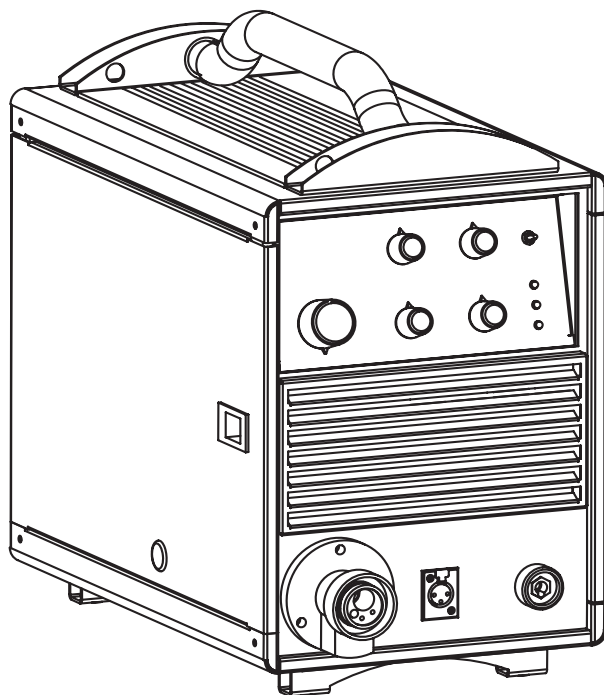




MIG



IT	4	Manuale istruzione
EN	6	Instruction Manual
FR	8	Manuel d'instruction
ES	10	Manual de instrucciones
PT	12	Manual de instruções
DE	14	Bedienungsanleitung
DA	17	Brugermanual
NL	19	Handleiding
SV	21	Brukanvisning
NO	23	Instruksjonsmanual
FI	25	Käyttöohjekirja
ET	27	Kasutusõpetus
LV	29	Instrukciju rokasgrāmata
LT	32	Instrukcijų vadovas
PL	34	Instrukcja obsługi
CS	36	Návod k obsluze
HU	38	Használati kézikönyv
SK	40	Návod k obsluhu
HR		
SRB	42	Priručnik za upotrebu
SL	44	Priročnik z navodili za uporabo
EL	47	Εγχειρίδιο Χρήσης
RU	49	Рабочее руководство
BG	51	Ръководство за експлоатация
RO	54	Manual de instrucțiuni
TR	56	Kullanım kılavuzu

Fig.1

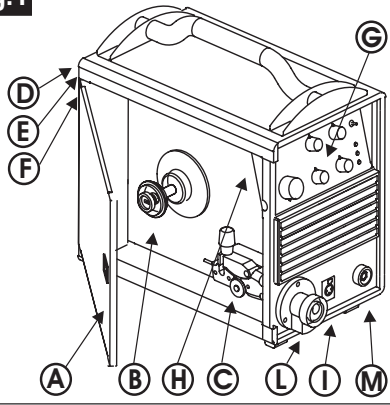


Fig.2

A	TYPE: xxxxxxxxxxxxxxxx	K
C	SN: xxxxxxxxxxxxxxxx	B
D	EN 60 974 / 1	I
E	xx A/xx V - xxx A/xx V (max xxxA/xxV)	J
F	X xx% xx% xx%	L
H	U ₀ V U ₂ xxxA xxxA xxxA	M
G	U ₁ = xxxV I ₁ max= x,xA I ₁ eff= x,xA	

⚠️ ⚡ ⚠️ ⚠️ ⚠️ ⚠️ ⚠️

Fig.3

I ₂ max (A)		Ø mm.	
190	Steel - Fe	0,6-0,8-1,0	Ar/Co2 Co2
	Inox - Ss	0,8-1,0	Ar/He/Co2 Ar/O2 Ar/Co2
	Copper/Silicium	0,8	Ar/Co2
	Steel/Titanium	0,6-0,8	Ar
	Aluminium - Al	0,8-1,0	Ar
	Flux No Gas	0,9	No Gas

Fig.4

	4,1	4,2	4,3	4,4
I ₂ max (A)	230V	230V	mm ²	m/min
1~	190	16A "C"	16A	16
	16	1,5-18		

1Ph

Fig.5

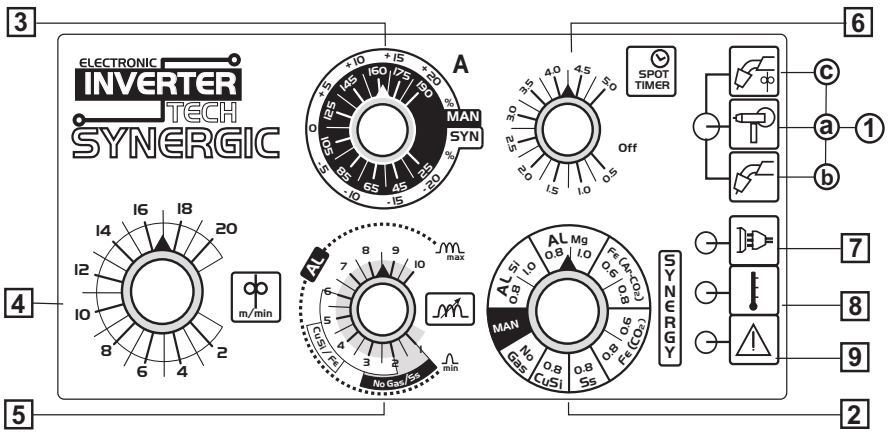


Fig.6

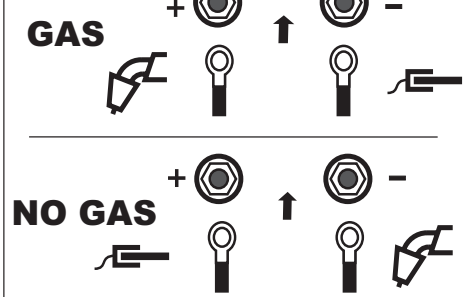


Fig.7

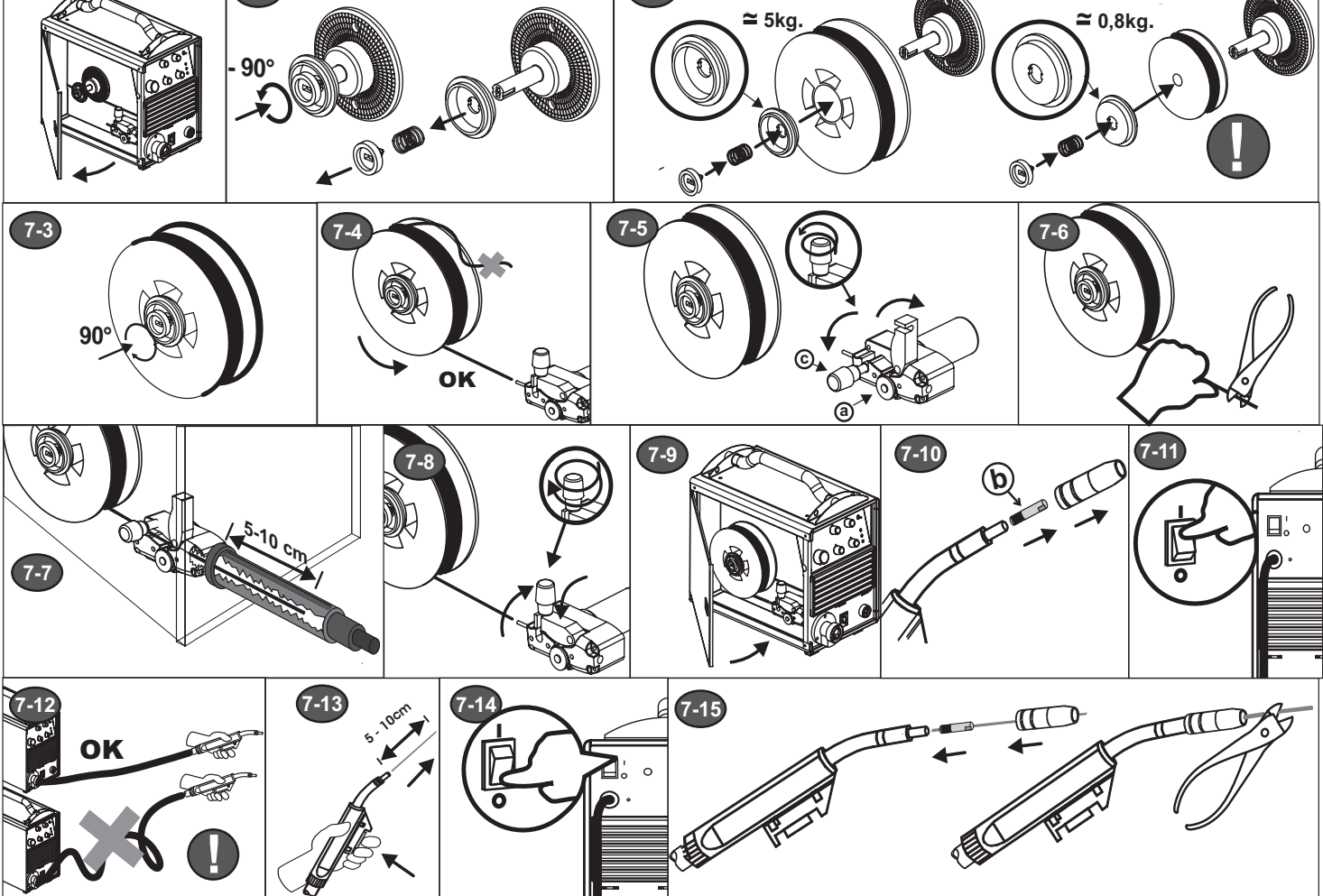


Fig.8

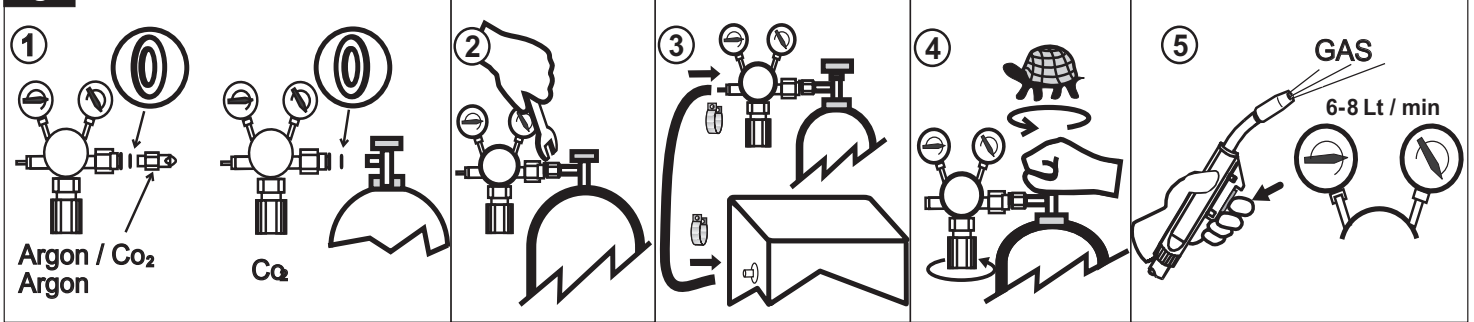


Fig.9

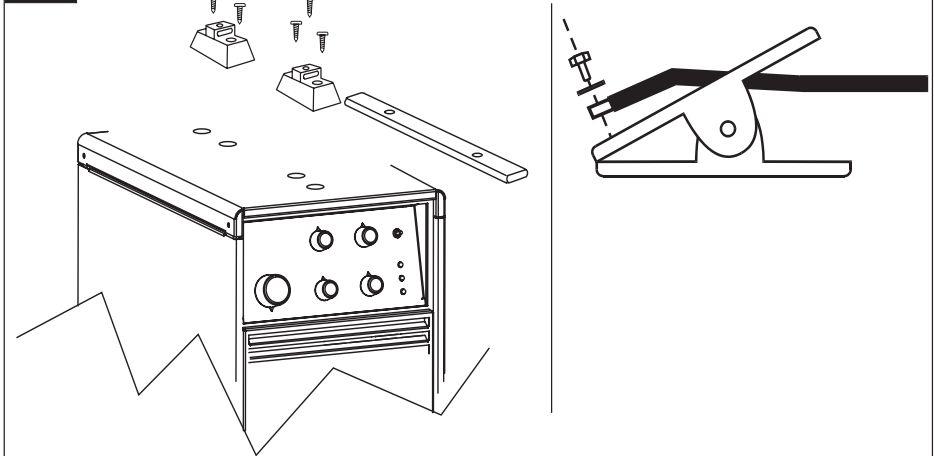


Fig.10

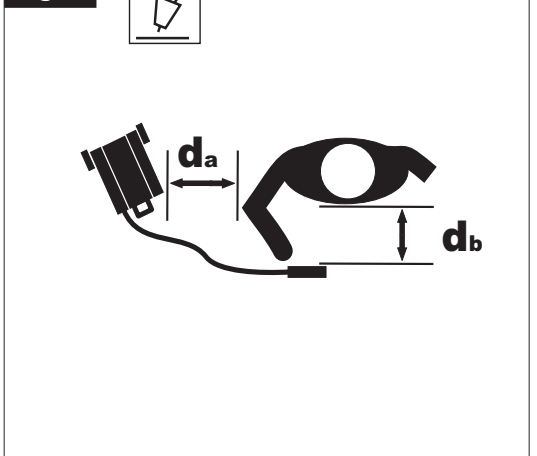
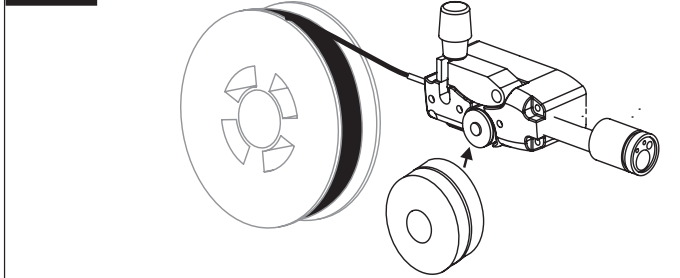



Fig.12



	 \varnothing mm.	Ref.
Steel - Fe	0,6 - 0,8	010647
Steel - Fe	1,0 - 1,2	010628
Flux	0,9	010627
Aluminium - Al	0,8-1,0	010629

(IT) LEGENDA SEGNALE DI PERICOLO. OBLIGAZIONE, DIVIETO (EN) KEY TO DANGER, MANDATORY AND PROHIBITION SIGNS (FR) SIGNAUX DE DANGER, D'OBLIGATION ET D'INTERDICTION (ES) SEÑALES DE PELIGRO, OBLIGACION, 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 SKILTAR FÖR FARA, OBLIGATORISKT OCH FÖRBJUDET (FI) SUURIMMAT VAARAT, PAKOLLISET JA KIELTOMERKINNÄNOT (ET) OHUMÄRGID, KOHUSTAVAD JA KEELAVAD MÄRGID (LV) RĪSKA APZĪMĒJUMS, PAVĒLOŠAS UN AIZLIEDZOŠAS ZĪMESĪS (LT) PAVOJAUS, BŪTINŲ IT DRAUDŽIAMŲJŲ ŽENKLŲ PAAIŠKINIMAS (PL) LEGENDA SYMBOLI WSKAZUJĄCYCH NIEBEZPIECZEŃSTWO, OBOWIĄZEK, ZAKAZ (CS) VYSVĚTLIVKY KE ZNAČKAM OZNAČUJÍCÍM NEBEZPEČÍ, POVINNÉ POUŽÍVÁNÍ A ZÁKAZY (SK) KLÚČ K ŠTÍTKOM O NEBEZPEČENSTVE, NARIADENIACH A ZÁKAZOCH (HU) MAGYARÁZAT VESZÉLY JELZÉSEK, KÖTELEZŐ ÉS TILTOTT TENNYALÓK (RU) ЛЕГЕНДА СИГНАЛОВ ОПАСНОСТИ, ОБЯЗАННОСТЕЙ, ЗАПРЕТА (BG) КЛЮЧ КЪМ ЗНАЦИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ ИЗИСКВАНИЯ И ЗАБРАНИ (HR) KAZALO OPASNOSTI, ZNAKOVA OBAVEZA I ZABRANA (NO) NØKKEL TIL FARE-, PÅBUDS- OG FORBUDSSKILT (SL) ZNAKI ZA NEVARNOST, OBVEZNOSTI IN PREPOVEDI (RO) EXPLICAREA SEMNELOR DE PERICOL, OBLIGAȚII ȘI INTERDICȚII (TR) TEHLİKE İŞARETLERİ İLE ZORUNLU VE YASAKLAYICI İŞARET BİLGİLERİ

-  PERICOLO GENERICO • GENERAL DANGER • RISQUE GÉNÉRAL • PELIGRO GENERAL • PERIGO GENÉRICO • ΓΕΝΙΚΟΣ ΚΙΝΔΥΝΟΣ • ALLGEMEINE GEFAHR • GENEREL RISIKO • ALGEMEEN GEVAAR • ALLMÄN FARA • YLEINEN VAARA • ÜLDINE OHT • VISPÄRĀJE RĪSKI • BENDRI PAVOJAI • OGŪLNE NIEBEZPIECZEŃSTWO • OBEČNÉ NEBEZPEČÍ • VŠEOBECNÉ NEBEZPEČENSTVO • ÁLTALÁNOS VESZÉLY • ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ • ОБЩА ОПАСНОСТ • ОРČА ОПАСНОСТ • GENERELL FARE • SPLOŠNA NEVARNOST • PERICOL GENERAL • GENEL TEHLİKE
-  PERICOLO SHOCK ELETTRICO • DANGER OF ELECTRIC SHOCK • RISQUE : CHOC ÉLECTRIQUE • PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA • PERIGO DE CHOQUE ELÉCTRICO • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΗΣ • STROMSCHLAGEFAHR • RISIKO FOR ELEKTRISK STØD • GEVAAR VOOR ELEKTRISCHE SCHOK • FARA FÖR ELCHOCK • SÄHKÖISKUN VAARA • ELEKTRILÖÖGI OHT • ELEKTROŠOKA RISKS • ELEKTROS ŠOKO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PORAŻENIA PRĄDEM • NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM • NEBEZPEČENSTVO ZSAHU ELEKTRICKÝM PRŮDEM • ÁRAMŰTÉS VESZÉLYE • ОПАСНОСТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОРАЖЕНИЯ • ОПАСНОСТ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКИ УДАРА • OPASNOST OD STRUJNOG UDARA • FARE FOR ELEKTRISK SJOKK • NEVARNOST ELEKTRIČNEGA UDARA • PERICOL DE ELECTROCUTARE • ELEKTRIK ÇARPM TA TEHLİKESİ
-  PERICOLO FUMI DI SALDATURA • DANGER OF WELDING FUMES • RISQUE : FUMÉES DE SOUDAGE • PELIGRO HUMOS DE SOLDADURA • PERIGO DE FUMOS DE SOLDADURA • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΑΝΑΘΥΜΙΑΣΤΕΩΝ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ • GEFÄHRDUNG DURCH SCHWEISSRAUCH • RISIKO FOR SVEJSEDAKKE • GEVAAR VOOR LASDAMPEN • FARA FÖR SVETSRÖK • HITSAUSSAVUJEN VAARA • KEEVITUSSUITSU OHT • METINÄŠANAS DŪMU RISKS • VIRINIMO GARŲ PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARŌW SPWALNICZYCH • NEBEZPEČÍ SVAŘOVACÍCH VÝPARŮ • NIEBEZPEČENSTVO VÝPAROV ZO ZVAROVANIA • FORRASZTÁSI GÖZÖK VESZÉLYE • ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ ОТ СВАРКИ • ОПАСНОСТ ОТ ИЗПАРЕНИЯ ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ • OPASNOST OD PARA VARENJA • FARE FOR SVEISEDNISTER • NEVARNOST HLAPOV ZARADI VARJENJA • PERICOL GENERAT DE EMISIILE DEGAJATE LA SUDURĂ • KAYNAK DUMANLARI TEHLİKESİ
-  PERICOLO RADIAZIONI ULTRAVIOLETTE • DANGER OF ULTRA VIOLET RADIATION • RISQUE: RADIATIONS ULTRAVIOLETES • PELIGRO RADIACIONES ULTRAVIOLETAS • PERIGO DE RADIAÇÕES ULTRAVIOLETAS • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΥΠΕΡΙΦΩΔΟΥΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ • GEFÄHRDUNG DURCH UV-STRAHLEN • RISIKO FOR ULTRAVIOLET STRÅLING • GEVAAR VOOR UV-STRALING • FARA FÖR ULTRAVIOLETT STRÅLNING • ULTRAVIOLETTISÄTEILYVAARA • ULTRAVIOLETTKIIRGUSE OHT • ULTRAVIOLETTÄ STAROJUMA RISKS • ULTRAVIOLETINÉS RADIACIJS PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA ULTRAFIOLETOWEGO • NEBEZPEČÍ ULTRAFIALOVĚHO ZÁŘENÍ • NEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVĚHO ŽIARENIA • ULTRAIBOLYA SUGÁRZÁSI VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ • ОПАСНОСТ ОТ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОЙ РАДИАЦИИ • OPASNOST OD ULTRAFIOLETTIH ZRAKA • FARE FOR ULTRAVIOLETT STRÅLING • NEVARNOST ULTRAVIJOLIČNEGA SEVANJA • PERICOL DE RADIȚII ULTRAVIOLETE • ULTRAVIJOLE RADIASYON TEHLİKESİ
-  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 • DEGOŠU ŠLAKATU RISKS • DEGINANČIŲ TIŠKALŲ PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO ROZZARZONYCH ODPARYSKŌW • NEBEZPEČÍ PÁLIČIN ODSTRĪKU • NEBEZPEČENSTVO VYFRKOVANIA ŽERAVÝCH LÁTKŌ • SZIKRA SZŐRŐDÁSI VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ПАСКАЛЕННЫХ БРЫЗГ • ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯЩИ ПРЪСКИ • OPASNOST OD PRSKANJA GORUČIH TVARI • FARE FOR BRENNENDE SPRUT • NEVARNOST GOREČIH IZSTRELKOV • PERICOL DE ÎMPROȘCARE CE PROVOACĂ ARSURI • ALEV SIÇRAMA TEHLİKESİ
-  PERICOLO D'INCENDIO • DANGER OF FIRE • RISQUE D'INCENDIE • PELIGRO DE INCENDIO • PERIGO DE INCENDIO • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ • BRANDFAHR • BRANDGEFAHR • BRANDFARE • BRANDGEVAAR • BRANDFARA • TULIPALVAARA • TULEOHT • UGUNS RISKS • GAISRO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU • NEBEZPEČÍ POŽÁRU • NEBEZPEČENSTVO POŽIARU • TŪZVESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА • ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАРА • OPASNOST OD POŽÁRA • FARE FOR BRANN • NEVARNOST POŽÁRA • PERICOL DE INCENDIU • YANGIN TEHLİKESİ
-  PERICOLO DI ESPLOSIONE • DANGER OF EXPLOSION • RISQUE D'EXPLOSION • PELIGRO DE EXPLOSIÓN • PERIGO DE EXPLOSAO • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΚΦΡΗΞΗΣ • EXPLOSIONSGEFAHR • EKSPLOSIONSFARA • EXPLOSIONSFARA • EXPLOSIONSFARA • RÄJÄHDYSVAARA • PELAVATUSOHT • EKSPLOZIJAS RISKS • SPROGIMO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU • NEBEZPEČÍ VÝBUCHU • NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU • ROBBAŅĀSI VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА • ОПАСНОСТ ОТ ЕКСПЛОЗИЈА • OPASNOST OD ЕКСПЛОЗИЈЕ • FARE FOR ЕКСПЛОЗИЈОН • NEVARNOST ЕКСПЛОЗИЈЕ • PERICOL DE EXPLOZIE • PATLAMA TEHLİKESİ • NEVARNOST ЕКСПЛОЗИЈЕ
-  PERICOLO SCHIACCIAMENTO MANO DA INGRANAGGI • DANGER OF CRUSHING HANDS IN GEARS • RISQUE: ÉCRASEMENT DE LA MAIN PAR LES ENGRÉNAGES • PELIGRO DE APLASTAMIENTO MANO POR ENGRANAJES • PERIGO DE ESMAGAMENTO DAS MÃO EM ENGRANAGENS • 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 LIIKUVATE OSADE VAHELE • RISKS SASPIEST ROKAS IEKĀRTĀ • RANKŲ SUSIŽEIDIMO



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 • E-IJONOIVA SÄTEILYVAARA • MITTEIIONISEERIVA KIIRGEOSE OHT • NEJONIZÉJÓŠÁS RADIÁCIJAS RISKS • NEJONIZUJANČIOS RADIACIJOS PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA NIE JONIZUJĄCEGO • NEBEZPEČÍ NEJONIZUJÍCÍHO • NEBEZPEČENSTVO NEJONIZACNÉHO ŽIARENIA • NEM IONIZÁLT SUGÁRZÁS VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ НЕ ИОНИЗИРУЮЩЕГО ОБЛУЧЕНИЯ • ОПАСНОСТ ОТ ДЕЙОНИЗАЦИЯ • OPASNOST OD NEJONIZIRANJA • FARE FOR IKKE-IONISERING • NEVARNOST NEJONIZIRANJA • PERICOL DE NON-IONIZARE • IYONLAŞMAMA TEHLIKESI



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 MAGNETTIKENTÄVAARA • TUGEVA MAGNETVÄLJA OHT • SPÉIGICA MAGNÉTISKÁ LAUKA RISKS • STIPRIJ MAGNETINIJ LAUKJ PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO SILNE POLA MAGNETYCZNE • NEBEZPEČÍ SILNÉHO MAGNETICKÉHO • NEBEZPEČENSTVO SILNÉHO MAGNETICKÉHO POLA • ERŐS MÁGNESES TÉR VESZÉLY • ОПАСНОСТЬ ИНТЕНСИВНОГО МАГНИТНОГО ПОЛЯ • ОПАСНОСТ ОТ СИЛНО МАГНИТНО ВЪЗДЕЙСТВИЕ • OPASNOST OD JAKIH MAGNETSKIH POLJA • FARE FOR STRERKE MAGNETFELT • NEVARNOST MOČNEGA MAGNETENJA • PERICOL DE CÂMP MAGNETIC PUTERNIC • SERT MANYETIZM TEHLIKESI



PERICOLO DI USTIONE • DANGER OF BURNS • RISQUE DE BRÛLURE • PELIGRO DE USTIONES • PERIGO DE QUEIMADURA • ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΩΝ • VERBRENNUNGSGEFÄHR • RISIKO FOR FORBRÆNDINGER • GEVAAR VOOR BRANDWONDEN • FARA FÖR BRÄNNSKADA • PALOHAAVAVAARA • PÖLETUSTE OHT • APDEGUMU RISKS • NUDEGIMO PAVOJUS • NIEBEZPIECZEŃSTWO POPARZENIA • NEBEZPEČÍ POPALENÍ • NEBEZPEČENSTVO POPALENIA • MEGEGÉTÉS VESZÉLYE • ОПАСНОСТЬ ОЖОГА • ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНЕ • OPASNOST OD OPEKLINE • FARE FOR BRANNKADER • NEVARNOST MOČNEGA MAGNETENJA • PERICOL DE ARSURI • YANMA TEHLIKESI



OBLIGO 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 ANDEDØRÆTTSVÆRN • BESCHERMING LUCHTWEGEN VERPLICHT • ANDNINGSMASK SKA BÅRAS • KÄYTÄ HAPPIINAMARIA • TULEB KANDA HINGAMISE KAITSEVÄHENDIT • JÄIZMANTO AIZSARGAJÓŠS RESPIRATORIS • DĚVĚKITE APSAUGINIJ KŲĖPAVIMO APARATŲ • OBOWIAZEK STOSOWANIA OSŁONY DRÓG ODDECHOWYCH • MUSITE NOSITĚ OCHRANNÝ DÝCHACÍ PRÍSTROJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÝ DÝCHACÍ SYSTÉM • A LÉGZŐSZERVEK VÉDÉSE KÖTELEZŐ • ОБЯЗАННОСТЬ 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 TAKIMLALDIR



OBLIGO USARE MASCHERA PROTETTIVA • PROTECTIVE MASKS MUST BE WORN • OBLIGATION: UTILISER LE MASQUE DE PROTECTION • OBLIGACIÓN DE UTILIZAR MASCARILLA DE PROTECCIÓN • OBRIGAÇÃO DE USAR MÁSCARA DE PROTECÇÃO • ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΜΑΣΚΕ • SCHUTZMASKENPFLICHT • DER SKAL BÆRES ANSIGTMASKE • GEBRUIK BESCHERMEND MASKE VERPLICHT • SKYDDSMASK SKA BÅRAS • KÄYTÄ SUOJANAAMAREITA • TULEB KANDA KAITSEMASKE • JÄIZMANTO AIZSARGMASKAS • DĚVĚKITE APSAUGINE KAUKĖ • OBOWIAZEK STOSOWANIA MASKI OCHRONNEJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ MASKY • MUSITE NOSITĚ OCHRANNÉ MASKY • A VÉDŐMASZK HASZNÁLATA KÖTELEZŐ • ОБЯЗАННОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНУЮ МАСКУ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ МАСКИ • MORA SE KORISTITI ZAŠTITNA MASKA • VERNEMASKER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNE MASKE • TREBUJE PURTATÁ MASCĂ DE PROTECȚIE • KORUYUCU MASKE TAKIMLALDIR



OBLIGO INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI • PROTECTIVE GLOVES MUST BE WORN • OBLIGATION: METTRE DES GANTS DE PROTECTION • OBLIGACIÓN DE UTILIZAR GUANTES PROTECTIVOS • OBRIGAÇÃO DE USAR LUVAS DE PROTECÇÃO • ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΓΑΝΤΙΑ • SCHUTZHELM- UND SCHUTZHANDSCHUHPFLICHT • DER SKAL BÆRES SIKKERHEDSHANDSKER • GEBRUIK BESCHERMENDE HANDSCHOENEN VERPLICHT • SKYDDSHANDSKAR SKA BÅRAS • KÄYTÄ SUOJAKÄSINEITÄ • TULEB KANDA KAITSEKINDID • JÄIZMANTO AIZSARGCIMI • DĚVĚKITE APSAUGINES PIRŠTINES • OBOWIAZEK NAŁOŻENIA RĘKAWIC OCHRONNYCH • MUSITE NOSITĚ OCHRANNÉ RUKAVICE • A VÉDŐKESZTYŰ HASZNÁLATA KÖTELEZŐ • ОБЯЗАННОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСЯТ ЗАЩИТНИ РЪКAVИЦИ • MORAJU SE KORISTITI ZAŠTITNE RUKAVICE • VERNEHANSKER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNIH ROKAVIC • TREBUJE PURTATE MÂNUSI DE PROTECȚIE • KORUYUCU ELDİVENLER TAKIMLALDIR



OBLIGO 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 • JÄIZMANTO AIZSARGBRILLES • DĚVĚKITE APSAUGINIUS AKINIUS • OBOWIAZEK OCHRONY OCZU • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÝLE • MUSITE NOSITĚ OCHRANNÉ OKULIARE • A SZEMEK VÉDÉSE KÖTELEZŐ • ОБЯЗАННОСТЬ ЗАЩИТИ ОЧИЛА • MORAJU SE KORISTITI ZAŠTITNE NAOČALE • VERNBRILLER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNIH OČAL • TREBUJE PURTATI OCHELARI DE PROTECȚIE • KORUYUCU GÖZLÜKLER TAKIMLALDIR



OBLIGO 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 BÅRAS • KÄYTÄ SUOJAVÄETUSTÄ • TULEB KANDA KAITSEIETUST • JÄIZMANTO AIZSARGAJÓŠS APGERBS • DĚVĚKITE APSAUGINIUS RŪBUS • OBOWIAZEK NAŁOŻENIA ODBIĘZY OCHRONNEJ • JE NUTNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ OBLEČENÍ • MUSITE NOSITĚ OCHRANNÉ OBLEČENIE • A VÉDŐRUHA HASZNÁLATA KÖTELEZŐ • ОБЯЗАННОСТЬ НОСИТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ • ТРЯБВА ДА СЕ НОСИ ЗАЩИТНО ОBLEKLO • MORA SE KORISTITI ZAŠTITNA ODJEĆA • VERNKLEER MÅ BRUKES • OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNE OBLEKE • TREBUJE PURTATI ÎMBRĂCĂMINTE DE PROTECȚIE • KORUYUCU GYİSİLER GİYİLMELİDIR



VIETATO L'ACCESSO AI PORTATORI DI PACEMAKER • ENTRY NOT PERMITTED TO PERSONS FITTED WITH PACEMAKER • INTERDICTION: L'ACCÈS EST INTERDIT AUX PORTEURS DE PACEMAKER • PROHIBIDO EL ACCESO A PORTADORES DE MARCAPASOS • PROIBIDO O ACESSO AOS PORTADORES DE MARCAPASSO • ΑΕΝ ΕΠΙΤΡΕΠΕΤΑΙ Η ΕΙΣΟΔΟΣ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΜΕ ΒΗΜΑΤΟΔΟΤΗ • TRÄGERN VON HERZSCHRITTMACHERN IST DER ZUGANG UNTERSAGT • ADGANG IKKE TILLADT FOR PERSONER MED PACEMAKER • TOEGANG VOOR DRAGERS VAN PACEMAKERS VERBODEN • TILLTRÄDE FÖRBJUDET FÖR BÄRARE AV PACEMAKER • PÄÄSY KIELLETTY PACEMAKERIÄ KÄYTTÄVILLE HENKILÖILLE • SISSEPÄÄS KEELATUD INIMESTELE • KELLELE ON SÜDAMESTIMULATOR • AIZLIEGTS IEIET SILVĖKIEM AR ELEKTROKARDIOSTIMULATORU • DARBO VIETOJE NEGALI BŪTI ASMENYS SU ŠIRDIES STIMULATORIUMI • ZAKAZ DOSTĘPU DLA NOSICIELI STYMULATORÓW SERCA • VSTUP ZAKÁZAN OSOBÁM S KARDIOSTIMULÁTOREM • VSTUP NIE JE POVOLENÝ OSOBÁM S IMPLANTOVANÝM KARDIOSTIMULÁTOROM • PACEMAKERK HASZNÁLÓKNAK TILOS A BELÉPÉS • ЗАПРЕЩАЕТСЯ ДОСТУП ЛЮДЯМ, ИМЕЮЩИМ СТИМУЛЯТОР СЕРДЕЧНОГО РИТМА • НЕ Е РАЗРЕШЕНО ВЛІЗАНЕТО НА ЛИЦА С ПЕЙСМЕЙКЕРИ • ULAZAK ZABRANJEN OSOBAMA KOJE NOSE PACEMAKER • ADGANG FORBUDT FOR PERSONER MED PACEMAKERE • DOSTOP OSEBAM S SRČNIM VZPODBUJEVALNIKOM NI DOVOLJEN • ACCESUL INTERZIS PERSOANELOR CARE AU STIMULATOR CARDIAC • PACEMAKER TAKILI KIŞİLERİN GİRMESİNE İZİN VERİLMEZ



(IT) Smaltimento apparecchiature elettriche ed elettroniche: Simbolo che indica la raccolta separata delle apparecchiature elettriche ed elettroniche . L'utilizzatore ha l'obbligo di non smaltire questa apparecchiatura come rifiuto solido urbano misto (indifferenziato), ma di rivolgersi ai centri di raccolta autorizzati. **(EN)** Electrical and electronic equipment disposal: Symbol indicating separate collection for waste of electrical and electronic equipment. When the end-user wishes to discard this product, it must not be disposed of as (unsorted) mixed municipal solid waste but sent to duly authorised collection facilities. **(FR)** Elimination des appareillages électriques et électroniques: Symbole qui indique la collecte séparée des appareillages électriques et électroniques. L'utilisateur a l'obligation de ne pas éliminer cet appareillage comme un déchet solide urbain mixte, mais doit s'adresser à des centres de récolte autorisés. **(ES)** Eliminación de equipos eléctricos y electrónicos: Símbolo que indica la recogida diferenciada de los equipos eléctricos y electrónicos. El usuario tiene la obligación de no eliminar este equipo como residuo sólido urbano mixto (indiferenciado), sino que debe dirigirse a los centros de recogida autorizados. **(PT)** Eliminação de aparelhagens eléctricas e electrónicas. Símbolo que indica a recolha separada das aparelhagens eléctricas e electrónicas. O utilizador possui a obrigação de não eliminar esta aparelhagem como resíduo sólido urbano misto (indiferenciado) e sim dirigir-se aos centros de recolha autorizados. **(DE)** Entsorgung elektrischer und elektronischer Geräte: Symbol, das die getrennte Entsorgung von elektrischen und elektronischen Geräten angibt. Der Anwender hat die Pflicht, dieses Gerät nicht als (ungetrennten) Hausmüll zu entsorgen, sondern sich an die zugelassenen Sammelstellen zu wenden. **(DA)** Bortskaffelse af elektriske og elektroniske apparater. Dette symbol angiver særskilt indsamling af elektriske og elektroniske apparater. Brugeren har pligt til ikke at bortskaffe dette apparat som fast blandet husholdningsaffald (ikke-adskilt), men i stedet henvende sig til de autoriserede indsamlingscentraler. **(NL)** Afval van elektrische en elektronische apparatuur. Dit symbool staat voor afval van elektrische en elektronische apparatuur dat gescheiden moet worden van ander afval. De gebruiker mag dit afval niet bij het gewone stedelijke afval doen, maar moet het naar een speciaal en erkend verzamelpunt brengen. **(SV)** Avfallshantering för elektrisk och elektronisk utrustning Symbol som indikerar separat avfallshantering för elektrisk och elektronisk utrustning. Användaren får inte slänga denna utrustning såsom fast avfall (ej sorterad) men måste vända sig till en auktoriserad uppsamlingsplats för sorterad avfallshantering. **(NO)** Avhending av elektriske og elektroniske apparater. Symbolet angir at man kildesortere elektriske og elektroniske apparater . Brukeren har forbud mot å avhende dette apparatet som vanlig restavfall, og må i stedet henvende seg til godkjente oppsamlingsstasjoner. **(FI)** Sähkö- ja elektroniikkalaitteiden hävittäminen. Symboli, joka osoittaa sähkö- ja elektroniikkalaitteiden erillisestäyksen. Käyttäjää ei saa hävittää tätä laitetta normaalin kiinteän kaupunkijätteen (lajittelematon) mukana vaan hänen tulee toimittaa se valtuutettuun keräyspisteeseen. **(ET)** Elektriliste aparateide ja elektroonikaseadmete jäätmekäitlus. Sümbol tähistab elektriliste aparateide ja elektroonikaseadmete eraldi kogumise kohustust. Kasutaja on kohustatud pöorduma volitatud kogumiskeskuste poole ning seda aparati ei tohi käsitleda kui segajäädet. **(LV)** Elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumi. Simbols, kas apzīmē dalītu elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumu savākšanu – . Lietotājam ir pienākums nenodot šo aparāturu atkritumos kā cietus, jauktus (nešķirotus) sadzīves atkritumus, bet ir jāvērsās pie pilnvarota atkritumu savākšanas centra. **(LT)** Elektrinės ir elektroninės aparatūros utilizavimas. Simbolis, kuris nurodo diferencijuotą elektrinės ir elektroninės aparatūros surinkimą. Vartotojas privalo neutilizuoti šios aparatūros, kaip kietųjų mišrių miesto atliekų (nediferencijuotų), tačiau privalo kreiptis į autorizuotus surinkimo centrus. **(PL)** Usuwanie sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Symbol wskazujący konieczność dokonywania selektywnej zbiórki sprzętu elektrycznego i elektronicznego Jest surowo wzbronione usuwanie niniejszego urządzenia wraz ze stałymi odpadami miejskimi (nieselektywna zbiórka odpadów). Użytkownik ma obowiązek zwrócić się do punktów autoryzowanych do selektywnej zbiórki zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. **(CS)** Likvidace elektrických a elektronických zařízení. Symbol označuje tříděný sběr elektrických a elektronických zařízení. Uživatel nesmí likvidovat toto zařízení jako tuhý smíšený komunální odpad (netříděný), ale musí se obrátit na autorizovanou sběrná střediska. **(HU)** Az elektromos és elektronikus készülékek ártalmatlanítása. Az elektromos és elektronikus készülékek szelektív összegyűjtését jelző szimbólum. A felhasználó kötelessége, hogy ne úgy dobja ki ezt a gépet, mint vegyes (nem szelektív) szilárd állapotú városi hulladékot, hanem forduljon az erre felhatalmazott gyűjtőközpontokhoz. **(SK)** Likvidácia elektrických a elektronických zariadení. Symbol označuje triedený zber elektrických a elektronických zariadení. Používateľ nesmie likvidovať toto zariadenie ako komunálny odpad, ale musí sa obrátiť na autorizované zberné strediská. **(HR)** Uklanjanje električnih i elektroničkih uređaja. Simbol koji ukazuje na odvojeno odlaganje

električnih i elektroničkih uređaja. Osoba koja upotrebljava uređaj ne smije odložiti ovaj uređaj kao mješoviti kruti otpad (nediferenciran), već se mora obratiti ovlaštenim centrima za sakupljanje otpada. **(SL)** Odstranjevanje električnih in elektronskih naprav. Simbol, ki označuje ločeno odstranjevanje električnih in elektronskih naprav. Uporabnik je dolžan upoštevati prepoved odmetavanja tovrstnih naprav med gospodinjске odpadke (brez ločevanja) ter se za njeno odstranitev obrniti na pooblaščene zbirne centre za posebne odpadke. **(EL)** Απορριψη ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών. Σύμβολο που αναφέρεται στη χωριστή απόρριψη ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών. Ο χρήστης έχει την υποχρέωση να μην απορρίπτει αυτή τη συσκευή μαζί με τα μεικτά αστικά στερεά απόβλητα (αδιαφοροποίητα), αλλά να στραφεί προς τα εγκριμένα κέντρα συλλογής. **(RU)** Утилизация электрического и электронного оборудования. Символ предписывает раздельный сбор электрического и электронного оборудования. Пользователь обязан сдавать данный прибор на утилизацию в специальные уполномоченные центры сбора отходов и не утилизировать его в качестве смешанных бытовых отходов. **(BG)** Изхвърляне на електрическите и електронните уреди. Символ, който посочва разделното събиране на електрическите и електронните уреди. Потребителят е длъжен да не изхвърля този уред като смесен (недиференциран) твърд домашен, а да се обърне към оторизираните центрове за събиране. **(RO)** Reciclarea aparaturii electrice și electronice. Simbolul care indică colectarea separată a aparaturii electrice și electronice. Utilizatorul are obligația de a nu recicla această aparatură ca deșeu solid urban mixt (nediferențiat), ci de a se adresa centrelor de colectare autorizate. **(TR)** Elektrikli ve elektronik cihazların imhası. Elektrikli ve elektronik cihazların ayrıştırılarak atılmalarını gösteren sembol. Kullanıcı, bu cihazı, karışık (ayrıştırlmamış) katı şehir atığı olarak imha etmeme, ve yetkili toplama merkezleri ile temas etme yükümlülüğüne sahiptir.

