina

Com a máquina ligada, pressione o botão **“Stand By”** durante 3 segundos: serão restaurados os valores de fábrica de todos os parâmetros. Os programas armazenados não são apagados.

## H) Armazenamento de programas

É possível armazenar as configurações dos modos e dos parâmetros configurados na máquina para uma utilização futura. Os programas armazenáveis são 9.

- **SAVE**: Armazena o processo de soldadura seleccionado e os parâmetros configurados. Pressione o botão **“SAVE”** durante 3 segundos e seleccione com o codificador **“G”** o N° de programa. Pressione novamente o botão **“SAVE”** durante 3 segundos: a mensagem **“YES”** confirma o armazenamento. O “display” pisca se o N° de programa seleccionado para o armazenamento já contém um programa. Escolha um N° diferente ou confirme a escolha se deseja substituir o programa anterior.
- **RECALL**: Recupera um programa de soldadura. Pressione o botão **“RECALL”** durante 3 segundos e seleccione com o encoder **“G”** o N° de programa. Pressione novamente o botão **“RECALL”** durante 3 segundos: a mensagem **“YES”** confirma a recuperação.

## Manutenção



Desligar a soldadura 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 soldadura 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. 71.

# 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 (EN 11611; 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 (Scheidfunken) können Feuer verursachen.
- Nicht in Bereichen schweißen oder trennen, in denen brennbare Materialien, Gase oder Dämpfe vorhanden sind.
- Keine Behälter, Dosen, Tanks oder Leitungen schweißen oder trennen, es sei denn, ein qualifizierter Fachmann hat geprüft, dass keine Gefahr besteht, oder die Teile wurden entsprechend vorbereitet.
- Die Elektrode nach Abschluss der Schweißarbeiten von der Zange trennen. Sicherstellen, dass kein Teil des Elektrodenzangenstromkreises den Masse- oder Erdungskreis berührt: ein solcher Kontakt kann zu einer Überhitzung und Feuer führen.



### EMF Elektromagnetische Felder

Der Schweißstrom ruft elektromagnetische Felder (EMF) in der Nähe des Schweißkreises und des Schweißgerätes hervor. Die elektromagnetischen Felder können Störungen an medizinischen Prothesen hervorrufen, wie zum Beispiel Herzschrittmachern. Gegenüber Trägern medizinischer Prothesen sind deshalb geeignete Schutzmaßnahmen einzuleiten. Zum Beispiel muss ihnen der Zutritt zum Einsatzbereich des Schweißgerätes untersagt werden. Die Träger medizinischer Prothesen müssen ihren Arzt befragen, bevor sie sich dem Einsatzbereich des Schweißgerätes nähern. Dieses Gerät erfüllt die Anforderungen des technischen Produktstandards für den ausschließlichen Einsatz in Industrieumgebungen sowie für professionelle Zwecke. Nicht gewährleistet wird die Übereinstimmung mit den für die Belastung des Menschen durch elektromagnetische Felder in häuslicher Umgebung vorgesehenen Grenzwerten.

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

- Positionieren Sie sich nicht mit dem Körper zwischen den Schweißkabeln. Halten Sie beide Schweißkabel auf der gleichen Körperseite.
- Verflechten Sie nach Möglichkeit die Schweißkabel miteinander und befestigen Sie sie mit Klebeband.
- Wickeln Sie die Schweißkabel nicht um den Körper.
- Schließen Sie das Massekabel möglichst nahe an der zu schweißenden Stelle am Werkstück an.
- Schweißen Sie mit dem am Körper hängenden Schweißgerät nicht.
- Halten Sie den Kopf und den Oberkörper möglichst weit vom Schweißkreis entfernt. Arbeiten Sie nicht in der Nähe, auf dem Schweißgerät sitzend oder daran lehnen. 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 Schutzmittel sind anzuwenden.
- Wenn in höheren Bereichen gearbeitet werden muss, sind immer Sicherheitsplattformen zu verwenden.
- Wenn mehrere Maschinen an dem gleichen Teil oder an elektrisch miteinander verbundenen Teilen arbeiten, können sich die am Elektrodenhalter oder am Brenner vorhandenen Leerlaufspannungen addieren und das Sicherheitslevel überschreiten. Sicherstellen, dass ein verantwortlicher Fachmann vor Arbeitsbeginn überprüft, ob Gefahr besteht, und gegebenenfalls die unter 7.9 der Technischen Spezifikation EN 60974-9 beschriebenen technischen Schutzmaßnahmen trifft.



### Zusätzliche Warnhinweise

- Die Maschine nicht für nicht vorgesehene Zwecke verwenden (zum Beispiel zum Auftauen von Wasserleitungen).
- Die Maschine auf eine stabile ebene 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 Stromgenerator zum manuellen Lichtbogenschweißen mit verkleideten Elektroden MMA und TIG mit einem Brenner, der sich mittels LIFT ARC oder HF entzündet.

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

- A) Netzkabel.
- B) Steckverbindung für die Fernbedienung (Pedal).
- C) Schutzgaseintritt.
- D) STANDBY/ON-Schalter.
- E) Tasten zur Auswahl vom Schweißmodus.
- F) Tasten zur Auswahl der Schweißparameter.
- G) Drehknopf zur Regulierung der Schweißparameter.
- H) Tasten zum Speichern der Schweißprogramme.
- L) Kontrollleuchte für Fernbedienung angeschlossen (Pedal).
- M) Anzeileuchte angesprochener Schutzschalter.
- O) Schweißkabelanschlüsse / Brenneranschluss.
- P) Brennergasanschluss.
- R) Steckverbinder Brennersteuerung.

## 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 Stroms: Wechselstrom / Gleichstrom
- 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).

- J) **A / V** Einstellbereich des Stroms und entsprechende Lichtbogen Spannung.  
**U1** Speisespannung (zulässige Abweichung: +/- 10%).  
**I1 eff** Effektivstromaufnahme.  
**I1 max** Höchste Stromaufnahme.  
K) Seriennummer.  
L) Gewicht. **Fig. 3**  
M) Sicherheitssymbole: Sicherheitshinweise lesen.

- Technische Daten TIG Brenner\*\* **Fig. 2,1**

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

## Inbetriebnahme

### Zusammenbau und Stromanschluss



- Die Stromanschlüsse müssen von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Sicherstellen, dass die Schweißmaschine während aller Inbetriebnahmevorgänge ausgeschaltet ist und dass das Netzkabel gezogen ist.
- Sicherstellen, dass die Steckdose, an die die Schweißmaschine 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.
- 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 träge Sicherung ausgestattet ist (I2 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 "I1 eff" angegeben, bezogen auf den Gebrauch des Schweißgeräts mit maximaler Leistung. Einen Stecker Typ 2P + T für 1 P mit dem Stromkabel des Schweißgeräts verbinden. Der Stecker muss über eine angemessene Stromfestigkeit für die maximale ausgegebene Leistung verfügen **Fig. 3,2**. Wenn das Stromkabel des Schweißgeräts mit einem 16 A Stecker verbunden wird, muss sichergestellt werden, dass der Effektivwert der Stromaufnahme "I1 eff", der für den vorgesehenen Gebrauch erforderlich ist, für die Stromfestigkeit des 16 A Steckers und die träge Sicherung der Anlage geeignet ist (**Fig. 3,2**).

### 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.
- Den Steckverbinder der Brennerbedienelemente an die Buchse auf "R" anschließen.
- Den Gasschlauch des TIG-Brenners an den Anschluss "P" am Stirnbrett anschließen.
- Der auf der Basis der höchsten Nennstromabgabe (I2 max) empfohlene Querschnitt (mm²) des Schweißkabels ist auf **Fig. 3,3**. angegeben.



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

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

- Die nicht wieder befüllbaren Flaschen sind mit einem Nadelventil versehen, das sich automatisch öffnet, wenn der Druckminderer auf die Gasflasche geschraubt wird.

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

## Schweißverfahren: Beschreibung der Bedieneinrichtungen und Anzeigen

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

- Einstellen vom Schweißmodus durch Drücken der Tasten "E". Die gewählten Optionen werden durch das Einschalten der LED neben den verschiedenen Symbolen angezeigt.
- Einstellen der Schweißparameter durch Drücken der Tasten "F". Der Schweißparameter, der gerade eingestellt wird, wird durch das Einschalten der LED neben dem Symbol

angezeigt. Der Wert vom ausgewählten Schweißparameter wird auf dem Display angezeigt. Durch Drehen vom Drehknopf „G“ kann der Wert vom Parameter eingestellt werden.

- Die Maßeinheit und der Bereich, in dem die Schweißparameter eingestellt werden können, stehen in **Tab. 1**.

### D) TASTE STANDBY / ON

Diese Taste drücken, um die Maschine einzuschalten oder auf STANDBY zu schalten. Wenn der Strom an der Maschine eingeschaltet und die Maschine auf STANDBY ist, blinkt ein roter Punkt auf dem Display.

### E1) Wählschalter MMA, TIG LIFT, TIG HF

Das gewünschte Schweißverfahren einstellen:

- MMA:** Schweißen mit überzogener Elektrode.
- TIG LIFT:** TIG-Schweißen mit LIFT ARC Zündung.
- TIG HF:** TIG-Schweißen mit Hochfrequenzzündung.

- 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. **Fig. 4**
- Zum Zünden des Schweißbogens im Modus TIG LIFT mit dem TIG-Brenner ist sicherzustellen, dass das Schutzgasventil geöffnet ist. Die Elektrode auf das zu schweißende Teil legen, die Taste drücken und die Spitze der Elektrode vom Teil anheben.
- Zum Zünden des Schweißbogens im Modus TIG LIFT mit dem TIG-Brenner ist sicherzustellen, dass das Schutzgasventil geöffnet ist. Die Elektrodenspitze bis auf 5 mm an das zu schweißende Teil annähern und die Taste drücken: Der Lichtbogen wird gezündet, ohne dass das Teil mit der Elektrode berührt werden muss.

### E2) Wahlschalter DC / AC / AC EASY

- DC:** WIG-Schweißen mit Gleichstrom
- AC:** WIG-Schweißen mit Wechselstrom. Die Einstellung der Frequenz „FREQUENCY (Hz)“ und der „BALANCE (%)“ erfolgt manuell.
- AC EASY:** WIG-Schweißen mit Wechselstrom. Die Einstellung der Frequenz „FREQUENCY (Hz)“ und der „BALANCE (%)“ erfolgt automatisch anhand der eingestellten Schweißparameter.
- Wenn die Maschine auf Easy geschaltet ist, blinkt die LED neben den Schweißparametern und zeigt an, dass es sich bei dem Wert, der auf dem Display angezeigt wird, um den automatisch von der Maschine gewählten Wert handelt. Wenn der Wert geändert wird, schaltet sich die LED ein.

### E3) Wählschalter TIG 2T / TIG 4T / SPOT

- 2T** (oder manuell): Es wird so lange geschweißt, wie die Brennertaste gedrückt gehalten wird.
- 4T** (oder automatisch): Die Taste drücken und wieder loslassen, um mit dem Schweißen zu beginnen. Der Schweißvorgang läuft so lange weiter, bis die Taste erneut gedrückt und losgelassen wird, um ihn zu unterbrechen.
- SPOT:** Das WIG-Schweißen wird automatisch nach Ablauf der eingestellten Zeit beendet.

### E4) Wahlschalter PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- PULSE (TIG):** Schweißen mit pulsierendem Strom. Der Schweißstrom schwankt zwischen dem Impulsstrom „I (Amp)“ und dem Grundstrom „(%) I“.  
Die Einstellung der Pulsfrequenz „PULSE (Hz)“ und vom Grundstrom „(%) I“ erfolgt manuell.
- Die Schweißdauer mit Impulsstrom ist gleich lang wie die Schweißdauer mit Grundstrom.
- EASY PULSE (TIG):** Schweißen mit pulsierendem Strom. Der Schweißstrom schwankt zwischen dem Impulsstrom „I (Amp)“ und dem Grundstrom „(%) I“.  
Die Einstellung der Pulsfrequenz „PULSE (Hz)“ und vom Grundstrom „(%) I“ erfolgt automatisch anhand der eingestellten Schweißparameter.
- Wenn die Maschine auf Easy geschaltet ist, blinkt die LED neben den Schweißparametern und zeigt an, dass es sich bei dem Wert, der auf dem Display angezeigt wird, um den automatisch von der Maschine gewählten Wert handelt. Wenn der Wert geändert wird, schaltet sich die LED ein.
- Bi-level (TIG 4T):** Nach dem Erreichen der eingestellten Stromstärke „I (Amp)“ reduziert ein kurzes Drücken der Brennertaste den Schweißstrom „(%) I“. Ein weiteres kurzes Drücken der Taste bewirkt die Rückkehr auf den ursprünglich eingestellten Wert. I (Amp)“. Zum Beenden des Schweißvorgang muss die Taste für eine Dauer >0,5sec gedrückt werden.

### F) MMA-Schweißen: einstellbare Parameter

- I (Amp):** Einstellung vom Schweißstrom.
- ARC FORCE** (led slope up): Erhöht die Intensität vom Schweißstrom um zu verhindern, dass die Stabelektrode am Werkstück kleben bleibt, wenn die Spannung vom Lichtbogen zu niedrig wird.
- HOT START** (led I%): Erhöht die Stärke vom Schweißstrom, um die Lichtbogenbildung an der Stabelektrode zu unterstützen.

### F) WIG-Schweißen: einstellbare Parameter

- Φ mm:** Auswählen vom Durchmesser der Wolframelektrode.  
Anhand vom eingestellten Durchmesser legt die Maschine den Bereich vom Schweißstrom fest, der verwendet werden kann, ohne die Elektrode zu beschädigen. Im Modus „AC EASY“ und „EASY PULSE“ stellt die Maschine die optimalen Werte der Parameter anhand vom Durchmesser der Elektrode und vom eingestellten Schweißstrom ein.  
Der Elektrodendurchmesser kann auch nicht eingestellt werden (NO).  
In diesem Fall erfolgt die Einstellung der Schweißparameter nur anhand vom Schweißstrom.

- **“PREGAS”**: Regulierung der Gasvorströmzeit.
- **“SLOPE-UP”**: Einstellung der Anstiegszeit, in der der Schweißstrom von seinem Anfangswert (Zünden vom Lichtbogen) auf den Wert vom Hauptstrom **I (Amp)** ansteigt.
  - ❗ Der Startstrom vom Schweißen ist auf 50% vom Wert des Hauptstroms festgelegt.
- **“I (Amp)”**: Einstellung vom Hauptstrom.
- **“(%) I”**: Reguliert im Modus **PULSE** und **BILEVEL 4T** den Grundstrom, ausgedrückt als Prozentwert vom Hauptstrom.
- **“SLOPE-DOWN”**: Einstellung der Absenkzeit, in der der Schweißstrom nach Loslassen der Brenntaste vom Hauptstrom auf den Endwert absinkt (Ende vom Schweißen).
  - ❗ Der Endwert vom Schweißen ist auf 20% vom Wert des Hauptstroms festgelegt.
- **“POST-GAS”**: Regulierung der Gasnachströmzeit. In der Position **“AUT”** wird die Zeit automatisch von der Schweißmaschine anhand von Hauptstrom und Schweißdauer im Bereich zwischen 5 und 20 Sekunden eingestellt.
- **“T (SPOT)”**: Im Modus **“SPOT”** variiert die Dauer vom Schweißpunkt.
- **“PULSE (Hz)”**: Im Modus **“TIG PULSE”** variiert die Pulsfrequenz. Die Schweißdauer mit Impulsstrom ist gleich lang wie die Schweißdauer mit Grundstrom.
- **“BALANCE (%)”**: Im Modus **“TIG AC”** mit Wechselstrom wird das Verhältnis zwischen der Dauer der positiven Halbwelle und der negativen Halbwelle verändert. Wenn der Parameter Balance auf 50% eingestellt ist, sind die Dauer der positiven Halbwelle und der negativen Halbwelle gleich. Bei niedrigen Balance-Werten dringt der Lichtbogen tiefer ein und der Verschleiß der Elektrode ist geringer. Bei hohen Balance-Werten ist das Werkstück sauberer, aber der Verschleiß der Elektrode höher.
- **“FREQUENCY (Hz)”**: Im Modus **“TIG AC”** mit Wechselstrom wird die Frequenz vom Schweißstrom geändert. Bei niedrigen Werten ist der Lichtbogen weiter verteilt. Bei hohen Werten ist der Lichtbogen konzentrierter.

## L) Kontrollleuchte für Fernbedienung angeschlossen (Pedal)

Ist eingeschaltet, wenn die Fernbedienung (Optional) (oder das Pedal) an die Schweißmaschine angeschlossen ist.

## M) Anzeigeleuchte angesprochener Schutzschalter

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.

## Rückstellen der Maschine

Bei eingeschalteter Maschine die Taste Standby 3 Sekunden lang drücken, um die Werkseinstellungen aller Parameter wiederherzustellen. Alle gespeicherten Programme werden gelöscht.

- ❗ Nein Fernbedienung (Pedal).

## H) Speichern der Programme

Die Einstellungen der Betriebsarten und Parameter der Maschine können gespeichert und zu einem späteren Zeitpunkt wieder aufgerufen werden. Es können maximal 9 Programme gespeichert werden.

- **“SAVE”**: Speichert den ausgewählten Schweißmodus und die eingestellten Parameter. Die Taste **SAVE** 3 Sekunden lang drücken und dann mit dem Encoder **“G”** die Nummer vom Programm auswählen. Die Taste **SAVE** nochmals 3 Sekunden lang drücken. Die Anzeige YES zeigt an, dass das Programm gespeichert wurde. Das Display blinkt, wenn unter der ausgewählten Programmnummer bereits ein Programm gespeichert ist. Eine andere Nummer auswählen oder die Auswahl bestätigen, wenn das vorhandene Programm überschrieben werden soll.
- **“RECALL”**: Aufrufen von einem gespeicherten Schweißprogramm. Die Taste **RECALL** 3 Sekunden lang drücken und dann mit dem Encoder **“G”** die Nummer vom Programm auswählen. Die Taste **RECALL** nochmals 3 Sekunden lang drücken. Die Anzeige YES zeigt an, dass das Programm geladen wurde.

## Instandhaltung



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

**AAußerordentliche 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. 71.

**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 / bueskærings processen, samt de nødvendige sikkerhedsforanstaltninger og nødhjælpsforanstaltninger.

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

## Sikkerhedsadvarsler



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



- Fjern alle svejsedampe (skæredampe) ved passende naturlig udluftning eller ved hjælp af en udsugningsventilator. Vær systematisk i vurderingen af grænserne for udsættelse for svejsedampe (skæredampe), afhængig af deres sammensætning og koncentration og af hvor lang tid, man udsættes for dem.
- Svejs (Skær) ikke materialer, der er rensed med chlorid-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.
- Metalforarbejdning afgiver gnister og splinter. Bær sikkerhedsbriller med beskyttende sideskærme.
- Støjniveau: Hvis det personlige udsættelsesniveau (LEPd) i forbindelse med særligt intensive svejseprocedurer kommer op på eller over 85 dB(A), er der pligt til at anvende egnede personlige værnemidler **Fig. 3**.



- Svejs (Skær) (Skæregnister) kan udløse brand.
- Undgå at svejse eller skære i nærheden af brandbare materialer, gasser eller dampe.
- Undgå at svejse eller skære i beholdere, cylindere, tanke eller rørledninger, med mindre en tekniker eller ekspert har kontrolleret, at det kan lade sig gøre, eller har truffet de nødvendige forberedelser.
- Fjern elektroden fra elektrodeholder-tangen, når svejsarbejdet 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 svejsmaskinen. 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 svejsmaskinen bliver anvendt. Personer med medicinske proteser skal henvende sig til lægen, før de nærmer sig området, hvor svejsmaskinen 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 strømforsyrer 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 metaldelene og de elektriske isoleringer.

### Miljømæssige Forhold (EN 60974-1)

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

### Opbevaring

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

Maskinen er en strømgenerator for manuel metallysbuesvejsning (MMA, med coatede elektroder) og TIG-svejsning med en svejsebrænder passende til både LIFT og HF lysbuetænding. Svejsemaskinen er konstrueret med elektronisk INVERTER – teknologi. Den leverede strøm er jævnstrøm eller vekselstrøm. 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

- A) Strømkabel.
- B) Tilslutning til fjernbetjening (fodpedal).
- C) Gasslangetilslutning.
- D) STANDBY/ON kontakt.
- E) Knapper til valg af svejsemetode.
- F) Knapper til valg af svejseparametre.
- G) Drejeknap til regulering af svejseparametre.
- H) Knapper til lagring af svejseprogrammer.
- L) Tilslutning til fjernbetjening (fodpedal) kontrollampe.
- M) Termofafbryder-signal.
- O) Tilkoblinger til svejsekabler / Svejsebrænder tilslutningsstykke.
- P) Svejsebrænder gasfitting.
- R) Stik til styring af brænder.

## 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 strøm: veksel / jævn.
- F) Påkrævet indgangseffekt:  
1~ enfaset vekselstrøm; frekvens.
- G) Beskyttelsesniveau mod faststof og væsker.
- H) Symbol, som angiver muligheden for at bruge svejsemaskinen i omgivelser, hvor der kan være elektriske udladninger.
- I) Svejsekredsløb ydeevne.  
**U0V** Minimum og maksimum åben kredsløbsspænding (svejsekredsløb åbent).  
**I2, U2** Strøm og tilsvarende normaliseret spænding leveret af svejsemaskinen.  
**X** Driftsperiode. Angiver, hvor lang tid svejsemaskinen kan arbejde, og hvor lang tid, den skal hvile, for at køle ned. Tidsrummet er angivet i % på baggrund af en 10 minutters cyklus (f.eks. betyder 60% 6 min. arbejde og 4 min. hvile).  
**A / V** Strømjusteringsfelt og tilsvarende buespænding.
- J) Strømforsyningsdata.  
**U1** Indgangsspænding (tilladt afvigelse: +/- 10%).  
**I1 eff** Effektiv absorberet strøm  
**I1 max** Maksimal absorberet strøm
- K) Serienummer.
- L) Vægt. **Fig. 3**
- M) Sikkerhedssymboler: Se sikkerhedsadvarsler.

- Tekniske data for TIG svejsebrænder\*\* **Fig. 2,1**

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

## Opstart

### Montering og elektriske forbindelser



- Tilslutning til forsyningsnettet skal foretages af en fagmand eller af kvalificeret personale.
- Kontroller, at svejsemaskinen er slukket, og at stikket er trukket ud af kontakten, før denne procedure påbegyndes.
- Kontroller, at den stikkontakt, svejsemaskinen er koblet til, er beskyttet af sikkerhedsanordninger (sikringer eller automatisk kontakt) og har jordforbindelse.
- Apparatet må udelukkende tilsluttes et strømforsyningssystem, hvor nul-lederen er jordforbundet.

➤ 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 forsinket sikring, 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 (Fliker) anbefales det at tilslutte svejsemaskinen til de grænsefladepunkter på forsyningsnettet, der har en impedans på mindre end Zmax = **Fig. 3,4**).

➤ **Strømforsyningsstik.** Svejseapparats 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 apparats maksimale styrke. **Fig. 3.2**. Hvis et stik på 16 A er tilsluttet svejseapparatet, er det nødvendigt at kontrollere, at den faktiske strøm "I1 eff", som er nødvendig til den brug, du ønsker at gøre af apparatet, er egnet til 16 A-stikkets kapacitet og anlæggets sikring med forsinket indkobling **Fig. 3.2**.

### Forberedelse af svejsekredsløbet MMA

➤ Forbind jordledningen\*\* til svejsemaskinen og til det stykke, som skal svejses så tæt som muligt på det sted, som skal svejses.

➤ Tilslut kablet med elektrodeholderetangen\*\* for at opnå jordforbindelse til svejsemaskinen og monter elektroden på tungen. Se elektrodeproducentens instruktioner angående tilkobling og svejsestrøm.

ⓘ I svejsemaskiner, som leverer jævnstrøm, er de fleste elektroder tilkoblet den positive forbindelse, og kun nogle af elektroderne (for eksempel Rutil-beklædte) er forbundet med de negative forbindelser.

### Forberedelse af svejsekredsløbet TIG

➤ Forbind jordledningen\*\* til svejsemaskinen og til det stykke, som skal svejses så tæt som muligt på det sted, som skal svejses.

➤ Forbind TIG – brænderens\*\* el-stik til det negative stik på svejsemaskinen og monter elektroden.

➤ Forbind brænderens kontrolstik til stikket "R" på frontpanelet.

➤ Forbind TIG brænder gasslangen til gasfittingen "P" på frontpanelet.

ⓘ De anbefalede tværsnit (mm2) på svejsekablet, baseret på den maksimale leverede mærkestrøm (I2 max), er vist på **Fig. 3.3**.



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

Ved installeringen følges instruktionerne i **Fig. 6**.

- ❗ Ikke-genopfyldelige flasker er forsynet med en drejventil, som åbner automatisk, når tryk-reduktoren skrues på flasken.

**\*\* (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.

- Indstil svejsemetoden ved at trykke på knappen **"E"**. De valgte punkter angives af en tændt kontrollampe ved siden af de forskellige symboler.
- Vælg de enkelte svejseparametre ved at trykke på knappen **"F"**. Svejseparametret, der ændres, vil være fremhævet af en tændt kontrollampe ved siden af symbolet, og værdien for parameteret vises på "displayet". Ved at dreje drejeknappen **"G"** kan du ændre værdien for parameteret.

- ❗ Måleenhed og reguleringsområde for svejseparametrene er angivet i **Tab. 1**.

## D) STANDBY / ON-KNAP

Tryk på knappen for at tænde maskinen eller for at sætte den i "STANDBY".

Når maskinen er tilsluttet nettet i "STANDBY"-tilstand, blinker et rødt punkt på "displayet".

## E1) MMA, TIG LIFT, TIG HF vælger

Tryk for at vælge den ønskede svejseproces:

- **MMA**:- svejsning med beklædt elektrode.
- **TIG LIFT**: TIG-svejsning med LIFT lysbuetænding.
- **TIG HF**: TIG-svejsning med højfrekvens lysbuetænding

- ❗ For at ramme svejsebuen med TIG-brænderen skal man sikre i TIG LIFT mode, at beskyttelsesgas-ventilen er åben. Hold elektroden i kontakt med arbejdsstykket, tryk brænderens udløser ind og løft spidsen af elektroden fra arbejdsstykket.

- ❗ For at slå svejsebuen med TIG-brænderen skal man sikre i TIG HF mode, at beskyttelsesgas-ventilen er åben. Lad elektrodespidsen forblive i en afstand på 5 mm fra arbejdsstykket og tryk brænderens udløser ind: lysbuen tændes uden at elektroden behøver at berøre arbejdsstykket.

- ❗ For at slå svejsebuen med TIG-brænderen skal man sikre i TIG HF mode, at beskyttelsesgas-ventilen er åben. Lad elektrodespidsen forblive i en afstand på 5 mm fra arbejdsstykket og tryk brænderens udløser ind: lysbuen tændes uden at elektroden behøver at berøre arbejdsstykket.

## E2) Vælgerknap DC / AC / AC EASY

- **"DC"**: TIG-svejsning med jævnstrøm.
- **"AC"** TIG-svejsning med vekselstrøm. Reguleringen af frekvens **"FREQUENCY (Hz)"** og **"BALANCE (%)"** er manuelle.
- **"AC EASY"** TIG-svejsning med vekselstrøm. Reguleringen af frekvens **"FREQUENCY (Hz)"** og **"BALANCE (%)"** er manuel.

- ❗ Når maskinen bruger funktionen "Easy", blinker kontrollampen ved siden af svejseparametrene for at angive, at den viste værdi på "displayet" svarer til den, der automatisk er valgt af maskinen. Hvis værdien bliver ændret, lyser kontrollampen uden at blinke.

## E3) TIG 2T / TIG 4T / SPOT vælger

- **2T** (manuel): tryk og hold brænderens udløser trykket ind for at svejse. Svejsningen standser så snart knappen slippes.
- **4T** (automatisk): tryk og hold brænderens udløser trykket ind for at starte svejsningen. Svejsningen fortsætter indtil udløseren trykket ind igen og slippes.
- **"SPOT"** TIG-svejsningen stopper automatisk, når den konfigurerede tid er forløbet.

## E4) Vælgerknap PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **"PULSE (TIG)"** Svejsning med **PULSE**rende strøm. Hovedstrømmen **"I (Amp)"** veksler med basisstrømmen **"(% I)"**. Reguleringen af **PULSE**eringsfrekvens **"PULSE (Hz)"** og basisstrøm **"(% I)"** er manuel.
- ❗ Varigheden af svejsetiden ved hovedstrømmen er den samme som svejsetiden ved basisstrømmen.
- **"EASY PULSE (TIG)"** Svejsning med **PULSE**rende strøm. Hovedstrømmen **"I (Amp)"** veksler med basisstrømmen **"(% I)"**. Reguleringen af **PULSE**eringsfrekvens **"PULSE (Hz)"** og basisstrøm **"(% I)"** sker automatisk afhængigt af de valgte svejseparametre.

- ❗ Når maskinen bruger funktionen "Easy", blinker kontrollampen ved siden af svejseparametrene for at angive, at den viste værdi på "displayet" svarer til den, der automatisk er valgt af maskinen. Hvis værdien bliver ændret, lyser kontrollampen uden at blinke.

- **Bi-level (TIG 4T)**: når den valgte svejsestrøm er nået op på dens fulde værdi **"I (Amp)"**, vil en hurtig berøring af brænderens udløser reducere svejsestrømmen **"(% I)"**. Endnu en hurtig berøring vil øge strømmen til dens fulde værdi **"I (Amp)"**. For at standse svejsningen skal udløseren holdes inde i mere end 0,5 sek.

## F) MMA-svejsning: regulerbare parametre

- **"I (Amp)"** Regulering af svejsestrømmen.
- **"ARC FORCE"** (led slope up) Øger svejsestrømmens styrke for at forhindre, at den beklædt elektrode klæber til svejseemnet, når buespændinger bliver for lav.

- **"HOT START"** (led 1%) Øger svejsestrømmens styrke for at lette tændingen af den beklædt elektrode.

## F) TIG-svejsning: regulerbare parametre

- **"Φ mm"** Valg af diameter for tungstenelektroden. Afhængigt af den valgte diameter vil maskinen fastlægge det svejsestrømsinterval, du kan bruge uden at beskadige elektroden. I tilstanden **"AC EASY"** eller **"EASY PULSE"** vælger maskinen de optimale værdier for svejseparametrene på baggrund af elektrodens diameter og den valgte svejsestrøm. Det er muligt at undlade at konfigurere elektrodens diameter **"NO"**. I så fald defineres reguleringen af svejseparametrene udelukkende på baggrund af svejsestrømmen.

- **"PREGAS"** Regulering af forgastid.
- **"SLOPE-UP"** Regulering af den tid, der går, inden svejsestrømmens startværdi (tænding af buen) når op på hovedværdien **"I (Amp)"**.

- ❗ Svejsestrømmens startværdi er forudindstillet til 50 % af værdien for hovedstrømmen.

- **"I (Amp)"**: Regulering af hovedsvejsstrømmen.

- **"(% I)"**: Regulering af basisvejsstrømmen i tilstanden **"PULSE"** og **"BILEVEL 4T"**, udtrykt som procentdel af hovedsvejsstrømmen.

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

- ❗ Svejsestrømmens slutværdi er forudindstillet til 20 % af værdien for hovedstrømmen.

- **"POST-GAS"** Regulering af eftergastid. I positionen **"Aut"** indstilles tiden automatisk af maskinen til mellem 5 og 20 sekunder afhængigt af hovedsvejsstrømmen og varigheden af svejsningen.

- **"T (SPOT)"** I tilstanden **"SPOT"** varierer dette varigheden af svejsepunktet.

- **"PULSE (Hz)"** I tilstanden **"TIG PULSE"** varierer dette **PULSE**eringsfrekvensen. Svejsetiden ved hovedstrømmen er den samme som svejsetiden ved basisstrømmen.

- **"BALANCE (%)"** I svejsetilstanden **"TIG AC"** ved vekselstrøm ændrer dette forholdet mellem varigheden af den positive halvbølge og den negative halvbølge. Når "balance" er indstillet til 50 %, er varigheden af den positive halvbølge lig med varigheden af den negative halvbølge. Lave "balance"-værdier giver buen større penetrationskraft, og elektroden udsættes for mindre slid. Høje "balance"-værdier giver et renere svejseemne, men elektroden udsættes for stort slid.

- **"FREQUENCY (Hz)"** I svejsetilstanden **"TIG AC"** ved vekselstrøm ændrer dette frekvensen for svejsestrømmen. Lave værdier giver en bredere bue. Høje værdier giver en mere koncentreret bue.

## L) Tilslutning til fjernbetjening (fodpedal) kontrollampe

Den lyser, når der er tilsluttet en fakultativ fjernbetjening (fodpedal) til maskinen.

## M) Termoafbryder-signal

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

## "Reset" af maskinen

Når maskinen er tændt, skal du holde knappen **"Stand By"** nede i 3 sekunder: Alle parametrenes fabriksværdier gendannes. De lagrede programmer bliver ikke slettet.

## H) Lagring af programmer

Det er muligt at lagre tilstandsindstillingerne og de indstillede parametre på maskinen til fremtidig brug. Der er 9 programmer, der kan lagres.

- **SAVE**: Lagrer den valgte svejseproces og de indstillede parametre. Hold knappen **"SAVE"** nede i 3 sekunder, og vælg programnummeret med encoderen **"G"**. Hold knappen **"SAVE"** nede igen i 3 sekunder: Meddelelsen **"YES"** bekræfter lagringen. "Displayet" blinker, hvis det valgte programnummer for lagringen allerede indeholder et program. Vælg et andet nummer, eller bekræft valget, hvis du vil overskrive det eksisterende program.

- **RECALL**: Indlæser et svejseprogram. Hold knappen **"RECALL"** nede i 3 sekunder, og vælg programnummeret med encoderen **"G"**. Hold knappen **"RECALL"** nede igen i 3 sekunder: Meddelelsen **"YES"** bekræfter indlæsningen.

## Vedligeholdelse



Sluksvejsemaskinen og fjernstikket 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)

- Efter 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. 71.

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

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

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

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

- Laat uw lichaam niet tussen de laskabels in komen. Houd beide laskabels aan dezelfde kant van uw lichaam.
- Vlecht indien mogelijk de laskabels in elkaar en zet ze vast met plakband.
- Draai de laskabels niet rond uw lichaam.
- Maak de massakabel op het werkstuk zo dicht mogelijk bij het laspunt vast.
- Hang het lasapparaat niet aan uw lichaam terwijl u last.
- Houd uw hoofd en romp zo ver mogelijk verwijderd van het lascircuit. Werk niet in de buurt van, zittend op of leunend tegen het lasapparaat. Minimum afstand: Fig. 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. Hijsystemen 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 metalen 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 stroomgenerator voor manuele booglasbewerkingen met elektroden bekleed met MMA en TIG met een toorts met LIFT ARC of HF ontsteking.

Het lasapparaat is gebaseerd op de elektronische INVERTER technologie.

De geleverde stroom is gelijkstroom of wisselstroom.

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

- Voedingskabel.
- Connector voor afstandsbediening (pedaalbediening)
- Inlaat schermgas.
- STANDBY/ON-schakelaar.
- Knoppen om de lasmethode te selecteren.
- Knoppen om de lasparameters te selecteren.
- Regelknop voor de lasparameters.

- H) Knoppen om lasprogramma's in het geheugen op te slaan.
- L) Controlelampje afstandsbediening (pedaalbediening) aangesloten
- M) Controlelampje voor thermische interventie
- O) Aansluitingen voor lasdraden / Aansluiting toorts.
- P) Koppelstuk gastoorts.
- R) Connector toortsbediening.

## 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 van geleverde stroom: wisselstroom / gelijkstroom
- F) Benodigde voeding:
  - 1~ eenfase wisselspanning; frequentie.
- G) Beschermklasse tegen vaste en vloeibare deeltjes.
- H) Symbool dat duidt op de mogelijkheid om het lasapparaat te gebruiken in omgevingen met een risico voor elektrische ontladingen.
- I) Prestaties van het lascircuit.
  - U0V** Minimum en maximum nullastspanning (open lascircuit).
  - I2, U2** Stroom en overeenkomstige genormaliseerde spanning dat het lasapparaat uitgeeft.
  - X** Lasactiviteit. Duidt aan hoelang het lasapparaat kan werken en hoelang het moet stoppen met werken om af te koelen. De tijdsduur wordt uitgedrukt in % op basis van een cyclus van 10 min. (bv. 60% betekent 6 min. werken en 4 min. inactiviteit).
  - A / V** Instelrange van de stroomsterkte en bijbehorende spanningsboog.
- J) Gegevens van de voedingslijn.
  - U1** Voedingsspanning (toegelaten tolerantie: +/- 10%).
  - I1 eff** Opgenomen efficiënte stroomsterkte.
  - I1 max** Maximum opgenomen stroomsterkte
- K) Serienummer.
- L) Gewicht. **Fig. 3**
- M) Veiligheidssymbolen: Lees de waarschuwingen omtrent de veiligheid

- Technische gegevens TIG toorts\*\* **Fig. 2,1**

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

## Inwerkingstelling

### Assemblage en elektrische aansluiting



- De elektrische aansluitingen moeten uitgevoerd worden door ervaren en gekwalificeerd personeel.
- Vergewis u ervan dat het lasapparaat uitgeschakeld en losgekoppeld is van de voedingsbron tijdens alle fasen van de inwerkingstelling.
- Controleer dat het stopcontact waaraan het lasapparaat 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.
- Assemblage en lossen delen in de verpakking (**Fig. 5**).
- Controleer dat de elektrische lijn de spanning en frequentie uitgeeft overeenstemmend met die van het lasapparaat en dat er een zekering met vertraging 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. 3,2**.

### Vorbereiding van het lascircuit MMA

- Sluit de aarddraad\*\* aan op het lasapparaat en op het werkstuk, zo dicht mogelijk bij de plaats op het werkstuk dat gelast moet worden.
- Sluit de draad met de elektrodehouder\*\* aan op het lasapparaat en monteer de elektrode op de elektrodehouder. Raadpleeg de instructies van de fabrikant van de betreffende elektroden voor de aansluiting en de lasstroom.
- ⓘ 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.
- Steek de connector voor de toortsbediening in het contact "R".
- Koppel de gasleiding aan op de TIG-toorts via de gasaansluiting "P" op het voorpaneel.

- ⓘ De aanbevolen secties (mm2) voor de laskabel, in functie van de geleverde maximale nominale stroomsterkte (I2max) staan vermeld in **Fig. 3,3**.



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

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

- ⓘ De niet vulbare gasflessen hebben een naaldventiel die automatisch opengaat bij het vastdraaien van de drukreducer op de fles.

\*\* (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.

- Selecteer de lasmethode met de knoppen "E". Brandende LED's naast de diverse symbolen signaleren de geselecteerde opties.
- Selecteer de afzonderlijke lasparameters met de knoppen "F". De lasparameter die u aan het wijzigen bent, wordt gesignaleerd door de LED die naast het symbool brandt en de waarde ervan verschijnt op het "display". Met de draaiknop "G" varieert u de waarde van de parameter.

- ⓘ De meeteenheid en het regelbereik van de lasparameters staan in de **Tab.1**.

### D) Knop Stand By / ON

Druk op deze knop om het toestel aan te zetten of in "Stand By" te zetten.

Als het toestel in "Stand By" staat en op het net is aangesloten, verschijnt er een rood knipperend punt op het "display".

### E1) Keuzeschakelaar MMA, TIG LIFT, TIG HF

Druk hem in om het gewenste lasproces te selecteren:

- **MMA**: lassen met beklede elektrode.
- **TIG LIFT**: TIG lassen met LIFT ARC ontsteking.
- **TIG HF**: TIG lassen met ontsteking met hoge frequentie.

- ⓘ 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. **Fig. 4**

- ⓘ Om de lasboog met TIG-toorts te ontsteken in de modaliteit TIG LIFT, moet u controleren dat de kraan voor het schermgas open staat. Plaats de elektrode op het werkstuk dat u wenst te lassen, druk op de knop en breng de elektrodepunt omhoog ten opzichte van het werkstuk.

- ⓘ Om de lasboog met TIG-toorts te ontsteken in de modaliteit TIG HF, moet u controleren dat de kraan voor het schermgas open staat. Plaats de elektrodepunt op circa 5 mm van het werkstuk dat u wenst te lassen en druk op de knop: de boog zal ontsteken zonder dat het werkstuk moet aangeraakt worden met de elektrode.

### E2) Schakelaar DC / AC / AC EASY

- **"DC"**: TIG-lassen met gelijkstroom.
- **"AC"**: TIG-lassen met wisselstroom. U regelt de frequentie **"FREQUENCY (Hz)"** en de **"BALANCE (%)"** met de hand.
- **"AC EASY"** -TIG-lassen met wisselstroom. De frequentie **"FREQUENCY (Hz)"** en de **"BALANCE (%)"** worden automatisch ingesteld aan de hand van de ingevoerde lasparameters.
- ⓘ Als het toestel op "Easy" is ingesteld, knippert de LED naast de lasparameters om te signaleren dat de waarde die op het "display" verschijnt, de waarde is die automatisch is ingesteld door het toestel. Als deze waarde wordt gewijzigd, gaat de LED continu branden.

### E3) Keuzeschakelaar TIG 2T / TIG 4T / SPOT

- **2T** (of manueel): er wordt gelast zolang de toortsknop ingedrukt blijft.
- **4T** (of automatisch): druk de toets in en laat hem los om te beginnen lassen; de lasbewerking blijft aanhouden totdat de knop terug ingedrukt en losgelaten wordt.
- **"SPOT"** Het TIG-lassen eindigt automatisch op het geprogrammeerde tijdstip.

### E4) Schakelaar PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **"PULSE (TIG)"** Er wordt PULSEnde lasstroom geleverd. De hoofdstroom "I (Amp)" en de basisstroom "(%) I" wisselen elkaar af. U regelt de puls-frequentie **"PULSE (Hz)"** en de frequentie van de basisstroom "(%) I" met de hand.
- ⓘ Het lassen met de hoofdstroom duurt even lang als het lassen met de basisstroom.
- **"EASY PULSE (TIG)"** Er wordt PULSEnde lasstroom geleverd. De hoofdstroom "I (Amp)" en de basisstroom "(%) I" wisselen elkaar af. De frequentie voor het PULSEN **"PULSE (Hz)"** en de frequentie voor de basisstroom "(%) I" worden automatisch ingesteld aan de hand van de ingevoerde lasparameters.
- ⓘ Als het toestel op "Easy" is ingesteld, knippert de LED naast de lasparameters om te signaleren dat de waarde die op het "display" verschijnt, de waarde is die automatisch is ingesteld door het toestel. Als deze waarde wordt gewijzigd, gaat de LED continu branden.
- **Bi-level (TIG 4T)**: eens de ingestelde stroomsterkte werd bereikt **"I (Amp)"**, zal door het kort indrukken van de toortsknop de lasstroom verminderen **"(%) I"** van de ingestelde waarde; door nogmaals kort op de knop te drukken zal de stroom terugkeren naar de ingestelde waarde **"I (Amp)"**. Om de lasbewerking te beëindigen moet men de toets voor meer dan 0,5 sec indrukken.

## F) MMA-lassen: verstelbare parameters

- **“I (Amp)”** Regeling van de lasstroom.
- **“ARC FORCE”** (led slope up) Verhoogt de intensiteit van de lasstroom om te voorkomen dat de beklede elektrode aan het werkstuk blijft plakken als de boogspanning te laag wordt.
- **“HOT START”** (led 1%) Verhoogt de lasstroomintensiteit voor een vlottere ontsteking van de beklede elektrode.

## F) TIG-lassen: verstelbare parameters

- **“Φ mm”** Selectie van de diameter van de Tungsten-elektrode.  
Afhankelijk van de geselecteerde diameter bepaalt het toestel het lasstroominterval waarmee u kunt werken zonder de elektrode te beschadigen.  
In de werkwijzen **“AC EASY”** of **“EASY PULSE”** kiest de machine zelf de optimale waarden voor de lasparameters aan de hand van de elektrodediameter en de geselecteerde lasstroom.  
U kunt de elektrodediameter ook niet instellen (**“NO”**).  
In dit geval worden de lasparameters alleen bepaald aan de hand van de lasstroom.
- **“PREGAS”** Regeling van de voorbereidende gastoevoer.
- **“SLOPE-UP”** Regeling van de tijd waarin de lasstroom vanaf de beginwaarde (boogontsteking) de hoofdwaarde **“I (Amp)”** bereikt.
- ❗ De beginwaarde voor de lasstroom is vast ingesteld op 50% van de waarde voor de hoofdstroom.
- **“I (Amp)”**: Regeling van de hoofdasstroom.
- **“(%) I”**: In de werkwijzen **“PULSE”** en **“BILEVEL 4T”** regelt u hier de basislasstroom die u uitdrukt als een percentage van de hoofdasstroom.
- **“SLOPE-DOWN”** Dit is de tijd waarbinnen, zodra de toorts knop wordt losgelaten, de lasstroom vanaf de hoofdwaarde de eindwaarde bereikt (laseinde).
- ❗ De eindwaarde van de lasstroom is vast ingesteld op 20% van de hoofdasstroom.
- **“POST-GAS”** Regeling van het nalevering van gas. In de stand **“Aut”** stelt het toestel een automatische tijd in van 5 tot 20 seconden, afhankelijk van de hoofdasstroom en de lastijd.
- **“T (SPOT)”** In de werkwijze **“SPOT”** varieert de duur van het laspunt.
- **“PULSE (Hz)”** In de werkwijze **“TIG PULSE”** varieert de puls frequentie. Het lassen met de hoofdstroom duurt even lang als het lassen met de basisstroom.
- **“BALANCE (%)”** In de werkwijze **“TIG AC”**-lassen met wisselstroom wijzigt de verhouding tussen de duur van de positieve golfhelft en de negatieve golfhelft.  
Als de “balance” op 50% is ingesteld, duurt de positieve golfhelft even lang als de negatieve.  
Met lage “balance”-waarden is het penetratievermogen van de boog hoger en wordt de elektrode minder verbruikt.  
Met hoge “balance”-waarden is het werkstuk schoner maar is er een hoog verbruik van de elektrode.
- **“FREQUENCY (Hz)”** In de lasmethode **“TIG AC”** met wisselstroom varieert de frequentie van de lasstroom.  
Lage waarden zorgen voor een bredere boogverspreiding.  
Hogere waarden zorgen voor een meer geconcentreerde boog.

## L) Controlelampje afstandsbediening (pedaalbediening) aangesloten

Brandt wanneer de optionele afstandsbediening (of pedaalbediening) is aangesloten op het lastoestel.

## M) Controlelampje voor thermische interventie

Wanneer het controlelampje brandt, betekent dit dat de thermische beveiliging werkt. Bij overschrijding van de belasting **“X”** vermeld op het typeplaatje, **zaleen thermische beveiliging** het proces onderbreken alvorens het lasapparaat kan beschadigd worden. Wacht totdat de werking werd hersteld, en daarna nog best enkele minuten. Indien de thermische beveiliging constant tussenkomt, betekent dit dat er te hoge prestaties gevraagd worden aan het lasapparaat.

### Toestel “Reset”

Druk terwijl het toestel aan staat 3 seconden lang de knop **“Stand By”** in: alle fabrieksparameters worden hersteld. De in het geheugen opgeslagen programma's worden verwijderd.

- ❗ afstandsbediening (pedaal) geen aangesloten.

## H) Programma's opslaan

De instellingen van de lasmethode-werkwijze en de daarvoor gebruikte parameters kunnen opgeslagen worden voor later gebruik. Er kunnen 9 programma's opgeslagen worden.

- **SAVE**: Slaat het geselecteerde lasproces en de ingestelde parameters op in het geheugen.  
Druk 3 seconden lang op de knop **“SAVE”** en selecteer met de encoder **“G”** het programmanummer. Druk opnieuw 3 seconden lang op de knop **“SAVE”**: de melding **“YES”** bevestigt dat het programma opgeslagen is.  
Het “display” knippert als het nummer dat gekozen is voor het programma al toegewezen is aan een ander programma.  
Kies een ander nummer of bevestig uw keuze als u het oude programma door het nieuwe wenst te vervangen.
- **RECALL**: Roept een opgeslagen lasprogramma op.  
Druk 3 seconden lang op de knop **“RECALL”** en selecteer met de encoder **“G”** het programmanummer. Druk opnieuw 3 seconden lang op de knop **“RECALL”**: de melding **“YES”** bevestigt dat het programma opgehaald is.

## 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. 71.

## SV

### Bruksanvisning



Läs bruksanvisningen noggrant innan maskinen används.

Anläggningarna för bågsvetsning MMA, TIG, MIG/MAG; anläggningarna för plasmaskärning kallas härnå efter 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 svetskabellarna ansluts, den kontinuerliga tråden monteras, delar på brännaren och trådmatermekanismen byts ut, underhållsinsatser 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 adiaktiniskt glas lämpligt för svetsprocessen (skärprocessen) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Byt ut masken om den är skadad. Strålningen kan passera genom masken.
- Bär brandhårdiga handskar, skor och kläder som skyddar huden från strålarna från skärbågen och gnistorna (**EN11611; EN 12477**). Använd inte oljiga eller feta kläder. En gnista kan sätta eld på kläderna. Använd skyddsskärmar för att skydda personer i din omgivning.
- Ta inte med bara händer i glödande delar såsom brännare, elektrodhållartång, elektrodändar och nyligen svetsade arbetsstycken.
- Svetsningen av metallen förorsakar gnistor och flisor. Bär skyddsglasögon med skydd på sidan om ögonen.
- Buller: Om en daglig personlig exponeringsnivå uppstår på grund av särskild intensiva svetsningar (LEPD) som motsvarar eller överstiger 85 dB(A), är det obligatoriskt att använda lämpliga individuella skyddsutrustningar **Fig. 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 elkrets kommer i kontakt med jordkretsen: i annat fall kan överhettning och brand uppstå.



## EMF Elektromagnetiska fält

Strömmen för svetsning avger elektromagnetiska fält (EMF), i närheten av kretsen för svetsning eller svetsar. De elektromagnetiska fälten kan påverka medicinska proteser såsom till exempel pacemaker.

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

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

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

- Ställ er inte med kroppen mellan sladdarna. Håll båda sladdarna på samma sida av kroppen.
- När det är möjligt så linda svetsladdarna och fixera med självhäftande tejp.
- Linda inte sladdarna runt kroppen.
- Anslut återledaren till delen som skall arbetas så nära svetspunkten som möjligt.
- Svetsa inte genom att stödja svetsen mot kroppen.
- Håll huvud och kropp så långt borta från svetskretsen som möjligt. Arbeta inte i närheten av svetsen eller sitta eller stödja sig mot den. Minimum avstånd: **Fig. 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 strömgenerator för manuell bågs svetsning med MMA-belagda elektroder och TIG med en brännare LIFT ARC eller med HF.

Svetsen är tillverkad med elektronisk INVERTER-teknik.

Avgiven ström är av typ likström eller växelström.

Transformatorns elektriska egenskap 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

950637-02 24/05/05

- A) Matningskabel.
- B) Kontaktdon för fjärrkommando (pedal)
- C) Ingång för skyddsgas.
- D) STAND-BY/ON-brytare.
- E) Knapp för val av läge för svetsning.
- F) Knapp för val av parametrar för svetsning.
- G) Vred för inställning av parametrar för svetsning.
- H) Knappar för lagring av svetsningsprogram
- L) Kontrollampa för anslutet fjärrkommando (pedal).
- M) Kontrollampa för utlöst överhettningsskydd
- O) Uttag för svetskablar / Uttag för brännare.
- P) Koppling för brännargas.
- R) Uttag för brännarreglage.