IT

Manuale istruzioni



Prima di utilizzare la saldatrice leggere attentamente il manuale istruzioni.

Gli impianti per saldatura ad arco a filo continuo MIG/MAG e FLUX, in seguito chiamati "saldatrice", sono previsti per uso industriale e professionale.

Assicurati che la saldatrice 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 e sulle necessarie misure di protezione e procedure di emergenza.

Puoi trovare informazioni dettagliate nel fascicolo "Apparecchiature per saldatura ad arco installazione ed uso": **IEC o CLC/TS 62081.**

Avvertenze di sicurezza



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



- Elimina i fumi di saldatura 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 in funzione della loro composizione, concentrazione e durata dell'esposizione stessa.
- Non saldare 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. Sostituiscila se è danneggiata; le radiazioni possono attraversarla.
- Indossa guanti, calzature ed indumenti ignifughi che proteggano la pelle dai raggi prodotti dall'arco di saldatura e dalle scintille. Non usare indumenti unti 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.



- Le scintille della saldatura possono causare incendi.
- Non saldare o tagliare in aree dove sono presenti materiali, gas o vapori infiammabili.
- Non saldare o 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.



- Non puntare la torcia verso di te, altre persone o verso parti metalliche: il filo continuo potrebbe forare od innescare corto circuiti.
- Spegni la saldatrice ed estrai la spina dalla presa d'alimentazione prima di fare interventi manuali sulle parti in movimento del meccanismo trainafilo.



EMF Campi elettromagnetici

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

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

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

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

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



Apparecchiatura di Classe A

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

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



Saldatura in condizioni a rischio

- Se devi saldare in condizioni di rischio accresciuto di **scariche elettriche; soffocamento;** in presenza di **materiali infiammabili od esplosivi** assicurati che un responsabile esperto valuti preventivamente le condizioni. Assicurati che siano presenti delle persone addestrate per intervenire in casi di emergenza. Adotta i mezzi tecnici di protezione descritti in 5.10; A.7; A.9 della specifica tecnica IEC o CLC/TS 62081.
- Se devi lavorare in posizioni sollevate dal suolo utilizza sempre piattaforme di sicurezza.
- Se più saldatrici 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 5.9 della specifica tecnica IEC o CLC/TS 62081.



Avvertenze supplementari

- Non utilizzare la saldatrice per scopi non previsti** come per esempio scongelare tubazioni della rete idrica.
- Colloca la saldatrice su di una superficie piana**, stabile ed evita che possa muoversi. La posizione deve permetterle il controllo, ma non deve consentire alle scintille della saldatura di colpirlo.
- Non sollevare la saldatrice. Non sono previsti sistemi di sollevamento.
- Non utilizzare cavi con isolamento deteriorato o con le connessioni allentate.

Descrizione della saldatrice

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

Alcuni modelli possono saldare senza gas di protezione, utilizzando uno speciale filo animato FLUX.

La saldatrice è costruita con la tecnologia elettronica inverter ed utilizza un microprocessore per facilitare la regolazione dei parametri di saldatura.

La caratteristica elettrica del trasformatore è del tipo piatta (tensione costante).

Organi principali Fig.1

- Pannello d'accesso al vano bobina
- Aspo portabobina
- Meccanismo trainafilo
- Cavo d'alimentazione
- Ingresso del gas di protezione
- Interruttore ON/OFF acceso o spento
- Pannello comandi
- Selettore polarità della torcia
- Connettore torce speciali **
- Attacco torcia

M) Attacco cavo di massa / induttanza (Alcuni modelli hanno i cavi connessi direttamente)

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

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

Dati tecnici torcia e trainafilo Fig.3

Messa in funzione



- 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.

Assemblaggio ed allacciamento elettrico

- > Assembla le parti staccate contenute nell'imballo Fig.9.
- > Verifica che la linea elettrica eroghi la tensione e la frequenza corrispondenti a quella della saldatrice e che sia dotata di un interruttore automatico adeguato alla massima corrente nominale erogata (I2max) Fig.4,1.
- ⓘ 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).
- > **Spina d'alimentazione.** Se la saldatrice non è dotata della spina, collega al cavo d'alimentazione una spina normalizzata (**2P + T per 1Ph** e **3P + T per 3Ph**) di portata adeguata Fig.4,2.

Preparazione del circuito di saldatura

- > Collega il cavo di massa alla saldatrice ed al pezzo da lavorare, il più vicino possibile al punto di lavoro.
- > Collega la torcia** alla presa della saldatrice.
- > **Seleziona polarità della torcia**.**
- > La polarità alla torcia deve essere negativa "-" per il filo animato e positiva "+" per tutti gli altri fili. Per la selezione segui le indicazioni della Fig.6.
- ⓘ Le sezioni consigliate (mm²) per il cavo di saldatura, in base alla massima corrente nominale erogata (I2 max), sono indicate nella Fig.4,3.
- ⓘ Le torce con regolazione velocità sull'impugnatura e "Spool gun" hanno uno spinotto che deve essere collegato nella presa Fig.1.

Installazione del filo continuo

Per l'installazione segui le indicazioni della Fig.7.

Il materiale ed il diametro del filo deve corrispondere con il rullino trainafilo Fig.7,5,a, la punta guidafile Fig.7,10,b e la guaina della torcia. Se le misure non corrispondono potresti avere problemi di scorrimento del filo.

- ⓘ Il filo animato richiede un rullino apposito con la gola zigrinata per assicurare il trascinamento.
- ⓘ La pressione del pomello premifilo Fig.7,5,c è importante per un corretto lavoro. Se il filo scivola, avrai problemi di saldatura; ma se invece è troppo pressato, si potrà deformare e non scorrerà liberamente nella torcia. Un metodo per una prima regolazione è il seguente: avvita il pomello premifilo finché inizia a trascinare il filo, quindi, se il filo è morbido (alluminio, filo animato) stringilo ancora di un giro; se il filo è duro (acciaio, inox, ecc.) stringilo ancora di tre giri.
- ⓘ Per togliere agevolmente il filo continuo dalla saldatrice taglia il filo fra la bobina ed il meccanismo trainafilo, tenendolo ben fermo, e quindi legalo alla bobina. Apri poi il braccetto guidafile e con un paio di pinze tira fuori, dal lato della torcia, il pezzo di filo che è dentro la torcia stessa.

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



- 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

Gas	Applicazione
Argon	Tutti i metalli non ferrosi (alluminio)
Argon + 1-3%O	Inox
Argon + 20%CO	Acciaio a basso carbonio
CO2	Acciaio a basso carbonio

- ⓘ Le bombole non ricaricabili sono dotate di una valvola a spillo che si apre automaticamente quando avviti il riduttore di pressione sulla bombola.
- ⓘ Il gas Argon/CO2 è preferibile al CO2 perché consente di ottenere un risultato migliore.
- ⓘ Il filo animato non richiede gas di protezione.

** (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, apri la valvola del gas di protezione e procedi nelle regolazioni seguendo l'ordine tenuto nella descrizione dei comandi Fig.5.


1) Selezione del tipo di torcia **

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

Puoi selezionare tre tipi di torce:

 Torcia normale: con il pulsante di avvio della saldatrice.

 Torcia con regolazione della velocità del filo sull'impugnatura: ti facilita il controllo della saldatura.

 Torcia Spool gun: (ha una bobina di filo continuo alloggiata nell'impugnatura), è ideale per l'utilizzo di fili morbidi (alluminio) senza problemi di trascinamento.

ⓘ Quando è montata la torcia Spool gun ricorda di togliere il filo dal meccanismo trainafilo interno al vano bobina per evitare che, selezionando inavvertitamente la torcia normale, il filo avanzi fino a creare un corto circuito.

2) Selettore delle sinergie

Il selettore consente la scelta fra il funzionamento in modalità manuale (posizione MAN) oppure in modalità sinergica (posizioni SYNERGY). Nelle posizioni SYNERGY, un microprocessore adatta la corrente di saldatura al variare della velocità del filo. I parametri proposti dalla sinergia sono aggiustabili a seconda delle tue esigenze personali. Le varie posizioni SYNERGY corrispondono a differenti tipi di filo continuo e di gas di protezione.

Al Si 0,8	Alluminio silicio* D.0,8
Al Si 1,0	Alluminio silicio* D.1,0
Al Mg 0,8	Alluminio magnesio* D.0,8
Al Mg 1,0	Alluminio magnesio* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Ferro D.0,6 Argon+anidride carbonica
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Ferro D.0,8 Argon+anidride carbonica
Fe 0,6 (Co2)	Ferro D.0,6 anidride carbonica
Fe 0,8 (Co2)	Ferro D.0,8 anidride carbonica
SS 0,8	Acciaio inox D.0,8
Fe Zn 0,8CuSi3%	Acciaio zincato D.0,8
No gas	Filo animato**D.0,9

* è raccomandato l'utilizzo del dispositivo "Spool gun"

** è necessario avere la polarità negativa alla torcia.

3) Regolazione corrente di saldatura

Seleziona la corrente di saldatura.

Modalità SYN: imposta la manopola nella posizione "0". La puoi ruotare per modificare l'impostazione proposta. La regolazione permette uno scostamento dal -20% al +20%.

Modalità MAN: ti permette la libera regolazione della corrente di saldatura.

4) Regolazione velocità filo

Regola la velocità del filo continuo.

Modalità SYN: questo è il parametro che tu regoli a seconda delle esigenze che incontri. Il microprocessore s'incarica di regolare la corrente di saldatura.

Modalità MAN: ti permette la libera regolazione della sola velocità del filo.

ⓘ Quando utilizzi la torcia Spool gun o con il potenziometro sull'impugnatura, la regolazione della velocità del filo è attivata a bordo delle torce.

5) Regolazione induttanza

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

Modalità SYN & MAN: la regolazione non è controllata dal microprocessore. Le zone colorate indicano la fascia di regolazione possibile a seconda dei metalli e del gas di protezione.

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

6) Timer del tempo di saldatura

Se devi eseguire dei punti singoli tutti uguali, con questo comando imposti la durata della singola saldatura. La funzione è utile per eseguire le chiodature da un solo lato. Quando non usi questa funzione accertati che il potenziometro/interruttore sia in posizione OFF.

7) Spia di segnalazione saldatrice alimentata

8) 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.

9) Spia di segnalazione anomalia

Led acceso fisso: problema al microprocessore; spegni e riaccendi la saldatrice.

Led acceso lampeggiante: (con la spia di saldatrice alimentata accesa) problema alla tensione d'alimentazione; verifica le connessioni.

Nel caso non si ripristinasse il corretto funzionamento occorre portare la saldatrice al Centro Assistenza per un controllo.

Consigli per l'uso

- 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 saldatrice. Non racchiuderla in contenitori o scaffali senza adeguata ventilazione.
- Non utilizzare la saldatrice 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.

❗ Le parti elettriche della saldatrice sono state trattate con resine protettive. Al primo utilizzo potresti notare del fumo; si tratta della resina che si essicca completamente. La fuoriuscita di fumo durerà solo per alcuni minuti.

Manutenzione



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

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

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

Ad ogni sostituzione della bobina di filo:

- Controlla l'allineamento, la pulizia e lo stato di usura del rullino trainafilo **Fig.12**.
- Asporta la polvere metallica che si deposita sul meccanismo trainafilo.
- Pulisci la guaina guidafilo con solventi anidri e sgrassanti ed asciuga con aria compressa.
- Controlla l'usura delle Etichette di avvertenza.
- Sostituisci le parti usurate.

Manutenzione straordinaria effettuabile da personale esperto o qualificato in ambito elettromeccanico periodicamente, in funzione dell'uso. (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.

EN

Instruction Manual



Read this instruction manual carefully before using the welding machine.

MIG/MAG and FLUX continuous wire arc-welding machines, referred to in this manual as "welding machines", are designed for industrial and professional use.

Make sure that the welding 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 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: **IEC or CLC/TS 62081**.

Safety Warnings



- Make sure that the power socket that the welding machine is plugged into is protected by safety devices (fuses or automatic switch) and grounded.
- Make sure that the plug and power cable are in good condition.
- Before plugging into the power socket, make sure that the welding machine is switched off.
- Switch the welding machine off and pull the plug out of the power socket as soon as you have finished working.
- Switch the welding 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 welding machine).
- Do not touch any electrified parts with bare skin or wet clothing. Insulate yourself from the electrode, the piece to be welded and any grounded accessible metal parts. Use gloves, footwear and clothing designed for this purpose and dry, non-flammable insulating mats.
- Use the welding machine in a dry, ventilated space. Do not expose the welding machine to rain or direct sunshine.
- Use the welding machine only if all panels and guards are in place and mounted correctly.
- Do not use the welding machine if it has been dropped or struck, as it may not be safe. Have it checked by a qualified person or an expert.



- Eliminate any welding fumes through appropriate natural ventilation or using a smoke

exhauster. A systematic approach must be used to assess the limits of exposure to welding fumes, depending on their composition, concentration and the length of exposure.

- Do not weld materials that have been cleaned with chloride solvents or that have been near such substances.



- Use a welding mask with radiating glass suited for welding. Replace the mask if damaged; it may let in radiation.
- 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.
- Do not touch any of the following incandescent metal parts with bare skin: torch, electrode holder gripper, electrode stubs, freshly welded pieces.
- Metal-working gives off sparks and splinters. Wear safety goggles with protective side eye guards.



- Welding 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.



- Never direct the torch towards yourself, others or metal parts: the continuous wire could make holes or trigger short circuits.
- Switch off the welding machine and pull the plug out of the power socket before carrying out any manual operations on the moving parts of the wire feeder.



- The magnetic fields deriving from the welding current may interfere with electrical and electronic equipment. People fitted with vital electrical devices (pacemakers, etc.) should consult a doctor prior to coming into contact with welding equipment.



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.
- Keep your head and trunk as far as possible from the welding circuit. Do not work close to the welder, or seated or leaning on it. Minimum distance: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20



Class A equipment

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

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



Additional warnings

- Do not use the welding machine for purposes other than those described, for example to thaw frozen water pipes.
- Place the welding 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 welding sparks.
- Do not lift the welding machine. No lifting devices are fitted on the machine.
- Do not use cables with damaged insulation or loose connections.

Description of the welding machine

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

Some models can weld without the use of protective gas, using a special FLUX cored wire.

The welding machine is built using electronic inverter technology, and uses a microprocessor to make it easier to adjust the welding parameters.

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

Main parts Fig. 1

- A) Spool compartment access door
- B) Spool holder reel
- C) Wire feeder
- D) Power cable
- E) Gas hose connection
- F) ON/OFF switch

- G) Control panel
- H) Torch polarity selector
- I) Special torch connector **
- L) Torch connector
- M) Ground cable/inductor connector (Some models have directly connected cables)

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

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
- E) Symbol of the continuous current delivered
- F) Input power required:
 - 1~ alternate single phase voltage; frequency
- G) Level of protection from solids and liquids
- H) Symbol indicating the possibility to use the welding machine in the presence of the risk of electric shock
- 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 mins. work and 4 mins. rest).
 - A / V** Current adjustment field and respective arc voltage.
- J) Power supply data
 - U1** Input voltage (permitted tolerance: +/- 10%)
 - I1 eff** Effective absorbed current
 - I1 max** Maximum absorbed current
- K) Serial number
- L) Weight
- M) Safety symbols: Refer to Safety Warnings

Technical data for torch and wire feeder Fig. 3

Starting up



- 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.

Assembly and electrical connections

- > Assemble the detached parts found in the packaging Fig.9.
- > Check that the electrical supply delivers the voltage and frequency corresponding to the welding machine and that it is fitted with an automatic switch suited to the maximum delivered rated current (I2max) Fig. 4,1.
- ⓘ 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).
- > **Plug.** If the welding machine is not fitted with a plug, fit a normalised plug (**2P + T for 1Ph and 3P + T for 3Ph**) of suitable capacity to the power cable. Fig.4,2.

Preparing the welding circuit

- > Connect the ground lead to the welding machine and to the piece to be welded, as close as possible to the point to be welded.
- > Connect the torch** to the welding machine socket.
- > Select the polarity of the torch**.
- > The torch polarity must be negative "-" for cored wire and positive "+" for all other types of wire. For selection, follow the instructions in Fig. 6.
- ⓘ The recommended sections (mm²) of the welding cable, based on the maximum delivered rated current (I2 max), are shown in Fig. 4,3.
- ⓘ The torches with speed controls on the handle and Spool guns have a pin that must be connected in the socket Fig.1.

Installing the continuous wire

For installation, follow the instructions in Fig. 7.

The material and diameter of the wire must correspond to the wire feeder roller Fig.7,5,a, the contact tip Fig. 7,10,b and the torch liner. If the measurements do not match, there may be problems with the smooth running of the wire.

- ⓘ Cored wire requires a special roller with a knurled groove to ensure drawing.
- ⓘ The pressure of the wire pressing knob Fig. 7,5,c is important for correct operation. If the wire slips, there will be problems with the welding; if on the other hand it is too tight, it may be deformed and will not run smoothly through the torch. It can be adjusted as follows: screw the wire pressing knob until it starts to draw the wire, then, if the wire is soft (aluminium, cored wire) turn the screw once more; if the wire is hard (steel, stainless steel, etc.) turn the screw three more times.
- ⓘ To remove the continuous wire easily from the welding machine, cut the wire between the spool and the wire feeder, keeping it taut, and then tie it to the spool. The open the wire guider arm and, using a pair of pliers, pull the piece of wire out of the torch.

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



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

falling or being damaged.

For installation, follow the instructions in Fig. 8.

Gas	Application
Argon	All non-ferrous metals (aluminium)
Argon + 1-3%O ₂	Stainless steel
Argon + 20%CO ₂	Low carbon steel
CO ₂	Low carbon steel

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

ⓘ Argon/CO₂ is preferable to CO₂ as it guarantees better results.

ⓘ Cored wire does not need protective gas.

** (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, open the protective gas valve and carry out the adjustments following the order shown in the description of the controls, Fig.5.

1) Selecting the torch type **

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

Three torch types can be selected:



Normal torch: with the welding start trigger.



Torch with wire speed adjustment on the gun: facilitates welding control.



Spool gun torch: (with a continuous wire spool housed in the handle) ideal for use with soft wire (aluminium) with no drawing problems.

ⓘ When the Spool gun torch is mounted, remember to remove the wire from the wire feeder inside the spool compartment to stop the wire from being fed through, causing a short circuit, in the event of the normal torch being selected by mistake.

2) Synergy selector

This selector is used to choose between manual operation (**MAN** position) and synergic operation (**SYNERGY** positions). In the SYNERGY positions, a microprocessor adapts the welding current to the wire speed. The parameters proposed by the synergy are adjustable to suit your own personal needs.

The various SYNERGY positions correspond to different types of continuous wire and protective gas.

Al Si 0.8	Silicon aluminium* D.0.8
Al Si 1.0	Silicon aluminium* D.1.0
Al Mg 0.8	Magnesium aluminium* D.0.8
Al Mg 1.0	Magnesium aluminium* D.1.0
Fe 0.6 (Ar-Co2)	Iron D.0.6 Argon+carbon dioxide
Fe 0.8 (Ar-Co2)	Iron D.0.8 Argon+ carbon dioxide
Fe 0.6 (Co2)	Iron D.0.6 carbon dioxide
Fe 0.8 (Co2)	Iron D.0.8 carbon dioxide
SS 0.8	Stainless steel D.0.8
Fe Zn 0.8	CuSi3% Galvanised steel D.0.8
No gas	Cored wire**D.0.9

* the use of the "Spool gun" device is recommended.

** the torch must have negative polarity.

3) Adjusting the welding current

Select the welding current.

SYN mode: set the handle to "0". Turn the handle to modify the proposed setting. The adjustment range is between -20% and +20%.

MAN mode: is used to freely adjust the welding current.

4) Wire speed adjustment

Adjusts the speed of the continuous wire.

SYN mode: this is the parameter you adjust to suit your needs as they change. The microprocessor adjusts the welding current.

MAN mode: it allows you to freely adjust only the wire speed.

ⓘ When using the Spool gun torch or a torch with a potentiometer on the handle, the wire speed is adjusted from the gun.

5) Inductance adjustment

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

SYN & MAN mode: the adjustment is not controlled by the microprocessor. The coloured areas indicate the range of adjustment possible depending on the metals and the protective gas.

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

6) Welding timer

When welding a number of equal, single points, this control can be used to set the length of each weld. This function is useful for nailing on only one side. When this control is not required, make sure that the potentiometer/switch is in the OFF position.

7) Welding machine power on warning light

8) 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.

9) Malfunction warning light

Fixed led on: problem at the microprocessor; switch the welding machine off and back on again.

Flashing led on: (with the welding machine power light on) power voltage fault, check the connections.

If correct operations are not restored, take the welding machine to be checked at your nearest Service Centre.

Recommendations for use

- 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 welder air intakes. Do not store the welder in containers or on shelving that does not guarantee suitable ventilation.
- Do not use the welding machines in the presence of: gas, vapours, conductive powders (e.g. iron shavings), brackish air, caustic fumes and other agents that could damage the metal parts and electrical insulation.

i The electric parts of the welder have been treated with protective resins. When used for the first time, smoke may be noticed; this is caused by the resin drying out completely. The smoke should only last for a few minutes.

Maintenance



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

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

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

Every time the wire spool is replaced:

• Check the alignment, cleanliness and state of wear of the wire roll **Fig.12**. • Remove any metal powder deposited on the wire feeder mechanism. • Clean the wire guide liner with anhydrous solvent and grease remover and dry with compressed air. • Check the condition of the warning labels. • Replace any worn parts.

Extraordinary maintenance to be carried out by expert staff or qualified electrical mechanics periodically depending on use. (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.

FR

Manuel d'instruction



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

Les appareils de soudage à l'arc avec fil continu MIG/MAG et FLUX, ci-dessous appelés "soudeuse", ont été conçus pour un usage industriel et professionnel.

S'assurer que la soudeuse 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, 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" : IEC ou CLC/TS 62081.

Avertissements de sécurité



- 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.
- S'assurer que la fiche et le câble d'alimentation sont en bon état.
- S'assurer que la soudeuse 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.
- Éteindre la soudeuse 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 mécanisme d'entraînement du fil, effectuer les opérations d'entretien, déplacer la soudeuse (utiliser la poignée qui se trouve sur cette dernière).
- 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 souder 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 soudeuse dans un local sec et aéré. Ne pas exposer la soudeuse à la pluie et au soleil battant.
- N'utiliser la soudeuse que lorsque tous les panneaux et écrans sont à leur place et correctement montés.
- Ne pas utiliser la soudeuse après l'avoir fait tomber ou l'avoir heurtée car elle pourrait ne plus être fiable. La faire contrôler par une personne experte ou qualifiée.



■ Éliminer les fumées de soudage 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 (en fonction de leur composition, concentration et

durée d'exposition).

- Ne pas souder 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. Remplacer le masque lorsqu'il est endommagé : les radiations pourraient le traverser.
- Mettre des gants, chaussures et vêtements ininflammables pour protéger la peau des rayons produits par l'arc de soudage 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.
- 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.



- Les étincelles créées lors du soudage peuvent provoquer des incendies.
- Ne pas souder ou couper dans des zones où se trouvent des matériaux, du gaz ou des vapeurs inflammables.
- Ne pas souder ou 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.



- Ne pas pointer la torche vers soi, d'autres personnes et des parties métalliques : le fil continu pourrait faire des trous ou provoquer un court-circuit.

- Éteindre la soudeuse et débrancher la fiche de la prise d'alimentation avant d'effectuer des interventions manuelles sur les parties en mouvement du mécanisme d'entraînement du fil.



EMF Champs électromagnétiques

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

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

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

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

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



Appareillage de Classe A

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

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



Soudage en situations de risque

- S'il est nécessaire de souder 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 5.10; A.7; A.9 de la spécification technique IEC ou CLC/TS 62081.
- Pour travailler en position surélevée par rapport au sol, toujours utiliser des plates-formes de sécurité.
- Si plusieurs soudeuses 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 5.9 de la spécification technique IEC ou CLC/TS 62081.



Avertissements supplémentaires

- Ne pas utiliser la soudeuse dans des buts autres que ceux décrits, comme par exemple pour décongeler les tuyaux du réseau hydraulique.
- Placer la soudeuse 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 de soudage ne puissent pas l'atteindre.
- Ne pas soulever la soudeuse. Aucun système de levage n'est prévu.
- Ne pas utiliser de câbles dont l'isolation est endommagée ou les connexions desserrées.

Description de la soudeuse

La soudeuse est un générateur de courant pour le soudage à fil continu, communément appelée MIG / MAG, étudiée pour souder des aciers au carbone ou faiblement alliés, des

aciers inoxydables et de l'aluminium à l'aide d'un gaz de protection. Certains modèles permettent de souder sans gaz de protection, il suffit d'utiliser un fil fourré spécial de type FLUX.

La soudeuse a été fabriquée avec la technologie électronique de l'onduleur et utilise un microprocesseur pour simplifier le réglage des paramètres de soudage.

La caractéristique électrique du transformateur est plate (tension constante).

Principaux organes Fig.1

- A) Panneau d'accès au compartiment bobine
- B) Dévidoir porte-bobine
- C) Mécanisme d'entraînement du fil
- D) Câble d'alimentation
- E) Entrée du gaz de protection
- F) Interrupteur ON/OFF (allumé ou éteint)
- G) Panneau de commande
- H) Sélecteur polarité de la torche
- I) Connecteur torches spéciales **
- L) Connecteur torche
- M) Connecteur câble de masse / inducteur (Pour certains modèles, les câbles sont directement raccordés)

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

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
- E) Symbole du courant continu fourni
- F) Type d'alimentation nécessaire:
1~ tension alternative monophasée ; fréquence
- G) Degré de protection contre les corps solides et liquides
- H) Symbole indiquant la possibilité d'utiliser la soudeuse dans des locaux à risque de décharges électriques
- I) **Performances du circuit de soudage**
U0V Tension à vide minimum et maximum (circuit de soudage ouvert).
I2, U2 ourant 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) N° de série
- L) Poids
- M) Symboles de sécurité : Se référer aux Avertissements de sécurité

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

Mise en service



- 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.

Montage et raccordement électrique

- > Effectuer le montage des parties détachées contenues dans l'emballage Fig.9.
- > Vérifier que la ligne électrique fournit la tension et la fréquence qui correspondent à celles de la soudeuse. La ligne doit être dotée d'un interrupteur automatique adapté au courant nominal maximum fourni (I2 max.) Fig.4.1.

ⓘ Cet appareillage n'est pas conforme aux exigences de la réglementation IEC/EN6 1000-3-12. S'il est raccordé à un réseau d'alimentation public à basse tension, l'installateur ou l'utilisateur à la responsabilité de contrôler s'il peut être raccordé; (si nécessaire, consulter le gestionnaire du réseau de distribution d'électricité).

- > Fiche d'alimentation. Si la soudeuse n'est pas munie de la fiche, brancher une fiche normale au câble d'alimentation (2P + T pour 1Ph et 3P + T pour 3Ph) avec une capacité appropriée Fig.4.2.

Préparation du circuit de soudage

- > Raccorder le câble de masse à la soudeuse et à la pièce à souder, le plus près possible du point à souder.
- > Raccorder la torche** à la prise de la soudeuse.
- > Sélectionner la polarité de la torche**.
- > La polarité à la torche doit être négative "-" pour le fil fourré et positive "+" pour tous les autres fils. Pour effectuer la sélection, suivre les indications de la Fig.6.

ⓘ Les sections conseillées (2mm) pour le câble de soudage sont indiquées en fonction du courant nominal maximum fourni (I2 max.) sur la Fig.4.3.

ⓘ Les torches avec possibilité de réglage de la vitesse sur la poignée et la "Spool gun" ont une goupille qui doit être branchée dans la prise Fig.1.

Installation du fil continu

Pour effectuer l'installation, suivre les indications de la Fig.7.

Le matériel et le diamètre du fil doivent correspondre au galet d'entraînement du fil Fig.7,5,a, à la pointe du guide-fil Fig.7,10,b et à la gaine de la torche. Si les mesures ne correspondent pas, le fil pourrait avoir des problèmes de glissement.

95025-03 22/08/16

ⓘ Le fil fourré nécessite d'un galet spécial dont la gorge est cannelée pour assurer un bon entraînement.

ⓘ Le serrage du volant à main Fig.7,5,c est une opération importante permettant d'obtenir un bon travail. Si le fil glisse, des problèmes de soudage se présenteront. Si en revanche, il est trop pressé, il pourra se déformer et ne glissera plus librement dans la torche. Une façon d'effectuer le premier réglage est la suivante : visser le volant à main jusqu'à ce qu'il commence à entraîner le fil, puis, si le fil est souple (aluminium, fil fourré) le resserrer d'un tour supplémentaire. Si le fil est dur (acier, inox, etc.) le resserrer de trois tours supplémentaires.

ⓘ Pour enlever aisément le fil continu de la soudeuse, couper le fil entre la bobine et le mécanisme d'entraînement du fil. Le tenir bien ferme, puis l'attacher à la bobine. Ouvrir ensuite le bras guide-fil et à l'aide d'une paire de pinces sortir du côté de la torche le morceau de fil qui se trouve à l'intérieur de la torche.

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



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

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

Gaz	Application
Argon	Tous métaux non ferreux (aluminium)
Argon + 1-3%O	Inox
Argon + 20%CO ₂	Acier à faible teneur en carbone
CO ₂	Acier à faible teneur en carbone

ⓘ 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.

ⓘ Il est préférable d'utiliser le gaz Argon/CO₂ au CO₂, car il permet d'obtenir un meilleur résultat.

ⓘ Le fil fourré ne nécessite pas de gaz de protection.

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

Procédé de soudage: description des commandes et des signalisations

Après avoir réalisé toutes les étapes de la mise en service, allumer la soudeuse, ouvrir la vanne du gaz de protection et effectuer les réglages en suivant l'ordre indiqué dans la description des commandes Fig.5.

1) Sélection du type de torche **

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

Il est possible de sélectionner trois types de torches:



Torche normale : en appuyant sur le bouton de mise en marche du soudage.



Torche avec réglage de la vitesse du fil sur la poignée : facilite le contrôle du soudage.



Torche Spool gun : (une bobine de fil continu se trouve sur la poignée) idéale pour l'utilisation de fils souples (aluminium) sans problème d'entraînement.

ⓘ Lorsque la torche Spool gun est installée, se rappeler d'enlever le fil du mécanisme d'entraînement du fil à l'intérieur du compartiment de la bobine pour éviter qu'en sélectionnant par inadvertance la torche normale le fil n'avance jusqu'à créer un court-circuit.

2) Sélecteur des synergies

Le sélecteur permet de choisir entre le fonctionnement en mode manuel (position **MAN**) ou synergique (positions **SYNERGY**). En positions SYNERGY, un microprocesseur règle le courant de soudage en fonction de la vitesse du fil. Les paramètres proposés par la synergie peuvent être réglés en fonction des exigences personnelles de l'utilisateur. Chacune des positions SYNERGY correspond aux différents types de fil continu et de gaz de protection.

Al Si 0,8	Aluminium silicium* D.0,8
Al Si 1,0	Aluminium silicium* D.1,0
Al Mg 0,8	Aluminium magnésium* D.0,8
Al Mg 1,0	Aluminium magnésium* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	FerD.0,6 Argon+anhydride carbonique
Fe 0,8 (Ar-Co2)	FerD.0,8 Argon+anhydride carbonique
Fe 0,6 (Co2)	Fer D.0,6 anhydride carbonique
Fe 0,8 (Co2)	Fer D.0,8 anhydride carbonique
SS 0,8	Acier inox D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3% Acier zingué	D.0,8
Pas de gaz	Fil fourré**D.0,9

*il est conseillé d'utiliser le dispositif "Spool gun".

**la polarité négative doit être à la torche.

3) Réglage du courant de soudage

Sélectionner le courant de soudage.

Mode SYN : mettre le bouton sur "0". Pour modifier la sélection proposée, il suffit de le tourner. Ce réglage permet un écart allant de -20% à +20%.

Mode MAN : permet de régler au choix de l'utilisateur le courant de soudage.

4) Réglage de la vitesse du fil

Régler la vitesse du fil continu.

Mode SYN : il s'agit du paramètre que l'utilisateur doit régler en fonction de ses exigences.

Le microprocesseur se charge de régler le courant de soudage.
Mode MAN : permet de régler au choix de l'utilisateur la vitesse du fil.

i Durant l'utilisation de la torche Spool gun ou du potentiomètre sur la poignée, la vitesse du fil se règle sur les torches.

5) Réglage de l'induction

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

Modes SYN & MAN : le réglage n'est pas contrôlé par le microprocesseur. Les zones colorées indiquent la marge de réglage possible en fonction des métaux et du gaz de protection.

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

6) Temporisateur du temps de soudage

Si il est nécessaire d'effectuer des points tous identiques, cette commande programme la durée de chaque soudage. Cette fonction est utile pour effectuer des clouages sur un seul côté. Quand cette commande n'est pas utilisée, s'assurer que le potentiomètre/interrupteur est sur OFF.

7) Témoin de signalisation de la soudeuse sous alimentation

8) Témoin de signalisation de l'intervention thermique

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

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

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

9) Témoin de signalisation d'une anomalie

DEL allumée de manière fixe : problème au microprocesseur ; éteindre et rallumer la soudeuse.

DEL allumée de manière discontinue : (le témoin indiquant que la soudeuse est sous alimentation est allumé) : problème lié à la tension d'alimentation ; contrôler les connexions.

Si l'utilisateur ne parvient pas à rétablir le fonctionnement de l'appareil, amener la soudeuse au Centre d'Assistance pour la soumettre à un contrôle.

Conseils d'utilisation

- 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 soudeuse. Ne pas la placer dans des conteneurs ou sur des étagères qui ne sont pas correctement aérés.
- Ne pas utiliser la soudeuse 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.

i Les parties électriques de la soudeuse ont été traitées avec des résines de protection. **Il est possible que de la fumée apparaisse à la première utilisation.** Il s'agit de la résine qui sèche complètement. La formation de fumées ne durera que quelques minutes.

Entretien



les opérations d'entretien.

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

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

À chaque fois que la bobine de fil est remplacée :

• Contrôler que le galet d'entraînement du fil est aligné, propre et que son état d'usure est correct.

Fig. 12 • Enlever la poussière métallique qui se dépose sur le mécanisme d'entraînement du fil.

• Nettoyer la gaine guide-fil avec des solvants anhydres et dégraissants. Sécher avec de l'air comprimé. • Contrôler l'usure des Étiquettes d'avertissement. • Remplacer les parties usées.

Entretien extraordinaire que du personnel expert ou qualifié doit effectuer régulièrement, en fonction de l'utilisation faite. (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.

ES

Manual de instrucciones



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

Las instalaciones para soldadura por arco con hilo continuo MIG/MAG y FLUX, en lo sucesivo denominadas "soldadoras", son para uso industrial y profesional.

Asegúrese de que la soldadora 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 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": IEC o CLC/TS 62081.

Advertencias de seguridad



- 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.
- Asegúrese de que el enchufe y el cable de alimentación se encuentren en buenas condiciones.
- Antes de conectar el enchufe en la toma de alimentación asegúrese de que la soldadora esté apagada.
- Apague la soldadora y desconecte el enchufe de la toma de alimentación apenas haya terminado el trabajo.
- Apague la soldadora y desconecte el enchufe de la toma de alimentación antes de conectar los cables de soldadura, instalar el hilo continuo, sustituir partes de la antorcha o de la devanadora, efectuar operaciones de mantenimiento y desplazarla (utilice la manija que se encuentra en la soldadora).
- 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 soldar y de posibles partes metálicas accesibles conectadas en tierra. Utilice guantes, zapatos, ropas adecuadas y tapetes aislantes no inflamables.
- Utilice la soldadora en ambiente seco y ventilado. No exponga la soldadora ni a la lluvia ni al sol.
- Utilice la soldadora solo si todos los paneles y filtros se encuentran colocados correctamente y en su lugar.
- No utilice la soldadora si ha caído o ha sido golpeada pues podría no ser segura. Hágala revisar por una persona experta o calificada.



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



- Utilice careta para soldar con vidrio inactivo apto para el proceso de soldadura. En caso de que se encuentre averiada sustitúyala pues las radiaciones pueden atravesarla.
- Utilice guantes, zapatos y ropa ignífuga que protejan la piel de los rayos producidos por la soldadura al arco y por las chispas. No use ropas grasientas, una chispa podría incendiarlas. Utilice filtros de protección para las personas a su alrededor.
- No entre en contacto, a menos 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 esquivarlas. Utilice gafas de seguridad con protecciones laterales para los ojos.



- Las chispas de soldadura pueden causar incendios.
- No suelde o corte en áreas en donde se encuentren materiales, gas o vapores inflamables.
- No suelde o corte contenedores, bombonas, depósitos o tuberías a menos que una persona experta o calificada haya verificado la posibilidad de trabajar en ellos y los haya preparado adecuadamente.



- No dirija la antorcha hacia usted, hacia otras personas o hacia partes metálicas: el hilo continuo podría causar perforaciones u ocasionar cortocircuitos.
- Apague la soldadora y desconecte el enchufe de la toma de alimentación antes de realizar cualquier operación manual en las partes en movimiento de la devanadora. Apague la soldadora y desconecte el enchufe de la toma de alimentación antes de realizar cualquier operación manual en las partes en movimiento de la devanadora.



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



Equipo de Clase A

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



Soldadura en condiciones de riesgo

- En caso de tener que soldar en condiciones de riesgo, con el peligro adicional de **descargas eléctricas**, en presencia de **materiales inflamables o explosivos**, asegúrese de que un responsable evalúe de antemano las condiciones. Asegúrese de que existan personas adiestradas presentes para intervenir en casos de emergencia. Adopte los medios técnicos de protección descritos en el punto 5.10; A.7; A.9 de las características técnicas IEC o CLC/TS 62081.
- En caso de tener que trabajar en posiciones elevadas, utilice siempre plataformas de seguridad.
- Si más de una soldadora debe trabajar en la misma pieza o en piezas eléctricamente conectadas, las tensiones al vacío en los porta-electrodos o en las antorchas se pueden sumar excediendo 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 5.9 de las características técnicas IEC o CLC/TS 62081.



Advertencias adicionales

- No utilice la soldadora para usos no previstos como por ejemplo descongelar tuberías de la red hídrica.
- Coloque la soldadora sobre una superficie llana, estable y evite que se pueda desplazar. La posición debe permitir el control pero debe evitar que las chispas de la soldadura lo golpeen.
- No levante la soldadora. No se han previsto sistemas de elevación.
- No utilice cables con aislamiento deteriorado o con las conexiones sueltas.

Descripción de la soldadora

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

Algunos modelos pueden soldar sin gas de protección utilizando un hilo con alma especial denominado FLUX.

La soldadora ha sido fabricada con la tecnología electrónica inverter y con un microprocesador que facilita la regulación de los parámetros de soldadura.