## 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 avgiven ström: växelström / likström
- F) Typ av nödvändig matning:
  - 1~ enfas växelspanning; frekvens.
- G) Skyddsgrad för solida och flytande ämnen.
- H) Symbol som indikerar att svetsen kan användas i miljöer där risk för elektriska urladdningar förekommer.
- I) Prestanda för svetskrets.
  - U0V** Min. och max. spänning vid tomgång (öppen svetskrets).
  - I2, U2** Ström och respektive standardiserad spänning som svetsen avger.
  - X** Svetsdrift. Indikerar hur länge svetsen kan arbeta och hur länge den måste vara stilla för att kylas ned. Tiden anges i % baserat på en cykel på 10 min. (t.ex. 60 % innebär 6 min. drift och 4 min. paus).
  - A / V** Justerfält för spänning och respektive bågs spänning.
- J) Data för matningslinje.
  - U1** Matningsspänning (tillåten tolerans: +/- 10%).
  - I1 eff** Effektiv spänningsförbrukning.
  - I1 max.** Max. spänningsförbrukning.
- K) Tillverkningsnr.
- L) Vikt. **Fig. 3**
- M) Säkerhetssymboler: [Läs säkerhetsföreskrifterna](#).

- Tekniska data för TIG brännare\*\* **Fig. 2,1**

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

## Driftsättning

## Hopmontering och elektrisk anslutning



- De elektriska anslutningarna ska utföras av kunniga och behöriga personer.
- Kontrollera att svetsen är avstängd och fränkopplad från matningsuttaget under alla momenten för driftsättning.
- Kontrollera att matningsuttaget som svetsen 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.

➤ 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 långsam säkring 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 (Fliker) 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, försäkra er om att den effektiva strömmen som du vill ha "I1 eff" är tillräcklig för 16A uttaget samt för säkringens fördröjning i systemet **Fig. 3,2**.

## 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 elektrodstillverkarens 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 svetskets 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.
- Anslut kontaktdonet för brännarkommandona till uttaget "R".
- Anslut TIG-brännarens gasslang till gasuttaget "P" på frontpanelen.
- ❗ De rekommenderade tvärsnitten (mm<sup>2</sup>) för svetskabeln, baserat på max. nominell ström som avges (I<sub>2</sub> max.), anges i **Fig. 3.3**.



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

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

- ❗ Gastuberna som inte är påfyllningsbara är försedda med en nålventil som öppnas automatiskt när tryckreduceraren skruvas åt på gastuben.

\*\* (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.

- Ställ in läget för svetsning genom att trycka på knapparna "E". De alternativ som valts signaleras av de lysdioder som tänds intill de olika symbolerna.
- Välj enskilda parametrar för svetsning genom att trycka på knapparna "F". Den parameter för svetsning som redigeras signaleras av den lysdiod som tänds intill symbolen och aktuellt värde visas i "display". Genom att vrida vredet "G" kan man ändra värdet för parametern.
- ❗ Mätenheten och fältet för inställning av parametrarna för svetsning anges i Tab. 1.

## D) Knappen Stand By / ON

Tryck på knappen för att starta maskinen eller försätta den i läget "Stand By".

När maskinen är ansluten till nätet i läget "Stand By" blinkar en röd punkt i "display".

## E1) MMA, TIG LIFT, TIG HF omkopplare

Tryck på denna för att välja önskad svetsprocess:

- **MMA**: Svetsning med belagd elektrod.
- **TIG LIFT**:- TIG-svetsning med LIFT bågändning.
- **TIG HF**: TIG-svetsning med högfrekvensbågändning

- ❗ 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. **Fig. 4**

- ❗ För att tända svetsbågen med TIG-brännaren i funktionssätt TIG LIFT, ska du försäkra dig om att ventilen för skyddsgasen är öppen. Stöd elektroden på arbetsstycket som ska svetsas, tryck på knappen och lyft upp elektrodens spets från arbetsstycket.

- ❗ För att tända svetsbågen med TIG-brännaren i funktionsläge TIG HF, ska du försäkra dig om att ventilen för skyddsgasen är öppen. Placera elektrodens spets cirka 5 mm från arbetsstycket som ska svetsas och tryck på knappen: Bågen tänds utan att det är nödvändigt att vidröra arbetsstycket med elektroden.

## E2) Väljare för DC / AC / AC EASY

- "DC": TIG-svetsning i likström.
- "AC" TIG-svetsning i växelström. Inställningen av frekvensen "FREQUENCY (Hz)" och "BALANCE (%)" sker manuellt.
- "AC EASY" TIG-svetsning i växelström. Inställningen av frekvensen "FREQUENCY (Hz)" och "BALANCE (%)" sker automatiskt utifrån de parametrar för svetsning som ställts in.
- ❗ När maskinen är i driftläget "Easy" blinkar lysdioden intill parametrarna för svetsning för att signalera att det värde som visas i "display" överensstämmer med det som valts automatiskt av maskinen. Om värdet ändras lyser dioden med ett fast sken.

## E3) TIG 2T / TIG 4T / SPOT omkopplare

- **2T** (eller manuell), -tänd lysdiod **G1**:- Svetsningen pågår så länge brännarens knapp hålls nedtryckt.
- **4T** (eller automatisk), -tänd lysdiod **G2**:- Tryck ned och släpp upp knappen för att börja svetsa. Svetsningen fortsätter tills du trycker ned och släpper upp knappen igen för att avbryta svetsningen.
- "SPOT" TIG-svetsningen avslutas automatiskt när den tid som ställts in passerat.

## E4) Väljare PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- "PULSE (TIG)" Strömmen för svetsning pulsas. Huvudströmmen "I (Amp)" och basströmmen "(%) I" alterneras. Inställningen av pulsfrekvensen "PULSE (Hz)" och basströmmen "(%) I" sker manuellt.
- ❗ Den tid svetsningen pågår vid huvudström är samma som den tid svetsningen pågår vid basströmmen.
- "EASY PULSE (TIG)" Strömmen för svetsning pulsas. Huvudströmmen "I (Amp)" och basströmmen "(%) I" alterneras. Inställningen av pulsfrekvensen "PULSE (Hz)" och basströmmen "(%) I" sker automatiskt utifrån de parametrar för svetsning som ställts in.
- ❗ När maskinen är i driftläget "Easy" blinkar lysdioden intill parametrarna för svetsning

för att signalera att det värde som visas i "display" överensstämmer med det som valts automatiskt av maskinen. Om värdet ändras lyser dioden med ett fast sken.

- **Bi-level (TIG 4T)**: En kort nedtryckning av brännarens knapp när inställd ström "I (Amp)" har nåtts, minskar svetsströmmen "(%) I" av inställt värde. När knappen trycks ned snabbt ytterligare en gång, återgår strömmen till fullt inställt värde "I (Amp)". För att avsluta svetsningen ska brännarens knapp tryckas ned i minst 0,5 sek.

## F) MMA-svetsning: reglerbara parametrar

- "I (Amp)" Inställning av ström för svetsning.
- "ARC FORCE" (led slope up) Ökar intensiteten för svetsningsströmmen för att undvika att den belagda elektroden fastnar vid det stycke som ska svetsas när bågspänningen blir för låg.
- "HOT START" (led 1%) Ökar intensiteten för svetsningsströmmen för att underlätta tändning av den belagda elektroden.

## F) TIG-svetsning: reglerbara parametrar

- "Φ mm" Val av diameter för elektroden i tungsten. Utifrån den diameter som väljs bestämmer maskinen det intervall för svetsningsström som kan tillämpas utan att elektroden skadas. I läget "AC EASY" eller "EASY PULSE" väljer maskinen de värden som är optimala för parametrarna för svetsning utifrån den elektroddiameter och den svetsningsström man valt. Det går inte att ställa in elektrodens diameter ("NO"). I detta fall definieras inställningen av parametrarna för svetsning uteslutande utifrån svetsningsströmmen.
- "PREGAS" Inställning av tiden för för-gas.
- "SLOPE-UP" Inställning av den tid på vilken svetsningsströmmen går från startvärdet (tändning av bågen) till huvudvärdet "I (Amp)".
- ❗ Startvärdet för svetsningsströmmen är förinställt till 50 % av värdet för huvudströmmen.
- "I (Amp)": Inställning av huvudström för svetsning.
- " (%) I": I läget "PULSE" och "BILEVEL 4T" Ställer in basströmmen för svetsning uttryckt som en procent av huvudströmmen för svetsning.
- "SLOPE-DOWN" Den tid på vilken strömmen för svetsning går från huvudvärdet till slutvärdet (svetsningens avslut) efter att brännarknappen släpps upp.
- ❗ Slutvärdet för svetsningsströmmen är förinställt till 20 % av värdet för huvudströmmen.
- "POSTGAS" Inställning av tiden för efter-gas. I läget "Aut" ställs tiden in automatiskt av maskinen till mellan 5 och 20 sekunder, utifrån huvudströmmen för svetsning och svetstiden.
- "T (SPOT)" I läget "SPOT" varierar tiden för svetsningspunkten.
- "PULSE (Hz)" I läget "TIG PULSE" varierar pulsfrekvensen. Den tid svetsningen pågår vid huvudström är samma som den tid svetsningen pågår vid basströmmen.
- "BALANCE (%)" I läget för svetsning "TIG AC" i växelström ändras förhållandet mellan tiden för den positiva halvvågen och den negativa halvvågen. Med "balance" inställd till 50 % är tiden för den positiva halvvågen samma som tiden för den negativa halvvågen. Låga värden för "balance" medger en ökad penetrering av bågen och ett minskat slitage på elektroden. Höga värden för "balance" medger en högre grad av rengöring av stycket men ett ökat slitage på elektroden.
- "FREQUENCY (Hz)" I läget för svetsning "TIG AC" i växelström varierar frekvensen för svetsningsströmmen. Låga värden medger en mer utökad båge. Höga värden medger en mer koncentrerad båge.

## L) Kontrollampa för anslutet fjärrkommando (pedal)

Denna är tänd när svetsaggregatet är anslutet tillbehörsfjärrkontrollen (eller pedalfjärrkontrollen).

## M) Kontrollampa för utlöst överhettningsskydd

Tänd kontrollampa innebär att överhettningsskyddet är i funktion. Om du överstiger svetsbelastningen "X" som anges på märkplåten, avbryter en överhettningsskyddare arbetet innan svetsen skadas. Vänta tills funktionen återställs och ytterligare några minuter om det är möjligt. Om överhettningsskyddet löser ut kontinuerligt innebär detta att svetsen utsätts för en alltför hög belastning.

## "Reset" av maskinen

Med maskinen aktiverad trycker man in knappen "Stand By" i 3 sekunder: fabriksinställningarna för samtliga parametrar återställs. Sparade program raderas inte.

- ❗ Frånkopplad fjärrkommandogränssnitt (pedal).

## H) Lagring av program

Man kan spara de lägesalternativ och parametrar som ställts in i maskinen för framtida bruk. Man kan spara 9 program.

- **SAVE**: Sparar den svetsningsprocedur som valts och de parametrar som ställts in. Tryck in knappen "SAVE" i 3 sekunder och välj med hjälp av kodningsenheten "G" nummer för programmet. Tryck in knappen "SAVE" i 3 sekunder igen: meddelandet "YES" bekräftar lagringen. Systemets "display" blinkar om det programnummer man valt för lagring redan innehåller ett program. Välj ett annat nummer eller bekräfta om du vill skriva över det föregående programmet.
- **RECALL**: Hämta ett svetsningsprogram. Tryck in knappen "RECALL" i 3 sekunder och välj med hjälp av kodningsenheten "G" programmets nummer. Tryck in knappen "RECALL" i 3 sekunder igen: Meddelandet "YES" bekräftar hämtningen.

## Underhåll



Stäng av svetsen och dra ut kontakten ur matningsuttaket innan underhållsinspektion utförs. **Extra underhåll ska utföras regelbundet av personal som är kunnig och behörig inom elektroteknik**, 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 åtdragna och att kablarnas isolering inte är skadad.

**Tillverkarens garanti Pag. 71.**

## NO

### Instruksjonsmanual



Les denne instruksjonsmanualen nøye før bruk av sveisemaskinen. MMA, TIG, MIG/MAG buesveisemaskiner; plasmakuttesystemene referert til heri som "sveisemaskiner" er for industriell og profesjonell bruk. Sørg for at maskinen kun installeres og repareres av kvalifiserte personer eller eksperter, i overholdelse med loven og med ulykkesforhindrende bestemmelser. Sørg for at operatøren er opplært i bruken av og risikoene tilknyttet buesveisingprosessen / plasmakuttesystemene og i de nødvendige beskyttelsestiltakene og nødprosedyrene. Detaljert informasjon finnes "Installasjon og bruk av buesveisingssystemer"-brosjyren: **EN60974-9**.

### Sikkerhetsvarsler



- Sikre at pluggen og strømkabelen er i god stand.
- Slå maskinen av og dra pluggen ut av strømkontakten før tilkobling av sveisekabler, installering av kontinuerlig tråd, utbytting av deler på sveiseapparatet eller trådmateren, utføring av vedlikehold, eller flytting (bruk bærehåndtaket på maskinen).
- Sørg for at maskinen er slått av før den plugges i strømkontakten.
- Slå maskinen av og dra pluggen ut av strømkontakten når du er ferdig med arbeidet.
- Ikke berør strømførende deler med bar hud eller våte klær. Isolér deg fra elektrodene, stykket som skal kuttes og tilgjengelige jordete metalldele. Bruk hansker, fotte og klær designet for dette formålet og tørre ikke-brennbare isoleringsmatter.
- Bruk maskinen på et tørt ventilert område. Ikke utsett maskinen for regn eller direkte solskinn.
- Bruk maskinen kun dersom alle panelene og vernene er på plass og korrekt montert.



- Eliminér sveisedunster (skjæredunster) gjennom passende naturlig ventilasjon eller med en røykventilator. En systematisk tilnærming må brukes for å vurdere grensene for eksponering til sveisedunster (skjæredunster), avhengig av deres sammensetning, konsentrasjon og lengden på eksponeringen.
- Ikke sveis (kutt) materialer som har blitt rengjort med klorholdige løsemidler eller som har vært nær slike substanser.



- Bruk en sveisemaske med adiaktinisk glass passende for sveising (kutteoperasjoner) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Bytt ut masken om den blir skadet; den kan slippe inn stråling.
- Bruk brannsikre hansker, fotte og klær for å beskytte huden fra strålene som produseres i sveisebuen og fra gnister (**EN11611; EN 12477**). Ikke bruk oljete klær da en gnist kan sette fyr på dem. Bruk vernebeskyttelse for å beskytte mennesker i nærheten.
- Ikke la bar hud komme i kontakt med varme metalldele, som sveiseapparatet, elektrodeholdergriper, elektrodostubber eller nykuttete dele.
- Metallarbeide skaper gnister og fliser. Bruk vernebriller med beskyttende sidevern.
- Støy: Dersom sveisingen er spesielt intensiv, og det oppstår et nivå av daglig eksponering (LEPD) som tilsvarer eller mer enn 85 dB (A), er det obligatorisk å bruke egnet personlig verneutstyr **Fig. 3**.



- Sveiseignister kan utløse branner.
- Ikke sveis eller kutt i nærheten av brannfarlige materialer, gasser eller damper.
- Ikke sveis eller kutt beholdere, sylindere, tanker eller rør med mindre en kvalifisert tekniker eller ekspert har sjekket at det er mulig å gjøre dette, eller har gjort nødvendige forberedelser.
- Fjern elektrodene fra elektrodeholdergriperne når du har fullført sveiseoperasjoner. Sørg for at ingen del av elektrodeholdergriperne strømkrets berører bakken eller jordkreter: Tilfeldig kontakt kan føre til overoppheting eller utløse en brann.



### EMF Elektromagnetiske felt

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

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

950637-02 24/05/05

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

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

- I plasser deg med kroppen på sveisekablene. Hold begge sveisekablene på samme side av kroppen.
- Når det er mulig tvinne man sammen sveisekablene og fester dem med tape.
- Ikke vikle sveisekablene rundt kroppen.
- Kople jordingskabelen til det nærmeste bearbeidingsstykket.
- Ikke utfør sveising med sveisemaskinen hengende fra kroppen.
- Hold hode og kroppen så langt fra sveisekretsen som mulig. Ikke arbeid nær, sittende eller støttet på sveisemaskinen. Minimumsdistanse: **Fig. 7 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



### Apparat i klasse A

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



### Sveising under risikable forhold

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



### Ytterligere varsler

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



### Avhending

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

## Beskrivelse av sveisemaskinen

Maskinen er en strømgenerator for manuell metallbuesveising (MMA, med belagte elektroder) og TIG-sveising med en sveisepistol som passer for både LIFT og HF buestart. Sveisemaskinen er bygd med elektronisk INVERTERER-teknologi. Den leverte strømmen er likestrøm eller vekselstrøm. 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

- A) Strømkabel.
- B) Kobling for fjernkontroll (fotpedal).
- C) Gasslangekobling.
- D) **Stand By**/PA-bryter.
- E) Knapper for valg av sveisemodus.
- F) Knapper for valg av sveiseparametere.
- G) Knapp for valg av sveiseparametere.
- H) Knapper for lagring av sveiseprogrammene.
- I) Pilotlys for fjernkontrollkobling (fotpedal).
- M) Varmesikringssignal.
- O) Koblinger for sveisekabler/pistolkobling.
- P) Gasskobling for sveiseapparat.

- R) 3-pins kontakt for TIG sveiseapparat.

## 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 strøm: Vekselstrøm / likestrøm  
F) Påkrevd inngangsstrøm:  
1~ vekslende enkeltfaset spenning, frekvens.  
G) Beskyttelsesnivå for tørrstoff og væsker.  
H) Symbol som indikerer muligheten for å bruke sveisemaskinen i miljøer som kan være utsatt for elektriske utladninger.  
I) Sveisekretsytelse.  
**U0V** Minimum og maksimum åpen kretsspenning (åpen sveisekrets).  
**I2, U2** Strøm og tilsvarende normalisert spenning levert av sveisemaskinen.  
**X** Driftssyklus. Indikerer hvor lenge sveisemaskinen kan jobbe og hvor lenge den må hvile for å kjøles ned. Tiden er uttrykt i % basert på en 10 minutters syklus (dvs. at 60 % betyr 6 minutters jobb og 4 minutters hvile).  
**A/V** Strømjusteringsfelt og tilsvarende buespenning.  
J Strømforsyningsdata.  
**U1** Innmatingspenning (tillatt toleranse: +/- 10 %).  
**I1 eff** Effektiv absorbert strøm  
**I1 maks** Maksimum absorbert strøm  
K) Serienummer.  
L) Vekt. **Fig. 3**  
M) Sikkerhetssymboler: Se sikkerhetsvarsler.

- Tekniske data for TIG sveispistol\*\* **Fig. 2,1**

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

## Oppstart



- Kobling til strømmettet må utføres av ekspert eller kvalifisert personale.
- Sikre at sveisemaskinen er slått av og at pluggen ikke er i strømkontakten før denne prosedyren utføres.
- Sikre at strømkontakten som sveisemaskinen er koblet til er beskyttet av sikkerhetsinnretninger (sikringer eller automatbryter) og jordnet.
- Apparatet må kun være koblet til et strømsystem der den nøytrale lederen er jordnet.

## Montering og elektriske koblinger

- 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 forsinkelsessikring som passer til maksimalt levert strøm (I2max) **Fig. 3,1**.

ⓘ 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 ansvaret til installatøren eller brukeren å sjekke at det kan kobles til (om nødvendig kontakter man selskapet som er ansvarlig for strømforsyningen).

ⓘ For å oppfylle kravene i forskrift EN61000-3-11 (Fliker), 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 henhold til forsyning av maks kraft. **Fig. 3,2**. Dersom det er koblet på sveisemaskinen en plugg for 16A, vær sikker på at den gjelder effektiv strøm "I1 eff" nødvendig for at den bruk du velger å ha er i henhold med lasteevne for pluggen av 16A og til forsikret sikring til maskinen **Fig. 3,2**.

## Forberedelse av sveisekretsen MMA

- Koble jordledningen\*\* til sveisemaskinen og til sveisestykket, så nært som mulig til sveisepunktet.
- Koble kablen med elektrodeholdergriperen\*\* til sveisemaskinen og monter elektroden på griperen. Se elektrodeprodusentens instruksjoner vedrørende kobling og sveisestrøm.
- ⓘ I sveisemaskiner som leverer vekselstrøm, er det ikke viktig hvilken kobling elektroden er koblet til.

## Forberede sveisekretsen TIG

- 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.
- Koble tilkoblingen for sveisestyringen til kontakt "R" på frontpanelet.
- ⓘ Koble TIG-sveispistolens gasslange til gasskobling "P" på frontpanelet.
- De anbefalte tverrsnittene (mm<sup>2</sup>) for sveisekabelen, basert på maksimalt levert merkestrøm (I2 maks), er vist i **Fig. 3,3**.



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

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

950637-02 24/05/05

- ⓘ Engangssylindere er utstyrt med en nåleventil som åpnes automatisk når trykkreduksjonsrøret er skrudd på sylindringen.

\*\* (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.

- Still inn sveisemodus ved å trykke på knappene "E". De valgte alternativene er angitt av LED-lampene ved siden av de ulike symbolene.
- Velg individuelle sveiseparametere ved å trykke på "F". Sveiseparameteren som er i ferd med å endres, blir markert ved hjelp av LED-lampen ved siden av symbolet, og verdien for denne på "displayet". Ved å vri på bryteren "G" kan du endre parameterverdien.

ⓘ Måleenheten og feltet for justering av sveiseparametrene er vist i **tabell 1**.

## D) Tasten STANDBY/ON

Trykk for å slå på maskinen, eller for å sette den i "Stand By".

Når maskinen er koblet til netverket i "standby"-modus, vil et rødt punkt blinke på displayet.

## E1) MMA, TIG LIFT, TIG HF velger

Trykk for å velge ønsket sveiseprosess:

- **MMA:** Sveising med dekket elektrode.
- **TIG LIFT:** TIG-sveising med LIFT ARC start.
- **TIG HF:** TIG-sveising med høyfrekvent buestart.

ⓘ 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. **Fig. 4**

ⓘ For å starte sveisebuen med TIG-sveiseapparatet i TIG LIFT-modus, må det sikres at beskyttelsesgassventilen er åpen. Hold elektroden i kontakt med arbeidsstykket, trykk på sveispistolens utløser og løft elektrodespissen fra arbeidsstykket.

ⓘ For å starte sveisebuen i TIG HF-modus må det sikres at beskyttelsesgassventilen er åpen. Hold elektrodespissen med en avstand på 5mm fra arbeidsstykket og trykk på sveiseapparatets utløser. Buen vil starte uten at elektroden trenger å berøre arbeidsstykket.

## E2) Bryter likestrøm/vekselstrøm/AC EASY

- **"DC":** TIG-sveising med likestrøm.
- **"AC"** TIG-sveising med vekselstrøm. Frekvensjustering "FREQUENCY (Hz)" og justering av balanse, "Balance(%)", er manuell.
- **"AC EASY"** TIG-sveising med vekselstrøm. Frekvensjusteringen "FREQUENCY (Hz)" og "BALANCE (%)" er automatisk, som en funksjon av de innstilte sveiseparametrene.
- ⓘ Når maskinen er fungerer "Easy"-modus, blinker LED-lampen ved siden av sveiseparametrene, for å angi at verdien som vises i displayet tilsvarer den som velges automatisk av maskinen. Hvis blir, vil LED-lampen lyse jevnt.

## G) TIG 2T / TIG 4T / SPOT velger

- **2T** (manuell): Trykk og hold sveispistolens utløser inne for å sveise, sveisingen vil stoppe så snart knappen slippes opp.
- **4T** (automatisk): Trykk og hold inne sveispistolens utløser for å starte sveising, sveisingen vil vare til utløseren er trykket og sluppet opp igjen.
- **"SPOT"** TIG-sveising avsluttes automatisk når den innstilte tiden er over.

## E4) Bryteren PULS / EASY PULS / BILEVEL

- **"PULSE (TIG)"** Sveisestrømmen er PULSErende. Der vil veksles mellom hovedstrømmen "I (Amp)" og og basestrømmen "(%) I" Justeringen av den PULSEringsfrekvensn "PULSE (Hz)" og basestrømmen "(%) I" skjer manuelt.
- ⓘ Lengden på sveisetiden for hovedstrømmen er lik sveisetiden for basestrømmen.
- **"EASY PULSE (TIG)"** Sveisestrømmen er PULSErende. Hovedstrømmen "I (Amp)" og basestrømmen "(%) I" vil veksle seg imellom. Justering av pulsfrekvensen "PULSE (Hz)" og basestrømmen "(%) I" er automatisk, og er en funksjon av sveiseparametrene man har valgt.
- ⓘ Når maskinen er fungerer "Easy"-modus, blinker LED-lampen ved siden av sveiseparametrene, for å angi at verdien som vises i displayet tilsvarer den som velges automatisk av maskinen. Hvis blir, vil LED-lampen lyse jevnt.
- **Bi-level (TIG 4T):** Når den valgte sveisestrømmen har blitt hevet til dens fulle verdi "I (Amp)" vil et raskt trykk på sveispistolens utløser minske sveisestrømmen "(%) I", et ytterligere raskt trykk og strømmen vil øke til full verdi "I (Amp)". For å stoppe sveisingen bør utløseren holdes inne lenger enn 0,5 sek.

## F) MMA-sveising: justerbare parametere

- **"I (Amp)"** Justering av sveisestrømmen.
- **"ARC FORCE"** øker intensiteten på sveisestrømmen for å hindre at den belagte elektroden fester seg til arbeidsstykket når buespenningen blir for lav.
- **"HOT START"** Øk intensiteten til sveisestrøm for å forenkle lette utløsningen av den tennings elektroden belagt.

## F) TIG-sveising: justerbare parametere

- **"Φ mm"** Valg av diameter på wolfram-elektroden. Avhengig av den diameteren som er valgt, vil maskinen bestemme intervallet til sveisestrømmen som kan brukes uten å skade elektroden. I modusen "AC EASY" og "EASY PULSE" vil maskinen velge de best egnede verdiene for sveising basert på elektrodens diameter og den valgte sveisestrømmen. Det er ikke mulig å stille inn diameteren til elektroden ("NO"). I dette tilfellet vil justering av sveiseparametrene vil bli definert utelukkende basert på sveisestrømmen.

- > **“PREGAS”** Justering av tiden for pre-gass.
- > **“SLOPE-UP”** Justering av tiden som sveisestrømmen bruker for å oppnå startverdien (utløsning av sveisebue) til hovedverdien **“I (Amp)”**.
- ❗ Den innledende verdien for av sveisestrømmen er forhåndsdefinert til 50% av verdien til hovedstrømmen.
- > **“I (Amp)”**: Justering av hovedsveisestrømmen.
- > **“(%) I”**: I modusen **“PULSE”** og **“BILEVEL 4T”** Justerer basesveisestrømmen, uttrykt som prosent av hovedsveisestrømmen.
- > **“SLOPE-DOWN”** Den tiden det tar, etter at man har sluppet opp knappen til sveiselampen, før sveisestrømmen går fra hovedverdien til sluttverdien (avslutningen av sveisingen).
- ❗ Sluttverdien for av sveisestrømmen er forhåndsdefinert til 20 % av verdien til hovedstrømmen.
- > **“POST-GAS”** Justering av tiden for **POST-GASs**. I posisjon **“Aut”** er tiden innstilt automatisk fra maskinens side 5 og 20 sekunder, avhengig av hovedsveisestrøm og sveisetid.
- “T (SPOT)”** I **“SPOT”**-modus varierer varigheten til sveisepunktet.
- > **“PULSE (Hz)”** I **“TIG PULSE”**-modus varierer **PULSE**ingsfrekvensen. Lengden på sveisetiden for hovedstrømmen er lik sveisetiden for basestrømmen.
- > **“BALANCE (%)”** I sveisemodus **“AC TIG”** med vekselstrøm, endres forholdet mellom den positive og den negative halvbølgen. Med “balansen” justert til 50 %, vil varigheten til den positive halvbølgen være lik varigheten til den negative halvbølge. Lave verdier for “balance” gjør det mulig å oppnå større gjennomtrenging og mindre slitasje av elektroden. Høye verdier for “balance” gir renere sveisestykke, men gir større slitasje på elektroden.
- > **“FREKVEN (Hz)”** I sveisemodusen **“AC TIG”** med vekselstrøm, varierer frekvensen til sveisestrømmen. Lave verdier gir en bedre fordelt bue. Høye verdier gir en mer konsentrert bue.

## L) Pilotlys for fjernkontrollstilkobling (fotpedal)

Denne lyser når en valgfri fjernkontroll (fotpedal) er koblet til maskinen.

## M) Varmesikringssignal

Varselset tent betyr at varmesikringen er på.

Dersom driftssyklus **“X”** vist på dataplatten 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.

## “Tilbakestilling/Reset” maskinen

Med maskinen påslått, trykk på knappen **“Stand By”** i 3 sekunder: Fabrikkinstillingene vil da bli gjenopprettet for alle parametrene. Lagrede programmer vil ikke bli slettet.

❗ Ingen fjernkontrollkobling (fotpedal).

## H) lagring av programmene

Det er mulig å lagre innstillingene for modusene og de parametrene som er innstilt på maskinen, slik at de kan brukes senere. Inntil ni programmer kan lagres.

- > **SAVE**: Lagrer den valgte sveiseprosessen og parametre som er innstilt for denne. Trykk på **“SAVE”**-knappen i 3 sekunder og velg med enkoder **“G”** nummeret som skal brukes for programmet. Trykk på knappen **“SAVE”**-knappen en gang til i 3 sekunder: Meldingen **“YES”** vil bekrefte lagringen. “Displayet” blinker hvis nummeret for det programmet man har valgt å lagre allerede er brukt for et program. Velg et annet nummer, eller bekreft valget dersom du vil overskrive det programmet som allerede er lagret med dette nummeret.
- > **RECALL**: Henter tilbake et sveiseprogram. Trykk på **“RECALL”**-knappen i 3 sekunder, og velg med enkoderen **“G”** nummeret til programmet. Trykk en gang til på knappen **“RECALL”** i 3 sekunder: Meldingen **“YES”** bekrefter at programmet er blitt hentet fram.

## 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. 71.

# FI

## Käyttöohjekirja



Lue huolellisesti tämä käyttöohjekirja ennen koneen käyttöä.

MMA, TIG, MIG/MAG käyttävät kaarihitsausjärjestelmät; plasmaleikkauslaitteet, joita kutsutaan tässä nimityksellä “koneet” on suunniteltu teollisuus- ja ammattikäyttöä varten. Varmistu siitä, että kone asennetaan ja korjaustoimet suoritetaan ainoastaan ammattitaitoisten työntekijöiden tai asiantuntijoiden toimesta noudattaen voimassa olevia lakeja ja työsuojelumääräyksiä.

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

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

## Turvavaroituksia



- Varmistu siitä, että pistotulppa ja virtakaapeli ovat hyvässä kunnossa.
- Kytke kone pois päältä ja irrota pistotulppa pistorasiasta ennen seuraavia toimenpiteitä hitsauskaapelin kytkeminen, jatkuvan langan asentaminen, hitsauspoltin tai langansyöttölaitteen osien vaihtaminen, suoritettaessa huoltotoimia tai siirrettäessä konetta (käytä konetta kuljetuskahvaa).
- Ennen pistotulpan kiinnittämistä pistorasiaan, varmistu siitä, että kone on kytketty pois päältä.
- 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 suojalevyt 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 altistumisajan 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 rarvaan likaantuneita vaatekappaleita, sillä kipinät voisivat sytyttää ne tuleen. Käytä suojaimia lähellä oleskelevien henkilöiden suojaamiseksi.
- Älä anna paljaan ihon joutua kosketuksiin kuumien metalliosien kanssa, kuten hitsauspoltin, elektrodin pidikepuristimet, elektrodinpätkät tai vasta hitsatut osat.
- Metallin työstö saa aikaan kipinöitä ja hitsausjätteitä. Käytä hitsaajan suojalaseja 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 höyryä.
- 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 puikonpidintarraimesta, kun olet lopettanut hitsauksen. Varmistu siitä, ettei mikään puikonpidintarraimen sähkövirtapiiriin osa kosketa maadoitus- tai maavirtapiirejä: satunnainen kontakti voi aiheuttaa ylikuumenemista tai sytyttää tullen.



## EMF Sähkömagneettiset kentät

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

Tulee huolehtia tarvittavista suojaustoimista 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 varoimista, jotta minimoidaan altistuminen sähkömagneettisille kentille (EMF):

- Älä aseta kehoasi hitsauskaapeleiden väliin. Pidä molemmat hitsauskaapelit kehon

- samalla puolella.
- Mikäli mahdollista kierrä virtakaapeli ja maadoituskaapeli yhteen ja kiinnitä ne tarranauhalla.
  - Älä kierrä hitsauskaapeleita kehon ympärille.
  - Liitä maadoitusjohdin työstettävään osaan mahdollisimman lähelle hitsattavaa pistettä.
  - Älä hitsaa pitään 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 ammattikäytössä. Kotona ja ympäristöissä, joissa liitytään yleiseen pienjännitteeseen asuinrakennuksia palvelemaan sähkönjakeluverkkoon, saattaa olla vaikea täyttää sähkömagneettisen yhteensopivuuden vastaavuusvaatimuksia johtuvien ja säteilevien häiriöiden vuoksi.



#### Hitsaaminen (Leikkaaminen) vaaraolosuhteissa

- Jos sinun on työskenneltävä suorittaa riskiolosuhteissa (sähkönpurkauksissa, tukahdustustilanteissa, 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 turvatasannetta.
- 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 ilmassa 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, liialta ja syöpymiseltä.



#### 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 –vaipeitettuja hitsauspuikkoja varustettuna polttimella, jossa HF tai kontaktisytytys. Hitsauskone on valmistettu käyttäen INVERTER-teknologiaa. Syötetty virta on tasavirtaa tai vaihtovirtaa. Muuntajan sähkömagneettinen häiriö on laskevaa tyyppiä.

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

#### Pääasialliset osat, Fig. 1

- A) Virtakaapeli.
- B) Kaukosäätöliitin (poljin).
- C) Kaasuletkukytkeä
- D) STANDBY/ON-kytkin.
- E) Hitsausmenetelmien valintapainikkeet.
- F) Hitsausparametrien valintapainikkeet.
- G) Hitsausparametrien säätönappula.
- H) Hitsausohjelmien tallennuspainikkeet.
- I) Kaukosäätimen (poljin) merkkivalo päällä
- M) Lämpökatkaisun merkinanto
- O) Hitsauskaapelien kytkennät / Polttimen kytkin.
- P) Polttimen kaasuliitin.
- R) Polttimen kytkimen.

### Tekniset tiedot

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

- A) Laitevalmistajan nimi ja osoite.
- B) Euroopan viitestandardit koskien hitsausvarusteiden valmistusta ja niiden turvallisuutta
- C) Hitsauskoneen sisäarakenteen tunnus.
- D) Kyseisen hitsausmenetelmän tunnus: **D1**: MMA-hitsaus; **D2**: TIG-hitsaus.
- E) Syötetyn virran tunnus: vaihtovirta / tasavirta.
- 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 sähkönpurkausten 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 **Fig. 3**
- M) Turvatunnukset: Viitataan turvavaroituksiin.

- TIG Polttimen\*\* tekniset tiedot **Fig. 2, 1**

\*\* (Tämä komponentti voi puuttua joistakin malleista).

### Käynnistys

#### Kokoonpano ja sähkökytkennät



- Kytkennät päälaitteisiin tulee suorittaa ammattitaitoisten työntekijöiden tai asiantuntijan toimesta.
- Varmistu siitä, että hitsauskone on kytketty pois päältä ja että pistotulppa ei ole kiinnitettyä pistorasian ennen tämän toimenpiteen suorittamista.
- Varmistu siitä, että pistorasian, johon hitsauskone kytketään pistotulpalla, on suojattu asiaankuuluvilla suojalaitteilla (sulakkeilla tai automaattikytkimellä) ja että se on maadoitettu.
- Laite tulee liittää ainoastaan virransyöttöjärjestelmään, jonka nolajohdin on kytketty maahan.

➤ Kokoonpano koskien pakkaukseen kuuluvia irtosuosia (**Fig. 5**).

➤ Tarkasta, että sähkön saanti tarjoaa jännitteen ja taajuuden, jotka vastaavat hitsauskoneen vaatimuksia ja että se on käyttökelpoinen hidastettuun sulatukseen sovellettuna suurimpaan toimitettuun nimellistehoon (**I2max**) **Fig. 3.1-**

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

ⓘ Jotta täytetään standardin EN61000-3-11 (Fliker) vaatimukset, suositellaan liittämään hitsauslaite sähkönjakeluverkon liitäntäpisteisiin, joiden impedanssi on vähemmän kuin  $Z_{max}$  = **Fig. 3.4**.

➤ **Pistoke.** Hitsauslaitteen teknisessä kyltissä osoitetaan absorboitu tehollisvirta "I1 eff" kun sitä käytetään maksimaalisella teholla. Liitä hitsauslaitteeseen vakioipistoke (2P+ T 1Ph.le), joka soveltuu maksimaaliseen virransyöttöön **Fig. 3.2**. Jos hitsauslaitteeseen on liitetty 16 A:n pistoke varmista, että tarvittavaasi käyttöön vaadittu tehollisvirta "I1 eff" soveltuu 16 A:n pistokkeelle ja laitteiston viivästetylle sulakkeelle **Fig. 3.2**.

#### Hitsauspiirin valmistelu MMA

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

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

ⓘ Tasavirtaa syöttävässä hitsauskoneissa valtaosa hitsauspuikoista on kytkettynä positiiviseen liittimeen ja vain muutamia hitsauspuikot (kuten ruuttiliivapoitettut) ovat kytkettyinä negatiiviseen liittimeen.

#### Hitsauspiirin valmistelu TIG

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

➤ Kytke TIG-polttimen\*\* voimakkytkin hitsauskoneen negatiiviseen liittimeen ja asenna hitsauspuikko.

➤ Kytke polttimen ohjauslaitteiden kytkin pistorasian "R"

➤ Kytke TIG-polttimen kaasuputki etupaneelissa olevaan kaasuliitäntään "P"

ⓘ Suositellut hitsauskaapelien leikkaukset (mm<sup>2</sup>), jotka perustuvat tulon maksiminimellisvirtaan (I2 max) kuten osoitetaan **Fig. 3.3-**



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

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

- ❗ Ei-täytettävät sylinterit on varustettu tappiventtiilillä, joka aukeaa automaattisesti, kun paineenalennusventtiili on ruuvattu sylinteriin.

**\*\* (Tämä komponentti voi puuttua joistakin malleista).**

## Hitsausmenetelmä: ohjauslaitteiden ja merkinantojen kuvaus

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

- Aseta hitsausmenetelmä painaen painikkeita **“E”**. Valitut vaihtoehdot osoitetaan merkkivaloilla, jotka palavat eri tunnusten viressä.
- Valitse yksittäiset hitsausparametrit painaen painikkeita **“F”**. Muutosvaiheessa oleva hitsausparametri osoitetaan tunnuksen vieressä palavalla merkkivalolla ja sen arvo osoitetaan “näytöllä”. Kääntämällä nappulaa **“G”** voit vaihdella parametrin arvoa.

- ❗ Hitsausparametrien mittayksiköt ja säätöalue osoitetaan **Taulukossa 1**.

## D) Painike Stand By / ON

Paina sitä koneen käynnistämiseksi tai sen laittamiseksi valmiustilaan **“Stand By”**. Kun kone on kytketty verkkoon valmiustilassa **“Stand By”**, voit nähdä punaisen pisteen vilkkuvan “näytöllä”.

## E1) MMA, TIG LIFT, TIG HF valitsin

Valitse käytettävä hitsausmenetelmä:

- **MMA**: hitsaus vaipoitetulla hitsauspuikolla.
- **TIG LIFT**: TIG-hitsaus LIFT ARC sytytyksellä
- **TIG HF**: TIG-hitsaus suurjaksosytytyksellä

- ❗ 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 hitsaamassa. **Fig. 4**

- ❗ Sytyttäessäsi hitsauskaaren TIG-polttimella TIG LIFT sytytyksellä, varmistu siitä, että suojakaasuventtiili on auki.

- ❗ Aseta elektrodi työkappaleesta vasten, paina liipasinta ja nosta elektrodin kärki kappaleesta.

- ❗ Sytyttäessäsi hitsauskaaren TIG-polttimella TIG HF-sytytyksellä, varmistu siitä, että suojakaasuventtiili on auki. Aseta elektrodin kärki noin 5mm etäisyydelle työkappaleesta ja paina liipasinta: valokaari syttyy tarvitsematta koskettaa kappaletta elektrodilla.

## E2) Valitsin DC / AC / AC EASY

- **“DC”**: TIG-hitsaus tasavirralla.
- **“AC”** TIG-hitsaus vaihtovirralla. Taajuuden **“FREQUENCY (Hz)”** ja tasapainon **“BALANCE (%)”** säätö tapahtuu manuaalisesti.
- **“AC EASY”** TIG-hitsaus vaihtovirralla. Taajuuden **“FREQUENCY (Hz)”** ja tasapainon **“BALANCE (%)”** säätö tapahtuu automaattisesti asetettujen parametrien mukaisesti.
- ❗ Kun kone on toimintatilassa “Easy”, hitsausparametrien vieressä oleva merkkivalo vilkkuu osoittaen, että “näytöllä” näytettävä arvo vastaa koneen automaattisesti valitsemaa arvoa. Jos arvoa muutetaan, merkkivalo muuttuu kiinteäksi.

## E3) TIG 2T / TIG 4T / SPOT valitsin

- **2T** (tai manuaali): hitsaustapahtuma kestää niin kauan kun polttimeen liipasinta pidetään alaspainettuna.
- **4T** (tai automaattinen): paina liipasinta ja vapauta se hitsauksen käynnistämiseksi, hitsaustapahtuma kestää niin kauan kunnes painat ja vapautat liipasimen uudelleen hitsauksen keskeyttämiseksi.
- **“SPOT”** TIG-hitsaus päättyy automaattisesti asetetun ajan kuluttua loppuun.

## E4) Valitsin PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **“PULSE (TIG)”** Hitsausvirta on pulssitettu. Siinä vaihtelevat päävirta **“I (Amp)”** ja perusvirta **“(%) I”** Sykkinen taajuuden **“PULSE (Hz)”** ja perusvirran **“(%) I”** säätö tapahtuu manuaalisesti.
- ❗ Päävirralla hitsauksen kesto aika on yhtä pitkä kuin hitsausaika perusvirralla.
- **“EASY PULSE (TIG)”** Hitsausvirta on pulssitettu. Siinä vaihtelevat päävirta **“I (Amp)”** ja perusvirta **“(%) I”**. Sykkinen taajuuden **“PULSE (Hz)”** ja perusvirran **“(%) I”** säätö tapahtuu automaattisesti valittujen hitsausparametrien mukaisesti.
- ❗ Kun kone on toimintatilassa “Easy”, hitsausparametrien vieressä oleva merkkivalo vilkkuu osoittaen, että “näytöllä” näytettävä arvo vastaa koneen automaattisesti valitsemaa arvoa. Jos arvoa muutetaan, merkkivalo muuttuu kiinteäksi.
- **Bi-level (TIG 4T)**: kun asetettu virta on saavutettu **“I (Amp)”**, polttimeen liipasimen kevyt painallus laskee hitsausvirran **“(%) I”**, asetetusta arvosta; toinen kevyt painallus palauttaa virran takaisin asetettuun arvoon **“I (Amp)”**. Hitsauksen lopettamiseksi tulee liipasinta pitää alaspainettuna >0,5sek.

## F) MMA-hitsaus: säädettävissä olevat parametrit

- **“I (Amp)”** Hitsausvirran säätö.
- **“ARC FORCE”** (led slope up) Lisää hitsausvirran intensiteettiä, jotta estetään päällystetyn elektrodin liimaautuminen hitsattavaan osaan, kun valokaaren jännite laskee liian alhaiseksi.
- **“HOT START”** (led I%) Lisää hitsausvirran intensiteettiä, jotta helpotetaan päällystetyn elektrodin sytytystä.

## F) Tig-hitsaus: säädettävissä olevat parametrit

- **“Φ mm”** Wolframielektrodin halkaisijan valinta. Valitun halkaisijan perusteella kone määrittelee hitsausvirran väliajan, jonka voit käyttää vahingoittamatta elektrodiä.
- Menetelmässä **“AC EASY”** tai **“EASY PULSE”** kone valitsee hitsausparametrien optimaaliset arvot elektrodin halkaisijan ja valitun hitsausvirran perusteella. On mahdollista olla asettamatta elektrodin halkaisijaa (**“NO”**). Kyseisessä tapauksessa hitsausparametrien säädöt määritellään ainoastaan hitsausvirran perusteella.
- **“PREGAS”** Esikaasun ajan säätö.
- **“SLOPE-UP”** Sen ajan säätö, jonka kuluessa hitsausvirta siirtyy alkuarvosta (valokaaren sytytys) pääarvoon **“I (Amp)”**.
- ❗ Hitsausvirran alkuarvon oletusasetus on 50% päävirran arvosta.
- **“I (Amp)”**: Hitsauksen päävirran säätö.
- **“(%) I”**: Menetelmissä **“PULSE”** ja **“BILEVEL 4T”** Säätää perushitsausvirran, joka ilmoitetaan prosentiosuutena hitsauksen päävirrasta.
- **“SLOPE-DOWN”** Aika, jonka kuluessa, polttimeen painikkeen vapauttamisen jälkeen, hitsausvirta palautuu pääarvosta lopulliseen arvoon (hitsauksen päätyminen).
- ❗ Hitsausvirran loppuarvo kiinnitetty ennakolta asentoon 20% päävirran arvosta.
- **“POST-GAS”** Jälkikaasun ajan säätö. Asennossa **“Aut”** kone asettaa ajan automaattisesti välillä 5 - 20 sekuntia hitsauksen päävirran ja hitsauksen keston mukaan.
- **“T (SPOT)”** Menetelmässä **“SPOT”** vaihdellaan pistehitsauksen kestoa.
- **“PULSE (Hz)”** Menetelmässä **“TIG PULSE”** vaihtelee pulssituksen taajuus. Päävirralla hitsauksen aika on yhtä pitkä kuin hitsausaika perusvirralla.
- **“BALANCE (%)”** Hitsausmenetelmässä **“TIG AC”** vaihtovirralla se muuttaa suhdetta positiivisen puoliaallon ja negatiivisen puoliaallon keston välillä. Kun “tasapaino” on säädetty 50%:in, positiivisen puoliaallon kesto on yhtä suuri kuin negatiivisen puoliaallon kesto. “Tasapainon” alhaiset arvot mahdollistavat valokaaren paremman työntymisen sekä elektrodin vähäisen kulumisen. “Tasapainon” korkeat arvot mahdollistavat osan paremman puhtauden mutta ne aikaansaavat myös elektrodin suuremman kulumisen.
- **“FREQUENCY (Hz)”** Hitsausmenetelmässä **“TIG AC”** vaihtovirralla vaihtelee hitsausvirran taajuus. Alhaiset arvot mahdollistava paremmin jakautuneen valokaaren. Korkeat arvot mahdollistava paremmin keskittyneen valokaaren.

## L) Kaukosäätimen (poljin) merkkivalo päällä

Palaa hitsauslaitteen ollessa kytkettyä valinnaiseen kaukosäätimeen (tai polkimeen).

## M) Lämpökatkaisun merkinanto

Varoitusvalon ollessa päällä tarkoittaa, että lämpösuojaus on toiminnassa. Jos käyttöjaksoko, 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 normaalin toimintarajojensa ulkopuolelle.

## Koneen alkuasentoon palautus “Reset”

Kone päällä paina painiketta **“Stand By”** noin 3 sekuntia: palautetaan kaikkien parametrien tehdasarvot. Tallennettuja ohjelmia ei poisteta.

- ❗ Kaukosäädin ei ole kytketty (poljin).

## H) Ohjelmien tallennus

Koneeseen asetettujen parametrien ja menetelmien asetukset voidaan tallentaa tulevaa käyttöä varten. Tallennettavissa olevien ohjelmien määrä on 9.

- **SAVE**: Tallentaa valitun hitsausprosessin sekä asetetut parametrit. Paina painiketta **“SAVE”** noin 3 sekuntia ja valitse kooderilla **“G”** ohjelman numero. Paina uudelleen painiketta **“SAVE”** noin 3 sekuntia: viesti “YES” vahvistaa tapahtuneen tallennuksen. “Näyttö” vilkkuu, jos tallennusta varten valitun ohjelman numero sisältää jo ohjelman. Valitse jokin muu numero tai vahvista valinta, jos haluat kirjoittaa aiemmin tallennetun ohjelman päälle.
- **RECALL**: Kutsuu hitsausohjelman. Paina painiketta **“RECALL”** noin 3 sekuntia ja valitse kooderilla **“G”** ohjelman numero. Paina uudelleen painiketta **“RECALL”** noin 3 sekuntia: viesti “YES” vahvistaa tapahtuneen kutsun.

## Huolto



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

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

- Tarkasta hitsauskoneen sisäpuoli ja poista kaikki pöly, jota on kerääntynyt sähköosiin (käyttää 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. 71.

# ET

## Kasutusõpetus



Enne masina kasutamist loe hoolikalt käesolevat kasutusjuhendit.

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

Veendu, et keevitusseadme paigaldab ja seda parandab ainult kvalifitseeritud personal või ekspertid, 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 elektriakaabel on korras.
- Lülita masin välja ja tõmba juhe vooluvõrgust välja enne keevituskaabli ühendamist, keevitustradii paigaldamist, põleti või traadisõõtja 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 isoleerimisvõimeid.
- Kasuta masinat kuivas, ventileeritud ruumis. Ära jäta masinat kaitseta vihma või otsese päikese kiirguse kätte.
- Kasuta masinat ainult sel juhul, kui kõik paneelid ja katted on õiges kohas ja korralikult ühendatud.



- Eemalda keevitusega (lõikamisega) kaasnev suits kasutades asjakohast loomuliku 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 kaitseprille.
- Mõra: Juhul, kui eriti intensiivse keevitustegevuse tulemusena keskkonna müranivoo LEPD, milles inimene igapäevaselt viibib on võrdne või ületab 85 dB(A), on kohustuslik kasutada individuaalseid kaitsevahendeid **Fig. 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

Keevitussüsteemid tekitab elektromagnetväljasid (EMF), nii keevitamise kui keevitava vahetus läheduses. Elektromagnetväljad võivad segada meditsiiniliste elektrinstrumentide ja elustusseadmete näiteks pacemaker töö.

Meditsiiniliste elektrinstrumentide ja elustusseadmete kasutajad peavad tarvitusele võtma vajalikud ettevaatusabinõud. Näiteks tuleks vältida nende inimeste sattumist keevitupiirkonda. Meditsiiniliste elektrinstrumentide 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):

- Ära jääge kehaga keevituskaabli vahele. Hoidke mõlemad keevituskaablid kehast samal pool.
- Võimaluse korral pöimige keevituskaablid omavahel ning ühendage need isoleerteibiga.
- Mitte keerata keevituskaablid ümber keha.
- Ühendage maandusjuhe võimalikult lähedale kohale, mida keevitate.
- Ära riputage keevitusaparaati oma keha külge.

- Hoidke pea ja keha nii kaugel kui võimalik keevitamise vooluringist. Ärge töötage või istuge keevitusaparaadi vahetus läheduses, ning ärge toetuge sellele. Minimaalne kaugus: **Fig. 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 lahedused, lämbumine, kergesti süttivate või plahvatusohtlike ainete lähedus), veendu, et vastavaid volitusi omav ekspert hindaks eelnevalt olukorda. Veendu, et läheduses on väljaõppinud inimesed, kes oskavad tegutseda hädaolukorras. Kasuta **EN 60974-9** tehnilise spetsifikatsiooni p. 7.10; A.8; A.10 kirjeldatud kaitsemeetmeid.
- Kui töötad maapinnast kõrgemal, kasuta alati ohutusplatvormi.
- Kui ühe detaili või elektriliselt ühendatud detailide keevitamisel kasutatakse samaaegselt rohkem kui ühte keevitusseadet, võib tühijooksupinge kogus elektroodi hoidjatel või põletitel ületada ohutuse taseme. Veendu, et selleks õigusi omav ekspert hindab eelnevalt tingimusi selgitamiseks välja, kas nimetatud risk on olemas ja rakenda vajadusel meetmeid vastavalt **EN 60974-9** tehnilise spetsifikatsiooni p. 7.9.



### Täiendavad hoiatused

- Ära kasuta masinat muul kui kirjeldatud otstarbel, näiteks külmunud veetorude sulatamiseks.
- Aseta masin kindlale, tasasele pinnale ja veendu, et see ei liigu. Seade tuleb paigaldada nii, et seda saab kasutamise ajal kontrollida kuid selle peale ei satu keevitamise (lõikamise) ajal sädemeid.
- Ära tõsta masinat. Aparaadil puuduvad tõstevahendid.
- Ära kasuta vigastatud isolatsiooniga kaableid ega nõrku ühendusi.
- Kasuta pikendusjuhet ainult vajaduse korral ja veendu, et see oleks toitekaabliga sama või suurema ristlõikega ning maandusjuhtmega.
- Ära kata masina õhuvõtuavasid. Ära hoi keevitusseadet konteinerites ega riulile panduna, mis ei taga piisavat ventilatsiooni.
- Ära kasuta masina mistahes keskkonnas, kus võib esineda gaase, aursid, elektrit juhtivat pulbrit (näit. rauapuru), soolast õhku, söövitavaid aineid või muid aineid, mis võivad kahjustada metallosid 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

Keevitusmasin on voolugeneraator metalli käitsi keevitamiseks (MMA koos kattega elektroodidega) ja TIG keevitamiseks põletiga, mis on sobiv nii LIFT kui ka HF kaarkeevitusel elektroodide aluskihi moodustamiseks.

Keevitusseade on loodud kasutama elektroonilist INVERTER tehnoloogiat.

Toodetav vool on alalisvool või vahelduvvoolu.

Ülekandeseadme elektrit omapära on kahanev.

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

### Põhiosad Fig. 1

- A) Toitekaabel.
- B) Pistmik kaugjuhtimise jaoks (jalgpedaal).
- C) Gaasivooliku ühendus.
- D) OOTEREŽIIM/SISSE lülit.
- E) Keevitusežiimi valimise nupud
- F) Keevitusparameetrite valimise nupud
- G) Keevitusparameetrite reguleerimise nupud
- H) Nupud keevitusprogrammide salvestamiseks.
- L) Kaugjuhtimise (jalgpedaal) ühenduse abilamp
- M) Voolu reguleerimisnõut.
- O) Ühendused keevituskaabli jaoks / Põleti liitmik
- P) Põleti keevitusgaasi seadistamine.
- R) Põleti kontroll-liides.

## 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) Toodetud voolu sümbol: vahelduv / alalis.
- 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) Keevitusahela toimimine.  
**U0V** Minimaalne ja maksimaalne avaahele pingeline (keevitusahel avatud).  
**I2, U2** Keevitusseadme poolt väljastatav vool ning sellele vastav normaliseeritud pingeline.  
**X** Kasutustsükkel. 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. seisuga).  
**A / V** Voolu seadistamise ala ja sellele vastav kaare pingeline.
- J) Elektrivarustuse andmed.  
**U1** Sisendpinge (lubatud hälve: +/- 10%).  
**I1 eff** Efekttiivne tarbimisvool.  
**I1 maks.** Maksimaalne tarbimisvool.
- K) Seerianumber.
- L) Mass Fig. 3
- M) Ohutuse sümbolid: Vaata Ohutusjuhendit.

- TIG Põleti\*\* tehnilised andmed Fig. 2,1

\*\* (Mõnede mudelite puhul ei ole nimetatud osa kompleksis).

## Käivitamine

### Montaaž ja elektriühendused



- 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 pistikupesa, millesse keevitusseade on lülitatud on kaitstud ohutusvahenditega (kaitse- või automaatlüliti) ja on maandatud.
- Aparatuur tohib olla ühendatud ainult ühte toitevõrguga ning "neutraalse" elektrijuhi ühendatud maaga.
- Monteei pakendis olevad eraldi osad (Fig. 5).
- Kontrolli, et toitevoolu pingeline ja sagedus vastavad keevitusseadmele ning et see on varustatud maksimaalsele voolule vastava kaitsemega (I2maks.) Fig. 3,1.
- ❗ Seade ei vasta IEC/EN61000-3-12 esitatud normidele. Avalikesse madalpingevõrkudesse ühendamisega peavad ühendaja või kasutajale kontrollima, kas aparatuuri tohib ühendada (vajadusel konsulteerida elektrivõrgu haldajaga).
- ❗ Vastavalt EN61000-3-11 (Fliker) normatiividele on soovitatav ühendada keevitusaparaat võrguga liitumispunkti, mille takistus on väiksem kui  $Z_{max} = Fig. 3,4$ .
- **Toitepistik.** Keevitusmasina tehnilisel andmesildil on näidatud neeldunud efektiivvool „I1 eff“ maksimumvõimsuse kasutamisel. Ühendage keevitusmasinaga maksimumvõimsusel kasutamiseks piisava võimsusega normaliseeritud pistik (2P + T 1 Ph) Fig. 3,2. Kui keevitusmasinaga on ühendatud 16 A pistik, veenduge, et kasutamiseks vajalik efektiivvool „I1 eff“ oleks sobilik 16 A pistiku ja seadme viitkaitsme jaoks Fig. 3,2.

### 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.
- ❗ 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.
- Ühendage põleti juhtpistik esipaneelil pistiku "R" külge.
- Ühendage TIG-põleti gaasivoolik esipaneelil gaasi ühendusavasse "P"
- ❗ Keevituskaabli soovitatav ristlõige (mm<sup>2</sup>), vastavalt maksimaalsele voolutugevusele (I2 maks.), on näidatud Fig. 3.3.



- Aseta suojakaasvõlliinteri ülaõiea-asentoon kauas hitsausaluelta. Käytä hitsauskoneen tukea tai muuta kiinnitettyä osaa, jotta ei ole olemassa vaaraa koneen putoamisesta tai sen vahingoittumisesta.

Asentamista varten seuraa ohjeita Fig. 6.

- ❗ Ei-täytettävät sylinterit on varustettu tappiventtiilillä, joka aukeaa automaattisesti, kun paineenalennusventtiili on ruuvattu sylinteriin.

\*\* (Mõnede mudelite puhul ei ole nimetatud osa kompleksis).

## Keevitusprotsess: juhtimisseadmete ja indikaatorite kirjeldus

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

- Määrake keevitusrežiim vajutades nupule „E“. Valikuid tähistavad erinevate sümbolite kõrval süttivad valgusdiodid.

- Üksikuid keevitusparameetreid saab valida vajutades nupule „F“. Muudetavat keevitusparameetrit tähistab vastava sümboli kõrval süttinud valgusdiod ja selle parameetri väärtus on näha ka kuvaril. Parameetri väärtust saab reguleerida keerates nuppu „G“.

- ❗ Keevitusparameetrite mõõtühikud ja reguleeritavad vahemikud on ära toodud tabelis nr 1.

### D) Nupp Stand By / ON (Ootel / Sees)

Vajutage seda masina sisse lülitamiseks või ooterežiimi panemiseks.

Kui masin on ooterežiimis, kuid see on vooluvõrku ühendatud, on ekraanil näha vilkuv punane tuli.

### E1) MMA, TIG LIFT, TIG HF valija

Vali kasutatav keevitusprotsess:

- **MMA**: kattega elektroodidega keevitamine.
- **TIG LIFT**: TIG keevitus koos LIFT kaarleegi tekkimisega.
- **TIG HF**: TIG-keevitus kõrge sagedusega elektrolüütide aluskihi moodustamisega.
- ❗ Keevituskaare kasutamiseks kattega elektroodiga, pista see keevitatavasse ossa ja niipea kui kaar on kinni, hoia seda elektroodide diameetriga võrdel kaugusel ning ligikaudu 20 – 30-kraadise kalde all keevitavat objekti suunas. Fig. 4
- ❗ Kui tahad kaart luua TIG põletiga TIG LIFT režiimis, tee kindlaks, et gaasikaitseklapp oleks avatud. Hoidke keevituselektroodi otsaga keevitatavast detailiga kontaktis, vajutage põleti käivitusnuppu ja tõstke elektroodi ots keevitatavast detailist eemale.
- ❗ Kui tahad kaart luua TIG põletiga TIG LIFT režiimis, tee kindlaks, et gaasikaitseklapp oleks avatud. Jäage keevituselektroodi otsaga keevitatavast detailist 15 mm kaugusele ja vajutage põleti käivitusnuppu: keevituskaar toimib ilma vajaduseta elektroodiga keevitatavat detaili puudutada.

### E2) DC / AC / AC EASY valikulüliti

- **“DC”**: TIG-keevitamise seadis alalisvooluga.
- **“AC”**: TIG-keevitamise seadis vahelduvvooluga. Sageduse (**“FREQUENCY (Hz)”**) ja tasakaalu (**“BALANCE (%)”**) reguleerimine toimub käsitsi.
- **“AC EASY”**: TIG-keevitamise seadis vahelduvvooluga. Sageduse (**“FREQUENCY (Hz)”**) ja tasakaalu (**“BALANCE (%)”**) reguleerimine on automaatne vastavalt määratud keevitusparameetritele.
- ❗ Kui masin töötab režiimil „Easy“, vilgub keevitusparameetri kõrval valgusdiod, mis näitab, et kuvaril näha olev väärtus on masina poolt automaatselt valitud. Kui väärtust muudetakse, muutub valgusdiod punaseks.

### E3) TIG 2T / TIG 4T / SPOT nupp

- **2T** (manuaalne): vajutage ja hoidke põleti käivitusnuppu keevitamiseks all, keevitamine lõpeb kohe, kui te nupu vabastate.
- **4T** (automaatne): vajutage ja hoidke põleti käivitusnuppu keevitamiseks all, keevitamine kestab senikaua, kui nuppu uuesti vajutatakse ja siis lahti lastakse.
- **“SPOT”**: TIG-keevitamise seadis lõpetab töö automaatselt määratud aja lõppedes.

### E4) PULSE / EASY PULSE / BILEVEL nupp

- **“PULSE (TIG)”**: Keevitusvool on **PULSE**eriv. Vahelduvad peavool **“I (Amp)”** ja baasvool **“(%) I”**. **PULSE**erimissageduse **“PULSE (Hz)”** ja baasvoolu **“(%) I”** reguleerimine toimub käsitsi. Peavooluga keevitamise kestus võrdub baasvooluga keevitamise kestusega.
- **“EASY PULSE (TIG)”**: Keevitusvool on **PULSE**eriv. Vahelduvad peavool **“I (Amp)”** ja baasvool **“(%) I”**. **PULSE**erimissageduse **“PULSE (Hz)”** ja baasvoolu **“(%) I”** reguleerimine on automaatne vastavalt valitud keevitusparameetritele.
- ❗ Kui masin töötab režiimil „Easy“, vilgub keevitusparameetri kõrval valgusdiod, mis näitab, et kuvaril näha olev väärtus on masina poolt automaatselt valitud. Kui väärtust muudetakse, muutub valgusdiod punaseks.
- **Bi-tase** (TIG 4T): kui valitud keevitusvool on saavutanud oma lõppväärtuse **“I (Amp)”**, vähendab kiire vajutus põleti käivitusnupule keevitusvoolu **“(%) I”**; järgmine kiire vajutus nupule tõstab voolu selle lõppväärtusele **“I (Amp)”**. Keevitamise lõpetamiseks tuleb nupule vajutada vähemalt 0,5 sekundit.

### F) MMA-keevitus: reguleeritavad parameetrid

- **“I (Amp)”**: Keevitusvoolu reguleerimine.
- **“ARC FORCE”**: Suurendab keevitusvoolu intensiivsust, et vältida kaetud elektroodi kleepumist keevitatava tüki külge, kui kaare pingeline on liiga madal.
- **“HOT START”**: Suurendab keevitusvoolu intensiivsust, et hõlbustada kaetud elektroodi käivitamist.

### F) TIG-keevitus: reguleeritavad parameetrid

- **“Φ mm”**: Volframelektroodi läbimõõdu valimine. Valitud läbimõõdu põhjal määrab masin keevitusvoolu vahemiku, milles masinat saab kasutada ilma elektroodi kahjustamata. Režiimis **“AC EASY”** või **“EASY PULSE”** valib masin optimaalsed keevitusparameetrid määratud elektroodi läbimõõdu ja valitud keevitusvoolu põhjal. On võimalik ka elektroodi läbimõõtu mitte seadistada (**“NO”**). Sellisel juhul määratakse muutused keevitusparameetrites ainult keevitusvoolu põhjal.
- **“PREGAS”**: Eelgaasi aja reguleerimine.

➤ **“SLOPE-UP”** Selle aja reguleerimine, mille jooksul keevitusvool jõuab algväärtusest (kaare süütamine) peaväärtusele **“I (Amp)”**.

➤ **“I (Amp)”**: Keevitamisvoolu algväärtus on vaikumisi 50 % peavoolu väärtusest.

➤ **“I (Amp)”**: Keevitamise peavoolu reguleerimine.

➤ **“(%) I”**: Režiimides **„PULSE”** ja **“BILevel 4T”** reguleeritakse keevitamise baasvoolu keevitamise peavoolu protsendina.

➤ **“SLOPE-DOWN”** Aeg, mille jooksul jõuab keevitusvool pärast põleti nupu vabastamist algväärtusest lõppväärtuseni (keevitamise lõpp).

➤ **“I (Amp)”**: Keevitamisvoolu algväärtus on vaikumisi 20 % peavoolust.

➤ **“POST-GAS”** Järelgaasi aja reguleerimine.

Asendis **“Aut”** seadistab masin aja automaatselt vahemikule 5 - 20 sekundit, sõltuvalt keevituse peavoolust ja keevitusajast.

➤ **“T (SPOT)”** Režiimis **“SPOT”** varieerub keevituskohta kestvus.

➤ **“PULSE (Hz)”** Režiimis **“TIG PULSE”** varieerub **PULSE**erimissagedus.

Peavooluga keevitamine kestab sama kaua kui baasvooluga keevitamine.

➤ **“BALANCE (%)”** Vahelduvvooluga keevitusrežiimis **“TIG AC”** muudab see positiivse ja negatiivse poolaine kestuse suhet.

Kui „Balance” on viidud 50 %-le, kestab positiivne poolaine sama kaua kui negatiivne poolaine.

Parameetri „Balance” madalad väärtused võimaldavad kaare suuremat sissetungimist ja elektrood kulub vähem.

„Balance” parameetri kõrgemad väärtused võimaldavad puhtamat tükki, kuid elektrood kulub rohkem.

➤ **“FREQUENCY (Hz)”** Vahelduvvooluga keevitusrežiimis **“TIG AC”** varieerub keevitusvoolu sagedus.

Madalad väärtused võimaldavad laiema ulatusega kaart. Kõrgemad väärtused võimaldavad rohkem kontsentreeritud kaart.

## L) Kaugjuhtimise (jalgpedaal) ühenduse abilamp

See süttib siis, kui masinaga on ühendatud täiendav kaugjuhtimisseade (jalgpedaal).

## M) Ülekuumenemise signaal

Süütnud hoiatustuli tähendab termokaitse käivitumist.

Kui töötsükkel **“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.

## Masina lähtestamine

Vajutage 3 sekundiks sisselülitatud masina nupule **“Stand By”** – see taastab kõigi parameetrite vaikumisi väärtused. Salvestatud programme ei kustutata.

➤ Kaugjuhtimispuul (pedaali) ei ole ühendatud

## H) Programme salvestamine

On võimalik salvestada masina režiimide ja parameetrite seadistusi hilisemaks kasutamiseks. Salvestada saab 9 programmi.

➤ **SAVE**: Salvestab valitud keevitusprotsessi ja seadistatud parameetrid.

Vajutage 3 sekundiks nupule **“SAVE”** ja valige nupuga **“G”** programmi number. Vajutage uuesti 3 sekundiks nupule **“SAVE”** – salvestamine kinnitatakse teatega „YES”.

Kuvar hakkab vilkuma, kui salvestamiseks valitud numbrile on juba programm olemas. Valige uus number või kinnitage number, kui soovite eelmise programmi üle kirjutada.

➤ **RECALL**: Laeb salvestatud keevitusprogrammi.

Vajutage 3 sekundiks nupule **“RECALL”** ja valige nupuga **“G”** programmi number. Vajutage uuesti 3 sekundiks nupule **“RECALL”** – laadimine kinnitatakse teatega „YES”.

## Hooldus



Lülita keevitusseade välja ja eemalda pistik toitepesast enne hooldustööde algust.

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

• Kontrolli keevitusseadme sisemust ja eemalda kogunenud tolm elektriosadelt (kasutades suruõhku) ja elektroonikakomponentidelt (kasutades väga pehmet harja ja sobivaid puhastusvahendeid). • Kontrolli, kas elektriühendused on kindlad ja kas juhtmestikku isolatsioon ei ole vigastatud.

**Tootja garantii Pag. 71.**

# 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 procedūrām, 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 kontaktdakšu no strāvas kontaktligzdas pirms metināšanas kabeļu pievienošanas, nepārtrauktās stieples uzstādīšanas, daļu nomaiņas metināšanas deglī vai stieples padevē, apkopes operāciju veikšanas vai pārvietošanas (izmantojiet pārnešanas rokturi iekārtas augšpusē).

■

■ Pirms iesprausšanas kontaktligzdā pārliecinieties, ka iekārta ir izslēgta.

■ Tiklīdz jūs esat pabeidzis darbu, izslēdziet iekārtu un izraujiet kontaktdakšu no strāvas kontaktligzdas.

■ Nepieskarieties nevienai elektrizētai daļai ar kailu ādu vai mitrām drēbēm. Izolējiet sevi limitus, atkarībā no to sastāva, koncentrācijas un iedarbības ilguma, ir nepieciešama sistēmātiska pieeja.

■ Izmantojiet iekārtu sausā, labi ventilētā vietā. Neļaujiet iekārtai atrasties zem lietus vai tiešas saules.

■ Izmantojiet iekārtu tikai tad, ja visi paneļi un aizsargi atrodas savā vietā un ir pareizi uzstādīti.



■ Atbrīvojieties no visiem metināšanas (griešanas) dūmiem dabīgās ventilācijas ceļā vai izmantojot dūmu nosūcēju. Lai novērtētu metināšanas (griešanas) tvaiku iedarbībai limitus, atkarībā no to sastāva, koncentrācijas un iedarbības ilguma, ir nepieciešama sistēmātiska pieeja.

■ Nemetiniet (negrieziet) materiālus, kuri ir tīrīti ar 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, kurus rada griešanai loks, un no dzirkstelēm **(EN11611; EN 12477)**. Nevalkājiet eļļainu apģērbu, jo dzirkstele var to aizdedzināt. Izmantojiet aizsargbrilles, 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 Elektromagnētiskie lauki

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 tuvojies vietai, kur lieto metināšanas aparātu, pirms tam ir jākonsultējas ar ārstu.

Šī aparatūra atbilst tādu tehnisku standartu prasībām, kas attiecas uz produktiem, kurus 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 aptīt metināšanas vadus ap ķermeni.
- Nedrīkst metināt, turot metināmo aparātu uzkarinātu uz ķermeņa.
- Turiet galvu un rumpi cik vien iespējams tālāk no metināšanas kontūra. Nedrīkst veikt darbus, atrodoties tuvu pie metināšanas aparāta, sēžot uz tā un atspiežoties pret to. Minimālais atstatums: **Fig. 7 Da** = cm 50; **Db** = cm.20



### A klases aparātūra

Šī aparātūra ir paredzēta lietošanai rūpnieciskos un profesionālos apstākļos. Strādājot parastā sadzīves vidē un tad, ja ierīci pievieno pie publiska zema sprieguma elektrotīkla, kurš sniedz strāvu sadzīves vajadzībām, var būt grūti nodrošināt atbilstību elektromagnētiskās saderības prasībām – traucējumu dēļ, kas izplatās pa vadiem un kā starojums.



### Metināšana (Griešana) riska apstākļos

- Ja jums ir jāstrādā riska apstākļos (elektriskā izlāde, noslāpšana viegli uzliesmojošu vai eksplozīvu materiālu klātbūtnē), pārliecinieties, ka pirms darba uzsākšanas autorizēts eksperts ir novērtējis apstākļus. Pārliecinieties, ka tuvumā ir 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 pārkāļas dzirksteles.
- Nekad nestrādājiet, izmantojot siksnās vai kā citādi uz ķermeņa iekārtu iekārtu.
- Neceliet iekārtu. Mašīna nav aprīkota ar pacelšanas ierīci.
- Neizmantojiet kabelus ar bojātu izolāciju vai valīģiem 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 sazināties ar veikalu, kurā produkts tika iegādāts. Šis noteikums attiecas tikai uz iekārtu utilizāciju Eiropas Savienības teritorijā (EEIA).

## Metināšanas iekārtas apraksts

Metināšanas iekārta ir strāvas ģenerators manuālai metāla loka metināšanai (MMA, izmantojot elektrodus ar pārklājumu) un TIG metināšanai ar degli, kas ir piemērota gan LIFT, gan HF loka aizdegšanai.

Metināšanas iekārta ir konstruēta, izmantojot elektronisko INVERTER tehnoloģiju.

Padodamā strāva ir līdzstrāva vai maiņstrāva.

Transformatoram ir krītoša elektriskā raksturīgāne.

Šī rokasgrāmata attiecas uz metināšanas iekārtu klāstu, kuriem daži raksturlielumi atšķiras. Nosakiet savu modeli pēc **Fig. 1**.

### Galvenās daļas Fig. 1

- A) Strāvas vads.
- B) Savienotājs attālinātai vadībai (pedālim).
- C) Gāzes šļūtenes savienojums.
- D) GAIDĪŠANAS REŽĪMS/IESLĒGTS slēdzis.
- E) Metināšanas režīmu izvēles pogas.
- F) Metināšanas parametru izvēles pogas.
- G) Metināšanas parametru regulēšanas rukturis.
- H) Metināšanas programmu saglabāšanas pogas.
- L) Attālinātās (pedāļa) vadības savienojuma gaismas indikators.
- M) Termiskā pārtraucēja signāls.

950637-02 24/05/05

- O) Metināšanas kabeļu pieslēgumi / Metināšanas degļa savienotājs.
- P) Gāzes veidgabals metināšanai ar degli.
- R) Degļa regulācijas savienotājs.

## Tehniskie dati

Metināšanas iekārtai ir piestiprināta datu plāksne. **Fig. 2** ir parādīts šīs 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) Padodamās strāvas simbols: maiņstrāva / līdzstrāva.
- 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 pielāde: +/- 10%).  
**I1 eff** Efektīvā absorbētā strāva.  
**I1 max** Maksimālā absorbētā strāva.
- K) Seriālais numurs.
- L) Svārs. **Fig. 3**
- M) Drošības simboli: Atsauce uz drošības paziņojumiem  
- TIG Metināšanas degļa\*\* tehniskie dati **Fig. 2,1**  
**\*\* (Dažiem modeļiem šī sastāvdaļa var nebūt).**

## Darba uzsākšana

### Montāža un elektriskie savienojumi



- Pievienošana pie elektrības vadiem ir jāveic ekspertam vai kvalificētam speciālistam.
- Pirms šīs procedūras veikšanas pārliecinieties, ka metināšanas iekārta ir izslēgta un kontaktdakša nav strāvas kontaktilgūzdā.
- Pārliecinieties, ka strāvas kontaktilgūzda, kurā ir iesprausta metināšanas iekārta, ir aizsargāta ar drošības ierīcēm (drošinātājiem vai automātisku slēdzi) un iezemēta.
- Aparātu drīkst pievienot tikai pie tāda elektrobarošanas tīkla, kam nullvads ir zemēts.

➤ Samontējiet atdalītās daļas, kuras atrodas iepakojumā (**Fig. 5**).

➤ Pārliecinieties, ka elektrības padeves iekārtas piegādā metināšanas iekārtai atbilstošu spriegumu un frekvenci un ka tās ir aprīkotas ar aizkavēto drošinātāju, kas saskan ar maksimālo piegādāto nominālo strāvu (I2max) **Fig. 3,1**.

① Uz šo aparāturu nav attiecināmas standarta IEC/EN61000-3-12 prasības. Ja to pievieno pie publiska zema sprieguma elektrotīkla, tad uzstādītājs vai lietotājs atbild par to, lai tiktu pārbaudīta pievienošanas iespēja (ja vajadzīgs, ir jālūdz padoms sadales tīkla operatoram).

① Lai izpildītu standarta EN61000-3-11 (mirgošana) prasības, ir ieteicams pievienot metināšanas aparātu pie tādiem elektrotīkla savienojuma punktiem, kam minimālā pretestība ir  $Z_{max}$  = **Fig. 3,4**.

➤ **Padeves kontaktdakša.** Metināšanas ierīces tehniskajā plāksnītē ir uzrādīta "I1 eff" iedarbīgā absorbētā strāva, kad tiek pielietota pie maksimālās jaudas. Pievienot pie metināšanas ierīces normai atbilstošu kontaktdakšu (2P+ T priekš 1Ph), kas atbilst maksimālās jaudas padeves piemērotai spējai, **Fig. 3,2**. Uz metināšanas ierīces ir pievienota 16A kontaktdakša; ir jāpārliecinās, ka "I1 eff" iedarbīgā strāva, kas ir nepieciešama Jums vēlāmai lietošanai, ir piemērota 16A kontaktdakšas spējai un sistēmas aizkavētam drošinātājam, **Fig. 3,2**.

### Metināšanas ķēdes sagatavošana MMA

➤ Pievienojiet zemējuma vadu\*\* pie metināšanas iekārtas un metināmā priekšmeta cik tuvu vien iespējams metināšanas punktam.

➤ Kabeli ar elektroda turētāja spaili\*\* pievienojiet metināšanas iekārtai, un spailē ielieciet elektrodu. Skat ražotāja instrukcijas par pievienošanu un metināšanas strāvu.

① Metināšanas iekārtās, kuras padod līdzstrāvu, lielākā daļa elektrodu tiek pievienota pie pozitīvā savienojuma, un tikai dažus elektrodus (piemēram, ar rutila pārklājumu) pieslēdz pie negatīvā savienojuma.

### Metināšanas ķēdes sagatavošana TIG

➤ Pievienojiet zemējuma vadu\*\* pie metināšanas iekārtas un metināmā priekšmeta cik tuvu vien iespējams metināšanas punktam.

➤ TIG degļa\*\* barošanas savienotāju pievienojiet pie metināšanas iekārtas negatīvā savienojuma, un spailē ielieciet elektrodu.

➤ Pievienojiet degļa vadības savienotāju savienotājam "R" uz priekšējā paneļa.

➤ Pievienojiet TIG degļa gāzes šļūteni gāzes veidgabalam "P" uz priekšējā paneļa.

① Metināšanas kabeļa ieteicamie šķēsgriezumi (mm<sup>2</sup>), kuri ir balstīti uz maksimālo piegādāto nominālo strāvu (I2 max), ir parādīti **Fig. 3,3**.



■ Novietojiet aizsargājošās gāzes cilindru augšējā labajā pozīcijā tālu prom no metināšanas vietas. Lai izvairītos no nokrišanas vai sabojāšanas riska, izmantojiet metināšanas iekārtas atbalstu vai kādu citu fiksētu daļu.

Uzstādot ievērojiet instrukcijas, kuras atrodamas **Fig. 6**.

ⓘ Atkārtoti neuzpildāmie cilindri ir aprīkoti ar membrānu, kura tiek pārrauta uzskrūvējot cilindram spiediena reduktoru.

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

## Metināšanas process: kontrolierīču un signālu apraksts

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

➤ Iestatiet metināšanas režīmu, nospiežot pogas **“E”**. Lai informētu par izvēlētām opcijām, pie attiecīgiem simboliem iedegas gaismas diodes.

➤ Izvēlieties atsevišķus metināšanas parametrus, spiežot pogas **“F”**. Uz metināšanas parametru, kas pašlaik tiek modificēts, norāda ar gaismas diodi, kas iedegas pie attiecīga simbola un tā vērtība parādās displejā. Pagriežot rokturi **“G”** var izmainīt parametra vērtību.

ⓘ Metināšanas parametru mērvienības un regulēšanas diapazoni ir norādīti **Tab.1**.

## D) Poga Stand By / ON (Gaidīšanas režīms / Ieslēgšana)

Nospiediet to, lai ieslēgtu aparātu vai, lai pārslēgtu to **“Stand By”** (gaidīšanas) režīmā. Kamēr aparāts ir pieslēgts tīklam **“Stand By”** režīmā, displejā mirgo sarkanais punkts.

## E1) MMA, TIG LIFT, TIG HF selektors

Nospiediet to, lai izvēlētos vēlamo metināšanas procesu:

➤ **MMA**: metināšana ar pārklāto elektrodu.

➤ **TIG LIFT**: TIG metināšana ar LIFT loka aizdegšanu.

➤ **TIG HF**: TIG metināšana ar augstfrekvences loka aizdegšanu

ⓘ Lai ar pārklāto elektrodu uzšķīlētu 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. **Fig. 4**

ⓘ Lai aizdegtu metināšanas loku ar TIG degli TIG LIFT režīmā, pārliecinieties, ka gāzes aizsargvārsts ir atvērts. Novietojiet elektrodu saskarē ar metināmo priekšmetu, nospiediet degļa mēlīti un paceliet elektroda galu no metināmā priekšmeta.

ⓘ Lai aizdegtu metināšanas loku TIG HF režīmā, pārliecinieties, ka gāzes aizsargvārsts ir atvērts. Turiet elektroda galu 5mm attālumā no metināmā priekšmeta un nospiediet degļa mēlīti: loks aizdegšies, elektroda galam nepieskaroties metināmajam priekšmetam.

## E2) Pārslēgs DC / AC / AC EASY

➤ **“DC”**: Līdzstrāvas TIG metināšana.

➤ **“AC”** Maiņstrāvas TIG metināšana. Frekvences **“FREQUENCY (Hz)”** un **“BALANCE (%)”** regulēšana ir manuāla.

➤ **“AC EASY”** Maiņstrāvas TIG metināšana. Frekvences **“FREQUENCY (Hz)”** un **“BALANCE (%)”** regulēšana ir automātiska un tā ir atkarīga no iestatītajiem metināšanas parametriem.

ⓘ Kamēr aparāts darbojas režīmā **“Easy”**, gaismas diode pie metināšanas parametriem mirgo, lai ziņotu, ka displejā attēloto vērtību aparāts izvēlējās automātiski. Ja vērtība tiek izmainīta, gaismas diode sāk degt nepārtraukti.

## E3) Pārslēgs TIG 2T / TIG 4T / SPOT

➤ **2T** (manuāli): lai metinātu, nospiediet degļa mēlīti un turiet to nospiestu; metināšana tiks pārtraukta, tiklīdz poga tiks atlaista.

➤ **4T** (automātiski): lai sāktu metināšanu, nospiediet un atlaidiet degļa mēlīti; metināšana turpināsies tik ilgi, kamēr mēlīte vēlreiz netiks nospiesta un atlaista.

➤ **“SPOT”** TIG metināšana tiek automātiski pārtraukta pēc iestatītā laika.

## E4) Pārslēgs PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

➤ **“PULSE (TIG)”** Izmanto pulsējošu metināšanas strāvu. Strāvas vērtība mainās no pamatstrāvas vērtības **“I (Amp)”** līdz bāzes strāvas vērtībai **“(%) I”** Pulsācijas frekvences **“PULSE (Hz)”** un bāzes strāvas **“(%) I”** regulēšana ir manuāla.

ⓘ Metināšanas ilgums ar pamatstrāvu ir vienāds ar metināšanas laiku ar bāzes strāvu.

➤ **“EASY PULSE (TIG)”** Izmanto pulsējošu metināšanas strāvu. Strāvas vērtība mainās no pamatstrāvas vērtības **“I (Amp)”** līdz bāzes strāvas vērtībai **“(%) I”**. Pulsācijas frekvences **“PULSE (Hz)”** un bāzes strāvas **“(%) I”** regulēšana ir automātiska un tā ir atkarīga no atlasītajiem metināšanas parametriem.

ⓘ Kamēr aparāts darbojas režīmā **“Easy”**, gaismas diode pie metināšanas parametriem mirgo, lai ziņotu, ka displejā attēloto vērtību aparāts izvēlējās automātiski. Ja vērtība tiek izmainīta, gaismas diode sāk degt nepārtraukti.

➤ **Divi līmeņi (TIG 4T)**: tiklīdz izvēlēta metināšanas strāva paceļas līdz tās pilnājai vērtībai **“I (Amp)”**, viegls pieskāriens degļa mēlītei samazinās metināšanas strāvu **“(%) I”**; vēl viens ātrs pieskāriens atgriezīs strāvu pilnā līmenī **“I (Amp)”**. Lai pārtrauktu metināšanu, mēlīte jātur nospiesta ilgāk par 0,5 sek.

## F) MMA metināšana: regulējamie parametri

➤ **“I (Amp)”** Metināšanas strāvas regulēšana.

➤ **“ARC FORCE”** Palielina metināšanas strāvas intensitāti, lai izvairītos no segtā elektroda pielipšanas pie metināmās detaļas, kad loka spriegums kļūst pārāk zems.

➤ **“HOT START”** Palielina metināšanas strāvas intensitāti, lai atvieglotu segtā elektroda aizdedzināšanu.

## F) Tig metināšana: regulējamie parametri

➤ **“Φ mm”** Volframa elektroda diametra izvēle. Atkarībā no izvēlēta diametra, aparāts nosaka metināšanas strāvas intervālu, ko var izmantot, nebojājot elektrodu.

Režīmā **“AC EASY”** vai **“EASY PULSE”** aparāts izvēlas metināšanas parametru optimālas vērtības atbilstoši iestatītajam elektroda diametram un metināšanas strāvai. Elektroda diametru var neiestatīt **“(NO)”**. Šajā gadījumā metināšanas parametru iestatījumi tiek noteikti tikai atkarībā no metināšanas strāvas.

➤ **“PREGAS”** Gāzes priekšpadeves laika regulēšana.

➤ **“SLOPE-UP”** Laika regulēšana, kurā metināšanas strāva mainās no sākumvērtības (loka aizdedze) līdz pamatvērtībai **“I (Amp)”**.

ⓘ Metināšanas strāvas sākumvērtība ir noteikta 50% līmenī no pamatstrāvas vērtības.

➤ **“I (Amp)”**: Metināšanas strāvas pamatvērtības regulēšana.

➤ **“(%) I”**: Režīmā **“PULSE”** un **“BILEVEL 4T”** Regulē metināšanas bāzes strāvu, kas izteikta kā metināšanas pamatstrāvas procentuālā vērtība.

➤ **“SLOPE-DOWN”** Laiks, kurā pēc degļa pogas nospiešanas, metināšanas strāva mainās no pamatvērtības līdz beigu vērtībai (metināšanas beigas).

ⓘ Metināšanas strāvas beigu vērtība ir noteikta 20% līmenī no pamatstrāvas vērtības.

➤ **“POST-GAS”** Gāzes papildu padeves laika regulēšana. Pozīcijā **“Aut”** laiku automātiski iestata aparāts no 5 līdz 20 sekundēm, atkarībā no metināšanas pamatstrāvas un no metināšanas ilguma.

➤ **“T (SPOT)”** Režīmā **“SPOT”** ļauj mainīt punktmetināšanas ilgumu.

➤ **“PULSE (Hz)”** Režīmā **“TIG PULSE”** ļauj mainīt pulsācijas frekvenci. Metināšanas laiks ar pamatstrāvu ir vienāds ar metināšanas laiku ar bāzes strāvu.

➤ **“BALANCE (%)”** Maiņstrāvas metināšanas režīmā **“TIG AC”** ļauj regulēt attiecību starp pozitīvo pusvilņa ilgumu un negatīvo pusvilņa ilgumu. Kamēr **“balance”** ir iestatīts uz 50%, pozitīvā pusvilņa ilgums ir vienāds ar negatīvā pusvilņa ilgumu. Zemākas **“balance”** vērtības nodrošina lielāku loka penetrāciju un mazāku elektroda nodilumu.

Augstākas **“balance”** vērtības nodrošina lielāku detaļas tīrību, bet paaugstinātu elektroda nodilumu.

➤ **“FREQUENCY (Hz)”** Maiņstrāvas metināšanas režīmā **“TIG AC”** ļauj regulēt metināšanas strāvas frekvenci.

Zemākas vērtības nodrošina platāku loka. Augstākas vērtības nodrošina šaurāku loku.

## L) Attālinātās (pedāļa) vadības savienojuma gaismas indikators

Tā izgaismojas, kad izvēles attālinātā vadība (pedālis) tiek pievienota iekārtai.

## M) Termālā pārtraucēja signāls

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.

## Aparāta atiestatīšana

Kamēr mašīna ir ieslēgta, nospiediet pogu **“Stand By”** un turiet to 3 sekundes: visiem parametriem tiek iestatīti rūpnīcas vērtības. Saglabātas programmas netiek izdzēstas.

ⓘ Remote (pedālis) vadība nav pievienots.

## H) Programmu saglabāšana

Var saglabāt režīma iestatījumus un aparāta parametrus, lai tos varētu izmantot arī nākotnē. Var saglabāt līdz 9 programmām.

➤ **SAVE**: Saglabā izvēlēto metināšanas režīmu un iestatītos parametrus.

Nospiediet pogu **“SAVE”** un turiet to 3 sekundes un izvēlieties ar rokturi **“G”** programmas numuru. Vēlreiz nospiediet pogu **“SAVE”** un turiet to 3 sekundes: ziņojums **“YES”** apstiprina, ka programma ir saglabāta.

Displejā mirgo, ja saglabāšanai izvēlētais programmas numurs jau satur programmu. Izvēlieties citu numuru vai apstipriniet izvēli, ja vēlaties pārrakstīt iepriekšējo programmu.

➤ **RECALL**: Metināšanas programmas izsaukšana.

Nospiediet pogu **“RECALL”** un turiet to 3 sekundes un izvēlieties ar rokturi **“G”** programmas numuru. Vēlreiz nospiediet pogu **“RECALL”** un turiet to 3 sekundes: ziņojums **“YES”** apstiprina, ka programma ir ielādēta.

## Apkope



Pirms veikt apkopes darbus, izslēdziet metinātāju un izraujiet kontaktdakšu no strāvas kontaktligzdas.

**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 suku) un atbilstošus tīrīšanas produktus). • Pārliecinieties, ka elektriskie savienojumi ir stingri un elektriskās instalācijas izolācija nav bojāta.

## Ražotāja garantija Pag. 71.

## Instrukcijų vadovas



Prieš pradėdami naudoti šią mašiną, atidžiai perskaitykite naudojimo instrukcijas.

MMA, TIG, MIG/MAG lankinio suvirinimo mašinos; skirti plazminiai pjovimo įrenginiai, šiose instrukcijose vadinamos "mašina", yra skirtos pramoniniam ir profesionaliam naudojimui.

Suvirinimo mašiną įrengti ir remontuoti gali tik kvalifikuoti asmenys arba ekspertai, laikydamiesi įstatymų ir nacionaliniai taisyklių.

Naudotojas turi būti susipažinęs su naudojimu ir pavojais, susijusiais su lankinio suvirinimo procesais / pjovimo procesais bei su reikiamomis apsaugos priemonėmis ir nelaimingų atsitikimų procedūromis.

Išsamia informaciją galite rasti informaciniame lapelyje "Lankinio suvirinimo įrenginio montavimas": **EN60974-9**.

## Saugos įspėjimai



- Įsitinkite, 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, įsitinkite, 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 trūkmės.
- Nevirinkite (Nepjaukite) medžiagų, kurios buvo valomos naudojant chlorido tirpiklius ar, kurios buvo netoli šių medžiagų.



- Naudokite virinimo kaukę su pavojingais spinduliams nepralaidžiu stiklu, pritaikytu virinimui (pjovimui) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Jei kaukė pažeista, pakeiskite ją nauja; pažeista kaukė gali praleisti pavojingus spindulius.
- Dėvėkite ugniai atsparias pirštines, batus ir drabužius, kad apsaugotumėte odą nuo spindulių, kuriuos skleidžia pjovimo lankas ir nuo žiežirbų (**EN11611; EN 12477**). Nedėvėkite riebaluotų rūbų, kadangi žiežirba gali juos padegti. Naudokite apsaugines uždangas, kad apsaugotumėte netoliese esančius žmones.
- Saugokitės, kad nuoga oda neprisiliestų prie karštų metalinių dalių, tokių kaip litavimo lempa, elektrodų laikikliai, elektrodų galiukai ar ką tik suvirintos dalys.
- Metalų apdorojimo metu atsiranda žiežirbų ir skeveldrų. Dėvėkite apsauginius akinius su šoninėmis akių apsaugomis.
- Triukšmingumas: Jeigu dėl ypatingai intensyvių suvirinimo operacijų pasireiškia lygus arba didesnis nei 85 dB(A) poveikio darbo vietoje lygis (LEP<sub>d</sub>), būtina naudoti atitinkamas individualios saugos priemones **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. Saugokitės, kad elektrodo laikiklio gnybto elektrinė grandinė nesusilietų su žeme ar žeminiu, 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 medicininiams protezams tokius, kaip pavyzdžiui, širdies stimuliatorius.

Reikia imtis tinkamų apsaugos priemonių tiems, kurie nešioja medicininius protezus. Pavyzdžiui, turi būti draudžiama jiems įeiti į suvirinimo aparato zoną. Medicininių protezų nešiojotai 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.

Taikykite šias priemones elektromagnetinių laukų poveikio sumažinimui (EMF):

- Nebūkite tarp suvirinimo kabelių. Laikykite 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 suvirinimo taško.
- Nevirinkite, laikydami suvirinimo aparatą, pakabintą prie kūno.
- Laikykitės galvą ir liemenį kuo toliau nuo suvirinimo grandinės. Nedirbkite šalia, atsisėdę ar atsiremę į suvirinimo aparatą. Minimalus atstumas: **Fig. 7 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



## A klasės aparatūra

Ši aparatūra yra suprojektuota naudojimui pramoninėje ir profesionalioje aplinkoje. Namų aplinkoje ir aplinkoje, prijungtoje prie visuomeninio maitinimo žemos įtampos tinklo, kuris maitina gyvenamuosius pastatus, galėtų kilti sunkumų, užtikrinant 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 įsitinkite, 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.
- Neuzblokuokite 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 ≤ 50%, esant 40°C temperatūrai;
- Santykinė oro drėgmė ≤ 90%, esant 20°C temperatūrai;
- Aplinkinėje teritorijoje neturi būti dulkių, rūgščių, dujų ar esdinančių medžiagų ir pan.

## Sandėliavimas

- Aplinkos temperatūra turi būti nuo -20°C iki 55°C.
- Visada naudoti tinkamas priemones aparato apsaugai nuo drėgmės, purvo ir korozijos.



## Šalinimas

- Pasibaigus 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 perdirimui. Dėl to taip pat galima kreiptis į parduotuvę, kurioje buvo įsigytas šis gaminy. Ši nuostata taikoma.

## Virinimo mašinos aprašymas

Ši virinimo mašina – tai srovės generatorius su degikliu, sukeliančiu lanką sąlyčio metu, skirtas rankiniam lankiniam suvirinimui, naudojant LIFT ARC arba HF.Šioje virinimo mašinoje naudojama "INVERTER" technologija.

Kuriama srovė yra nuolatinė arba kintamą. 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

- Maitinimo laidas.
- Nuotolinio valdymo jungiklis (pedalas).
- Dujų žarnos sujungimas.
- STANDBY/ON (BUDĖJIMO / ĮJUNGIMO) mygtukas.
- Mygtukai suvirinimo režimui parinkti.
- Mygtukai suvirinimo parametrų parinkti.
- Regulatorius suvirinimo parametrų parinkti.
- Mygtukai, skirti suvirinimo programų išsaugojimui.
- Prijungto nuotolinio valdymo pulto (pedalo) indikatorius.
- Terminio saugiklio signalas.
- Jungtys suvirinimo laidams / Litavimo lempos sujungimas.
- Dujų degiklio jungtis.
- Degiklio valdymo jungtis.

## 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) Kuriamos srovės simbolis: kintama srovė / nuolatinė
- 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 Fig. 3
- M) Saugos simboliai: žiūrėkite saugumo įspėjimus.

- TIG Litavimo lempos\*\* techniniai duomenys Fig. 2,1  
\*\* (Kai kuriuose modeliuose šio komponento gali nebūti).

## Pradžią

## Montavimas ir elektros sujungimai



- Prijungti prie maitinimo šaltinio turi ekspertas arba kvalifikuotas personalas.
- Prieš atlikdami šią procedūrą, įsitikinkite, kad virinimo mašina išjungta, o kištukas ištrauktas iš maitinimo lizdo.
- Įsitikinkite, kad maitinimo lizdas, į kurį įjungta virinimo mašina yra apsaugotas saugos prietaisais (saugikliais ar automatinio jungiklio) ir įžemintas.
- Aparatas turi būti prijungtas išskirtinai "neutraliu" įžemintu laidininku tiksliai prie maitinimo.
- Sumontuokite atskiras dalis, kurias rasite pakuotėje (Fig. 5).
- Patikrinkite, kad elektros šaltinis tiekty įtampą ir dažnį, atitinkančius virinimo mašiną ir, kad jame yra įrengtas uždelstas saugiklis pritaikytas maksimaliam srovės tiekimui. (I2max) Fig. 3,1.
- ❗ Šios aparatūros rekvizitai nepriklauso rekvizitams, nurodytiems normose IEC/EN61000-3-12. Jei prijungiama prie visuomeninio maitinimo tinklo žemos įtampos, tai yra instaliatoriaus ar vartotojo atsakomybė, patikrinkite, ar gali būti prijungta; (jei reikalinga, pasikonsultuokite su elektros paskirstymo tinklo valdytoju).
- ❗ Norint, kad būtų atitiktas rekvizitams, išvardintiems normose EN61000-3-11 (Fliker), 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 galią. Fig. 3,2. Jei prie suvirinimo aparato prijungtas 16 A kištukas, įsitikinkite, kad efektyvios elektros srovės vertė „I1 eff“, reikalinga aparatui naudoti, yra pritaikyta 16 A kištuko galiai ir uždelsimo lydžiam saugikliui. Fig. 3,2.

## 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. Elektrodo gamintojo instrukcijas dėl elektrodo jungimo ir suvirinimo srovės
- ❗ Tiesioginės srovės virinimo mašinos didžioji dalis elektrodo yra jungiami prie teigiamo gnybto ir tik kai kurie elektrodai (pvz.: rutilų 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.
- Prijunkite degiklio valdymo jungtį prie lizdo "R".
- Prijunkite TIG degiklio dujų vamzді prie dujų jungties „P“, esančios priekiniame skydelyje.
- ❗ Rekomenduojamos virinimo laido dalys (mm2), pagrįstos maksimaliai tiekiamą nominalia srove (I2 maks.), yra parodytos Fig. 3,3.



- Pastatykite apsauginį dujų cilindą vertikaliai, toliau nuo virinimo vietos. Naudokite virinimo mašinos atramą arba bet kokią fiksuojančią detalę, kad išvengtumėt prietaiso apvrtimo ir sugadinimo pavojaus.
- Norėdami įrengti, vadovaukitės instrukcijomis, esančiomis Fig. 6.

- ❗ Cilindrai, kurių negalima pakartotinai pripildyti, turi kaitinį vožtuvą, kuris automatiškai atsidaro ant cilindro prisukus slėgio reduktorių.

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

## Virinimo procesas: valdiklių ir signalų aprašymas

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

- Nustato suvirinimo režimą paspaudus mygtukus "E". Parinktos opcijos yra pažymimos įvairių simbolių led apšvietimu.
- Parenka atskirus suvirinimo parametrus paspaudus mygtukus "F". Suvirinimo parametras redagavimo fazėje pažymimas led apšviestu simboliu ir jo reikšmė rodoma „ekrane“.
- Sukant rankenėlę "G" galite pakeisti parametro reikšmę.
- ❗ Parametrų matavimo vienetas ir suvirinimo parametrų koregavimo mastas rodomi Tab.1.

## D) Mygtukas Stand By / ON

Paspauskite norėdami įjungti mašiną arba įjungti padėtį "Stand By". Kai aparatas yra prijungtas prie tinklo režime "Stand By", „ekrane“ mirksi raudonas taškas.

## E1) MMA, TIG LIFT, TIG HF Regulatorius

Pasirinkite suvirinimo proceso tipą, kurį norite naudoti:

- **MMA**: virinimas padengtu elektrodu.
- **TIG LIFT**: suvirinimas TIG naudojant LIFT ARC
- **TIG HF**: suvirinimas TIG naudojant aukštą dažnį
- ❗ Norėdami dengtu elektrodu sukelti suvirinimo lanką, elektrodu palieskite virinamą detalę. Lankui atsiradus, elektrodą laikykite atstumu, lygiu elektrodo diametrai, pakreipę maždaug 20 – 30 laipsnių kampu suvirinimo kryptimi. Fig. 4
- ❗ To strike the welding arc with the TIG torch in TIG LIFT mode, make sure that the protection gas valve is open. Keep the electrode in contact with the workpiece, press the torch trigger and lift the tip of the electrode from the workpiece.
- ❗ Norėdami sukelti suvirinimo lanką TIG degikliu naudodami TIG HF, atidarykite apsauginių dujų vožtuvą. Laikykite elektrodo galą maždaug 5 mm atstumu nuo detalės, kurią norite virinti, ir paspauskite mygtuką; lankas įsijungs net nepalietus detalės elektrodu.

## E2) Jungiklis DC / AC / AC EASY

- **"DC"**: TIG Suvirinimas pastove srove.
- **"AC"** TIG Suvirinimas kintama srove. Dažnių reguliavimas **"FREQUENCY (Hz)"** ir **"BALANCE (%)"** yra reguliuojamas rankiniu būdu.
- **"AC EASY"** TIG Suvirinimas kintama srove. Dažnių reguliavimas **"FREQUENCY (Hz)"** ir **"BALANCE (%)"** yra automatinis, priklausomai nuo suvirinimo parametrų parinkties.
- ❗ Kada mašina yra režime "Easy", led apšvietimas suvirinimo parametrų pašonėje mirksi rodant, kad reikšmė rodoma „ekrane“ atitinka mašinos automatiškai parinktai reikšmei. Pakeitus vertę, led tampa užfiksuotas.

## E3) TIG 2T / TIG 4T / SPOT Regulatorius

- **2T** (arba rankinis), -šviečia lemputė **G1**:- virinama, kol degiklio mygtukas laikomas nuspaustas.
- **4T** (arba automatinis), -šviečia lemputė **G2**:- nuspauskite ir atleiskite mygtuką, kad prasidėtų suvirinimas; suvirinimas tęsiasi, kol mygtukas nebus iš naujo nuspaustas ir atleistas.
- **"SPOT"** TIG suvirinimas baigiasi automatiškai pasibaigus nustatytam laikui.

## E4) Jungiklis PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **"PULSE (TIG)"** Suvirinimo srovė yra pulsuojanti. Kinta pagrindinė srovė **"I (Amp)"** ir bazinė srovė **"(% I)"** Pulsacijos dažnio koregavimas **"PULSE (Hz)"** ir bazinės srovės **"(% I)"** yra reguliuojamas rankiniu būdu.
- ❗ Suvirinimo laiko trukmė su pagrindine srove yra vienoda suvirinimo laiko trukmei su bazine srove.
- **"EASY PULSE (TIG)"** Suvirinimo srovė yra pulsuojanti. Kinta pagrindinė srovė **"I (Amp)"** ir bazinė srovė **"(% I)"** Pulsacijos dažnio koregavimas **"PULSE (Hz)"** ir bazinės srovės **"(% I)"** yra reguliuojamas automatiškai, priklausomai nuo suvirinimo parametrų parinkties.
- ❗ Kada mašina yra režime "Easy", led apšvietimas suvirinimo parametrų pašonėje mirksi rodant, kad reikšmė rodoma „ekrane“ atitinka mašinos automatiškai parinktai reikšmei. Pakeitus vertę, led tampa užfiksuotas.
- **Dvigubas lygmuo (TIG 4T)**: pasiekus nustatytą srovės lygį **"I (Amp)"**, trumpai spustelėjus degiklio mygtuką srovė sumažinama iki **"(% I)"**. nustatytos reikšmės; trumpai spustelėjus dar kartą srovė padidėja iki ankstesnės didžiausios nustatytos reikšmės **"I (Amp)"**. Norint nutraukti suvirinimą, reikia švelniai paspausti ir palaikyti mygtuką ilgiau kaip 0,5 sek.

## F) Suvirinimas MMA: reguliuojami parametrai

- **"I (Amp)"** Suvirinimo srovės reguliavimas.
- **"ARC FORCE"** (led slope up) Padidina intensyvumą suvirinimo srovės tam, kad užkirsti kelią padengto elektrodo sukibimui su ruošiniu, kai lanko įtampa tampa per maža.
- **"HOT START"** (led 1%) Didinti intensyvumą suvirinimo srovės tam, kad palengvinti padengto elektrodo uždegimą.