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

Piezas principales Fig.1

- A) Panel de acceso a la sede de la bobina
- B) Carrete porta bobina
- C) Devanadora de hilo
- D) Cable de alimentación
- E) Entrada del gas de protección
- F) Interruptor ON/OFF de encendido y apagado
- G) Panel de mandos
- H) Selector polaridad de la antorcha
- I) Conector antorchas especiales **
- L) Conexión antorcha
- M) Conexión del cable de masa / inductancia (Algunas soldadoras tienen cables conectados directamente)

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

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
- E) Símbolo de la corriente continua distribuida
- F) Tipo de alimentación necesaria:
1~ tensión alterna monofásica; frecuencia
- G) Grado de protección de cuerpos sólidos y líquidos
- H) Símbolo que indica la posibilidad de utilizar la soldadora en ambientes bajo riesgo de descargas eléctricas
- I) **Prestaciones del circuito de soldadura**
UOV Tensión mínima y máxima al vacío (circuito de soldadura abierto).
I2, U2 Corriente y tensión normalizada correspondiente que la soldadora suministra.
X Servicio de soldadura. Indica el tiempo durante el cual la soldadora puede trabajar y el tiempo durante el cual debe permanecer 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 de arco correspondiente.
- 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) N.º Matricula
- L) Peso
- M) Símbolos de seguridad: [Lea las Advertencias de Seguridad](#)

Datos técnicos antorcha y devanadora **Fig.3**

Puesta en funcionamiento



- Las conexiones eléctricas deben ser efectuadas por personas expertas o calificadas.
- Asegúrese de que la soldadora esté apagada y desconectada 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.

Ensamblaje y conexión eléctrica

- Ensamble las partes separadas que se encuentran en el embalaje **Fig.9**.
- Asegúrese de que la línea eléctrica suministre la tensión y la frecuencia correspondientes a la soldadora y que esté dotada de un interruptor automático apto para la corriente máxima nominal suministrada (I2 máx.) **Fig.4.1**.
- ⓘ 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).
- Enchufe de alimentación. Si la soldadora no está dotada de un enchufe, conecte al cable de alimentación un enchufe normalizado (2P + T para 1Ph y 3P + T para 3Ph) con la capacidad adecuada **Fig.4.2**.

Preparación del circuito de soldadura

- Conecte el cable de masa a la soldadora y a la pieza a elaborar, lo más cerca posible al punto de trabajo.
- Conecte la antorcha** a la toma de la soldadora.
- Seleccione la polaridad de la antorcha**.
- La polaridad a la antorcha debe ser negativa "-" para el hilo con alma y positiva "+" para los demás hilos. Para la selección siga las indicaciones de la **Fig.6**.
- ⓘ Las secciones recomendadas (mm²) para el cable de soldadura, según la corriente máxima nominal suministrada (I2 máx.), se ilustran en la **Fig.4.3**.
- ⓘ Las antorchas con la regulación de velocidad en la empuñadura y "Spool gun" (pistola de carrete) poseen una clavija que debe ser conectada a la toma **Fig.1**.

Instalación del hilo continuo

Para la instalación siga las instrucciones de la **Fig.7**.

El material y el diámetro del hilo deben corresponder al rodillo devanador **Fig.7.5,a**, a la punta de contacto **Fig.7.10,b** y a la funda de la antorcha. Si las medidas no corresponden, podría tener problemas con el deslizamientos del hilo.

- ⓘ El hilo con alma requiere un carrete especial con garganta grafilada para garantizar el arrastre.
- ⓘ La presión del pomo prensa hilo **Fig.7.5,c** es importante para una correcta elaboración. Si el hilo resbala, se verificarán problemas con la soldadura si, por el contrario, está demasiado presionado, podrá deformarse y no deslizará libremente en la antorcha. Un método para una primera regulación es el siguiente: enrosque el pomo prensa hilo hasta que inicie a arrastrar el hilo; si el hilo es blando (aluminio, hilo con alma) enrosque un giro más; si el hilo es duro (acero, inox, etc.) enrosque aún 3 giros.
- ⓘ Para poder retirar fácilmente el hilo continuo de la soldadora, corte el hilo entre la bobina y la devanadora del hilo y, manteniéndolo fuertemente, átelo a la bobina. Abra el dispositivo de guía del hilo y, con unas pinzas extraiga, desde el lado de la antorcha, el trozo de hilo que se encuentra adentro de la antorcha misma.

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



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

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

Gas	Aplicación
Argón	Todos metales no ferrosos (aluminio)
Argón + 1-3%O	Inox
Argón + 20%CO ₂	Acero con bajo contenido de carbono
CO ₂	Acero con bajo contenido de carbono

- ⓘ 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.
- ⓘ El gas Argón/CO₂ es preferible al CO₂ en la medida en la que permite obtener un mejor resultado.
- ⓘ El hilo con alma no requiere gas de protección.

** (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, abra la válvula del gas de protección y proceda con la regulación siguiendo la secuencia indicada en la descripción de los mandos **Fig.5**.


1) Selección del tipo de antorcha **

** (Este componente puede no estar incluido en algunos modelos).
Puede seleccionar tres tipos de antorchas:

 **Antorcha normal:** con el botón de accionamiento de la soldadura.

 **Antorcha con regulación de la velocidad de hilo en la empuñadura:** facilita el control de la soldadura.

 **Antorcha "Spool Gun":** (posee una bobina de hilo continuo en la empuñadura), es ideal para el uso de hilos blandos (aluminio) sin problemas de arrastre.

 Cuando se halle instalado la antorcha "spool gun", recuerde quitar el hilo de la devanadora que se encuentra en la parte interna del asiento de la bobina para evitar que, seleccionando sin querer la antorcha normal, el hilo se desplace hacia adelante hasta crear un corto circuito.

2) Selector de las sinergias

El selector permite escoger entre el funcionamiento en modalidad manual (posición **MAN**) o en modalidad sinérgica (posiciones **SYNERGY**). En las posiciones SYNERGY, un microprocesador adapta la corriente de soldadura cuando varía la velocidad del hilo. Los parámetros propuestos por la sinergia se pueden ajustar de acuerdo a las exigencias personales.

Las diferentes posiciones SYNERGY corresponden a diferentes tipos de hilo continuo y de gas de protección.

Al Si 0,8	Aluminio silicio* D.0,8
Al Si 1,0	Aluminio silicio* D.1,0
Al Mg 0,8	Aluminio magnesio* D.0,8
Al Mg 1,0	Aluminio magnesio* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Hierro D0,6 Argon+anhídrido carbónico
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Hierro D0,8 Argon+anhídrido carbónico
Fe 0,6 (Co2)	Hierro D.0,6 anhídrido carbónico
Fe 0,8 (Co2)	Hierro D.0,8 anhídrido carbónico
SS 0,8	Acero inox D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	Acero galvanizado D.0,8
No gas	Hilo con alma**D.0,9

* se recomienda el uso del dispositivo "Spool gun".

** es necesario que la antorcha posea una polaridad negativa.

3) Regulación de corriente de soldadura

Seleccione la corriente de soldadura.

Modalidad SYN: coloque la manopla en la posición "0". Puede cambiar la posición para modificar la configuración propuesta. La regulación permite una desviación del -20% al +20%.


Modalidad MAN: permite regular libremente la corriente de soldadura.

4) Regulación de la velocidad del hilo

Regula la velocidad del hilo continuo.

Modalidad SYN: este es el parámetro que se regula de acuerdo a las exigencias del momento. El microprocesador regula la corriente de soldadura.


Modalidad MAN: permite regular libremente la velocidad del hilo.

 Cuando se utiliza la antorcha "Spool gun" o el potenciómetro en la empuñadura, la regulación de la velocidad del hilo se activa en las antorchas.

5) Regulación inductancia

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

Modalidad SYN & MAN: la regulación no es controlada por un microprocesador. Las zonas con color indican el rango de regulación posible según los metales y al gas de protección.

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

6) Temporizador de soldadura

Si tiene que efectuar puntos individuales iguales, utilice este mando para configurar la duración de cada soldadura. La función es útil para efectuar los remachados por un solo lado. Cuando no utilice este mando compruebe que el potenciómetro/interruptor se encuentre en posición OFF.

7) Dispositivo luminoso que indica soldadura alimentada

8) 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** interrumpirá el trabajo antes de que la soldadura verifique averías. Espere a que se restablezca el funcionamiento y, posiblemente, algunos minutos más.

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

9) Dispositivo luminoso de anomalía


Led encendido fijo: problema en el microprocesador; apague y encienda nuevamente la soldadura.

Led encendido titilante: (con el dispositivo luminoso de la soldadura alimentada encendido) problema con la tensión de alimentación; verifique las conexiones.

En caso de que no se restableciese el funcionamiento correcto, es necesario llevar la soldadura al Centro de Asistencia para un control.

Recomendaciones para el uso

- 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 soldadura. No la coloque en contenedores o estanterías que no estén ventilados adecuadamente.
- No utilice la soldadura 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.

 Las partes eléctricas de la soldadora han sido tratadas con resinas protectoras. La primera vez que la ponga en funcionamiento podría notar humo; se trata de la resina que se seca completamente. La salida de humo durará solo algunos minutos.

Mantenimiento



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

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

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

Cada vez que sustituya la bobina de hilo:

- Verifique la alineación, la limpieza y el estado de desgaste del rodillo de arrastre del hilo.
- Fig.12•** Elimine el polvo metálico que se deposita en la devanadora del hilo. • Limpie la funda de la guía del hilo con solventes anhidridos y desincrustantes y seque mediante aire comprimido. • Verifique el estado de desgaste de la etiqueta de advertencia. • Sustituya las partes desgastadas.

Mantenimiento extraordinario. El mantenimiento extraordinario debe ser efectuado periódicamente por personal experto o calificado en el campo electromecánico, en función del uso. (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.

PT

Manual de instruções



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

As instalações para soldadura por arco do tipo fio contínuo MIG/MAG e FLUX, a seguir chamados "soldadora", estão previstos para uso industrial e profissional.

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

Controlar que o operador esteja treinado para uso e riscos ligados ao procedimento de soldadura 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": **IEC ou CLC/TS 62081**.

Advertências de segurança



- 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.
- 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 soldadora esteja desligada.
- Desligar a soldadora e extrair a ficha da tomada de alimentação logo que terminar o trabalho.
- Desligar a soldadora 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 soldadora).
- Não tocar as partes sob tensão eléctrica com a pele nua ou com roupas molhadas. Isolar electricamente si mesmo do eléctrodo, da peça a ser soldada 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 soldadora em ambiente seco e ventilado. Não expor a soldadora sob a chuva ou sob o sol a pico.
- Usar a soldadora só se todos os painéis e anteparos estiverem no próprio lugar e montados correctamente.
- Não utilizar a soldadora se a mesma tiver caído ou recebido um golpe, pois, pode não estar mais segura. Faça-la controlar por uma pessoa experta ou qualificada.



- Eliminar os fumos de soldadura 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 em função da sua composição, concentração e duração da própria exposição.
- Não soldar materiais limpos com solventes clorados ou todavia similares.



- Usar a máscara de soldadura com um vidro inactínico adequado ao processo de soldadura. 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 soldadura e pelas faíscas. Não usar roupas oleosas ou gordurosas, uma faísca pode incendiá-las. Usar anteparos de protecção para proteger as pessoas em proximidades.
- Não tocar com a pele nua as partes metálicas incandescentes, tais como: maçarico, pinça porta-eléctrodo, tocos de eléctrodo, peças recém usinadas.
- A usinagem do metal provoca faíscas e lascas. Usar óculos de segurança, com protecção

lateral dos olhos.



- As faíscas da soldadura 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 experiente ou qualificada não tenha verificado que possam ser usinados e os tenham adequadamente preparados.



- Não dirigir o maçarico contra si mesmo, outras pessoas ou partes metálicas: o fio contínuo pode perfurar ou causar curtos-circuitos.
- Desligar a soldadura e extrair a ficha da tomada de alimentação antes de efectuar intervenções manuais partes em movimento do mecanismo de tracção do fio.



EMF Campos electromagnéticos

A corrente de soldadura gera campos electromagnéticos (EMF) na proximidade do circuito de soldadura e da soldadura. 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 soldadura.

Os portadores de próteses médicas devem consultar o médico antes de aproximar-se da área de uso da soldadura. 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.

Aplicar 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 soldadura pendurada ao corpo.
- Manter a cabeça e o tronco o mais longe possível do circuito de soldadura. Não trabalhar próximo, sentado ou apoiado na soldadura. Distância mínima: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Aparelhagem de Classe A

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

Nos ambientes domésticos e naqueles relacionados a uma 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 em condições a risco

- Se tiver que soldar em condições de risco acrescido de descargas eléctricas, sufocamento, em presença de materiais inflamáveis ou explosivos controlar que um responsável experiente avalie preventivamente as condições. Controlar que hajam pessoas treinadas para intervir em casos de emergência. Adotar os meios técnicos de protecção descritas em 5.10; A.7; A.9 pela especificação técnica IEC ou CLC/TS 62081.
- Se tiver que trabalhar em posições elevadas do solo usar sempre plataformas de segurança.
- Se mais do que uma soldadura trabalhar na mesma peça ou todavia em peças electricamente coligadas, as tensões a vácuo presentes nos porta-eléctrodos ou nos maçaricos podem se somar superando o nível de segurança. Controlar que um responsável experiente avalie preventivamente se há um risco e eventualmente adopte as medidas de protecção indicadas no 5.9 da especificação técnica IEC ou CLC/TS 62081.



Advertências suplementares

- Não utilizar a soldadura para finalidades não previstas como por exemplo descongelar tubos da rede hídrica.
- Poner a soldadura sobre uma superfície plana, estável e evitar que possa se mover. A posição deve permitir-lhe o controlo, ma não deve permitir às faíscas da soldadura de atingi-lo.
- Não elevar a soldadura. Não estão previstos sistemas de elevação.
- Não utilizar cabos com isolamento deteriorado ou com as conexões desapertadas.

Descrição da soldadura

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

Alguns modelos podem soldar sem gás de protecção, utilizando um fio animado FLUX especial.

O soldador foi fabricada com a tecnologia electrónica de inversor e utiliza um microprocessador para facilitar a regulação dos parâmetros de soldadura.

A característica eléctrica do transformador é do tipo chata (tensão constante).

Órgãos principais Fig.1

- A) Painel de acesso ao alojamento da bobina
- B) Carretel porta-bobina
- C) Mecanismo de tracção do fio
- D) Cabo de alimentação
- E) Entrada do gás de protecção
- F) Interruptor ON/OFF ligado ou desligado
- G) Painel de comandos
- H) Selector de polaridade do maçarico
- I) Conector maçaricos especiais **
- L) Ligação do maçarico
- M) Ligação do cabo de massa / indutância (Alguns modelos têm os cabos conectados directamente)

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

Dados técnicos

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

Dados técnicos do maçarico e tracção do fio **Fig.3**

Pôr a funcionar



- As ligações eléctricas devem ser efectuadas por pessoas expertas ou qualificadas.
- Controlar que a soldadura esteja desligada e desconectada da tomada de alimentação durante todos os passos para pôr a funcionar.
- Controlar que, a tomada de alimentação na qual conectar a soldadura, esteja protegida pelos dispositivos de segurança (fusíveis ou interruptor automático) e que esteja conectada na instalação de terra.

Montagem e ligação eléctrica

- Montar as partes separadas contidas na embalagem **Fig.9**.
- Verificar que a linha eléctrica forneça a tensão e a frequência correspondentes à da soldadura e que esteja equipada com um interruptor automático adequado para a máxima corrente nominal fornecida (I2max) **Fig.4,1**.
- ⓘ 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).
- Ficha de alimentação. Se a soldadura não tiver ficha, conectar ao cabo de alimentação uma ficha normalizada (2P+T para 1Ph e 3P+T para 3Ph) com capacidade adequada **Fig.4,2**.

Preparação do circuito de soldadura

- Conectar o cabo de massa na soldadura e na peça a trabalhar, o mais próximo possível do ponto de trabalho.
- Ligar o maçarico** na tomada da soldadura.
- Seleccionar a polaridade do maçarico**.
- A polaridade do maçarico deve ser negativa “-” para o fio de amianto e positiva “+” para todos os outros fios. Para a efectuar a selecção, seguir as indicações da **Fig.6**.

ⓘ As secções aconselhadas (mm²) para o cabo de soldadura, com base na máxima corrente nominal fornecida (I2máx), estão indicadas na **Fig.4,3**.

ⓘ Os maçaricos com regulação da velocidade no empunhadura e “Spool gun” têm um pino que deve ser ligado na tomada **Fig.1**.

Instalação do fio contínuo

Para a instalação seguir as indicações da **Fig.7**.

O material e o diâmetro do fio deve corresponder com o rolo de tracção do fio **Fig.7,5,a**, a ponta guia-fio **Fig.7,10,b** e a capa do maçarico. Se as medidas não corresponderem pode-se ter problemas de deslizamento do fio.

ⓘ O fio animado requer um rolo apropriado com a garganta serrilhada para garantir o arrastamento.

ⓘ A pressão do punho prensa-fio **Fig.7,5,c** é importante para um trabalho correcto. Se o fio escorregar, haverá problemas de soldadura; mas se ao invés for demasiadamente prensado, pode-se deformar e não deslizará livremente no maçarico. Um método para uma primeira regulação é o seguinte: aparafusar o punho prensa-fio até iniciar a arrastar o fio, logo, se o fio for macio (alumínio, fio animado) apertá-lo de mais uma volta; se o fio for duro (aço inox, etc.) apertá-lo ainda de três voltas.

ⓘ Para tirar facilmente o fio contínuo da soldadura, cortar o fio entre a bobina e o mecanismo de tracção do fio, mantendo-o bem fixado e, depois, ligá-lo na bobina. Abrir depois o pequeno braço guia-fio e com pinça tirar fora, pelo lado do maçarico, o troço de fio que está dentro do próprio maçarico.

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



- Assegurar a botija do gás de protecção em posição vertical, distante da área de soldadura.

Usar o suporte da soldadora ou uma parte fixa para que não caia e não fique prejudicada. Para a instalação seguir as indicações da Fig.8.

Gas	Aplicação
Argon	Todos metais não ferrosos (alumínio)
Argon + 1-3% O ₂	Inox
Argon + 20%CO ₂	Aço com baixo carbono
CO ₂	Aço com baixo carbono

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

❗ É preferível o gás Argon/CO₂ ao invés do CO₂ porque possibilita obter um resultado melhor.

❗ O fio animado não requer gás de protecção.

** (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, acender a soldadora, abrir a válvula do gás de protecção e proceder com as regulações seguindo a ordem mantida na descrição dos comandos Fig.5.


1) Selecção do tipo de maçarico **

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

Pode-se seleccionar três tipos de maçaricos:

 **Maçarico normal:** com o botão de accionamento da soldadura.

 **Maçarico com regulagem da velocidade do fio na empunhadura:** facilita-lhe o controlo da soldadura.

 **Maçarico Spool gun:** (tem uma bobina de fio contínuo alojada na empunhadura), é ideal para o uso de fios macios (alumínio) sem problemas de arrastamento.

❗ Quando for montado o maçarico Spool gun recordar-se de tirar o fio do mecanismo de tracção do fio interior ao alojamento da bobina para evitar que, ao seleccionar inadvertidamente o maçarico normal, o fio avance até criar um curto-circuito.

2) Sector das sinergias

O selector permite a escolha entre o funcionamento em modalidade manual (posição **MAN**) ou em modalidade sinérgica (posições **SYNERGY**). Nas posições SYNERGY, um microprocessador adapta a corrente de soldadura conforme a variação da velocidade do fio.

Os parâmetros propostos da sinergia podem ser ajustados conforme as suas exigências pessoais.

As várias posições SYNERGY correspondem a diferentes tipos de fio contínuo e de gás de protecção.

Al Si 0,8	Alumínio silício* D.0,8
Al Si 1,0	Alumínio silício* D.1,0
Al Mg 0,8	Alumínio magnésio* D.0,8
Al Mg 1,0	Alumínio magnésio* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Ferro D.0,6 Argon+anidrido carbónico
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Ferro D.0,8 Argon+anidrido carbónico
Fe 0,6 (Co2)	Ferro D.0,6 anidrido carbónico
Fe 0,8 (Co2)	Ferro D.0,8 anidrido carbónico
SS 0,8	Aço inox D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%Aço	zincado D.0,8
Não gás	Fio animato**D.0,9

* é recomendado o uso do dispositivo "Spool gun".

** é necessário que o maçarico tenha a polaridade negativa.

3) Regulação da corrente de soldadura

Seleccionar a corrente de soldadura.

Modalidade SYN: seleccionar o botão na posição "0". Pode-se rodá-lo para modificar a selecção proposta. A regulação permite o deslocamento de -20% a +20%.

Modalidade MAN: permite a livre regulação da corrente de soldadura.

4) Com regulação da velocidade do fio

Regula a velocidade do fio contínuo.

Modalidade SYN: este é o parâmetro que se deve regular conforme as exigências. O microprocessador encarrega-se de regular a corrente de soldadura.

Modalidade MAN: permite a livre regulação só da velocidade do fio.

❗ Ao utilizar o maçarico Spool gun ou com o potenciómetro na empunhadura, a regulação da velocidade do fio é activada a bordo dos maçaricos.

5) Regulação da indutância

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

Modalidades SYN & MAN: a regulação não está controlada pelo microprocessador. As zonas coloridas indicam a faixa de regulação possível conforme os metais e o gás de protecção.

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

6) Temporizador de soldadura

Se tiver que efectuar pontos unitários todos iguais, com este comando programar a duração a soldadura unitária. A função é útil para efectuar os pontos de um só lado. Se não usar este comando controlar que o potenciómetro/interruptor esteja em posição OFF.

7) Luz piloto de sinalização da soldadora alimentada

8) 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 soldadora seja prejudicada. Aguardar até que o funcionamento seja restabelecido e, possivelmente, aguardar ainda alguns minutos.

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

9) Luz piloto de sinalização de anomalia

Led aceso fixo: problema no microprocessador; desligar e ligar de novo a soldadora.

Led aceso intermitente: (com a luz piloto da soldadora alimentada acesa) problema na tensão de alimentação; verificar as conexões.

No caso em que não se restabelecer o correcto funcionamento, é preciso levar a soldadora ao Centro de Assistência para controlo.

Conselhos para o uso

■ 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 soldadora. Não fechá-la em contentores ou prateleiras sem ventilação adequada.

■ Não utilizar a soldadora 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.

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

Manutenção



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

Manutenção ordinária efectuável pelo operador periodicamente em função do uso.

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

Em cada substituição da bobina de fio:

• Controlar o alinhamento, a limpeza e o estado de desgaste do rolo de tracção do fio.

Fig.12 • Remover o pó metálico que se deposita no mecanismo de tracção do fio. • Limpar a coifa guia-fio com solventes anidridos e desengordurantes e secar com ar comprimido.

• Controlar o desgaste das etiquetas de advertência. • Substituir as partes desgastadas.

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

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

DE

Bedienungsanleitung



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

Die Lichtbogenschweißanlagen mit kontinuierlich zugeführtem Schweißdraht MIG/MAG und FLUX, im Folgetext als "Schweißmaschine" bezeichnet, sind für den industriellen und professionellen Gebrauch bestimmt.

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

Sicherstellen, dass der Bediener für die Anwendung des Lichtbogenschweißverfahrens 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": IEC oder CLC/TS 62081 nachgeschlagen werden.

Sicherheitshinweise



■ 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.

■ Sicherstellen, dass der Stecker und das Netzkabel in einwandfreiem Zustand sind.

■ Vor dem Einsetzen des Steckers in die Steckdose überprüfen, dass die Schweißmaschine ausgeschaltet ist.

■ Sofort nach Arbeitende die Schweißmaschine ausschalten und den Stecker aus der Steckdose ziehen.

■ Die Schweißmaschine 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 Schweißmaschine angebrachten Griff verwenden).

■ Die unter Strom stehenden Teile nicht mit nackter Haut oder nassen Kleidungsstücken berühren. Der Bediener hat sich selbst von der Elektrode, dem zu schweißenden Teil und eventuellen geerdeten zugänglichen Metallteilen zu isolieren. Geeignete Handschuhe, Schuhe und Bekleidung sowie trockene, nicht brennbare Isoliermatten verwenden.

■ Die Schweißmaschine in trockener und belüfteter Umgebung verwenden. Die Schweißmaschine vor Regen und Sonnenstrahlen schützen.

■ Die Schweißmaschine nur verwenden, wenn alle Schutztafeln und -schirme vorhanden

Vorbereitung des Schweißkreises

- Das Massekabel an die Schweißmaschine und möglichst nahe am Bearbeitungspunkt an das zu bearbeitende Teil anschließen.
- Den Brenner** an die Steckdose der Schweißmaschine anschließen.
- Die Brennerpolarität einstellen**.
- Bei Verwendung von Seelendraht muss die Brennerpolarität negativ "-", bei allen anderen Drähten positiv "+" sein. Zum Einstellen der Polarität sind die Anweisungen von **Abb.6** zu befolgen.

i Der auf der Basis der höchsten Nennstromabgabe (I2 max) empfohlene Querschnitt (mm²) des Schweißkabels ist auf **Abb.4,3**, angegeben

i Die Brenner mit Geschwindigkeitseinstellung am Griff und mit "Spool gun" haben einen Stecker, der in die Buchse **Abb.1** gesteckt werden muss.

Installation der kontinuierlich zugeführten Schweißdrahts

Bei der Installation sind die Anleitungen auf **Abb. 7** zu befolgen.

Das Material und der Drahtdurchmesser müssen mit der Drahtzuführrolle **Abb. 7,5,a**, der Drahtzuführerspitze **Abb. 7,10,b** und dem Brennermantel übereinstimmen. Wenn die Maße nicht übereinstimmen, kann es zu Problemen bei der Drahtzuführung kommen.

i Für den Seelendraht ist eine Spezial-Rolle mit gerändelter Kehle erforderlich, um das Mittschleppen des Drahtes zu gewährleisten.

i Der Druck der Drahtdrückvorrichtung **Abb. 7,5,c** ist für eine korrekte Arbeit wichtig. Wenn der Druck zu hoch ist, kann der Draht verformt werden und gleitet nicht einwandfrei im Brenner. Eine erste Einstellung kann folgendermaßen durchgeführt werden: die Drahtdrückvorrichtung festschrauben, bis Draht zugeführt wird; falls ein weicher Draht (Aluminium, Seelendraht) verwendet wird, wird die Druckvorrichtung um einen weitere Drehung festgezogen. Wird harter Draht (Stahl, Edelstahl, usw.) verwendet, ist die Druckvorrichtung um drei weitere Drehungen festzuziehen.

i Zum leichten Entfernen des Schweißdrahts aus der Schweißmaschine wird der Draht festgehalten, zwischen Spule und Drahtzuführmechanismus gekappt und an der Spule befestigt. Den Drahtführer öffnen und den im Brenner verbliebenen Draht von der Brennerseite aus mit einer Zange herausziehen.

Installation der Schutzgasflasche** und des Druckminderers**



■ 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 **Abb.8** zu befolgen.

Gas	Verwendung
Argon	Alle nicht eisenhaltigen Metalle (Aluminium)
Argon + 1-3%O ₂	Inox
Argon + 20%CO ₂	niedrig legierter Stahl
CO ₂	niedrig legierter Stahl

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

i Das Gas Argon/CO₂ wird dem Gas CO₂ vorgezogen, weil es ein besseres Ergebnis gewährleistet.

i Seelendraht benötigt kein Schutzgas.

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

Schweißverfahren: Beschreibung der Bedieneinrichtungen und Anzeigen

Nach der Durchführung aller Inbetriebnahmevergänge wird die Schweißmaschine eingeschaltet. Das Schutzgasventil öffnen und die Einstellungen vornehmen, wobei die bei der Beschreibung der Bedieneinrichtung angewandte Reihenfolge **Abb. 5** einzuhalten ist.

1) Einstellen des Brennertyps **

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

Es können drei verschiedene Brennertypen eingestellt werden:

Normaler Brenner: mit dem Startdruckknopf des Schweißvorgangs.

Brenner mit Drahtgeschwindigkeitseinstellung am Griff: erleichtert die Kontrolle des Schweißvorgangs.

Brenner Spool gun: (verfügt über eine im Griff untergebrachte Schweißdrahtspule) ist ideal für weiche Drähte (Aluminium) ohne Zuführprobleme.

i Wenn der Brenner Spool gun montiert ist, ist daran zu denken, dass der Draht aus dem Drahtzuführmechanismus im Spulenfach entfernt wird, um zu vermeiden, dass der Draht bei unbeabsichtigter Verwendung des normalen Brenners vorläuft und einen Kurzschluss verursacht.

2) Synergie-Wählschalter

Mit diesem Schalter kann zwischen der manuellen Betriebsweise (Position **MAN**) und den Synergie-Betriebsweisen (Positionen **SYNERGY**) gewählt werden. In den SYNERGY-Positionen passt ein Mikroprozessor den Schweißstrom der sich ändernden Drahtgeschwindigkeit an. Die von der Synergie vorgeschlagenen Parameter können den eigenen Ansprüchen angepasst werden.

Die verschiedenen SYNERGY-Positionen entsprechen verschiedenen Schweißdraht- und Schutzgastypen.

Al Si 0,8	Aluminium-Silizium* D.0,8
Al Si 1,0	Aluminium-Silizium* D.1,0
Al Mg 0,8	Aluminium-Magnesium* D.0,8
Al Mg 1,0	Aluminium-Magnesium* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co ₂)	Eisen D.0,6 Argon+Kohlendioxid
Fe 0,8 (Ar-Co ₂)	Eisen D.0,8 Argon+Kohlendioxid

950525-03 22/08/16

Fe 0,6 (Co ₂)	Eisen D.0,6 Kohlendioxid
Fe 0,8 (Co ₂)	Eisen D.0,8 Kohlendioxid
SS 0,8	Edelstahl D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	verzinkter Stahl D.0,8
Kein Gas	Seelendraht**D.0,9

* der Einsatz der Vorrichtung "Spool gun" wird empfohlen.

** die negative Brennerpolarität muss eingestellt sein.

3) Einstellung des Schweißstroms

Schweißstrom einstellen.

Betriebsweise SYN: den Drehknopf auf Position "0" stellen. Mit dem Drehknopf kann die werkseitige Einstellung geändert werden. Die Einstellung erlaubt eine Abweichung von -20% bis +20%.

Betriebsweise MAN: dient zur Einstellung des Schweißstroms.

4) Drahtgeschwindigkeitseinstellung

Regelt die Drahtgeschwindigkeit.

Betriebsweise SYN: dieser Parameter wird entsprechend den jeweiligen Arbeitsumständen eingestellt. Der Mikroprozessor übernimmt die Einstellung des Schweißstroms.

Betriebsweise MAN: dient zur Einstellung der alleinigen Drahtgeschwindigkeit.

i Bei Gebrauch des Brenners Spool gun oder bei am Griff angebrachten Potentiometer wird die Drahtgeschwindigkeitseinstellung am Brenner aktiviert.

5) Induktanzeinstellung

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

Betriebsweise SYN & MAN: die Einstellung erfolgt nicht durch den Mikroprozessor. Die gefärbten Bereiche zeigen den möglichen Einstellbereich für die verschiedenen Metall- und Schutzgastypen an.

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

6) Schweißzeit-Timer

Wenn viele gleiche Einzelpunkte hergestellt werden müssen, wird mit diesem Bedienelement die Dauer der einzelnen Schweißvorgänge eingestellt. Diese Funktion ist für nur an einer Seite durchzuführende Nietungen nützlich. Wenn diese Funktion nicht verwendet wird, ist sicherzustellen, dass das Potentiometer/der Schalter auf OFF steht.

7) Netzstromleuchte der Schweißmaschine eingeschaltet

8) Anzeigeleuchte angesprochener Schutzschalter

Die eingeschaltete Leuchte weist darauf hin, dass der Thermo-Schutzschalter angesprochen hat.

Wenn der auf dem Technischen Schild "X" angegebene Schweißbetrieb überschritten wird, unterbricht ein **Thermo-Schutzschalter** 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.

9) Störungsmeldeleuchte

Led durchgehend eingeschaltet: Mikroprozessorstörung; die Schweißmaschine aus- und wiedereinschalten.

Led blinkend eingeschaltet: (bei eingeschalteter Netzstromleuchte der Schweißmaschine) Speisespannungsanomalie; Anschlüsse überprüfen.

Falls der korrekte Schweißmaschinenbetrieb nicht wiederhergestellt werden kann, ist die Maschine zur Kontrolle einem Kundendienst-Center zu übergeben.

Ratschläge für den Gebrauch

■ 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 Schweißmaschine nicht verschließen. Die Schweißmaschine nicht in schlecht belüftete Behälter oder Regale stellen.

■ Die Schweißmaschine nicht in folgende Stoffe enthaltenden Umgebungen einsetzen: Gas, Dämpfe, leitender Staub (z.B. Eisenschleifstaub), salzhaltige Luft, ätzende Dämpfe und andere Stoffe, die die Metallteile und die Isolierungen beschädigen können.

i Die elektrischen Teile der Schweißmaschine wurden mit Schutzharz behandelt. **Daher kann es beim ersten Gebrauch zu Rauchentwicklung kommen.** Es wird ein vollständig trocknendes Harz verwendet. Die Rauchentwicklung dauert nur einige Minuten.

Instandhaltung



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

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

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

Bei jedem Wechsel der Drahtspule:

• Die Ausrichtung, die Sauberkeit und den Verschleißzustand der Drahtzuführrolle überprüfen. • Den sich auf dem Drahtzuführmechanismus ablagernden Metallstaub entfernen. **Fig.12** • Den Drahtführer mit wasserfreien Lösemitteln und Fettlösern reinigen und mit Druckluft trocknen. • Den Verschleiß der Warningschilder überprüfen. • Verschlossene Teile ersetzen.

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

• Den Innenraum der Schweißmaschine kontrollieren und die elektrischen Teile von Staubablagerungen befreien (mit Druckluft). Staubablagerungen auf dem elektronischen Karten sind mit einer sehr weichen Bürste oder geeigneten Produkten zu entfernen. •

Kontrollieren, dass die Stromanschlüsse gut festgezogen sind und dass die Isolierung der Kabel nicht beschädigt ist.

DA

Brugermanual



Læs denne manual grundigt, før svejsemaskinen tages i brug.

MIG/MAG og FLUX-kontinuierlig tråd-buesvejsemaskiner, som i denne manual kaldes svejsemaskiner, er projekteret til industriel og professionel brug.

Sørg for, at svejsemaskinen 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 buesvejsningsprocessen, samt de nødvendige sikkerhedsforanstaltninger og nødhjælpsforanstaltninger.

Detaljerede oplysninger kan findes i brochuren "Installation og brug af buesvejsningsudstyr": IEC eller CLC/TS 62081.

Sikkerhedsadvarsler



- Kontroller, at den stikkontakt, svejsemaskinen forbindes til, er beskyttet af passende sikkerhedsanordninger (sikringer eller automatisk kontakt), og at den har jordforbindelse.
- Kontroller, at stik og el-ledning er i god stand.
- Kontroller, at svejsemaskinen er slukket, før stikket sættes i kontakten.
- Sluk svejsemaskinen og træk stikket ud af kontakten, så snart arbejdet er overstået.
- Sluk svejsemaskinen og træk stikket ud af kontakten før: tilkobling af svejsekablerne, installation af den kontinuerlige tråd, udskiftning af komponenter i svejsebrænderen eller trådfremføreren, vedligeholdelsesarbejder og flytning af maskinen (brug bærehåndtagene på svejsemaskinen).
- Undgå at røre ved nogen af de elektrificerede dele med bar hud eller vådt tøj. Isolér dig selv fra elektroden, den del der skal svejdes og alle metaldele, der har jordforbindelse. Brug handsker, fodtøj og tøj, der er specielt beregnet til dette formål, og tørre, brandsikre isoleringsmåtter.
- Brug svejsemaskinen i tørre, ventilerede omgivelser. Udsæt ikke svejsemaskinen for regn eller direkte solskin.
- Brug kun svejsemaskinen, hvis alle paneler og sikkerhedsskærme er på plads og monteret korrekt.
- Brug ikke svejsemaskinen, hvis den har været tabt eller fået slag, da det kan være forbundet med risiko. Få den undersøgt af en fagmand eller ekspert.



- Fjern alle svejse-dampe ved passende naturlig udluftning eller ved hjælp af en udsugningsventilator. Vær systematisk i vurderingen af grænserne for udsættelse for svejse-dampe, afhængig af deres sammensætning og koncentration og af hvor lang tid, man udsættes for dem.
- Svejs 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. Udskift masken, hvis den er beskadiget; den kan slippe stråler ind.
- Bær brandsikre handsker, fodtøj og brandsikkert tøj for at beskytte huden mod stråler fra svejsebuken og mod gnister. 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, elektrodeholderens klemmer eller stykker, der lige er svejset.
- Metalforarbejdning afgiver gnister og splinter. Bær sikkerhedsbriller med beskyttende sideskærme.



- Svejssegnister kan udløse brand.
- Undgå at svejse eller skære i nærheden af brandbare materialer, gasser eller dampe.
- Undgå at svejse eller skære i beholdere, cylindere, tanke eller rørdninger, med mindre end tekniker eller ekspert har kontrolleret, at det kan lade sig gøre, eller har truffet de nødvendige forberedelser.



- Man må aldrig rette svejsebrænderen mod sig selv, andre personer eller metaldele; den kontinuerlige tråd kan lave huller eller forårsage kortslutninger.
- Sluk svejsemaskinen og træk stikket ud af kontakten, før en hver form for manuelle arbejder på trådfremførers bevægelige dele.



EMF - Elektromagnetiske felter

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

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

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

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

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



Klasse A-apparat

Dette apparat er designet til brug i industrielle og professionelle miljøer.

I private miljøer og i miljøer, der er tilsluttet et offentligt lavspændingsnet, der strømforsyner boligbebyggelser, kan det være vanskeligt at sikre overensstemmelse med elektromagnetisk kompatibilitet på grund af tilført eller udstrålet interferens.



Svejsning under risikable forhold

- Hvis svejsningen skal foretages 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.5.10, A.7 og A.9 i de tekniske IEC - eller CLC/TS 62081 - 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 svejsemaskine på samme stykke, eller under alle omstændigheder på elektrisk forbundne stykker, kan summen af tomgangs jævnspændingerne 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 5.9 i de tekniske IEC - eller CLC/TS 62081 - specifikationer, hvis det kræves.



Yderlige advarsler

- Brug ikke svejsemaskinen til andre formål end de beskrevne, for eksempel til at tø frosne vandrør op.
- Placer svejsemaskinen 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 svejseegnister.
- Løft ikke svejsemaskinen. Der er ikke påmonteret løfteanordninger på maskinen.
- Brug ikke kabler med beskadiget isolering eller løse forbindelser.

Beskrivelse af svejsemaskinen

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

Nogle modeller kan svejse uden brug af beskyttelsesgas ved hjælp af en speciel FLUX-kernetråd.

Svejsemaskinen er fremstillet ved brug af elektronisk inverter-teknologi og anvender en mikroprocessor for at gøre det lettere at indstille svejseparametrene.

Transformatorens elektriske karakteristika er afladet (konstant spænding).

Vigtigste dele Fig. 1

- A) Spolerummets adgangsløse
- B) Spoleholder hjul
- C) Trådfremfører
- D) Strømkabel
- E) Gasslangetilslutning
- F) ON/OFF kontakt
- G) Styrepanel
- H) Vælger til brænder-polaritet
- I) Speciel svejsebrændertilslutning **
- L) Svejsebrænder tilslutningsstykke
- M) Jordforbindelse/induktansspole-konnektor (Visse modeller har direkte tilkoblede kabler)

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

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
- E) Symbol for leveret jævnstrøm
- 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 Driftperiode. Angiver, hvor lang tid svejsemaskinen kan arbejde, og hvor lang tid, den skal hvile, for at køle ned. Tidsrummet er angivet i % på baggrund af en 10 minutters cyklus (f.eks. betyder 60% 6 min. arbejde og 4 min. hvile).
- A / V Strømjusteringsfelt og tilsvarende buespænding.
- J) **Strømforsyningsdata**
U1 Indgangsspænding (tilladt afvigelse: +/- 10%)
I1 eff Effektiv absorberet strøm
I1 max Maksimal absorberet strøm

- K) Serienummer
L) Vægt
M) Sikkerhedssymboler: [Se sikkerhedsadvarsel](#)

Tekniske data for svejsebrænder og trådfremfører **Fig.3**

Opstart



- 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.

Montering og elektriske forbindelser

- > Saml de adskilte dele, som findes i emballagen **Fig.9**.
- > Kontroller at elforsyningen leverer den spænding og frekvens, som svarer til svejsemaskinen, og at den er forsynet med en automatisk kontakt, der egner sig til den maksimale leverede mærkestrøm (I2max) **Fig. 4,1**.
- ⓘ 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).
- > Stik. Hvis svejsemaskinen ikke er forsynet med et stik, sættes et godkendt stik på (2P+T til 1Ph og 3P+T til 3Ph) af passende kapacitet til el-ledningen **Fig.4,2**.

Forberedelse af svejsekredsløbet

- > Forbind jordledningen til svejsemaskinen og til det stykke, som skal svejses så tæt som muligt på det sted, som skal svejses.
- > Forbind svejsebrænderen** til svejsemaskinstikket.
- > Vælg brænderens polaritet**.
- > Brænder-polariteten skal være negativ "-" ved kernetråd og positiv "+" ved alle andre typer tråd. For at vælge polariteten følges instruktionerne i **Fig. 6**.
- ⓘ De anbefalede tværsnit (mm²) på svejsekablet, baseret på den maksimale leverede mærkestrøm (I2 max), er vist på **Fig. 4,3**.
- ⓘ Svejsebrændere med hastighedskontrol på håndtaget og trådpistoler har et stikben, som skal forbindes med stikket **Fig. 1**.

Installering af den kontinuerlige tråd

Ved installeringen følges instruktionerne i **Fig. 7**.

Trådens materiale og diameter skal svare til trådfremførerens rulle **Fig. 7,5,a**, kontaktspiden **Fig. 7,10,b** og svejsebrænderens liner. Hvis opmålingerne ikke stemmer, kan det skyldes, at tråden har problemer med at glide jævnt.

- ⓘ Kernetråd kræver en speciel rulle med rillet svejsefuge for at sikre fremtrækningen.
- ⓘ Tryk-kef fra knappen, som holder tråden fast, **Fig. 7,5,c** er vigtigt, hvis arbejdet skal udføres korrekt. Hvis tråden smutter ud, opstår der problemer med svejsningen; hvis den derimod er for stram, kan den komme ud af form, så den ikke kan glide uhindret gennem brænderen. Den kan justeres på følgende måde: Drej på knappen, som holder tråden fast, indtil den begynder at trække i tråden; hvis tråden er blød (aluminium, kernetråd), drejes skruen herefter en gang til; hvis tråden er hård (stål, rustfrit stål osv.), drejes skruen tre gange mere.
- ⓘ For at fjerne den kontinuerlige tråd så let som muligt fra svejsemaskinen skæres tråden mellem spolen og trådfremføreren, idet den holdes spændt, hvorefter den bindes fast til spolen. Åbn herefter trådfremførerens arm og træk trådstykket ud af brænderen ved hjælp af en bidetang.

Installering af beskyttelsesgasflaske** og trykregulator**



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

Ved installeringen følges instruktionerne i **Fig. 8**.

Gas	Anvendelse
Argon	All ikke-jernholdige metaller (aluminium)
Argon + 1-3%O ₂	Rustfrit stål
Argon + 20%CO ₂	Kulstoffattigt stål
CO ₂	Kulstoffattigt stål

- ⓘ Ikke-genopfyldelige flasker er forsynet med en drejventil, som åbner automatisk, når tryk-reduktoren skrues på flasken.
- ⓘ Argon/CO₂ er at foretrække fremfor CO₂, da det sikrer bedre resultater.
- ⓘ Kernetråd har ikke behov for beskyttelsesgas.

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

Svejsesproces: beskrivelse af kontrolfunktioner og signaler

Så snart svejsemaskinen klar til brug, tændes den, beskyttelsesgasventilen åbnes, og justeringerne foretages i den rækkefølge, som er vist i beskrivelsen af kontrolfunktionerne **Fig. 5**.

1) Valg af svejsebrændertype **

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

Der kan vælges tre typer svejsebrændere:



Normal svejsebrænder: med svejsestartudløser.



Svejsebrænder med tråd-hastighedsregulering på pistolen: gør svejsekontrollen lettere.



Spole i svejsepistol: (med kontinuerlig trådspole indsat i håndtaget) ideel til blød tråd (aluminium) uden udtrækningsproblemer.

- ⓘ Når spolen i svejsepistolen påmonteret, skal man huske at fjerne tråden fra trådfremføreren i spoleboksen, for at hindre tråden i at blive ført igennem, så der opstår kortslutning, hvis man skulle komme til at vælge den almindelige brænder.

2) Synergi-vælger

Denne vælger bruges til valg mellem manuel betjening (**MAN** position) og synergisk betjening (**SYNERGY** positioner). I SYNERGY positionerne, tilpasser en mikroprocessor svejsestrømmen til tråd-hastigheden. De parametre, som foreslås af synergien, kan justeres, så de passer til de personlige krav.

De forskellige SYNERGY positioner svarer til forskellige typer kontinuerlig tråd og beskyttelsesgas.

Al Si 0,8	Silicium aluminium* D.0,8
Al Si 1,0	Silicium aluminium* D.1,0
Al Mg 0,8	Magnesium aluminium* D.0,8
Al Mg 1,0	Magnesium aluminium* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Jern D.0,6 Argon+kuldioxid
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Jern D.0,8 Argon+kuldioxid
Fe 0,6 (Co2)	Jern D.0,6 kuldioxid
Fe 0,8 (Co2)	Jern D.0,8 kuldioxid
SS 0,8	Rustfrit stål D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	Galvaniseret tråd D.0,8
Ingen gas	Kerneståd**D.0,9

* brug af "Spole-pistol"-anordningen anbefales.

** brænderen skal have negativ polaritet.

3) Regulering af svejsestrøm

Vælg svejsestrømmen.

SYN modus: sæt håndtaget på "0". Drej håndtaget for at ændre de foreslåede indstillinger. Justeringsvidden er mellem -20% og +20%.

MAN modus: bruges til fri justering af svejsestrømmen.

4) Regulering af trådhastighed

Justerer hastigheden for den kontinuerlige tråd.

SYN modus: denne parameter indstilles, så den passer til dine skiftende behov. Mikroprocessoren justerer svejsestrømmen.

MAN modus: det gør det muligt kun at justere tråd-hastigheden frit.

- ⓘ Når man bruger spolen i svejsepistolen eller en svejsebrænder med styrkereglator på håndtaget, reguleres trådhastigheden fra pistolen.

5) Induktans-justering

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

SYN & MAN modus: justeringen styres ikke af mikroprocessoren. De farvede områder indikerer rækken af mulige justeringer afhængig af metallerne og beskyttelsesgassen.

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

6) Svejsetimer

Når man svejser en række lige store, enkelte punkter, kan denne kontrol bruges til at bestemme længden på hver svejsning. Funktionen er nyttig, når der kun skal sømmes på den ene side. Når denne kontrol ikke er nødvendig, skal man sørge for at styrkereglatoren/kontakten står på OFF.

7) Svejsemaskinens strøm på advarselslampe

8) Termoafbryder-signal

Når advarselslampen er tændt, betyder det at termosikringen er slået til.

Hvis drifts cyklussen "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.

9) Defekt advarselslampe

Fast diode tændt: problem ved mikroprocessoren, sluk for svejsemaskinen og tænd den igen.

Blinkende diode tændt: (mens svejsemaskinens strømforsyningslampe er tændt) spændingsfejl, tjek forbindelserne.

Hvis handlingerne ikke genoptages korrekt, skal svejsemaskinen til eftersyn ved det nærmeste Service-center.

Brugsanvisninger

- 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 svejseapparatets luftindtag. Undgå at opbevare svejsemaskinen i beholdere eller hylde, hvor der ikke er sikkerhed for ordentlig ventilation.
- Svejsemaskinen 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.

- ⓘ Svejsemaskinens elektriske dele er behandlet med beskyttende harpiks. Når maskinen bruges første gang, kan der forekomme røg; dette skyldes, at harpiksen tørrer helt ud. Der må kun være røg i få minutter.

Vedligeholdelse



Sluk svejsemaskinen og fjern stikket fra kontakten, før der udføres vedligeholdelsesarbejder. Almindelig vedligeholdelse som skal udføres jævnligt af operatøren afhængig af brugen.

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

Hver gang trådspolen udskiftes:

• Kontroller trådrullens justering, renhed og grad af slitage. **Fig.12** • Fjern alt metalstøv, som har lagt sig på trådfremføremekanismen. • Rens trådfremførerens liner med vandfrit opløsningsmiddel og fedtudskiller og tør med trykluft. • Efterse advarselsskiltene tilstand. • Udskift alle nedslidte dele.

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

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

NL

Handleiding



Lees de handleiding aandachtig door alvorens het lasapparaat te gebruiken.

De FLUX en MIG/MAG booglasinstallaties met continu aangevoerde lasdraad, verder "lasapparaat" genoemd, zijn bestemd voor industrieel en professioneel gebruik.

Vergewis u ervan dat het lasapparaat 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 en inzake de nodige veiligheidsvoorzorgsmaatregelen en noodprocedures.

Gedetailleerde informatie vindt u terug in de bundel Booglasapparatuur: installatie en gebruik": IEC of CLC/TS 62081.

Waarschuwingen omtrent de veiligheid



■ 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.

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

■ Alvorens de stekker in het stopcontact te steken moet u controleren dat het lasapparaat uit is.

■ Schakel het lasapparaat uit en trek de stekker uit het stopcontact nadat het werk werd beëindigd.

■ Schakel het lasapparaat 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 het lasapparaat).

■ 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 lassen 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 het lasapparaat in een droge en geventileerde ruimte. Stel het lasapparaat niet bloot aan regen of hevige zon.

■ Gebruik het lasapparaat enkel indien alle panelen en schermen correct gepositioneerd en gemonteerd werden.

■ Gebruik het lasapparaat niet nadat u het heeft laten vallen of nadat het een impact heeft ondergaan. Dit kan gevaarlijk zijn. Laat het nazien door een ervaren en gekwalificeerd vakman.



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

■ Las 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. 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 lasboog en door de vonken. 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 metalische deeltjes zoals: toorts, elektrodehouder, elektrodestrompjes, net afgewerkte werkstukken.

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



■ De vonken veroorzaakt door het lasproces 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.



■ Richt de toorts niet naar uzelf, naar andere personen of naar metallische delen: de continu aangevoerde lasdraad kan beschadigd worden of een kortsluiting geven.

■ Schakel het lasapparaat uit en trek de stekker uit het stopcontact alvorens manuele interventies uit te voeren op de in beweging zijnde delen van het draadaanvoermechanisme.



EMF Elektromagnetische velden

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

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

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

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

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

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

■ Draai de laskabels niet rond uw lichaam.

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

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

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



Klasse A apparatuur

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

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



Lassen onder gevaarlijke omstandigheden

■ Indoe u moet lassen 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 5.10; A.7; A.9 van de technische specificatie IEC of CLC/TS 62081.

■ Indien u moet werken in van de grond verheven posities, moet u steeds een veilig platform gebruiken.

■ Indien meerdere lasapparaten 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 5.9 van de technische specificatie IEC of CLC/TS 62081.



Bijkomende waarschuwingen

■ Gebruik het lasapparaat niet voor niet voorziene doeleinden zoals bijvoorbeeld het ontvriezen van waterleidingen.

■ Plaats het lasapparaat op een vlak oppervlak dat stabiel is en vermijd dat het kan bewegen. De positie moet inspectie toelaten, maar de vonken van het lasproces mogen niet hinderen.

■ Hijs het lasapparaat niet op. Hijsystemen zijn niet voorzien.

■ Gebruik geen kabels met beschadigde isolering of met losse aansluitingen.

Beschrijving van het lasapparaat

Het lasapparaat is een stroomgenerator voor MIG/MAG-lassen met continu aangevoerde lasdraad, geschikt voor het lassen van koolstofstaal, zwak gelegeerd staal, roestvrij staal en aluminium, met behulp van een schermgas.

Sommige modellen kunnen ook lassen zonder schermgas, door gebruik van een speciale FLUX draad met kern.

Het lasapparaat werd gebouwd volgens de elektronische inverter technologie en gebruikt een microprocessor voor een gemakkelijkere instelling van de lasparameters.

De transformator is elektrisch gezien van het vlakke type (constante spanning).

Hoofdorganen Fig.1

A) Toegangspaneel naar rolinvoegplaats

B) Draadhaspel

C) Draadaanvoermechanisme

D) Voedingskabel

E) Inlaat schermgas

F) ON/OFF-schakelaar

G) Bedieningspaneel

H) Keuzeschakelaar voor polariteit van de lastoorts

I) Connector voor speciale toortsen **

L) Aansluiting toorts

M) Aansluiting aarddraad / inductiedraad (Sommige lasapparaten hebben draden die rechtstreeks aangesloten zijn)

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

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

Inwerkingstelling



- 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.

Assemblage en elektrische aansluiting

- Assemblage en lossen delen in de verpakking Fig.9.
- Controleer dat de elektrische lijn de spanning en frequentie uitgeeft overeenstemmend met die van het lasapparaat en dat er een stroomonderbreker voorzien werd geschikt voor de geleverde nominale maximumstroomsterkte (I2max) Fig.4.1.
- ⓘ (Alleen voor drie-fase modellen) 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.
- Voedingsstekker. Indien het lasapparaat geen stekker heeft, moet een genormaliseerde stekker aan de voedingskabel aangesloten worden (2P+T voor 1Ph en 3P+T voor 3Ph) met een geschikte capaciteit Fig.4.2.

Vorbereiding van het lascircuit

- Sluit de aarddraad aan op het lasapparaat en op het werkstuk, zo dicht mogelijk bij de plaats op het werkstuk dat gelast moet worden.
- Sluit de toorts** aan op het contact van het lasapparaat.
- ⓘ Selectie polariteit van de lastoorts**.
- ⓘ De polariteit van de lastoorts moet negatief "-" zijn voor de draad met kern en positief "+" voor alle overige draden. Volg voor de selectie de aanwijzingen op Fig.6.
- ⓘ De aanbevolen secties (mm²) voor de laskabel, in functie van de geleverde maximale nominale stroomsterkte (I2max) staan vermeld in Fig.4.3.
- ⓘ De toortsen met snelheidsinstelling op de handgreep en "Spool gun" hebben een steekertje dat aangesloten moet zijn in het contact Fig.1.

Plaatsing van de continu aangevoerde lasdraad

Volg voor de installatie de aanwijzingen in Fig.7.

Het materiaal en de diameter van de lasdraad moeten overeenstemmen met het draadtransportwielje Fig.7.5,a, de draadgeleidertip Fig.7.10,b en de toortsmantel. Indien de afmetingen niet overeenstemmen is het mogelijk dat de aanvoer van de draad moeilijk verloopt.

- ⓘ De draad met kern vereist een speciaal wielje met gekartelde geul voor een correcte meesleping.
- ⓘ Voor een correct werkproces is het belangrijk dat de draadaandrukknop Fig.7.5,c ingedrukt wordt. Indien de draad verschuift zal het lasproces problemen ondervinden; indien het echter te veel onder druk staat, kan het vervormen en niet meer vrij lopen in de toorts. Een eerste afstelling kan als volgt gebeuren: draai de draadaandrukknop vaster totdat de draad wordt voortgetrokken; voor een zachte draad (aluminium, draad met kern) moet hij nog een wending verder worden aangedraaid; voor een harde draad (staal, inox, enz.) moet hij nog drie windingen worden vastgedraaid.
- ⓘ Om de continu aangevoerde lasdraad makkelijk van het lasapparaat te verwijderen moet de draad tussen de draadrol en het draadaanvoermecanisme afgesneden worden, terwijl hij stil gehouden wordt, en vervolgens aan de draadrol vastgemaakt worden. Open de draadgeleiderarm en trek met een paar tangen, langs de toortszijde, het stukje draad dat binnen de toorts zelf ligt er uit.

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



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

Volg voor de installatie de aanwijzingen in Fig.8.

Gas	Toepassing
Argon	Alle non-ferrometalen (aluminium)
Argon + 1-3% O ₂	Inox
Argon + 20% CO ₂	Staal met laag koolstofgehalte
CO ₂	Staal met laag koolstofgehalte

- ⓘ De niet vulbare gasflessen hebben een naaldventiel die automatisch opengaat bij het vastdraaien van de drukreducer op de fles.
- ⓘ Argon/CO₂ gas wordt verkozen boven CO₂ daar dit betere resultaten geeft.
- ⓘ De draad met kern vereist geen schermgas.

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

Lasproces: beschrijving van de commando's en signaleringen

Nadat u alle fasen van de in werking stelling heeft uitgevoerd moet u het lasapparaat aanschakelen, de kraan van het schermgas openen en overgaan tot de afstellingen volgens de volgorde vermeld onder de beschrijving van de commando's Fig.5.


1) Selectie van het type van toorts **

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

U kan kiezen tussen drie types toortsen:

 **Normale toorts:** met startknop voor lasproces.

 **Toorts met instelling draadaanvoersnelheid via handgreep:** vergemakkelijkt de controle over het lasproces.

 **Spool gun toorts:** (heeft de rol voor de continu aangevoerde lasdraad gelegen in de handgreep), is ideaal voor het gebruik van zachte draden (aluminium) zonder problemen in de draadaanvoer.

ⓘ Wanneer de Spool gun toorts geplaatst is moet u eraan denken de draad van het interne draadaanvoermecanisme tot aan het rolinvoegplaats te verwijderen, om te vermijden dat, indien per ongeluk toch de normale toorts wordt geselecteerd, de draad zou kunnen vorderen, met een kortsluiting als gevolg.

2) Synergiekeuzeschakelaar

De keuzeschakelaar zorgt voor de keuze tussen de werking in de manuele modus (stand **MAN**) of synergie modus (stand **SYNERGY**). Op de standen SYNERGY zal een microprocessor de lasstroom aanpassen aan de variërende draadsnelheid.

De parameters voor synergie kunnen in functie van uw persoonlijke eisen aangepast worden.

De verschillende SYNERGY standen stemmen overeen met verschillende types continu aangevoerde draad en schermgassen.

Al Si 0,8	Aluminium silicium* D.0,8
Al Si 1,0	Aluminium silicium* D.1,0
Al Mg 0,8	Aluminium magnesium* D.0,8
Al Mg 1,0	Aluminium magnesium* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Ijzer D.0,6 Argon + koolstofdioxide
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Ijzer D.0,8 Argon + koolstofdioxide
Fe 0,6 (Co2)	Ijzer D.0,6 koolstofdioxide
Fe 0,8 (Co2)	Ijzer D.0,8 koolstofdioxide
SS 0,8	Roestvrij staal D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	Verzinkt staal D.0,8
Geen gas	Draad met kern**D.0,9

* het gebruik van een "Spool gun" wordt aanbevolen

** de toorts moet een negatieve polariteit hebben.

3) Instelling lasstroom

Stelt de lasstroom in.

Modus SYN: plaats de draaiknop op de stand "0". Draai aan de knop om de actuele instelling te wijzigen. De instelling kan variëren van -20% tot +20%.

Modus MAN: voor een vrije instelling van de lasstroom.

4) Afstelling draadaanvoersnelheid

Regelt de snelheid van de continu aangevoerde draad.

Modus SYN: dit is de parameter die u bijregelt afhankelijk van de eisen die zich voordoen. De microprocessor zorgt voor de regeling van de lasstroom.

Modus MAN: zorgt voor een vrije instelling van enkel de draadsnelheid.

ⓘ Bij gebruik van de Spool gun toorts of met de potentiometer op de handgreep wordt de snelheidsinstelling van de draad geactiveerd op de toortsen.

5) Afstelling inductie

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

Modus SYN & MAN: de afstelling wordt niet gecontroleerd door de microprocessor. De gekleurde zones duiden een mogelijke instelrange aan in functie van de metalen en het schermgas.

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

6) Timer voor lasduur

Indien u afzonderlijke punten moet uitvoeren die allen gelijk zijn kan u met dit commando de duur van de afzonderlijke lasbewerking instellen. De functie is nuttig voor uitvoering van klinkverbindingen aan één zijde. Indien dit commando niet gebruikt wordt, moet u zich er van vergewissen dat de potentiometer/schakelaar op de OFF stand staat.

7) Controlelampje lasapparaat gevoed

8) Controlelampje voor thermische interventie

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

9) Controlelampje storing

Led brandt ononderbroken: probleem met microprocessor; schakel het lasapparaat uit en terug aan.

Led knippert: (met het controlelampje lasapparaat gevoed brandend) probleem met de voedingsspanning; controleer de aansluitingen.

Indien het lasapparaat niet meer correct werkt moet u het brengen naar de Bijstandsdienst voor een controle.

Tips voor het gebruik

- 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 het lasapparaat nooit af. Berg het niet op in dozen of kasten waar geen voldoende ventilatie voorzien is.
- Gebruik het lasapparaat niet in omgevingen met: gas, dampen, geleidende poeders (bv. ijzervijzels), zoute lucht, bijtende rook en andere agentia die de metallische delen en elektrische isoleringen kunnen beschadigen.
- ⓘ De elektrische delen van het lasapparaat werden behandeld met beschermende harsen. **Bij het eerste gebruik is het mogelijk dat er rook ontstaat;** dit is te wijten aan het hars, dat volledig is opgedroogd. De rookvorming zal slechts enkele minuten duren.

Onderhoud



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

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

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

Telkens de draadrol wordt vervangen:

• Controleer de uiltijning, de reinheid en de slijtage van het draadtransportwiel. **Fig.12**
• Verwijder metallische stofdeeltjes die zich afzetten op het draadaanvoermecanisme. • Maak de draadgeleidermantel schoon met watervrije solventen en ontvetters en droog het met perslucht. • Controleer de sleet op de waarschuwingsetiketten. Vervang de versleten deeltjes.

Buitengewoon onderhoud uit te voeren door ervaren of gekwalificeerd personeel op elektromechanisch vlak, op regelmatige tijdstippen, in functie van het gebruik. (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.

SV

Bruksanvisning



Läs bruksanvisningen noggrant innan svetsen används. Anordningen för bågsvetsning med trådmatning MIG/MAG och FLUX (kallas hädanefter för "svets") är avsedda **för industriell och yrkesmässig användning**. Kontrollera att svetsen **installeras och repareras av kunniga personer**, i enlighet med gällande lagstiftning och olycksförebyggande föreskrifter. Kontrollera att operatören har tränats för **att använda svetsen, samt känner till riskerna som är förenade med bågsvetsning och nödvändiga säkerhets- och nödåtgärder**. Detaljerad information finns i häftet "Installation och användning av apparatur för bågsvetsning": **IEC eller CLC/TS 62081**.

Säkerhetsföreskrifter



- Kontrollera att matningsuttaget som svetsen ansluts till skyddas av skyddsanordningar (säkringar eller automatisk brytare) och är anslutet till jordsystemet.
- Kontrollera att stickkontakten och matningskabeln är i ett gott skick.
- Kontrollera att svetsen är avstängd innan stickkontakten sätts in i matningsuttaget.
- Stäng av svetsen och dra ut stickkontakten ur matningsuttaget så fort arbetet har avslutats.
- Stäng av svetsen och dra ut stickkontakten ur matningsuttaget innan: svetskabla ansluts, den kontinuerliga tråden monteras, delar på brännaren och trådmatarmekanismen byts ut, underhållsinsatser utförs och innan svetsen flyttas (använd handtagen som sitter på svetsen).
- Ta inte i spänningssatta delar med bara händer eller med våta kläder. Isolera dig själv elektriskt från elektroderna, från arbetsstycket som ska svetsas samt från eventuella metalldelar som finns i närheten, som är jordanslutna. Använd lämpliga handskar, skor, kläder och isolerande och brandtåliga torra mattor.
- Använd svetsen i en torr och väl ventilerad miljö. Utsätt inte svetsen för regn eller direkt solljus.
- Använd endast svetsen om alla paneler och skärmar är på plats och korrekt monterade.
- Använd inte svetsen om den har ramlat eller om den har utsatts för slag. Det kan hända att svetsen inte längre är säker. Låt kontrollera svetsen av en kunnig och behörig person.



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



- Använd svetsmask med adiaktivt glas lämpligt för svetsprocessen. Byt ut masken om den är skadad. Strålningen kan passera genom masken.
- Bär brandhårdiga handskar, skor och kläder som skyddar huden från strålarna från svetsbågen och gnistorna. 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 metall förorsakar gnistor och flisor. Bär skyddsglasögon med skydd på sidan om ögonen.



- Svetsgnistor 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.



- Rikta inte brännaren mot dig, andra personer eller mot metalldelar: trådmatningen kan sticka hål på huden eller förorsaka kortslutning.
- Stäng av svetsen och dra ur stickkontakten ur matningsuttaget innan ingrepp utförs på trådmatarmekanismen rörliga delar.



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 stöja svetsen mot kroppen.
- Håll huvud och kropp så långt borta från svetskretsen som möjligt. Arbeta inte i närheten

av svetsen eller sitta eller stödja sig mot den. Minimum avstånd: **Fig 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Utrustning av klass A

Denna utrustning har tillverkats för att användas i industrimiljö och för professionellt bruk. I hushållet och där det anslutits till ett allmänt lågspänningsnät som försörjer hushåll så kan det vara svårt att försäkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på grund av ledningsbundna eller strålade störningar.



Svetsning under farliga förhållanden

- Om du måste svetsa 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 5.10; A.7; A.9 i den tekniska specifikation IEC eller CLC/TS 62081.
- Om arbete måste utföras på en höjd ovanför marken, ska alltid säkerhetsplattformar användas.
- Om flera svetsar 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 5.9 i den tekniska specifikation IEC eller CLC/TS 62081.



Ytterligare föreskrifter

- Använd inte svetsen för ändamål som de inte är avsedd för, som t.ex. att tina vattenledningsrör.
- Ställ svetsen på en plan och stabil yta, och se till att den inte kan flytta sig. Platsen ska medge god kontroll över svetsen, men den ska inte kunna träffas av svetsgnistor.
- Lyft inte upp svetsen. Det finns inte några lyftanordningar.
- Använd inte kablar med skadad isolering eller med anslutningar som glappar.

Beskrivning av svetsen

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

Vissa modeller kan svetsa utan skyddsgas genom att använda en speciell FLUX-kärntråd.

Svetsen är tillverkad med elektronisk inverterteknik och använder en mikroprocessor för att underlätta regleringen av svetsparametrarna.

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

Huvuddelar Fig.1

- A) Panel för åtkomst till rullutrymmet
- B) Rullhållarvinda
- C) Trådmatningsmekanism
- D) Matningskabel
- E) Ingång för skyddsgas
- F) ON/OFF-brytare (FRÅN/TILL)
- G) Kontrollpanel
- H) Omkopplare för brännarpolaritet
- I) Kopplingsdon för specialbrännare **
- L) Uttag för brännare
- M) Uttag för jord-/induktanskabel (Kablar på vissa modeller är direktanslutna)

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

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
- E) Symbol för likströmsavgivning
- 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 bågspänning.
- J) **Data för matningslinje**
 - U1** Matningsspänning (tillåten tolerans: +/- 10%)
 - I1 eff** Effektiv spänningsförbrukning
 - I1 max.** Max. spänningsförbrukning
- K) Tillverkningsnr.
- L) Vikt
- M) Säkerhetssymboler: Läs säkerhetsföreskrifterna

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

Driftsättning



- 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.

Hopmontering och elektrisk anslutning

- Montera samman de isärtagna delarna i emballaget **Fig.9**.
- Kontrollera att ellinjen avger den spänning och frekvens som överensstämmer med svetsen, samt att den är försedd med en automatisk brytare som är lämplig för max. nominell ström som avges (I2 max.) **Fig.4,1**.

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).

- Matningskontakt. Om svetsen inte är försedd med kontakt, ska en standardiserad stickkontakt anslutas till matningskabeln (2P+T för 1Ph och 3P+T för 3Ph) med lämplig kapacitet **Fig.4,2**.

Förberedelse av svetskrets

- Anslut jordkabeln till svetsen och arbetsstycket som ska svetsas så nära arbetspunkten som möjligt.
- Anslut brännaren** till svetsens uttag.
- Välj polaritet för brännaren**.
- Brännarens polaritet ska vara negativ "-" för kärntråd och positiv "+" för alla andra trådar. Angående val, se anvisningarna i **Fig. 6**.

De rekommenderade tvärsnitten (mm²) för svetskabeln, baserat på max. nominell ström som avges (I2 max.), anges i **Fig. 4,3**.

Brännarna som har en hastighetsreglering på handtaget och Spool gun har ett stift som måste anslutas till uttaget **Fig. 1**.

Montering av kontinuerlig tråd

Angående installationen, följ anvisningarna i **Fig. 7**.

Materialet och tråddiametern ska överensstämma med trådmattarrullen **Fig. 7,5,a**, tråddledarens spets **Fig. 7,10,b** och brännarens hölje. Om mätten inte överensstämmer kan du få problem med att tråden kärvar.

- Kärntråden kräver en speciell rulle med räfflad hals för att garantera matningen.
- Trycket för trådtryckarvredet **Fig. 7,5,c** är viktigt för att kunna arbeta på ett korrekt sätt. Om tråden glider får du problem med svetsningen och om den är alltför pressad kan den deformeras och kärva i brännaren. Gör på följande sätt för en första reglering: dra åt trådtryckarvredet tills den börjar att dra tråden. Om tråden är mjuk (aluminium, elektrodkärna), dra åt ytterligare ett varv. Om tråden är hård (stål, rostfritt stål o.s.v.), dra åt ytterligare tre varv.
- För att enkelt ta bort den kontinuerliga tråden från svetsen, skär av tråden mellan spolen och trådmarmekanismen genom att hålla den stadigt. Bind sedan fast den på spolen. Öppna sedan tråddledarmen och dra ut tråden som är kvar i brännaren med en tång från brännarens sida.

Installation av tub för skyddsgas** och tryckreducerare**



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

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

Gas

Argon
Argon + 1-3%O₂
Argon + 20%CO₂
CO₂

Tillämpning

För alla metaller som inte innehåller järn (aluminium)
Rostfritt stål
Stål med låg kolhalt
Stål med låg kolhalt

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

Argongas/CO₂ föredras före CO₂, då den ger ett bättre svetsresultat.

Kärntråden kräver ingen skyddsgas.

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

Svetsprocedur: beskrivning av reglage och varningsetiketter

När alla momenten för driftsättning har utförts, slå till svetsen, öppna kranen för skyddsgasen och utför regleringarna i den ordning som anges i beskrivningen av reglage **Fig. 5**.

1) Val av brännartyp **

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

Du kan välja mellan tre olika brännare:



Normal brännare: med startknapp för svetsningen.



Brännare med reglering av trådens hastighet på handtaget: förenklar kontrollen av svetsningen.



Brännare av typ Spool gun: (har en trådmatningsspole som sitter i handtaget), idealiskt vid användning av mjuka trådar (aluminium) som inte har problem med att de kärvar.

När brännaren av typ Spool gun är monterad ska du komma ihåg att ta bort tråden ur trådmarmekanismen inuti spolutrymmet, för att undvika att tråden matas fram och förorsakar kortslutning om normal brännare väljs av misstag.

2) Reglering av svetsström

Omkopplaren används för att välja mellan manuellt funktionssätt (läge **MAN**) eller

samverkende funksjonssett (lage **SYNERGY**). I laget SYNERGY anpasser en mikroprosessor svetsstrømmen i forholdende til trådens hastighet.

Du kan endre parameterna som foreslås av samverkanfunksjonen ved særskilte behov. De ulike SYNERGY-lägena motsvarar olika typer av svetsstråd och skyddsgaser.

Al Si 0,8	Silikonaluminium* D.0,8
Al Si 1,0	Silikonaluminium* D.1,0
Al Mg 0,8	Magnesialuminium* D.0,8
Al Mg 1,0	Magnesialuminium* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Stål D.0,6 Argon + koldioxid
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Stål D.0,8 Argon + koldioxid
Fe 0,6 (Co2)	Stål D.0,6 koldioxid
Fe 0,8 (Co2)	Stål D.0,8 koldioxid
SS 0,8	Rostfritt stål D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3% Förzinkat stål D.0,8	
Ingen gas	Kärntråd**D.0,9

- * det rekommenderas att använda anordningen "Spool gun".
- ** det är nödvändigt att ha negativ pol till brännaren.

3) Reglering av svetsström

För val av svetsström.

Funktionsläge SYN: ställ in vredet på läge "0". Du kan vrida vredet för att ändra föreslagen inställning. Regleringen kan ändras från -20 % till +20 %.

Funktionsläge MAN: i detta funktionsläge kan svetsströmmen regleras fritt.

4) Reglering av trådhastighet

Reglerar hastigheten för svetsstråden.

Funktionsläge SYN: denna parameter ska du reglera beroende på de olika svetsförhållandena. Mikroprocessorn reglerar svetsströmmen.

Funktionsläge MAN: i detta funktionsläge kan trådhastigheten regleras fritt.

ⓘ När du använder brännare av typ Spool gun eller med potentiometer på handtaget, regleras trådhastigheten på brännarnas sida.

5) Reglering av induktans

Ändrar genomträngningen och stabiliteten för svetsbågen beroende på metallen och svetspositionen (plan, vertikal och ovanför huvudet).

Funktionsläge SYN & MAN: regleringen kontrolleras inte av mikroprocessorn. De färgade områdena indikerar de möjliga reglerfält, beroende på typen av metall och skyddsgas.

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

6) Timer för svetsid

Om du ska svetsa flera identiska punkter efter varandra, kan du ställa in tidslängden för varje svetsning med detta reglage. Denna funktion är användbar vid nitningar från endast en sida. När detta reglage inte används ska du försäkra dig om att potentiometern/brytaren är i läge OFF.

7) Kontrollampa för elmatad svets

8) Kontrollampa för utlöst överhettningsskydd.

Tänd kontrollampa innebär att överhettningsskyddet är i funktion.

Om du överstiger svetsbelastningen "X" som anges på märkplåten, avbryter en **överhettningsskydd** 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.

9) Kontrollampa för utlöst

Tänd lysdiod: problem med mikroprocessorn. Stäng av och slå åter till svetsen.

Tänd blinkande lysdiod: (med tänd kontrollampa för elmatad svets) problem med spänningsmatningen, kontrollera anslutningarna.

Om korrekt funktion inte återställs ska svetsen transporteras till serviceverkstaden för en kontroll.

Rekommenderad användning

- 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 svetsens luftintag. Stäng inte in svetsen i behållare eller hyllor som saknar lämplig ventilation.
- Använd inte svetsen 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.

ⓘ De elektriska delarna på svetsen har behandlats med skyddande harts. Vid den första användningen kan rök bildas. Rök bildas när hartsen torkar fullständigt. Efter några minuter upphör röken.

Underhåll



Stäng av svetsen och dra ut kontakten ur matningsuttaget innan underhållsreparering utförs. **Löpande underhåll** som ska utföras av operatören regelbundet, beroende på hur mycket svetsen används.

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

Varje gång som trådspolen byts ut:

• Kontrollera att trådmatarrullen är i linje, rengjord och inte utsliten. **Fig.12** • Ta bort metalldamm som lägger sig på trådmatarmekanismen. • Rengör trådhölet med vattenfritt och fettlösande lösningsmedel och torka av med tryckluft. • Kontrollera att varningsetiketterna inte är slitna. • Byt ut slitna delar.

Extra underhåll ska utföras regelbundet av personal som är kunnig och behörig inom 95025-03 22/08/16

elektromekanik, beroende på hur mycket svetsen används. (Tillämpa regeln EN 60974-4)

- Kontrollera svetsen invändigt och ta bort damm som lägger sig på de elektriska delarna (med tryckluft) och på krets korten (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.

NO

Instruksjonsmanual



Les denne instruksjonsmanualen nøye før bruk av sveisemaskinen.

MIG/MAG og FLUX kontinuerlig tråd sveisveisemaskiner, referert til i denne manualen som "sveisemaskiner", er konstruert for industriell og profesjonell bruk.

Sørg for at sveisemaskinen 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 og i de nødvendige beskyttelsestiltakene og nødprosedyrene.

Detaljert informasjon finnes "Installasjon og bruk av buesveisingstutstyr"-brosjyren: IEC eller CLC/TS 62081.

Sikkerhetsvarslar



■ Sikre at strömkontakten som sveisemaskinen er koblet til, er beskyttet med passende sikkerhetsinnretninger (sikringer eller automatisk utkobling) og at den er jordet.

■ Sikre at pluggen og strömkabelen er i god stand.

■ Sørg for at sveisemaskinen er slått av før den plugges i strömkontakten.

■ Slå maskinen av og dra pluggen ut av strömkontakten når du er ferdig med arbeidet.

■ Slå sveisemaskinen av og dra pluggen ut av strömkontakten for tilkobling av sveisekabler, installering av kontinuerlig tråd, utbytting av deler på sveiseapparatet eller trådfremmateren, utföring av vedlikehold, eller flytting (bruk bærehåndtaket på sveisemaskinen).

■ Ikke berör strömförändrende deler med bar hud eller våte klær. Isoler deg fra elektroden, stykket som skal sveise og tilgjengelige jordete metalldele. Bruk hansker, fottøy og klær designet for dette formålet og tørre ikke-brennbare isoleringsmatter.

■ Bruk sveisemaskinen på et tørt ventilert område. Ikke utsett sveisemaskinen for regn eller direkte solskinn.

■ Bruk sveisemaskinen kun dersom alle panelene og vernene er på plass og korrekt monteret.

■ Ikke bruk sveisemaskinen dersom den har vært sluppet ned eller slått, da dette muligens ikke er trygt. Få den sjekket av en kvalifisert person eller en ekspert.



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

■ Ikke sveis materialer som har blitt rengjort med klorholdige løsemidler eller som har vært nær slike substanser.



■ Bruk en sveisemaske med adiaktinisk glass passende for sveising. Bytt ut masken om den blir skadet; den kan slippe inn stråling.

■ Bruk brannsikre hansker, fottøy og klær for å beskytte huden fra strålene som produseres av sveisebuen og fra gnister. Ikke bruk oljete klær da en gnist kan sette fyr på dem. Bruk verneklær for å beskytte mennesker i nærheten.

■ Ikke la bar hud komme i kontakt med varme metalldele, som sveiseapparatet, elektrodeholdergriper, elektrodestubber eller nysveisede dele.

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



■ Sveisegnister kan utløse branner.

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

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

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



■ Rett aldri sveisepistolen mot deg selv, andre eller metalldele; den kontinuerlige tråden kan lage hull eller forårsake kortslutninger.

■ Slå av sveisemaskinen og dra pluggen ut av strömkontakten før det foretas noen manuelle operasjoner på trådfremmaterens bevegelige dele.



EMF Elektromagnetiske felt

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

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

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

Bruk følgende forholdsregler for å minke den grad man utsettes for elektromagnetiske felt

(EMF):

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



Apparat i klasse A

Dette apparatet er utviklet for bruk i industrielle og profesjonelle miljøer.

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



Sveising under risikable forhold

- Dersom sveising må utføres 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 5.10; A.7; A.9 i IEC eller CLC/TS 62081 teknisk spesifikasjon.
- Dersom du må jobbe i en posisjon hevet over bakkenivå, må du alltid bruke en sikkerhetsplattform.
- Dersom mer enn en sveisemaskin 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 5.9 av IEC eller CLC/TS 62081 teknisk spesifikasjon.



Ytterligere varslere

- Ikke bruk sveisemaskinen for andre formål enn beskrevet, for eksempel for å tine frosne vannrør.
- Plasser sveisemaskinen 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 av sveiseegnister.
- Ikke løft sveisemaskinen. Ingen løfteinnretninger er festet til maskinen.
- Ikke bruk kabler med skadet isolasjon eller løse koblinger.

Beskrivelse av sveisemaskinen

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

Noen modeller kan sveite uten bruk av beskyttende gass, med en spesiell FLUX hul tråd. Sveisemaskinen er bygd med elektronisk inverterer-teknologi, og bruker en mikroprosessor for å forenkle justering av sveiseparametrene.

Transformatorens elektriske karakteristikk er flat (konstant spenning).

Hoveddeler fig. 1

- A) Adgangsluke til spolerommet
- B) Spoleholdersnelle
- C) Trådmater
- D) Strømkabel
- E) Gasslangekobling
- F) PÅ-/AV-bryter.
- G) Kontrollpanel
- H) Polaritetsvelger for sveispistol**
- I) Spesiell sveiseapparatkobling**
- L) Sveiseapparatkobling
- M) Jordkabel/induktorkobling

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

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
 - E) Symbol for levert kontinuerlig strøm
 - F) Påkrevd inngangsstrøm:
 - 1~ vekslende enkeltfasert spenning, frekvens
 - 3~ trefase veksel-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).
 - AV** Strømjusteringsfelt og tilsvarende buespenning.
 - J) Strømforsyningsdata
 - U1** Innmatingsspenning (tillatt toleranse: +/- 10 %)
 - I1 eff** Effektiv absorbert strøm
 - I1 maks** Maksimum absorbert strøm
 - K) Serienummer
 - L) Vekt
 - M) Sikkerhetssymboler: Se sikkerhetsvarslere
- Tekniske data for sveispistol og trådmater **fig. 3**

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 jordat.

Montering og elektriske koblinger

- Montering av frakoblede deler funnet i forpakningen. **fig.9.**
- Sjekk at strømforsyningen leverer spenningen og frekvensen som svarer til sveisemaskinen og at den er utstyrt med en automatbryter som passer til maksimalt levert strøm (I2max) **fig. 4,1.**

- ⓘ Dette apparatet faller ikke inn under kravene til forskriften IEC/EN61000-3-12. Dersom den kobles 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).
- Plugg. Dersom sveisemaskinen ikke er utstyrt med en plugg, må en standardisert plugg (**2L+J for 1F og 3L+J for 3F**) med passende kapasitet festet til strømkabelen **fig. 4,2.**

Forberedelse av sveisekreten

- Koble jordledningen** til sveisemaskinen og til sveisestykket, så nært som mulig til sveisepunktet.
- Koble sveiseapparatet** til sveisemaskinens kontakt.
- Velg polaritet for sveispistolen**.
- Sveispistolens polaritet må være negativ "-" for hul tråd og positiv "+" for alle andre trådtyper. Følg instruksjonene i **fig. 6** for valg.