## F) Suvirinimo Tig: reguliuojami parametrai

- **"Φ mm"** Volframo elektrodo skersmens parinkimas. Atsižvelgiant į pasirinktą skersmenį, mašina nustato suvirinimo srovės diapazoną, kurį galite naudoti nepažeidus elektrodo.
- Režimuose **"AC EASY"** arba **"EASY PULSE"** mašina parenka optimalios vertės

suvirinimo parametrus atsižvelgiant į elektrodo skersmenį ir pažymėtą suvirinimo srovę. Galima nenustatyti elektrodo skersmenį ("NO"). Šiuo atveju suvirinimo parametru reguliavai bus apibrėžiami tikrai ryšium su suvirinimo srove.

- **"PREGAS"** Reguliavimas laiko pre-gas.
- **"SLOPE-UP"** Reguliavimas laiko per kurį suvirinimo srovė persikelia nuo pradinės vertės (lanko uždegimas) iki pagrindinės vertės **"I (Amp)"**.
- ❗ Pradinė vertė suvirinimo srovės yra numatyta kaip 50 % pagrindinės srovės vertės.
- **"I (Amp)"**: Reguliavimas pagrindinės suvirinimo srovės.
- **"(%) I"**: Režimuose **"PULSE"** ir **"BILEVEL 4T"** reguliuoja bazinę suvirinimo srovę, išreikštą procentais nuo pagrindinės suvirinimo srovės.
- **"SLOPE-DOWN"** laikas su kurio, paleidus mygtuką, suvirinimo srovė persikelia nuo pradinės vertės iki galutinės vertės (suvirinimo pabaiga).
- ❗ Galutinė vertė suvirinimo srovės yra nustatyta kaip 20 % pagrindinės srovės.
- **"POST-GAS"** Reguliavimas laiko **POST-GAS**. Padėtyje **"Aut"** laikas nustatomas automatiškai mašinos tarp 5 ir 20 sekundžių, priklausomai nuo pagrindinės suvirinimo srovės ir suvirinimo trukmės.
- **"T (SPOT)"** režime **"SPOT"** keičia suvirinimo taško trukmę.
- **"PULSE (Hz)"** režime **"TIG PULSE"** keičia impulsų dažnį. Suvirinimo laikas pagrindinė srovė yra vienodas laikui suvirinimo laikui pagrindinė srovė.
- **"BALANCE (%)"** suvirinimo režime **"TIG AC"** kintama srovė, keičia santykį tarp trukmės teigiamos pusės bangos ir neigiamos pusės bangos. Su "balance" nustatyta iki 50 proc., teigiamos pusės bangos trukmė yra vienoda neigiamos pusės bangos trukmei. Mažos "balance" vertės leidžia didesnį lanko skverbimąsi ir mažą elektrodo dėvėjimą. Aukštos "balance" vertės leidžia didesnę ruošinio švarą, bet mažesnę elektrodo dilimą.
- **"FREQUENCY (Hz)"** suvirinimo režime **"TIG AC"** kintama srovė, keičia suvirinimo srovės dažnį. Mažos vertės leidžia labiau išplatintą lanką. Aukštos vertės leidžia labiau koncentruotą lanką.

## L) Prijungto nuotolinio valdymo pulto (pedalo) indikatorius

Šviečia, kai suvirinimo aparatas yra prijungtas prie nuotolinio valdymo įtaiso (arba pedalo), įrengiamo papildomai.

## M) Terminio saugiklio signalas

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

Jei budėjimo ciklas **"X"** parodytas duomenų lentelėje viršijamas, **terminis saugiklis** sustabdo mašiną prieš įvykstant gedimui. Palaukite, kol operacija vėl atsinaujins ir, jei galite, palaukite dar keletą minučių.

Jei terminis saugiklis vis dar įsijungia, virinimo mašinos darbas viršija normalų darbo lygį.

## Mašinos "Reset" funkcija

Su įjungta mašina paspauskite mygtuką **"Stand By"** 3 sekundes: grįš visų parametru gamintojo numatytieji nustatymai. Įrašytos programos nėra ištrinamos.

❗ Nuotolinio valdymo pultas neprijungtas (pedalas).

## H) Programų įrašymas

Yra galima įrašyti parametrus režimų ir parametrus nustatytus mašinoje naudojimini ateityje. Galimos įrašyti programos yra 9.

- **SAVE**: Įrašo pasirinktus suvirinimo procesą ir nustatytus parametrus. Paspauskite mygtuką **"SAVE"** 3 sekundes ir pasirinkite su davikliu **"G"** programos numerį. Paspauskite vėl mygtuką **"SAVE"** 3 sekundes, žinutė **"YES"** patvirtina įvykusį išsaugojimą. „Ekranas“ mirksi jei numeris N" pažymėtas programos įrašymui jau turi kitą programą. Pasirinkti numerį skirtingą, arba patvirtinti pasirinkimą, jei norite perrašyti ankstesnę programą.
- **RECALL**: Išskviečia suvirinimo programą. Paspauskite mygtuką **"RECALL"** 3 sekundes ir pasirinkite su davikliu **"G"** programos numerį. Paspauskite vėl mygtuką **"RECALL"** 3 sekundes, žinutė **"YES"** patvirtina įvykusį išskvietimą.

## 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. 71.

PL

## Instrukcija obsługi



Prieš įinstaliavimą mašiną, pracytąc atwaznie instrukcję obsługi.

Urządzenia do spawania łukowego MMA, TIG, MIG/MAG; urządzenia do cięcia plazmowego łukowego określane w niniejszej instrukcji jako "maszyna", są przeznaczone do użytku przemysłowego i profesjonalnego.

Upewnij się, czy maszyna została zainstalowana i naprawiona przez kompetentne osoby, w zgodności z przepisami i normami bhp.

Upewnij się, czy operator został przeszkolony w zakresie obsługi urządzenia i poinformowany o ryzyku podczas spawania łukowego / cięcia łukowego oraz o odpowiednim zastosowaniu środków ochrony osobistej i procedur awaryjnych.

Szczegółowe informacje możesz znaleźć w części "Aparatura do spawania łukowego – montaż i obsługa": **EN60974-9**.

## Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa



- Upewnij się, czy wtyczka i kabel zasilający są w odpowiednio dobrym stanie.
- Wyłącz maszynę i wyciągnij wtyczkę z gniazda zasilania przed podłączeniem przewodów spawalniczych, zainstalowaniem drutu ciągłego, wymianą części palnika lub mechanizmu podawania drutu, wykonywaniem czynności konserwacyjnych, przestawianiem maszyny (używaj uchwytu znajdującego się na maszynie).



- Przed włożeniem wtyczki do gniazda zasilania, upewnij się czy maszyna jest wyłączona.
- Wyłącz maszynę i wyciągnij wtyczkę z gniazda zasilania od razu po zakończeniu pracy.
- Nie dotykać gołym ciałem lub z mokrymi ubraniami części będących pod napięciem elektrycznym. Odizoluj elektrycznie samego siebie od elektrody, części do cięcia i ewentualnych dostępnych części metalowych podłączonych do uziemienia. Używaj odpowiednich do tych celów rękawic, obuwi 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 w swoim miejscu i są prawidłowo zamontowane.



- Usuń opary spawalnicze (ciąćce oparów) poprzez naturalne wietrzenie lub za pomocą aspiratora oparów. Konieczna jest systematyczna kontrola i ocena limitów wystawienia na działanie oparów spawalniczych (ciąćce 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 przybliżcy spawacza z szybkością nie aktywną, odpowiednią do procesu spawania (cięcia) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Wymień ją jeżeli jest uszkodzona; może się przedostawać się przez nią promieniowanie.
- Nakładaj rękawice, obuwię i odzież ognioodporną, chroniącą skórę przed promieniami wytwarzanymi przez łuk cięcia i przez iskry (**EN11611; EN 12477**). Nie używaj odzieży otuszczonej lub tłustej, jedna iskra może je zapalić. Używaj zasłon ochronnych w celu zapewnienia bezpieczeństwa osób znajdujących się w pobliżu.
- Nie dotykać gołym ciałem rozżarzonych części metalowych, takich jak: palnika, szczypiec elektrony, 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 usuwać 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 protezy medyczne. Na przykład, osoby te nie mogą mieć dostępu do strefy pracy zgrzewarki. Przed zbliżeniem się do strefy pracy zgrzewarki, operatorzy używający protezy medyczne muszą skonsultować się z lekarzem.

Niniejsza aparatura spełnia 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 wkładać części ciała pomiędzy przewody spawania. Trzymaj oba przewody spawania po tej samej stronie ciała.
- Gdy jest to możliwe, spleć razem przewody spawania i zamocuj je taśmą samoprzylepną.
- Nigdy nie owijaj przewodów spawania wokół ciała.
- Podłącz przewód masy do części przeznaczonej do spawania w punkcie jak najbliższym do punktu spawania.
- Nigdy nie wykonuj spawania trzymając spawarkę zawieszoną na sobie.
- Trzymaj głowę i tułów jak najdalej od obwodu spawania. Nie wolno pracować w pobliżu spawarki. Nie siadać na spawarce, ani nie opierać się o nią. Minimalna odległość: **Fig. 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 przewidywane 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 przewidywane 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 maszynę 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 izolacje elektryczne.

### Warunki środowiskowe (EN 60974-1)

- Używać spawarkę tylko w podanych niżej warunkach środowiskowych:
- Temperatura otoczenia zawarta w przedziale pomiędzy -10°C i 40°C;
- Wilgotność względna powietrza ≤ 50% w temp. 40°C;
- Wilgotność względna powietrza ≤ 90% w temp. 20°C;
- Otaczające powietrze musi być wolne od kurzu, kwasów, gazów lub substancji korozyjnych itp.

### Magazynowanie

- Temperatura otoczenia zawarta w przedziale pomiędzy -20°C i 55°C.
- Stosować zawsze odpowiednie środki umożliwiający zabezpieczenie urządzenia przed wilgocią, brudem i korozją.



### Utylizacja

- Nie wyrzucać spawarki razem ze zwykłymi odpadami domowymi po zakończeniu okresu eksploatacji. Obowiązkiem użytkownika jest utylizacja tego urządzenia elektrycznego w punktach gromadzenia wyznaczonych do utylizacji i recyklingu urządzeń elektrycznych lub skontaktowanie się ze sklepem, w którym zostało zakupione. Zalecenie to dotyczy wyłącznie utylizacji urządzeń na terenie Unii Europejskiej (WEEE).

## Opis spawarki

Spawarka jest źródłem prądu do ręcznego spawania łukowego z elektrodami powleczonymi MMA i TIG z palnikiem LIFT ARC lub z HF.

Spawarka jest skonstruowana w oparciu o elektroniczną technologię INVERTER.

Dostarczany prąd – stały lub przemienny.

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

- A) Kabel zasilający.
- B) Łącznik do zdalnego sterowania (pedał)
- C) Wejście gazu bezpieczeństwa.
- D) Wyłącznik STANDBY/ON.
- E) Przyciski przeznaczone do wyboru trybu spawania.
- F) Przyciski przeznaczone do wyboru parametrów spawania.

- G) Pokrętko do regulacji parametrów spawania.
- H) Przyciski do zapisywania programów spawania.
- L) Lampka sygnalizacyjna zdalnego sterowania (pedał) podłączona.
- M) Lampka kontrolna sygnalizująca interwencję wyłącznika termicznego.
- O) Podłączenia kabli spawalniczych / Przyłącze palnika.
- P) Złączka gazu palnika.
- R) Łącznik sterowań palnika.

## 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: przemienny / stały.
- F) Rodzaj wymaganego zasilania:
  - 1~ napięcie przemienne jednofazowe; częstotliwość
  - 3~ napięcie przemienne trójfazowe; 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.
  - UOV** Minimalne i maksymalne napięcie jałowe (obwód spawania otwarty).
  - I<sub>2</sub>, U<sub>2</sub>** 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.
  - U<sub>1</sub>** Napięcie zasilania (dozwolona tolerancja: +/- 10%).
  - I<sub>1 eff</sub>** Prąd skuteczny pochłaniany.
  - I<sub>1 max</sub>** Maksymalny prąd pochłaniany.
- K) Nr fabryczny.
- L) Ciężar. **Fig. 3**
- M) Symbole bezpieczeństwa: Przeczytaj Ostrzeżenia odnośnie bezpieczeństwa.
- Dane techniczne TIG palnika\*\* **Fig. 2,1**

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

## Rozruch

### Montaż i podłączenie elektryczne



- Podłączenia elektryczne muszą być wykonane przez osoby kompetentne i wykwalifikowane.
- Upewnij się czy spawarka jest wyłączona i odłączona z gniazda wtykowego w czasie wszystkich faz tuż przed rozruchem.
- Upewnij się, czy gniazdo wtykowe, do którego podłączasz spawarkę 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.

➤ Montaż osobnych części zawartych w opakowaniu (**Fig. 5**).

➤ Sprawdź czy linia elektryczna dostarcza napięcie i częstotliwość odpowiadające tym spawarki i czy jest wyposażona w bezpiecznik topikowy odpowiedni do maksymalnego dostarczanego prądu znamionowego (I<sub>2max</sub>) **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 (Fliker) zaleca się podłączyć spawarkę do punktów interfejsowych sieci zasilania o impedancji mniejszej, niż Z<sub>max</sub> = **Fig. 3,4**.

➤ **Wtyczka zasilająca.** Na tabliczce technicznej spawarki wskazany jest skuteczny pobrany prąd "I<sub>1 eff</sub>" 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 upewnij się, aby skuteczny prąd "I<sub>1 eff</sub>" potrzebny do użycia, jakie chcesz wykonać był odpowiedni do nośności wtyczki o 16A i do opóźnionego bezpiecznika urządzenia **Fig. 3,2**.

### 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 najbliższej punktu pracy.

➤ Podłącz przyłącze mocy palnika TIG\*\* do przyłącza ujemnego na spawarce i zamontuj elektrodę.

➤ Podłącz łącznik sterowań palnika do gniazda „R”.

➤ Podłącz przewód gazu palnika TIG do przyłącza gazu „P” na frontowym panelu.

- ❗ Zalecane przekroje (mm<sup>2</sup>) dla przewodu spawalniczego, na podstawie maksymalnego dostarczanego prądu znamionowego (I<sub>2max</sub>), są wskazane na **Fig. 3,3**.



- Dopilnuj założenia butli gazu bezpieczeństwa w pozycji pionowej, z dala od strefy spawania. Używaj wspornika spawarki lub innej stałej części w taki sposób, aby nie upadła i nie została uszkodzona.

W celu zainstalowania odnieść się do wskazówek zawartych na **Fig. 6**.

- ❗ Butle nie podlegające ponownemu ładowaniu są wyposażone w zawór iglicowy, który otwiera się automatycznie w momencie wkręcania reduktora ciśnienia na butli.

**\*\* (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.

- Ustawić tryb spawania przez naciśnięcie przycisków **"E"**. Wybrane opcje są sygnalizowane przez diody zapalające się obok różnych symboli.
- Ustawić poszczególne parametry spawania przez naciśnięcie przycisków **"F"**. Parametr spawania w fazie zmiany jest wskazywany przez zapalenie się diody obok jego ikony, a wartość parametru jest widoczna na "wyświetlaczu". Obracając pokrętkę **"G"** można zmieniać wartość parametru.

- ❗ Jednostka miary i zakres regulacji są wskazane w **Tab.1**.

## D) Przycisk Stand By / ON

Naciśnięcie przycisku powoduje włączenie maszyny lub ustawienie jej w trybie **"Stand By"**.

Gdy maszyna jest podłączona do sieci w trybie **"Stand By"** na "wyświetlaczu" miga czerwona dioda.

## E1) Selektor MMA, TIG LIFT, TIG HF

Wybierz proces spawania, który ma być wykorzystany:

- **MMA**: spawanie przy użyciu elektrody otulonej.
- **TIG LIFT**: spawanie TIG z zapłonem LIFT ARC
- **TIG HF**: spawanie TIG z zapłonem o wysokiej częstotliwości.

- ❗ 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. **Fig. 4**

- ❗ W celu wzniesienia łuku spawania z palnikiem TIG w trybie TIG LIFT, upewnij się czy kurek gazu jest otwarty. Przyłóż elektrodę do elementu przeznaczonego do spawania, nacisnąć przycisk i podnieść końcówkę elektrody z elementu.

- ❗ W celu wzniesienia łuku spawania z palnikiem TIG w trybie TIG HF, upewnij się czy kurek gazu jest otwarty. Ustaw końcówkę elektrody w odległości około 5 mm od elementu przeznaczonego do spawania i nacisnąć przycisk: łuk zostanie wzniesiony bez konieczności dotykania elementu elektrodą.

## E2) Przelątnik DC / AC / AC EASY

- **"DC"**: Spawanie metodą TIG z zastosowaniem prądu stałego.
- **"AC"**: Spawanie metodą TIG z zastosowaniem prądu zmiennego. Regulacja częstotliwości **"FREQUENCY (Hz)"** i balansu **"BALANCE (%)"** odbywa się ręcznie.
- **"AC EASY"**: Spawanie metodą TIG z zastosowaniem prądu zmiennego. Regulacja częstotliwości **"FREQUENCY (Hz)"** i balansu **"BALANCE (%)"** jest automatyczna, w zależności od ustawionych parametrów spawania.

- ❗ Gdy maszyna funkcjonuje w trybie **"Easy"**, dioda znajdująca się obok parametrów spawania miga, co oznacza, że wartość widoczna na "wyświetlaczu" odpowiada wartości wybranej automatycznie przez maszynę. W przypadku zmiany tej wartości dioda zaczyna świecić stałym światłem.

## E3) Selektor TIG 2T / TIG 4T

- **2T** (lub ręczny), -DIODA **G1** zapalona-: spawa się do momentu aż przycisk palnika pozostaje przytrzymany wciśnięty.
- **4T** (lub automatyczny), -DIODA **G2** zapalona-: naciśnij i zwolnij przycisk w celu rozpoczęcia spawania, spawanie trwa do momentu ponownego wciśnięcia i zwolnienia przycisku w celu przerwania spawania.
- **"SPOT"**: Spawanie metodą TIG kończy się automatycznie po upływie ustawionego czasu.

## E4) Przelątnik PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **"PULSE (TIG)"**: Prąd spawania jest pulsacyjny. Spawanie odbywa się dzięki naprzemiennym działaniu prądu głównego **"I (Amp)"** i prądu podstawowego **"(% I"** Regulacja częstotliwości pulsacji **"PULSE (Hz)"** i prądu podstawowego **"(% I"** jest ręczna.
- ❗ Czas trwania spawania prądem głównym jest taki sam, jak czas spawania prądem podstawowym.
- **"EASY PULSE (TIG)"**: Prąd spawania jest pulsacyjny. Spawanie odbywa się dzięki naprzemiennym działaniu prądu głównego **"I (Amp)"** i prądu podstawowego **"(% I"** Regulacja częstotliwości pulsacji **"PULSE (Hz)"** i prądu podstawowego **"(% I"** jest automatyczna, w zależności od ustawionych parametrów spawania.
- ❗ Gdy maszyna funkcjonuje w trybie **"Easy"**, dioda znajdująca się obok parametrów spawania miga, co oznacza, że wartość widoczna na "wyświetlaczu" odpowiada wartości wybranej automatycznie przez maszynę. W przypadku zmiany tej wartości dioda zaczyna świecić stałym światłem.

- **Bi-level (TIG 4T)**: po osiągnięciu ustawionego prądu **"I (Amp)"**, krótki nacisk na przycisk palnika redukuje prąd spawania **"(% I"** ustawionej wartości; z kolejnym lekkim naciskiem,

prąd powraca do pełnej ustawionej wartości **"I (Amp)"**. W celu zakończenia spawania należy przytrzymać wciśnięty przycisk przez >0,5sek.

## F) Spawanie MMA: parametry regulowane

- **"I (Amp)"**: Regulacja prądu spawania.
- **"ARC FORCE"**: Zwiększa napięcie prądu spawania, by uniknąć przywierania elektrody otulonej do spawanego materiału, gdy napięcie łuku staje się zbyt niskie.
- **"HOT START"**: Zwiększa napięcie prądu spawania, by ułatwić zajarzenie łuku przy zastosowaniu elektrody otulonej.

## F) Spawanie TIG: parametry regulowane

- **"Φ mm"**: Wybór średnicy elektrody wolframowej. W zależności od wybranej średnicy maszyna określa przedział prądu spawania, który może być stosowany bez ryzyka uszkodzenia elektrody. W trybie **"AC EASY"** lub **"EASY PULSE"** maszyna wybiera samodzielnie parametry spawania optymalne dla wybranej średnicy elektrody i prądu spawania. Można także wstrzymać się od wybrania średnicy elektrody **"(NO)"**. W takim przypadku regulacja parametrów spawania będzie opierała się tylko na wartości prądu spawania.
- **"PREGAS"**: Regulacja wypływu gazu przed spawaniem.
- **"SLOPE-UP"**: Regulacja czasu, w którym prąd spawania o wartości początkowej (zajarzenie łuku) osiąga wartość główną **"I (Amp)"**.
  - ❗ Wartość początkowa prądu spawania wynosi 50 % wartości prądu głównego.
- **"I (Amp)"**: Regulacja głównego prądu spawania.
- **"(% I)"**: W trybie **"PULSE"** i **"BILEVEL 4T"** Reguluje prąd spawania podstawowy, wyrażony jako wartość procentowa głównego prądu spawania.
- **"SLOPE-DOWN"**: Czas, po upływie którego wartość początkowa prądu spawania po zwolnieniu przycisku palnika zmienia się w wartość końcową (koniec spawania).
  - ❗ Wartość końcowa prądu spawania jest fabrycznie ustalona na 20% wartości prądu głównego.
- **"POST-GAS"**: Regulacja podawania gazu po zakończeniu spawania. W pozycji **"Aut"** czas jest ustawiany automatycznie przez maszynę w przedziale od 5 do 20 sekund, w zależności od wartości głównego prądu spawania i od czasu trwania spawania.
- **"T (SPOT)"**: W trybie **"SPOT"** zmienia czas trwania spawania punktowego.
- **"PULSE (Hz)"**: W trybie **"TIG PULSE"** zmienia częstotliwość pulsacji. Stosunek czasu spawania do prądu głównego jest jednakowy, jak stosunek czasu spawania do prądu podstawowego.
- **"BALANCE (%)"**: W trybie spawania **"TIG AC"** prądem zmiennym zmienia stosunek pomiędzy trwaniem półfali dodatniej i półfali ujemnej. Gdy wartość balansu "balance" jest uregulowana na 50%, czas trwania półfali dodatniej jest taki sam, jak czas trwania półfali ujemnej. Niskie wartości balansu **"balance"** umożliwiają głębsze przenikanie łuku oraz małe zużycie elektrody. Wysokie wartości balansu **"balance"** powoduje lepsze czyszczenie, lecz też większe zużycie elektrody.
- **"FREQUENCY (Hz)"**: W trybie spawania **"TIG AC"** prądem zmiennym zmienia się częstotliwość prądu spawania. Niskie wartości pozwalają na uzyskanie szerszego łuku. Wysokie wartości umożliwiają uzyskanie węższego i skoncentrowanego łuku.

## L) Lampka sygnalizacyjna zdalnego sterowania (pedał) podłączona

Zapala się, gdy do spawarki jest podłączone zdalne sterowanie opcjonalne (lub pedał).

## M) Lampka kontrolna sygnalizująca interwencję wyłącznika termicznego

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.

## "Reset" maszyny

Przy włączonej maszynie, należy nacisnąć przycisk **"Stand By"** przez 3 sekundy - spowoduje to przywrócenie wszystkim parametrom wartości fabrycznych. Procedura nie usuwa zapisanych programów.

- ❗ Zdalnego sterowania (pedał) nie podłączona.

## H) Zapisywanie programów

Użytkownik ma możliwość zapisania ustawień trybów oraz parametrów ustawionych na maszynie dla wykorzystania ich w przyszłości. Można zapisać 9 programów.

- **SAVE**: Zapisuje wybrany proces spawania i ustawione parametry. Nacisnąć przycisk **"SAVE"** przez 3 sekundy i wybrać enkoderem **"G"** Nr programu. Nacisnąć ponownie przycisk **"SAVE"** przez 3 sekundy: pojawi się komunikat **"YES"** potwierdzający zapisanie programu. Jeśli wybrany Nr programu zawiera już zapisany program, "wyświetlacz" zaczyna migać. Należy wybrać inny Nr lub potwierdzić wybór, jeśli zamierza się nadpisać istniejący program.
- **RECALL**: Wywołuje program spawania. Nacisnąć przycisk **"RECALL"** przez 3 sekundy i wybrać enkoderem **"G"** Nr programu. Nacisnąć ponownie przycisk **"RECALL"** przez 3 sekundy: pojawi się komunikat **"YES"** potwierdzający wywołanie programu.

## Konserwacja



Wylączy 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. 71.

## CS

### Návod k obsluze



Před zahájením používání svařovacího stroje si pečlivě přečtěte tento návod k obsluze.

Obroukové 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 obroukovým svařováním / plazmovým řezáním a v oblasti odpovídajících ochranných opatření a havarijních postupů.

Podrobné informace naleznete v příručce „Instalace a používání zařízení pro obroukové svařování“: **EN60974-9**.

## Bezpečnostní upozornění



- Zkontrolujte, jestli jsou zásuvka a napájecí kabel v pořádku.
- Před připojením svařovacích kabelů, nainstalováním souvislého drátu, výměnou jakýchkoli součástí hořáku nebo posouvače drátu, před prováděním údržby nebo přesouváním svařovacího stroje (používejte rukojeť na stroji) stroj vypněte a odpojte od elektrické sítě.
- Před zapojením do zástrčky zkontrolujte, jestli je stroj vypnut.
- Po ukončení práce vypněte stroj a odpojte jej od elektrické sítě.
- Nedotýkejte se částí pod proudem holou kůží ani mokřím oblečením. Odizolujte se od elektrody, řezaného obrobku a všech uzemněných dostupných kovových součástí. Používejte rukavice, obuv a oblečení určené k tomuto účelu a suché, nehořlavé izolační podložky.
- Používejte stroj pouze v suchém, větraném prostředí. Nevystavujte svařovací stroj dešti ani přímému slunečnímu záření.
- Používejte stroj pouze tehdy, když jsou všechny panely a ochranné kryty na svém místě a řádně upevněny.



- Odvádějte svařovací výpary (výpary z řezání) pomocí přirozeného větrání nebo pomocí systému pro odvod kouře. K vyhodnocování limitů expozice vůči svařovacím výparům (řezacím výparům) je nutné používat systematický přístup, závisející na jejich složení, koncentraci a délce expozice.
- Nesvařujte (Neřežte) materiály, které byly čištěny chloridovými rozpouštědly nebo se nacházely 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 opracování kovu vznikají jiskry a odštěpky. Používejte ochranné brýle s ochrannými bočními kryty.
- Hlučnost: Když je v případě mimořádně intenzivních operací svařování hodnota denní hladiny osobní expozice hluku (LEPD) rovna 85 dB(A) nebo tuto hodnotu převyšuje, je povinné používat vhodné osobní ochranné prostředky **Fig. 3**.



- Jiskry od svařování mohou způsobit požár.
- Nesvařujte ani neřežte poblíž hořlavých materiálů, plynů nebo výparů.
- Nesvařujte ani neřežte nádoby, válce, nádrže nebo potrubí, pokud kvalifikovaný technik nebo odborník nepotvrdí, že je to možné nebo dokud neprovede odpovídající přípravy.
- Po dokončení svařování vyjměte elektrodu z čelistí držáku elektrod. Zajistěte, aby se žádná část elektrického obvodu čelistí držáku elektrod nedotýkala země nebo zemnicích obvodů: náhodný kontakt by mohl způsobit přehřátí nebo požár.



## EMF - Elektromagnetická pole

Svařovací proud vytváří v blízkosti svařovacího okruhu a svářečky elektromagnetická pole (EMF). Elektromagnetická pole mohou působit na chirurgické protézy jako např. pacemaker.

Je nutné přijmout vhodná opatření pro ochranu nositelů těchto protéz. Například je nutné zabránit jejich přístupu do pracovního prostoru svářečky. Nositelé těchto protéz se musí před vstupem do pracovního prostoru svářečky poradit s lékařem.

Toto zařízení splňuje požadavky technického standardu, který si vyžaduje exkluzivní používání výrobků v průmyslovém prostředí a pro profesionální účely. Není zajištěn soulad s mezními hodnotami stanovenými pro expozici člověka elektromagnetickým polím v domácím prostředí.

Pro minimalizaci expozice elektromagnetickým polím (EMF) přijměte následující opatření:

- Zamezte tomu, aby se vaše tělo dostalo mezi svařovací kabely. Udržujte oba svařovací kabely na stejné straně těla.
- Je-li to možné, propojte svařovací kabely a zajistěte je pomocí lepicí pásky.
- Nenamotávejte kabely kolem těla.
- Připojte uzemňovací kabel ke zpracovávanému kusu, co nejbližší k bodu, který se má svařit.
- Při svařování nikdy nemějte svářečku zavěšenou na těle.
- Udržujte hlavu a trup co nejdále od svařovacího okruhu. Nepracujte v blízkosti svářečky, při práci se neseďte a neopírejte se o svářečku. Minimální vzdálenost: **Fig. 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 nízkonapěťovou rozvodnou síť pro zajištění přívodu elektrické energie do bytových objektů, může dojít k tomu, že nebude možné zajistit shodu s elektromagnetickou kompatibilitou vzhledem k rušení, ke kterým může dojít.



## Svařování v rizikových podmínkách

- Pokud musíte pracovat v rizikových podmínkách (elektrické výboje, udušení, přítomnost hořlavého nebo výbušného materiálu), tak zajistěte, aby podmínky předem vyhodnotil oprávněný odborník. Zajistěte přítomnost vyškolených osob, které mohou v případě nouzové situace zasáhnout. Používejte ochranné vybavení uvedené v části 7.10; A.8; A.10 **EN 60974-9** technických specifikací.
- Pokud musíte pracovat ve vyvýšené poloze nad zemí, používejte bezpečnostní plošinu.
- Pokud by bylo nutné použít více strojů na jeden díl nebo pokud by byly svařované díly elektricky propojené, může součet klidových napětí na držácích elektrod nebo na hořácích překročit bezpečnou hladinu. Zajistěte, aby podmínky předem vyhodnotil oprávněný odborník a přijměte ochranná opatření popsaná v části 5.9 IEC technických specifikací CLC/TS 62081.



## Další upozornění

- Nepoužívejte stroj k jiným než zde uvedeným účelům, například k rozmrazování zamrzlých vodovodních potrubí.
- Umístěte stroj na plochy, 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 zdvihačím 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

Stroj je generátorem proudu pro manuální obroukové svařování kovů (MMA s potaženými elektrodami) a pro svařování TIG s hořákem vhodným pro zapálení oblouku LIFT nebo HF.

Svařovací stroj obsahuje technologii elektronického INVERTORU.

Dodávaný proud je stejnosměrný nebo střídavý.

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.

Tato příručka se vztahuje na celou řadu svařovacích strojů, které se liší v některých svých charakteristikách.

Najděte si svůj model na **Fig. 1**.

## Hlavní části Fig. 1

- A) Napájecí kabel.
- B) Konektor pro dálkové ovládání (nožní pedál).
- C) Přípojka plynové hadice.
- D) Přepínač POHOTOVOSTNÍ REŽIM/ZAPNUTO.
- E) Tlačítka pro volbu režimu svařování
- F) Tlačítka pro volbu parametrů svařování
- G) Otočný regulátor k nastavení parametrů svařování
- H) Tlačítka pro ukládání programů svařování do paměti.
- L) Kontrolka zapojení dálkového ovládání (nožního pedálu).
- M) Signál tepelné pojistky.
- O) Spojky pro svařovací kabely / spojka hořáku.
- P) Spojka svařovacího plynu pro hořák
- R) Trípinová zásuvka pro hořák TIG.

## 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 proudu: střídavý / stejnosměrný
- F) Požadovaný příkon:
  - 1~ střídavé jednofázové napětí, frekvence.
- G) Úroveň ochrany před pevnými látkami a kapalinami.
- H) Symbol označující možnost používat svařovací stroj v prostředích s potenciálním výskytem elektrických výbojů
- I) Výkon svařovacího obvodu.
  - U0V** Minimální a maximální klidové napětí (přerušený svařovací obvod).
  - I2, U2** Proud a odpovídající normalizované napětí dodávané svařovacím strojem.
  - X** Dovolené zatížení. Udává, jak dlouho může svařovací stroj fungovat a jak dlouho se musí ochlazovat. Čas je vyjádřen v % na základě 10 minutového cyklu (např. 60% znamená 6 minut fungování a 4 minuty ochlazování).
  - A / V** Pole s nastavením proudu a odpovídající napětí na oblouku.
- J) Data napájecího zdroje.
  - U1** Vstupní napětí (povolená odchylka: +/- 10%).
  - I1 eff** Efektivní pohlcený proud
  - I1 max** Maximální pohlcený proud
- K) Sériové číslo.
- L) Hmotnost. **Fig. 3**
- M) Bezpečnostní symboly: Viz bezpečnostní výstrahy.

- Technická data pro TIG hořák\*\* **Fig. 2,1**

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

## Spuštění

## Montáž a elektrická zapojení



- Připojení k elektrické síti musí provést odborník nebo kvalifikovaná osoba.
- Před zahájením tohoto postupu zajistěte, aby byl svařovací stroj vypnut a odpojen od elektrické sítě.
- Zkontrolujte, jestli je elektrická zástrčka, do které je svářecí stroj připojen, chráněna bezpečnostními zařízeními (pojistkami nebo jističi) a jestli je uzemněná.
- 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 opožděnou pojistkou odpovídající maximálnímu dodávanému proudu (I2max) **Fig. 3,1**.

❗ Toto zařízení nespadá do požadavků normy IEC/EN61000-3-12. V případě napojení na veřejnou nízkonapěťovou rozvodnou síť musí instalační technik nebo uživatel zkontrolovat, jestli může dojít k zapojení (v případě potřeby se obraťte na provozovatele veřejné rozvodné sítě).

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

➤ **Elektrická zástrčka.** Na technickém štítku svářecí je uvedena hodnota činného proudu „I1 eff“ při použití s maximálním výkonem. Připojte ke svářecí normalizovanou zástrčku (2P+ T pro 1Ph) s výkonem přiměřeným maximálnímu výkonu **Fig. 3,2**. Pokud je ke svářecí připojena zástrčka 16A, ujistěte se, že je činný elektrický proud „I1 eff“ nezbytný pro předpokládané použití vhodný pro výkon zástrčky 16A a pro opožděnou pojistku zařízení **Fig. 3,2**.

## 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 čelistí. 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.

➤ Zapojte konektor ovládání hořáku do konektoru „**R**“ na předním panelu.

➤ Zapojte plynovou hadici hořáku TIG do plynové spojky „**P**“ na předním panelu.

❗ Doporučené průřezy (mm2) svařovacích kabelů, založené na hodnotě maximálního přiváděného proudu (I2 max), jsou uvedeny na **Fig. 3,3**.



■ Postavte nádrž s ochranným plynem do svislé polohy, daleko od místa svařování. Pomocí podpěry svařovacího stroje nebo jiné pevné součásti zajistěte, aby nemohla spadnout nebo se nějak poškodit.

Při montáži postupujte podle pokynů na **Fig. 6**.

❗ Láhev na jedno použití jsou vybaveny jehlovým ventilem, který se automaticky otevírá po našroubování redukčního ventilu na láhev.

\*\* (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.

➤ Stiskem tlačítka „**E**“ nastavte režim svařování. Vybrané možnosti jsou signalizovány rozsvícenými kontrolkami LED u různých symbolů.

➤ Stiskem tlačítek „**F**“ lze volit jednotlivé parametry svařování. Upravovaný parametr svařování je označen rozsvícenou kontrolkou LED u symbolu a jeho hodnota je zobrazena na „displeji“. Hodnotu parametru lze měnit otáčením otočného regulátoru „**G**“.

❗ Měrné jednotky a rozsah nastavení parametrů svařování jsou uvedeny v **Tab.1**.

## D) Tlačítka Stand By / ON

Stiskem tlačítka se stroj spustí nebo uvede do režimu „**Stand By**“ (Pohotovost).

Pokud je stroj připojen k síti v režimu „**Stand By**“, na „displeji“ bliká červená tečka.

## E1) Přepínač MMA, TIG LIFT, TIG HF

Stisknutím zvolíte požadovaný svářecí proces:

➤ **MMA**: svařování s potaženou elektrodou.

➤ **TIG LIFT**: Svařování TIG metodou LIFT ARC

➤ **TIG HF**: Svařování TIG vysokofrekvenčním obloukem

❗ Svářecí oblouk s potaženou elektrodou zapálíte tak, že jej přiložíte ke svařovanému dílu a po naskočení oblouku jej podržte ve vzdálenosti odpovídající průměru elektrody a v úhlu přibližně 20 - 30 stupňů ve směru svařování. **Fig. 4**

❗ Chcete-li vytvořit svářecí oblouk hořákem TIG v režimu TIG LIFT, tak nejprve zkontrolujte, jestli je otevřený ventil ochranného plynu. Nechte elektrodu dotýkat se obrobku, stiskněte spoušť hořáku a zdvihněte hrot elektrody z obrobku.

❗ Před vytvořením svařovacího oblouku v režimu TIG HF nejprve zkontrolujte, jestli je otevřen ventil ochranného plynu. Nechte hrot elektrody 5 mm od obrobku a stiskněte spoušť hořáku: oblouk se zapálí, aniž by bylo nutné se elektrodou dotýkat obrobku.

## E2) Volič DC / AC / AC EASY

➤ „**DC**“: Svařování TIG stejnosměrným proudem.

➤ „**AC**“ Svařování TIG střídavým proudem.

Nastavení frekvence „**FREQUENCY (Hz)**“ a vyvážení „**BALANCE (%)**“ probíhá manuálně.

➤ Svařování TIG „**AC EASY**“ střídavým proudem.

Nastavení frekvence „**FREQUENCY (Hz)**“ a vyvážení „**BALANCE (%)**“ probíhá automaticky v závislosti na nastavených parametrech svařování.

❗ Pokud stroj pracuje v režimu „**Easy**“, bliká kontrolka LED u parametrů svařování, čímž signalizuje shodu hodnoty zobrazené na „displeji“ s hodnotou automaticky zvolenou strojem. Pokud se hodnota změní, kontrolka LED trvale svítí.

## E3) Přepínač TIG 2T / TIG 4T / SPOT

➤ **2T** (manuální): stiskněte spoušť hořáku a nechte ji stisknutou po celou dobu svařování. Svár se ukončí po uvolnění tohoto tlačítka.

➤ **4T** (automaticky): stiskněte a uvolněte spoušť hořáku, zahájí se svařování a to bude probíhat až do opětovného stisknutí a uvolnění tlačítka.

➤ „**SPOT**“ Svařování TIG je automaticky ukončeno, jakmile uplyne nastavený čas.

## E4) Volič PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

➤ „**PULSE (TIG)**“ Svařovací proud je pulzní.

Hlavní proud „**I (Amp)**“ se střídá se základním proudem „**(%) I**“

Nastavení frekvence pulzů „**PULSE (Hz)**“ a základního proudu „**(%) I**“ probíhá manuálně.

❗ Doba svařování při hlavním proudu je rovna době svařování při základním proudu.

➤ „**EASY PULSE (TIG)**“ Svařovací proud je pulzní.

Hlavní proud „**I (Amp)**“ se střídá se základním proudem „**(%) I**“.

Nastavení frekvence pulzů „**PULSE (Hz)**“ a základního proudu „**(%) I**“ probíhá automaticky v závislosti na zvolených parametrech svařování.

❗ Pokud stroj pracuje v režimu „**Easy**“, bliká kontrolka LED u parametrů svařování, čímž signalizuje shodu hodnoty zobrazené na „displeji“ s hodnotou automaticky zvolenou strojem. Pokud se hodnota změní, kontrolka LED trvale svítí.

➤ **Dvě úrovně (TIG 4T)**: jakmile zvolený svařovací proud naběhne na plnou hodnotu „**I (Amp)**“, můžete rychlým stisknutím spouště hořáku snížit svařovací proud „**(%) I**“. a následným rychlým stisknutím jej opět zvýšit na plnou hodnotu „**I (Amp)**“. Chcete-li zastavit svařování, podržte spoušť na dobu delší než 0,5 s.

## F) Svařování MMA: nastavitelné parametry

- „**I (Amp)**“ Regulace svařovacího proudu.
- „**ARC FORCE**“ Slouží ke zvýšení intenzity svařovacího proudu, aby se zabránilo přilepení obalené elektrody ke svařovanému obrobku při nadměrném poklesu napětí oblouku.
- „**HOT START**“ Zvýšení intenzity svařovacího proudu k usnadnění zapálení obalené elektrody.

## F) Svařování Tig: nastavitelné parametry

- „**Φ mm**“ Volba průměru wolframové elektrody.  
V závislosti na zvoleném průměru stroj určí interval svařovacího proudu, který lze použít bez poškození elektrody.  
V režimu „**AC EASY**“ nebo „**EASY PULSE**“ stroj vybere optimální hodnoty parametrů svařování na základě průměru elektrody a zvoleného svařovacího proudu.  
Průměr elektrody je možné nenastavovat („**NO**“).  
V tomto případě bude nastavení parametrů svařování definováno pouze v závislosti na svařovacím proudu.
- „**PREGAS**“ Nastavení předfuku plynu.
- „**SLOPE-UP**“ Nastavení doby, za kterou se svařovací proud změní z počáteční hodnoty (zapálení oblouku) na hodnotu hlavního proudu „**I (Amp)**“.
- Počáteční hodnota svařovacího proudu je předdefinována na 50 % hodnoty hlavního proudu.
- „**I (Amp)**“: Nastavení hlavního svařovacího proudu.
- „**(%) I**“: V režimu „**PULSE**“ a „**BILEVEL 4T**“ nastavuje základní svařovací proud, vyjádřený jako procento hlavního svařovacího proudu.
- „**SLOPE-DOWN**“ Doba, za kterou se po uvolnění tlačítka hořáku změní svařovací proud z hlavní hodnoty na konečnou hodnotu (ukončení svařování).
- Konečná hodnota svařovacího proudu je předem stanovena na 20 % hlavního proudu.
- „**POST-GAS**“ Nastavení doby dofuku. V poloze „**Aut**“ je čas nastaven automaticky strojem v rozmezí 5 a 20 sekund v závislosti na hlavním svařovacím proudu a době svařování.
- „**T (SPOT)**“ V režimu „**SPOT**“ se mění doba svařovacího bodu.
- „**PULSE (Hz)**“ V režimu „**TIG PULSE**“ se mění frekvence pulzů. Doba svařování při hlavním proudu je rovna době svařování při základním proudu.
- „**BALANCE (%)**“ V režimu svařování „**TIG AC**“ střídavým proudem slouží ke změně poměru mezi délkou kladné a záporné půlvlny.  
Při nastavení „balance“ (vyvážení) na 50 % je délka kladné půlvlny rovna délce záporné půlvlny.  
Nízké hodnoty „balance“ umožňují lepší pronikání oblouku a malé opotřebením elektrody. Vysoké hodnoty „balance“ umožňují lepší čištění obrobku, ale jsou spojeny s větším opotřebením elektrody.
- „**FREQUENCY (Hz)**“ V režimu svařování „**TIG AC**“ střídavým proudem mění frekvenci svařovacího proudu.  
Nízké hodnoty umožňují lepší distribuci oblouku. Vysoké hodnoty umožňují lepší koncentraci oblouku.

## L) Kontrolka zapojení dálkového ovládání (nožního pedálu)

Rozsvítí se po připojení volitelného dálkového ovládání (nožního pedálu) ke stroji.

## M) Signál tepelné pojistky

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.

## „Reset“ stroje

Při zapnutí stroje stiskněte tlačítko „**Stand By**“ na 3 sekundy: výchozí hodnoty všech parametrů se resetují. Programy uložené v paměti nebudou zrušeny.

➤ Dálkové ovládání (pedál) není připojen.

## H) Ukládání programů do paměti

Nastavení režimů a parametrů na stroji lze uložit do paměti pro budoucí použití. Do paměti lze uložit 9 programů.

- **SAVE**: Slouží k uložení zvoleného procesu svařování a nastavených parametrů do paměti.  
Stiskněte tlačítko „**SAVE**“ na 3 sekundy a pomocí kodéru „**G**“ vyberte číslo programu.  
Stiskněte znovu tlačítko „**SAVE**“ na 3 sekundy: uložení do paměti je potvrzeno zprávou „**YES**“.  
„Display“ bliká, pokud vybrané číslo programu pro uložení do paměti je již obsazeno.  
Vyberte jiné číslo nebo výběr potvrďte, pokud si přejete předchozí program přepsat.
- **RECALL**: Vyvolá určitý program svařování. Stiskněte tlačítko „**RECALL**“ na 3 sekundy a pomocí kodéru „**G**“ vyberte číslo programu. Stiskněte znovu tlačítko „**RECALL**“ na 3 sekundy: uložení do paměti je potvrzeno zprávou „**YES**“.

## Údržba



Před zahájením údržby vypněte svářecí stroj a odpojte jej od elektrické sítě.  
Důkladnou údržbu směřující k provádění 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 čisticích prostředků).
- Zkontrolujte, jestli jsou elektrická zapojení dotažena a jestli není poškozena izolace na kabelech.
- Namazajte pohyblivé

součásti transformátoru mazivem do vysokých teplot.

## Záruka výrobce Pag. 71.

# HU

## Használati kézikönyv



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 hozzáértő személy szerelje fel és javítsa, a törvényeknek és a balesetvédelmi szabályoknak megfelelően.

Ellenőrizd, hogy az operátor be legyen tanítva 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 vezetéket bekötöd, felszereléd a folyamatos pákát, a forrasztófeje vagy a pákahúzó részeit cseréled, karbantartási műveletet végzel, vagy mozgatod (használja a fogantyút a gépen).

■ Mielőtt a dugót bekötöd a konnektorba, ellenőrizd, hogy a gép ki legyen kapcsolva.

■ Ahogy elvégezted a munkát, kapcsold ki a gépet és húzd ki a dugót a tápláló konnektorból.

■ Ne érintsd bőrel vagy vizes ruhával a feszültség alatti részeket. Szigeteld saját magadat az elektródtól, az elvágandó darabtól, és bármilyen esetleg elérhető, földelt fém résztől. Használd kesztyűt, cipőt, ruhát, melyek erre a célra készültek, valamint szigetelő száraz, nem éghető szőnyeget.

■ A gépet száraz és szellőző helyen használd. Ne hagyd a gépet eső vagy erős napsütés alatt.

■ Csak akkor használd a gépet, ha minden panell és védőlemez helyesen felszerelve a helyén van.



■ A forrasztás (vágás) gőzeit távolítsd el megfelelő szellőztetéssel, vagy egy füstelszívó berendezéssel. Rendszeresen ellenőrizni kell a forrasztási (vágási) füst elviselhetőségének határait, azok összetételének, 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 (**EN11611**; **EN 12477**). Ne használd zsíros vagy olajos ruhaneműt, mert egy szikra tüzt okozhat. Használd védő elemeket a melletted lévő személyek megvédésére.

■ Ne nyúlj kesztyű nélkül izzó fém részekhez, mint: forrasztófeje, 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 befejezted a forrasztást, vedd ki az elektródot az elektródot tartó csipeszből. Ellenőrizd, hogy az elektródot tartó csipesz áramkörének semmi része ne érintkezzen a levelező 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 segédesszközökkel, mint például a pacemaker.

Az orvosi készülékeket viselő személyekkel kapcsolatban tehát megfelelő védőintézkedéseket kell fogantatni. Például tilos bemenniük arra a területre, ahol a hegesztőt használják. Az orvosi segédesszközök 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 foganasítsd, hogy minimalizálhasd az elektrománeses mezőknek (EMF) való kitettségét:

- Tested ne kerüljön a hegesztőkábelek közé. Mindkét hegesztőkábelt tested ugyanazon oldalán tartsd.
- Amikor csak lehet, vond össze egymással a hegesztőkábeleket, ragasztószalaggal rögzítve őket.
- Ne tekerd a hegesztőkábeleket a tested köré.
- Ne hegesz úgy, hogy a hegesztőt a testeden hordod.
- Fejedet és törzsedet tartsd a lehető legtávolabb a hegesztő áramkörtől. Ne dolgozz a hegesztőnek támaszkodva, illetve 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 rákapcsolva, mely lakóépületeket lát el árammal, problémás lehet az elektromágneses kompatibilitásnak való megfelelés vezetékes vagy sugárzó zavaróforrások miatt.



### Forrasztás (Vágás) kockázatos körülmények között

- Ha olyan helyen kell forrasztanod (vágnod), ahol megnőtt az elektromos kislés, fulladás veszélye, vagy tűzveszélyes vagy robbanó anyagok jelenlétében, ellenőrizd, hogy egy szakértő előzőleg mérlegelte a körülményeket. Ellenőrizd, hogy azonnali közbe lépésre betanított személyek legyenek jelen. Alkalmazd a technikai védőeszközöket, melyeket az **EN 60974-9** technikai jegyzék 7.10; A.8; A.10 pontjában találás.
- Ha a talajról felemelt szinten kell dolgoznod, alkalmazd mindig biztonsági alapot.
- Ha több gép dolgozik ugyanazon a darabon, vagy elektromosan összekötött darabokon, az elektródon vagy a forrasztófejen jelenlévő 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 használj rossz szigetelésű huzalt, vagy laza csatlakozásokat.
- Csak szükség esetén használj elektromos hosszabbítót, és csak akkor, ha megegyezik vagy nagyobb keresztmetszetű a tápláló vezetéknel és ha földelve van.
- Ne zárd el a gép szellőző nyílásait. Ne zárd be megfelelő szellőzés nélküli dobozba vagy szekrénybe.
- Ne használd a gépet olyan helyen, ahol a következő anyagok fordulnak elő: gáz, gőzök, vezető porok (pl. vasreszelék), sós levegő, maró füstök és más anyagok, melyek károsíthatják a fém részeket és az elektromos szigeteléseket.

### Környezeti feltételek (EN 60974-1)

- Csak a következő környezeti feltételek mellett használja a hegesztőgépet:
- Környezeti hőmérséklet -10°C és 40°C között;
- A levegő relatív páratartalma 50%-nál nem magasabb 40°C-on;
- A levegő relatív páratartalma 90%-nál nem magasabb 20°C-on;
- A környező levegőnek poroktól, savaktól, gázoktól vagy korrozív anyagoktól stb. mentesnek kell lennie.

### Tárolás

- Környezeti hőmérséklet -20°C és 55°C között
- Mindig megfelelően gondoskodjon a gép nedvességgel, szennyeződéssel és korrózióval szembeni védelméről.



### Ártalmatlanítás

- Ne ártalmatlanítsa a hegesztőgépet a rendes háztartási hulladékok közé keverve a hasznos élettartama végén. A felhasználó felelősségébe tartozik ezen elektromos berendezés ártalmatlanítása az elektromos berendezések ártalmatlanítására vagy újrahasznosítására kijelölt gyűjtőhelyeken vagy forduljon ahhoz az 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 generátor, mely a kézi, íves MMA és TIG bevonatú elektróddal történő forrasztásra alkalmas, olyan forrasztófejjel ellátva, melynél az ív beillesztése LIFT ARC vagy HF alkalmazásával történik. A forrasztó INVERTER elektronikus technológiával készült. A forrasztó egyenáramot vagy váltóáramot bocsájt ki. A transzformátor elektromos jellemzője eső típusú.

A kézikönyv olyan forrasztó sorozatra vonatkozik, melynek darabjai néhány jellegzetességben eltérnek egymástól. Keresd meg a te forrasztód modelljét az **Fig. 1**.

### Fő szervek Fig. 1.

- A) Tápláló vezeték
- B) Távirányítási kapcsolás (pedál).
- C) Védő gáz belépése.
- D) STANDBY/ON kapcsoló
- E) A hegesztési üzemmódválasztó nyomógombok:
- F) A hegesztési paraméterek kiválasztó nyomógombjai.
- G) A hegesztési paraméterek szabályozó gombja.