- ⓘ De anbefalte tverrsnittene (mm2) for sveisekabelen, basert på maksimalt levert merkestrøm (I2 maks), er vist i **fig.4,3.**

- ⓘ Sveispistoler med hastighetskontroller på håndtaket og spolepistolhåndtak må kobles til kontakt fig. 1.

Installering av kontinuerlig tråd

Følg instruksjonene i **fig. 7** for installasjon.

Trådens materiale og diameter må stemme med trådmaterullen **fig. 7, 5, a**, kontaktspissen **fig. 6, 9, b**, og sveispistolens foring. Dersom målene ikke stemmer kan det oppstå problemer med jevn mating av tråden.

- ⓘ Hul tråd krever en spesialrulle med et riflet spor for å sikre fremtrekking.
- ⓘ Trykket på trådens trykknapp **fig. 7, 5, c**, er viktig for korrekt drift. Dersom tråden glipper, kan det oppstå problemer med sveising. Dersom den på den andre siden er for stram, kan den bli deformert og vil ikke kjøres jevnt gjennom sveispistolen. Den kan justeres som følger: Skru trådens trykknapp til den begynner å trekke tråden, skru den deretter en gang til dersom tråden er myk (aluminium, hul tråd). Dersom tråden er hard (stål, rustfritt stål, osv.), drej skruen tre ganger til.
- ⓘ For å enkelt fjerne den kontinuerlige tråden fra sveisemaskinen, kutt tråden mellom spolen og trådmateren mens den holdes stram, og knyt den deretter til spolen. Åpne så ledearmen for tråden og dra trådstykket ut av sveispistolen med en nebbtang.

Installering av den beskyttende gassylindere** og trykkreduksjonsrøret*



Plasser den beskyttende gassylindere 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 **figur 8** for installasjon.

Gass	Bruksområde
Argon	All ikke-jernholdige metaller (aluminium)
Argon + 1-3%O2	Rustfritt stål
Argon + 20%CO2	Karbonfattig stål
CO2	Karbonfattig stål

- ⓘ Engangssylindere er utstyrt med en nåleventil som åpnes automatisk når trykkreduksjonsrøret skrues på sylindere.

- ⓘ Argon/CO2 er å foretrekke fremfor CO2, da det gir bedre resultater.

- ⓘ Hul tråd trenger ikke beskyttende gass.

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

Sveiseprosessen: beskrivelse av kontroller og signaler

Når du har tatt i bruk sveiseapparatet, skru det på, åpne sikkerhetsgassventilen og utfør justeringene i rekkefølgen vist i beskrivelsen av kontrollene, **figur 6.**

1) Valg av sveispistoltype**

** (Denne komponenten er kanskje ikke inkludert med noen modeller). Tre sveispistoltyper kan velges:



Normal sveispistol: Med sveisestartutløser.



Sveispistol med trådhastighetsjustering på pistolhåndtaket: Forenkler sveisekontrollen.



Sveispistol med spolepistolhåndtak: (med en kontinuerlig trådspole plassert i håndtaket) ideell for bruk med myk tråd (aluminium) uten trekkeproblemer.

- ⓘ Når spolesveisehåndtaket er montert må du huske å fjerne tråden fra trådmateren i spolerommet, for å hindre at tråden blir matet gjennom og fører til en kortslutning hvis normalt sveisehåndtak er valgt ved feil.

2) Synergivelger

Denne velgeren brukes for å velge mellom manuel drift (MAN-posisjon) og synergisk drift (SYNERGY-posisjoner). I SYNERGY-posisjonene tilpasser en mikroprosessor sveisepenningen til trådhastigheten. Parametrene foreslått av synergien er justerbare for å tilpasse dine personlige behov.

De forskjellige SYNERGY-posisjonene tilsvarer forskjellige typer kontinuerlig tråd og beskyttende gass.

Al Si 0.8	Silikon aluminium* D.0.8
Al Si 1.0	Silikon aluminium* D.1.0
Al Mg 0.8	Magnesium aluminium* D.0.8
Al Mg 1.0	Magnesium aluminium* D.1.0
Fe 0.6 (Ar-Co2)	Jern D.0.6 Argon+karbondioksyd
Fe 0.8 (Ar-Co2)	Jern D.0.8 Argon+ karbondioksyd
Fe 0.6 (Co2)	Jern D.0.6 karbondioksyd
Fe 0.8 (Co2)	Jern D.0.8 karbondioksyd
SS 0.8	Rustfritt stål D.0.8
Fe Zn 0.8 CuSi3%	Galvanisert stål D.0.8
Ingen gass	Hul tråd**D.0.9

* bruk av "spolehåndtak"-enheten er anbefalt.

** sveisepistolens må ha negativ polaritet.

3) Justering av sveiestrømmen

Valg av sveisepenningen

SYN-modus: Sett håndtaket til "0". Drei håndtaket for å justere den foreslåtte innstillingen.

Justeringsområdet er mellom -20 % og +20 %.

MAN-modus: Brukes for å fritt justere sveisepenningen.

4) Justering av trådhastigheten

Justerer hastigheten på den kontinuerlige tråden.

SYN-modus: Dette er parameteren du justerer for å passe til dine behov ettersom de endres. Mikroprosessen justerer sveisepenningen.

MAN-modus: lar deg fritt justere kun trådhastigheten.

ⓘ Når det brukes et spolesveisehåndtak eller et håndtak med et potensiometer på håndtaket, justeres trådhastigheten fra pistolhåndtaket.

5) Induktansjustering

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

SYN- og MAN-modus: justeringen er ikke kontrollert av mikroprosessen. De fargede områdene indikerer det mulige justeringsområdet avhengig av metallene og den beskyttende gassen.

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

6) Sveisetimer

Når det sveises et antall like enkle punkter kan denne kontrollen brukes for å stille inn lengden på hver sveising. Funksjonen er kun til nytte for hefting på en side.

Når denne kontrollen ikke trengs, sørg for at potensiometeret/bryteren er i AV-posisjon.

7) Sveisemaskinens advarselslys for strøm på

8) Varmesikringssignal

Varselsetet betyr at varmesikringen er på.

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

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

9) Varselset for feilfunksjon

Fast LED på: Problem ved mikroprosessen. Slå sveisemaskinen av og på igjen.

Blinkende LED på: (med sveisemaskinens strømlens på) strømspenningssfeil, sjekk koblingene.

Dersom korrekt drift ikke gjenopprettes, ta sveisemaskinen med til nærmeste servicesenter for sjekk.

Anbefalinger for bruk

- 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 sveisemaskinens luffinntak. Ikke lagre sveisemaskinen i beholdere eller på hyller som ikke garanterer passende ventilasjon.
- Ikke bruk sveisemaskinen 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.

ⓘ De elektriske delene på sveisemaskinen har blitt behandlet med beskyttende harpiks. Når den brukes for første gang, kan røyk oppstå. Dette er forårsaket av at harpiksen tørker fullstendig. Røyken bør kun vare noen minutter.

Vedlikehold



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

Ordinært vedlikehold skal utføres periodisk av operatøren avhengig av bruk.

- Sjekk koblinger for gasslange, sveiseapparaters kabel og jordingskabel. • Rengjør kontaktplassen og gassprederen med en jernbørste. Bytt ut om slitt. • Rengjør utsiden av sveiseren med en fuktig klut.

Hver gang en trådspole byttes ut:

- Sjekk innretting, renhet og slitestilstand på trådrullen. **Fig. 12** • Fjern evt. metallpulver som har blitt avsatt på trådmatemekanismen. • Rengjør trådrørforingen med vannfritt løsemiddel og fettfjerner, og tørk med komprimert luft. • Sjekk tilstanden for varselsetiketter. • Bytt ut slitte deler.

Ylimääräinen huolto tulee suorittaa ammattitaitoisten työntekijöiden tai asiantuntijien sähköasentajien toimesta pkaussittain rippuen koneen käytöstä. (Käyttää sääntöä 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..

FI

Käyttöohjekirja



Lue huolellisesti tämä käyttöohjekirja ennen hitsauskoneen käyttöä.

MIG/MAG ja FLUX jatkuvalanka-käyttöiset kaarihitsauskoneet, joita tässä käyttöohjekirjassa kutsutaan nimellä "hitsauskone", on suunniteltu **teollisuus- ja ammattikäyttöä varten**.

Varmistu siitä, että hitsauskone **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 sekä tuntee välttämättömät turvatoimet ja hätätoimenpiteet**.

Yksityiskoista tietoa löytyy käyttöohjekirjan kohdasta "Kaarihitsausvarustuksen asennus ja käyttö": **IEC tai CLC/TS 62081**.

Turvavaroituksia



- Huolehti siitä, että pistorasia, johon hitsauskone kytetään, on suojattu asiaankuuluvilla suojalaitteilla (sulakkeilla tai automaattikytkimellä) ja että se on maadoitettu.
- Varmistu siitä, että pistotulppa ja virtakaapeli ovat hyvässä kunnossa.
- Ennen pistotulpan kiinnittämistä pistorasiaan, varmistu siitä, että hitsauskone on kytketty pois päältä.
- Kytke hitsauskone pois päältä ja irrota pistotulppa pistorasiasta heti, kun olet lopettanut työn.
- Kytke hitsauskone pois päältä ja irrota pistotulppa pistorasiasta ennen seuraavia toimenpiteitä: hitsauskaapelin kytkeminen, jatkuvan langan asentaminen, hitsauspolttimen tai langansyöttölaitteen osien vaihtaminen, suoritettaessa huoltotoimia tai siirrettäessä konetta (käytä hitsauskoneen kuljetuskahvaa).
- Älä kosketa mitään sähköistettyä osaa paljaalla iholla ja kosteilla vaatteilla. Eristä itsesi elektrodista, hitsattavasta kappaleesta ja kaikista maadoitetuista metalliosista. Käytä suojakäsineitä, -jalkineita ja -vaatetusta, jotka on tarkoitettu tätä käyttöä varten ja käytä kuivia, syttymättömiä eristysmateriaaleja.
- Käytä hitsauskoneita kuivassa, hyvin tuuletetussa tilassa. Älä pidä hitsauskoneita sateessa tai suorassa auringonpaisteessa.
- Käytä hitsauskoneita vain, kun kaikki suojalevyt ja muut suojaimet ovat paikoillaan ja asennettuina asianmukaisella tavalla.
- Älä käytä hitsauskoneita, jos se on pudonnut tai iskeytynyt johonkin, sillä se voi olla vaarallinen. Anna ammattitaitoisen työntekijän tarkastaa se.



- Eliminoi kaikki hitsaussavut asianmukaisen, luonnollisen tuuletuksen avulla tai käyttäen savuimuria. Riippuen savujen koostumuksesta, pitoisuudesta ja altistusajan pituudesta tulee noudattaa varovaisuutta lähestyttäessä hitsaussavujen vaikutusrajoja.
- Älä hitsaa materiaaleja, jotka on puhdistettu kloridiliuotteilla tai vastaavilla aineilla.



- Käytä hitsausmaskia varustettuna hitsaukseen tarkoitetulla säteillä läpäisemättömällä lasilla. Vaihda vaurioitunut maski; se voi läpäistä säteilyä.
- Käytä tulenkestäviä suojakäsineitä, jalkineita ja muuta vaatetusta ihon suojaamiseksi hitsauskaaren aiheuttamilta säteililtä ja kipinöiltä. Älä käytä karvaan liikaantuneita 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, elektrodinpäätkät tai vasta hitsatut osat.
- Metallin työsto saa aikaan kipinöitä ja hitsausjätteitä. Käytä hitsaajan suojalaseja varustettuna silmien sivusuojilla.



- Hitsauskipinät voivat sytyttää tullen.
- Älä hitsaa tai suorita katkaisua paikassa, jonka lähellä on syttyviä materiaaleja, kaasuja tai höyryä.
- Älä hitsaa tai leikkaa säiliöastioita, sylintereitä, säiliöitä tai putkia ennen kuin ammattitaitoinen teknikko tai asiantuntija on tarkastanut, että toiminnot on mahdollista suorittaa tai kun hän on suorittanut asiaankuuluvat valmistelutyöt.



- Älä koskaan kohdistaa poltinta itseäsi, muita henkilöitä tai metalliosia kohti; jatkuva lanka voisi saada aikaan reikiä tai aiheuttaa oikosulkuja.
- Kytke hitsauskone pois päältä ja irrota pistotulppa pistorasiasta ennen minkäänlaisten manuaalisten toimenpiteiden suorittamista langan syöttölaitteen liikkuvien osien suhteen.



EMF Sähkömagneettiset kentät
Hitsausvirta aikaansaa sähkömagneettisia kenttiä (EMF) hitsauspiirin ja hitsauslaitteiden läheisyydessä. Sähkömagneettiset kentät saattavat vaikuttaa lääketieteellisiin proteeseihin kuten sydämen tahdistimeen.
Tulee huolehtia tarvittavista suojoitustoimista lääketieteellisten proteesien käyttäjien suhteen.

Esimerkiksi tulee estää pääsy hitsauslaitteen käyttöalueelle. Lääketieteellisten proteesien käyttäjien tulee keskustella lääkärin kanssa ennen hitsauslaitteen käyttöalueelle siirtymistä.

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

Huolehdi seuraavista 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 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



A-luokan laite

Tämä laitteisto on suunniteltu käytettäväksi teollisuus- ja ammattikäytössä.

Kotona ja ympäristöissä, joissa liitytään yleiseen pienjännitteiseen asuinrakennuksia palvelemaan sähköjakeluverkkoon, saattaa olla vaikea täyttää sähkömagneettisen yhteensopivuuden vastaavuusvaatimuksia johtuvien ja säteilevien häiriöiden vuoksi.



Hitsaaminen vaaraolosuhteissa

- Jos hitsaus on tarpeen suorittaa riskiolosuhteissa (sähköpurkauksissa, 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 5.10; A.7; A.9 kuvattua suojaruustusta IEC tai CLC/TS 62081 teknisten erityisvaatimusten mukaisesti.
- Jos sinun on työskenneltävä asennossa, joka on maanpinnan yläpuolella, käytä aina turvasannetta.
- Jos on käytettävä useampaa kuin yhtä hitsauskonetta saman kappaleen työstämiseen, tai joka tapauksessa työstettäessä sähköisesti toisiinsa kytkettyjä kappaleita, kuormittamattomien jännitteiden summa elektrodin pidikkeissä tai hitsauspolttimissa voi ylittää turvatasoa. Varmistu siitä, että valtuutettu asiantuntija arvioi etukäteen työskentelyolosuhteet, jotta todetaan, onko tämä riski olemassa; tarvittaessa voidaan ottaa käyttöön kohdassa 5.9 kuvattu suojaruustus IEC tai CLC/TS 62081 teknisten erityisvaatimusten mukaisesti.



Lisävaroituksia

- Älä käytä hitsauskonetta muuhun kuin kuvattuihin tarkoituksiin, esimerkiksi sulattamaan jäätyneitä vesiputkia.
- Aseta hitsauskone 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 hitsauskipinöiden peittoon.
- Älä nosta hitsauskonetta. Mitkään nostolaitteet eivät ole soveltuvia koneeseen.
- Älä käytä kaapeleita, joissa on vaurioitunut eristys tai löystyneet kytkennät.

Hitsauskoneen kuvaus

Hitsauskone on virtageneraattori, joka on tarkoitettu jatkuvalla langalla hitsaukseen, yleisesti tunnettu nimellä MIG / MAG, ja se on sopiva hiilen tai kevyiden teräseosten, ruostumattoman teräksen ja alumiinin hitsaukseen käyttäen suojaakaasua. Jotkut konemallit voivat suorittaa hitsauksen ilman suojaakaasua käyttämällä erityistä FLUX-sydänlankaa.

Hitsauskone on valmistettu käyttäen elektronista invertteriteknologiaa ja se käyttää mikroprosessoria, jonka avulla on helpompi säätää hitsausparametrit. Muuntajan sähköinen ominaisuus on tasainen (vakiojännite).

Pääasialliset osat, Kuva 1

- A) Kelatilan käyntiovi
- B) Käämin kannatinkela
- C) Langansyöttölaite
- D) Virtakaapeli
- E) Kaasuletkukytkentä
- F) ON/OFF -kytkin
- G) Ohjaustaulu
- H) Polttimen polarointivalitsin
- I) Polttimen erityiskytkin **
- L) Polttimen kytkin
- M) Maajohto/induktioliitin (Joissakin malleissa on suoraan kytketyt kaapelit)

** (Tämä komponentti voi puuttua joistakin malleista).

Tekniset tiedot

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

- A) Laittevalmistajan nimi ja osoite
- B) Euroopan viitestandardit koskien hitsausvarusteiden valmistusta ja niiden turvallisuutta
- C) Hitsauskoneen sisärakenteen tunnus
- D) Kyseisen hitsausmenetelmän tunnus
- E) Käytettävän tasavirran tunnus
- F) Vaadittu input-teho:
1~ vaihtoehtoinen yksivaihejännite, taajuus
- G) Suojaustaso koskien kiinteitä aineita ja nesteitä
- H) Tunnus, joka osoittaa mahdollisuuden käyttää hitsauskonetta ympäristössä, jossa on potentiaalisten sähköpurkausten vaara
- I) **Hitsauspiirin suorituskyky**
UOV 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 säätökenntä ja vastaava kaarijännite.

J) **Tehon saantitiedot**

U1 Input-jännite (sallittu toleranssi: +/- 10%)

I1 vars. Varsinainen kulutettu virta

I1 maks. Maksimi kulutettu virta

K) arjanumero

L) Paino

M) Turvatunnukset: [Viitataan turvavaroituksiin](#)

Polttimen ja langansyöttölaiteen tekniset tiedot **Kuva 3**

Käynnistys



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

Kokoonpano ja sähkökytkennät

➤ Kokoonpano koskien pakkaukseen kuuluvia irtonaisia osia **Kuva 9**.

➤ Tarkasta, että sähkönsaanti tarjoaa jännitteen ja taajuuden, jotka vastaavat hitsauskoneen vaatimuksia ja että se on käyttökelpoinen automaattikytkimellä sovellettuun suurimpaan toimitettuun nimellisvirtaan (I2max) **Kuva 4, 1**.

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

➤ Pistotulppa. Jos hitsauskone ei ole sopiva pistotulppaan, käytä normalisoitua pistotulppaa (2P+T 1Ph:ta varten ja 3P+T 3Ph:ta varten) ja jolla on sopiva kapasiteetti virtakaapelin suhteen **Kuva 4,2**.

Hitsauspiirin valmistelu

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

➤ Kytke poltin** hitsauskoneen pistorasiaan.

➤ Valitse polttimen polaarisuus**.

➤ Polttimen polaarisuuden on oltava negatiivinen "-" sydänlankaa varten ja positiivinen "+" kaikkia muita lankatyyppejä varten. Polaarisuuden valintaa varten seuraa kuvassa **Kuva 6** annettuja ohjeita.

ⓘ Suositellut hitsauskaapelin leikkaukset (mm²), jotka perustuvat tulon maksiminimellisvirtaan (I2 max) kuten osoitetaan **Kuva 4,3**.

ⓘ Polttimessa, varustettuna kahvassa sijaitsevalla nopeuden säätimellä, ja kelaruiskuissa on tappi, joka tulee liittää pistorasiaan **Kuva 1**.

Jatkuvan langan asentaminen

Asentamista varten seuraa ohjeita **Kuva 7**.

Langan materiaalin ja läpimitan tulee vastata langansyöttötelaa, **Kuva 7,5,a**, kontaktisuutinta, **Kuva 7,10,b** ja polttimen linjainta. Jos mittaukset eivät ole yhteneväisiä, langan pehmeässä kullussa saattaa olla ongelmia.

ⓘ Sydänlanka vaatii erikoistalun varustettuna pyälletyllä uralla etenemisen takaamiseksi.

ⓘ Langan painonapin painaminen **Kuva 7,5,c** on tärkeää oikean toimenpiteen suhteen. Jos lanka luistaa, saattaa olla ongelmia hitsauksessa; jos taas toisaalta lanka on liian kireällä, se voi olla vääntynyt eikä kulje pehmeästi polttimen lävitse. Lanka voidaan säätää seuraavalla tavalla: kierrä langan painonappia kunnes se alkaa vetää lankaa, minkä jälkeen, jos lanka on pehmeää (alumiinia, juotelankaa) kierrä ruuvia vielä yhden kerran; jos lanka on kovaa (terästä, ruostumatonta terästä, jne.) kierrä ruuvia vielä kolme kertaa.

ⓘ Jatkuvan langan poistamiseksi helposti hitsauskoneesta, katkaise lanka kelan ja langansyöttölaiteen väliltä sen kireällä ja sido se sitten kelalle. Käytä pihtejä langanhajaimen varren avaamista varten ja vedä langanpätkä ulos polttimesta.

Suojakaasusylinterin** ja paineenalennusventtiilin asentaminen**



■ Aseta suojaakaasusylinteri 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 **Kuva 8**.

Kaasun

Argon

Argon + 1-3%O₂

Argon + 20%CO₂

CO₂

Käyttö

Kaikki rautaa sisältämättömät metallit (alumiini)

Ruostumatonta teräs

Heikkopitoinen hiiliateräs

Heikkopitoinen hiiliateräs

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

ⓘ Argon/CO₂ on suositeltavampaa kuin CO₂, sillä se takaa parempia tuloksia.

ⓘ Sydänlanka ei tarvitse suojaakaasua.

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


Hitsausmenetelmä: ohjauslaitteiden ja merkinantojen kuvaus


Kun olet ottanut hitsauskoneen käyttöön, kytke se päälle, avaa suojakaasun venttiili ja suorita säädöt seuraten järjestystä, joka esitetään ohjauslaitteiden kuvauksessa **Kuva 5**.


1) Poltintyyppin valinta **

** (Tämä komponentti voi puuttua joistakin malleista).

On valittavana kolme poltintyyppiä:

 **Normali poltin:** varustettuna hitsauksen käynnistysliipaisimella.

 **Poltin varustettuna ruiskussa sijaitsevalle langan nopeuden säätimellä:** joka helpottaa hitsauksen ohjausta.

 **Kelaruisukupoltin:** (varustettuna jatkuvan langan kelalla kahvassa) ihanteellinen pehmeään (alumiini) langan käyttöä varten ilman veto-ongelmia.

ⓘ Kun kelaruisukupoltin on asennettu, muista poistaa lanka langansyöttölaitteen kelaosan sisältä siten, ettei lankaa syötetä sen lävitse, mistä aiheutuisi oikosulku siinä tapauksessa, että valittaisiin vahingossa normaali poltin.

2) Synergiavalitsin

Tätä valitsinta käytetään valitsemaan joko manuaalinen käyttötapana (**MAN**-asento) tai synerginen käyttötapana (**SYNERGIA**-asennot). SYNERGIA-asennoissa mikroprosessori soviittaa hitsausvirran langan nopeuteen. säädettävissä sinun omien tarpeitteesi mukaan. Eri SYNERGIA-asennot vastaavat eri jatkuvalanka- ja suojakaasutyyppejä.

Al Si 0,8	Silikonialumiini* D.0,8
Al Si 1,0	Silikonialumiini* D.1,0
Al Mg 0,8	Magnesiumalumiini* D.0,8
Al Mg 1,0	Magnesiumalumiini* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Rauta D.0,6 Argon+hiilidioksidi
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Rauta D.0,8 Argon+hiilidioksidi
Fe 0,6 (Co2)	Rauta D.0,6 hiilidioksidi
Fe 0,8 (Co2)	Rauta D.0,8 hiilidioksidi
SS 0,8	Ruostumaroon teräs D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3% Sinkitty teräs D.0,8	
Kaasuton	Sydänlanka**D.0,9

* "Kelaustykin" käyttö on suositeltavaa.

** polttimeissa on oltava negatiivinen polarointi.

3) Hitsausvirran säätö

Hitsausvirran valinta.

SYN-käyttötapana: aseta kahva "0"-asentoon. Käännä kahvaa vaihtaaksesi ehdotettua asetusta. Säätöväli on -20% ja +20%.

MAN-käyttötapana: tätä tapaa käytetään hitsausvirran vapaaseen säätämiseen.

4) Langan nopeuden säätö

Säätää jatkuvan langan nopeuden.

SYN-käyttötapana: tämän parametrin voit säätää muuttuvien tarpeitteesi mukaan. Mikroprosessori säätää hitsausvirran.

MAN-käyttötapana: se sallii vain sydänlangan nopeuden vapaan säädön.

ⓘ Kun käytetään kelaruisukupoltinta tai poltinta, jonka kahvassa on potentiometri, langan nopeus säädetään ruiskusta.

5) Induktanssin säätö

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

SYN & MAN -käyttötapana: mikroprosessori ei valvo säätöä. Värialliset alueet osoittavat mahdolliset säätörajat metalleista ja suojakaasusta riippuen.

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

6) Hitsausaika

Kun hitsataan tietty lukumäärä samanlaisia yksittäisiä kohtia, tätä ohjausta voidaan käyttää kunkin hitsauksen keston asettamiseksi. Toiminto on hyödyllinen vain yhden puolen kiinnittämiseksi. Kun tätä ohjausta ei vaadita, varmista siitä, että potentiometri /kytkin on OFF-asennossa.

7) Hitsauskoneen varoitusvalon teho

8) Lämpökatkaisun merkinanto

Varoitusvalon ollessa päällä tarkoittaa, että lämpösuojaus on toiminnassa.

Jos käyttöjakso, joka "X" on osoitettu tyyppikilvessä, ylitetään, **lämpökatkaisu** pysäyttää koneen ennen kuin aiheutuu mitään vaurioita. Odota ennen toiminnan jatkamista ja, jos mahdollista, odota vielä muutama minuutti lisää.

Jos lämpökatkaisu toistuu, hitsauskone on joutumassa normaalien toimintarajojensa ulkopuolelle.

9) Toimintahäiriön varoitusvalo

Jatkuva led päällä: ongelma mikroprosessorissa; käännä hitsauskone pois päältä ja sitten uudelleen päälle.

Viikkuva led päällä: (hitsauskoneen vahvavirtavalon ollessa päällä) vahvavirtajännitehäiriö, tarkista kytkennät.

Ellei asiaankuuluvia toimintoja voida palauttaa, toimita hitsauskone tarkastukseen lähimpään huoltopalveluun.

Käyttöä koskevia suosituksia

- Käytä jatkojohtoa vain sen ollessa ehdottoman välttämätöntä ja varusta se yhtäläisellä tai leveämmällä leikkauksella suhteessa virtakaapeliin ja liitä se maajohtoon.
- Älä estä hitsauskoneen ilmansaantia. Älä säilytä hitsauskoneita säilytyslaatikoissa tai hyllyjen päällä, joissa ei ole taattu sopivaa tuuletusta.

- Älä käytä hitsauskoneita sellaisessa ympäristössä, jossa on kaasua, höyryä, sähköä johtavaa pölyä (esim. rautalastuja), suolapitoista ilmaa, syövyttävää savua tai muita tekijöitä, jotka voisivat vaurioittaa metalliosia ja sähköeristystä.

ⓘ Hitsauskoneen sähköosat on käsitelty suojaavalla hartsilla. **Kun konetta käytetään ensimmäistä kertaa, voi esiintyä savua;** tämä johtuu hartsista, joka kuivuu täydellisesti. Savua pitäisi esiintyä vain muutaman minuutin ajan.

Huolto



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

Säännöllinen huolto tulee suorittaa kausittain koneenhoitajan toimesta riippuen koneen käytöstä.

• Tarkasta kaasuletku, polttimeen kaapeli ja maajohtokytkennät. • Puhdista kontaktisuutin ja kaasunjakaaja teräsharpalla. Vaihda, jos ne ovat kuluneet. • Puhdista hitsauskone ulkopuolelta kostealla rievulla.

Aina vaihdettaessa lankakelaa:

• Tarkasta linjaus, puhtaus ja lankakelan kulumisen tila. **Kuva 12**• Poista kaikki metallipöly, jota on kerääntynyt langansyöttölaitteen mekanismiin. • Puhdista langan ohjaimen linjain vedettömällä liuotimella ja rasvanpoistoaineella sekä kuivaa paineilmalla. • Tarkasta varoituskilpien kunto. • Vaihda kaikki kuluneet osat.

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

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

ET

Kasutusõpetus



Enne keevitusseadme kasutamist loe hoolikalt käesolevat kasutusjuhendid.

MIG/MAG ja FLUX keevitustraadiga kaar-keevitusseadmed, käesolevas juhendis edaspidi nimetatud "keevitusseadmed", on mõeldud **tööstuslikuks ja ametialaseks kasutamiseks**. Veendu, et keevitusseadme **paigaldab ja seda parandab ainult kvalifitseeritud personal või eksperdid**, kooskõlas seadusega ja ohutusjuhenditega.

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

Täpsemat informatsiooni leiab brošüürist "Kaarkeevitusseadme paigaldus ja kasutamine": **IEC või CLC/TS 62081**.

Turvahoiatused



■ Veendu, et pistikupesade, kuhu keevitusseade on ühendatud, on kaitstud vastavate kaitsevadmetega (kaitsemed või automaattüliti) ja et see oleks maandatud.

■ Veendu, et pistik ja elektrikaabel on korras.

■ Enne pistiku pesasse ühendamist veendu, et keevitusseade on välja lülitatud.

■ Niipea kui oled töö lõpetanud, lülita keevitusseade välja ja võta pistik pistikupesast välja. ■ Lülita keevitusseade välja ja tõmba juhe vooluvõrgust välja enne: keevituskaabli ühendamist, keevitustraadi paigaldamist, põleti või traadisööti osade vahetamist, hooldustööde alustamist või seadme liigutamist (kasuta keevitusseadmel olevat käepidet).

■ Ära puuduta ühtegi pinge all olevat osa palja käe ega märgade riietega. Isoleeri end elektroodist, keevitatavast detailist ja kõigest maandatud liigipääsetavatest metallosadest. Kasuta selleks ettenähtud kindaid, jalatseid ja riietust ning kuivi, mittesüütvaid isoleerimismitte.

■ Kasuta keevitusseadet kuivas, ventileeritud ruumis. Ära jäta keevitusseadet kaitseta vihma või otsese päikesekiirguse kätte.

■ Kasuta keevitusseadet ainult sel juhul, kui kõik paneelid ja katted on õiges kohas ja korralikult ühendatud.

■ Ära kasuta keevitusseadet, kui see on maha kukkunud või kui see on saanud löögi, kuna see võib olla ohtlik. Lase seadet kontrollida kvalifitseeritud personalil või eksperdil.



■ Eemalda keevitusseadme kaasnev suits kasutades asjakohast loomulikku ventilatsiooni või suitsu äratõmbeseadet. Kasutades süsteemset lähenemist, tuleb määrata keevitusgaaside lubatud piirid sõltuvalt nende koostisest, kontsentratsioonist ja eritumise ajast.

■ Ära keevita materjale, mida on puhastatud kloriidlahustitega või mis on nimetatud aineid lähedal olnud.



■ Kasuta keevitusmaski, millel on keevituseks sobiv adiahtiline klaas. Vigastatud mask asenda uuega; see võib lasta läbi kiirgust.

■ Kasuta tulekindlaid kindaid, jalanõusid ja riideid, et kaitsta nahka keevituskaare poolt tekitavate kiirte ja sädemete eest. Ära kannu õliseid riideid, kuna säde võib need põlema süüdata. Lähedalolevate inimeste kaitsemiseks kasuta kaitsevärki.

■ Hoidu palja naha sattumisest kuumade metallosade vastu, nagu põleti, elektroodihoidja haaratsid, elektroodi jäägid või värskel keevitatud osad.

■ Metallitöö käigus eralduvad sädemed ja killud. Kasuta silma kükaitsetega kaitseprille.



- Keevitussädemed võivad süüdata leegi.
- Ära keevita ega löika kergestisüttivate materjalide, gaaside ega aurude läheduses.
- Ära keevita ega löika konteinereid, balloone, mahuteid ega torusid enne, kui kvalifitseeritud tehnik või ekspert on kontrollinud, et seda võib teha või on teinud selleks vajalikud ettevalmistused.



- Ära kunagi suuna põletit enda, teiste ega metallosade suunas; keevitustraat võib tekitada auke või lühise.
- Enne traadisöötja liikuvate osade juures tööde käsitsi teostamist, lülita keevitusseade välja ja tõmba juhe pistikupesast välja.



EMF Elektromagnetväljad

Keevitustöö tekitab elektromagnetväljaid (EMF), nii keevitamise kui keevitaja vahetus läheduses. Elektromagnetväljad võivad segada meditsiiniliste elektriinstrumentide ja elustusseadmete näiteks pacemaker tööd.

Meditsiiniliste elektriinstrumentide ja elustusseadmete kasutajad peavad tarvitusele võtma vajalikud ettevaatusabinõud. Näiteks tuleks vältida nende inimeste sattumist keevitupiirkonda. Meditsiiniliste elektriinstrumentide ja elustusseadmete kasutajad peavad pidama nõu oma arstiga enne keevitupiirkonnale lähenemist.

Seade vastab standartsetele tehnilistele nõuetele ning on mõeldud ainult tööstuslikuks ja erialaseks kasutamiseks. Ei ole kindlalt teada, kas seade vastab inimese tundlikule elektromagnetväljade suhtes olmetingimustes

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

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



A klassi aparaat

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 ohtlikes tingimustes

- Kui keevitama peab ohtlikes tingimustes (elektrilised lahendused, lämbumine, kergestisüttivate või plahvatusohtlike ainete läheduses), veendu, et vastavaid volitusi omav ekspert hindaks eelnevalt olukorda. Veendu, et läheduses on väljaõppinud inimesed, kes oskavad tegutseda hädaolukorras. Kasuta IEC või CLC/TS 62081 tehnilise spetsifikatsiooni p. 5.10; A.7; A.9 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 IEC või CLC/TS 62081 tehnilise spetsifikatsiooni p. 5.9.



Täiendavad hoiatused

- Ära kasuta keevitusseadet muul kui kirjeldatud otstarbel, näiteks külmunud veetorude sulatamiseks.
- Aseta keevitusseade 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 ajal sädemed.
- Ära tõsta keevitusseadet. Aparaadil puuduvad tõstevahendid.
- Ära kasuta vigastatud isolatsiooniga kaableid ega nõrku ühendusi.

Keevitusseadme kirjeldus

Keevitussüsteem on voolugeneraator jooksva traadiga keevituseks, üldiselt tuntud kui MIG / MAG, mis sobib süsinik- või kergelt legeritud terase, roostevaba terase ja alumiiniumi keevitamiseks kasutades kaitsegaase.

Mõned mudelid töötavad ilma kaitsegaasita, spetsiaalse FLUX südamikuta traadi abil. Keevitussüsteem on välja töötatud elektroonilise inverteertehnoloogia põhjal ning keevitusparameetrite lihtsamaks muutmiseks on sel mikroprotsessor.

Transformaatori elektriline karakteristik on lame (püsipingeline).

Põhiosad Joon. 1

- Pooli sektsiooni lipipääsuluuk
- Pooli hoidja rull
- Traadi söötja
- Toitekaabel
- Gaasivooliku ühendus
- SISSE/VÄLJA lüliti
- Juhtpaneel
- Põleti polaarsuse selektor
- Spetsiaalne põleti liitmik**
- Põleti liitmik
- Maanduskaabel/induktiivi liitmik (Mõnel mudelil on otseühendusega kaablid)

** (Nimetatud komponent võib mõnel mudelil puududa).

Tehnilised andmed

Keevitussüsteemile kinnitatud andmeplaat. **Joon. 2** näitab plaadi näidist.

- Tootja nimi ja aadress
- Keevitussüsteemi ehitus- ja ohutusala Euroopa vastavusstandard
- Keevitussüsteemi sisemise struktuuri sümbol
- Ettenähtud keevitusprotsessi sümbol
- Pidevvoolu sümbol
- Nõutav toitevool:
 - ühefaasiline vahelduvvool, sagedus
- Kaitseaste tahkete osade ja vedelike suhtes
- Sümbol, mis tähistab võimalust kasutada keevitusseadet keskkonnas, kus on võimalikud elektrilised lahendused
- Keevitussüsteemi toimimine**
 - U0V** Minimaalne ja maksimaalne avaahela pinge (keevitusahel avatud).
 - I2, U2** Keevitussüsteemi poolt väljastatav vool ning sellele vastav normaliseeritud pinge.
 - X** Kasutusstükkel. Näitab kui kaua keevitusseade võib töötada ning kui kaua ta see peab seisma, et jahtuks. Aega väljendatakse protsentides 10-minutilise tsüklist (näit. 60% tähendab 6 min. tööd ja 4 min. seisuaega).
 - A / V** Voolu seadistamise ala ja sellele vastav kaare pinge.
- Elektrivarustuse andmed**
 - U1** Sisendpinge (lubatud hälve: +/- 10%)
 - I1 eff** Efektivne tarbimisvool
 - I1 maks.** Maksimaalne tarbimisvool
- Seerianumber
- Mass
- Ohutuse sümbolid: [Vaata Ohutusjuhendit](#)

Põleti ja traadisöötja tehnilised andmed **Joon. 3**

Käivitamine



- Ühendused vooluvõrku peavad olema tehtud ekspertide või kvalifitseeritud personali poolt.
- Enne protseduuri teostamist veendu, et keevitusseade on välja lülitatud ja pistik ei ole pistikupesas.
- Veendu, et pistikupesas, millesse keevitusseade on lülitatud on kaitstud ohutusvahenditega (kaitse- või automaatlüliti) ja on maandatud.

Montaaž ja elektrühendused

- Monteeri pakendis olevad eraldi osad. **Joon.9.**
- Kontrolli, et toitevoolu pinge ja sagedus vastavad keevitusseadmele ning et see on varustatud maksimaalsele voolule vastava automaatlüliti (I2maks.) **Joon. 4.1.**

- 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).
- Pistik. Kui keevitusseadmel puudub pistik, paigalda (2P+T 1Ph puhul ja 3P+T 3Ph puhul) toitekaablile vastav pistik B

Keevitussüsteemi ettevalmistus

- Ühenda maanduskaabel keevitusseadmega ja keevitatava detailiga võimalikult lähedal keevitavale kohale.
- Ühenda põleti** keevitusseadme pistikupesaga.
- Valige põleti polaarsus**.
- Südamikuta traadi puhul peab polaarsus olema negatiivne "-" ja kõigi teiste traatide puhul positiivne "+". Polaarsuse valimiseks järgige juhiseid **Joon. 6.**

- ① Keevitussüsteemi soovitatav ristlõige (mm²), vastavalt maksimaalsele voolutugevusele (I2 maks.), on näidatud **Joon. 4.3.**

- ① Kiirusregulaatoriga põletil, mille käepidemel ja pooli söötjal on kontakt, mis tuleb ühendada pesas **Joon. 1.**

Keevitustradi paigaldamine

Paigaldamiseks järgi instruksioone **Joon. 7.**

Traadi materjal ja läbimõõt peavad vastama traadisöötja rullile **Joon. 7.5,a**, kontakti otsakule **Joon. 7.10,b** ja põleti kõrile. Kui mõõdud ei ole sobivad, võib tekkida probleeme traadi sujuva jooksuga.

- ① Südamikuta traat vajab söötmiseks spetsiaalset sakilise soonega rulli.

- ① Traadi vajutamise nupu surve **Joon. 7.5,c** on tähtis õigeks töötamiseks. Keevitamisel võib tekkida probleeme, kui traat libiseb; kui traat on liiga tugevasti kinni, võib see deformeeruda ja ei jookse ühtlaselt läbi põleti. Seda võib reguleerida järgnevalt: kruvi traadi vajutamise nuppu kuni see hakkab traati vedama, seejärel, kui on tegemist pehme traadiga (alumiinium, õdnestraat) keera kruvi veel üks kord; kui traat on kõva (teras, roostevaba teras jne), keera kruvi kolm korda.

- ① Keevitustradi kergeks eemaldamiseks keevitusseadme, lõika traat pooli ja traadi söötja vahel katki, hoides seda pingul ja seejärel seadme seadme poolile. Seejärel vabasta traat ja tõmba traadi tükki näpistangidega põletist välja.

Kaitsegaasi ballooni** ja surve reduktori** paigaldamine



- Aseta kaitsegaasi balloon püstiasendisse, kaugele eemale alast, kus keevitatakse. Kasuta keevitusseadme tuge või mõnda muud kindlat osa, et see ei kukuks ega saaks viga.

Paigaldamiseks järgi instruksioone **Joon. 8.**

Gaasi	Tarvitamine
Argoon	Kõik mitte-raud metallid (alumiinium)
Argoon + 1-3%O ₂	Roostevaba teras
Argoon + 20%CO ₂	Madala süsinikusaldusega teras
CO ₂	Madala süsinikusaldusega teras

ⓘ Mittetäidetavad silindrid on varustatud nõelklapiga, mis avaneb automaatselt, kui rõhualandaja silindri külge on keeratud.eeratud.