- H) A hegesztési programokat elmentő nyomógomb.
- I) Távirányítás jelzőlámpa (pedál) bekapcsolása
- L) Termikus közbe lépést jelző lámpa.
- O) Forrasztó kábelek csatlakozása / Forrasztó fej csatlakozása.
- P) Forrasztófej gáz bekötése.
- R) Fűvívcső vezérlő kapcsolás.

## Technikai adatok

Az adat táblázat a forrasztón található. A **Fig. 2** a táblázat egyik példája.

- A) Gyártó neve és címe.
- B) Hivatkozás a forrasztó berendezések gyártására és biztonságára szolgáló európai szabályzatra.
- C) A forrasztó belső felépítésének jele
- D) A tervezett forrasztási folyamat jele: **D1**: MMA forrasztás; **D2**: TIG forrasztás.
- E) Kibocsátott áram jele: váltóáram / egyenáram
- 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 kislés veszélye áll fenn.
- I) **Forrasztási kör teljesítménye.**
  - U0V** Legkisebb és legnagyobb üres feszültség (forrasztó kör nyitva).
  - I2, U2** Áram és ennek megfelelő normalizált feszültség, melyet a forrasztó kibocsájt.
  - X** Forrasztási szolgálat Azt az időt jelzi, amennyit a forrasztó dolgozhat, és amennyi ideig kell állnia, hogy lehűljön. Az idő %-ban van kifejezve egy 10 perces időszak alapján. (pl. 60% 6 perc munkát és 4 perc pihenést jelent).
  - A / V** Áram szabályozási terület és annak megfelelő ív feszültség.
- J) **Tápláló vonalra vonatkozó adatok**
  - U1** Áramellátás feszültsége (megengedett eltérés: +/- 10%).
  - I1 eff** Felvett hasznos áram
  - I1 max** Legnagyobb felvett áram
- K) Sorszám
- L) Súly. **Fig. 3**
- M) Biztonsági jelzések: Olvasd a biztonsági figyelmeztetéseket.

- TIG Forrasztófej\*\* technikai adatai **Fig. 2,1**.

\*\* (Ez az alkatrész hiányzik néhány modellnél).

## Működtetés

## Összeszerelés és elektromos bekapcsolás



- Az elektromos bekötéseket csak gyakorlott szakemberek végezhetik.
- Ellenőrizd, hogy a működtetés minden fázisa alatt a forrasztó ki legyen kapcsolva és kihúzza a tápláló konnektorból.
- Ellenőrizd, hogy a konnektor, ahová bekötöd a forrasztót, el legyen látva védőberendezésekkel (biztosíték vagy automatikus kapcsoló), és hogy földelve legyen.
- 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 szolgáltatssa a forrasztónak megfelelő feszültséget és frekvenciát, és hogy legyen késleltetett biztosíték, mely megfelel a legmagasabb kibocsátott áramnak (I2max) **Fig. 3,1**.

❗ Ez a berendezés nem felel meg az IEC/EN61000-3-12 szabvány követelményeinek. Ha alacsony feszültségű lakossági áramhálózatra csatlakoztatod 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 (Fliker) szabvány követelményeinek való megfelelés érdekében javasoljuk, hogy az áramellátás interfész azon pontjaira kösd rá a hegesztőt, melyek impedanciája kisebb mint Zma x= **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, úgy győződjön meg róla, hogy az „I1 eff” tényleges áram a felhasználási célnak és a berendezés késleltetett biztosítékának megfelelően. Lásd a **Fig. 3.2**

## 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.

➢ Kösd össze a forrasztófej irányítóinak a konnektorát **“R”** pontjával.

➢ A TIG forrasztófej gázcsövét csatlakoztassd az előlő panell **“P”** pontjára.

❗ A forrasztó vezeték tanácsolt keresztmetszei (2mm), a legnagyobb nominális kibocsájt

- tottáram (I2max)alapján a **Fig. 3,3** vann ak feltüntetve.
-  Rögzítsd a védő gázpalackot függőleges helyzetben, a forrasztás helyétől távol. Használd a forrasztó alapzatát, vagy más biztos alapot, nehogy leessen és megsérüljön. A felszereléshez kövesd az utasításokat a **Fig. 6..**
-  Azok a palackok, amelyeket nem lehet újratölteni, egy tűszeleppel vannak ellátva, mely automatikusan kinyílik, amikor a nyomáscsökkentő riduktort a palackra csavarod.

**\*\* (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.

- A hegesztés módját a **“E”** nyomógombokat megnyomva állítsd be. A kiválasztott opciókat az egyes szimbólumok mellett lévő bekapcsolt ledek jelzik.
- A hegesztés egyes paramétereit a **“F”** nyomógombokat megnyomva válasz ki. A hegesztési paramétert a módosítási szakaszban a szimbólum mellett bekapcsolt led jelzi, értéke pedig megjelenik a „display”-en. Ha elforgatja a **„G”** kapcsológombot, megváltoztathatja a paraméter értékét.
-  A mértékegységet és a hegesztési paraméterek szabályozási tartományát az 1. táblázatban adtuk meg.

## D) Stand By / ON nyomógomb

Nyomja meg a gép bekapcsolásához, vagy hogy **„Stand By”**-ba állítsa. Ha a gép a hálózatra **„Stand By”** üzemmódban van rákapcsolva villog egy piros pont a kijelzőn.

## E1) MMA választó, TIG LIFT, TIG HF

Válaszd ki a forrasztási folyamatot, melyet használni akarsz:

- MMA:** forrasztás bevont elektróddal.
- TIG LIFT:** TIG forrasztás LIFT ARC illesztéssel.
- TIG HF:** TIG forrasztás, illesztés magas frekvencián.

-  A forrasztó ív és a bevont elektród beillesztéséhez dörzsöld az ívet a forrasztandó darabhoz, és ahogy az ív beilleszkedett, tartsd meg folyamatosan az elektród átmérőjével megegyező távolságban, kb. 20-30° -ra megdöntve a haladás irányában. **Fig. 4**

-  TIG LIFT folyamat TIG forasztófej esetében a forrasztó ív beillesztésekor ellenőrizd, hogy a gáz védőselepe nyitva legyen. Helyezd az elektródot a darabra, melyet forrasztani akarsz, nyomd meg a gombot és emeld fel az elektródot a darabról. Egy gyors és határozott mozdulattal érintsd az elektród végét a forrasztandó darabhoz majd azonnal távolítsd el.

-  TIG HF folyamat TIGforasztófej esetében a forrasztó ív beillesztésekor ellenőrizd, hogy a gáz védőselepe nyitva legyen. Helyezd az elektród fejt kb. 5mm-re a darabtól, melyet forrasztani akarsz és nyomd meg a gombot: az ív beillsztódik anélkül, hogy az elektród érintené a darabot.

## E2) DC / AC / AC EASY választókapcsoló

- “DC”:** TIG hegesztés egyenárammal.
- “AC”** TIG hegesztés váltóárammal. A **„BALANCE (%)”** és a **„FREQUENCY (Hz)”** frekvencia beállítása manuálisan történik.
- “AC EASY”** TIG Hegesztés váltóárammal. A **„BALANCE (%)”** és a **„FREQUENCY (Hz)”** frekvencia beállítása automatikus, a beadott hegesztési paraméterek függvényében.
-  Amikor a gép „Easy” üzemmódban van, a hegesztési paraméterek melletti led villog, hogy jelezze, hogy a kijelzőn látható érték megfelel annak, amit a gép automatikusan kiválasztott. Ha ezt az értéket megváltoztatják, a led fixre vált.

## E3) TIG 2T választó, TIG 4T / SPOT

- 2T** (vagy manuális: addig forraszt, amíg a forrasztófej gombja megnyomva marad
- 4T** (vagy automatikus): nyomd meg, majd engedd el a gombot a forrasztáshoz, a forrasztás folytatódik amíg meg nem nyomd és újra elengeded a gombot.
- “SPOT”** A TIG hegesztés automatikusan véget ér, ha eltelt a beadott idő.

## E4) PULSE / EASY PULSE / BILEVEL választókapcsoló

- “PULSE (TIG)”** A hegesztőáram impulzusos. A **„I (Amp)”** főáram és az **„(%) I”** alapáram váltakozik. Az **„(%) I”** alapáram és a **„PULSE (Hz)”** impulzusfrekvencia beállítása manuálisan történik. Az főáramon történő hegesztés időtartama azonos az alapáramon való hegesztési idővel.
- “EASY PULSE (TIG)”** A hegesztőáram impulzusos. Az **„I (Amp)”** főáram és az **„(%) I”** alapáram váltakozik. Az **„(%) I”** alapáram és a **„PULSE (Hz)”** impulzusfrekvencia beállítása automatikusan történik, a kiválasztott hegesztési paraméterek függvényében.
-  Amikor a gép „Easy” üzemmódban van, a hegesztési paraméterek melletti led villog, hogy jelezze, hogy a kijelzőn látható érték megfelel annak, amit a gép automatikusan kiválasztott. Ha ezt az értéket megváltoztatják, a led fixre vált.
- Bi-level (TIG 4T):** a beállított áram elérése után a forrasztófejre gyakorolt enyhe nyomás lecsökkenti **„I (Amp)”** a forrasztó feszültséget a beállított érték **„(%) I”**; egy újabb enyhe nyomással az áram visszatér a teljes beállított értékre **„I (Amp)”**. A forrasztás befejezéséhez a gombot nyomva kell tartani >0,5 mp idejéig.

## F) MMA hegesztés: szabályozható paraméterek

- “I (Amp)”** A hegesztési áram beállítása.
- “ARC FORCE”** Megnöveli a hegesztőáram intenzitását, hogy megelőzze azt, hogy a hegesztendő munkadarabhoz ragadjon a bevonatos elektróda, amikor az ívfeszültség túl alacsony.

- “HOT START”** Megnöveli a hegesztőáram intenzitását, hogy a bevonatos elektróda ívképződése könnyebb legyen.

## F) Tig hegesztés: szabályozható paraméterek

- “Φ mm”** A wolfram-elektroda átmérőjének kiválasztása. A kiválasztott átmérő alapján a gép meghatározza a hegesztőáram időközét, amit anélkül használhatsz, hogy az elektródot károsítanád. Az **“AC EASY”** vagy **“EASY PULSE”** üzemmódban a gép kiválasztja a hegesztő paraméterek optimális értékeit az elektróda átmérője és a kiválasztott hegesztőáram alapján. Lehet azt is választani, hogy nem adja meg az elektróda átmérőjét **„NEM”**. Ebben az esetben a hegesztés paramétereinek beállításai csak a hegesztőáram függvényében lesz meghatározva.
- “PREGAS”** A pre-gas idő beállítása.
- “SLOPE-UP”** Annak az időnek a beállítása, amivel a hegesztőáram a kezdőértéktől (az ívgyújtástól) a főértékig **“I (Amp)”** eljut.
-  A hegesztőáram kezdőértéke a főáram értékének 50%-ában van előre meghatározva.
- “I (Amp)”**: A fő hegesztőáram beállítása.
- “(% I)”**: A **“PULSE”** és **“BILEVEL 4T”** üzemmódkban állítsd be az alap hegesztőáramot, a fő hegesztőáram százalékában kifejezve.
- “SLOPE-DOWN”** Az az idő ami alatt, a hegesztőpisztoly nyomógombjának elengedését követően, a hegesztőáram a főértéktől eljut a végső értékig (a hegesztés vége). A hegesztőáram végső értéke a főáram 20%-ában van előre meghatározva.
- “POST-GAS”** A POST-GAS idő beállítása.
-  Az „Aut” pozícióban a gép által automatikusan beadott idő 5 és 20 másodperc között van, a hegesztés időtartama és a fő hegesztőáram függvényében.
- “T (SPOT)”** A **“SPOT”** üzemmódban változik a hegesztési pont időtartama.
- “PULSE (Hz)”** A **“TIG PULSE”** üzemmódban változik az impulzus frekvencia. Az főáramon történő hegesztési idő azonos az alapáramon való hegesztési idővel.
- “BALANCE (%)”** A **“TIG AC”** hegesztési üzemmódban váltóárammal, módosítja a pozitív és negatív félhullám időtartama közti arányt. Ha a „balance” 50%-ra van állítva, a pozitív félhullám időtartama azonos a negatív félhullám időtartamával. Alacsony „balance” értékek az ív nagyobb penetrációját teszik lehetővé és az elektródot kevésbé használják el. Magas „balance” értékek a munkadarab nagyobb tisztaságát teszik lehetővé, de jobban elhasználja az elektródat.
- “FREQUENCY (Hz)”** a **“TIG AC”** hegesztési üzemmódban váltóárammal megváltoztatja a hegesztőáram frekvenciáját. Alacsony értékek egy jobban elosztott ívet tesznek lehetővé. Magas értékek koncentráltabb ívet tesznek lehetővé.

## L) Távirányítás jelzőlámpa (pedál) bekötve

Kigyullad amikor az opcionális távolsági irányító (vagy pedál) a forrasztóra van kapcsolva.

## M) Termikus közbelépést jelző lámpa

A kigyulladt lámpa jelzi, hogy a termikus védő működésben van. Ha meghaladod a forrasztás **“X”** pontját mely a technikai táblán **van feltüntetve**, egy termikus védő megszakítja a munkát mielőtt a forrasztó kárt szenvedne. Várj, amíg a működés újraindul, majd lehetőleg várj még néhány percet. Ha a termikus védő folyamatosan működésbe lép, ez azt jelenti, hogy túl sokat követelsz a forrasztótól.

## Gép „reset”

Bekapcsolt géppel nyomja meg a **„Stand By”** nyomógombot 3 másodpercre: visszaállítja minden paraméter gyári értékét. Az elmentett programokat nem törli.

-  Távirányító (pedál) nincs csatlakoztatva.

## H) Programok elmentése

A későbbi felhasználás céljára a gépbe beadott paraméterek és üzemmódok beállításait el lehet menteni. 9 programot lehet elmenteni.

- SAVE:** Elmenti el a kiválasztott hegesztési folyamatot és a beadott paramétereket. Nyomd meg a **„SAVE”** nyomógombot 3 másodpercre, és válaszd ki az **„G”** enkóderrel a program számát. Nyomd meg újra a **„SAVE”** nyomógombot 3 másodpercre: a **„YES”** üzenet megerősíti a megtörtént mentést. A kijelző villog, ha a mentéshez kiválasztott programszám már tartalmaz egy programot. Válassz ki egy másik számot, vagy pedig erősítsd meg a választásodat, ha felül akarod írni az előző programot.
- RECALL:** Behív egy hegesztőprogramot. Nyomd meg a **„RECALL”** nyomógombot 3 másodpercre, és válaszd ki az **„G”** enkóderrel a program számát. Nyomd meg újra a **„RECALL”** nyomógombot 3 másodpercre: a **„YES”** üzenet megerősíti a megtörtént behívást.

## 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 elktromos részeket (használd légkompresszort) és az elektronikus kártyákon összegyűlt port ( használj nagyon puha kefést és megfelelő tisztítóanyagokat).
- Ellenőrizd, hogy az elektromos bekötések szorosan legyenek, és a vezetékek szigetelése ne legyenek károsítva.

## A Gyártó garanciája Pag. 71.



red 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 zväzku 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 zväzku 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 zväzku káble, namontujete spojité zvarovací vodič, vymeníte ktorékoľvek diely 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 zväzku 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 podlažky.
- 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 zväzku (zo rezania) odstráňte pomocou vhodnej prirodzenej ventilácie alebo pomocou odsávača dymu. Na odhadnutie limitov vystaveniu sa výparom zo zväzku (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 zväzku masku so samotmavným sklom, ktoré je vhodné pre zväzku (rezanie) (**EN 169; EN 379; EN 175**). V prípade poškodenia masku vymeňte; môže cez ňu preniknúť žiarenie.
- Noste ohňovzdorné rukavice, topánky a oblečenie, aby ste ochránili pokožku pred žiarením, ktoré vytvára rezací oblúk a pred iskrami (**EN11611; EN 12477**). Nenoste zamastené oblečenie, pretože iskry by ich mohli zapáliť. Použite ochranné sklá, aby ste ochránili ľudí v blízkosti.
- Neumožnite, aby sa holá koža dostala do kontaktu s horúcimi kovovými dielmi, ako napríklad s horákom, zverákmi držiaka elektródy, spojkami elektródy alebo s čerstvo pozváranými dielmi.
- Práca na kove vytvára iskry a úlomky. Noste bezpečnostné okuliare s ochrannými bočnými bezpečnostnými prvkami pre oči.
- Hlučnosť: Ak ste pri mimoriadne intenzívnom zväzku každodenne vystavení hlučným úrovňou (LEPd), rovnajúcou sa alebo prevyšujúcou 85 dB(A), musíte používať vhodnú osobnú ochrannú prostriedky **Fig. 3**.



- Iskry zo zväzku (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 zväzku vyberte elektródu z úchytu držiaka elektródy. Uistite sa, či žiadna časť elektrického okruhu úchytu držiaka elektródy sa nedotýka uzemnenia alebo zemniacich okruhových: náhodný kontakt môže spôsobiť prehriatie alebo vznik požiaru.



### EMF - Elektromagnetické polia

Zvarovací prúd vytvára elektromagnetické polia (EMF) v blízkosti zväzku okruhu a zväzku. 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 zväzku. Nositelia lekárskech protéz sa pred vstupom do priestoru použitia zväzku 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 poliam.

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

- Zabráňte tomu, aby sa vaše telo dostalo medzi zväzku káble. Udržiavajte obidva zväzku káble na rovnakej strane tela.
- Ak je to možné, prepojte zväzku káble medzi sebou tak, že ich spojíte lepiacou páskou.
- Neomotávejte zväzku káble okolo tela.

- Pripojte uzemňovací kábel k opracovávanému kusu, čo najbližšie k miestu zvaru.
- Nezvárajte tak, že budete mať zväzku zavesenú na tele.
- Udržiavajte hlavu a trup čo najďalej od zväzku okruhu. Nepracujte v blízkosti zväzku, nesadajte si na ňu a ani sa o ňu neopierajte. Minimálna vzdialenosť: **Fig. 7**  $D_a = \text{cm } 50$ ;  $D_b = \text{cm } 20$ .



### 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 zväzku (rezať) v prostredí s nepretržitým ohrozením (elektrické výboje, možnosť zadusenía, 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 diele musíte použiť viac ako jeden stroj alebo na diely pripojenom k elektrine, tak hodnota kľudového napätia na držiakoch elektródy alebo na horákoch môže presiahnuť bezpečné úrovne. Uistite sa, že podmienky najskôr vyhodnotí oprávnený expert, aby ste zistili, či takéto riziko existuje a aby ste v prípade potreby prijali ochranné opatrenia, ktoré sú opísané v časti 7.9 technických údajov normy **EN 60974-9**.



### Dodatočné upozornenia

- Stroj nepoužívajte na iné účely ako opísané, napríklad na roztápanie zamrznutých vodných potrubí.
- Stroj umiestnite na rovný pevný povrch presvedčte sa, že sa nemôže pohnúť. Musí sa umiestniť takým spôsobom, aby sa mohla počas používania ovládať bez rizika vystavenia sa 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), poslaný vzduch, leptavé výpary alebo iné látky, ktoré by mohli poškodiť kovové diely a elektrickú izoláciu.

### Podmienky prostredia (EN 60974-1)

- Zväzku používajte len pri nasledovných podmienkach prostredia:
- Teplota prostredia v rozsahu od -10 °C do 40 °C;
- Relatívna vlhkosť vzduchu  $\leq 50\%$  pri 40 °C;
- Relatívna vlhkosť vzduchu  $\leq 90\%$  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 zväzku 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 obchod, v ktorom bol výrobok zakúpený. Toto ustanovenie sa týka výhradne likvidácie zariadení na území Európskej únie (RAEE).

## Popis zväzku

Zväzku je generátor prúdu pre manuálne oblúkové zväzku s použitím elektród s povrchovou úpravou MMA a TIG con una torcia ad innesco LIFT ARC alebo s HF.

Zväzku je vyrobená pomocou elektronickej INVERTNEJ technológie.

Môže zväzku dodávať priamy alebo striedavý prúd.

Elektrické charakteristiky transformátora sú klesajúceho typu.

Táto príručka sa odvoláva na škálu zväzku, ktoré sa odlišujú v niektorých technických údajoch. Svoj model identifikujte na **Fig. 1**.

### Hlavné diely, Fig. 1

- Napájací kábel.
- Konektor na vzdialený pohon (pedál)
- Pripojenie hadice s plynom
- Spínač STANDBY/ON.
- Tlačidlá výberu režimu zväzku.
- Tlačidlá výberu parametrov zväzku.
- Rukoväť na nastavovanie parametrov zväzku.
- Tlačidlá na ukladanie programov zväzku do pamäte.
- Výstražné svetielko napojeného vzdialeného pohonu (pedál)
- Signál tepelného odpojenia.
- Pripojenia pre zväzku káble / Konektor horáku.
- Spoj plyn lampáš
- Konektor ovládania horáku.

## 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 prúdu: striedavý / priamy.
- F) Požadovaný príkon:  
1" striedavé jednofázové napätie; frekvencia.
- G) Úroveň ochrany pred pevnými látkami a kvapalinami.
- H) Symbol naznačujúci možnosť použitia zväračky v prostrediach, v ktorých sa vyskytuje elektrický výboj
- I) **Výkon zväracieho okruhu.**  
**U0V** Minimálne a maximálne napätie otvoreného okruhu (otvorený zvärací okruh).  
**I2, U2** Prúd a príslušné normalizované napätie, ktoré dodáva zväračka.  
**X** Pracovný cyklus. Naznačuje, ako dlho môže byť zväračka v prevádzke a ako dlho musí byť v nečinnosti, aby sa mohla 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%).  
**I1 eff** Efektívny zbytkový prúd  
**I1 max** Maximálny zbytkový prúd
- K) Sériové číslo.
- L) Hmotnosť **Fig. 3**
- M) Bezpečnostné symboly: **Obráťte sa na bezpečnostné upozornenia.**

- Technické TIG údaje\*\* **Fig. 2,1**

\*\* (Niektoré modely nemusia tento komponent obsahovať).

## Spúšťanie

### Montáž a elektrické spojenia



- Prepojenia k elektrickej sieti musí vykonať expert alebo kvalifikovaná osoba.
- Presvedčte sa, že pred vykonaním tohto postupu je zväračka vypnutá a zástrčka nie je zasunutá v zásuvke.
- Uistite sa, že zásuvka, do ktorej je zapojená zväračka, 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 oneskorovacou poistkou, 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 inštalátor alebo používateľ skontrolovať, či môže dôjsť k zapojeniu; (v prípade potreby kontaktujte prevádzkovateľa verejnej rozvodnej siete).

❗ S cieľom uspokojiť požiadavky normy EN61000-3-11 (Fliker), odporúčame pripojiť zväračku k prepojovaciemu bodu rozvodnej siete s impedanciou nižšou ako Zmax = **Fig. 3,4**.

➤ **Napájací konektor.** Na technickom štítoku zväračky je uvedený efektívny absorbovaný prúd "I1 eff" ak je použitý pri maximálnom výkone. Pripoj k zväračke normalizovanú zástrčku (2P+T pre 1Ph) zodpovedajúcej kapacity na poskytovanie maximálneho výkonu **Fig. 3,2**. Ak na zväračke je pripojená zástrčka 16A, uistite sa, že efektívny prúd "I1 eff" nevyhnutný pre použitie, pre ktoré chcete vykonať, je primeraný rozsahu zástrčky 16A a oneskorenej poistky zariadenia **Fig. 3,2**.

### Príprava zväracieho okruhu MMA

➤ Uzemňovací kábel\*\* pripojte k zväračke a k zväraciemu dielu (čo najbližšie k zväraciemu bodu).

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

❗ 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 zväraciemu dielu (čo najbližšie k zväraciemu bodu).

➤ Pripojte napájací konektor TIG horáka\*\* k zápornému príslušenstvu na zväračke a upevňovacej elektróde.

➤ Napoj konektor riadení lampáša na zásuvku "R".

➤ Napoj plynový hadicu lampáša TIG na spoj plynu "P" na čelnej paneli.

❗ Odporúčané časti (mm<sup>2</sup>) zväracieho kábla, ktoré sú založené na maximálnom dodávanom menovitom prúde (I2 max), sú zobrazené na **Fig. 3,3**.



■ Ochranný plynový valec umiestnite do pravej hornej polohy dostatočne vzdialenej od oblasti zvárania. Použite podporné zariadenie zväračky alebo iné upevnené diely, aby neexistovalo riziko pádu alebo poškodenia.

Pri montáži postupujte podľa pokynov na **Fig. 6**.

❗ Jednorazové valce sú vybavené kužeľovým ventilom, ktorý sa automaticky otvára, keď sa na valec naskrutkuje obmedzovač tlaku.

\*\* (Niektoré modely nemusia tento komponent obsahovať).

## Proces zvárania: popis ovládacích prvkov a signálov

Po sprevádzkovaní zväračky ju zapnite a vykonajte požadované nastavenia.

➤ Nastav režim zvárania pomocou tlačidla "E". Zvolené možnosti sú označené svietiacimi led kontrolkami vedľa jednotlivých symbolov.

➤ Vyber jednotlivé parametre zvárania pomocou tlačidiel "F". Počas úpravy je parameter zvárania zvýraznený svietiacou kontrolkou vedľa symbolu a jeho hodnota je zobrazená na "displeji". Otáčaním rukoväte "G" môžete meniť hodnotu parametru.

❗ Jednotka miery a rozsah nastavenia parametrov zvárania sa uvádza v **Tab.1**.

### D) Tlačidlo Stand By / ON

Stlač ho na zapnutie zariadenia alebo na prepnutie do stavu "Stand By".

Keď je zariadenie pripojené do siete v režime "Stand By", na displeji blík červený bod.

### E1) MMA, TIG LIFT, TIG HF volič

Vyberte proces zvárania, ktorý chcete použiť:

➤ MMA: zváranie s obalenou elektródou.

➤ TIG LIFT: zváranie TIG so vznetom LIFT ARC

➤ TIG HF: zváranie TIG so vznetom vysokej frekvencie.

❗ Aby ste spojili zvärací oblúk s obalenou elektródou, trite s ňou o zvärací 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. **Fig. 4**

❗ Aby ste spojili zvärací oblúk s TIG v spôsobe TIG LIFT, horákom, tak sa uistite, že je otvorený ochranný plynový ventil. Opri elektródu na kus ktorý chcete zvärať, stlač tlačidlo a zdvihni koniec elektródy z kusa.

❗ Aby ste spojili zvärací oblúk s TIG v spôsobe TIG HF, horákom, tak sa uistite, že je otvorený ochranný plynový ventil. Umiestni koniec elektródy vo vzdialenosti približne 5 mm od kusa ktorý chcete zvärať a stlač tlačidlo: oblúk sa vznieti bez toho aby bolo potrebné dotknúť sa kusa s elektródou.

### E2) Prepínač DC / AC / AC EASY

➤ "DC": Zváranie TIG jednosmerným prúdom.

➤ "AC": Zváranie TIG striedavým prúdom. Nastavenie frekvencie "FREQUENCY (Hz)" a "BALANCE (%)" je ručné.

➤ "AC EASY": Zváranie TIG striedavým prúdom.

Nastavenie frekvencie "FREQUENCY (Hz)" a "BALANCE (%)" je automatické, v závislosti od zadávaných parametrov zvárania.

❗ Keď zariadenie pracuje v režime "Easy", led kontrolka vedľa parametrov zvárania blík na znak toho, že hodnota zobrazená na "displeji" zodpovedá tej, ktorú si automaticky zvolilo zariadenie. Ak sa hodnota zmení, kontrolka bude svietiť stálym svetlom.

### E3) TIG 2T / TIG 4T / SPOTvolič

➤ **2T** (alebo manuálne): zvära až dokiaľ tlačidlo lampáša zostane stlačené

➤ **4T** (alebo automaticky): stlač a pusti tlačidlo na začiatok zvárania, zváranie pokračuje až pokiaľ nestlačíš a nepustíš znovu tlačidlo na prerušenie.

➤ "SPOT": Zváranie TIG sa ukončí automaticky, potom ako uplynie nastavený čas.

### E4) Prepínač PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

➤ "PULSE (TIG)": Zvärací prúd je pulzný.

Strieda sa hlavný prúd "I (Amp)" a základný prúd "(%) I"

Nastavenie frekvencie impulzov "PULSE (Hz)" a základného prúdu "(%) I" je ručné.

Doba trvania zvárania hlavným prúdom je rovnaká ako doba trvania zvárania základným prúdom.

➤ "EASY PULSE (TIG)": Zvärací prúd je pulzný.

Strieda sa hlavný prúd "I (Amp)" a základný prúd "(%) I".

Nastavenie frekvencie impulzov "PULSE (Hz)" a základného prúdu "(%) I" je automatické, v závislosti od zadávaných parametrov zvárania.

❗ Keď zariadenie pracuje v režime "Easy", led kontrolka vedľa parametrov zvárania blík na znak toho, že hodnota zobrazená na "displeji" zodpovedá tej, ktorú si automaticky zvolilo zariadenie. Ak sa hodnota zmení, kontrolka bude svietiť stálym svetlom.

➤ **Bi-level (TIG 4T)**: po dosiahnutí zadaneho prúdu "I (Amp)", sa zníži prúd zvárania krátkym pritlačením na tlačidlo "(%) I" zo zadanej hodnoty; s ďalším krátkym tlakom sa vráti prúd do zadanej plnej hodnoty "I (Amp)". Na ukončenie zvárania je potrebné držať stlačené tlačidlo na čas >0,5sek

### F) Zváranie MMA: nastaviteľné parametre

➤ "I (Amp)" Nastavenie zväracieho prúdu.

➤ "ARC FORCE" Zvyšuje intenzitu zväracieho prúdu, aby sa predišlo prilepeniu obalenej elektródy k zväraciemu kusu, keď napätie oblúku príliš klesne.

➤ "HOT START" Zvyšuje intenzitu zväracieho prúdu, aby sa uľahčilo zapálenie obalenej elektródy.

### F) Zváranie Tig: nastaviteľné parametre

➤ "Φ mm" Vyber priemer voľfrámovej elektródy.

V závislosti od zvoleného parametru, zariadenie určí interval zväracieho prúdu, ktorý môžete používať bez toho aby si poškodil elektródu.

V režime "AC EASY" alebo "EASY PULSE" zariadenie vyberie optimálne hodnoty parametrov zvárania, na základe priemeru elektródy a zvoleného zväracieho prúdu. Je možné aj nezadať priemer elektródy ("NO").

V takom prípade sa nastavenia parametrov zvárania určia iba podľa zväracieho prúdu.

➤ "PREGAS" Nastavenie času pre-gas.

- **“SLOPE-UP”** Nastavenie času za ktorý sa zvärací prúd zmení z úvodnej hodnoty (zapálenie oblúku) na hlavnú hodnotu **“I (Amp)”**.
- **“I (Amp)”**: Úvodná hodnota zväracieho prúdu je prednastavená na 50% hodnoty hlavného prúdu.
- **“I (Amp)”**: Nastavenie hlavného zväracieho prúdu.
- **“(%) I”**: V režimoch **“PULSE”** a **“BILEVEL 4T”** Nastav základný zvärací prúd, vyjadrený ako percento hlavného zväracieho prúdu.
- **“SLOPE-DOWN”** Čas za ktorý sa po uvoľnení tlačidla horáka, zvärací prúd zmení z hlavnej hodnoty na konečnú hodnotu (koniec zvárania).
- **“Záverená hodnota zväracieho prúdu je prednastavená na 20% hodnoty hlavného prúdu.**
- **“POST-GAS”** Nastavenie času **POST-GAS**.  
V polohe **“Aut”** zariadenie automaticky nastaví čas v rozmedzí od 5 do 20 sekúnd, v závislosti od hlavného zväracieho prúdu a trvania zvárania.
- **“T (SPOT)”** V režime **“SPOT”** sa mení trvanie zváraného spoja.
- **“PULSE (Hz)”** V režime **“TIG PULSE”** sa mení frekvencia impulzov.  
Čas zvárania hlavným prúdom je rovnaký ako čas zvárania základným prúdom.
- **“BALANCE (%)”** V režime zvárania **“TIG AC”** striedavým prúdom, upravuje vzťah medzi trvaním kladnej poloviny a zápornej poloviny.  
Ak je **“balance”** nastavený na 50%, trvanie kladnej poloviny je rovnaké ako trvanie zápornej poloviny.  
Nízke hodnoty **“balance”** umožňujú vyšší prienik oblúku a menšie opotrebovanie elektródy.  
Vysoké hodnoty **“balance”** umožňujú lepšie čistenie kusu ale majú za následok väčšie opotrebovanie elektródy.
- **“FREQUENCY (Hz)”** V režime zvárania **“TIG AC”** striedavým prúdom, mení frekvenciu zväracieho prúdu.  
Nízke hodnoty umožňujú lepšie rozdelenie oblúku. Vysoké hodnoty umožňujú dosiahnuť viac sústredený oblúk.

## L) Výstražné svetielko napojeného vzdialeného pohonu (pedál)

Je zapnutá keď je na zväračku napojené voliteľné diaľkové riadenie (alebo na pedál).

## M) Signál tepelného odpojenia

Kontrolka sa zapne, keď sa spustí tepelná ochrana.

Ak sa prekročí pracovný cyklus **“X”** zobrazený na štítku s údajmi, tak **tepelné odpojenie** zastaví zariadenie pred spôsobením akéhokoľvek poškodenia. Počkajte, kým sa prevádzka neobnoví a ak je to možné, tak aj niekoľko minút navyše.

Ak tepelné odpájanie bude pokračovať v odpájaní, tak zväračku prevádzkujete za jej normálnou úrovňou výkonu.

## “Reset” zariadenia

Na zapnutom zariadení stlač tlačidlo **“Stand By”** na 3 sekundy: obnovia sa fabričné hodnoty všetkých parametrov. Programy uložené do pamäte sa nevymažú.

- Ne napojeného vzdialeného pohonu (pedál).

## H) Ukladanie programov do pamäte

Nastavenie režimov a zadaných parametrov možno uložiť do pamäte pre prípadné opätovné použitie. Je možné uložiť 9 programov.

- **SAVE**: Uloží zvolený zvärací proces a zadané parametre do pamäte.  
Stlač tlačidlo **“SAVE”** na 3 sekundy a pomocou encoder **“G”** zvol č. programu. Opätovne stlač tlačidlo **“SAVE”** na 3 sekundy: správa **“YES”** potvrdí uloženie do pamäte.  
“Displej” bude blikať ak č. programu vybratého na uloženie už obsahuje nejaký program. Vyber iné č., alebo potvrdí výber ak si želáš prepísať predchádzajúci program.
- **RECALL**: Vyvolá zvärací program.  
Stlač tlačidlo **“RECALL”** na 3 sekundy a pomocou encoder **“G”** vyber č. programu. Opätovne stlač tlačidlo **“RECALL”** na 3 sekundy: správa **“YES”** potvrdí vyvolanie programu.

## 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. 71.

# 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 operater ima potrebnu obuku za upotrebu stroja i da je upoznat sa rizicima povezanim sa lučnim varenjem, rezanjem plazme, i sa potrebnim zaštitnim mjerama i procedurama u slučaju hitnoće.

Detaljne informacije se mogu pronaći u brošuri “Postavljanje i upotreba opreme za lučno varenje”: **EN60974-9**.

## Sigurnosna upozorenja



- Provjeriti da su utikač i kabel struje u dobrom stanju.
- Ugasiti stroj i izvući utikač iz utičnice prije spajanja kablova za varenje, postavljanja kontinuirane žice, zamjene bilo kojeg dijela u plameniku ili uređaju za napajanje žicom, vršenja radnji servisiranja, ili pomicanja stroja (upotrebljavati ruku za prenošenje 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 rastvorima 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 iskri (**EN11611; EN 12477**). Ne smiju se nositi masne odjevne predmete jer bi iskra mogla zapaliti iste. Upotrebljavati zaštitne pregrade za zaštitu osoba oko sebe.
- Izbjegavati da gola koža dođe u dodir sa užarenim metalnim dijelovima, kao plamenik, držači elektroda, čik elektrode, ili tek rezane dijelovi.
- Obrada metala proizvodi iskre i frakcije. Nositi zaštitne naočale sa bočnim zaštitama.
- Bučnost: ako se zbog posebno intenzivnog varenja registrira razina osobnog dnevnog izlaganja (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 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 stroja 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 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 ovlaštenu 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 ovlaštenu 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 (OEEO).

## Opis stroja za varenje

Stroj je generator struje za ručno lučno varenje metala (MMA, sa obloženim elektrodama) i TIG varenje sa plamenikom, prikladno za LIFT i HF paljenje luka. Stroj za varenje je izrađen upotrebljavajući elektroničku INVERTER tehnologiju. Stroj za varenje može ispostavljati jednosmjernu (+ -) ili izmjeničnu (~ ~) struju. 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

- Kabel za struju.
- Spojnik za daljinsko upravljanje (pedala za node).
- Spojnik plinske cijevi.
- Stand By/ON** sklopka.
- Tipke za odabir načina varenja.
- Tipke za odabir parametara varenja.
- Ručica za regulaciju parametara varenja.
- Tipke za memoriziranje programa varenja.
- Kontrolno svjetlo spoja daljinskog upravljanja (pedala za noge)
- Signal termičkog prekidača.
- Spojevi za kablove za varenje / spoj plamenika.
- Adapter plamenika za plin za varenje
- Utičnica sa 3 otvora za plamenik TIG

## Tehnički podaci

Pločica sa podacima je postavljena na stroj za varenje. Na **Fig. 2** je prikazan primjer pločice.

- Naziv i adresa proizvođača.
- Europski referentni standard za izradu i sigurnost uređaja za varenje
- Simbol unutarnje strukture stroja za varenje.

950637-02 24/05/05

- Simbol predviđenog procesa varenja. **D1** MMA; varenje **D2** TIG.
- Simbol isporučene struje: izmjenična / jednosmjerna.
- Tražena ulazna struja:  
Voltaža 1 jednofazne izmjenične struje.
- Razina zaštite od krutih i tekućih tvari.
- Simbol koji pokazuje mogućnost upotrebe stroja za varenje u okolini koja može podlijeći električnom pražnjenju
- 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.
- Podaci o isporučenoj struji.  
**U1** Ulazna voltaža (dozvoljena tolerancija: +/- 10%).  
**I1 eff** Efektivna absorbirana struja.  
**I1 max** Maksimalna absorbirana struja.
- Serijski broj
- Težina **Fig. 3**
- Sigurnosni simboli: vidi sigurnosna upozorenja

- Tehnički podaci o TIG plameniku\*\* **Fig. 2,1**

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

## Paljenje

## Sastavljanje i električna prespajanja



- Spajanje na glavni električni vod mora izvršiti stručnjak ili kvalificirano osoblje.
- Provjeriti da je stroj za varenje ugašen i da utikač nije u utičnici prije počinjanja ove radnje.
- Provjeriti da je utičnica na koju je spojen stroj za varenje zaštićena sigurnosnom napravom (osigurači ili automatska sklopka) i da je uzemljena.
- 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 odgovodni osigura prikladan za maksimalnu isporučenu struju (I2max) **Fig. 3,1**.

ⓘ Ovaj uređaj ne spada pod rekvizite zakona IEC/EN61000-3-12. Ako se uređaj spaja na javnu mrežu napajanja pod niskim naponom, osoba koja instalira uređaj ili operater mora provjeriti da isti može biti prespojen; (ako je potrebno, konzultirati tvrtku koja isporučuje električnu energiju).

ⓘ Kako bi se udovoljilo rekvizitima norme EN61000-3-11 (Fliker) savjetuje se spajanje stroja za varenje na točke sučelja mreže napajanja koje imaju impendancu 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, provjerite je li efektivna vrijednost struje "I1 EFF" potrebna za željenu uporabu odgovarajuća kapacitetu utičnice 16A i osiguraču s odgođenim djelovanjem sustava. **Fig. 3.2**.

## 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 spojeno 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.

➤ Spojiti spojnik kontrole plamenika u otvor "R" na prednjoj ploči.

➤ Spojiti plinsku cijev plamenika TIG na adapter plina "P" na prednjoj ploči.

ⓘ Sekcije kabela za varenje koje se savjetuju (mm2), na osnovi maksimalne isporučene struje (I2 max), prikazane su u **Fig. 3,3**.



- Postaviti cilindar zaštitnog plina u okomiti položaj, dalje od područja gdje se vrši varenje. Upotrijebiti stalak stroja za varenje ili drugi fiksni dio kako bi se izbjeglo padanje ili oštećenje.

Za postavljanje, slijediti upute iz **Fig. 6**.

ⓘ Cilindri koji se ne mogu puniti imaju ventil koji se automatski otvara kada je reduktor pritiska navijen na cilindar.

\*\* (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.

➤ Postavi način varenja pritiskom na tipke "E". Odabrane opcije označene su upaljenim ledovima pored raznih simbola.

- Odaberi pojedine parametre varenja pritiskom na tipke “F”. Parametar varenja koji se mijenja označen je upaljenim ledom pored simbola, a njegova vrijednost se očitava na “zaslonu”. Rotirajući ručicu “G” može se promijeniti vrijednost parametra.

❗ Mjerna jedinica i vrijednosti za regulaciju parametara varenja navedeni su u **Tab.1**.

## D) Tipka Stand By / ON

Pritisnuti za paljenje stroja ili stavljanje u “Stand By”.

Kada je stroj spojen na mrežu na način “Stand By” na “zaslonu” treperi crveno svjetlo.

## E1) MMA, TIG LIFT, TIG HF selektor

Pritisnuti za odabir željenog procesa varenja:

- **MMA-** varenje sa obloženim elektrodama.
- **TIG LIFT:** varenje TIG sa LIFT ARC paljenjem
- **TIG HF-** varenje TIG sa paljenjem luka pod visokom frekvencijom
- ❗ 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. **Fig. 4**
- ❗ Za paljenje luka varenja plamenikom TIG na način rada TIG LIFT, provjeriti da je ventil zaštitnom plina otvoren. Držati vrh elektrode na udaljenosti od 5mm od komada koji se vari, pritisnuti prekidač plamenika i podignuti vrh elektrode od komada koji se vari.
- ❗ Za paljenje luka varenja na način rada TIG HF, provjeriti da je ventil zaštitnom plina otvoren. Držati vrh elektrode na udaljenosti od 5mm od komada koji se vari i pritisnuti okidač plamenika; luk se pali bez potrebe da elektroda dira komad koji se vari.

## E2) Selektor DC / AC / AC EASY

- “**DC**”: Varenje TIG sa istosmjernom strujom.
- “**AC**” Varenje TIG sa izmjeničnom strujom. Regulacija frekvencije “**FREQUENCY (Hz)**” i “**BALANCE (%)**” se vrši ručno.
- “**AC EASY**” Varenje TIG sa izmjeničnom strujom. Regulacija frekvencije “**FREQUENCY (Hz)**” i “**BALANCE (%)**” se vrši automatski, ovisno o postavljenim parametrima varenja.
- ❗ Kada stroj radi na način “Easy” led pored parametara varenja treperi i ukazuje da vrijednost očitana na “zaslonu” odgovara vrijednosti koju stroj automatski odabire. Ako se vrijednost mijenja led postaje fiksiran.

## E3) TIG 2T / TIG 4T / SPOT selektor

- **2T** (ručno): pritisnuti i držati prekidač plamenika pritisnut za varenje, varenje prestaje kada se otpusti tipka
- **4T** (automatično): pritisnuti i otpustiti okidač plamenika za početak varenja, varenje traje dok je okidač pritisnut i otpušten još jednom
- “**SPOT**” Varenje TIG se automatski prekida, kada prođe postavljeno vremensko razdoblje.

## E4) Selektor PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- “**PULSE** (TIG)” Struja za varenje je pulsirajuća. Izmjenjuju se glavna struja “**I (Amp)**” i osnovna struja “**(%) I**” Regulacija frekvencije pulsiranja “**PULSE (Hz)**” i osnovne struje “**(%) I**” vrši se ručno.
- ❗ Trajanje vremena varenja sa glavnom strujom jednako je trajanju vremena varenja sa osnovnom strujom.
- “**EASY PULSE** (TIG)” Struja za varenje je pulsirajuća. Izmjenjuju se glavna struja “**I (Amp)**” i osnovna struja “**(%) I**”. Regulacija frekvencije pulsiranja “**PULSE (Hz)**” i osnovne struje “**(%) I**” vrši se automatski, ovisno o odabranim parametrima varenja.
- ❗ Kada stroj radi na način “Easy” led pored parametara varenja treperi i ukazuje da vrijednost očitana na “zaslonu” odgovara vrijednosti koju stroj automatski odabire. Ako se vrijednost mijenja led postaje fiksiran.
- **Bi-level (TIG 4T):** kada se odabrana struja varenja popela na punu vrijednost “**I (Amp)**”, brzi dodir na prekidač plamenika će smanjiti struju varenja “**(%) I**”; dodatni brzi dodir podiće će struju na punu vrijednost “**I (Amp)**”. Za prekidanje varenja prekidač se mora držati pritisnutim duže od 0.5sek.

## F) Varenje MMA: parametri koji se mogu regulirati

- “**I (Amp)**” Regulacija struje za varenje.
- “**ARC FORCE**” Povećava intenzitet struje za varenje kako bi se spriječio lijepljenje obloženih elektroda na komad koji se vari, kada napon luka postane prenizak.
- “**HOT START**” Povećava intenzitet struje za varenje za olakšavanje paljenja obložene elektrode.

## F) Varenje Tig: parametri koji se mogu regulirati

- “**Φ mm**” Odabir promjera elektrode od volframa. Ovisno o odabranom promjeru, stroj određuje raspon struje za varenje koja se može upotrijebiti bez oštećenja elektrode. Kod načina rada “**AC EASY**” ili “**EASY PULSE**” stroj odabire optimalne vrijednosti parametara varenja ovisno o promjeru elektrode i o odabranoj struji za varenje. Moguće je ne postaviti promjer elektrode (“**NO**”). U ovom slučaju regulacije parametara za varenje biti će definirane samo ovisno o struji za varenje.
- “**PREGAS**” Regulacija vremena pre-gas.
- “**SLOPE-UP**” Regulacija vremena tijekom kojeg struja za varenje ide od početne vrijednosti (paljenje luka) do glavne vrijednosti “**I (Amp)**”.
- ❗ Početna vrijednost struje za varenje prethodno je postavljena na 50% vrijednosti glavne struje.
- “**I (Amp)**”: Regulacija glavne struje za varenje.
- “**(%) I**”: Kod načina rada “**PULSE**” i “**BILEVEL 4T**” Regulirati osnovnu struju za varenje, izraženu kao postotak glavne struje za varenje.
- “**SLOPE-DOWN**” Vrijeme tijekom kojeg, nakon otpuštanja tipke plamenika, struja za

varenje ide od glavne vrijednosti do krajnje vrijednosti (kraj varenja).

- ❗ Krajnja vrijednost struje za varenje prethodno je postavljena na 20% vrijednosti glavne struje.
- “**POST-GAS**” Regulacija vremena **POST-GAS**.
- ❗ Na položaju “**Aut**” stroj automatski postavlja vrijeme između 5 i 20 sekundi, ovisno o glavnoj struji za varenje i o trajanju varenja.
- “**T (SPOT)**” Kod načina rada “**SPOT**” mijenja se trajanje točke varenja.
- “**PULSE (Hz)**” Kod načina rada “**TIG PULSE**” mijenja se frekvencija pulsiranja. Vrijeme varenja sa glavnom strujom jednako je vremenu varenja sa osnovnom strujom.
- “**BALANCE (%)**” Kod načina varenja “**TIG AC**” sa izmjeničnom strujom, mijenja se odnos između trajanja pozitivnog i negativnog poluvala.
- ❗ Kad je “balance” reguliran na 50%, trajanje pozitivnog poluvala jednako je trajanju negativnog poluvala.
- Niske vrijednosti “balance” omogućavaju veću penetraciju luka i manje trošenje elektrode.
- Visoke vrijednosti “balance” omogućavaju veću čistoću komada ali i veće trošenje elektrode.
- “**FREQUENCY (Hz)**” Kod načina varenja “**TIG AC**” sa izmjeničnom strujom, mijenja se frekvencija struje za varenje. Niske vrijednosti omogućavaju bolju distribuciju luka. Visoke vrijednosti omogućavaju veću koncentraciju luka.

## L) Kontrolno svjetlo dpojs daljinskog upravljanja (pedala za noge)

Pali se kada je dodatno daljinsko upravljanje (pedala za noge) spojeno na stroj.

## M) Signal termičkog prekida

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.

## “Reset” stroja

Dok je stroj upaljen, pritisnuti tipku “**Stand By**” na 3 sekunde: ponovno će se uspostaviti tvornički postavljene vrijednosti svih parametara. Memorizirani programi se ne brišu.

## H) Memoriziranje programa

Moguće je memorizirati postavke načina rada i parametara postavljenih na stroju za buduću upotrebu. Može se programirati 9 programa.

- **SAVE:** Memorizira odabrani proces varenja i postavljene parametre. Pritisnuti tipku “**SAVE**” na 3 sekunde i odabrati sa encoderom “**G**” broj programa. Pritisnuti ponovno tipku “**SAVE**” na 3 sekunde: natpis “**YES**” potvrđuje da je proces memoriziran. “Zaslon” treperi ako broj programa odabran za memoriziranje već sadrži neki program. Odaberite različiti broj, ili potvrdi odabir ako se želi zamijeniti prethodni program.
- **RECALL:** Priziva određeni program varenja. Pritisnuti tipku “**RECALL**” na 3 sekunde i odabrati putem encodera “**G**” broj programa. Pritisnuti ponovno tipku “**RECALL**” na 3 sekunde: natpis “**YES**” potvrđuje da je prizivanje programa izvršeno.

## Održavanje



Ugasiti stroj za varenje i izvući utikač iz utičnice prije vršenja radnjih 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 elektroničkih 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. 71.



Pred uporabo varilnega aparata natančno preberite ta priročnik z navodili.

Ročni varilni sistemi za obločno varjenje kovin z MMA, TIG, MIG/MAG; sistemi za rezanje s plazmo so v nadaljevanju navedeni kot "varilni aparati"; namenjeni so uporabi v industriji in strokovni uporabi.

Zagotovite, da aparat inštalira in popravlja samo kvalificirano osebje ali strokovnjaki, ki morajo pri svojem delu spoštovati zakone in veljavne varnostne predpise.

Zagotovite, da je delavec, zadolžen za delo z aparatom, usposobljen za svoje delo in podučen o nevarnostih postopka obločnega varjenja (postopka rezanje s plazmo) ter o ustreznih varnostnih ukrepih in ravnanju ob nevarnosti. Podrobne informacije lahko najdete v zvezku "Inštalacija in uporaba opreme za obločno varjenje: EN60974-9.

## Varnostna opozorila



- Preverite, da sta vtič in priključni kabel v brezhlebnem stanju.
- Izključite aparat in potegnite vtič iz električne vtičnice pred postopki povezave varilnih kablov, inštaliranja kontinuirane žice, menjave, katerega koli od delov gorilnika ali dodajalnika žice, vzdrževanja ali premikov aparata (aparat vedno premikajte tako, da ga primete za ročaj).
- Preden aparat priključite na omrežje, preverite, da je izključen.
- Po končanem delu takoj izključite aparat in potegnite vtič iz električne vtičnice.
- Ne dotikajte se električnih delov z golo kožo ali mokro obleko. Izolirajte se od elektrode, ploške, ki jo boste rezali in katerega koli drugega kovinskega dela. Uporabljajte temu namenjene zaščitne rokavice, obutev in obleko in nevnemljive 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 iskrjenjem (EN16111; EN 12477). Ne uporabljajte mastnih oblačil, saj bi lahko zaradi iskre zagorela. Uporabljajte zaščitne zaslone za zaščito oseb v bližini.
- Gola koža ne sme priti v stik z vročimi kovinskimi deli, kot so gorilnik, nastavki za elektrode, odpadki z elektrod ali pravkar rezani 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 dnevne osebnosti 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 polje lahko povzroča motnje v delovanju medicinskih protez, kot so na primer pacemakerji.

Uporabnike medicinskih vgradnih naprav je potrebno torej ustrezno zaščititi. Tako je na primer tovrstnim uporabnikom treba preprečiti dostop do območja uporabe varilnega aparata. Uporabniki medicinskih protez se morajo o morebitnem dostopu na območje uporabe varilnega aparata o tem posvetovati z zdravnikom.

Ta naprava ustreza pogojem tehničnega standarda, veljavnega za izdelke, ki izključno uporabljajo 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 kompaktibilnost 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 pritrjenih 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 odprtin 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 okoljskem 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 nastanejo odpadke na ozemlju Evropske unije (RAEE).

## Opis varilnega aparata

Aparat je generator toka za ročno obločno varjenje (MMA, z obloženimi elektrodami) in varjenje tipa TIG z gorilnikom, ki je primeren za obločni stik tipa LIFT ali HF.

Varilni aparat je izdelal s pomočjo INVERTERSKE elektronske tehnologije.

Lahko varilni aparat proizvaja enosmerni (+ -) ali izmenični (~ ~) tok.

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

- Napajalni kabel.
- Priključek za daljinsko krmiljenje (nožni pedal).
- Priključek za plin.
- stikalo **Stand By/ON**.
- Tipke za nastavitve načinov varjenja.
- Tipke za izbiro parametrov varjenja.
- Gumb za nastavitve parametrov varjenja.
- Tipke za shranjevanje programov varjenja v spomin.
- Kontrolna lučka priključka za daljinsko krmiljenje (nožni pedal)
- Signal toplotne zaščite.
- Nastavki za varilne kabla / nastavki za gorilnik
- Plinski priključki za varjenje z gorilnikom
- trojni vtič za gorilnik tipa TIG.

## 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 napajalni tok: izmenični / enosmerni.
- F) Potreben odjem moči:
  - 1 posamična izmenična faza, napetost, frekvenca.
- G) Stopnja zaščite pred trdnimi in tekočimi snovmi.
- H) Simbol, ki označuje možnost uporabe varilnega aparata v okolju, kjer obstaja morebitna nevarnost razelektritve.
- I) Učinkovitost varilnega krogotoka.
  - U0V** Minimalna in maksimalna napetost pri odprtem krogotoku (odprti varilni krogotok).
  - I2, U2** Tok in pripadajoča normalizirana napetost, ki ju izdaja varilni aparat.
  - X** Ciklus delovanja. Označuje, kako dolgo lahko deluje varilni aparat in koliko časa mora počivati, da se ustrezno ohladi. Čas je izražen v % na osnovi 10-minutnega ciklusa (npr. 60% pomeni 6 minut dela in 4 minute počitka).
  - A / V** Območje nastavitve toka in pripadajoča krivulja napetosti.
- J) Podatki o napajanju.
  - U1** Vhodna napetost (dovoljeno odstopanje: +/- 10%).
  - I1 eff** Dejanski odjem toka.
  - I1 max** Maksimalni odjem toka.
- L) Serijska številka.
- M) Teža **Fig. 3**
- N) Simboli za varnost: Glej varnostna opozorila.

- Tehnični podatki za TIG gorilnik\*\* **Fig. 2,1**

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

## Pogon

### Montaža in električni priključki



- Priključke na omrežje mora opraviti strokovnjak ali usposobljeno osebje.
- Pred tem postopkom preverite, da je varilni aparat izključen in da vtič ni v električni vtičnik.
- Preverite, da je električna vtičnica, na katero je priključen varilni aparat, zaščitena z varnostnimi napravami (varovalke ali avtomatsko varnostno stikalo) in učinkovito ozemljena.
- 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 ustrezata karakteristikam varilnega aparata in da je le-to opremljeno z varovalko z zakasnjениm posegom, nastavljeno na maksimalni napajalni tok (I2max) **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 (Fliker) svetujemo, da varilni aparat priključite na vmesnike električnega omrežja, katerih impedanca (upor) je manjša od Zmax = **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, se prepričajte, da dejanski tok »I1 eff«, potreben za želeno uporabo, ustreza zmogljivosti 16-amperskega vtiča in varovalki naprave z zakasnelim odklopom, **Fig. 3.2**.

### 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.
- Vstavite priključek za krmiljenje gorilnika v priključek **“R”** na krmilni plošči.
- Priključite cev za plin gorilnika TIG na plinski priključek **“P”** na krmilni plošči.
- ❗ Priporočeni preseki (mm<sup>2</sup>) varilnega kabla, ki so odvisni od maksimalnega napajalnega toka (maks I2), so prikazani na **Fig. 3,3**.



- Namestite varnostni plinski cilinder v pomončni položaj, daleč stran od mesta varjenja. Uporabite podstavek varilnega aparata ali kakšno drugo stabilno podlago, da ne bi cilinder padel ali se poškodoval.
- Inštalacijo opravite po navodilih na **Fig. 6**.

- ❗ Cilindri brez možnosti ponovnega polnjenja so opremljeni z zatičnim ventilom, ki se avtomatsko odpre, ko privijete reduktor tlaka na cilinder.

\*\* (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.

- Nastavite način varjenja s pritiskom tipk **“G”**. Izbrane opcije so označene s prižganimi led lučkami ob strani različnih simbolov.
- Izberite posamezne parametre varjenja s pritiskom tipk **“F”**. Parameter varjenja je med postopkom spreminjanja označen s prižgano led lučko ob strani simbola, njegova vrednost pa je prikazana na “zaslonu”. Z zasukom gumba **“G”** lahko spreminjate vrednost parametra.

- ❗ Merska enota in razpon nastavitve varjenja sta označena v razpredelnici **Tab.1**.

### D) Tipka Stand By / ON

Pritisnete jo za vklop stroja ali za njegovo nastavitve v položaj **“Stand By”**.

Ko je stroj na omrežje priključen v položaju **“Stand By”**, “zaslonu” utripa rdeča točka.

### E1) izbirno stikalo MMA, TIG LIFT, TIG HF

Pritisnite za izbiro želenega postopka varjenja:

- MMA: varjenje z obloženo elektrodo.
- TIG LIFT: TIG varjenje z obločnim stikom tipa LIFT ARC striking.
- TIG HF: TIG varjenje z visokofrekvenčnim obločnim stikom

- ❗ 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. **Fig. 4**
- ❗ Za vzpostavitev varilnega loka z TIG gorilnikom na način TIG LIFT mora biti varnostni plinski ventil odprt. Elektroda naj se vedno dotika delovnega mesta; pritisnite sprožilec na gorilniku in dvignite konico elektrode od delovnega mesta.
- ❗ Za vzpostavitev varilnega loka v načinu TIG HF mode mora biti varnostni plinski ventil odprt. Konico elektrode nastavite na razdaljo 5 mm od delovnega mesta in pritisnite sprožilec gorilnika: varilni lok se bo vzpostavil, ne da bi se elektroda dotaknila mesta varjenja.

### E2) Izbirna tipka DC / AC / AC EASY

- **“DC”**: Varjenje tipa TIG pri enosmernem toku.
- **“AC”**: Varjenje tipa TIG pri izmeničnem toku. Nastavitev frekvence **“FREQUENCY (Hz)”** in **“BALANCE (%)”** je ročna.
- **“AC EASY”**: Varjenje tipa TIG pri izmeničnem toku. Nastavitev frekvence **“FREQUENCY (Hz)”** in **“BALANCE (%)”** je avtomatska in je odvisna od nastavljenih parametrov varjenja.
- ❗ Ko stroj deluje v načinu **“Easy”**, led lučka ob parametrih varjenja utripa in s tem označuje, da vrednost, prikazana na “zaslonu”, ustreza vrednosti, ki jo je samodejno izbral stroj. Če se ta vrednost spremeni, začne led lučka svetiti neprekinjeno.

### E3) izbirno stikalo TIG 2T / TIG 4T / SPOT

- **2T** (ročno): pritisnite sprožilec gorilnika in ga držite pritisnjene; takoj, ko sprožilec sprostite, se bo varjenje prekinilo.
- **4T** (avtomatsko): za začetek varjenja pritisnite in popustite sprožilec gorilnika; varjenje bo trajalo do ponovnega pritiska in sprostitve sprožilca.
- **“SPOT”**: Varjenje tipa TIG se avtomatsko zaključi po preteku nastavljenega časa.

### E4) Izbirna tipka PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **“PULSE (TIG)”**: Pulzni varilni tok. Izmenjujeta se glavni tok **“I (Amp)”** in osnovni tok **“(%) I”**. Nastavitev frekvence impulzov **“PULSE (Hz)”** in osnovnega toka **“(%) I”** je ročna.
- ❗ Čas trajanja varjenja pri glavnem toku je enak času varjenja pri osnovnem toku.
- **“EASY PULSE (TIG)”**: Pulzni varilni tok. Izmenjujeta se glavni tok **“I (Amp)”** in osnovni tok **“(%) I”**. Nastavitev frekvence impulzov **“PULSE (Hz)”** in osnovnega toka **“(%) I”** je avtomatska in je odvisna od izbranih parametrov varjenja.
- ❗ Ko stroj deluje v načinu **“Easy”**, led lučka ob parametrih varjenja utripa in s tem označuje, da vrednost, prikazana na “zaslonu”, ustreza vrednosti, ki jo je samodejno izbral stroj. Če se ta vrednost spremeni, začne led lučka svetiti neprekinjeno.
- **Dvojna stopnja (TIG 4T)**: ko se je izbrani varilni tok dvignil do svoje polne vrednosti **“I (Amp)”**, bo ob hitrem dotiku sprožilca gorilnika padel **“(%) I”**; dodatni hitri dotik sprožilca pa bo odredil povečanje toka do njegove polne vrednosti **“I (Amp)”**. Za prekinitev varjenja morate sprožilec gorilnika držati za dlje kot 0.5sek

### F) Varjenje tipa MMA: nastavljivi parametri

- **“I (Amp)”**: Nastavitev toka varjenja.
- **“ARC FORCE”**: Poveča jakost varilnega toka ter s tem prepreči, da bi se obložena elektroda pilepila na kos za varjenje, kadar je ločna napetost prenizka.
- **“HOT START”**: Poveča jakost varilnega toka za enostavnejše nameščanje obložene elektrode.

### F) Varjenje tipa Tig: nastavljivi parametri

- **“Φ mm”**: Izbira premera elektrode tungsten. Na osnovi izbranega premera bo varilni aparat določil interval varilnega toka, ki ga lahko uporabljate, ne da bi pri tem poškodovali elektrodo. V načinu **“AC EASY”** ali **“EASY PULSE”** stroj izbere optimalne vrednosti parametrov varjenja glede na izbrani premer elektrode in varilni tok. Nastavitev premera elektrode ni obvezna (**“NO”**). V tem primeru se parametri varjenja določijo samo glede na izbrani varilni tok.
- **“PREGAS”**: Nastavitev časa predpriprave plina.
- **“SLOPE-UP”**: Nastavitev časa, v katerem se varilni tok namesti iz izhodiščne vrednosti

(vzpostavitev loka) na glavno vrednost "I (Amp)".

➤ Izhodiščna vrednost varjenja je tovarniško nastavljena na 50% vrenosti glavnega toka.

➤ "I (Amp)": Nastavitev glavnega varilnega toka.

➤ "(%) I": V načinu "PULSE" in "BILEVEL 4T" Nastavite osnovni varilni tok, izražen kot odstotek glavnega varilnega toka.

➤ "SLOPE-DOWN" Čas v katerem se, po popustitvi tipke na varilni pištoli, varilni tok spremeni iz glavne v končno vrednost (končano varjenje).

❗ Končna vrednost varilnega toka je tovarniško nastavljena na 20% glavnega toka.

➤ "POST-GAS" Nastavitev časa po uporabi plina.

V položaju "Aut" ta čas samodejno nastavi stroj v razponu med 5 in 20 sekundami glede na glavni varilni tok in na čas trajanja varjenja.

➤ "T (SPOT)" V načinu "SPOT" se spreminja čas trajanja posamične točke varjenja.

➤ "PULSE (Hz)" V načinu "TIG PULSE" se spreminja pulzna frekvenca.

Čas varjenja pri glavnem varilnem toku je enak času varjenja pri osnovnem toku.

➤ "BALANCE (%)" V načinu varjenja "TIG AC" pri izmeničnem toku, spremeni razmerje med časom trajanja pozitivne in negativne krivulje.

Ko je parameter "balance" nastavljen na 50%, je čas trajanja pozitivne krivulje enak času trajanja negativne krivulje.

Nizke vrednosti parametra "balance" omogočajo večjo penetracijo loka in manjšo obrabo elektrode.

Visoke vrednosti parametra "balance" zagotavljajo čistejša varjenja, a tudi večjo obrabo elektrode.

➤ "FREQUENCY (Hz)" V načinu varjenja "TIG AC" pri izmeničnem toku se lahko spreminja frekvenca varilnega toka.

Nizke vrednosti omogočajo bolj razpršen lok. Visoke vrednosti omogočajo bolj koncentriran lok.

## L) Kontrolna lučka za priključek daljinskega krmiljenja (nožni pedal)

Prižge se, ko je daljinsko krmiljenje (nožni pedal) iz dodatne opreme priključeno na aparat.

## M) Opozorilo o posegu toplotne zaščite

Prižgana opozorilna lučka pomeni, da toplotna zaščita deluje.

Če se cikel 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.

## "Reset" naprave

Pri vključeni napravi pritisnite tipko "Stand By" za 3 sekunde: vsi parametri se bodo ponastavili na tovarniške nastavitve. Programi v spominu se ne izbrišejo.

❗ Daljinski upravljalnik (pedal) ni povezan.

## H) Shranjevanje programov

Nastavitve načina varjenja in izbranih parametrov na napravi lahko shranite v spomin za kasnejšo uporabo. V spomin lahko shranite 9 programov.

➤ **SAVE:** Shrani izbrani postopek varjenja in nastavljene parametre.

Za 3 sekunde pritisnite tipko "SAVE" in s pomočjo kodirnika "G" izberite številko programa. Ponovno za 3 sekunde pritisnite tipko "SAVE": znak "YES" potrdi, da so se izbrani podatki shranili v spomin.

Če izbrana številka za program že vsebuje predhodno shranjeni program, zaslon utripa. Izberite drugo številko, ali pa – če želite prepisati predhodno shranjeni program – potrdite izbiro.

➤ **RECALL:** Prikljče katerega od programov varjenja.

Za 3 sekunde pritisnite tipko "RECALL" ter s pomočjo kodirnika "G" izberite številko programa. Ponovno za 3 sekunde pritisnite tipko "RECALL" znak "YES" potrdi opravljeni prikljč programa.

## 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 pritjeni in da izolacijski plašč žic ni poškodovan. • Namažite pomične dele pretvornika z maslčico, odporno na visoke temperature.

## Garancija proizvajalca Pag. 71.

EL

## Εγχειρίδιο Χρήσης



Διαβάστε προσεκτικά το εγχειρίδιο χρήσης πριν χρησιμοποιήσετε τη μηχανή.

Τα συστήματα συγκόλλησης τόξου MMA, TIG, MIG/MAG; τα συστήματα κοπής πλάσματος που αναφέρονται στην παρούσα ως «μηχανές» προορίζονται για βιομηχανική και επαγγελματική χρήση.

Βεβαιωθείτε ότι η μηχανή έχει εγκατασταθεί και επισκευάζεται μόνο από εξουσιοδοτημένα άτομα και ειδικούς, σύμφωνα με το νόμο και τους κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων.

Βεβαιωθείτε ότι ο χειριστής έχει εκπαιδευτεί στη χρήση και γνωρίζει τους κινδύνους που συνδέονται με τη διαδικασία συγκόλλησης δια ηλεκτρικού τόξου (κοπής πλάσματος), και τα απαραίτητα μέτρα προστασίας και τις διαδικασίες έκτακτης ανάγκης.

Λεπτομερείς πληροφορίες υπάρχουν στο φυλλάδιο «Εγκατάσταση και χρήση του εξοπλισμού συγκόλλησης δια ηλεκτρικού τόξου»: **EN60974-9**.

## Προειδοποιήσεις ασφαλείας



- Βεβαιωθείτε ότι η πρίζα και το καλώδιο είναι σε καλή κατάσταση.
- Σβήστε τη μηχανή και βγάλετε 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 βγάλετε 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. Μην 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.



- Εξαιρίστε τις αναθυμιάσεις συγκόλλησης (κοπής) με κατάλληλο φυσικό εξαερισμό ή με χρήση εξαρτημάτων καπνού. Θα πρέπει να υπάρχει συστηματική προσέγγιση στην αξιολόγηση των ορίων έκθεσης σε αναθυμιάσεις συγκόλλησης (αναθυμιάσεις κοπής), ανάλογα με τη σύνθεση, τη συγκέντρωσή τους και το χρόνο έκθεσης.
- Μην συγκολλάτε (κόβετε) υλικά που έχουν καθαριστεί με χλωριούχα διαλυτικά ή που έχουν βρεθεί κοντά σε τέτοιες ουσίες.



- Χρησιμοποιείτε μάσκα συγκόλλησης με αδιαπνεύσιμο 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**). Μην φοράτε λιπαρά ενδύματα καθώς θα μπορούσαν πάδρουν φωτιά από κάποιο σπινθήρα. Χρησιμοποιείτε προστατευτικά παραπετάσματα για να προστατεύσετε άλλα άτομα στο χώρο.
- Μην αφήνετε το γυμνό δέρμα να έρχεται σε επαφή με καυτά μεταλλικά εξαρτήματα, όπως η λυχνία, οι λαβές ηλεκτροδίων, τα στελέχη ηλεκτροδίων, ή τα πρόσφατα συγκολλημένα εξαρτήματα.
- Οι μεταλλουργικές εργασίες προκαλούν σπινθήρες και ακίδες. Φοράτε γυαλιά ασφαλείας και προστατευτικά ματιών.
- Θορυβότητα: Αν εξαιτίας ειδικά έντονων 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.
- Μην συγκολλάτε ή κόβετε κοντά σε εύφλεκτα υλικά, αέρια ή αναθυμιάσεις.
- Μην 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 τυχόν 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, καθισμένοι 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 οικιακά κτίρια, μπορεί να υπάρχουν δυσκολίες για την εξασφάλιση της συμμόρφωσης με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα, εξαιτίας των ακτινοβολούμενων ή των αγώνιμων 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 υπερβαίνει 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 μετακινήθει. Θα πρέπει να τοποθετηθεί με τρόπο ώστε να μπορεί να ελεγχθεί κατά τη χρήση αλλά δίχως κίνδυνο να καλυφθεί με σπινθήρες συγκόλλησης (κοπή).
- Μην ανασηκώσετε τη μηχανή. Η μηχανή δεν διαθέτει εξαρτήματα ανύψωσης.
- Μη χρησιμοποιείτε καλώδια με φθαρμένη μόνωση ή χαλαρές ενώσεις.
- Χρησιμοποιείτε μπαταντζά μόνο εφόσον είναι απολύτως απαραίτητο, και με την προϋπόθεση να έχει ίσο ή μεγαλύτερο τμήμα από το καλώδιο ρεύματος και να διαθέτει γείωση.
- Μη μπλοκάρτε τις εισόδους αέρα της μηχανής. Μην αποθηκεύετε το συγκολλητή σε δοχεία ή ράφια που δεν αερίζονται επαρκώς.
- Μη χρησιμοποιείτε τη μηχανή σε περιβάλλον όπου υπάρχουν αέρια, αναθυμιάσεις, αιώγιμες σκόνες (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 τη; Ευρωπαϊκής Ένωσης (ΑΗΗΕ).

**Περιγραφή της μηχανής συγκόλλησης**

Το μηχανήμα είναι γεννήτρια ρεύματος για χειροκίνητη συγκόλληση τόξου σε μέταλλα (MMA, με επικαλυμμένα ηλεκτρόδια) και συγκόλληση TIG με πιστόλι, κατάλληλο για σχηματισμό τόξου LIFT ή HF. Η μηχανή συγκόλλησης έχει κατασκευαστεί με τεχνολογία ηλεκτρονικού ΕΝΑΛΛΑΚΤΗ. Η μηχανή συγκόλλησης παρέχει συνεχές ή εναλλασσόμενο ρεύμα. Το ηλεκτρικό χαρακτηριστικό του μετασχηματιστή είναι πτωτικού τύπου.

Το παρόν εγχειρίδιο αναφέρεται σε μια σειρά μηχανών συγκόλλησης που διαφέρουν ως προς ορισμένα χαρακτηριστικά τους. Βρείτε το μοντέλο σας στο **Fig. 1**.

**Κύρια εξαρτήματα Fig. 1**

- A) Ηλεκτρικό καλώδιο
- B) Σύνδεσμος για απομακρυσμένο έλεγχο (πεντάλ).
- C) Σύνδεση αγωγού αερίου
- D) Διακόπτης STANDBY/ON.
- E) Πλήκτρα επιλογής τρόπων συγκόλλησης
- F) Πλήκτρα επιλογής των παραμέτρων συγκόλλησης
- G) Διακόπτης ρύθμισης των παραμέτρων συγκόλλησης
- H) Πλήκτρα για την αποθήκευση των προγραμμάτων συγκόλλησης
- L) Λυχνία ένδειξης σύνδεσης απομακρυσμένου ελέγχου (πεντάλ).
- M) Σήμα θερμικής διακοπής
- O) Συνδέσεις για καλώδια συγκόλλησης / Συνδετήρας λυχνίας
- P) Σύνδεσμος αερίου πυρσού
- R) Συνδετήρας ελέγχου πυρσού

**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) Σύμβολο παρεχόμενου ρεύματος: εναλλασσόμενο / συνεχές
- F) Απαιτούμενη ισχύς εισόδου:  
1" εναλλασσόμενη μιας φάσης τάση; συχνότητα
- G) Επίπεδο προστασίας από στερεά και υγρά
- H) Σύμβολο που δείχνει τη δυνατότητα χρήσης της μηχανής συγκόλλησης σε περιβάλλον όπου υπάρχει πιθανότητα ηλεκτρικών εκκενώσεων
- I) Συμπεριφορά κυκλώματος συγκόλλησης  
**U0V** Ελάχιστη και μέγιστη τάση ανοικτού κυκλώματος (ανοικτό κύκλωμα συγκόλλησης).  
**I2, U2** Ισχύς και αντίστοιχη κανονικοποιημένη τάση από τη μηχανή συγκόλλησης.  
**X** Κύκλος εργασίας. Αναφέρετε για πόσο μπορεί να λειτουργεί η μηχανή συγκόλλησης, και πόσος χρόνος χρειάζεται για να κρυώσει. Ο χρόνος εκφράζεται ως % με βάση κύκλο 10 λεπτών (π.χ. 60% σημαίνει 6 λεπτά λειτουργία και 4 λεπτά διακοπή).  
**A / V** Πεδίο ρύθμισης ισχύος και αντίστοιχης τάσης τόξου.
- J) Στοιχεία παροχής ρεύματος  
**U1** Τάση εισόδου (επιτρεπόμενη ανοχή: +/- 10%).  
**I1 eff** Πραγματική απορροφούμενη ισχύς  
**I1 max** Μέγιστη απορροφούμενη ισχύς
- K) Αριθμός σειράς
- L) Βάρος **Fig. 3**
- M) Σύμβολο ασφαλείας: Βλ. Προειδοποιήσεις Ασφαλείας

- Τεχνικά στοιχεία TIG λυχνίας\*\* **Fig. 2,1**

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

**Εκκίνηση**

**Συναρμολόγηση και ηλεκτρολογικές συνδέσεις**



- Οι συνδέσεις στην παροχή ρεύματος γίνονται από ειδικό ή εξουσιοδοτημένο προσωπικό.
- Βεβαιωθείτε ότι η μηχανή συγκόλλησης είναι σβηστή και η πρίζα δεν είναι στην υποδοχή πριν εκτελέσετε αυτή τη διαδικασία.
- Βεβαιωθείτε ότι η υποδοχή ρεύματος στην οποία συνδέεται η μηχανή συγκόλλησης προστατεύεται από συσκευές ασφαλείας (ασφάλειες ή αυτόματο διακόπτη) και διαθέτει γείωση.
- Η συσκευή πρέπει να συνδεθεί μόνο σε ένα σύστημα τροφοδοσίας με το "ουδέτερο" καλώδιο γειώμενο.

➢ 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 ασφάλεια καθυστέρησης 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, βεβαιωθείτε ότι η απαραίτητη επαρκής ένταση ρεύματος "I1 eff", ανάλογη της χρήσης που θέλετε να κάνετε, είναι κατάλληλη για την παροχή του βύσματος των 16A και για την ασφάλεια της εγκατάστασης. **Fig. 3,2.**

**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.
- Συνδέστε το σύνδεσμο ελέγχου πυρσού στην πρίζα “R”.
- Συνδέστε το σωλήνα αερίου του πυρσού TIG στο σύνδεσμο αερίου «P» στο μπροστινό πλαίσιο

- ❗ Τα προτεινόμενα τμήματα (mm<sup>2</sup>) του καλωδίου συγκόλλησης, με βάση το μέγιστο φορτίο (I<sub>2</sub> max), φαίνονται στο **Fig. 3,3**.



- Τοποθετήστε τον προστατευτικό κύλινδρο αερίου σε όρθια θέση, μακριά από την περιοχή συγκόλλησης. Χρησιμοποιήστε το στήριγμα της μηχανής συγκόλλησης ή κάποιο άλλο σταθερό εξάρτημα ώστε να μην υπάρχει κίνδυνος πτώσης ή βλάβης.

Για εγκατάσταση, ακολουθήστε τις οδηγίες του **Fig. 6**.

- ❗ Οι κύλινδροι που δεν αναγομώνονται διαθέτουν βαλβίδα με περόνη που ανοίγει αυτόματα όταν ο μειωτής πίεσης βιδωθεί στον κύλινδρο.

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

## Διαδικασία συγκόλλησης: περιγραφή ελέγχων και σημάτων

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

- Προγραμματίστε τον τρόπο συγκόλλησης πιέζοντας τα πλήκτρα “E”. Οι επιλεγμένες εντολές εμφανίζονται από τα αναμμένα led δίπλα στα διάφορα σύμβολα.
- Επιλέξτε τις παραμέτρους συγκόλλησης πιέζοντας τα πλήκτρα “F”. Η παράμετρος συγκόλλησης στο στάδιο της τροποποίησης εμφανίζεται από το αναμμένο led δίπλα στο σύμβολο και η τιμή της εμφανίζεται στην ‘οθόνη’. Μπορείτε να αλλάξετε την τιμή της παραμέτρου γυρίζοντας το διακόπτη “G”.
- ❗ Η μονάδα μέτρησης και ο τομέας ρύθμισης παραμέτρων συγκόλλησης αναφέρονται στον **Πίνακα 1**.

## D) Πλήκτρο Stand By / ON

Πιέστε το για να θέσετε σε λειτουργία τη μηχανή ή για να τη βάλετε σε “Stand By”. Όταν η μηχανή είναι συνδεδεμένη στο δίκτυο σε “Stand By”, αναβοσβήνει ένα κόκκινο σημείο στην ‘οθόνη’.

## E1) Επιλογές MMA, TIG LIFT, TIG HF

Επιλέξτε τη διαδικασία συγκόλλησης που θα χρησιμοποιηθεί:

- **MMA**:- συγκόλληση με επικαλυμμένο ηλεκτρόδιο.
- **TIG LIFT**: συγκόλληση TIG με πυροδοτητή LIFT ARC
- **TIG HF**: συγκόλληση TIG με πυροδοτητή υψηλής συχνότητας

- ❗ 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 μοίρων προς την κατεύθυνση στην οποία συγκολλάτε. **Fig. 4**

- ❗ Για να εφαρμόσετε το τόξο συγκόλλησης με τον πυρσό TIG στη λειτουργία TIG LIFT, βεβαιωθείτε ότι η προστατευτική βαλβίδα αερίου είναι ανοικτή. Ακουμπήστε το ηλεκτρόδιο στο τεμάχιο που θέλετε να συγκολλήσετε, πιέστε το πλήκτρο και ανασηκώστε την άκρη του ηλεκτροδίου από το τεμάχιο.

- ❗ Για να εφαρμόσετε το τόξο συγκόλλησης με τον πυρσό TIG στη λειτουργία TIG HF, βεβαιωθείτε ότι η προστατευτική βαλβίδα αερίου είναι ανοικτή. Τοποθετήστε το άκρο του ηλεκτροδίου σε απόσταση περίπου 5mm από το τεμάχιο που θέλετε να συγκολλήσετε και πιέστε το πλήκτρο: το τόξο θα σχηματιστεί χωρίς να πρέπει να αγγίξετε το τεμάχιο με το ηλεκτρόδιο.

## E2) Διακόπτης DC / AC / AC EASY

- **“DC”**: Συγκόλληση TIG με συνεχές ρεύμα.
- **“AC”**: Συγκόλληση TIG με εναλλασσόμενο ρεύμα. Η ρύθμιση της συχνότητας **“FREQUENCY (Hz)”** και του **“BALANCE (%)”** είναι χειροκίνητη.
- **“AC EASY”**: Συγκόλληση TIG με εναλλασσόμενο ρεύμα. Η ρύθμιση της συχνότητας **“FREQUENCY (Hz)”** και του **“BALANCE (%)”** είναι αυτόματη, ανάλογα με τις επιλεγμένες παραμέτρους συγκόλλησης.

- ❗ Όταν η μηχανή είναι στη λειτουργία “Easy” το led δίπλα στις παραμέτρους συγκόλλησης αναβοσβήνει για να δείξει ότι η τιμή που εμφανίζεται στην ‘οθόνη’ αντιστοιχεί σε αυτό που επιλέγει αυτόματα η μηχανή. Αν η τιμή αλλάξει, το led είναι σταθερό.

## E3) Επιλογές TIG 2T / TIG 4T / SPOT

- **2T** (ή χειροκίνητο): γίνεται συγκόλληση μέχρι να παραμείνει πιεσμένο το πλήκτρο του πυρσού
- **4T** (ή αυτόματο): πιέστε και αφήστε το πλήκτρο για να ξεκινήσετε τη συγκόλληση, η συγκόλληση συνεχίζεται μέχρι να πιέσετε και να αφήσετε ξανά το πλήκτρο για να τη διακόψετε.
- **“SPOT”**: Η συγκόλληση TIG σταματάει αυτόματα, αφού περάσει ο προγραμματισμένος χρόνος.

## E4) Διακόπτης PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **“PULSE (TIG)”**: Το ρεύμα συγκόλλησης είναι παλμικό. Εναλλάσσονται το πρωτεύον ρεύμα **“I (Amp)”** και το ρεύμα βάσης **“(%) I”** Η ρύθμιση της συχνότητας παλμοδότησης **“PULSE (Hz)”** και του ρεύματος βάσης **“(%) I”** είναι χειροκίνητη.

- ❗ Η διάρκεια του χρόνου συγκόλλησης με πρωτεύον ρεύμα είναι ίδια με το χρόνο συγκόλλησης με ρεύμα βάσης.

- **“EASY PULSE (TIG)”**: Το ρεύμα συγκόλλησης είναι παλμικό. Εναλλάσσονται το πρωτεύον ρεύμα **“I (Amp)”** και το ρεύμα βάσης **“(%) I”**. Η ρύθμιση της συχνότητας παλμοδότησης **“PULSE (Hz)”** και του ρεύματος βάσης **“(%) I”** είναι αυτόματη, ανάλογα με τις επιλεγμένες παραμέτρους συγκόλλησης.

- ❗ Όταν η μηχανή είναι στη λειτουργία “Easy” το led δίπλα στις παραμέτρους συγκόλλησης αναβοσβήνει για να δείξει ότι η τιμή που εμφανίζεται στην ‘οθόνη’ αντιστοιχεί σε αυτό που επιλέγει αυτόματα η μηχανή. Αν η τιμή αλλάξει, το led είναι σταθερό.

- **Bi-level (TIG 4T)**: εφόσον επιτευχθεί το ρεύμα που έχει ρυθμιστεί **“I (Amp)”**, μια σύντομη πίεση στο πλήκτρο του πυρσού μειώνει το ρεύμα συγκόλλησης **“(%) I”** της ρυθμισμένης τιμής. Με μία ακόμη σύντομη πίεση, το ρεύμα επιστρέφει στην ακέραια τιμή που έχει ρυθμιστεί **“I (Amp)”**. Για να τερματίσετε τη συγκόλληση, θα πρέπει να κρατήσετε πιεσμένο το πλήκτρο για διάστημα >0,5 δευτ.

## F) Συγκόλληση MMA: ρυθμιζόμενες παράμετροι

- **“I (Amp)”**: Ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης.
- **“ARC FORCE”**: Αυξάνει την ένταση του ρεύματος συγκόλλησης για να αποφευχθεί η κόλληση του επενδυσμένου ηλεκτροδίου στο αντικείμενο συγκόλλησης όταν η τάση του τόξου είναι πολύ χαμηλή.
- **“HOT START”**: Αυξάνει την ένταση του ρεύματος συγκόλλησης για να διευκολύνει την έναυση του επενδυσμένου ηλεκτροδίου.

## F) Συγκόλληση Tig: ρυθμιζόμενες παράμετροι

- **“Φ mm”**: Επιλογή της διαμέτρου του ηλεκτροδίου βολφραμίου. Ανάλογα με την επιλεγμένη διάμετρο, η μηχανή καθορίζει το διάλειμμα του ρεύματος συγκόλλησης που μπορείτε να χρησιμοποιήσετε χωρίς να βλάψετε το ηλεκτρόδιο. Σε λειτουργία **“AC EASY”** ή **“EASY PULSE”** η μηχανή επιλέγει τις καταλληλότερες τιμές των παραμέτρων συγκόλλησης ανάλογα με τη διάμετρο του ηλεκτροδίου και το επιλεγμένο ρεύμα συγκόλλησης. Είναι δυνατόν να μην προγραμματίσετε τη διάμετρο του ηλεκτροδίου **“(NO)”**. Σε αυτή την περίπτωση οι ρυθμίσεις των παραμέτρων συγκόλλησης καθορίζονται μόνο ανάλογα με το ρεύμα συγκόλλησης.

- **“PREGAS”**: Ρύθμιση του χρόνου πριν το σβήσιμο του τόξου.
- **“SLOPE-UP”**: Ρύθμιση του χρόνου κατά τον οποίο το ρεύμα συγκόλλησης φτάνει από την αρχική τιμή (έναυση του τόξου) στη βασική τιμή **“I (Amp)”**.

- ❗ Η αρχική τιμή του ρεύματος συγκόλλησης προκαθορίζεται στο 50% της τιμής του πρωτεύοντος ρεύματος.

- **“I (Amp)”**: Ρύθμιση του πρωτεύοντος ρεύματος συγκόλλησης.
- **“(%) I”**: Λειτουργίες **“PULSE”** και **“BILEVEL 4T”**: Ρυθμίζει το βασικό ρεύμα συγκόλλησης, που εκφράζεται ως ποσοστό του κυρίως ρεύματος συγκόλλησης.
- **“SLOPE-DOWN”**: Χρόνος κατά τον οποίο, μετά την απελευθέρωση του μπουτόν τσιμπιδας, το ρεύμα συγκόλλησης φτάνει από την αρχική τιμή στην τελική τιμή (τέλος της συγκόλλησης).

- ❗ Η τελική τιμή του ρεύματος συγκόλλησης προκαθορίζεται στο 20% του πρωτεύοντος ρεύματος.

- **“POST-GAS”**: Ρύθμιση του χρόνου μετά το σβήσιμο του τόξου. Στη θέση **“Aut”** ο χρόνος προγραμματίζεται αυτόματα από τη μηχανή μεταξύ των 5 και των 20 δευτερολέπτων, ανάλογα με το κυρίως ρεύμα συγκόλλησης και τη διάρκεια της συγκόλλησης.

- **“T (SPOT)”** Στη λειτουργία **“SPOT”** αλλάζει η διάρκεια του σημείου συγκόλλησης. **“PULSE (Hz)”** Στη λειτουργία **“TIG PULSE”** αλλάζει η συχνότητα παλμοδότησης. Ο χρόνος συγκόλλησης με πρωτεύον ρεύμα είναι ίδιος με το χρόνο συγκόλλησης με ρεύμα βάσης.

- **“BALANCE (%)”** Στη λειτουργία συγκόλλησης **“TIG AC”** με εναλλασσόμενο ρεύμα, αλλάζει την αναλογία μεταξύ της διάρκειας του θετικού και του αρνητικού ημικύματος. Με το “balance” ρυθμισμένο στο 50%, η διάρκεια του θετικού ημικύματος είναι ίδια με τη διάρκεια του αρνητικού ημικύματος. Χαμηλές τιμές “balance” επιτρέπουν μεγαλύτερη διείσδυση του τόξου και μικρή φθορά του ηλεκτροδίου. Υψηλές τιμές “balance” επιτρέπουν περισσότερη καθαρότητα στο αντικείμενο αλλά υψηλή φθορά του ηλεκτροδίου.

- **“FREQUENCY (Hz)”** Στη λειτουργία συγκόλλησης **“TIG AC”** με εναλλασσόμενο ρεύμα, αλλάζει τη συχνότητα του ρεύματος συγκόλλησης. Χαμηλές τιμές επιτρέπουν ένα τόξο πιο απλωμένο. Υψηλές τιμές επιτρέπουν ένα τόξο πιο συγκεντρωμένο.

## L) υχνία ένδειξης σύνδεσης απομακρυσμένου ελέγχου (πεντάλ)

Ενεργοποιείται όταν στο συγκολλητή συνδέεται ο προαιρετικός απομακρυσμένος έλεγχος (ή το πεντάλ).

## M) Σήμα θερμικής διακοπής

Όταν ανάβει η ενδεικτική λυχνία, η θερμική προστασία είναι ενεργή. Εάν υπερβείτε τον κύκλο εργασίας **“X”** που φαίνεται στον πίνακα στοιχείων, μια **θερμική διακοπή** κλείνει τη μηχανή πριν να προκληθεί ζημιά. Περιμένετε να τεθεί ξανά σε λειτουργία και, εάν είναι δυνατό, περιμένετε μερικά λεπτά ακόμη. Εάν η θερμική διακοπή συνεχίσει να ενεργοποιείται, η μηχανή συγκόλλησης έχει υπερβεί τα κανονικά επίπεδα απόδοσής της.

## “Reset” της μηχανής

Με τη μηχανή αναμμένη, πιέστε το πλήκτρο **“Stand By”** για 3 δευτερόλεπτα. Θα επανέλθουν οι εργοστασιακές ρυθμίσεις όλων των παραμέτρων. Τα αποθηκευμένα

προγράμματα δεν διαγράφονται.

Το τηλεχειριστήριο δεν (πεντάλ) συνδεόμενο

## Η) Αποθήκευση προγραμμάτων

Είναι δυνατόν να αποθηκευτούν οι επιλογές των λειτουργιών και των παραμέτρων που προγραμματίζετε στη μηχανή, για μελλοντική χρήση. Μπορείτε να αποθηκεύσετε 9 προγράμματα:

➤ **SAVE:** Αποθηκεύει την επιλεγμένη διαδικασία συγκόλλησης και τις προγραμματισμένες παραμέτρους.

Πιέστε το πλήκτρο **"SAVE"** για 3 δευτερόλεπτα και επιλέξτε με το encoder "G" τον αριθμό (N°) του προγράμματος. Πιέστε ξανά το πλήκτρο **"SAVE"** για 3 δευτερόλεπτα: το μήνυμα "YES" επιβεβαιώνει την πραγματοποιηθείσα αποθήκευση.

η "οθόνη" αναβοσβήνει αν ο αριθμός (N°) του προγράμματος που επιλέξατε για την αποθήκευση περιέχει ήδη ένα πρόγραμμα.

Επιλέξτε έναν διαφορετικό αριθμό ή επιβεβαιώστε την επιλογή αν θέλετε να ακυρώσετε το παλιότερο πρόγραμμα.

➤ **RECALL:** Ανακαλεί ένα πρόγραμμα συγκόλλησης.

Πιέστε το πλήκτρο **"RECALL"** για 3 δευτερόλεπτα και επιλέξτε με το encoder "G" τον αριθμό (N°) του προγράμματος. Πιέστε ξανά το πλήκτρο **"RECALL"** για 3 δευτερόλεπτα: το μήνυμα "YES" επιβεβαιώνει την πραγματοποιηθείσα ανάκληση.

## 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/περιοδικά** ανάλογα με τη χρήση. (Εφαρμόστε το EN 60974-4 κανόνας)

• Ελέγξτε το εσωτερικό του συγκολλητή και αφαιρέστε дуχόν σκόνης 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. 71.**

# RU

## Рабочее руководство



Перед использованием машины внимательно прочитать 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 (резку) материалов, очищенных хлорсодержащими веществами, а также поблизости от данных веществ.



- Использовать щиток сварки с защитным фильтром (неактивным стеклом), подходящим для процесса сварки (резки). (**EN 169; EN 379; EN 175**). Заменить его, если он поврежден; через него может проходить радиация.
- Носить перчатки, обувь и 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, остаток 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 сжигать 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, удушения, в присутствии горючих или взрывчатых веществ, необходимо, чтобы ответственный за работу, имеющий достаточный опыт, оценил эти условия. Убедиться, что присутствуют люди, умеющие оказывать 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 горелках, может суммироваться, превышая предел безопасности. Необходимо, чтобы ответственный за работу, имеющий достаточный опыт, оценил предварительно наличие риска и принял нужные меры защиты, указанные в 7.9 технической спецификации **EN 60974-9.**



## Дополнительные предупреждения

- Не использовать машину в непредусмотренных целях, например, для размораживания труб водопроводной сети.
- Поместить машину на плоскую поверхность, устойчивую и неподвижную. Положение должно обеспечивать доступ для контроля, но не давать возможность поражения искрами.
- Не поднимать машину. Системы подъема не предусмотрены.
- Не использовать кабели с изношенной изоляцией или с ослабленными соединениями.
- Использовать электрический удлинитель только тогда, когда это необходимо, и при условии, что он имеет одинаковое или большее сечение, по сравнению с кабелем питания, а также имеет проводник заземления.

- Не блокировать воздухозаборное отверстие машины. Не помещать аппарат в контейнеры или шкафы, без соответствующей вентиляции.
- Не использовать машину в помещениях, содержащих: газ, пары, проводящие порошки (напр., пыль от пиления напильником железа), воздух, насыщенный солями, щелочными парами и прочими веществами, могущими повредить металлические части и электрическую изоляцию.

#### Условия окружающей среды (EN 60974-1)

- Используйте сварочный аппарат только в следующих условиях окружающей среды:
- Температура окружающей среды от -10°C до 40°C;
- Относительная влажность воздуха не должна превышать 50% при 40°C;
- Относительная влажность воздуха не должна превышать 90% при 20°C;
- Окружающий воздух не должен содержать пыли, кислот, газов, едких веществ и т. д.

#### Хранение

- Температура окружающей среды от -20°C до 55°C.
- Всегда используйте надлежащие средства для защиты аппарата от влаги, грязи и коррозии.



#### Утилизация

- Не утилизируйте этот сварочный аппарат вместе с обычными бытовыми отходами по истечении срока его службы. В обязанности пользователя входит доставка этого электрического оборудования в пункт сбора отходов, специализирующийся на утилизации и переработке электрического оборудования или в магазин, в котором было приобретено изделие. Это положение касается только утилизации оборудования на территории Европейского Союза (WEEE).

## Описание сварочного аппарата

Сварочный аппарат является генератором тока для ручной дуговой сварки с покрытыми электродами в режимах MMA и TIG с горелкой контактного возбуждения дуги LIFT ARC или HF.

Сварочный аппарат создан при использовании электронной технологии ИНВЕРТОРА.

Сварочный аппарат может вырабатывать постоянный ток или переменный ток. Руководство относится к ряду сварочных аппаратов, отличающихся друг от друга некоторыми характеристиками. Идентифицировать имеющуюся у вас модель на Fig. 1.

#### Главные части Fig. 1

- Кабель питания
- Соединитель для дистанционного управления (педаль)
- Вход защитного газа
- Выключатель РЕЖИМ ОЖИДАНИЯ/ВКЛ
- Кнопки выбора режимов сварки
- Кнопки выбора параметров сварки
- Ручка регулировки параметров сварки
- Кнопки для запоминания программ сварки
- Пилотная лампа соединения дистанционного контроля (ножная педаль)
- Сигнальная лампа срабатывания тепловой защиты
- Подключения для кабеля сварки / Крепление горелки
- Соединение газовой горелки
- Соединитель управления горелкой

## Технические данные

Табличка с данными имеется на сварочном аппарате. Fig. 2 - пример самой таблички.

- Наименование и адрес производителя
- Справочный европейский стандарт по строительству и безопасности сварочных аппаратов
- Символ внутренней структуры сварочного аппарата
- Символ предусмотренной процедуры сварки: **D1**: Сварка в режиме MMA; **D2**: Сварка в режиме TIG.
- Символ производимого тока: переменный ток / постоянный ток
- Необходимый тип питания:
  - Переменное однофазное напряжение; частота
- Степень защиты от твердых и жидких тел
- Символ, указывающий на возможность использовать сварочный аппарат в среде с риском электрических разрядов
- 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.
- Данные, относящиеся к линии питания**
  - U1** Напряжение питания (возможный допуск: +/- 10%).
  - I1 eff** Эффективный поглощенный ток
  - I1 max** Максимальный поглощенный ток
- Серийный номер
- Масса Fig. 3
- Символы безопасности: Смотри предупреждения по безопасности

- Технические данные TIG горелки\*\* Fig. 2,1

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

## Пуск в работу

### Сборка и электрическое соединение



- Электрические соединения должны выполняться опытным или квалифицированным персоналом.
- Убедиться, что сварочный аппарат отключен и отсоединен от розетки питания во время всех этапов пуска в работу.
- Убедиться, что розетка питания, к которой подсоединен сварочный аппарат, защищена предохранительными устройствами (плавкие предохранители или автоматический выключатель) и соединена с установкой заземления.
- Прибор может подключаться исключительно к системе электропитания, оснащенной заземленной нейтралью.

➢ Собрать отсоединенные части, находящиеся в упаковке (Fig. 5).

➢ Проверить, что электрическая линия обеспечивает напряжение и частоту, соответствующие требуемому сварочному аппарату, и что она оснащена замедленным предохранителем, подходящим для производимого максимального номинального тока (I2max) Fig. 3,1.

① Данное оборудование не отвечает требованиям стандарта IEC/EN61000-3-12. В случае ее подключения к бытовой сети энергоснабжения низкого напряжения монтажник или пользователь несет ответственность за то, чтобы узнать о возможности его подключение (при необходимости обратиться в организацию энергоснабжения).

① Чтобы обеспечить соответствие требованиям стандарта EN61000-3-11 (Flicker), рекомендуется подключать сварочный аппарат к разъемам сети электропитания с наименьшим полным сопротивлением Zmax = Fig. 3,4).

➢ **Штепсельная вилка электропитания.** На технической табличке сварочного аппарата указан эффективный потребляемый ток "I1 eff" при использовании на полную мощность. Подсоедините к сварочному аппарату стандартную штепсельную вилку (2P+ T для 1Ph), соответствующую производительности при максимальной мощности Fig. 3,2. Если к сварочному аппарату подсоединена штепсельная вилка на 16A, убедитесь, что эффективный ток "I1 eff", необходимый для желаемого использования, соответствует производительности штепсельной вилки на 16A и предохранителя с задержкой срабатывания установки Fig. 3,2.

### Подготовка контура сварки Режим MMA

➢ Соединить кабель массы\*\*\* со сварочным аппаратом и со свариваемой деталью, как можно ближе к точке работы.

➢ Подсоединить кабель при помощи захвата электрода \*\* к сварочному аппарату и установить электрод на захват. Следуйте указаниям изготовителя электродов по поводу подсоединения и тока сварки.

① В сварочных аппаратах, выпускающих постоянный ток, большинство электродов подсоединяется к положительной дуге, только некоторые (напр. покрытие из рутила) к отрицательной.

### Подготовка контура сварки Режим TIG

➢ Соединить кабель массы\*\* со сварочным аппаратом и со свариваемой деталью, как можно ближе к точке работы.

➢ Подсоединить соединитель мощности горелки TIG\*\* с отрицательному подключению сварочного аппарата и установить электрод.

➢ Подсоединить соединитель мощности горелки TIG\*\* с отрицательному подключению сварочного аппарата и установить электрод. Вставить соединитель команд горелки в розетку "R".

➢ Подсоединить газовый шланг горелки TIG к соединению газа "P" на фронтальной панели

① Рекомендуемое сечение (мм2) для кабеля сварки, на основе макс. мального производимого тока (I2max), указаны на Fig. 3.3.



- Прикрепить баллон с защитным газом в вертикальном положении, далеко от места сварки. Использовать опору сварочного аппарата или неподвижную часть, чтобы он не упал и не был поврежден.

По установке следовать инструкциям Fig. 6.

① Одноразовые баллоны имеют игольчатый клапан, который автоматически открывается при ввинчивании редуктора давления на баллон.

\*\* (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.

➢ Задать режим сварки нажатием кнопок "E". Выбранные настройки отображаются светодиодами, горящими рядом с различными символами.

➢ Выбрать отдельные параметры сварки нажатием кнопок "F". Во время изменения параметра сварки рядом с соответствующим символом горит светодиод, а на дисплее отображается значение устанавливаемого параметра. Вращая ручку "G", можно изменять значение параметра.

① Единицы измерения и диапазон настроек параметров указаны в Табл.1.

### D) Кнопка Stand By / ON

Нажимается для включения аппарата или для его переключения в режим "Stand By" (режим простоя).

Если машина подключена к сети электропитания в режиме "Stand By", на дисплее мигает красная точка.

## E1) Селектор режимов MMA, TIG LIFT, TIG HF

Выбрать режим сварки, который должен быть использован:

- режим **MMA**: сварка с покрытым электродом.
- **TIG LIFT**: сварка а TIG с возбудителем зажигаия LIFT ARC
- **TIG HF**: сварки TIG с возбудителем зажигания высокой частоты

❗ Для возбуждения сварочной дуги с покрытым электродом сделать движение шесточной зачистки на свариваемом элементе как только дуга возбуждена, держать его постоянно на расстоянии, равном диаметру электрода и под углом примерно 20 - 30 градусов в направлении сварки. **Fig. 4**

❗ Для возбуждения сварочной дуги горелкой TIG, применяя метод ПОДНЯТИЯ TIG, убедиться, что предохранительный газовый клапан открыт. Держать электрод в контакте с рабочим элементом, нажать спусковой крючок горелки и поднять наконечник электрода с обрабатываемого элемента.

❗ Для возбуждения сварочной дуги методом TIG HF убедиться, что предохранительный газовый клапан открыт. Держать наконечник электрода на расстоянии 5мм от рабочего элемента и нажать на спусковой крючок горелки: арка возбудится без необходимости контакта электрода и рабочего элемента.

## E2) Переключатель DC / AC / AC EASY

- **“DC”**: Сварка TIG постоянным током.
- **“AC”** Сварка TIG переменным током. Регулировка частоты **“FREQUENCY (Hz)”** и баланса **“BALANCE (%)”** осуществляется вручную.
- **“AC EASY”** Сварка TIG переменным током. Регулировка частоты **“FREQUENCY (Hz)”** и баланса **“BALANCE (%)”** осуществляется автоматически в зависимости от заданных параметров сварки.

❗ Когда аппарат работает в режиме “Easy”, рядом с параметрами сварки мигает светодиод, указывая, что значение, отображаемое на дисплее, соответствует значению, которое аппарат установил автоматически.

При изменении этого значения светодиод перестает мигать и загорается постоянным светом.

## E3) Селектор режимов TIG 2T / TIG 4T / SPOT

- **2T** (или ручной): сварка производится, пока нажата кнопка горелки
- **4T** (или автоматический): нажать и отпустить кнопку для начала сварки, сварка преролжается, пока не будет снова нажата и отпущена кнопка для ее прерывания.
- **“SPOT”** сварка TIG завершается автоматически по истечении заданного времени.

## E4) Переключатель PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **“PULSE (TIG)”** Сварка импульсным током. Основной ток **“I (Amp)”** чередуется с базовым током **“(%) I”**. Регулировка частоты импульсов **“PULSE (Hz)”** и базового тока **“(%) I”** осуществляется вручную.

❗ Продолжительность сварки основным током равна времени сварки базовым током.

- **“EASY PULSE (TIG)”** Сварка импульсным током. Основной ток **“I (Amp)”** чередуется с базовым током **“(%) I”**. Регулировка частоты импульсов **“PULSE (Hz)”** и базового тока **“(%) I”** осуществляется автоматически в зависимости от заданных параметров сварки.