ⓘ Argoon/CO2 eelistatakse CO2 kuna see tagab parema tulemuse.

ⓘ Südamikuta traat ei vaja kaitsegaasi.

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

Keevitusprotsess: juhtimiseseadmete ja indikaatorite kirjeldus


Kui keevitusseade on töökorda seatud, lülita see sisse ja ava kaitsegaasi kraan ja seadista järgides juhtimiseseadmete kirjelduses nimetatud järjekorda, **Joon. 5**.


1) Põleti tüübi valimine **

** (Nimetatud komponent võib mõnedel mudelitel puududa).

Valida saab põleti kolme tüübi vahel:

 Normaalne põleti: keevituse alustamise lülitiga.

 Põleti traadi kiiruse seadistamise võimalusega käepidemelt: kergendab keevituse juhtimist.

 Põleti pooliga käepidemel: (keevitustraadi pooliga, mis asetseb käepidemel) ideaalne kasutada pehme traadi puhul (alumiinium), tekitamata etteande probleeme.

ⓘ Kui on paigaldatud pooliga põleti, ära unusta eemaldada traati keevitusseadme söötjast, et peatada traadi etteandmine, mis võib põhjustada lühise, kui on ekslikult valitud tavaline põleti.

2) Keevitusparameetrite selektor

See lüliti valib manuaalse juhtimise (asend **MAN**) ja sünergilise juhtimise (asend **SYNERGY**) vahel. SYNERGY asendites juhivad mikroprotsessor keevitusvoolu vastavalt traadi liikumiskiirusele. Sünergia etteantud parameetreid võib muuta vastavalt teie isiklikele vajadustele.

Erinevad SYNERGY asendid vastavad erinevat tüüpi traatidele ja kaitsegaasidele.

Al Si 0,8	Silikoonalumiinium* D.0,8
Al Si 1,0	Silikoonalumiinium* D.1,0
Al Mg 0,8	Magneesium alumiinium* D.0,8
Al Mg 1,0	Magneesium alumiinium* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Raud D.0,6 Argoon+ süsinikdioksiid
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Raud D.0,8 Argoon+ süsinikdioksiid
Fe 0,6 (Co2)	Raud D.0,6 süsinikdioksiid
Fe 0,8 (Co2)	Raud D.0,8 süsinikdioksiid
SS 0,8	Roostevaba teras D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3% Tsingitud teras D.0,8	
Gaas puudub	Südamikuta traat**D.0,9

* "Spool gun" seadme kasutamine ei ole soovitatav.

** põletil peab olema negatiivne polaarsus.

3) Keevitusvoolu seadistamine

Valige keevitusvool.

SYN asend: suunake käepide asendisse "0". Keerake käepidet soovitud režiimi muutmiseks. Seadistamise vahemik on -20%-st +20%-ni.

MAN asend: kasutatakse keevitusvoolu vabaks muutmiseks.

4) Traadi kiiruse reguleerimine

Muudab traadi liikumise kiirust.

SYN asend: see parameeter võimaldab muuta traadi kiirust vastavalt vajadusele. Keevitusvoolu reguleerib mikroprotsessor.

MAN asend: see lubab teil vabalt valida üksnes traadi kiirust.

ⓘ Kasutades pooliga põletit või põletit, mille käepidemel on potentsiomeeter, seadistatakse traadi kiirus käepidemelt.

5) Induktiivsuse reguleerimine

See muudab keevituskäigu läbivust ja stabiilsust vastavalt metallile ja keevitusasendile (horisontaalne, vertikaalne, alt ülles).

SYN & MAN asend: reguleerimist ei juhi mikroprotsessor. Värvilised alad näitavad võimalikku seadistusvahemikku, mis sõltub metalli ja kaitsegaasi tüübist.

ⓘ Meeles tuleks pidada, et õhukeste metallide puhul kasutatakse madalaid väärtusi, mis metalli paksuse suurenedes kasvavad.

6) Keevitamise taimer

Kui teostatakse hulka sarnaseid keevitusi, saab sellega määrata iga keevituse pikkuse. Nimetatud funktsioon on kasulik ainult ühelt poolt kinnitamisel. Kui nimetatud toiming ei ole vajalik, veendu, et potentsiomeeter/lüliti on väljalülitatud asendis.

7) Keevitusseadme töösensitiivset näitav hoiatuslamp

8) Ülekuumenemissignaali

Süütinud hoiatustuli tähendab termokaitse käivitumist.

Kui töötsükkel "X" näidatud aemepilaadil 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.

9) Rikkehoiatuslamp

Pidev tuli põleb: viga mikroprotsessoris; lülitage keevitusseade välja ja uuesti sisse.

Vilkuv tuli põleb: (ja ka keevitusseadme tuli põleb) viga volupingest, kontrollige ühendusi.

Kui normaalne töö ei taastu, viige keevitusseade lähimasse hoolduskeskusse.

Soovitused kasutamiseks

■ Kasuta pikendusjuhet ainult vajaduse korral ja veendu, et see oleks toitekaabliga sama või suurema ristlõikega ning maandusjuhtmega.

■ Ära kata keevitusseadme õhuvõtuavasid. Ära hoi keevitusseadet konteinerites ega riivile panduna, mis ei taga piisavat ventilatsiooni.

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

ⓘ Keevitusseadme elektrilisi osi on töödeldud kaitsevahaga. Kui kasutada seadet esimest korda, võib tekkida suits: mille põhjustab kaitsevaha lõplik kuivamine. Suitsu võib eralduda ainult paar minutit.

Hooldus



Lülita keevitusseade välja ja eemalda pistik toitepesast enne hooldustööde algust.

Tavahooldus, mida kasutaja peab teostama perioodiliselt, sõltuvalt kasutamisest.

• Kontrolli gaasivooliku, põleti kaabli ja maanduskaabli ühendusi. • Puhasta kontaktotsik ja gaasi puhusti terasharjaga.Kulumise korral asenda. • Puhasta keevitusseade niiske lapiga väljastpoolt.

Iga kord kui traadi pool vahetatakse:

• Kontrolli traadi rullide asendit, puhtust ja kulumisastet. **Joon.12** • Eemalda metallipuru, mis on kogunenud traadi söötjasse. • Puhasta traadi kõri veevaba lahustiga ja õli eemaldajaga ning kuivata suruõhuga. • Kontrolli hoiatussiltide seisundit. • Asenda kõik kulunud osad.

Erakorraline hooldus teostatakse ekspertide või kvalifitseeritud elektrimehaanikute poolt perioodiliselt, sõltuvalt kasutamisest. (Kohaldatav reeglil EN 60974-4).

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

LV

Instrukciju rokasgrāmata



Uzmanīgi izlasiet šo rokasgrāmata pirms metināšanas iekārtas izmantošanas.

MIG/MAG un FLUX nepārtrauktas stieples loka metināšanas iekārtas, šajā rokasgrāmātā sauktas par "metināšanas iekārtām" ir izstrādātas rūpnieciskai un profesionālai izmantošanai.

Pārliecinieties, ka metināšanas 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 izmantošanu un ar to saistītajiem riskiem, kā arī nepieciešamajiem aizsardzības pasākumiem un procedūram, kas jāveic avārijas situācijās.

Detalizēta informācija ir atrodama brošūrā "Loka metināšanas iekārtas uzstādīšana un izmantošana": **IEC vai CLC/TS 62081**.

Drošības brīdinājumi



■ Pārliecinieties, ka strāvas kontaktligzda, kuram ir pieslēgta metināšanas iekārta, ir aizsargāta ar drošības ierīcēm (drošinātājiem vai automātisko slēdzi) un tas ir iezemēts.

■ Pārliecinieties, ka kontakts un strāvas vads ir labā stāvoklī.

■ Pirms iesprausšanas kontaktligzdā, pārliecinieties, ka metināšanas iekārta ir izslēgta.

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

■ Izslēdziet metināšanas iekārtu un izraujiet kontaktdakšu no strāvas kontaktligzdas pirms: metināšanas kabeļu pievienošanas, nepārtrauktās stieples uzstādīšanas, daļu nomainīšanas metināšanas deglī vai stieples padevē, apkopes operāciju veikšanas vai pārvietošanas (izmantojiet pārnesšanas rokturi metināšanas iekārtas augšpusē).

■ Nepieskarieties nevienai elektrizētai daļai ar kailu ādu vai mitrām drēbēm. Izolējiet sevi no elektroda, metināmā priekšmeta un jebkuram iezemētām pieejamam metāla daļām. Izmantojiet cimdus, apavus un apģērbu, kurš ir paredzēts šim mērķim un sausus, nedegošus izolējošus paliktņus.

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

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

■ Neizmantojiet metināšanas iekārtu, ja tā ir tikusi nomesta vai tai ir bijis kāds trieciens, jo tas var nebūt droši. To ir jāpārbauda kvalificētam cilvēkam vai speciālistam.



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

■ Nemetiniet materiālus, kuri ir tīrīti ar hlorīda šķīdumiem vai ir bijuši netālu šādām vielām.



■ Izmantojiet metināšanas masku ar pretaktīnisku stiklu, kura ir paredzēta metināšanai. Ja maska ir bojāta, nomainiet to - tā var laist cauri radiāciju.

■ Valkājiet uguns izturīgus cimdus, apavus, apģērbu, lai pasargātu ādu no stariem, kurus rada metināšanas loks, un no dzirkstelēm. Nevalkājiet elļainu apģērbu, jo dzirkstele var to aizdedzināt. Izmantojiet aizsargkrāns, 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.



- Metināšanas 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.



- Nekad nevērsiet metināšanas degli pret sevi, pret citiem vai metāla daļām - nepārtrauktā stieple var radīt caurumus vai izraisīt īssavienojumus.
- Izslēdziet metināšanas iekārtu un izraujiet kontaktakšus no strāvas kontaktligzdas pirms veikt kādas manuālas darbības ar kustīgajām stieples padeves daļām.



EMF Elektromagnētiskajai laukam

Metināšanas strāva rada elektromagnētiskos laukus (EML) metināšanas kontūra un metināšanas aparāta tuvumā. Elektromagnētiskie lauki var izraisīt darbības traucējumus zināmu veidu medicīnisko protēžu ierīcēm, piemēram, sirds stimulatoriem.

Jums ir jāveic piemēroti aizsardzības pasākumi saistībā ar medicīnisku protēžu nēsātājiem. Piemēram, ir jāierobežo piekļuve vietai, kur lieto metināšanas aparātu. Ja medicīnisku protēžu nēsātāji vēlas tuvoties vietai, kur lieto metināšanas aparātu, pirms tam ir jākonsultējas ar ārstu.

Šī aparatūra atbilst tādu tehnisku standartu prasībām, kas attiecas uz produktiem, 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 apīt metināšanas vadus ap ķermeni.
- Savienojiet apstrādājamās detaļas tuvāko masas kontaktu ar vietu, kas tiek metināta.
- 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 atstātums: **Zīm 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20



A klases aparatūra

Šī aparatūra ir paredzēta lietošanai rūpnieciskos un profesionālos apstākļos.

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



Metināšana riska apstākļos

- Ja metināšana ir jāveic 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 ieviest avārijas gadījumā. Izmantojiet aizsargierīces, kuras ir aprakstītas IEC 5.10; A.7; A.9 vai CLC/TS 62081 tehniskajā specifikācijā.
- Ja jums ir jāstrādā vietā, kura ir augstāka par zemi, vienmēr izmantojiet drošības platformu.
- Ja vienam priekšmetam vai elektriskai savienotiem priekšmetiem ir jāizmanto vairāk nekā viena metināšanas 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 IEC 5.9 vai CLC/TS 62081 tehniskajā specifikācijā.



Papildus brīdinājumi

- Neizmantojiet metināšanas iekārtu citiem mērķiem, piemēram sasalušu ūdens cauruļu atkausēšanai, bet tikai tiem, kuri ir aprakstīti.
- Novietojiet metināšanas iekārtu uz līdzsvarotā stabila virsmas un pārliecinieties, ka tā nevar kustēties. Tā ir jānovieto tā, lai jūs varētu to kontrolēt izmantošanas laikā, taču izvairītos no tā, ka jūs pārklās metināšanas dzirksteles.
- Neceliet metināšanas iekārtu. Mašīna nav aprīkota ar pacelšanas ierīci.
- Neizmantojiet kabelus ar bojātu izolāciju vai vajīgiem savienojumiem.

Metināšanas iekārtas apraksts

Metināšanas iekārta ir strāvas ģenerators nepārtrauktas stieples metināšanai, kas pašāk pazīstams kā MIG / MAG, un piemērots tērauda vai tērauda sakausējumu, nerūsējošā tērauda un alumīnija metināšanai izmantojot aizsargājošu gāzi.

Daži modeļi var metināt bez aizsardzības gāzes padeves izmantojot speciālu FLUX stiepli ar serdi.

Metināšanas iekārta konstruēta izmantojot elektroniskā invertora tehnoloģiju. Lai atvieglotu metināšanas parametru iestatīšanu, iekārtā tiek izmantota mikroprocesora vadība. Transformatora elektriskā raksturīkne ir taisna (konstants spriegums).

Galvenās daļas Zīm. 1

- Spoles nodalījuma pieejas durvis
- Spoles turētāja rullis
- Stieples padevējs
- Strāvas vads
- Gāzes šļūtenes savienojums
- IESLĒGTS/IZSLĒGTS slēdzis
- Vadības panelis
- Degļa polaritātes selektors

950525-03 2028/16

- Speciālais metināšanas degļa savienotājs **
- Metināšanas degļa savienotājs
- Zemējuma kabelis/induktora savienotājs (Dažām metināšanas iekārtām kabeli pieslēgti tiešā veidā)

** (Šī sastāvdaļa dažos modeļos var nebūt).

Tehniskie dati

Metināšanas iekārtai ir piestiprināta datu plāksne. **Zīm. 2** ir parādīts šīs plāksnes piemērs.

- Konstruktora nosaukums un adrese
- Atsauce uz Eiropas standartu metināšanas iekārtas konstrukcijai un drošībai
- Metināšanas iekārtas iekšējās struktūras simbols
- Paredzētā metināšanas procesa simbols
- Pievadītās līdzstrāvas simbols
- Nepieciešamā ieejas jauda:
 - 1" mainīgs vienas fāzes spriegums, frekvence
- Aizsardzības pret cietiem ķermeņiem un šķidrumiem līmenis
- Simbols, kas parāda iespēju izmantot metināšanas iekārtu vidē, kurā var notikt elektriskās izlādes

I) Metināšanas ķēdes veiktspēja

UOV 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 (pieļaujama pielāide: +/- 10%)

I1 eff Efektīvā absorbētā strāva

I1 max Maksimālā absorbētā strāva

K) Seriālais numurs

L) Svavs

M) Drošības simboli: **Atsauce uz drošības paziņojumiem**

Metināšanas degļa un stieples padevēja tehniskie dati **Zīm.3**

Darba uzsākšana



- Pievienošana pie elektrības vadiem ir jāveic ekspertam vai kvalificētam speciālistam.
- Pirms šīs procedūras veikšanas, pārliecinieties, ka metināšanas iekārta ir izslēgta un kontaktdakša nav strāvas kontaktligzdā.
- Pārliecinieties, ka strāvas kontaktligzda, kurā ir iesprausta metināšanas iekārta, ir aizsargāta ar drošības ierīcēm (drošinātājiem vai automātisku slēdzi) un iezemēta.

Montāža un elektriskie savienojumi

- Samontējiet atdalītās daļas, kuras atrodas iepakojumā **Zīm.9**.
- Pārliecinieties, ka elektrības padeves iekārtas piegādā metināšanas iekārtai atbilstošu spriegumu un frekvenci un ka tās ir aprīkotas ar automātisku slēdzi, kas saskan ar maksimālo piegādāto nominālo strāvu (I2max) **Zīm. 4,1**.

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

- Kontakts. Ja metināšanas iekārta nav aprīkota ar kontaktu, uzstādiet normētu kontaktu (2P+T vienai fāzei un 3P+T 3 fāzēm) ar strāvas kabelim atbilstošu jaudu **Zīm.4.2**.

Metināšanas ķēdes sagatavošana

- Pievienojiet zemējuma vadu pie metināšanas iekārtas un metināmā priekšmeta cik tuvu vien iespējams metināšanas punktam.
- Pievienojiet metināšanas degli** metināšanas iekārtas ligzdai.
- Izvēlieties degļa polaritāti**.
- Degļa polaritātei jābūt negatīvai "-", ja tiek izmantota stieple ar serdi, bet pozitīvai "+" - visiem pārējiem stieples veidiem. Lai nomainītu degļa polaritāti, sekojiet **Zīm.6** dotajām instrukcijām.

ⓘ Metināšanas kabeļa ieteicamie šķērssriegumi (mm2), kuri ir balsīti uz maksimālo piegādāto nominālo strāvu (I2 max), ir parādīti **Zīm. 4.3**.

ⓘ Metināšanas degļi, kuriem ir ātruma regulatori uz ruktura un spoles pistoles, ir jāpievieno ligzdai **Zīm. 1**.

Nepārtrauktās stieples uzstādīšana

Uzstādot ievērojiet instrukcijas, kuras atrodamas **Zīm. 7**.

Stieples materiālam un diametram ir jāatbilst stieples padeves rullim **Zīm. 7,5,a**, kontakta galam **Zīm. 7,10,b** un metināšanas degļa plāksnītei. Ja izmēri neatbilst, var rasties problēmas ar plūstošu stieples gaitu.

ⓘ Lai nodrošinātu padevi stieplei ar serdi, nepieciešams īpašs veltnītis ar profilētu gropi.

ⓘ Normālam darbam ir svarīgs izauguma, kas piespiež stiepli, spiediens **Zīm. 7,5,c**. Ja stieple slīd, metinot radīsies problēmas, bet no otras puses, ja tā ir pārāk savilkta, tā var deformēties un neiet cauri metināšanas deglim plūstoši. To var noregulēt sekojošā veidā: skrūvējiet stiepli piespiedošo izaugumu līdz tas sāk vīkt stiepli, tad, ja stieple ir mīksta (alumīnija, stieple ar tukšu vidu), pagrieziet skrūvi vēl par vienu apgriezieni; ja stieple ir cieta (tērauds, nerūsējošais tērauds utt.) pagrieziet skrūvi vēl par trijiem apgriezieniem.

ⓘ Lai noņemtu stiepli no metināšanas iekārtas, pārgrieziet stiepli starp spoli un stieples padevēju, uzturot to cieši savilkta un tad piesieniet to spolei. Pēc tam atveriet stieples virzītāja plāksnīti un, izmantojot knaibles izvelciet stieples gabalu no metināšanas degļa.

Aizsargājošās gāzes cilindra** un spiediena samazinātāja** uzstādīšana



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

Uzstādot ievērojiet instrukcijas, kuras atrodamas **Zīm. 8**.

Izmantojamā	Gāze
Argons	Tīrs argons krāsainajiem metāliem (alumīnijam)
Argons + 1-3%O	Nerūsējošajam tēraudam
Argons + 20%CO ₂	Tēraudam ar nelielu oglekļa piejaukumu
CO ₂	Tēraudam ar nelielu oglekļa piejaukumu

- Atkārtoti neuzpildāmie cilindri ir aprīkoti ar membrānu, kura tiek pārrauta uzskrūvējot cilindram spiedienu reduktoru.
- Argon/CO₂ ir labāks nekā CO₂, jo tas garantē labākus rezultātus.
- Izmantojot stiepli ar serdi nav nepieciešama aizsarggāze.

** (Dažiem modeļiem šī sastāvdaļa var nebūt).


Metināšanas process: kontrolierīču un signālu apraksts


Pēc tam, kad jūs esat uzstādījis metināšanas iekārtu darba stāvoklī, ieslēdziet to, atveriet aizsargājošās gāzes vārstu un veiciet regulēšanu tādā secībā, kā tas ir parādīts kontrolierīču aprakstā, **Zīm. 5**.


1) Metināšanas degļa tipa izvēle **

** (Šī sastāvdaļa dažos modeļos var nebūt).

Var izvēlēties trīs dažādus metināšanas degļa tipus:

 **Normāls metināšanas deglis:** ar metināšanas uzsākšanas slēdzi.

 **Metināšanas deglis ar stieples ātruma regulētāju uz pistoles:** atvieglo metināšanas vadību.

 **Metināšanas degļa spoles pistole:** (ar nepārtrauktas stieples spoli, kura atrodas rokturī) ideāla izmantošanai ar mīkstu stiepli (alumīnijs) bez vilkšanas problēmām.

- Kad ir uzstādīts spoles pistoles metināšanas deglis, atcerieties noņemt stiepli no stieples padevēja spoles nodalījuma, lai pārtraukt stieples padevi, kas var izraisīt issavienojumu, ja kļūdas pēc ir izvēlēts normālais metināšanas deglis.

2) Sinerģijas selektors

Šo selektoru izmanto, lai izvēlētos manuālo režīmu (pozīcija **MAN**) vai sinerģisko režīmu (pozīcija **SYNERGY**). Režīmā SYNERGY mikroprocesors pielāgo metināšanas strāvu stieples padeves ātrumam.

Sinerģijas režīmā parametrus iespējams noregulēt atbilstoši jūsu individuālajām vajadzībām.

Atsevišķie SYNERGY darba režīmi atbilst atšķirīgiem metināšanas stieples un aizsarggāzes tipiem.

Al Si 0,8	Alumīnija silikāts* D.0,8
Al Si 1,0	Alumīnija silikāts* D.1,0
Al Mg 0,8	Alumīnija/magnija sakaus* D.0,8
Al Mg 1,0	Alumīnija/magnija sakaus* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-CO ₂)	Dzelzs D.0,6 argons + oglekļa dioksīds
Fe 0,8 (Ar-CO ₂)	Dzelzs D.0,8 argons + oglekļa dioksīds
Fe 0,6 (CO ₂)	Dzelzs D.0,6 oglekļa dioksīds
Fe 0,8 (CO ₂)	Dzelzs D.0,8 oglekļa dioksīds
SS 0,8	Nerūsējošais tērauds D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	Galvanizēts tērauds D.0,8
Bez gāzes	Stieple ar serdi** D.0,9

* ieteicams izmantot ierīci, kas tiek dēvēta par "spoles pistoli".

** deglim jābūt ar negatīvu polaritāti.

3) Metināšanas strāvas noregulēšana

Izvēlieties metināšanas strāvu.

SYN režīms: pārslēdziet rokturī pozīcijā "0". Pagrieziet rokturi, lai modificētu piedāvātos uzstādījumus. Regulēšanas diapazons ir robežās no -20% līdz +20%.

MAN režīms: tiek izmantots, lai brīvi regulētu metināšanas strāvu.

4) Stieples padeves ātruma regulēšana

Noregulē nepārtrauktās stieples padeves ātrumu.

SYN režīms: šo parametru jūs varat ieregulēt atbilstoši savām individuālajām vajadzībām. Mikroprocesors noregulēs metināšanas strāvu.

MAN režīms: brīvi mainīt iespējams tikai stieples padeves ātrumu.

- Izmantojot spoles pistoles metināšanas degli vai potenciometru rokturī, stieples ātrums tiek regulēts pistolē.

5) Induktivitātes regulēšana

Maina metināšanas dziļumu un loka stabilitāti atbilstoši metālam un metināšanas virzienam (horizontāli, vertikāli, vīrs galvas).

SYN un MAN režīmi: regulēšanu nevada mikroprocesors. Krāsainās zonas norāda regulēšanas diapazonu atkarībā no metāla veida un aizsarggāzes tipa.

- Jāatceras, ka iestatījumu vērtībām jābūt mazākām plāniem metāliem un tās jāpalielina tieši proporcionāli metāla biezumam.

6) Metināšanas taimeris

Šo kontrolierīci var izmantot metinot vairākus vienādus atsevišķus punktus, lai uzstādītu katra metinājumu ilgumu. Šī funkcija ir noderīga pienaglojot tikai vienā pusē. Ja šī kontrolierīce nav nepieciešama, pārlicinieties, ka potenciometrs/slēdzis ir IZSLĒGTS.

7) Metināšanas iekārtas ieslēgšanas indikators

8) Termālā pārtraucēja signāls

Iedegta brīdinājuma gaisma nozīmē, ka termālā aizsardzība ir spēkā.

Ja uz datu plāksnes "X" norādītais noslodzes cikls ir pārsniegts, **termālais pārtraucējs** aptur mašīnu pirms ir radušies kādi bojājumi. Pagaidiet, kamēr var atsākt darbu un, ja iespējams, pagaidiet vēl dažas minūtes.

Ja termālais pārtraucējs turpina pārtraukumu, metināšanas aparāts ir ticis izmantots ilgāk par tā normālo veiktspējas līmeni.

9) Bojājumu signalizācijas indikators

Mirdzdiode spīd nemirgojot: ar mikroprocesoru saistīta problēma; izslēdziet metināšanas iekārtu un vēlreiz ieslēdziet to.

Mirdzdiode mirgo: (pie spīdoša tīkla sprieguma indikatora) nepienāk tīkla barošanas spriegums; pārbaudiet pieslēgumus.

Ja iekārtas funkcijas neatjaunojas, nogādājiet metināšanas pusautomātu tuvākajā servisa centrā.

Ieteikumi izmantošanai

- Izmantojiet pagarinājuma vadu tikai tad, kad tas ir absolūti nepieciešams, un nodrošiniet to, ka tam ir tāds pats vai lielāks šķērsriezums kā strāvas kabelim, kā arī to, ka tas ir savienots ar zemeļumu.
- Neaizsprostojiet metinātāja gaisa ieplūdes vietas. Neglabājiet metinātāju tvertnēs vai uz plauktiem, kur nav nodrošināta atbilstoša ventilācija.
- Neizmantojiet metinātāju vietās, kurās ir gāze, tvaiki, vadītspējīgi pulveri (piem., metāla skaidas), sāļā gaisā, kodīgās dūmos vai citās vidēs, kuras var sabojāt metāliskās daļas vai elektrisko izolāciju.
- Metinātāja elektriskās daļas ir apstrādātas ar aizsargājošu mastiku. **Izmantojot pirmo reizi, var būt pamanāmi dūmi;** to izraisa mastika, kura izžūst līdz galam. Dūmi drīkst turpināties tikai dažas minūtes.

Apkope



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

Parastā apkope, kuru periodiski ir jāveic pašam operatoram atkarībā no izmantošanas.

- Pārbaudiet gāzes šļūteni, metināšanas degļa kabeli un zemējuma kabeļa pievienojumus.
- Notīriet kontakta galu un gāzes izkliedētāju ar metāla sūciņu. Nomainiet, ja tas ir nolietojies.
- Notīriet metinātāja ārpusi ar mitru audumu.

Katru reizi, kad tiek nomainīta stieples spole:

- Pārbaudiet stieples ruļļa novietojumu, tīrību un nolietojuma stāvokli. **Zīm. 12** • Notīriet metāla pulveri, ja tāds ir uzkrājies uz stieples padeves mehānisma.
- Notīriet stieples virzītāja plāksnīti ar bezūdens šķidrums un tauku noņēmēju un pēc tam nosusiniet ar saspīestu gaisu.
- Pārbaudiet brīdinājuma zīmju stāvokli.
- Nomainiet visas nolietotošās detaļas.

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 saspīestu gaisu) un elektroniskajām kartēm (izmantojot ļoti mīkstu sūciņu un atbilstošus tīrīšanas produktus).
- Pārlicinieties, ka elektriskie savienojumi ir stingri un elektriskās instalācijas izolācija nav bojāta.

Instrukcijų vadovas



Prieš pradėdami naudoti šią virinimo mašiną, atidžiai perskaitykite naudojimo instrukcijas. MIG/MAG ir FLUX nepertraukiamo vielinio lankinio suvirinimo mašinos, šiose instrukcijose vadinamos "suvirinimo mašinos", yra skirtos pramoniniam ir profesionaliam naudojimui. Suvirinimo mašiną įrengti ir remontuoti gali tik kvalifikuoti asmenys arba ekspertai, laikydamiesi įstatymų ir saugumo taisyklių.

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

Išsamią informaciją galite rasti informaciniame lapelyje "Lankinio suvirinimo įrenginio montavimas": IEC arba CLC/TS 62081.

Saugos įspėjimai



- Įsitikinkite, kad maitinimo tinklas, į kurį įjungta virinimo mašina yra apsaugotas tinkamomis saugos priemonėmis (saugikliais ar automatiniais jungikliais) ir, kad jis yra įžemintas.
- Įsitikinkite, kad kištukas ir maitinimo laidas yra geros būklės.
- Prieš įjungdami į maitinimo lizdą, įsitikinkite, kad virinimo mašina yra išjungta.
- Virinimo mašiną išjunkite ir ištraukite kištuką iš maitinimo laido, vos tik baigsite darbą.
- Virinimo 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 virinimo mašinos).
- Neprisilieskite prie jokių elektrinių dalių nuoga oda ar šlapiais drabužiais. Saugokitės elektrodo, daikto kurį ruošiatės virinti ir bet kokių įžemintų priemonių metalinių dalių. Dėvėkite pirštines, batus ir drabužius skirtus šiam darbui bei sausus, nedegius izoliuojančius kilimėlius.
- Virinimo mašiną naudokite sausoje, vėdinamoje vietoje. Nepalikite virinimo mašinos lietuje ar tiesioginiuose saulės spinduliuose.
- Šią virinimo mašiną naudokite tik tada, kai visi skydai ir apsaugos yra savo vietose ir tinkamai sumontuoti.
- Virinimo mašinos nenaudokite jei ji buvo numesta ar sutrenkta; tai gali būti nesaugu. Ją turi patikrinti kvalifikuotas asmuo arba ekspertas.



- Virinimo garus pašalinkite natūralaus vėdinimo būdu arba naudodami garų siurbtuvą. Virinimo garų riboms įvertinti turi būti naudojamas sisteminis metodas, priklausomai nuo jų sudėties, koncentracijos ir garavimo trukmės.
- Nevirinkite medžiagų, kurios buvo valomos naudojant chlorido tirpiklius ar, kurios buvo netoli šių medžiagų.



- Naudokite virinimo kaukę su pavojingais spinduliams nepralaidžiu stiklu, pritaikytu virinimui. 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 virinimo lankas ir nuo žiežirbų. 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 apdoravimo metu atsiranda žiežirbų ir skeveldrų. Dėvėkite apsauginis akiniai su šoninėmis akių apsaugomis.



- Virinimo žiežirbos gali sukelti gaisrą.
- Nevirinkite ir nepjunkite jei netoliese yra degių medžiagų, dujų ar garų.
- Nevirinkite ir nepjunkite konteinerių, vamzdžių kol kvalifikuotas technikas arba ekspertas jų nepatikrino ar tinkamai neparuošė.



- Niekada nenukreipkite litavimo lempos į save, kitus ar į metalines dalis; nepertraukiamas laidas gali padaryti skyles ar sukelti trumpą sujungimą.
- Išjunkite virinimo mašiną ir ištraukite kištuką iš maitinimo lizdo prieš atlikdami bet kokius darbus su judančiomis dalimis arba laido maitintuvu.



EMF Elektromagnetiniai laukai
Suvirinimo srovė generuoja elektromagnetinius laukus (EMF), esančius arti suvirinimo grandinės ir suvirinimo aparato. Elektromagnetiniai laukai gali interferuoti medicininius protezus tokius, kaip pavyzdžiui, širdies stimulatorius.

Reikia imtis tinkamų apsaugos priemonių tiems, kurie nešioja medicininius protezus. Pavyzdžiui, turi būti draudžiama jiems įeiti į suvirinimo aparato zoną. Medicininių protezų nešiotojai 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 suvirinamo taško.
- Nevirinkite, laikydami suvirinimo aparatą, pakabinatį prie kūno.
- Laikykite galvą ir liemenį kuo toliau nuo suvirinimo grandinės. Nedirbkite šalia, atsisėdęs ar atsirėmęs į suvirinimo aparatą. Minimalus atstumas: **Pav. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



A klasės aparatūra

Ši aparatūra yra suprojektuota naudojimui pramoninėje ir profesionalioje aplinkoje.

Namų aplinkoje ir aplinkoje, prijungtoje prie visuomeninio maitinimo žemos įtampos tinklo, kuris maitina gyvenamuosius pastatus, galėtų kilti sunkumų, užtikrinant atitinkamą elektromagnetinį suderinamumą, dėl esamų ar spinduliuojamų trikdžių.



Virinimas pavojingomis sąlygomis

- Jei virinti reikia 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 IEC 5.10; A.7; A.9 arba CLC/TS 62081 techninėse specifikacijose.
- Jei jums reikia dirbti virš žemės lygio, visada naudokite saugią platformą.
- Jei tos pačios detalės suvirinimui reikia naudoti daugiau nei vieną virinimo 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 IEC 5.9 arba, jei reikia, CLC/TS 62081 techninėse specifikacijose.



Papildomi įspėjimai

- Nenaudokite virinimo mašinos ne pagal paskirtį. pavyzdžiui, ištirpinti užšalusius vandens vamzdžius.
- Pastatykite virinimo mašiną ant plokščio stabilaus paviršiaus, ir įsitikinkite, kad ji negali judėti. Ją reikia pastatyti taip, kad ją būtų galima kontroliuoti naudojimo metu, tačiau, kad ant jos nepatektų virinimo žiežirbos.
- Virinimo mašinos nekelkite. Šioje mašinoje nėra jokių kėlimui skirtų prietaisų.
- Nenaudokite laidų su pažeista izoliacija ar netinkamu sujungimu.

Virinimo mašinos aprašymas

Virinimo mašina – tai srovės generatorius, skirtas nepertraukiamam laidiniam virinimui, paprastai žinomam kaip MIG / MAG, pritaikytam virinti angliniam arba legiruotam plieniui, nerūdijančiam plieniui ir aliuminiui, naudojant apsaugines dujas.

Kai kurie modeliai gali virinti ir be apsauginių dujų, naudojant specialią FLUX elektrodoinę vielą.

Suvirinimo mašina sukonstruota naudojant elektroninio inverterio technologiją, joje naudojamas mikroprocesorius, pajengvinantis suvirinimo parametrų reguliavimą. Elektrinė transformatoriaus charakteristika yra plokščia (nuolatinė įtampa).

Pagrindinės dalys Pav. 1

- Ritės skyriaus priėmimo durelės
- Ritės laikiklio suktuvas
- Laido maitintuvas
- Maitinimo laidas
- Dujų žarnos sujungimas
- Įjungimo/išjungimo mygtukas
- Valdymo skydelis
- Degiklio poliškumo selektorius
- Specialus litavimo lempos sujungimas **
- Litavimo lempos sujungimas
- Įžeminto laido/induktoriaus sujungimas (Kai kuriuose modeliuose yra tiesiogiai prijungti laidai)

** (Šio komponento kai kuriuose modeliuose gali nebūti).

Techniniai duomenys

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

- Konstruktoriaus vardas ir adresas
- Europos konstrukcijos ir virinimo mašinos saugumo standartas
- Vidinės virinimo mašinos struktūros simbolis
- Numatyto virinimo proceso simbolis
- Nepertraukiamas tiekiamos srovės simbolis
- Įeinančio galingumo reikalavimai:
 - 1` kintama vienfazė įtampa, dažnis
- Apsaugos nuo kietųjų ir skystųjų kūnų lygis
- Simbolis, nurodantis, kad virinimo mašiną galima naudoti ten, kur galima elektros iškrova
- 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.
- Maitinimo tiekimo duomenys
 - U1** Įeinanti įtampa (leistinos ribos: +/- 10%)
 - I1 eff** Efektyviai sugerama srovė
 - I1 max** Maksimaliai sugerama srovė
- Serijos numeris
- Svoris
- Saugos simboliai: **Žiūrėkite saugumo įspėjimus**

Litavimo lempos ir laido maitintuvo techniniai duomenys Pav.3

Pradžia



- Prijungti prie maitinimo šaltinio turi ekspertas arba kvalifikuotas personalas.
- Prieš atlikdami šią procedūrą, įsitinkinkite, kad virinimo mašina išjungta, o kištukas ištrauktas iš maitinimo lizdo.
- Įsitinkinkite, kad maitinimo lizdas, į kurį įjungta virinimo mašina yra apsaugotas saugos prietaisais (saugikliais ar automatinio jungiklio) ir įžemintas.

Montavimas ir elektros sujungimai

- > Sumontuokite atskiras dalis, kurias rasite pakuotėje **Pav.9**.
- > Patikrinkite, kad elektros šaltinis tiekų įtampą ir dažnį, atitinkančius virinimo mašiną ir, kad jame yra įrengtas automatinio jungiklio pritaikytas maksimaliam srovės tiekimui. (I2max) **Pav. 4.1**.

- ⓘ 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).
- > Kištukas. Jei virinimo mašinoje nėra kištuko, įrenkite normalizuotą kištuką (2P+T dėl 1Ph ir 3P+T dėl 3Ph) kurio galingumas būtų tinkamas maitinimo laidui **Pav.4,2**.

Virinimo grandinės paruošimas

- > Prijunkite įžemintą laidą prie virinimo mašinos ir prie detalės, kurią ketinate virinti; ta vieta, kurią virinsite turi būti kuo arčiau laido.
- > Prijunkite litavimo lemputę** prie virinimo mašinos lizdo.
- > Pasirinkite degiklio poliškumą**.
- > Kai naudojama viela su šerdesiu, degiklio poliškumas turi būti neigiamas „-“, o kai naudojami kitų tipų vielos - teigiamas „+“. Norėdami pasirinkti poliškumą, laikykitės instrukcijų, pateiktų **Pav. 6**.

- ⓘ Rekomenduojamos virinimo laido dalys (mm²), pagrįstos maksimaliai tiekiama nominalia srove (I2 max), yra parodytos **Pav. 4,3**.

- ⓘ Litavimo lempos, ant kurių rankenėlių yra greičio valdikliai ir pagrindiniai litoeliai ant kurių yra kaiščiai, kurie turi būti įjungiami į lizdą **Pav. 1**.

Įrengimas nepertraukiamo laido

Norėdami įrengti, vadovaukitės instrukcijomis, esančiomis **Pav. 7**. Laido medžiaga ir diametras turi atitikti laido maitintuvo cilindrą **Pav. 7,5,a**, kontaktinį antgalį **Pav. 7,10,b** ir litavimo lempos įdėklą. Jei matavimai nesutampa, tai gali būti problema su sklandžiu laido veikimu.

- ⓘ Vielai su šerdesiu reikalingas specialus sukamasis cilindras su įraiziniu grioveliu, kad būtų galima užtikrinti traukimą.

- ⓘ Laidą spaudžiančios detalės slėgis **Pav. 7,5,c** yra svarbus tinkamam naudojimui. Jei laidas nuslys, atsiranda problemų virinant; jei jis įvertas per daug jis gali deformuotis ir laisvai nepraeiti per litavimo lemputę. Jį galima sureguliuoti taip: Veržkite laidą spaudžiančią detalę tol, kol ji laidą įtempa, tada, jei laidas minkštas (aliumininis arba tuščiaaviduris) varžtą pasukite dar kartą; jei laidas kietas (plieninis, iš nerūdijančio plieno ir kt.), varžtą pasukite dar tris kartus.

- ⓘ Norėdami lengvai nuimti nepertraukiamą laidą nuo virinimo mašinos, nupjaukite laidą tarp ritės ir laido maitintuvo, laikydami jį įtemptą, o tada pririškite prie ritės. Tada atskirkite laido pagrindinę atšaką ir, naudodami reples, ištraukite dalį laido iš litavimo lempos.

Apsauginio dujų cilindro** ir slėgio mažinimo prietaiso** įrengimas



- Pastatykite apsauginį dujų cilindrą vertikaliai, toliau nuo virinimo vietos. Naudokite virinimo mašinos atramą arba bet kokią fiksuojančią detalę, kad išvengtumėt prietaiso apvirimo ir sugadinimo pavojaus.

Norėdami įrengti, vadovaukitės instrukcijomis, esančiomis **Pav. 8**.

Dujų	Naudojimas
Argonas	Visi spalvotieji metalai (aliumininis)
Argonas + 1-3%O ₂	Nerūdijantis plienas
Argonas + 20%CO ₂	Žemas anglinis plienas
CO	Žemas anglinis plienas

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

- ⓘ Argonas/CO₂ tinkamas naudoti su CO₂, kadangi tai garantuoja geriausius rezultatus.

- ⓘ Vielai su šerdesiu nereikalingos apsauginės dujos.
** (Šio komponento kai kuriuose modeliuose gali nebūti).

Virinimo procesas: valdiklių ir signalų aprašymas

Tik pradėję virinimo mašiną naudoti, ją įjunkite, atidarykite apsauginį dujų vožtuvą ir atlikite reguliavimus vadovaudamiesi valdiklių aprašyme pateikta seka, **Pav. 5**.

1) Litavimo lempos tipo pasirinkimas **

** (Šio komponento kai kuriuose modeliuose gali nebūti). Galima pasirinkti tris litavimo lempos tipus:

Normali litavimo lemputė: su virinimo pradėjimo jungikliu.

Litavimo lemputė su laido greičio reguliavimu ant šautuvo: palengvina virinimo proceso valdymą.