❗ Когда аппарат работает в режиме “Easy”, рядом с параметрами сварки мигает светодиод, указывая, что значение, отображаемое на дисплее, соответствует значению, которое аппарат установил автоматически. При изменении этого значения светодиод перестает мигать и загорается постоянным светом.

- **Двойной уровень (TIG 4T)**: после достижения заданного значения тока **“I (Amp)”** краткое нажатие кнопки горелки понижает ток сварки **“(%) I”** от заданного значения; еще одним кратким нажатием ток возвращается к полному заданному значению **“I (Amp)”**. Для окончания сварки необходимо держать нажатой кнопку >0,5sec

## F) Сварка MMA: регулируемые параметры

- **“I (Amp)”** Регулировка сварочного тока.
- **“ARC FORCE”** Увеличивает интенсивность сварочного тока для предотвращения прилипания электрода к свариваемому материалу при слишком низком напряжении дуги.
- **“HOT START”** Увеличивает интенсивность сварочного тока в целях облегчения поджига покрытого электрода.

## F) Сварка TIG: регулируемые параметры

- **“Ф mm”** Выбор диаметра покрытого вольфрамового электрода. В зависимости от установленного диаметра аппарат определяет диапазон сварочного тока, который может использоваться без повреждения электрода. В режимах **“AC EASY”** или **“EASY PULSE”** аппарат подбирает оптимальные значения параметров сварки в зависимости от диаметра электрода и выбранного значения сварочного тока. Можно не задавать диаметр электрода (**“NO”**). В таком случае параметры сварки будут отрегулированы исключительно в зависимости от сварочного тока.
- **“PREGAS”** Настройка времени предварительного газа.
- **“SLOPE-UP”** Настройка значения времени, в течение которого сварочный ток от начального значения (поджиг дуги) достигает основного значения **“I (Amp)”**.

❗ Начальное значение сварочного тока составляет 50% от основного значения.

- **“I (Amp)”**: Настройка основного сварочного тока.
- **“(%) I”**: В режимах **“PULSE”** и **“BILEVEL 4T”** служит для регулировки базового тока сварки и выражается в процентах к основному сварочному току.
- **“SLOPE-DOWN”** Время, в течение которого, после отпускания кнопки горелки, сварочный ток опускается от основного значения до конечного значения (конец

сварки).

- ❗ Конечное значение сварочного тока составляет 20% от основного значения.
- **“POST-GAS”** Настройка времени заключительного газа. В положении **“Aut”** время автоматически задается аппаратом в диапазоне от 5 до 20 секунд в зависимости от основного тока и продолжительности сварки.
- **“T (SPOT)”** В режиме **“SPOT”** изменяется продолжительность сварки в точке.
- **“PULSE (Hz)”** В режиме **“TIG PULSE”** изменяется частота импульсов. Продолжительность сварки основным током равна времени сварки базовым током.
- **“BALANCE (%)”** В режиме сварки **“TIG AC”** переменным током изменяет соотношение между положительной полуволной и отрицательной полуволной. Если “баланс” установлен на 50%, продолжительность положительной полуволны равна продолжительности отрицательной полуволны. Низкие значения “баланса” обеспечивают лучшее проникновение дуги и меньший износ электрода. Высокие значения “баланса” обеспечивают лучшую очистку материала, но приводят к более высокому износу электрода.
- **“FREQUENCY (Hz)”** В режиме сварки **“TIG AC”** переменным током изменяет частоту сварочного тока. Низкие значения обеспечивают более распределенную дугу. высокие значения обеспечивают более концентрированную дугу.

## L) Пилотная лампа соединения дистанционного контроля (ножная педаль)

Включена только когда сварочный аппарат соединен с дистанционным управлением (или имеет педаль), опция.

## M) Сигнальная лампа срабатывания тепловой защиты

Включенная лампа означает, что сработала тепловая защита.

Если вы превысили параметр работы сварки **“X”** указанный в технической таблице, **тепловая защита** прерывает работу раньше, чем будет поврежден сварочный аппарат. Подождать, когда работа будет восстановлена, и затем, по возможности, подождать еще несколько минут.

Если тепловая защита срабатывает постоянно, это означает, что от сварочного аппарата требуется работа, превышающая его эксплуатационные характеристики.

## “Сброс” параметров машины

При включенной машине нажать и удерживать нажатой кнопку **“Stand By”** в течение 3 секунд: все заводские параметры будут восстановлены. Сохраненные в памяти программы не будут удалены.

❗ Пульт дистанционного управления (педаль) не присоединен

## H) Запоминание программ

Существует возможность запоминания режимов и заданных параметров аппарата для будущего использования. Возможно сохранение 9 программ.

- **SAVE**: Запоминает выбранный процесс сварки и заданные параметры. Нажать и удерживать нажатой кнопку **“SAVE”** в течение 3 секунд и при помощи кодера **“G”** выбрать № программы. Повторно нажать и удерживать нажатой кнопку **“SAVE”** в течение 3 секунд. Сообщение **“YES”** подтвердит запоминание. Дисплей мигает, если № программы, выбранной для запоминания, уже содержит другую программу. В таком случае, следует выбрать другой номер. Если подтвердить выбор, предыдущая программа будет замещена.

- **RECALL**: Служит для вызова программы сварки. Нажать и удерживать нажатой кнопку **“RECALL”** в течение 3 секунд и при помощи кодера **“G”** выбрать № программы. Повторно нажать и удерживать нажатой кнопку **“RECALL”** в течение 3 секунд. Сообщение **“YES”** подтвердит вызов программы.

## 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. 72.

## Ръководство за експлоатация



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 електродъгвото 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 електродъгово 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 държката 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.



- Извадете изпаренията от рязането с помощта на подходяща естествена вентилация или димоотвод. Трябва да се използва систематичен подход за оценка на границите на излагане на изпаренията от заваряването (изпаренията от рязането), в зависимост от техния състав, концентрация и продължителност на излагането.
- Не заварявайте (режете) материали, които са били почиствани с хлоридни разтворители или са били в близост до такива вещества.



- Използвайте маска за заваряване с адиактични стъкла, подходящи за заваряване (рязане) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Подменете маската, ако е повредена; тя може да пропусне радиация.
- Носете огнеупорни ръкавици, обувки и облекло, за да предпазите кожата си от лъчите, произвеждани от електрозаваръчната дъга и искрите (**EN11611; EN 12477**). Не носете омаслени дрехи, тъй като може да се запалят от искра. Използвайте защитни екрани, за да предпазите околните.
- Не позволявайте контакт между кожата ви с горещи метални части, като например горелката, клещите на държача на електроди, електродите или току-що отрязаните детайли.
- При работата с метал може да изхвъркнат искри и парчета. Носете защитни очила с странични предпазни ограничители.
- Образуван шум: Ако поради особено интензивни заваръчни операции се достигне ниво на лична ежедневна експозиция (LEP<sub>d</sub>) 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 кабели от една и съща страна на тялото.
- Когато е възможно, оплетете заваръчните кабели, като ги закрепите с лепящата лента.
- Не навивайте заваръчните кабели около тялото.
- Свържете кабелите с масата на обработвания детайл възможно най-близо до точката на заваряване.
- Не заварявайте като дръжките заваръчната машина закачена на тялото.
- Дръжте тялото и трупа възможно най-далеч от заваръчната верига. Не работете близо, седнали или облежати 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 предпазно оборудване, описано в 7.10; А.8; А.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 на напреженията на празен ход на държачите на електроди или на горелките не трябва да надвишава нивата на безопасност. Условието 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 подежни 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 (ОЕО).

## Описание на машината за заваряване

Машината представлява токов генератор за ръчно дъгово заваряване с метален електрод (MMA, с обмазани електроди) и TIG заваряване (с волфрамови електроди в среда на инертен газ) с горелка, която е подходяща за LIFT или HF запалване на дъга.

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

Полученият променлив или постоянен ток

Полученият ток е прав или постоянен.

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

- A) Захранващ кабел
- B) Съединител за дистанционно (крачен педал) управление
- C) Връзка на газов маркуч
- D) Ключ **Stand By** (Изчакване)/ON (ВКЛ.).
- E) Бутони за избор на режим на заваряване
- F) Бутони за избор на параметри на заваряване
- G) Копче за регулиране на параметрите на заваряване
- H) Бутони за запамятаване на програми за заваряване
- L) Контролна лампичка за свързване на дистанционно (крачен педал) управление
- M) Сигнал за топлинно прекъсване
- O) Кулпунги за заръчни кабели / кулпунги на горелката
- P) Фитинги на заръчния газ на горелката
- R) 3-щифтово контактно гнездо за TIG горелка

### 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 заръчен процес: **D1** MMA заваряване; **D2** TIG заваряване
- E) Символ на доставения ток: променлив / прав
- 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 заръчната верига  
**U0V** Минимално и максимално напрежение на отворена верига (отворена заръчна верига).  
**I2, U2** Ток и съответстващо нормализирано напрежение, доставяни от машината за заваряване  
**X** Работен цикъл. Показва колко дълго може да работи машината за заваряване и колко дълго трябва да е в покой, за да се охлади. Времето е изразено в % на базата на 10-минутен работен цикъл (например 60% означава 6 мин. работа и 4 мин. почивка).  
**A / V** Поле за регулиране на тока и съответното електродъгово напрежение.
- J) Данни за електрозахранването  
**U1** Входно напрежение (допустим толеранс: +/- 10%).  
**I1 eff** Ефективен абсорбиран ток  
**I1 макс** Максимален абсорбиран ток
- K) Сериен номер
- L) Тегло Fig. 3
- M) Обозначения за безопасност: Направете справка в „Предупреждения за безопасно използване“

- Технически данни за TIG горелката\*\* Fig. 2.1

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

### Задействане на машината

### Сглобяване и електрически връзки



- Свързването към мрежата трябва да се направи от експерт или квалифициран персонал.
- Машината за заваряване трябва да е изключена и щепселът трябва да е изваден от контакта преди извършване на тази процедура.
- Електрическият контакт, в който се включва машината за заваряване, трябва да е защитен с подходящи защитни устройства (стопяеми предпазители или автоматичен прекъсвач) и да е заземен.
- 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 предпазител със закъснение, подходящ за максималния доставян номинален ток ( $I_{2max}$ ) Fig. 3.1.

ⓘ Този уред не спада към изискванията на стандарт IEC/EN61000-3-12. Ако бъде свързан с обществена 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 заръчната машина към точките за интерфейс на електроснабдителна мрежа, които имат комплексно съпротивление по-малко от  $Z_{max}$  = Fig. 3.4.

➢ **Захранващ кабел с щепсел.** Върху табелката с техническите данни на заръчната машина е посочен абсорбиран ефективен ток "I1 eff" при максимална мощност. Свържете заръчната машина към нормализиран щепсел (2P+ T за 1Ph) с подходящ капацитет съобразен с максималната мощност – Fig. 3.2. Ако към заръчната машина е свързан щепсел 16A, уверете се, че необходимият ефективен ток "I1 eff" предвид начина на използване е съобразен с капацитета на щепсела 16A и с предпазителя за закъснение на инсталацията - Fig. 3.2.

### Подготовка на заръчната 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 заръчния ток.

ⓘ При машините за заваряване, които доставят постоянен ток повечето електроди са свързани за положителната приставка, а само някои електроди (като покритите с Rutile) се свързани към отрицателната приставка.

### Подготовка на заръчната 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 електрод.

➢ Свържете контролния конектор на горелката с конектор „R“ на предния панел.

➢ Свържете газовия маркуч на TIG горелката към газовия фитинг „P“ на предния панел.

ⓘ Препоръчаните секции ( $mm^2$ ) на заръчния кабел, базирани на максималния доставен номинален ток ( $I_2 max$ ), са показани на Fig. 3.3.



■ Поставете защитния газов цилиндър в изправено положение, далеч от мястото на заваряване. Използвайте опората на машината за заваряване или друга неподвижна част, така че да няма опасност от падане или повреда.

За монтажа следвайте инструкциите на Fig. 6.

ⓘ Не позволявайте доливане цилиндри са оборудване с иглен вентил, който се отваря автоматично, когато върху цилиндъра се монтира редуктор на напрежение.

\*\* (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.

➢ Задаване на режим на заваряване с натискане на бутон „E“. Избраните опции са обозначени със светодиоди заедно с различни символи.

➢ Изберете отделните параметри на заваряване чрез натискане на „F“. Промяната на параметъра на заваряване е показана от светодиод от страната на символа и стойността му се вижда на дисплея. Завъртайки на копчето „G“, можете да промените стойността на параметъра.

ⓘ Единица мярка и обхвата на настройките на параметрите на заваряване са показани в табл.1.

### D) Бутон Stand By / ON

Натиснете го, за да включите машината или да я оставите в режим „Stand By“.

Когато машината е свързана към мрежата в режим „Stand By“ на „display“ свети червена точка.

### E1) Селектор за MMA, TIG LIFT, TIG HF

Натиснете го, за да изберете желанния процес на заваряване:

➢ **MMA:** заваряване с обмазан електрод.

➢ **TIG LIFT:** TIG заваряване с LIFT ARC запалване на дъга

➢ **TIG HF:** TIG заваряване с високочестотно запалване на дъга

ⓘ За да запалите заръчната дъга с обмазания 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. Fig. 4

ⓘ За да запалите заръчна дъга с TIG горелка в режим TIG LIFT, защитният газов клапан трябва да е отворен. Дръжте електрода в контакт с елемента за обработка, натиснете превключвателя на горелката и повдигнете края на електрода от работния елемент.

ⓘ За да запалите заръчна дъга в режим TIG HF, защитният газов клапан трябва да е отворен. Задръжте електрода. докоснете на разстояние от 5 мм от работния елемент и натиснете превключвателя на горелката: дъгата ще се запали без да е необходимо електродът да докосва работния елемент.

### E2) Селектор DC / AC / AC EASY

➢ „DC“: Заваряване TIG при постоянен ток.

➢ „AC“ Заваряване TIG при променлив ток.

Настройката на честота „FREQUENCY (Hz)“ и на „BALANCE (%)“ се извършва ръчно.

➢ „AC EASY“ Заваряване TIG при променлив ток. Настройката на честота „FREQUENCY (Hz)“ и „BALANCE (%)“ е автоматична, като функция на зададените параметри на заваряване.

ⓘ Когато машината е в режим „Easy“, светодиодът от страната на параметрите за заваряване мига, за да покаже, че стойността, която се вижда на дисплея отговаря на това, което е избрано автоматично от машината. Ако стойността се променя, светещия диод остава фиксиран.

### E3) Селектор за TIG 2T / TIG 4T / SPOT

➢ **2T** (ръчно): натиснете и задръжте превключвателя на горелката натиснат, за да заварявате, заваряването спира веднага, щом бутонът се освободи

➢ **4T** (автоматично): натиснете и освободете превключвателя на горелката, за да започнете заваряване, заваряването ще продължи, докато превключвателят се

натисне и освободи още веднъж.

- **“SPOT”** TIG заваряване завършва автоматично след като е изминало зададеното време.

## E4) Селектор PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

- **“PULSE (TIG)”** Заваръчният ток е пулсиращ. Заменят се основният ток **“I (Amp)”** с базовия ток **“(%) I”**.  
Настройката на честотата на пулсация **“PULSE (Hz)”** и на базовия ток **“(%) I”** е ръчна.

ⓘ Времетраенето на заваряване е еднакво при основен и базов ток.

- **“EASY PULSE (TIG)”** Заваръчният ток е пулсиращ. Заменят се основният ток **“I (Amp)”** с базовия ток **“(%) I”**.  
Настройката на честотата на пулсация **“PULSE (Hz)”** и на базовия ток **“(%) I”** е автоматична, като функция на зададените параметри на заваряване.

ⓘ Когато машината е в режим **“Easy”**, светодиода от страната на параметрите за заваряване мига, за да покаже, че стойността, която се вижда на дисплея отговаря на това, което е избрано автоматично от машината. Ако стойността се променя, светещия диод остава фиксиран.

- **Bi-level (Двойно ниво)(TIG 4T):** след като избраният заваръчен ток достигне пълната си стойност **“I (Amp)”**, бързо допирание на превключвателя на горелката ще намали заваръчния ток **“(%) I”**; последващо бързо допирание ще доведе до увеличаване на заваръчния ток до пълната му стойност **“I (Amp)”**. За да спрете заваряването, превключвателят трябва да се задържи натиснат за по-дълго от 0,5 сек.

## F) Заваряване MMA: параметри, които могат да се регулират

- **“I (Amp)”** Настройка на тока на заваряване.
- **“ARC FORCE”** Увеличава интензивността на заваръчния ток, за да се предотврати запелване на покритието електрод към детайла, когато напрежението на дъгата става твърде ниско.
- **“HOT START”** Увеличаване на интензивността на заваръчния ток, за да се улесни работата на покрития електрод.

## F) Заваряване Tig: параметри, които могат да се регулират

- **“Φ mm”** Избор на диаметър на волфрамов електрод. В зависимост от избрания диаметър, машина определя обхвата/ интервала на заваръчния ток, който може да се използва, без да се повреди електрода.  
В режим **“AC EASY”** или **“EASY PULSE”** машината избира оптималните стойности на заваръчните параметри според диаметъра на електрода и тока на заваряване. Възможно е да не се задава диаметъра на електрода (**“NO”**). В този случай регулирането на заваръчните параметри ще бъдат определени единствено по отношение на заваръчния ток.

- **“PREGAS”** Регулиране на времето на pre-gas.

- **“SLOPE-UP”** Регулиране на времето, с което се движи тока на заваряване от първоначалната стойност (задействане на дъгата) до главната стойност **“I (Amp)”**.

ⓘ Първоначалната стойност на заваръчния ток е предварително зададена на 50% от стойността на основния ток.

- **“I (Amp)”**: Регулиране на основния ток на заваряване.
- **“(%) I”**: В режим **“PULSE”** и **“BILEVEL 4T”** регулирайте основния ток на заваряване изразено като процентно съотношение на основния ток на заваряване.

- **“SLOPE-DOWN”** Времето, с което след освобождаване на бутона горелката, токът на заваряване се движи от основната към крайната стойност (период на заваряване).

ⓘ Крайната стойност на заваръчния ток е определен на 20% от основния ток.

- **“POST-GAS”** Регулиране на времето на post-gas. В позицията **“Aut”** времето се настройва автоматично от машината между 5 и 20 секунди, в зависимост от главния заваръчен ток и времето за заваряване.

- **“T (SPOT)”** В режим **“SPOT”** променя продължителността/ времетраенето на точката на заваряване.

- **“PULSE (Hz)”** В режим **“TIG PULSE”** променя честотата на пулсацията. Времето на заваряване на главния ток е еднакво с времето на заваряване на базовия ток.

- **“BALANCE (%)”** В режим на заваряване **“TIG AC”** с променлив ток, променете връзката между продължителността на положителна полуълна и отрицателната полуълна.

С **“balance”** регулиран на 50%, времетраенето на положителната полуълна е еднакво с времетраенето на отрицателната полуълна.

Ниски стойности на **“balance”** позволяват по-голямо проникване на дъгата и малко износване на електрода.

Високи стойности на **“balance”** дават възможност за по-добро почистване на парчето, но силно износване на електрода.

- **“FREQUENCY (Hz)”** В режим на заваряване **“TIG AC”** с променлив ток, варира честотата на тока на заваряване.  
Ниските стойности позволяват по-разпръсната дъга. Високите стойности позволяват по-концентрирана дъга.

## L) Контролна лампичка за свързване на дистанционно (крачен педал) управление

Светва, когато опционално дистанционно (крачен H2) педал) управление се свърже към машината

## M) Сигнал за топлинно прекъсване

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.

## “Reset” на машината

При включена машина, натиснете бутон **“Stand By”** за 3 секунди: ще върнете фабричните настройки на всички параметри. Запомнените програми не се изтриват.

ⓘ дистанционно управление (педал) не е свързан

## H) Запомняване на програми

Можете да съхраните зададените режими и параметри на машината за бъдеща употреба. Програмите, които могат да бъдат запомнени са 9.

- **SAVE:** Запомнява избрания процес на заваряване и на зададените параметри. Натиснете бутон **“SAVE”** за 3 секунди и изберете енкодер **“G”** номера на програмата. Натиснете отново бутон **“SAVE”** за 3 секунди: съобщението **“YES”** потвърждава запомняването.  
“display” мига ако номерът на избраната програма за запомняване вече съдържа програма.

Изберете друг номер или потвърдете избора, ако искате да презапишете предишната програма.

- **RECALL:** Задава програма за заваряване.

Натиснете бутон **“RECALL”** за 3 секунди и изберете с енкодера **“G”** номера на програмата. Натиснете отново бутон **“RECALL”** за 3 секунди: съобщението **“YES”** потвърждава зададената програма.

## 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. 71.

# RO

## Manual de instrucțiuni



Citiți cu atenție acest manual de instrucțiuni înainte de a folosi aparatul de sudură.

Sistemele de sudură cu arc MMA, TIG, MIG/MAG; sistemele de tăiere cu plasmă menționate aici ca „aparatul” sunt pentru utilizare industrială și profesională.

Verificați că aparatul este instalat și reparat numai de persoane calificate sau experți, conform legislației și reglementărilor de prevenire a accidentelor.

Verificați că operatorul este instruit în modul de utilizare și riscurile legate de procesul de sudură cu arc (tăiere cu plasmă) și măsurile necesare de protecție și procedurile pentru cazuri de urgență.

Informații detaliate pot fi găsite în broșura „Instalarea și utilizarea aparatelor de sudură cu arc: **EN60974-9**.”

## Avertizări privind securitatea



- Асигураți-vă că șтеcăруl și каблul de alimentare sunt în stare bună.
- Deconectați aparatul și scoateți șтеcăруl din priză înainte de: conectarea каблurilor de sudură, instalarea електродului continuu, înlocuirea oricăror piese la arzător și alimentatorul cu електрод, efectuarea operațiunilor de întreținere sau deplasarea aparatului (folosiți mânerul de transport dispus pe aparatul).
- Înainte de a introduce șтеcăруl în priză, асигураți-vă că aparatul este deconectat.
- Deconectați aparatul și scoateți șтеcăруl din priză imediat ce аți terminat lucrul.
- Nu atingeți nicio parte аflată sub tensiune cu pielea descoperită sau cu îmbrăcămîntea umeđă. Izolați-vă de електрод, piesa care urmează а fi tăiată și orice piese metalice accesibile împămîntate. Folosiți mânușile, încălțămîntea și îmbrăcămîntea concepute pentru acest scop și covorașe de izolare uscate, neinflamabile.
- Folosiți aparatul într-un spațiu uscat, ventilat. Nu expuneți aparatul de sudură la ploaie sau аcțiune directă а razelor solare.
- Folosiți aparatul numai dacă toate panourile și аpărătorile sunt la locul lor și sunt montate corect.



- Eliminați emisiile generate de sudură (tăiere) prin ventilare naturală adecvată sau folosind un exhaustor de fum. Trebuie procedat la o abordare sistematică pentru а evalua limitele de expunere la emisiile de la sudură (tăiere), în funcție de compoziția, concentrația și durata expunerii la acestea.
- Nu sudați (tăiați) materiale care au fost curățate cu solvenți conținând clor sau au fost în apropierea unor astfel de substanțe.



- Folosiți o mască de sudură cu sticlă adiacinică adecvată pentru sudură (operațiuni de tăiere) . (EN 169; EN 379; EN 175) . Înlocuiți masca dacă este deteriorată, deoarece poate lăsa să treacă radiațiile.
- Purtați mănuși, încălțăminte și îmbrăcăminte ignifugate și concepute pentru a proteja pielea de radiațiile generate de arcul electric și de scântei (EN11611; EN 12477). Nu purtați articole de îmbrăcăminte unsuroase deoarece o scântei le poate aprinde. Folosiți ecrane de protecție pentru a proteja persoanele din vecinătate.
- Nu lăsați pielea neacoperită să intre în contact cu piese metalice fierbinți precum arzătorul, cleștii suport de electrod, capetele de electrozi sau piesele recent tăiate.
- Prelucrarea metalului produce scântei și fragmente. Purtați ochelari de protecție cu apărători de protecție laterală a ochilor.
- Zgomot: Dacă, din cauza operațiilor de sudură deosebit de intensive, se constată un nivel de expunere personală zilnică (LEPd) egală sau mai mare de 85 db(A), este obligatorie folosirea unor echipamente adecvate de protecție individuală Fig. 3.



- Scânteiile de la sudură pot produce incendii.
- Nu sudați și nici nu tăiați lângă materiale, gaze sau vapori inflamabili.
- Nu sudați sau tăiați containere, cilindri, rezervoare sau conducte dacă un tehnician calificat sau un expert nu a verificat că se poate proceda astfel, sau nu s-au făcut pregătirile adecvate.
- Scoateți electrodul din clește atunci când ați terminat operațiunile de sudură. Asigurați-vă că nicio parte a cleștelui suport de electrod nu atinge circuitul de masă sau pe cel de împământare: contactul accidental poate provoca supraîncălzirea sau declanșa un incendiu.



### Câmpuri electromagnetice EMF

Curentul de sudură generează câmpuri electromagnetice (EMF), în vecinătatea circuitului de sudură și a aparatului de sudură. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu protezele medicale, precum pacemaker-ele.

Se vor lua măsuri adecvate de protecție pentru purtătorii de proteze medicale. De exemplu, trebuie împiedicat accesul în zona de utilizare a aparatului de sudură. Persoanele cu proteze medicale trebuie să consulte medicul înainte de a se apropia de zona de utilizare a aparatului de sudură.

Acest aparat respectă cerințele standardului tehnic de produs pentru utilizare exclusivă în mediu industrial și utilizare profesională. Nu este asigurată conformitatea cu limitele prevăzute pentru expunerea omului la câmpuri electromagnetice în mediul casnic.

Aplicați următoarele măsuri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice (EMF):

- Nu stați cu corpul între cablurile de sudură. Țineți ambele cabluri de sudură de aceeași parte a corpului.
- Când este posibil, împlețiți cablurile, fixându-le cu bandă adezivă.
- Nu înfășurați cablurile de sudură în jurul corpului.
- Legați cablul de masă la piesa de prelucrat cât mai aproape posibil de punctul de sudură.
- Nu sudați ținând aparatul de sudură lipit pe corp.
- Țineți capul și trunchiul cât mai departe posibil de circuitul de sudură. Nu lucrați aproape, așezat sau sprijinit de aparatul de sudură. Distanța minimă: Fig. 7 Da = cm 50; Db = cm.20.



### Aparatură Clasă A

Această aparatură este proiectată pentru utilizare în medii industriale și profesionale. În mediile casnice și cele conectate la o rețea publică de alimentare de joasă tensiune care alimentează clădiri cu destinație rezidențială, s-ar putea înregistra dificultăți în asigurarea conformității cu compatibilitatea electromagnetică din cauza perturbațiilor induse sau iradiate.



### Sudura în condiții de risc

- Dacă operațiunile de sudură (tăiere) făcute în condiții de risc (descărcări electrice, sufocare, prezența materialelor inflamabile sau explozive), asigurați-vă că un expert autorizat evaluează condițiile în prealabil. Asigurați-vă că sunt prezente persoane instruite, care pot interveni în caz de urgență. Folosiți echipamentul de protecție descris la 7.10; A.8; A.10 din IEC sau specificația tehnică EN 60974-9.
- Dacă trebuie să lucrați la înălțime folosiți întotdeauna o platformă de siguranță.
- Dacă trebuie ca la o aceeași piesă să se folosească mai multe aparate, sau dacă piesele sunt conectate electric, suma tensiunilor de mers în gol la suportii de electrod sau la arzătoare poate să depășească nivelele de siguranță. Asigurați-vă că un expert autorizat evaluează în prealabil condițiile pentru a vedea dacă există un asemenea risc și adoptați măsurile de protecție descrise la 7.9 din IEC sau specificația tehnică EN 60974-9, dacă este necesar.



### Avertizări suplimentare

- Nu folosiți aparatul pentru alte scopuri decât cele descrise, de exemplu pentru a dezgheța conductele de apă înghețate.
- Plasați aparatul pe o suprafață netedă, stabilă și asigurați-vă că nu se poate mișca. El se va poziționa astfel încât să permită controlul său în timpul utilizării, dar fără riscul de a fi acoperit de scântei.
- Nu ridicați aparatul. El nu dispune de niciun fel de dispozitive de ridicare.
- Nu folosiți cablurile cu izolația deteriorată sau conexiuni slăbite.
- Folosiți prelungitoare numai atunci când este absolut necesar și asigurați-vă că au aceeași secțiune sau chiar mai mare decât cablul de alimentare și sunt prevăzute cu un conductor de împământare.
- Nu blocați intrările de aer ale aparatului. Nu depozitați aparatul de sudură în containere sau pe rafturi care nu asigură o 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.
- Întreprindeți întotdeauna măsuri adecvate pentru a proteja aparatul de umiditate, murdărie și coroziune.



### Eliminare

Nu eliminați aparatul de sudură cu deșeurile menajere obișnuite la sfârșitul duratei de viață utilă. Utilizatorul are obligația de a elimina acest echipament electric la punctele autorizate de colectare și reciclare echipamente electrice, sau la magazinul de la care a fost cumpărat produsul. Această prevedere se referă doar la eliminarea echipamentelor pe teritoriul Uniunii Europene (DEEE).

## Descrierea aparatului de sudură

Aparatul este un generator de curent pentru sudura manuală cu arc metalic (MMA, cu electrozi acoperiți) și sudură TIG cu arzător adecvat pentru declanșarea arcului atât LIFT cât și HF.

Aparatul de sudură este realizat pe baza tehnologiei INVERTOR electronic.

Curentul furnizat este curent continuu sau alternativ.

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

- Cablul de alimentare.
- Conector pentru comandă de la distanță (pedală acționată cu piciorul).
- Conexiune furtun de gaze.
- Înterupător Stand By/ON.
- Butoane de selectare a regimurilor de sudură
- Butoanele de selecție a parametrilor de sudură
- Selector de reglare a parametrilor de sudură
- Butoanele pentru memorarea programelor de sudură
- Lampă martor conexiune comandă la distanță (pedală de picior)
- Semnal de întrerupere termică
- Cuple pentru cablurile de sudură / cuplă arzător.
- Fiting gaz de sudură arzător.
- Priză TIG arzător 3 pini.

## Date tehnice

Pe aparatul de sudură este dispusă o etichetă de produs. Fig. 2 indică un astfel de exemplu de etichetă de produs.

- Numele producătorului și adresa.
- Standardul european de referință pentru construcția și siguranța aparatelor de sudură
- Simbolul structurii interne a aparatului de sudură
- Simbolul procesului de sudură prevăzut: D1 Sudură MMA; D2 sudură TIG.
- Simbolul curentului furnizat: alternativ / continuu.
- Puterea absorbită cerută:  
1~ tensiune monofazată alternativă, frecvență
- Nivel de protecție față de solide și lichide.
- Simbol care indică posibilitatea folosirii aparatului de sudură în medii potențial supuse descărcărilor electrice.
- Performanța circuitului de sudură  
U0V Tensiunea minimă și maximă în circuit deschis (circuitul de sudură deschis).  
I2, U2 Curentul și tensiunea corespunzătoare normalizată furnizate de aparatul de sudură.  
X Ciclul de lucru. Arată cât de mult poate funcționa aparatul de sudură și cât de mult trebuie lăsat în repaus pentru a se răci. Timpul este exprimat în % pe baza ciclului de 10 minute (de ex. 60% înseamnă 6 min. activ și 4 min. repaus).  
A / V Domeniul de reglare a curentului și tensiunea de arc corespunzătoare.
- Datele alimentare cu tensiune.  
U1 Tensiunea de intrare (toleranța admisă: +/- 10%).  
I1 eff Curentul efectiv absorbit.  
I1 max Curentul maxim absorbit.
- Seria de fabricație.
- Greutate Fig. 3
- Simboluri de securitate: Consultați Avertizările privind securitatea.

- Date tehnice pentru TIG arzătorul\*\* Fig. 2,1

\*\* (Această componentă poate să nu existe la unele modele).

## Asamblarea și conexiunile electrice



- Conexiunile la rețea trebuie făcute de un expert sau personalul calificat.
- Asigurați-vă că aparatul de sudură este deconectat și că ștecărul nu este în priză înainte de a executa această procedură.
- Asigurați-vă că priza de alimentare la care este conectat aparatul de sudură este protejată de dispozitive de protecție (siguranțe fuzibile sau întrerupător automat) și împământată.
- 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 siguranță fuzibilă temporizată, 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 cu 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 Zmax = **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, asigurați-vă că curentul efectiv “I1 eff” necesar pentru utilizarea pe care doriți să faceți este adecvat puterii ștecherului de 16A precum și siguranței de întârziere a aparatului **Fig. 3.2**.

## 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.

➢ Cuplați conectorul de comandă arzător la conectorul „R” de pe panoul frontal.

➢ Conectați furtunul de gaze arzător TIG la fittingul de gaze „P” de pe panoul frontal.

❗ Secțiunile recomandate (mm2) pentru cablul de sudură, pe baza curentului maxim furnizat (I2 max), sunt indicate în **Fig. 3.3**.



■ Plasați butelia de gaz de protecție în poziție verticală, departe de zona de sudură. Folosiți suportul aparatului de sudură sau orice altă componentă fixă astfel ca să nu existe risc de cădere sau de deteriorare pentru ea.

Pentru instalare, urmați instrucțiunile din **Fig. 6**.

❗ Cilindrii care nu se pot reîncărca sunt echipați cu un ventil ac, care se deschide automat atunci când reductorul de presiune este înșurubat pe butelie.

\*\* (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.

➢ Setări regimul de sudură apăsând butoanele “E”. Opțiunile selectate sunt indicate de ledurile aprinse în dreptul diverselor simboluri.

➢ Selectați fiecare parametru de sudură apăsând butoanele “F”. Parametrul de sudură în faza de modificare este evidențiat prin ledul aprins în dreptul simbolului și valoarea sa este afișată pe “display”. Rotind selectorul “G” puteți modifica valoarea parametrului.

❗ Unitatea de măsură și domeniul de reglare a parametrilor de sudură sunt indicate în **Tab.1**.

## D) Buton Stand By / ON

Apăsați-l pentru a porni aparatul sau pentru a-l aduce în “Stand By”.

Atunci când aparatul este conectat la rețea în regim “Stand By” clipește un punct roșu pe “display”.

## E1) Selector MMA, TIG LIFT, TIG HF

Apăsați pentru a selecta procedura de sudare dorită:

➢ **MMA:** sudură cu electrod acoperit.

➢ **TIG LIFT:** sudură TIG cu provocare de LIFT ARC

➢ **TIG HF:** sudură TIG cu frecvență mare de provocare a arcului

❗ Pentru a declanșa arcul de sudură cu electrodul placat, frecați-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. **Fig. 4**

❗ Pentru a genera arcul de sudură în cazul arzătorului TIG în regimul TIG LIFT, asigurați-

vă că robinetul gazului de protecție este deschis. Țineți electrodul în contact cu piesa de lucru, apăsați trăgaciul arzătorului și ridicați vârful electrodului de pe piesa de lucru.

❗ Pentru a declanșa arcul de sudură în regimul de lucru TIG HF, asigurați-vă că robinetul gazului de protecție este deschis. Țineți vârful electrodului la o distanță de 5 mm de piesa de lucru și apăsați trăgaciul arzătorului: arcul se va produce fără a fi nevoie ca electrodul să atingă piesa de lucru.

## E2) Selector CC / AC / AC EASY

➢ “CC”: Sudură TIG în curent continuu.

➢ “AC” Sudură TIG în curent alternativ. Reglarea frecvenței “FREQUENCY (Hz)” și a “BALANCE (%)” este manuală.

➢ “AC EASY” Sudură TIG în curent alternativ. Reglarea frecvenței “FREQUENCY (Hz)” și a “BALANCE (%)” este automată, în funcție de parametrii de sudură setați.

❗ Atunci când aparatul este în funcționarea “Easy” ledul din dreptul parametrilor de sudură clipește pentru a indica faptul că valoarea afișată pe “display” corespunde aceleia alese automat de aparat. Dacă valoarea este modificată ledul se aprinde fix.

## E3) Selectorul TIG 2T / TIG 4T

➢ **2T** (manual): apăsați și țineți apăsat trăgaciul arzătorului pe sudură, sudura se va opri imediat ce veți fi eliberat trăgaciul.

➢ **4T** (automatic): apăsați și eliberați trăgaciul arzătorului pentru a începe sudura, sudura va continua până când trăgaciul este apăsat și eliberat din nou.

➢ “SPOT” Sudura TIG se încheie automat, după ce s-a terminat timpul setat.

## E4) Selector PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

➢ “PULSE (TIG)” curentul de sudură este pulsatoriu.

Se alternează curentul principal “I (Amp)” și curentul de bază “(%) I”

Reglarea frecvenței pulsatorii “PULSE (Hz)” și a curentului de bază “(%) I” este manuală.

❗ Durata timpului de sudură la curentul principal este egală cu timpul de sudură la curentul de bază.

➢ “EASY PULSE (TIG)” Curentul de sudură este pulsatoriu.

Se alternează curentul principal “I (Amp)” și curentul de bază “(%) I”.

Reglarea frecvenței pulsatorii “PULSE (Hz)” și a curentului de bază “(%) I” este automată, în funcție de parametrii de sudură selectați.

❗ Atunci când aparatul este în funcționare “Easy” ledul din dreptul parametrilor de sudură clipește pentru a indica faptul că valoarea afișată pe “display” corespunde aceleia alese automat de aparat. Dacă valoarea este modificată ledul se aprinde fix.

➢ **Binivel (TIG 4T):** odată ce curentul de sudură selectat a crescut până la valoarea sa integrală “I (Amp)”, o atingere rapidă a trăgaciului arzătorului va provoca o scădere “(%) I” a curentului de sudare, o altă atingere rapidă și curentul va fi crescut până la valoarea sa integrală “I (Amp)”. Pentru a opri sudarea, trăgaciul trebuie ținut apăsat mai mult de 0,5 secunde.

## F) Sudură MMA: parametrii reglabili

➢ “I (Amp)” Reglarea curentului de sudură.

➢ “ARC FORCE” Crește intensitatea curentului de sudură pentru a preveni lipirea electrodului învelit de piesa de sudat atunci când tensiunea arcului devine prea joasă.

➢ “HOT START” Creșteți intensitatea curentului de sudură pentru a facilita cuplarea electrodului învelit.

## F) Sudură Tig: parametrii reglabili

➢ “Φ mm” Selectarea diametrului electrodului din tungsten.

În funcție de diametrul selectat, aparatul stabilește intervalul de curent de sudură pe care puteți să-l utilizați fără să deteriorați electrodul.

În regimul “AC EASY” sau “EASY PULSE” aparatul alege valorile optime ale parametrilor de sudură în funcție de diametrul electrodului și de curentul de sudură selectat.

Este posibil să nu se seteze diametrul electrodului (“NO”).

În acest caz reglările parametrilor de sudură vor fi definite numai în funcție de curentul de sudură.

➢ “PREGAS” Reglarea timpului de pre-gaz.

➢ “SLOPE-UP” Reglarea timpului în care curentul de sudură ajunge de la valoarea inițială (formarea arcului) la valoarea principală “I (Amp)”.

❗ Valoarea inițială a curentului de sudură este predefinită la 50% din valoarea curentului principal.

➢ “I (Amp)”: Reglarea curentului principal de sudură.

➢ “(%) I”: În regimurile “PULSE” și “BILEVEL 4T” Reglează curentul de sudură de bază, exprimat ca procent din curentul principal de sudură.

➢ “SLOPE-DOWN” Timpul în care, după eliberarea butonului pistolului, curentul de sudură ajunge de la valoarea principală la valoarea finală (sfârșitul sudurii).

❗ Valoarea finală a curentului de sudură este presetată la 20% din curentul principal.

➢ “POST-GAS” Reglarea timpului de post-gaz.

În poziția “Aut” timpul este setat automat de aparat între 5 și 20 secunde, în funcție de curentul de sudură principal și de durata sudurii.

➢ “T (SPOT)” În regimul “SPOT” variază durata punctului de sudură.

➢ “PULSE (Hz)” În regimul “TIG PULSE” variază frecvența pulsatorie.

Timpul de sudură la curentul principal este egal cu timpul de sudură la curentul de bază.

➢ “BALANCE (%)” În regimul de sudură “TIG AC” în curent alternativ, modifică raportul dintre durata semiunde pozitive și aceea a semiunde negative.

Cu “balance” reglat la 50%, durata semiunde pozitive este egală cu durata semiunde negative.

Valori scăzute de “balance” permit o pătrundere mai mare a arcului și o uzură scăzută a electrodului.

Alte valori de “balance” permit o mai mare curățare a piesei dar o uzură ridicată a electrodului.

➢ “FREQUENCY (Hz)” În regimul de sudură “TIG AC” în curent alternativ, variază frecvența curentului de sudură.

## L) Lampă martor conexiune comandă la distanță (pedală de picior)

Se aprinde când comanda la distanță (pedala de picior) opțională este conectată la aparat.

## M) Semnalul de întrerupere termică

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. Nu depășiți continuu condițiile de sudură, deoarece acest lucru poate deteriora aparatul de sudură.

## “Reset” a aparatului

Cu aparatul pornit, apăsați butonul “Stand By” timp de 3 secunde: vor fi resetate valorile din fabricație a tuturor parametrilor. Programele memorate nu sunt șterse.

Control de la distanță (pedala de picior) nu este conectată

## H) Memorarea programelor

Este posibil să memorați setările regimurilor și a parametrilor setați pe aparat pentru o utilizare viitoare. Pot fi memorate 9 programe.

- **SAVE:** Memorează procesul de sudură selectat și parametrii setați. Apăsați butonul “SAVE” timp de 3 secunde și selectați cu selectorul “G” Nr. de program. Apăsați din nou butonul “SAVE” timp de 3 secunde: mesajul “YES” confirmă faptul că s-a efectuat memorarea. Pe “display” clipește dacă Nr. de program ales pentru memorare conține deja un program. Alegeți un Nr. diferit, sau confirmați alegerea dacă doriți să suprapuneți scrierea peste programul precedent.
- **RECALL:** Selectează un program de sudură presetat. Apăsați butonul “RECALL” timp de 3 secunde și selectați cu selectorul “G” Nr. de program. Apăsați din nou butonul “RECALL” timp de 3 secunde: mesajul “YES” confirmă selectarea efectuată.

## Întreținere



Scoteți aparatul de sudură de sub tensiune și îndepărtați ștecărul din priză 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. 71.

# TR

## Kullanım Kılavuzu



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



- Prizın 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 öngörülmuş eldivenler, ayakkabılar ve giysiler giyiniz ve tutuşmaz, kuru yalıtıcı paspas kullanınız.
- Makineyi kuru ve havadar bir ortamda kullanınız makinesini yağmura ve güneş ışığına maruz bırakmayınız.
- Makineyi sadece tüm paneller ve karterler yerlerinde ve doğru olarak monte edilmiş iseler kullanınız



- Uygun doğal bir havalandırma ile veya bir duman aspiratörü kullanarak, kaynak (kesim) dumanlarını gideriniz. Oluşumlarına, konsantrasyonlarına ve maruziyet süresine göre, kaynak (kesim) dumanlarına maruziyet limitlerini değerlendirmek için sistematik bir yaklaşım kullanmak gerekir.
- Temiz malzemeleri klorür solventler veya buna benzer maddeler ile kaynaklamayı (kesmeyiniz).
- Kaynaklama işlemine (Kesim işlemlerine) uygun bir cam ile donatılmış kaynak maskesi kullanınız. (EN 169; EN 379; EN 175). Maske hasar görmüş ise değiştiriniz, radyasyon geçebilir.
- Vücudunuzu kaynak arkının veya 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 hamaç, 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 kıvılcımları yangınlara neden olabilir.
- Tutuşabilir malzeme, gaz veya buharların bulunduğu bölgelerde kaynak yapmayınız veya kesmeyiniz.
- Uzman veya kalifiye bir kişi işlenebilirliklerini kontrol etmeden ve uygun şekilde hazırlamadan, kapları, silindirleri, tankları veya boruları kaynaklamayınız veya kesmeyiniz.
- Kaynak işlemini bitirdikten sonra, elektrot taşıyıcı kancadan elektrodu gideriniz. Elektrot taşıyıcı kancanın elektrik devresinin hiçbir kısmının topraklama devresine değmediğinden emin olunuz. Kazaan 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 edilemez.

Elektromanyetik alanlara (EMF) maruziyeti minimuma indirmek için aşağıdaki tavsiyelere uyunuz:

- Vücudunuzu kaynak kabloları arasına sokmayınız. Her iki kaynak kablosunu da vücudun aynı tarafında tutunuz.
- Mümkün olduğunda, yapışkan bant ile sabitleyerek, kaynak kablolarını aralarında birleştiriniz.
- Kaynak kablolarını vücudunuza dolamayınız.
- Topraklama kablosunu kaynaklanacak noktanın mümkün olduğunca yakınındaki işlenecek parçaya bağlayınız.
- Kaynak makinesi vücudunuza asılı olarak kaynaklama yapmayınız.
- Başınızı ve gövdenizi kaynak devresinden mümkün olduğunca uzak tutunuz. Kaynak makinesinin yakınlarında, üzerine oturarak veya yaslanarak çalışmayınız. Minimum mesafe: **Fig. 7 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



## A Sınıfı Cihaz

Bu cihaz endüstriyel ve profesyonel ortamlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Bu 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 olduğundan emin olunuz. en 60974-9 teknik dokümantasyonunun 7.10; A.8; A.10 bölümlerinde belirtilen koruyucu araçları kullanınız.
- Yerden yüksekte çalışmanız gerektiği takdirde, daima emniyet platformları kullanınız.
- Aynı parça veya her halükarda birbirlerine elektrikle bağlanmış parçalar üzerinde birden çok kaynak makinesi çalışıyorsa, elektrot taşıyıcı veya hamaç 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 öngörülmemiş 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 kesimine eşit veya fazla ise ve topraklama kondüktörü ile donatılmış ise, elektrikli bir uzatma kullanınız.

- Makinenin hava girişlerini tıkamayınız. Makineyi uygun havalandırma bulunmayan kaplara veya raflara kapatmayınız.
- Makineyi, gaz, buhar, kondüktif toz (örneğin demir tozu), tuzlu hava, kostik duman veya metal kısımlara ve elektrik izolasyonuna zarar verebilecek başka maddelerin bulunduğu ortamlarda kullanmayınız.

### Ortam şartları (EN 60974-1)

- Kaynak makinesini sadece aşağıda belirtilen ortam şartlarında kullanın:
- -10°C ile 40°C arasında olan ortam sıcaklığı;
- 40°C'de %50 üzerinde olmayan hava bağıl nem oranı;
- 20°C'de %90 üzerinde olmayan hava bağıl nem oranı;
- Ortam havası toz, asit, gaz veya aşındırıcı maddeler, vb. bulundurmamalıdır.

### Depolama

- -20°C ile 55°C arasında olan ortam sıcaklığı.
- Makineyi nem, kir ve korozyona karşı korumak için daima yeterli önlemler alın.



### Bertaraf edilme

- 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

Makine LIFT veya HF arkının devreye sokulması için uygun hamlaçlı TIG kaynaklama ve manüel metal ark kaynaklama (kaplamalı elektrotlar ile MMA) için akım jeneratörüdür. Kaynak makinesi elektronik INVERTER teknolojisi kullanılarak üretilmiştir. Yayılan akım doğru akımdır veya dalgalı akım. Transformatörün elektrik özellikleri düşen tiptendir.

İşbu kılavuz bazı özellikler ile birbirlerinden farklılık gösteren bir dizi kaynak makinesine ilişkindir. Kendi modelinizi **Fig. 1** belirleyiniz.

### Ana parçalar Fig. 1

- Besleme kablosu.
- Uzaktan kumanda konektörü (ayak pedalı).
- Koruyucu gaz girişi.
- Stand By/ON** şalteri.
- Kaynak yöntemlerini seçme tuşları.
- Kaynak parametreleri seçim tuşları.
- Kaynak parametreleri ayar düğmesi.
- Kaynak programlarını kaydetme tuşları.
- Uzaktan kumanda bağlantısı (ayak pedalı) sinyal lambası
- Termik müdahale sinyal lambası.
- Kaynak kabloları için bağlantılar / hamlaç bağlantısı.
- Hamlaç kaynak gaz bağlantısı.
- TIG hamlacı 3-pimli priz

## Teknik veriler

Veri plakası kaynak makinesi üzerinde bulunur. **Fig. 2'de** bu plakanın bir örneği gösterilmektedir.

- İmalatçı adı ve adresi.
- Kaynaklama tesislerinin imalatı ve emniyeti için Avrupa referans yönetmeliği.
- Kaynak makinesinin iç yapısının sembolü
- Öngörülen kaynaklama prosedürü sembolü: **D1** MMA kaynaklama; **D2** TIG kaynaklama.
- Yayılan akım sembolü: dalgalı / doğru.
- Gerekli besleme tipi: 1" tek fazlı dalgalı gerilim, frekans.
- Katı ve sıvı maddelerden koruma seviyesi.
- Elektrik boşalmaları riski bulunan ortamlarda kaynak makinesini kullanma imkanını gösteren sembol.
- Kaynaklama devresinin verimliliği. **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.
- Besleme hattı verileri. **U1** Besleme gerilimi (kabul edilen tolerans: +/- 10%). **I1 eff** Emilen efektif akım **I1 max** Emilen maksimum akım
- Seri numarası.
- Ağırlık **Fig. 3**
- Emniyet sembolleri: Emniyet Uyarılarına bakınız

- TIG Hamlaç\*\* için teknik veriler **Fig. 2.1**.

\*\* (Bu komponent bazı modellerde bulunmayabilir).

## Çalıştırma

## Montaj ve elektrik bağlantısı



- Elektrik bağlantıları uzman veya kalifiye kişiler tarafından gerçekleştirilmelidir.
- Çalıştırma aşamaları esnasında kaynak makinesinin kapalı olduğundan ve fişin besleme 950637-02 24/05/05

prizine takılı olmadığından emin olunuz.

- Kaynak makinesinin bağlanacağı besleme prizinin emniyet düzenleri tarafından korunduğundan (sigortalar veya otomatik şalter) ve topraklama tesisine bağlı olduğundan 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 makinesininin uygun gerilim ve frekans yaydığını ve yayılan maksimum nominal akıma (max 12) uygun gecikmeli bir sigorta 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 sorumluluğundadır; (gerekmeye halinde, elektrik dağıtım şirketlerine danışınız).

❗ EN61000-3-11 (Fliker) 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, istenilen kullanım için gerekli olan "I1 eff" etkili akımın 16A lik fişe ve gecikmeli sigortaya uygun olduğunu teyit ediniz. **Fig. 3,2**.

## Kaynaklama devrinin hazırlanması MMA

- Topraklama kablosunu\*\* kaynak makinesine ve işlenecek parçaya, kaynak noktasına mümkün olduğunca yakın olacak şekilde bağlayınız.
- Elektrot taşıyıcı kancalı kabloyu\*\* kaynak makinesine bağlayınız ve elektrodu kanca üzerine monte ediniz. Bağlantıya ve kaynaklama akımına ilişkin olarak elektrot üreticisinin bilgilerini referans alınız.
- ❗ 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

- TIG hamlacının\*\* güç konektörünü kaynak makinesinin hegatif kutbuna bağlayınız ve elektrodu monte ediniz.
- TIG hamlaç gaz borusunu ARGON koruyucu gaz silindiri üzerine monte edilmiş olan basınç redüktörü çıkışına bağlayınız.
- Hamlaç kontrol konektörünü ön paneldeki "**R**" konektörüne bağlayınız.
- TIG hamlacı gaz borusunu ön panel üzerindeki "**P**" gaz bağlantısına bağlayınız.
- ❗ Yayılan maksimum nominal akıma (max 12) göre, kaynaklama kablosunun tavsiye edilen kesitleri (mm2) **Fig. 3'de** gösterilmiştir.



- Koruyucu gaz tüpünü kaynak alanının dışında dikey pozisyona yerleştiriniz. Düşmesini ve hasar görmesini önlemek amacıyla, kaynak makinesi desteğini veya başka sabitleyici bir parça kullanınız.