Litavimo lempos šautuvas: (su nepertraukiamo laido rite esančia ant rankenos) idealus naudojant minkštą laidą (aliumininį) be įtempimo problemų.

- ⓘ Kai litavimo lempos šautuvas sumontuotas, nepamirškite nuimti laidą nuo laido maitintuvo, esančio ritės skyriuje; taip laidas bus sustabdytas ir negalės sukelti trumpo sujungimo tuo atveju, jei netyčia būtų pasirinkta normali litavimo lemputė.

2) Sinergijos selektorius

Šis selektorius naudojamas, norint pasirinkti rankinį režimą (padėtis **MAN**) ar sinerginį režimą (padėtis **SYNERGY**). Kai selektorius yra padėtyje **SYNERGY**, mikroprocesorius pritaiko suvirinimo srovę prie vielos greičio.

Sinergijos režimo parametrus galima nusistatyti pagal savo poreikius. Skirtingos selektoriaus padėties **SYNERGY** atitinka skirtingus ištisinės vielos ir apsauginių dujų tipus.

Al Si 0,8	Silicis aliuminis* D.0,8
Al Si 1,0	Silicis aliuminis* D.1,0
Al Mg 0,8	Magnis aliuminis* D.0,8
Al Mg 1,0	Magnis aliuminis* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Geležis D.0,6 Argonas+anglies dioksidas
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Geležis D.0,8 Argonas+anglies dioksidas
Fe 0,6 (Co2)	Geležis D.0,6 anglies dioksidas
Fe 0,8 (Co2)	Geležis D.0,8 anglies dioksidas
SS 0,8	Nerūdijantis plienas D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	Cinkuotas plienas D.0,8
Nėra dujų	Šerdinė viela**D.0,9

- * rekomenduojama naudoti degiklį su pavara vielos padavimui.
- ** degiklis turi turėti neigiamą poliškumą.

3) Sureguliuokite virinimo srovę

Pasirinkite suvirinimo srovę.

SYN režimas: nustatykite rankenėlę į "0". Norėdami pakeisti siūlomą nustatymą, pasukite rankenėlę. Reguliavimo diapazonas nuo -20% iki +20%.

MAN režimas: naudojamas, norint laisvai reguliuoti suvirinimo srovę.

4) Vielos greičio reguliavimas

Reguliuoja ištisinės vielos greitį.

SYN režimas: tai tas parametras, kurį galite reguliuoti pagal savo kintančius poreikius. Mikroprocesorius reguliuoja suvirinimo srovę.

MAN režimas: laisvai reguliuoti galima tik vielos greitį.

- ⓘ Naudojant litavimo šautuvą arba litavimo lemputę su potenciometru ant rankenos, laido greitis bus reguliuojamas nuo šautuvo.

5) Induktyvumo reguliavimas

Keičiamas suvirinimo lanko įsiskverbimas ir stabilumas atsižvelgiant į metalą ir suvirinimo padėtį (plokščia, vertikali, virš galvos).

SYN ir MAN režimas: reguliavimo mikroprocesorius nekontroliuoja. Spalvotos zonos rodo reguliavimo diapazoną priklausomai nuo metalų ir apsauginių dujų.

- ⓘ Paprastai reikėtų įsidėmėti, jog ploniems metalams turi būti nustatytos mažos vertės ir šios vertės turi būti didinamos proporcingai metalo storii.

6) Suvirinimo taimeris

Virinant pavienes detales, šis kontrolė gali būti naudojama norint nustatyti kiekvieno virinimo trukmę. Ši funkcija yra naudinga norint pritvirtinti tik vienoje pusėje. Kai šios kontrolės nereikia, potenciometrą išjunkite.

7) Suvirinimo mašinos įjungto maitinimo įspėjamoji lemputė

8) Terminio saugiklio signalas

Jei įjungta įspėjamoji 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 įjungtas, virinimo mašinos darbas viršija normalų darbo lygį.

9) Gedimų įspėjamoji lemputė

Nemirksinti lemputė: problema, susijusi su mikroprocesoriumi; išjunkite ir vėl įjunkite suvirinimo mašiną.

Mirksinti lemputė: (taip pat šviečia ir suvirinimo mašinos maitinimo lemputė) maitinimo įtampos sutrikimas, patikrinkite sujungimus.

Jei neįmanoma atstatyti normalaus veikimo, kreipkitės į artimiausią Remonto Centrą, kad patikrintų Jūsų suvirinimo mašiną.

Naudojimo rekomendacijos

- Prailginimo laidą naudokite tik tada, kai tai yra neišvengiama, ir tik tuo atveju, jei jis turi tokią pačią arba didesnę sekciją nei maitinimo laidas ir jame yra įrengtas įžemintas laidininkas.

- Neuzblokuokite virinimo mašinos ventilacijos angų. Nelaikykite virinimo mašinos konteineriuose ar lentynose, kur nėra tinkamos ventilacijos.

- Nenaudokite virinimo mašinos ten, kur yra dujų, garų, laidžių milteilių (pvz. geležies drožlių), sūrus oras, kaustiniai garai ar kitos priemonės, kurios galėtų sugadinti metalines dalis ir elektros izoliaciją.

- ⓘ Virinimo mašinos elektrinės dalys buvo apsaugotos derva. Kai naudojate pirmą kartą, galite pastebėti dūmus; juos sukelia džiūvanti derva. Dūmus matysite tik keletą minučių.

Techninis aptarnavimas



Išjunkite virinimo mašiną ir ištraukite kištuką iš maitinimo lizdo prieš atlikdami techninį aptarnavimą.

Įprastą techninį aptarnavimą naudotojas turi atlikti reguliariai, priklausomai nuo naudojimo.

- Patikrinkite dujų žarnelę, litavimo lempos laidą, įžeminto laido sujungimus. **Pav. 12**
- Geležiniu šepetiu nuvalykite kontaktinį antgalį ir dujų sklaidytuvą. Jei susidėvėjo, pakeiskite. • Išorinę virinimo mašinos dalį nuvalykite drėgnu skudurėliu.

Kiekvieną kartą pakeitus laido ritę:

• Patikrinkite sulygiavimą, švarumą ir laido volelio susidėvėjimo lygį. • Pašalinkite visus metalo miltelius, susikaupusius ant laido maitintuvo mechanizmo. • Nuvalykite laido pagrindinį apvalkalą naudodami bevandenį tirpiklį ir riebalų valiklį, po to išdžiovinkite naudodami suspaustą orą. • Patikrinkite įspėjančių etikečių būklę. • Pakeiskite bet kokias susidėvėjusias dalis.

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

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

PL

Instrukcija obsługi



Před zainstalováním spawarki, přečtečtá uvažně instrukčię obsługi.

Urządzenia do spawania łukowego z drutem ciągłym MIG/MAG i FLUX, dalej nazywane "spawarkami", są przewidziane do użytku przemysłowego i profesjonalnego.

Upewnij się, czy spawarka 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 oraz o odpowiednim zastosowaniu środków ochrony osobistej i procedur awaryjnych.

Szczegółowe informacje możesz znaleźć w części "Aparatura do spawania łukowego – montaż i obsługa": **IEC lub CLC/TS 62081.**

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa



- 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.
- Upewnij się, czy wtyczka i kabel zasilający są w odpowiednio dobrym stanie.
- Przed włożeniem wtyczki do gniazda zasilania, upewnij się czy spawarka jest wyłączona.
- Wyłącz spawarkę i wyciągnij wtyczkę z gniazda zasilania od razu po zakończeniu pracy.
- Wyłącz spawarkę i wyciągnij wtyczkę z gniazda zasilania przed: podłączeniem przewodów spawalniczych, zainstalowaniem drutu ciągłego, wymianą części palnika lub mechanizmu podawania drutu, wykonywaniem czynności konserwacyjnych, przestawianiem spawarki (używaj uchwytu znajdującego się na spawarce).
- Nie dotykać gołym ciałem lub z mokrymi ubraniami części będących pod napięciem elektrycznym. Odizoluj elektrycznie samego siebie od elektrody, części do spawania i ewentualnych dostępnych części metalowych podłączonych do uziemienia. Używaj odpowiednich do tych celów rękawic, obuwia i odzieży oraz suchych, nie palnych chodników izolacyjnych.
- Używaj spawarki w środowisku suchym i wentylowanym. Nie wystawiaj spawarki na deszcz ani na słońce.
- Używaj spawarki tylko wtedy, gdy wszystkie panele i osłony znajdują się na swoim miejscu i są prawidłowo zamontowane.
- Nie używaj spawarki, jeżeli wcześniej została przewrócona lub uderzona, ponieważ może nie spełniać warunków bezpieczeństwa. Zleć jej kontrolę osobie kompetentnej i wykwalifikowanej.



- Usuń opary spawalnicze poprzez naturalne wietrzenie lub za pomocą aspiratora oparów. Konieczna jest systematyczna kontrola i ocena limitów wystawienia na działanie oparów spawalniczych w oparciu o ich skład, spężenie oraz czas trwania wystawienia.
- Nie należy spawać materiałów, które były czyszczone rozpuszczalnikami chlorowanymi ani w pobliżu takich substancji.



- Używaj przybicy spawacza z szybko nie aktywną, odpowiednią do procesu spawania. Wymień ją jeżeli jest uszkodzona; może się przedostawać się przez nią promieniowanie.
- Nakładaj rękawice, obuwie i odzież ognioodporną, chroniącą skórę przed promieniami wytwarzanymi przez łuk spawalniczy i przez iskry. Nie używaj odzieży otłuszczonej lub tłustej, jedna iskra może je zapalić. Używaj zasłon ochronnych w celu zapewnienia bezpieczeństwa osób znajdujących się w pobliżu.
- Nie dotykać gołym ciałem rozżarzonych części metalowych, takich jak: palnika, szczypiec elektrony, żarzących elektrod, zespawanych części.
- Obróbka metalu powoduje iskry i odłamki. Nałóż okulary ochronne, z zabezpieczeniem bocznym oczu.



- Iskry spawania mogą 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.



- Nie kieruj palnika w swoją stronę, innych osób lub w stronę części metalowych: drut ciągły mógłby przedziurawić lub przepalić obwody.
- Wyłącz spawarkę i wyciągnij wtyczkę z gniazda zasilania przed przystąpieniem do

interwencji ręcznych na ruchomych częściach mechanizmu podawania drutu.



EMF Pola elektromagnetyczne

Prąd spawania powoduje w pobliżu obwodu spawania oraz spawarki tworzenie się pól elektromagnetycznych (EMF). Pola elektromagnetyczne mogą zakłócić działanie protez medycznych takich, jak na przykład rozrusznik serca.

W związku z tym należy powziąć odpowiednie środki ostrożności w stosunku do osób używających protezy medyczne. Na przykład, osoby te nie mogą mieć dostępu do strefy pracy zgrzewarki. Przed zbliżeniem się do strefy pracy zgrzewarki, operatorzy używający protezy medyczne muszą skonsultować się z lekarzem.

Niniejsza aparatura spełnia wymogi standardów technicznych przyjętych dla użytkownika w środowisku przemysłowym i dla użytkownika profesjonalnego. W środowisku domowym nie gwarantuje się zachowania bezpiecznych wartości granicznych przewidzianych dla ekspozycji człowieka w środowisku domowym.

Stosuj poniższe środki ostrożności celem zmniejszenia skutków ekspozycji na działanie pól elektromagnetycznych (EMF):

- Nie wkładaj części ciała pomiędzy przewody spawania. Trzymaj oba przewody spawania po tej samej stronie ciała.
- Gdy jest to możliwe, spleć razem przewody spawania i zamocuj je taśmą samoprzylepną.
- Nigdy nie owijaj przewodów spawania wokół ciała.
- Podłącz przewód masy do części przeznaczonej do spawania w punkcie jak najbliższym do punktu spawania.
- Nigdy nie wykonuj spawania trzymając spawarkę zawieszoną na sobie.
- Trzymaj głowę i tułów jak najdalej od obwodu spawania. Nie wolno pracować w pobliżu spawarki. Nie siadać na spawarce, ani nie opierać się o nią. Minimalna odległość: **Rys 10 Da = cm 50; Db = cm.20**



Urządzenia Klasy A

Są to urządzenia zaprojektowane do użytkownika 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 w warunkach ryzyka

- Jeżeli musisz spawać w warunkach ryzyka zwiększonego o wyładowania elektryczne, duszność, w obecności materiałów łatwo palnych lub wybuchowych upewnij się, czy osoba odpowiedzialna oceniła prewencyjnie warunki pracy. Upewnij się czy znajdują się osoby przeszkolone w celu zainterweniowania w przypadkach zagrożenia. Zastosuj środki ochrony technicznej opisane w 5.10; A.7; A.9 specyfikacji technicznej IEC lub CLC/TS 62081.
- Jeżeli musisz pracować w pozycjach podwieszonych nad podłogą, używaj zawsze platform zabezpieczających.
- Jeżeli na tej samej części lub częściach połączonych elektrycznie pracuje większa ilość spawarek, napięcia jałowe występujące na oprawie elektrody lub palnika można zsumować przekraczając poziom bezpieczeństwa. Upewnij się, że kompetentna osoba odpowiedzialna oceniła prewencyjnie występowanie ryzyka i w razie konieczności zastosowała środki ochronne wskazane w punkcie 5.9 specyfikacji technicznej IEC lub CLC/TS 62081.



Ostrzeżenia dodatkowe

- Nie używać spawarki do celów innych od tych przewidzianych, jak na przykład do rozmrażania rur sieci wodnej.
- Ustaw spawarkę 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 spawania spadały na nią.
- Nie podnosić spawarki. Nie są przewidziane systemy podnoszenia.
- Nie używać przewodów z uszkodzoną izolacją lub z poluzowanymi połączeniami.

Opis spawarki

Spawarka jest generatorem prądu do spawania z drutem ciągłym, nazywana MIG / MAG, odpowiednia do spawania za pomocą gazu bezpieczeństwa, stali węglowej lub niskostopowej; stali nierdzewnej i aluminium.

Niektóre modele mogą spawać bez osłony gazowej przy zastosowaniu specjalnego drutu z rdzeniem - FLUX.

Spawarka została skonstruowana z zastosowaniem technologii elektronicznej, opartej na falowniku, oraz mikroprocesora, dla łatwiejszej regulacji parametrów spawania. Charakterystyka elektryczna transformatora jest typu płaskiego (stałe napięcie).

Główne organy Rys.1

- A) Panel dostępu do komory cewki
- B) Nawijak oprawki cewki
- C) Mechanizm podawania drutu
- D) Kabel zasilający
- E) Wejście gazu bezpieczeństwa
- F) Wyłącznik ON/OFF włączenia lub wyłączenia
- G) Panel sterowniczy
- H) Przelącznik biegunowości spawania
- I) Łącznik do specjalnych palników **
- L) Przyłącze palnika
- M) Przyłącze kabla uziomowego / indukcyjności (W niektórych modelach kable są podłączone bezpośrednio)

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

Dane techniczne

Tabliczka znamionowa znajduje się na spawarce. **Rys.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
 E) Symbol dostarczanego prądu ciągłego
 F) Rodzaj wymaganego zasilania:
 1~ napięcie przemiennie jednofazowe; częstotliwość
 G) Stopień ochrony przed ciałami stałymi i ciekłymi
 H) Symbol wskazujący możliwość używania spawarki w środowisku narażonym na wyładowania elektryczne
 I) **Osiągi obwodu spawania**
U0V Minimalne i maksymalne napięcie jałowe (obwód spawania otwarty).
I2, U2 Prąd i odpowiednie napięcie znormalizowane, które wytwarza spawarka.
X Proces spawania. Wskazuje ile czasu spawarka może pracować i przez jak długi czas musi być unieruchomiona w celu ochłodzenia. Czas jest wyrażony w % na podstawie cyklu 10 min (np. 60% oznacza 6 min. pracy i 4 min. przerwy).
A / V Pole regulacji prądu i odpowiedniego napięcia łuku.
 J) **Dane odnoszące się do linii zasilania**
U1 Napięcie zasilania (dozwolona tolerancja: +/- 10%)
I1 eff Prąd skuteczny pochłaniany
I1 max Maksymalny prąd pochłaniany
 K) Nr fabryczny
 L) Ciężar
 M) Symbole bezpieczeństwa: Przeczytaj Ostrzeżenia odnośnie bezpieczeństwa

Dane techniczne palnika i mechanizmu podawania drutu **Rys.3**

Rozruch



- 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.

Montaż i podłączenie elektryczne

- > Montaż osobnych części zawartych w opakowaniu **Rys.9**.
- > Sprawdź czy linia elektryczna dostarcza napięcie i częstotliwość odpowiadające tym spawarki i czy jest wyposażona w wyłącznik automatyczny odpowiedni do maksymalnego dostarczanego prądu znamionowego (I2max) **Rys.4.1**.
- ⓘ 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).
- > Wtyczka zasilania. Jeżeli spawarka nie jest wyposażona we wtyczkę, podłącz do kabla zasilającego znormalizowaną wtyczkę (2P+T dla 1Ph i 3P+T dla 3Ph) o odpowiednim natężeniu przepływu **Rys.4.2**.

Przygotowanie obwodu spawania

- > Podłącz kabel uziomowy do spawarki oraz do przedmiotu przeznaczanego do spawania, jak najbliżej punktu pracy.
- > Podłącz palnik** do gniazda wtykowego spawarki.
- > Wybierz biegunowość spawania**.
- > Biegunowość spawania musi być ujemna "-" dla drutu z rdzeniem lub dodatnia "+" dla wszystkich innych rodzajów drutu. W celu ustawienia należy zastosować się do wskazówek podanych na **Rys.6**.

ⓘ Zalecane przekroje (mm2) dla przewodu spawalniczego, na podstawie maksymalnego dostarczanego prądu znamionowego (I2max), są wskazane na **Rys.4.3**.

ⓘ Palniki z regulacją prędkości na uchwycie oraz "Spool gun" posiadają wtyczkę, która musi być podłączona do gniazda wtykowego **Rys.1**.

Zainstalowanie drutu ciągłego

W celu zainstalowania odnieść się do wskazówek zawartych na **Rys.7**. Materiał oraz średnica drutu muszą odpowiadać rolce podawania drutu **Rys.7,5,a**, nakładce stykowej **Rys.7,10,b** oraz powłoce palnika. Jeżeli wymiary nie odpowiadają, możesz mieć problemy z przesuwem drutu.

ⓘ Aby zapewnić prawidłowe podawanie drutu z rdzeniem należy zastosować specjalną rolkę z radełkowanym przelotem.

ⓘ Nacisk gałki drutu **Rys.7,5,c** jest bardzo ważny do prawidłowej pracy. Jeżeli drut ślizga się, będziesz miał problemy ze spawaniem; natomiast jeżeli jest zbyt sprasowany, może się zdeformować i nie będzie przesuwiał się swobodnie w palniku. Sposób na wykonanie pierwszej regulacji jest następujący: przykręcaj gałkę drutu do momentu aż zacznie ciągnąć drut, następnie, jeżeli drut jest miękki (aluminium, drut rdzeniowy) dociśnij go wykonując dodatkowy obrót; jeżeli drut jest twardy (stal, inox, itp.) dociśnij go wykonując dodatkowo trzy obroty.

ⓘ W celu sprawnego wyciągnięcia drutu ciągłego ze zgrzewarki, obetnij go między cewką a mechanizmem podawania drutu, trzymając go w bezruchu i następnie przymocuj go do cewki. Otwórz ramię przewodnicy drutu i za pomocą szczytowego wyciągnij na zewnątrz, od strony palnika, kawałek drutu, który znajduje się w palniku.

Instalowanie butli gazu bezpieczeństwa** i reduktora ciśnienia**



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

W celu zainstalowania odnieść się do wskazówek zawartych na **Rys.8**.

Gaz	Aplikacja
Argon	Wszystkie metale nieżelazne (aluminium)
Argon + 1-3%O ₂	Inox
Argon + 20%CO ₂	Stal niskowęglowa
CO ₂	Stal niskowęglowa

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

ⓘ Gaz Argon/CO₂ jest lepszy od CO₂ ponieważ pozwala na uzyskanie lepszych wyników.

ⓘ rut z rdzeniem nie wymaga zastosowania gazu ochronnego.

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

Proces spawania: opis sterowań i sygnalizacji

Po wykonaniu wszystkich faz rozruchu, włącz spawarkę, otwórz zawór gazu bezpieczeństwa i wykonaj regulację w kolejności zawartej w opisie sterowań **Rys.5**.

1) Wybór rodzaju palnika **

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

Możesz wybrać trzy rodzaje palników:



Palnik zwykły: z przyciskiem startu spawania.



Palnik z regulacją prędkości drutu na uchwycie: ułatwia kontrolę spawania.



Palnik Spool gun: (posiada cewkę drutu ciągłego umieszczoną w uchwycie), jest idealna przy używaniu miękkich drutów (aluminium) bez problemów ciągnięcia.

ⓘ Gdy jest zamontowany palnik Spool gun pamiętaj o wyciągnięciu drutu z wewnętrzno mechaniczmu podawania drutu w przegrodzie cewki w celu niedopuszczenia, w przypadku wyselekcjonowania przez nieuwagę zwykłego palnika, do nadmiernego przesunięcia drutu powodując zwarcie.

2) Przelącznik SYNERGY

Przelącznik umożliwia wybór pomiędzy pracą w trybie ręcznym (pozycja **MAN**) lub w trybie synergicznym (pozycje **SYNERGY**). W pozycjach SYNERGY, mikroprocesor dostosowuje prąd spawania do zmian prędkości podawania drutu.

Parametry proponowane przez synergiczny tryb pracy mogą być korygowane, zgodnie z indywidualnymi wymogami użytkownika.

Poszczególne pozycje przelącznika SYNERGY odpowiadają różnym rodzajom drutu elektrodowego i gazu ochronnego.

Al Si 0,8	Aluminium krzemowe* D.0,8
Al Si 1,0	Aluminium krzemowe* D.1,0
Al Mg 0,8	Aluminium magnezowe* D.0,8
Al Mg 1,0	Aluminium magnezowe* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Żelazo D.0,6 Argon+dwutlenek węgla
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Żelazo D.0,8 Argon+dwutlenek węgla
Fe 0,6 (Co2)	Żelazo D.0,6 dwutlenek węgla
Fe 0,8 (Co2)	Żelazo D.0,8 dwutlenek węgla
SS 0,8	Stal nierdzewna D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	Stal ocynkowana D.0,8
Bez gazu	Drut z rdzeniem**D.0,9

* zaleca się stosowanie urządzenia "Spool gun".

** konieczna jest ujemna biegunowość na uchwycie spawalniczym.

3) Regulacja prądu spawania

Wybierz prąd spawania.

Tryb SYN: ustaw pokrętko w pozycji "0". Możesz je obrócić, zmieniając proponowaną nastawę. Regulacja umożliwia odchylenie w granicach od -20% do +20%.

Tryb MAN: pozwala na swobodną regulację prądu spawania.

4) Regulacja prędkości podawania drutu

Ustaw prędkość ciągłego podawania drutu.

Tryb SYN: jest to parametr, który można regulować stosownie do własnych wymogów. Mikroprocesor reguluje prąd spawania.

Tryb MAN: umożliwiając użytkownikowi jedynie swobodną regulację prędkości podawania drutu.

ⓘ Gdy używasz palnika Spool gun lub z potencjometrem na uchwycie, regulacja prędkości drutu uaktywnia się na palnikach.

5) Regulacja indukcyjności

Zmienia głębokość wtopienia i stabilność łuku elektrycznego, zależnie od metalu i położenia spoiny (pozioma, pionowa, górna).

W trybach pracy SYN i MAN: regulacja nie jest sterowana mikroprocesorowo. Obszary zaznaczone na kolorowo, wskazują możliwy zakres regulacji w odniesieniu do rodzaju metalu i gazu ochronnego.

ⓘ Ogólnie biorąc, należy pamiętać, że w przypadku spawania cienkich blach, regulacja powinna utrzymywać się w granicach dolnych wartości, natomiast dla grubszych elementów, powinna rosnać.

6) Timer czasu spawania

Jeżeli musisz wykonać pojedyncze punkty, wszystkie takie same, za pomocą tego przyrządu możesz ustawić czas trwania pojedynczego spawania. Funkcja ta jest użyteczna do wykonania połączeń nitowych tylko z jednej strony. Gdy nie używa się tego sterowania, upewnij się czy potencjometr/wyłącznik znajduje się w pozycji OFF.

7) Lampka sygnalizacyjna zasilania spawarki

8) 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. Poczekać, aż funkcjonowanie zostanie przywrócone i w miarę możliwości poczekać dodatkowo jeszcze kilka minut. Jeżeli ochronnik termiczny interweniuje ciągle, oznacza to, że wymagasz zbyt dużych osiągnięć od spawarki.

9) Lampka sygnalizująca nieprawidłowości pracy urządzenia

Lampka świeci światłem stałym: problem mikroprocesora; wyłącz i załącz ponownie spawarkę.

Lampka świeci światłem przerywanym: (gdy lampka sygnalizująca zasilanie spawarki jest zapalona) problem z napięciem zasilania, sprawdź kable.

Jeżeli nie uda się przywrócić prawidłowego działania spawarki, należy ją dostarczyć do Serwisu Technicznego celem przeglądu.

Wskazówki w czasie użytkowania

- 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 uzimowany.
 - Nie blokuj wlotów powietrza spawarki. Nie zamykaj jej w pojemnikach lub szafach bez odpowiedniej wentylacji.
 - Nie używaj spawarki w miejscach, w których znajduje się: gaz, opary, proszek przewodzący (np. żelazne opiłki), słonawe powietrze, dymy kaustyczne i inne czynniki, które mogą uszkodzić części metalowe oraz izolację elektryczną.
- ⓘ Części elektryczne spawarki zostały pokryte żywicą ochronną. **Przy pierwszym użyciu, możesz zaobserwować dym;** jest to dym pochodzący z żywicy, która zostaje kompletnie wysuszona. Wychodzący dym będzie trwał tylko przez kilka minut.

Konserwacja



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

Konserwacja programowa wykonywana okresowo przez operatora w zależności od częstotliwości używania spawarki.

• Sprawdź połączenia rury gazu, kabla palnika i kabla uzimowego. • Wyczyść szczotką metalową nakładkę stykową oraz dyfuzor gazu. Wymień je jeżeli są zużyte. • Wyczyść spawarkę z zewnątrz wilgotną szmatką.

Przy każdej wymianie cewki drutu:

• Sprawdź wyrównanie, stan czystości i stan zużycia rolki podawania drutu. **Rys.12** • Usuń pył metalowy, nagromadzony na mechanizmie podawania drutu. • Wyczyść powłokę przewodniczą drutu za pomocą rozpuszczalników bezwodnych i odtłuszczonych i wysusz sprężonym powietrzem. • Sprawdź zużycie Etykiety Ostrzegawczych. • Wymień zużyte części.

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.

CS

Návod k obsluze



Před zahájením používání svářečského stroje si pečlivě přečtěte tento návod k obsluze. Stroje pro obloukové svařování souvislým drátem MIG/MAG a FLUX, označované v této příručce jako „svařovací stroje“, jsou určeny pro průmyslové a profesionální využití. Zajistěte, aby byl svařovací stroj nainstalován a opravován pouze kvalifikovanými osobami nebo odborníky a v souladu se zákony a předpisy o prevenci nehod. Zajistěte, aby byl operátor vyškolen ohledně postupů a rizik spojených s obloukovým svařováním a v oblasti odpovídajících ochranných opatření a havarijních postupů. **Podrobné informace naleznete v příručce „Instalace a používání zařízení pro obloukové svařování“: IEC nebo CLC/TS 62081.**

Bezpečnostní upozornění



- Zkontrolujte, jestli je elektrická zástrčka, do které je svářečský stroj připojen, chráněna vhodnými bezpečnostními zařízeními (pojistkami nebo jističi) a jestli je uzemněná.
- Zkontrolujte, jestli jsou zásuvka a napájecí kabel v pořádku.
- Před zapojením do zástrčky zkontrolujte, jestli je svářečský stroj vypnut.
- Po ukončení práce vypněte svářečský stroj a odpojte jej od elektrické sítě.
- Před připojením svařovacích kabelů, nainstalováním souvislého drátu, výměnou jakýchkoli součástí hořáku nebo posouvače drátu, před prováděním údržby nebo přesouváním svařovacího stroje (použijte rukojeť na svařovacím stroji) svařovací stroj vypněte a odpojte od elektrické sítě.
- Nedotýkejte se částí pod proudem holou kůží ani mokrým oblečením. Odizolujte se od elektrody, svařovaného obrobku a všech uzemněných dostupných kovových součástí. Použijte rukavice, obuv a oblečení určené k tomuto účelu a suché, nehořlavé izolační podložky.
- Používejte svařovací stroj pouze v suchém, větraném prostředí. Nevystavujte svařovací stroj dešti ani přímému slunečnímu záření.
- Používejte svařovací stroj pouze tehdy, když jsou všechny panely a ochranné kryty na svém místě a řádně upevněny.
- Nepoužívejte svařovací stroj pokud upadl nebo byl vystaven nárazu - nemusel by být bezpečný. Nechte jej zkontrolovat kvalifikovanou osobou nebo odborníkem.



- Odvádějte svařovací výpary pomocí přirozeného větrání nebo pomocí systému pro odvod kouře. K vyhodnocování limitů expozice vůči svařovacím výparům je nutné používat systematický přístup, závisící na jejich složení, koncentraci a délce expozice.
- Nesvařujte materiály, které byly čistěny chloridovými rozpouštědly nebo se nacházely poblíž takových látek.



- Používejte svařovací masku se sklem nepropouštějícím aktinické světlo a určenou pro svařování. 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. Nepoužívejte zamaštěné oblečení, protože by jej jiskry mohly zapálit. Pomocí ochranných zástěn chraňte lidi nacházející se v okolí.
- Dávejte pozor, aby se odkrytá pokožka nedostala do styku s horkými kovovými součástmi, jako jsou hořák, držák elektrod, části elektrod nebo čerstvě svařené díly.
- Při opracovávání kovu vznikají jiskry a odštěpky. Používejte ochranné brýle s ochrannými bočními kryty.



- iskry od svařování mohou způsobit požár.
- Nesvařujte ani neřezejte poblíž hořlavých materiálů, plynů nebo výparů.
- Nesvařujte ani neřezejte nádoby, válce, nádrže nebo potrubí, pokud kvalifikovaný technik nebo odborník nepotvrdí, že je to možné nebo pokud 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 zemních obvodů: náhodný kontakt by mohl způsobit přehřátí nebo požár.



- Nikdy nemířte hořákem směrem k sobě, k jiným osobám nebo ke kovovým součástem. Souvislý drát by mohl vytvořit díry nebo způsobit zkrat.
- Před zahájením jakýchkoli prací na pohyblivých součástech podavače drátu vypněte svařovací stroj a odpojte jej od napájecího zdroje.



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 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 svařečku zavěšenou na těle.
- Udržujte hlavu a trup co nejdále od svařovacího okruhu. Nepracujte v blízkosti svařečky, při práci se neseďte a neopírejte se o svařečku. Minimální vzdálenost: **Obr. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Zařízení třídy A

Tato zařízení jsou navržena pro použití v průmyslovém prostředí a pro profesionální účely.

V domácím prostředí a v prostředí, kde je zařízení napojeno na veřejnou nízkonapěťovou rozvodnou síť pro zajištění přívodu elektrické energie do bytových objektů, může dojít k tomu, že nebude možné zajistit shodu s elektromagnetickou kompatibilitou vzhledem k rušení, ke kterým může dojít.



Svařování v rizikových podmínkách

- Pokud je nutné svařovat 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 5.10; A.7; A.9 IEC nebo v technických specifikacích CLC/TS 62081.
- Pokud musíte pracovat ve vyvýšené poloze nad zemí, používejte bezpečnostní plošinu.
- Pokud by bylo nutné použít více svařovacích 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 nebo v technických specifikacích CLC/TS 62081.



Další upozornění

- Nepoužívejte svařovací stroj k jiným než zde uvedeným účelům, například k rozmrazování zamrzlých vodovodních potrubí.
- Umístěte svařovací stroj na plochý, stabilní povrch a zajistěte, aby se nemohl pohybovat. Musí být umístěn tak, aby bylo možné jej při používání ovládat, ale nesmějí na něj dopadat jiskry od svařování.
- Nezdvihejte svařovací stroj. Stroj není vybaven žádným zdvihacím zařízením.
- Nepoužívejte kabely s poškozenou izolací nebo s uvolněnými konektory.

Popis svařovacího stroje

Tento svařovací stroj je generátor proudu pro svařování souvislým drátem, běžně označované jako MIG/MAG, vhodný pro svařování uhlíkových ocelí a lehkých slitin, nerezové oceli a hliníku pomocí ochranného plynu.

Některé modely jsou schopné svařovat bez použití ochranného plynu, pomocí speciálního dutého drátu FLUX.

Svařovací stroj je postaven na technologii elektronického invertoru a ke snadšímu nastavování parametrů svařování používá mikroprocesor.

Elektrická charakteristika transformátoru je plochá (konstantní napětí).

Hlavní části Obr. 1

- Přístupová dvířka do prostoru cívky
- Držák cívky
- Podavač drátu
- Napájecí kabel
- Přípojka plynové hadice
- Spínač.
- Ovládací panel
- Přepínač polarity hořáku**
- Speciální konektor pro hořák**
- Konektor hořáku
- Konektor kabelu ochranného uzemnění/induktorku (některé modely mají přímo připojené kabely)

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

Technické údaje

Ke svařovacímu stroji je připevněn výrobní štítek. Ukázku tohoto štítku vidíte na obrázku 2.

- Název a adresa výrobce
- Evropská referenční norma pro konstrukci a bezpečnost svařovacího vybavení
- Symbol vnitřní struktury svařovacího stroje
- Symbol předpokládaného svařovacího procesu
- Symbol dodávaného proudu: stejnosměrný
- Požadovaný příkon:
 - střídavé jednofázové napětí, frekvence
 - střídavé třífázové napětí, frekvence
- Úroveň ochrany před pevnými látkami a kapalinami
- Symbol označující možnost používat svařovací stroj v prostředích s potenciálním výskytem elektrických výbojů
- Výkon svařovacího obvodu
 - UOV** 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 obluku.
- Data napájecího zdroje
 - U₁** Vstupní napětí (povolená odchylka: +/- 10%)
 - I_{1 eff}** Efektivní pohlcený proud
 - I_{1 max}** Maximální pohlcený proud
- Sériové číslo
- Hmotnost
- Bezpečnostní symboly: Viz bezpečnostní výstraha

Technická data pro hořák a podavač drátu Obr. 3

Spuštění



- 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 svařecí stroj připojen, chráněna bezpečnostními zařízeními (pojistkami nebo jističi) a jestli je uzemněná.

Montáž a elektrická zapojení

- Namontujte oddělené součásti nacházející se v balení **Obr.9**.
- Zkontrolujte, jestli napájecí zdroj dodává napětí a frekvenci odpovídající svařovacímu stroji a jestli je vybaven jističi odpovídající maximálnímu dodávanému proudu (I_{2max}) **Obr. 4,1**.

ⓘ 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).

- Zástrčka. Pokud není svařecí stroj vybaven zástrčkou, namontujte na napájecí kabel normalizovanou zástrčku (**2P+T pro 1F a 3P+T pro 3F**) s odpovídající kapacitou **Obr. 4,2**.

Příprava svařovacího obvodu

- Připojte zemnicí vodič ke svařovacímu stroji a ke svařovanému dílu a to co nejbližší svařovanému místu.
- Připojte hořák** do zásuvky na svařovacím stroji.
- Zvolte polaritu hořáku**.
- Polarita hořáku musí být záporná „-“ v případě dutého drátu a kladná „+“ u všech ostatních typů drátu. Při výběru postupujte podle pokynů na **obr. 6**.

ⓘ Doporučené průřezy (mm²) svařovacích kabelů, založené na hodnotě maximálního přiváděného proudu (I_{2 max}), jsou uvedeny na **obr. 4,3**.

ⓘ Hořáky s ovládním rychlosti na rukojeti a hořáky typu „spool gun“ mají kolík, který musí být připojen do zásuvky **Obr. 1**.

Nasazení souvislého drátu

Při montáži postupujte podle pokynů na **obr. 7**.

Materiál a průměr drátu musí odpovídat cívice podavače drátu **Obr. 7.5.a**, kontaktnímu hrotu **Obr. 7.9.b** a bodu hořáku. Pokud by rozměry neodpovídaly, mohlo by dojít k problémům s plynulým posunem drátu.

- ⓘ Dutý drát vyžaduje speciální cívku s vroubkováním, které zajistí tažení drátu.
- ⓘ Pro správný provoz je důležitý tlak přitlačného kolíku drátu **Obr. 6.5.c**. V případě proklouzávání drátu dojde k problémům při svařování. Pokud by byl příliš utažen, dojde k deformaci drátu a problémům při jeho plynulém průchodu hořákem. Lze jej nastavit následujícím způsobem: zašroubovávejte přitlačný kolík, až začne táhnout drát a poté, pokud se jedná o měkký drát (hliník, dutý drát), otočte kolíkem ještě jednou a pokud se jedná o tvrdý drát (ocel, nerezová ocel, atd.), otočte kolíkem ještě třikrát.
- ⓘ Chcete-li souvislý drát jednoduše ze stroje vyjmout, přefřízněte drát mezi cívkou a podavačem drátu, držte jej natažený a poté jej navažte na cívku. Poté otevřete vodičí rameno drátu a pomocí kleští vytáhněte drát z hořáku.

Montáž láhve s ochranným plynem** a redukčního ventilu**



- Postavte nádrž s ochranným plynem do svislé polohy, daleko od místa svařování. Pomocí podpěry svařovacího stroje nebo jiné pevné součásti zajistěte, aby nemohla spadnout nebo se nějak poškodit.

Při montáži postupujte podle pokynů na **obr. 8**.

Plyn	Použití
Argon	Všechny nezelezné kovy (hliník)
Argon + 1-3%O ₂	Nerezová ocel
Argon + 20%CO ₂	Ocel s nízkým obsahem uhlíku
CO ₂	Ocel s nízkým obsahem uhlíku

ⓘ Láhve na jedno použití jsou vybaveny jehlovým ventilem, který se automaticky otevírá po našroubování redukčního ventilu na láhev.

ⓘ Argon/CO₂ je lepší než CO₂, protože zajišťuje lepší výsledky.

ⓘ Dutý drát nevyžaduje použití ochranného plynu.

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

Svařovací proces: popis ovládacích prvků a signálů

Při uvedení přístroje do provozu jej zapněte, uvolněte ochranný plynový ventil a stroj nastavte podle postupu uvedeného v popisu ovládání **Fig. 6**.

1) Výběr typu hořáku**

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

Můžete si vybrat ze tří typů hořáku:



Normální hořák: s tlačítkem pro zahájení svaření.



Hořák se seřazením rychlosti drátu na pistoli: umožňuje řízení svařovacího procesu.



Hořák typu torch spool: (cívka se souvislým drátem je umístěna v rukojeti) ideální pro používání s měkkým drátem (hliník), kde se nevyskytují problémy s jeho tažením.

ⓘ Pokud je nasazen hořák typu spool gun, tak nezapomeňte vyjmout drát z podavače nacházejícího se uvnitř prostoru pro cívku, aby nemohlo dojít k posunu drátu a následnému zkratu v případě, že by došlo omylem ke zvolení normálního hořáku.

2) Přepínač součinnosti

Tento přepínač se používá k výběru mezi manuálním provozem (poloha MAN) a součinným provozem (poloha SYNERGY (Součinnost)). V poloze SYNERGY upravuje mikroprocesor svářecí proud podle rychlosti drátu. Parametry navrhované funkce součinnosti si lze nastavit tak, aby vyhovovaly vašim osobním potřebám.

Různé polohy přepínače SYNERGY odpovídají různým typům souvisejícího drátu a ochranného plynu.

Al Si 0,8	Křemík hliník* D.0.8
Al Si 1,0	Křemík hliník* D.1.0
Al Mg 0,8	Hořčík hliník* D.0.8
Al Mg 1,0	Hořčík hliník* D.1.0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Železo D.0.6 Argon+oxid uhličitý
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Železo D.0.8 Argon+oxid uhličitý
Fe 0,6 (Co2)	Železo D.0.6 oxid uhličitý
Fe 0,8 (Co2)	Železo D.0.8 oxid uhličitý
SS 0,8	Nerezová ocel D.0.8
Fe Zn 0.8 CuSi3%	Galvanizovaná ocel D.0.8
Žádný plyn	Dutý drát**D.0.9

* doporučujeme používat zařízení „spool gun“.

** hořák musí mít zápornou polaritu.

3) Seřízení svařovacího proudu

Zvolte svařovací proud.

Režim SYN: Nastavte rukojeť na 0. Otočením rukojeti můžete změnit navržené nastavení. Rozsah nastavení je -20% až +20%.

Režim MAN: používá se k volnému nastavení svařovacího proudu.

4) Seřízení rychlosti drátu

Upravuje rychlost souvisejícího drátu.