Kurma için **Fig. 6'da** belirtilen bilgilere uyunuz.

- ❗ Şarj edilemeyen tüpler, basınç redüktörü tüp üzerine vidalanırken otomatik olarak açılan bir iğne valf ile donatılmıştır.

## TIG alev kaynağı soğutma ünitesi montajı (Mod.3) \*\*

- "**X**" prizi TIG alevin soğutma ünitesinin bağlantısı için hazırlanmıştır.

- Hava soğutmalı TIG alev ile sıcak yapıştırma işlemi gerçekleştirmek için var olan fişi takın.
- Eğer fiş bağlı değilse, veya soğutma ünitesi kapalı ise, veya sıvının seviyesi aşırı düşük ise sıcak yapıştırma makinesi durur ve ekranda "**E 16**" hatası görüntülenir.

\*\* (Bu komponent bazı modellerde bulunmayabilir).

## Kaynaklama süreci: kumanda ve sinyallerin tanımı

Kaynak makinesini çalıştırma adımlarını bir defa yerine getirdikten sonra, makineyi çalıştırınız ve gerekli ayarlamaları gerçekleştiriniz.

- "**E**" tuşlarına basarak kaynak yöntemini ayarlayınız. Muhtelif sembollerin yanında yanan led lambaları seçilen opsiyonları gösterir.
- "**F**" tuşlarına basarak her bir kaynak parametresini seçiniz. Değişiklik aşamasındaki kaynak parametresi sembolün yanında yanan led lambası ile belirtilir ve değeri "ekranda" gösterilir. "G" düğmesini döndürerek parametre değerini değiştirmek mümkündür.

❗ Ölçüm birimi ve kaynak parametrelerinin ayar alanı **Tablo 1'de** belirtilmiştir.

## D) Stand By / ON tuşu

Makineyi çalıştırmak ve "**Stand By**" konumuna geçirmek için bu tuşa basınız. Makine "**Stand By**" yönteminde şebekeye bağlı olduğunda "ekranda" kırmızı bir nokta yanıp söner.

## E1) MMA, TIG LIFT, TIG HF selektörü

İstenilen kaynak sürecini seçmek için bu tuşa basınız:

- **MMA**:- kaplı elektrot ile kaynaklama.
- **TIG LIFT**: LIFT ARC kavramalı TIG kaynaklama.
- **TIG HF**: Yüksek frekansta ark kavramalı TIG kaynaklama

❗ Kaplamalı elektrot ile kaynaklama arkını ateşlemek için, kaynaklanacak parça üzerine sürünüz ve ark devreye girer girmez, elektrot çapına eşit bir mesafede ve ilerleme yönünde yaklaşık 20-30 derece eğik olacak şekilde sabit tutunuz. **Fig. 4**

❗ TIG LIFT yönteminde TIG hamlacı ile kaynaklama arkını etkin kılmak için, koruyucu gaz valfinin açık olduğundan emin olunuz. Elektrodu kaynaklanacak parça üzerine yerleştiriniz, hamlaç tuşuna basınız ve elektrodun ucunu kaynaklanacak parçadan kaldırıınız.

- ❗ TIG HF yönteminde kaynak arkını devreye sokmak için, koruyucu gaz valfinin açık olduğundan emin olunuz. Elektrot ucunu kaynaklamak istediğiniz parçadan yaklaşık 5 mm mesafeye yerleştiriniz ve tuşa basınız: elektrot ile parçaya değmeye gerek kalmaksızın ark devreye girecektir.

## E2) DC / AC / AC EASY Selektörü

- **“DC”**: Sürekli akımda TIG kaynak.
- **“AC”** Dalgalı akımda TIG kaynak. Frekans **“Frekans (Hz)”** ve balans **“Balans (%)”** ayarı manüeldir.
- **“AC EASY”** Dalgalı akımda TIG kaynak. Frekans **“FREQUENCY (Hz)”** ve balans **“BALANCE (%)”** ayarı düzenlenen kaynak parametrelerine göre otomatiktir.

- ❗ Makine “Easy” yönteminde çalışırken, kaynak parametrelerinin yanındaki led lambası “ekranda” gösterilen değerin makine tarafından otomatik olarak seçilmiş olan değere karşılık geldiğini göstermek için yanıp söner. Değer değiştirildiğinde led lambası sabit yanar.

## E3) TIG 2T / TIG 4T/ SPOT selektörü

- **2T** (manüel): Hamlaç tuşuna basınız ve kaynak yapmak için basılı tutunuz, tuş bırakılır bırakılmaz kaynak stop edecektir.
- **4T** (otomatik): Kaynaklamayı başlatmak için hamlaç tuşuna basınız ve bırakınız, tuşa tekrar basılıp bırakıldığında kaynaklama stop edecektir.
- **“SPOT”** Düzenlenen süre sona erdiğinde TIG kaynak otomatik olarak sona erer.

## E4) PULSE / EASY PULSE / BILEVEL selektörü

- **“PULSE** (TIG)” Kaynak akımı darbelidir. Ana akım **“I (Amp)”** ve baz akım **“(%) I”** sıralı olacaktır. Darbe frekans **“PULSE (Hz)”** ve baz akım **“(%) I”** ayarı manüeldir.

- ❗ Ana akımda kaynak süresi baz akımdaki kaynak süresine eşittir.

- **“EASY PULSE** (TIG)” Kaynak akımı darbelidir. Ana akım **“I (Amp)”** ve baz akım **“(%) I”** sıralı olacaktır. Darbe frekans **“PULSE (Hz)”** ve baz akım **“(%) I”** ayarı seçilen kaynak parametrelerine göre otomatiktir.

- ❗ Makine “Easy” yönteminde çalışırken, kaynak parametrelerinin yanındaki led lambası “ekranda” gösterilen değerin makine tarafından otomatik olarak seçilmiş olan değere karşılık geldiğini göstermek için yanıp söner. Değer değiştirildiğinde led lambası sabit yanar.

- **Bi-level (TIG 4T)**: Seçilen kaynak akımı bir defa düzenlenen değerine ulaştıktan sonra **“I (Amp)”**, hamlaç tuşuna hızlıca basıldığında kaynak akımı **“(%) I”** azalacaktır; tuşa tekrar hızlıca dokunulduğunda ise düzenlenen tam değerine ulaşacaktır **“I (Amp)”**. Kaynağı durdurmak için tuşa 0.5 saniyeden daha uzun süreyle basmak gerekir.

## F) MMA Kaynak: ayarlanabilir parametreler

- **“I (Amp)”** Kaynak akımı ayarı.
- **“ARC FORCE”** Ark gerilimi çok düşük olduğunda, kaplamalı elektrodun kaynaklanacak parçaya yapışmasını önlemek için kaynak akımının yoğunluğunu artırır.
- **“HOT START”** Kaplamalı elektrodun kavramasını kolaylaştırmak için kaynak akımının yoğunluğunu artırınız.

## F) Tig Kaynak: ayarlanabilir parametreler

- **“Φ mm”** Tungsten elektrodun çap seçimi. Seçilen çapa göre, makine elektroda zarar vermeksizin kullanılabilecek kaynak akımı aralığını belirler.
- **“AC EASY”** veya **“EASY PULSE”** yönteminde makine, elektrot çapına ve seçilen kaynak akımına göre kaynak parametrelerinin ideal değerlerini seçer.
- Elektrot çapını ayarlamama imkanı mevcuttur (**“NO”**).
- Bu durumda kaynak parametrelerinin ayarları sadece ve sadece kaynak akımına göre belirlenecektir.

- **“PREGAS”** Ön gaz süresi ayarı.
- **“SLOPE-UP”** Kaynak akımının başlangıç değerinden (ark kavraması) ana değere **“I (Amp)”** geçtiği süre ayarı.

- ❗ Kaynak akımının başlangıç değeri ana akım değerinin %50'si olarak belirlenmiştir.

- **“I (Amp)”**: Ana kaynak akımının ayarı.
- **“(%) I”**: **“PULSE”** ve **“BILEVEL 4T”** yöntemlerinde ana kaynak akımının yüzdesi olarak belirtilen baz kaynak akımını ayarlar.
- **“SLOPE-DOWN”** Üfleç tuşu bırakıldıktan sonra, kaynak akımının ana değere son değere (kaynak sonu) geçtiği süre.

- ❗ Kaynak akımının son değeri ana akım değerinin %20'si olarak belirlenmiştir.

- **“POST-GAS”** Gaz sonrası süresi ayarı.
- **“Aut”** pozisyonunda, süre, ana kaynak akımı ve kaynak süresine göre, makine tarafından otomatik olarak 5 ile 20 saniye arasına ayarlanır.
- **“T (SPOT)”** **“SPOT”** yönteminde kaynak noktasının süresini değiştirir.

- **“PULSE (Hz)”** **“TIG PULSE”** yönteminde darbe frekansını değiştirir. Ana akımda kaynak süresi baz akımdaki kaynak süresine eşittir.

- **“BALANCE (%)”** Dalgalı akımda **“TIG AC”** kaynak yönteminde, pozitif yarı dalga ile negatif yarı dalga süresi arasındaki oranı değiştirir.
- **“Balans”** % 50'ye ayarlı ise, pozitif yarı dalga süresi negatif yarı dalga süresine eşittir.
- Düşük **“balans”** değerleri arkın daha fazla penetrasyonuna ve elektrodun daha az aşınmasına olanak tanır.
- Yüksek **“balans”** değerleri parçanın daha temiz olmasına olanak tanır ancak elektrot daha fazla aşınır.

- **“FREQUENCY (Hz)”** Dalgalı akımda **“TIG AC”** kaynak yönteminde kaynak akımı frekansını değiştirir.
- Düşük değerler daha yaygın bir ark imkanı tanır. Yüksek değerler daha konsantre bir ark imkanı tanır.

## L) Uzaktan kumanda bağlantısı (ayak pedalı) sinyal lambası

Opsiyonel uzaktan kumanda (ayak pedalı) kaynak makinesine bağlandığında yanar.

## M) Termik müdahale sinyal lambası

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.

## Makinenin “resetlenmesi”

Makine çalışırken, 3 saniye süreyle **“Stand By”** tuşuna basınız: tüm parametrelerin fabrika değerleri yeniden düzenlenecektir. Kaydedilmiş programlar silinmez.

- ❗ Uzaktan kumanda (ayak pedalı) bağlı değil.

## H) Programların kaydedilmesi

Makine üzerinde ayarlanmış yöntemlerin ve parametrelerin ayarlarını gelecekte kullanmak için kaydetmek mümkündür. 9 program kaydetmek mümkündür.

- **SAVE**: Seçilen kaynak prosesini ve ayarlanan parametreleri kaydeder.
- 3 saniye süreyle **“SAVE”** tuşuna basınız ve **“G”** enkoderi ile program numarasını seçiniz.
- Tekrar 3 saniye süreyle **“SAVE”** tuşuna basınız: **“YES”** mesajı kaydetme işleminin tamamlandığını onaylar.
- Kaydetme için seçilen program numarası önceden başka bir program içeriyorsa “ekran” yanıp sönmeye başlar.
- Başka bir numara seçiniz, veya önceki programın üzerine yazmak istiyorsanız seçimi onaylayınız.

- **RECALL**: Bir kaynak programını çağırır.
- 3 saniye süreyle **“RECALL”** tuşuna basınız ve **“G”** enkoderi ile program numarasını seçiniz. Tekrar 3 saniye süreyle **“RECALL”** tuşuna basınız: **“YES”** mesajı çağırının gerçekleştiğini onaylar.

## Bakım



Bakım işlemlerini gerçekleştirmeden 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 uygula)

Kaynak makinesinin iç kısımlarını kontrol ediniz ve elektrikli kısımlar için basınçlı hava kullanarak ve elektronik kartlar için çok yumuşak bir fırça veya benzer ürünler kullanarak, üzerlerinde biriken tozu gideriniz. • Elektrik bağlantılarının sıkılığını ve kabloların izolasyonunun zarar görmemiş olduğunu kontrol ediniz. • Transformatörün hareketli kısımlarını yüksek ısılı gres yağı ile yağlayınız.

## İmalatçı Garantisi Pag. 71.

## دليل التعليمات



قبل استخدام آلة القطع يجب قراءة دليل التعليمات بعناية.

ان آلات لحام القوس MIG/MAG، TIG، MMA، آلة القطع بالبلازما، المشار إليها فيما بعد بـ "آلة"، مخصصة للاستخدام الصناعي والمتخصص.

تأكد من تثبيت آلة وإعدادها من قبل متخصصين، وفقاً للقوانين وأنظمة السلامة.

قبل استخدام آلة اللحام يجب قراءة دليل التعليمات بعناية.

تأكد من أن العامل مدرب جيداً على الاستخدام والمخاطر المرتبطة باستخدام

نظام اللحام (آلة القطع بالبلازما) وعلى التدابير الوقائية اللازمة وإجراءات الطوارئ.

يمكنك إيجاد معلومات مفصلة في باب "الآلات لحام القوس، التركيب والاستخدام": EN60974-9.

## تحذيرات الأمان



تحقق من أن القابض وكابلات الإمداد بالطاقة في حالة جيدة.

أطفئ آلة وأخرج القابض من مأخذ الطاقة قبل: توصيل كابلات اللحام، تركيب السلك المستمر، واستبدال أجزاء الشعلة أو البنية تغذية الأسلاك، إجراء عمليات الصيانة، تحريك الآلة (استخدم المقبض المثبت على الآلة).

قبل إدخال القابض في مأخذ الطاقة، تحقق من أن آلة مطفأة.

أطفئ آلة اللحام وأخرج القابض من مأخذ الطاقة بمجرد الانتهاء من العمل.

يجب عدم لمس الأجزاء ذات الجهد الكهربائي بواسطة الجلد أو الملابس مبللة. اعزل نفسك كهربائياً عن الجزء المراد لحامه وعن أية أجزاء معدنية قريبة، متصلة بالأرض. استخدام القفازات، الأحذية، والملابس المخصصة لهذا الغرض وحماية عازل جاف، غير قابلة للاشتعال.

استخدم الماكينة في مكان جاف وجيد التهوية. لا تعرض آلة للمطر وأشعة الشمس.

استخدم آلة فقط إذا كانت كل اللوحات والشاشات في مكانها ومثبتة بشكل صحيح.



التخلص من أدخنة اللحام بواسطة تهوية طبيعية كافية أو شفاط أدخنة. يجب استخدام أسلوب منهجي لتقييم مدى التعرض لأدخنة اللحام مقارنة بتكوينها والتركيز ومدة التعرض لها.

عدم لحام (عدم تقطيع) أجسام تم تنظيفها بمذيبات معالجة بالكحول أو ما يماثلها.



استخدام قناع لحام ذو زجاج مناسب مانع للأشعة أثناء عملية اللحام (القطع) (EN 169; EN 379; EN 175). استبداله في حالة تلفه؛ يمكن للإشعاع المرور من خلاله

ارتد القفازات، والأحذية والملابس المضادة للحريق التي تحمي البشرة من الأشعة الناتجة عن قوس القطع ومن الشرر (EN 11611; EN 12477). عدم استخدام ملابس متسخة بزيوت أو دهون، قد تؤدي شرارة إلى اشتعالها. استخدام الدروع الواقية لحماية الناس من حولك.

لا تلمس أجزاء معدنية منهوجة بواسطة الشعلة، حامل سلك اللحام، بواقى سلك اللحام، وقطع تم قطعها بالآلة في هذا الوقت.

عند قطع/لحام المعادن ينتج شرر وشظايا. يجب ارتداء نظارات السلامة ذات الحماية لجوانب العين.

الضوضاء: إذا كان التعرض اليومي للضوضاء الشخصية (LEPd) يساوي 85 ديسيبل (أ) أو أعلى منه بسبب عمليات اللحام المكثفة بشكل خاص، فيجب استخدام وسائل الحماية الشخصية المناسبة الشكل 3.



يمكن للشرر الناتج عن القطع أن يسبب الحرائق.

عدم إجراء اللحام أو القطع في المناطق التي توجد بها مواد مثل الغازات أو الأبخرة القابلة للاشتعال.

عدم إجراء اللحام أو قطع حاويات واسطوانات وخزانات أو خطوط الأنابيب إلا بعد أن يقوم شخص مؤهل أو ذو خبرة بالتأكد من إمكانية تنفيذ هذا العمل، وإعداده لها بشكل صحيح.

انزع الإلكترود من الملقط الحامل للإلكترود عند الانتهاء من اللحام، وتأكد من أنه لا يوجد أي جزء من أجزاء الدائرة الكهربائية للملقط الحامل للإلكترود يلمس دائرة التوصيل بالأرض أو الأرض: قد يتسبب الاتصال العرضي في ارتفاع درجة الحرارة وبداية احتراق.



حقول كهرومغناطيسية EMF

يولد تيار اللحام مجالات كهرومغناطيسية (EMF) على مقربة من دائرة اللحام وآلة اللحام. المجالات الكهرومغناطيسية يمكن أن تتداخل مع أجهزة طبية، مثل جهاز تنظيم نبضات القلب.

يجب اتخاذ التدابير الوقائية الكافية لمستخدمي الأجهزة الطبية. على سبيل المثال، يجب منع دخولهم إلى منطقة استخدام آلة اللحام. على مستخدمي الأجهزة الطبية استشارة الطبيب قبل الاقتراب من منطقة استخدام آلة اللحام. هذه الآلة تلبى متطلبات المعايير التقنية للمنتج وذلك للاستخدام في بيئة صناعية ومتخصصة. الامتنال للحدود المتوقعة لتعرض الأشخاص إلى الحقول الكهرومغناطيسية في البيئة المنزلية غير مضمونة.

يجب تطبيق الاحتياطات التالية للحد من التعرض للحقول الكهرومغناطيسية (EMF):

- لا تقف بين كابلات اللحام. إبقاء كلا من كابلات اللحام من نفس الجانب من الجسم.
- إن أمكن، ضم كابلات اللحام معا وثبتهما بشرائط لاصق.
- لا تقم بلف كابلات اللحام حول الجسم.
- قم بتوصيل كابل الأرض بالقطعة المراد عملها في أقرب مكان ممكن إلى نقطة اللحام.
- لا تنفذ عملية اللحام معلقاً آلة اللحام على الجسم.
- إبقاء الرأس والجذع أبعد ما يكون عن دائرة اللحام. لا تقوم بالعمل عن قرب، وانت جالس أو متكئاً على آلة اللحام. الحد الأدنى للمسافة: شكل 7 من 50 سم؛ ديسيبل 20 سم.



معدات فئة "A"

تم تصميم هذه الآلة للاستخدام في البيئات المهنية والصناعية.

كما في البيئات المنزلية وتلك المتصلة بشبكة تزويد عامة ذات الجهد المنخفض التي تغذي مباني للاستخدام المنزلي، قد يكون هناك صعوبات في ضمان الامتنال للتوافق مع معايير الحماية الكهرومغناطيسية، وذلك بسبب الاضطرابات التي تحدث أو الإشعاعات.



اللحام (القطع) في ظروف خطيرة

إذا دعت الحاجة لتنفيذ اللحام (القطع) في ظروف خطيرة مثل حدوث صدمات كهربائية، الاختناق، وجود مواد قابلة للاشتعال أو متفجرة، تأكد من وجود خبير مسؤول لتقييم الظروف مقدماً. تأكد من وجود أشخاص مدربين على التدخل في حالات الطوارئ. اتبع الوسائل التقنية للحماية الوارد وصفها في A.8 A.10 7.10 المواصفات التقنية EN 60974-9.

إذا كنت بحاجة إلى العمل في وضعية مرتفعة عن الأرض، استخدم دائماً منصات امان.

في حالة عمل أكثر من آلة لحام على نفس القطعة أو على أي حال على قطع متصلة كهربائياً، يمكن أن تتجمع الفولطية غير المحملة الموجودة على حامل الإلكترود أو على الشعلة وتتعدى مستوى الأمان. تحقق من أن مسئول لديه خبرة يقوم على نحو وقائي بتقييم ما إذا كان هناك مخاطر وأنه يتم إتباع إجراءات الحماية الواردة في الفقرة 7-9 من المواصفات الفنية EN 60974-9.



تحذيرات إضافية

- لا تستخدم آلة لأغراض غير واردة مثل إذابة الثلج بداخل أنابيب شبكة المياه.
- تثبيت آلة على سطح مستوي، ومستقر وتجنب امكانية تحركه. يجب أن يسمح الوضع بالسيطرة، ولكن ينبغي ألا يكون السطح في مرمى شرر القطع.
- لا ترفع آلة إذا لم توجد أنظمة للرفع.
- لا تستخدم كابلات ذات عازل تالف أو وصلات ضعيفة.
- استخدام كابل كهربائي لإطالة الكابل الاصلي عند الضرورة فقط وبشرط أن يكون مساوياً أو أكبر منه في القوة وأن يكون مزوداً بالموصل الأرضي.
- لا تسد فتحات التهوية الموجودة بالآلة. لا تضعها في حاويات أو رفوف دون تهوية كافية.
- لا تستخدم آلة في مناطق تحتوي على: غاز، أبخرة، غبار موصل للكهرباء (مثل برادة الحديد)، هواء ملتح، أبخرة مواد كاوية ومواد أخرى يمكن أن تتلف الأجزاء المعدنية والعوازل الكهربائية.

ظروف بيئة EN60974-1

- يجب استخدام آلة اللحام فقط في ظل الظروف البيئية التالية:
- درجة الحرارة المحيطة بين 10- درجة مئوية و 40 درجة مئوية ؛
- الرطوبة النسبية للهواء  $\geq 50\%$  عند 40 درجة مئوية
- الرطوبة النسبية للهواء  $\geq 90\%$  عند 20 درجة مئوية
- يجب أن يكون الهواء المحيط خا لي من الغبار، الأحماض، الغاز أو المواد المسببة للتآكل، إلخ. التخزين

التخزين

- درجة الحرارة المحيطة بين 20- درجة مئوية و 55 درجة مئوية ؛
- استخدم دائماً إجراءات مناسبة من أجل حماية الآلة من الرطوبة ومن التآكل.

## وصف آلة اللحام

آلة اللحام هي عبارة عن مولد تيار للحام اليدوي ولحام القوس بالالكتروودات المطلية MMA و TIG ذو شعلة بمفتاح LIFT ARC أو بـ HF.

تم تصنيع آلة اللحام بالتكنولوجيا الالكترونية INVERTER.

التيار المزود مستمر أو متردد.

الخصائص الكهربائية للمحول هي من النوع المنقطع.

يشير الدليل إلى سلسلة من آلات اللحام التي تختلف فيما بينها في بعض الخصائص. حدد الموديل الذي لديك شكل 1.

الأجزاء الرئيسية شكل 1.

- كابل الإمداد بالطاقة
- موصل للتحكم عن بعد (دواسة)
- مدخل غاز الحماية
- مفتاح الاستعداد/ التشغيل
- أزرار اختيار طرق اللحام
- أزرار اختيار مقاييس اللحام
- مقبض ضبط مقاييس اللحام
- أزرار لتخزين برامج اللحام
- مؤشر تفعيل التحكم عن بعد (دواسة) متصل.
- مؤشر تفعيل نظام الحماية الحرارية
- فتحات توصيل كابلات اللحام/ فتحة توصيل الشعلة
- منظم غاز الشعلة
- موصل التحكم بالشعلة

## البيانات التقنية

لوحة البيانات موجودة على آلة اللحام الشكل 2 مثال للوحة ذاتها.

- اسم وعنوان الشركة المصنعة
- القاعدة الأوروبية القياسية لتصنيع وسلامة آلات اللحام.
- رمز البنية الداخلية لآلة اللحام
- رمز طريقة اللحام المطلوبة: D1؛ لحام MMA؛ D2؛ لحام TIG
- رمز التيار المزود: مستمر/متردد
- نوع الطاقة المطلوبة:
- 1- جهد متردد مرحلة واحدة؛ تردد.
- درجة الحماية من الاجسام الصلبة والسائلة
- رمز يشير إلى إمكانية استخدام آلة اللحام في بيئات معرضة لحدوث صدمات كهربائية
- أداء دائرة اللحام
- 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 و 4 دقائق راحة).
- A / V مجموعة تعديل الكهرباء والجهد الخاص بالقوس.
- البيانات المتعلقة بخط الامداد

**U1** جهد امداد الطاقة (التحمل المسموح: +/- 10%)  
**I1 eff** التيار المستهلك الفعلي  
**I1 max** التيار المستهلك بعد أقصى  
(K) رقم التسجيل  
(L) الوزن **Fig. 3**  
(M) رموز الامان: اقرأ تعليمات السلامة  
البيانات التقنية للشعلة **TIG\*\*** شكل 1.2.

**\*\* (قد لا يوجد هذا المكون في بعض النماذج).**

## بدء التشغيل

## التركيب وتوصيل الكهرباء



- يجب عمل التوصيلات الكهربائية بواسطة أشخاص ذوي خبرة أو مؤهلين.
- تأكد من أن آلة اللحام مطفأة ومفصولة من مأخذ الطاقة خلال جميع مراحل العملية.
- تأكد من أن مأخذ الطاقة الكهربائية الذي يتم توصيل آلة اللحام به يتمتع بوسائل الأمان (صمامات الصواعق أو قاطع كهربائي تلقائي) وأن يكون متصلاً بالجهاز الأرضي.
- يجب توصيل الجهاز بنظام الإمداد بالطاقة وموصل "التعادل" متصل بالأرض.

➤ تجميع الأجزاء المنفصلة الواردة في الحاوية، شكل 5

➤ تأكد من أن خط الكهرباء يعطي الجهد والتردد المطابقين لما تتطلبه آلة اللحام ومجهز بمنظم تأخير مناسب لأقصى جهد منتج مذكور (حد أقصى 21) شكل 1.3

❶ لا تندرج هذه المعدات ضمن متطلبات المعايير القياسية EC/EN61000-3-12. إذا كانت متصلة بشبكة كهرباء عامة منخفضة الجهد، تكون مسؤولية من يقوم بالتركيب أو المستعمل التحقق من أنه يمكن توصيلها؛ (إذا لزم الأمر، استشارة مشغل شبكة توزيع الكهرباء).

❶ (نموذج 1، نموذج 2) بهدف الوفاء بمتطلبات القاعدة الإنشائية رقم (Fliker) EN61000-3-11 ينصح بتوصيل آلة اللحام بنقاط مأخذ الطاقة التي تزود مقاومة صغرى  $Z_{max} = 4.3$

➤ **قابس الطاقة** . الكهرباء. في لوحة فنية مسيطة من آلة لحام يدل على استيعابها "ممثل المؤسسة I1" الحالي فعالة عند استخدامها في أقصى قدر من السلطة. الاتصال حام المكونات القياسية (1Ph ل 2P + T) القدرة الكافية لتوفير أقصى. شكل 2.3. السلطة. إذا كان متصلاً لحام إلى 16A المكونات، تأكد من أن الفعلي الحالي "I1" ممثل المؤسسة المطلوبة للاستخدام والتي ل ت ا و القيام على حد سواء مناسبة لنطاق 16A المكونات والصمامات مصنع. 2.3. صورة

## 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

➤ اربط كابل التوصيل بالأرض \*\* بالآلة اللحام وبالقطعة اللازم العمل عليها، في أقرب نقطة عمل ممكنة.

➤ اربط موصل القوة الخاص بالشعلة **TIG\*\*** بالطرف السالب لآلة اللحام وركب الالكترود.

➤ اربط موصل تحكم الشعلة بالمأخذ "R" على اللوحة الأمامية.

➤ اربط أنبوب غاز الشعلة TIG بوصلة الغاز "P" على اللوحة الأمامية.

❶ المستويات المنصوح بها (MM2) لكابل لحام، بحسب أقصى جهد معطى (حد أقصى 21) مذكورين بالشكل 3.3.



■ تحقق من أن اسطوانة الغاز في موضع رأسي، خارج منطقة اللحام. استخدم دعامة آلة اللحام أو جزء ثابت على نحو يجعلها لا تسقط ولا تتضرر. للتركيب اتبع التعليمات في الشكل 6.

**\*\* يمكن أن يكون هذا الجزء غير متضمن في بعض الموديلات.**

## عملية اللحام: وصف مفاتيح التحكم والمؤشرات

بعد الانتهاء من تنفيذ جميع خطوات بدء التشغيل، شغل آلة اللحام وتابع عمليات الضبط.

➤ حدد طرق اللحام بالضبط على الأزرار "E". يدل على الخيارات المطلوبة المؤشرات المضيئة بجانب الرموز المختلفة.

➤ اختيار مقاييس اللحام على حدا بالضبط على الأزرار "F"، تظهر مقاييس اللحام في مرحلة التعديل بواسطة مؤشر ضوئي بجانب الرمز. بتدوير المقبض "G" يمكنك تغيير قيمة المقياس.

❶ وحدة القياس ومجال ضبط مقياس اللحام موضحين في الجدول 1.

## D) مفتاح استعداد/ تشغيل Stand By / ON

اضغط عليه لتشغيل الآلة أو لوضعها في حالة الاستعداد "Stand By". عندما تكون الآلة متصلة بالشبكة بطريقة الاستعداد "Stand By" تضاء نقطة حمراء على "الشاشة".

## E1) مفتاح اختيار اللحام MMA / TIG LIFT / TIG HF

اضغط على مفتاح "E1" لاختيار عملية اللحام التي ترغب في استخدامها:

➤ **MMA**: اللحام بالالكترود (السلك) المطلي

➤ **TIG HF**: لحام TIG بإشعال على تردد عال

## ➤ TIG LIFT: لحام TIG بإشعال LIFT ARC

❶ لإشعال قوس اللحام بالكترود 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. **Fig. 4**

❶ لإشعال قوس اللحام ذو الشعلة TIG بالطريقة TIG LIFT، تحقق من أن صمام غاز الحماية مفتوح. ضع الالكترود على القطعة التي ترغب لحامها، واضغط على الزر وارفع طرف الالكترود عن القطعة.

❶ لإشعال قوس اللحام ذو الشعلة TIG بالطرق TIG HF، تحقق من أن صمام غاز الحماية مفتوح. ضع طرف الالكترود على مسافة حوالي 5م من القطعة التي ترغب لحامها واضغط على الزر: يشتعل القوس بدون ضرورة لمس الالكترود للقطعة.

## E2) مفتاح اختيار DC / AC / AC EASY

➤ **DC**: لحام TIG بتيار مستمر

➤ **AC**: لحام TIG بتيار متردد. ضبط التردد يكون "FREQUENCY(Hz)" والتوازن "BALANCE(Hz)" يكون يدوياً.

❶ عندما تعمل آلة اللحام ببرنامج "Easy"، يضيء المؤشر بجانب مقياس اللحام للدلالة إلى أن القيمة التي تظهر على "الشاشة" مساوية للقيمة التي اختارتها الآلة أوتوماتيكياً. في حالة تغير القيمة يصبح المؤشر الضوئي ثابتاً.

## E3) مفتاح اختيار TIG 2T / TIG 4T / SPOT

➤ **2T**: (أو يدوي): يستمر اللحام طالما استمر الضغط على زر الشعلة.

➤ **4T**: (أو أوتوماتيكي): اضغط ثم اترك الزر للبدء في اللحام، يستمر اللحام حتى يتم الضغط وترك الزر مرة أخرى لإيقاف العملية.

➤ **"SPOT"**: ينتهي اللحام TIG أوتوماتيكياً بمجرد انقضاء الوقت المحدد.

## E4) مفتاح اختيار PULSE / EASY PULSE / BILEVEL

➤ **PULSE TIG**: يتم تدفق تيار اللحام، بالتبادل بين التيار الرئيسي "I Amp" والتيار الأساسي "I %" ضبط تردد التدفق "PULSE Hz" والتيار الأساسي "I %" يكون يدوياً.

❶ الفترة الزمنية للحام بالتيار الرئيسي تساوي زمن اللحام بالتيار الأساسي.

➤ **EASY PULSE** لحام TIG في تيار متردد. يتم تدفق تيار اللحام، بالتبادل بين التيار الرئيسي "I Amp" والتيار الأساسي "I %".

يتم ضبط التردد "PULSE (Hz)" والتوازن "I %" أوتوماتيكياً، حسب مقياس اللحام المختار.

❶ عندما يكون الجهاز في الوضع "Easy"، يومض المؤشر على جانب مقياس اللحام للإشارة إلى أن القيمة المعروضة على "الشاشة" تماثل الاختيار التلقائي الذي حددته آلة اللحام. إذا تم تغيير المقاييس، يصبح المؤشر ثابتاً.

➤ **Bi-level TIG 4T**: بمجرد التوصل إلى التيار المحدد "I Amp" بالضبط قليلاً على زر الشعلة يقل تيار اللحام "I %" وبالضغط مرة أخرى قليلاً يعود التيار إلى القيمة الكاملة المحددة "I Amp". لإنهاء اللحام يلزم استمرار الضغط على الزر لفترة < 0.5 ثانية.

## F) اللحام MMA: مقياس قابل للضبط

➤ **"I Amp"**: ضبط تيار اللحام.

➤ **"ARC FORCE"**: تزيد كثافة تيار اللحام لمنع التصاق الالكترود المطلي بالقطعة المطلوب لحامها عندما يخفض جهد القوس بشكر كبير.

➤ **"HOT START"**: زيادة كثافة تيار اللحام لتسهيل إشعال الالكترود المطلي.

## F) اللحام Tig: مقياس قابل للضبط

➤ **"Φ mm"**: اختيار قطر الالكترود، بناء على القطر المختار، تحدد آلة اللحام الفترة اللازمة لفصل تيار اللحام والتي يمكنك استخدامها بدون الإضرار بالالكترود. في الطريقة "AC EASY" أو "EASY PULSE" تختار آلة اللحام القيم القياسية لمقياس اللحام بناء على قطر الالكترود وتيار اللحام المختار. يمكن عدم تحديد قطر الالكترود ("NO"). في هذه الحالة يتم تحديد مقياس اللحام فقط فيما يتعلق بتيار اللحام

➤ **"PREGAS"**: ضبط زمن ما قبل الغاز.

➤ **"SLOPE-UP"**: ضبط زمن انتقال تيار اللحام من القيمة المبدئية (إشعال القوس) إلى القيمة الرئيسية "I Amp".

❶ القيمة المبدئية لتيار اللحام محددة مسبقاً بنسبة 50% من قيمة التيار الرئيسي.

➤ **"I Amp"**: ضبط التيار الرئيسي للحام.

➤ **"I (%)"**: في الطريقة "PULSE" و"BILEVEL 4T" نظم تيار اللحام العام، المعبر عنه بنسبة مئوية من التيار الرئيسي للحام.

➤ **"SLOPE-DOWN"**: الزمن الذي ينتقل خلاله تيار اللحام من القيمة الأولية إلى القيمة النهائية وذلك بعد تحرير زر الشعلة (نهاية اللحام)

❶ القيمة النهائية لتيار اللحام المحددة مسبقاً بنسبة 20% من التيار الأولي

➤ **"POST-GAS"**: ضبط زمن POST-GAS. في الموضع "Aut" تحدد آلة اللحام الزمن ذاتياً بين 5 و20 ثانية، فيما يتعلق بتيار اللحام الأولي وفترة اللحام.

➤ **"SPOT" T**: في الطريقة "SPOT" تختلف فترة نقطة اللحام.

➤ **"PULSE Hz"**: في الطريقة "TIG PULSE" يختلف تردد النبض. زمن اللحام بالتيار الأولي يساوي زمن اللحام بالتيار الأساسي.

➤ نسبة التوازن "BALANCE(Hz)" في طريقة اللحام "TIG AC" في تيار متردد، عدل العلاقة بين فترة نصف الموجة الموجبة ونصف الموجة السالبة. بالتوازن "balance" المضبوط على 50%، فترة نصف الموجة الموجبة تساوي فترة نصف الموجة السالبة تضمن القيم المنخفضة للتوازن balance اختراق أكبر للقوس واستهلاك قليل للالكترود، وتضمن القيم

العليا للتوازن "balance" تنظيف أكبر للقطعة ولكن استهلاك مرتفع للالكترود.

➤ **التردد (هرتز):** في حالة اللحام "TIG AC" في تيار متردد يختلف تردد تيار اللحام. تضمن القيم المنخفضة قوس أكثر توزيعاً. وتضمن القيم العليا قوس أكثر تركيزاً.

## L) مؤشر التحكم عن بعد (دواسة) متصل

يكون مضميناً عندما يكون توصيل آلة اللحام بالتحكم عن بعد (أو دواسة) اختياري.

## M) مؤشر ضوئي للحرارة

المؤشر مضمين يدل على عمل نظام الحماية الحرارية.

إذا تجاوزت معدل اللحام "X" المبين في اللوحة التقنية، سوف يقوم نظام الحماية الحرارية بوقف العمل كي لا تتضرر آلة اللحام. انتظر حتى يتم إعادة التشغيل وينصح ان تنتظر لبضع دقائق أخرى. إذا كان نظام الحماية الحرارية يعمل باستمرار، فهذا يعني أنك تقوم باستخدام مفرط لآلة اللحام.

## استعادة إعدادات آلة اللحام

إثناء عمل آلة اللحام، اضغط على الزر استعادة "Stand by" لمدة 3 ثوان: يتم استعادة قيم المصنع لجميع المعاييس. البرامج المحفوظة لا يتم إلغاؤها.

❶ دون ادخال أمر الدواسة.

## مفاتيح حفظ برامج اللحام

### H) حفظ البرامج

يمكن حفظ التعديلات بالطرق والمقياس المحددة على الآلة لاستخدامها في المستقبل، البرامج الممكن حفظها 9.

➤ **SAVE:** لحفظ عملية اللحام المختارة والمقياس المحددين.

اضغط على الزر "SAVE" لمدة 3 ثوان واختر الرمز "G" encoder رقم البرنامج.

اضغط مجدداً على الزر "SAVE" لمدة 3 ثوان: تؤكد الرسالة "YES" إتمام الحفظ.

تضيء "الشاشة" في حالة كان رقم البرنامج المختار للحفظ يحتوي بالفعل على برنامج.

اختر رقم مختلف، أو أكد الاختيار في حالة الرغبة في استبدال البرنامج السابق.

➤ **الاسترجاع "RECALL":** استرجاع برنامج اللحام.

اضغط على الزر استرجاع "RECALL" لمدة 3 ثوان واختر الرمز "G" برقم البرنامج. اضغط من

جديد على الزر استرجاع "RECALL" لمدة 3 ثوان: تؤكد الرسالة نعم "YES" إتمام الاسترجاع.

## الصيانة



أطفئ آلة اللحام واستخرج القابض 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 لينة جداً أو المنتجات المناسبة).

• تأكد من أن التوصيلات الكهربائية محكمة الغلق وأن عازل الكابلات ليس به تلف.

## (I) Garanzia del Fabbricante

Gli apparecchi sono coperti da una garanzia di 12 mesi dalla data di acquisto. Il periodo di garanzia decorre dalla data di acquisto da parte del primo utilizzatore, dimostrata attraverso il documento fiscale di acquisto riportante la data di acquisto e la descrizione del prodotto. Entro tale periodo il Fabbricante s'impegna ad eliminare i difetti di fabbricazione. L'eliminazione dei difetti avviene mediante la riparazione gratuita del prodotto.

Sono escluse dalla garanzia: Le parti di normale usura. I guasti derivanti da usura naturale, sovraccarico od uso improprio dell'apparecchio, al di fuori delle prestazioni dichiarate. Anomalie di minima entità che non alterano il valore e le prestazioni del prodotto. I prodotti manomessi o danneggiati dall'utilizzo di accessori o ricambi non originali.

Gli apparecchi resi, anche se in garanzia, dovranno essere spediti 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 PAGADO 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, beviset ved fremvisning av kjøpskvittering som viser kjøpsdatoen og produktbeskrivelsen. Innen denne perioden sier produsenten seg enig i å rette opp enhver produksjonsdefekt. Disse defektene elimineres ved å reparere produktet uten kostnad.

Garantien ekskluderer følgende: - Deler som er utsatt for normal slitasje. - Feil som oppstår ved normal slitasje, overbelastninger eller upassende bruk av utstyret utenfor erklærte 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 klasses som forbrukerverer 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 laitteiden luonnollisesta kulumisesta, ylikuormituksesta tai virheellisestä käytöstä, joka poikkeaa siitä käytöstä, johon laite on suunniteltu. - Pienet viat, jotka eivät vaikuta tuotteen arvoon ja suorituskykyyn. - Peukaloidut tuotteet tai tuotteet, joita on vahingoitettu käyttämällä ei-alkuperäisiä varusteita tai varaosia.

Palautettavat koneet, myös takuussa olevat, on lähetettävä LÄHETTÄJÄN KUSTANNUKSELLA ja ne palautetaan VASTAANOTTAJAN KUSTANNUKSELLA. Poikkeuksen muodostavat koneet, jotka asetuksissa kuuluvat kulutushyödykkeisiin eurooppalaisen direktiivin 1999/44/EY mukaisesti vain, jos ne myydään EU:n jäsenmaissa.

Mitään muita oikeuksia, kuin tuotteesta löydettyjen vikojen poistoa ei voida soveltaa.

**(ET) Tootja garantii**

Seadmel on 12-kuuline garantii, mis hakkab kehtima alates ostukuupäevast. Garantii periood algab kuupäevast, mil seadme esmakasutaja seadme ostis. Ostukuupäeva tuleb tõendada, esitades ostutšeki, millel kirjas ostukuupäev ja seadme kirjeldus. Nimetatud perioodi jooksul nõustub Tootja kõrvaldamada kõik tootmisest tingitud defektid. Need defektid kõrvaldatakse tasuta.

Garantii ei hõlma järgmist: - Osi, mis kuuluvad loomulikul teel.

- Rikkeid, mis on tekkinud loomulikul kulumisest, ülekoormusest või seadme ebasobivast ja nõuetele mittevastavast kasutamisest. - Väiksemaid rikkeid, mis ei muuda toote väärtust ega toimimist. - Mitteoriginaalsete tarvikute või -varuosade kasutamisega rikutud tooteid.

Tagastatud seadmed, millel on garantii, saadetakse VABASADAMASSE ja tagastatakse tavalises KAUBASADAMAS.

Euroopa direktiiviga 1999/44/CE on kehtestatud erandid taaskasutusse võetavatele aparaatidele, kui neid müüakse ainult EL liikmesriikides.

Garantii ei anna alust mis tahes muule õigusele, kui ainult tootes tuvastatud rikete kõrvaldamine.

**(LV) Ražotāja garantija**

Aprīkojumam ir 12 mēnešu garantija, sākot ar tā iegādes dienu. Garantijas periods sākas no dienas, kad aprīkojumu ir iegādājies pirmais lietotājs; kā pierādījums jāuzrāda pirkuma čeks, kurā redzams iegādes datums un produkta apraksts.

Garantijas perioda laikā ražotājs apņemas novērst jebkādas ražošanas defektus. Šos defektus novērs, remontējot produktu bez maksas.

Garantija neattiecas uz: - sastāvdaļām, kas pakļautas pastāvīgam nolietojumam; - bojājumiem, kas radušies aprīkojuma dabiska nolietojuma, pārslodzes vai nepareizas lietošanas rezultātā ārpus noteiktajām veikspējās prasībām; - sīkiem bojājumiem, kas neietekmē produkta vērtību un veikspēju; - produktiem, kas bojāti, lietojot tajos neoriģinālās 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 nusidėvintiems dalims. - Gedimams, kurių priežastis natūralūs nusidėvėjimas, perkrovos ar įrangos netinkamas naudojimas, pažeidžiant naudojimo reikalavimus. - Smulkiais gedimais, 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 zwyklemu 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 nemějí hodnotu a výkon produktu. - Produkty pozměněné nebo poškozené z důvodu používání neoriginálních doplňků nebo náhradních dílů.

Vrácená zařízení musí být i v období záruky zasílána VYPLACENĚ a budou vrácena

na MÍSTO URČENÍ.

Výjimkou z výše uvedeného jsou zařízení, která patří ke spotřebnímu zboží podle evropské směrnice č. 1999/44/ES a to pouze tehdy, jsou-li prodávána v členských zemích EU.

Záruka se nevztahuje na jiná práva než na odstranění závad zjištěných na produktu.

**(HU) A Gyártó garanciája**

A megvételtől 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 készülékeket, még akkor is, ha garanciálisak, BÉRMENTESÍTVE kell elküldeni, és UTÁNVÉTEL lesznek visszaküldve.

Az 1999/44/EK irányelv szerint fogysztási javaknak minősülő készülékek csak akkor képeznek kivételt a megállapítottak alól, ha az EU tagországaiában adják el őket.

A termékben talált hibák kijavításának jogán kívül egyéb joggal nem lehet élni.

**(SK) Záruka výrobcu**

Na produkt sa vzťahuje 12-mesačná záruka, ktorá začína plynúť dňom zakúpenia. Záručné obdobie sa začína odo dňa zakúpenia produktu prvým používateľom, čo sa musí preukázať predložením pokladničného bloku, na ktorom je uvedený deň zakúpenia a popis produktu. V rámci tohto obdobia sa výrobca zaručuje odstrániť akékoľvek výrobné chyby. Tieto chyby sa odstránia bezplatným opravením produktu.

Záruka vylučuje nasledujúce prípady: - diely, ktoré podliehajú bežnému opotrebovaniu. - chyby vzniknuté prirodzeným opotrebovaním, preťažením alebo nesprávnou údržbou produktu mimo deklarovaných požiadaviek výkonu. - menšie chyby, ktoré nespôsobujú zmenu hodnoty a výkonu produktu. - pozmenené 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 mjeseci od dana kada je ista kupljena. Razdoblje garancije počinje teći od dana kada je oprema kupljena (prvi korisnik), a dokazuje se prikazom računa na kojemu je naveden datum kupnje i opis proizvoda. Tijekom navedenog razdoblja proizvođač je suglasan da će ukloniti sve nepravilnosti proizvodnje, besplatnim popravkom proizvoda.

Garancija ne pokriva slijedeće: - Dijelove koji podliježu normalnom trošenju. - Kvarove uslijed normalnog trošenja, preopterećenja ili nepravilne upotrebe opreme koja ne spada pod navedene specifikacije upotrebe. - Manje nepravilnosti koje ne mijenjaju vrijednost i rezultate proizvoda. - Proizvodi koji su neovlašteno izmjenjeni ili oštećeni uslijed upotrebe neoriginalne opreme ili rezervnih dijelova.

Kupac koji vraća uređaje, čak i ako su pod garancijom, mora sam snositi troškove slanja i primanja.

Jedina iznimka su uređaji koji spadaju pod potrošnu robu u skladu sa Europskom direktivom 1999/44/EZ, samo ako su prodani u zemljama članicama EU-a.

Garancija se ne prenosi na prava koja nisu uklanjanje identificiranih nepravilnosti proizvoda.

**(SL) Garancija proizvajalca**

Garancijski rok za izdelek je 12 mesecev od datuma nakupa. Garancijski rok se začne na dan, ko je izdelek kupil prvi uporabnik, kar se dokazuje z računom, opremljenim z datumom in navedbo izdelka. V času garancije se proizvajalec obvezuje, da bo odpravil vse tovarniške napake. Te napake bo odpravil z brezplačnim popravilom izdelka.

Garancija ne pokriva naslednjega: - Deli, podvrženi normalni obrabi. - Napake, do katerih je prišlo zaradi normalne obrabe, preobremenitve ali nepravilne uporabe izdelka, ki ne ustreza navedeni predvideni uporabi zanj. - Manjše napake, ki ne razvrednotijo izdelka in ne spremenijo njegove učinkovitosti. - Izdelki, popravljeni ali okvarjeni zaradi uporabe neoriginalnih sestavnih delov in/ali opreme.

Če so 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 επίσκευή 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 ASSEGNAΤO (κόμιστρα πληρωτέα από τον παραλήπτη).

Εξαιρούνται οι συσκευές που θεωρούνται καταναλωτικά αγαθά σύμφωνα με την οδηγία 1999/44/ΕΚ, 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/СЕ и только в том случае, если они были проданы на территории Европейского союза. В гарантию включено только устранение дефектов оборудования.

### **(БГ) Гаранция на производителя**

Оборудването има 12-месечна гаранция, започваща от дата на закупуване. Гаранционният период започва от датата, на която оборудването е закупено от първия потребител, което се доказва с представяне на квитанцията за покупка, показваща датата на покупка и описание на продукта. В границите на този период производителят е съгласен да отстрани всички производствени дефекти. Тези дефекти се отстраняват посредством безплатното ремонтиране на продукта.

Гаранцията изключва следното: - Части, които са подложени на нормално износване и амортизация. - Неизправности, произтичащи от естествено износване, претоварване или неправилно използване на оборудването в противоречие на декларираните спецификации на експлоатация. - Несъществени неизправности, които не променят експлоатационните характеристики на продукта. - Модифицирани продукти или повредени от използване на неоригинални аксесоари или резервни части.

Върнатите апарати, както е и според гаранцията, са предплатени от изпращача и трябва да бъдат възстановени от получателя.

Правят изключение от тази наредба, апаратите, които влизат като стоки за употреба според европейската директива 1999/44/СЕ, които се продават само в държавите членки на ЕС.

Гаранцията не покрива други права, освен отстраняването на неизправности, установени в продукта.

### **(RO) Garanția producătorului**

Echipamentul are o garanție de 12 luni de la data cumpărării. Perioada de garanție începe de la data când echipamentul a fost cumpărat de primul utilizator, lucru dovedit prin prezentarea bonului de cumpărare care indică data cumpărării și descrierea produsului. În cadrul acestei perioade, Producătorul este de acord să elimine orice defecte de fabricație. Aceste defecte sunt eliminate prin repararea gratuită a produsului.

Garanția exclude următoarele: - Piese de uzură normale. - Defecte provocate de uzură naturală, suprasarcini sau utilizare incorectă a echipamentului în afara specificațiilor de performanță declarate. - Defecte minore, care nu modifică valoarea și performanța produsului. - Produsele la care s-a intervenit sau au fost deteriorate urmare folosirii de accesorii sau piese de schimb neoriginale.

Aparatele trimise înapoi, chiar dacă sunt în garanție, vor trebui expediate în regim PORTO FRANCO și vor fi returnate în regim PORTO CU PLATA TRANSPORTULUI LA DESTINATAR

Fac excepție de la cele de mai sus, aparatele care se trimit ca bunuri de consum conform Directivei UE 1999/44/CE, numai dacă sunt vândute în statele membre ale UE. Garanția nu se extinde la alte drepturi decât eliminarea defectelor identificate la produs.

### **(TR) İmalatçı Garantisi**

Cihazlar satın alındıkları tarihten itibaren geçerli olmak üzere, 12 ay süreyle garanti kapsamındadırlar. Garanti süresi, satın alındığı tarihi ve ürün tanımını gösteren satın alma fişi aracılığıyla kanıtlanan, ilk kullanıcı tarafından satın alındığı tarihten itibaren başlar. Bu süre içerisinde İmalatçı fabrikasyon hatalarını giderme yükümlülüğünü üstlenmektedir. Bu hatalar ürünün bedelsiz onarılması aracılığıyla giderilirler.

Aşağıda belirtilenler garanti kapsamı dışındadırlar: Normal aşınmaya maruz parçalar. - Normal aşınma, aşırı yük veya belirtilen hizmetler dışında, cihazın uygunsuz kullanımından kaynaklanan hatalar. - Ürün değerini ve verimini değiştirmeyen küçük çaplı bozukluklar. - Kurcalanmış veya orijinal olmayan aksesuar veya yedek parçaların kullanımından hasar görmüş ürünler.

Geri iade edilen cihazlar, garanti kapsamında olsalar dahi, MASRAFLAR GÖNDERENE AİT OLMAK ÜZERE yollanacak ve MASRAFLAR TESLİM ALANAAİT OLMAK ÜZERE geri iade edileceklerdir.

Sadece, Avrupa Birliği ülkelerinde satılmış olan, ve 1999/44/CE Avrupa Yönetmeliği'ne göre tüketim malları kapsamına giren cihazlar bu uygulamadan muaf tutulacaktır.

Ürün üzerinde görülen hataların giderilmesinden farklı haklar iddia edilemez.





Product ID

#### 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

Pareiškiamo, kad nurodytas gaminys 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 60974-3:2019; EN IEC 60974-10:2014 + A1:2015

San Marino, 08 / 12 / 2023

Maurizio De Biagi C.E.O.



DECA s.p.a. - Strada dei censiti, 10 - 47891 Falciano - Rep. San Marino