Režim SYN: tento parametr si můžete upravovat tak, aby odpovídal vašim potřebám. Svařovací proud upravuje mikroprocesor.

Režim MAN: v tomto režimu můžete volně upravovat pouze rychlost drátu.

❗ Pokud používáte hořák typu spool gun nebo hořák s potenciometrem na rukojeti, seřizuje se rychlost drátu na pistolí.

5) Seřízení indukance

Tento parametr upravuje průvar a stabilitu svařovacího oblouku v závislosti na svařovaném kovu a na poloze svařování (plochá, vertikální, nad hlavou).

Režim SYN a MAN: seřizování není řízeno mikroprocesorem. Barevné plochy označují rozsah možného nastavení v závislosti na kovu a ochranném plynu.

❗ Pamatujte si, že u tenkých kovů by měly být nastaveny nízké hodnoty a hodnoty by se měly zvyšovat s tloušťkou kovu.

6) Časovač svařování

Pokud svařujete větší počet stejných, samostatných míst, pomůže vám tato funkce nastavit si délku jednotlivého svaru. Tato funkce se používá při bodovém svařování na jedné straně.

Pokud tuto funkci nepotřebujete, přepněte potenciometr/přepínač do polohy OFF (Vypnuto).

7) Kontrolka zapnutí svařovacího stroje

8) 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.

9) Kontrolka závady

Dioda stále svítí: problém s mikroprocesorem. Vypněte svařovací stroj a poté jej znovu zapněte.

Dioda bliká: (svítí kontrolka zapnutí svářecího stroje) porucha napájecího napětí, zkontrolujte zapojení.

Pokud se nepodaří obnovit normální provoz, odvezte svářecí stroj do nejbližšího servisního střediska.

Doporučení pro používání

■ 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 svářecího stroje. Neskládejte svářecí stroj v kontejnerech nebo policích, kde není dostatečná ventilace.

■ Nepoužívejte svářecí 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.

❗ Elektrické součásti svařovacího stroje jsou ošetřeny ochrannou pryskyřicí. Při prvním použití stroje tak můžete zaznamenat vznik kouře - to vysychá použitá pryskyřice. Tento kouř se může vyskytovat jenom několik minut.

Údržba



Před zahájením údržby vypněte svářecí stroj a odpojte jej od elektrické sítě.

Běžná údržba prováděná operátorem závisí na používání stroje.

• Zkontrolujte plynovou hadici, kabel hořáku a připojení kabelu ochranného uzemnění.

• Očistěte kontaktní hrot a plynový difúzor ocelovým kartáčem. Jsou-li opotřebované, vyměňte je.

• Očistěte vnější povrch svařovacího stroje vlnkou látkou.

Při každé výměně cívký s drátem:

• Zkontrolujte seřízení, čistotu a stav opotřebování cívký s drátem. **Obz.12** • Odstraňte

veškerý kovový prach usazený na mechanizmu podavače drátu. • Očistěte bowden vedení drátu rozpouštědlem neobsahujícím vodu, namazejte odřezávač a vysušte vše stlačeným vzduchem. • Zkontrolujte stav výstražných štítků. • Vyměňte všechny opotřebované díly. Důkladnou údržbu směji provádět pouze odborníci nebo kvalifikovaní technici v závislosti na intenzitě používání stroje. (Platí pravidlo EN 60974-4)

• Zkontrolujte vnitřní prostory stroje a odstraňte prach usazený na elektrických součástech (pomocí stlačeného vzduchu) a na elektronických kartách (pomocí velice měkkého štětce a s použitím odpovídajících čistících prostředků). • Zkontrolujte, jestli jsou elektrická zapojení dotažená a jestli není poškozena izolace na kabelech.

HU

Használati kézikönyv



A forrasztó használatá előtt olvassa el figyelmesen a használati kézikönyvet.

A MIG/MAG és FLUX folyamatos pákás íves forrasztó készülékek, később "forrasztó" nak nevezze, ipari és professzionális használatra készülnek.

Ellenőrizd, hogy a forrasztót hozzaértő személy szerelje fel és javítsa, a törvényeknek és a balesetvédelmi szabályoknak megfelelően.

Ellenőrizd, hogy az operátor be legyen tanítva az íves forrasztás folyamatára és az azzal járó veszélyekre, valamint a szükséges védőberendezésekre és az azonnali közbelépésre.

Részletes információ található az "Íves forrasztó berendezések felszerelése és használatá" című könyvben: **IEC o CLC/TS 62081**.

Biztonsági figyelmeztetések



- Ellenőrizd, hogy a konnektor, ahová bekötöd a forrasztót, el legyen látva védőberendezéssel (biztosíték vagy automatikus kapcsoló), és hogy földelve legyen.
- Ellenőrizd, hogy a dugó és a tápláló huzal jó állapotban legyen.
- Mielőtt a dugót bekötöd a konnektorba, ellenőrizd, hogy a forrasztó ki legyen kapcsolva.
- Ahogy elvégezted a munkát, kapcsold ki a forrasztót és húzd ki a dugót a tápláló konnektorból.
- Kapcsold ki a forrasztót és húzd ki a dugót a tápláló konnektorból, mielőtt: a forrasztó vezetékét bekötöd, felszereléd a folyamatos pákát, a forrasztófej vagy a pákahúzó részeit cseréled, karbantartási műveletet végzel, vagy mozgatod (használd a forrasztón található fogót).
- Ne érintsd bőrel vagy vizes ruhával a feszültség alatti részeket. Szigeteld saját magadat az elektródtól, a forrasztandó darabtól, és bármilyen esetleg elérhető, földelt fém résztől. Használd kesztyűt, cipőt, ruhát, melyek erre a célra készültek, valamint szigetelő száraz, nem éghető szőnyeget.
- A forrasztót száraz és szellőzött helyen használd. Ne hagyd a forrasztót eső vagy erős napsütés alatt.
- Csak akkor használd a forrasztót, ha minden panell és védőlemez helyesen felszerelve a helyén van.
- Ne használd a forrasztót, ha leesett, vagy ütést szenvedett, mert lehet, hogy nem biztonságos. Ellenőriztesd egy hozzáértő vagy minősített személlyel.



- A forrasztás gőzeit távolítsd el megfelelő szellőztetéssel, vagy egy füstelszívó berendezéssel. Rendszeresen ellenőrizni kell a forrasztási füst elviselhetőségének határait, azok összetételének, koncentrációs fokának, valamint időtartamának figyelembevételével.
- Ne forraszd olyan anyagokat, melyek klorid oldóanyaggal lettek tisztítva, vagy annak közelében álltak.



- Használd nem sugárzó üvegből készült, a forrasztási folyamatnak megfelelő forrasztó maszkot. Cseréld ki, ha megsérült; a sugárzás áthaladhat rajta.
- Használd tűzmentes kesztyűt, cipőt és ruhát, melyek megvédik a bőrt a forrasztó ív által képzett sugárzástól, és a szikráktól. Ne használd zsisros vagy olajos ruhaneműt, mert egy szikra tűzt okozhat. Használd védő elemeket a melletted lévő személyek megvédésére.
- Ne nyúlj kesztyű nélkül izzó fém részekhez, mint: forrasztófej, elektródtartó csipesz, elektród végek, éppen forrasztott darabok.
- A fém megdolgozása szikrákat és szilánkokat képez. Használd biztonsági szemüveget, melyek oldalról is védik a szemet.



- A forrasztás 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.



- Ne fordítsd a forrasztófejet magad felé, sem más személyek vagy fém részek felé: a folyamatos páka luokat fúrhat, vagy rövidzárlatot okozhat.
- Kapcsold ki a forrasztót és húzd ki a dugót a tápláló konnektorból, mielőtt kézzel nyúlnál a huzalhúzó szerkezet mozgó részeihez.



EMF elektromágneses mezők

A hegesztéshez használt áram elektromágneses mezőket (EMF) hoz létre a hegesztő áramkör és a hegesztő közelében. Az elektromágneses mezők interferálhatnak különféle orvosi segédeszközökkel, mint például a pacemaker.

Az orvosi készülékeket viselő személyekkel kapcsolatban tehát megfelelő védőintézkedéseket kell foganatosítani. Például tilos bemenniük arra a területre, ahol a hegesztőt használják. Az orvosi segédeszközök viselői tehát beszéljenek orvosukkal,

mielőtt a hegesztő munkaterületének közelébe mennének.
Ez a berendezés megfelel a termékre vonatkozó műszaki szabvány követelményeinek, kizárólagosan ipari és szakmai környezetben használandó. Nem biztosított az elektromágneses mezőknek való emberi kitettség otthoni környezetben előírt határértékeinek való megfelelés.

A következő óvintézkedéseket foganatosítsd, hogy minimalizálhasd az elektromágneses mezőknek (EMF) való kitettséget:

- Tested ne kerüljön a hegesztőkábelek közé. Mindkét hegesztőkábelt tested ugyanazon oldalán tartsd.
- Amikor csak lehet, fond össze egymással a hegesztőkábeleket, ragasztószalaggal rögzítve őket.
- Ne tekerd a hegesztőkábeleket a tested köré.
- A földkábel kösd a megmunkálandó darabra a lehető legközelebb a hegesztendő ponthoz.
- Ne hegesz úgy, hogy a hegesztőt a testeden hordod.
- Fejedet és törzsedet tartsd a lehető legtávolabb a hegesztő áramköről. Ne dolgozz a hegesztőnek támaszkodva, ülve vagy annak közelében. Minimális távolság: **10 Ábra**
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 megfelelő vezeték vagy sugárzó zavarótenyezők miatt.



Forrasztás kockázatos körülmények között

- Ha olyan helyen kell forrasztanod, ahol megnőtt az elektromos kisülések, fulladás veszélye, vagy tűzveszélyes vagy robbanó anyagok jelenlétében, ellenőrizd, hogy egy szakértő előzőleg mérlegelje a körülményeket. Ellenőrizd, hogy azonnali közbelépésre betanított személyek legyenek jelen. Alkalmazd a technikai védőeszközöket, melyeket az IEC vagy CLC/TS 62081 technikai jegyzék 5.10; A.7; A.9 pontjában találsz.
- Ha a talajról felemelt szinten kell dolgoznod, alkalmazd mindig biztonsági alapot.
- Ha több forrasztó 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 IEC vagy CLC/TS 62081 technikai jegyzék 5.9 pontjában jelzett védőintézkedéseket.



Utólagos figyelmeztetések

- Ne használj a forrasztót nem megfelelő célokra mint például a vízvezeték csöveinek felolvasztására.
- A forrasztót 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 szikrái elfedjék a gépet.
- Ne emeld fel a forrasztót. Nincs felemelési módszer.
- Ne használj rossz szigetelésű huzalt, vagy laza csatlakozásokat.

A forrasztó leírása

A forrasztó egy MIG / MAG-nak nevezett áram generátor, mely folyamatos pákával forraszt, a forrasztásnak megfelelő, védő gáz és karbónium vagy lazán kötött acélok, rozsdamentes acélok és alumínium segítségével.

Néhány modell forraszthat védő gáz nélkül, speciális FLUX merev pákát használva.

A forrasztó inverter elektronikus technológiával készült, és egy mikroprocesszor használatával megkönnyíti a forrasztás paramétereinek szabályozását.

A transzformátor elektromos jellemzője lapos típusú (állandó feszültség).

Fő szervek 1. Ábra

- A) Tekercest takaró panel
- B) Tekercest tartó csőről
- C) Páka húzó szerkezet
- D) Tápláló vezeték
- E) Védő gáz belépése
- F) ON/OFF kapcsoló be- ki kapcsolva
- G) Vezérlő tábla
- H) Forrasztófej polaritás szelektora
- I) Különleges forrasztófej kapcsoló **
- L) Forrasztó fej csatlakozása
- M) Földelő vezeték/indukció csatlakozása (Néhány forrasztó már bekötött huzallal van ellátva)

** (Ez az alkatrész hiányzik néhány modellnél).

Technikai adatok

Az adat táblázat a forrasztón található. A 2. Ábra 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
- E) Az állandóan szolgáltatott áram jele
- F) Szükséges áramellátás típusa:
1" monofázisú váltóáram; frekvencia
- G) Szilárd anyagok és folyadékok elleni védekezési fok
- H) Jel, mely mutatja, hogy lehet-e a forrasztót olyan helyen használni, ahol elektromos kisülés veszélye áll fenn
- I) **Forrasztási kör teljesítménye**
UOV Legkisebb és legnagyobb üres feszültség (forrasztó kör nyitva).
I2, U2 Áram és ennek megfelelő normalizált feszültség, melyet a forrasztó kibocsájt.
X Forrasztási szolgálat. Azt az időt jelzi, amennyit a forrasztó dolgozhat, és amennyi ideig kell állnia, hogy lehűljön. Az idő %-ban van kifejezve egy 10 perces időszak alapján. (pl. 60% 6 perc munkát és 4 perc pihenést jelent).
A / V Áram szabályozási terület és annak megfelelő iv feszültség.

J) Tápláló vonalra vonatkozó adatok

U1 Áramellátás feszültsége (megengedett eltérés: +/- 10%)

I1 eff Felvett hasznos áram

I1 max Legnagyobb felvett áram

K) Sorszám

L) Súly

M) Biztonsági jelzések: [Olvasd a biztonsági figyelmeztetéseket](#)

Forrasztófej és páka-húzó technikai adatai **3. Ábra**

Működtetés



- Az elektromos bekötéseket csak gyakorlott szakemberek végezhetik.
- Ellenőrizd, hogy a működtetés minden fázisa alatt a forrasztó ki legyen kapcsolva és kihúzva a tápláló konnektorból.
- Ellenőrizd, hogy a konnektor, ahová bekötöd a forrasztót, el legyen látva védőberendezésekkel (biztosíték vagy automatikus kapcsoló), és hogy földelve legyen.

Összeszerelés és elektromos bekapcsolás

➢ Szereld össze a csomagolásban talált különálló részeket **9 Ábra**.

➢ Vellenőrizd, hogy az elektromos vezetékek szolgáltassa a forrasztónak megfelelő feszültséget és frekvenciát, és hogy legyen automatikus kapcsoló, mely megfelel a legmagasabb kibocsájtott áramnak (I2max) **4.1. Ábra**.

- ① Ez a berendezés nem felel meg az IEC/EN61000-3-12 szabvány követelményeinek. Ha alacsony feszültségű lakossági áramhálózatra csatlakoztatod, a telepítést végző személy és a felhasználó felelőssége, hogy ellenőrizze, rá lehet-e csatlakoztatni; (ha szükséges, lépj kapcsolatba az áramelosztó rendszer üzemeltetőjével).
- Áramellátó dugó. Ha a forrasztó nincs ellátva dugóval, szerelj egy normalizált dugót a tápláló vezetékhez (2P+T 1Ph-hoz és 3P+T 3Ph-hoz) megfelelő hozammal **4,2 Ábra**.

Forrasztó kör előkészítése

- CKösd össze a földelő vezetőket a forrasztóhoz és a dolgozandó darabhoz, a lehető legközelebb a dolgozandó ponthoz.
- CKösd össze a forrasztó** tőfejet a forrasztó csatlakozásához.
- Válaszd ki a forrasztófej** polaritását.
- A forrasztófej polaritása negatív "-" legyen a merev pákánál és pozitív "+" az összes más pákánál. A választásnál kövesd az **6. Ábra** utasításait

① A forrasztó vezeték tanácsolt keresztmetszei (2mm), a legnagyobb nominális kibocsájtott áram (I2max) alapján a **4,3. Ábrán** van feltüntetve.

① A markolaton sebességszabályozóval ellátott és "Spool gun forrasztófejek dugattyúcsappal vannak ellátva, melyet a csatlakozóhoz kell kötni **1.Ábra**.

Folyamatos páka felszerelése

A felszereléshez kövesd az utasításokat a **7. Ábrán**.

A páka anyaga és átmérője meg kell egyezzen a pákahúzó csévével **7,5,a Ábra**, a pákavezető hüggyel **7,10,b Ábra** és a forrasztófej hüvelyével. Ha a méretek nem egyeznek meg, problémát okozhatnak a páka folyamatos letekerésnél.

- ① A merev páka külön, recézett torkú csévét igényel, mely biztosítja a húzást.
- ① A pákanyomó gomb nyomása **7,5,c Ábra** fontos a pontos munkához. Ha a páka csúszik forrasztási problémát okoz; ha pedig túl szoros, deformálódhat, ha nem mozog simán a forrasztófejben. Az első beszbályozás módszere a következő: csavard a pákanyomó gombot amíg kezdi húznia pákát, majd ha a páka puha (alumínium, merev páka), szorítsd még egyszer; ha a páka kemény (acél, inox, stb.), szorítsd még háromszor.
- ① A folyamatos pákát könnyen el tudod távolítani a forrasztótól, ha elvágod a pákát a tekerés és a pákahúzó szerkezet között, erősen tarva, majd a tekeréshez kötöd. Majd nyisd ki a pákavezető kart, és egy fogóval húzd ki a forrasztófej oldalán a forrasztófej belsejében lévő pákát.

Védő gázpalack** és a nyomáscsökkentő** felszerelése



- Rögzítsd a védő gázpalackot függőleges helyzetben, a forrasztás helyétől távol. Használj a forrasztó alapzatát, vagy más biztos alapot, nehogy leessen és megsérüljön.

A felszereléshez kövesd az utasításokat a **8. Ábrán**.

Gáz	Alkalmazása
Argon	Minden nem vas fémhez (alumínium)
Argon + 1-3%O ₂	Inox
Argon + 20%CO ₂	Alacsony széntartalmú acél
CO ₂	Alacsony széntartalmú acél

- ① Azok a palackok, amelyeket nem lehet újratölteni, egy tüzeleppel vannak ellátva, mely automatikusan kinyílik, amikor a nyomáscsökkentő redukort a palackra csavarod.
- ① Az Argon/CO₂ gáz megfelelőbb a CO₂-nál, mert jobb eredményt tud elérni.
- ① A merev páka nem igényli a védő gáz használatát.

** (Ez az alkatrész hiányzik néhány modellnél).


Forrasztási folyamat: vezérlések és jelzések leírása


Amikor elvégezted a beindítás minden lépését, csatlakozd be a forrasztót, nyisd ki a védőgázpalack szelepet és a beszbályozáshoz kövesd a vezérlések leírását. **5. Ábra**.


1) Forrasztófej típusának kiválasztása **

** (Ez az alkatrész hiányzik néhány modellnél).

Három típusú forrasztófejet választhatsz:

 Normális forrasztófej: a forrasztást indító nyomógombbal.

 Forrasztófej a páka sebességszabályozóval a markolaton: megkönnyíti a forrasztás ellenőrzését.

 Spool gun forrasztófej: (a markolaton egy tekercs folyamatos páka van), ideális puha páka (aluminium) használatánál, mely nem ad problémát a húzásnál.

i Amikor a Spool gun forrasztófej van felszerelve, ne felejtse el kivenni a pákát a pákahúzóból a tekercs mellől, nehogy véletlenül a normális forrasztófejet választva a páka tovább jöjjön, és rövidzárlatot okozzon.

2) Szinergia választása

A szelektor segítségével választani lehet, hogy a működés manuális módozatban (MAN helyzet) vagy szinergikus módozatban (SYNERGY helyzetek) történjék. A SYNERGY helyzetekben egy mikroprocesszor átalakítja a forrasztó áramot a páka sebességének változása szerint.

A szinergia által javasolt paramétereket változtatni lehet egyéni igényeid szerint.

A különböző SYNERGY helyzetek különböző páka-típusoknak és védő gázoknak felelnek meg.

Al Si 0,8	Aluminium szilícium* D.0,8
Al Si 1,0	Aluminium szilícium* D.1,0
Al Mg 0,8	Aluminium magnesium* D.0,8
Al Mg 1,0	Aluminium magnesium* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Vas D.0,6 Argon + széndioxid
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Vas D.0,8 Argon + széndioxid
Fe 0,6 (Co2)	Vas D.0,6 széndioxid
Fe 0,8 (Co2)	Vas D.0,8 széndioxid
SS 0,8	Inox acél D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	Cinkelt acél D.0,8
Nem gáz	Merev páka**D.0,9

* ajánlatos a "Spool gun" berendezés használata.

** a forrasztófej negatív polaritása szükséges.

3) Forrasztási áram szabályozása

Válassz ki a forrasztási áramot.

SYN módozat: helyezd a fogantyút "0" helyzetbe. Elfordíthatod az ajánlott beállítás megváltoztatására. A szabályozás megengedi az eltérést -20%-tól +20%-ig.

MAN módozat: lehetővé teszi a forrasztó áram szabad szabályozását.

4) Páka sebességének szabályozása

SYN módozat: ez egy olyan paraméter, melyet a jelentkező igények szerint változtathatsz. A mikroprocesszor feladata a forrasztó áram szabályozása.

MAN módozat: lehetővé teszi csak a páka sebességének szabad szabályozását.

i Amikor a Spool gun forrasztófejet használod vagy a potenciálméterrel a markolaton, a páka sebességének szabályozása a forrasztófej oldalán történik.

5) Induktivitás szabályozása

Megváltoztatja a forrasztási ív behatolását és stabilitását a fém és a forrasztás helyzete szerint (vízszintes, függőleges, felfordított).

SYN & MAN módozat: a szabályozást nem a mikroprocesszor ellenőrzi. A színezett területek azt a sávot jelzik, ahol lehetséges a fémek és a védőgáz szerinti szabályozás.

i Nagy vonalakban emlékezz rá, hogy vékony vastagságnál a szabályozás alacsony értékeken legyen, és emelkedjen a vastagság növekedésével.

6) Timer a forrasztás idejéhez

Ha több egyforma pontot kell forrasztanod, ezzel az irányítással beállíthatod minden egyes forrasztás idejét. Ez hasznos, amikor egy oldalú szögélést kell végezned. Amikor nem használod ezt a vezérlőt, ellenőrizd, hogy a potenciálméter/kapcsoló OFF helyzetben legyen.

7) Fényjelző, mely jelzi hogy a forrasztó tápfeszültség alatt van

8) 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.

9) Zavart jelző fényjelző

Állandóan fénylő led: probléma a mikroprocesszornál; kapcsold ki a forrasztót, majd kapcsold be újra.

Égő, villanó led: (a forrasztó áramtáplálását jelző égő fényjelzővel) probléma a tápláló feszültséggel; ellenőrizd a kapcsolásokat.

Abban az esetben, ha nem lehet a forrasztó helyes működését visszaállítani, a forrasztót a Szolgáltatási Központba kell vinni.

Tanácsok a használathoz

- 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 forrasztó szellőző nyílásait. Ne zárd be megfelelő szellőzés nélküli dobozba vagy szekrénybe.
- Ne használj a forrasztót olyan helyen, ahol a következő anyagok fordulnak elő: gáz, gőzök, vezetők (pl. vasreszelék), sós levegő, maró füstök és más anyagok, melyek károsíthatják a fém részeket és az elektromos szigeteléseket.

i A forrasztó elektromos részei védő gyantával vannak kezelve. **Az első használatkor füstöt észlelhetsz;** az ok a gyanta, melynek meg kell száradnia. A füst képződése csak pár percig tart.

Karbantartás



Kapcsold ki a forrasztót, húzd ki a dugót a tápláló konnektorból, mielőtt a karbantartó műveleteket elkezdenéd.

Szabályos karbantartás az operátor végezheti időszakonként a használatától függően.

• Ellenőrizd a gáz, a forrasztófej vezeték és földelő vezeték bekötéseit. • Egy vaskefével tisztítsd az áramhoz vezető fejet és a gázcsapot. Cseréld ki őket, ha elhasználtak. • Tisztítsd le a forrasztót kívül egy nedves ruhával.

A páka tekercs minden kicserélésekor:
• Ellenőrizd a pákahúzó henger elrendezését, tisztaságát és elhasználódási fokát. **12 Ábra**
• Távolítsd el a pákahúzó berendezésen összegyűlt fémport. • Tisztítsd a pákavezető hüvelyét anhidrikus oldószerekkel és zsirtalanítóval, majd szárítsd légkompresszorral. • Ellenőrizd a figyelmeztető Címkék állapotát. • Cseréld ki az elhasznált részeket.

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

• Vizsgáld meg a forrasztó belsejét, távolítsd el az elektromos részeket (használd légkompresszort) és az elektronikus kártyákon összegyűlt port (használd nagyon puha keféket és megfelelő tisztítóanyagokat). • Ellenőrizd, hogy az elektromos bekötések szorosak legyenek, és a vezetékek szigetelése ne legyenek károsítva.

SK

Prevádzková príručka



Pred použitím zväračky si pozorne prečítajte túto prevádzkovú príručku.

MIG/MAG a FLUX obľukové zväračky so spojovým zvarovacím vodičom, ktoré sú v tejto príručke uvádzané ako "zväračky", sú navrhnuté pre priemerné a profesionálne použitie.

Uistite sa, že zväračku namontujú a opravujú len kvalifikované osoby alebo experti v súlade so zákonom a s normami pre predchádzanie nehôd.

Presvedčte sa, že obsluhujúci pracovník je vyškolený v oblasti používania a rizík spojených s procesmi pri obľukovej zväračke a v oblasti potrebných opatrení pre ochranné a núdzové postupy.

Podrobné informácie môžete nájsť v brožúre "Montáž a používanie obľukového zvaracieho príslušenstva": **Norma IEC alebo CLC/TS 62081.**

Bezpečnostné upozornenia



■ Uistite sa, že zástrčka, ku ktorej je zväračka pripojená, je chránená vhodným bezpečnostným zariadením (poistkami alebo automatickým spínačom) a že je uzemnená.

■ Uistite sa, že je zástrčka a napájací kábel v dobrom stave.

■ Pred zasunutím zástrčky do zásuvky sa presvedčte, že je zväračka vypnutá.

■ Hneď po skončení práce vypnite zväračku a zástrčku vyťahnite zo zásuvky.

■ Zväračku vypnite a vyťahnite zástrčku zo zásuvky skôr ako: pripojíte zvaracie káble, namontujete spojový zvarovací vodič, vymeníte ktorékoľvek diely v horúku alebo v napájajúcom drôtu, vykonáte údržbu alebo zariadenie premiestnite (použite prenosnú rukoväť na zväračke).

■ Holými rukami alebo mokrým oblečením sa nedotýkajte akýchkoľvek dielov pod napätím. Izolujte sa od elektródy, zvaraného dielu a akýchkoľvek prístupných kovových dielov. Používajte rukavice, topánky a oblečenie, ktoré je navrhnuté pre tento účel a suché, nehorľavé izolačné podložky.

■ Zväračku používajte na suchom a ventilovanom mieste. Zväračku nevystavujte dažďu alebo priamemu slnecnému svetlu.

■ Zväračku používajte iba v prípade, že sú všetky panely a ochranné prvky na svojom mieste a správne upevnené.

■ Ak zväračka spadla alebo sa s ňou narazilo, tak ju nepoužívajte pretože to nemusí byť bezpečné. Nechajte ju skontrolovať u kvalifikovanej osoby alebo experta.



■ Výpary zo zvarovania odstráňte pomocou vhodnej prirodzenej ventilácie alebo pomocou odsávača dymu. Na odhadnutie limitov vystaveniu sa výparom zo zvarovania sa musí použiť systematický prístup, ktorý závisí od ich zloženia, koncentrácie a dĺžky vystavenia sa.

■ Nezvárajte materiály, ktoré sa čistili rozpúšťadlami chloridu alebo ktoré sa nachádzajú v blízkosti takýchto látok.



■ Používajte zvariaciu masku so samotnavnucím sklom, ktoré je vhodné pre zvarovanie. V prípade poškodenia masku vymeňte; môže cez ňu preniknúť žiarenie.

■ Noste ohňovzdorné rukavice, náušnice, topánky a oblečenie, aby ste ochránili pokožku pred žiarením, ktoré vytvára zvariaci oblúk a pred iskrami. 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.



■ Iskry zo zvarovania môžu spôsobiť požiar.

■ Nezárajte ani nerežte v blízkosti horľavých materiálov, plynov alebo výparov.

■ Nezárajte ani nerežte, nádoby, valce, nádrže alebo potrubie, pokiaľ neskontroloval kvalifikovaný technik alebo expert, že je to možné alebo kým nevykoná vhodné prípravy.



- Horákom nikdy nemierite na seba, iných alebo na kovové diely; spojitý zvarovací vodič by mohol urobiť diery alebo spôsobiť skrat.
- Pred vykonaním manuálnych činností na pohyblivých častiach napájača drôtu vypnite zväračku a vytiahnite zástrčku.



EMF - Elektromagnetické polia

Zvarovací prúd vytvára elektromagnetické polia (EMF) v blízkosti zväracieho okruhu a zväračky. Elektromagnetické polia môžu pôsobiť na lekárske protézy, ako je napr. pacemaker.

V prospech nositeľov lekárskeho protéz prijmite vhodné ochranné opatrenia. Majú napr. zakázané vstupovať do priestoru použitia zväračky. Nositelia lekárskeho protéz sa pred vstupom do priestoru použitia zväračky musia poradiť s lekárom.

Toto zariadenie spĺňa požiadavky technických predpisov týkajúcich sa výhradného použitia v priemyselnej oblasti a na profesionálne účely. V domácnostiach nie je zaručená zhoda výrobu s medznými hodnotami týkajúcimi sa vystaveniu ľudského tela elektromagnetickým poliam.

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

- Zabráňte tomu, aby sa vaše telo dostalo medzi zväracie káble. Udržiavajte obidva zväracie káble na rovnakej strane tela.
- Ak je to možné, spojte zväracie káble medzi sebou tak, že ich spojíte lepiacou páskou.
- Neomotávajte zväracie káble okolo tela.
- Pripojte uzemňovací kábel k opracovávanému kusu, čo najbližšie k miestu zvaru.
- Nezvárajte tak, že budete mať zväračku zavesenú na tele.
- Udržiavajte hlavu a trup čo najďalej od zväracieho okruhu. Nepracujte v blízkosti zväračky, nesadajte si na ňu a ani sa o ňu neopierajte. Minimálna vzdialenosť: **Obr. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Zariadenia triedy A

Tieto zariadenia sú navrhnuté na použitie v priemyselnych 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 v prostredí s nepretržitým ohrozením

- Ak je potrebné zvärať 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 5.10; A.7; A.9 technických údajov normy IEC alebo CLC/TS 62081.
- Ak musíte pracovať v polohe, ktorá sa nachádza nad úrovňou terénu, tak vždy použite bezpečnostnú platformu.
- Ak na jednom diely musíte použiť viac ako jednu zväračku alebo na diely pripojenom k elektrine, tak hodnota kludového napätia na držiakoch elektródy alebo na horákoch môže presiahnuť bezpečnú úroveň. 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 5.9 technických údajov normy IEC alebo CLC/TS 62081.



Dodatočné upozornenia

- Zväračku nepoužívajte na iné účely ako opísané, napríklad na roztápanie zamrznutých vodných potrubí.
- Zväračku umiestnite na rovný pevný povrch presvedčte sa, že sa nemôže pohnúť. Musí sa umiestniť takým spôsobom, aby sa mohla počas používania ovládať bez rizika vystavenia sa iskrám zo zvárania.
- Zväračku nezdvíhajte. Na zariadení nie sú upevnené žiadne zdvíhacie zariadenia.
- Nepoužívajte káble s poškodenou izoláciou alebo uvoľnenými kontaktmi.

Popis zväračky

Zväračka je generátor prúdu pre zváranie spojitým zvarovacím vodičom, bežne známym ako MIG / MAG, ktorý je vhodný pre zváranie uhlíkových alebo mierne zliatinových oceľí, nehrdzavejúcej ocele a hliníka pomocou ochranného skla.

Niektoré modely dokážu zvärať bez použitia ochranného plynu pomocou špeciálneho jadrového drôtu FLUX.

Zväračka sa vytvorila s použitím technológie elektronického prevodníka a používa mikroprocesor na zjednodušenie nastavenia parametrov zvárania.

Elektrická technická údaje transformátora sú ploché (stále napätie).

Hlavné diely, Obr. 1

- Pristupové dvere k priečinku cievky
- Navíjací bubon cievky
- Napájač drôtu
- Napájací kábel
- Pripojenie hadice s plynom
- Spínač ON/OFF (ZAPNÚŤ/VYPNÚŤ)
- Ovládací panel
- Volič polaritu horáka
- Špeciálny konektor horáku **
- Konektor horáku
- Uzemňujúci kábel/indukčný konektor (Niektoré modely majú priamo pripojené káble)

** (Niektoré modely nemusia tento komponent obsahovať).

Technické údaje

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

- Názov a adresa konštruktéra
- Európska referenčná norma pre konštrukciu a bezpečnosť zväracieho príslušenstva

- Symbol vnútornej konštrukcie zväračky
- Symbol predurčeného procesu zvárania
- Symbol dodávaného jednosmerného prúdu
- Požadovaný príkon:
1" striedavé jednofázové napätie, frekvencia
- Úroveň ochrany pred pevnými látkami a kvapalinami
- 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 schladieť. 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 obľuku.

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

M) Bezpečnostné symboly: Obráťte sa na bezpečnostné upozornenia

Technické údaje horáka a napájača drôtu **Obr. 3**

Spúšťanie



- 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.

Montáž a elektrické spojenia

➢ Zložte oddelené časti, ktoré sa nachádzajú v balení **Obr. 9**.

➢ Skontrolujte, či elektrické napájanie dodáva napätie a frekvenciu, ktorá odpovedá zväračke a že je vybavené automatickým spínačom, ktorá je vhodná pre maximálny dodávaný menovitý prúd (I2 max) **Obr. 4.1**.

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

➢ Zástrčka. Ak nie je zväračka vybavená zástrčkou, tak k napájaciemu káblu upevnite normalizovanú zástrčku (2P+T pre 1Ph a 3P+T pre 3Ph) vhodnej kapacity **Obr. 4.2**.

Príprava zväracieho okruhu

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

➢ Do zásuvky zväračky** upevnite horák.

➢ Vyberte polaritu horáku**.

➢ Polarita horáka musí byť záporná "-" pre drôt s jadrom a kladná "+" pre všetky iné typy drôtov. Aby ste vybrali polaritu, tak postupujte podľa pokynov na **obr. 6**.

ⓘ Odporúčané časti (mm²) zväracieho kábla, ktoré sú založené na maximálnom dodávanom menovitom prúde (I2 max), sú zobrazené na **Obr. 4.3**.

ⓘ Horáky s ovládaním rýchlosti na rukoväti a cievkové pištole majú svorku, ktorá sa musí zapojiť do zásuvky **Obr. 1**.

Montáž spojitého zväracieho vodiča

Pri montáži postupujte podľa pokynov na **Obr. 7**.

Materiál a priemer drôtu musí zodpovedať valčeku napájača drôtu **obr. 7.5,a**, kontaktnej špičke **obr. 7.10,b** a puzdru horáka. Ak sa merania nezhodujú, tak sa môže vyskytnúť problém s plynulým pohybom drôtu.

ⓘ Kábel s jadrom vyžaduje špeciálny valec s vrúbkovanou drážkou, ktorá zaistí ťahanie.

ⓘ Pre správnu prevádzku je dôležitý tlak zatlačujúceho otočného regulátora drôtu **Obr. 7.5,c**. Ak sa drôt vyšmykne, tak budú problémy so zváraním. Ak je naopak príliš tesný, tak sa môže zdeformovať a možno nebude plynulo vychádzať z horáka. Môžete ho nastaviť nasledujúcim spôsobom: priskrutkujte zatlačujúci otočný regulátor drôtu, aby ste stlačili drôt a potom, ak je drôt mäkký (hliník, drôt na výstuhu jadier), tak otočným regulátorom ešte raz otočte; ak je drôt tvrdý (ocel, nehrdzavejúca ocel atď.), tak skrutku otočte ešte trikrát.

ⓘ Aby ste spojitý zvarovací vodič ľahko odpojili od zväračky, tak ho prerežte medzi cievkou a napájačom drôtu, napnite ho a potom ho priviažte k cievke. Potom pomocou kliešťov otvorte rameno vodiacej drážky drôtu a kus drôtu vytiahnite z horáka.

Namontujte ochranný plynový valec** a znižovač tlaku**



■ 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 **Obr. 8**.

Plyn

Argón
Argón + 1-3 % O₂
Argón + 20%CO₂
CO₂

Aplikácia

Argón Všetky neželezné kovy (hliník)
Nehrdzavejúca ocel
Oceľ s nízkym podielom uhlíku
Oceľ s nízkym podielom uhlíku

i Jednorazové valce sú vybavené kuželovým ventilom, ktorý sa automaticky otvára, keď sa na valec naskrutkuje obmedzovač tlaku.

i Argón/CO₂ je vhodnejšie ako CO₂ pretože garantuje lepšie výsledky.

i Drôt s jadrom nepotrebuje ochranný plyn.

**** (Niektoré modely nemusia tento komponent obsahovať).**

Proces zvárania: popis ovládacích prvkov a signálov

Po sprevádzkovaní zväračky ju zapnite, otvorte ochranný plynový ventil a vykonajte nastavenia podľa poradia zobrazeného v popise a ovládacích prvkoch, **Obr. 5**.


1) Výber typu horáku **

**** (Niektoré modely nemusia tento komponent obsahovať).**

Môžete si vybrať z troch typov horákov:

 **Normálny horák:** so spúšťou zvárania.

 **Horák s nastavením rýchlosti drôtu na pištoľ:** uľahčuje ovládanie zvárania.

 **Cievková pištoľ horáka:** (s cievkou spojitého zvarovacieho vodiča v rukováti) ideálny pre použitie s mäkkým drôtom (hliník) bez problémov s ťahaním.

i Keď je namontovaná cievková pištoľ horáka, tak nezabudnite odstrániť drôt z napájača drôtu, ktorý sa nachádza v priečniku cievky, aby ste zabránili napájaniu drôtu, čo by spôsobilo skrat, ak by ste omylom zvolili normálny horák.

2) Volič synergie

Tento volič sa používa na výber medzi manuálnou prevádzkou (poloha **MAN**) a synergičkou prevádzkou (poloha **SYNERGY**). V polohách **SYNERGY** mikroprocesor prispôsobí zvärací prúd rýchlosti drôtu. Parametre ponúkané synergičkou sú nastaviteľné, aby vyhovovali vašim osobným potrebám.

Rôzne polohy **SYNERGY** odpovedajú rôznym typom spojitých vodičov a ochranných plynov.

Al Si 0,8	Kremikový hliník* D.0,8
Al Si 1,0	Kremikový hliník* D.1,0
Al Mg 0,8	Horčíkový hliník* D.0,8
Al Mg 1,0	Horčíkový hliník* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co ₂)	Železo D.0,6 Argón+kyslíčnik
Fe 0,8 (Ar-Co ₂)	Železo D.0,8 Argón+kyslíčnik
Fe 0,6 (Co ₂)	Železo D.0,6 kyslíčnik uhličitý
Fe 0,8 (Co ₂)	Železo D.0,8 kyslíčnik uhličitý
SS 0,8	Nehrdzavejúca oceľ D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	Pozinkovaná oceľ D.0,8
Bez plynu	Drôt s jadrom**D.0,9

* odporúča sa použitie "cievkovej pištole".

** horák musí mať zápornú polaritu.

3) Nastavenie zväracieho prúdu

Vyberte zvärací prúd.

Režim SYN: nastavte rukoväť na "0". Otočte rukoväť, aby ste upravili navrhované nastavenie. Rozsah nastavenia sa nachádza medzi - 20 % a + 20 %.

Režim MAN: sa používa na voľné nastavenie zväracieho prúdu.

4) Nastavenie rýchlosti drôtu

Nastaví rýchlosť spojitého zvarovacieho vodiča.

Režim SYN: toto je parameter, ktorý ste nastavili, aby vyhovoval vašim potrebám pri ich zmenách. Mikroprocesor nastaví zvärací prúd.

Režim MAN: umožní vám voľne nastaviť iba rýchlosť drôtu.

i Keď používate cievkovú pištoľ horáka alebo horák s potenciometrom na rukováti, tak sa rýchlosť drôtu nastavuje cez pištoľ.

5) Nastavenie indukčnej cievky

Táto možnosť mení prenikanie a stabilitu zvarovacieho oblúka podľa kovu a polohy zvarovania (plochá, vertikálna, stropná).

Režim SYN a MAN: nastavenie nekontroluje mikroprocesor. Farebné oblasti naznačujú rozsah možného nastavenia v závislosti od kovov a ochranného plynu.

i Pravidlom, ktoré by ste si mali zapamätať je, že nastavenie sa musí uchovať v rámci spodných hodnôt pre tenké kovy a zvyšovať vo vzťahu k hrúbke.

6) Časovač zvárania

Keď zvárate niekoľko rovnakých bodov, tak toto ovládanie môžete použiť na nastavenie dĺžky každého zvaru. Funkcia je užitočná pre prichytenie iba z jednej strany. Keď tento ovládací prvok nepotrebuje, tak sa presvedčte, že potenciometer/spínač sa nachádza v polohe OFF (VYPNUTÝ).

7) Kontrolka zapnutia zväračky

8) Signál tepelného odpojenia

Kontrolka sa zapne, keď sa spustí tepelná ochrana.

Ak sa prekročí pracovný cyklus "X" zobrazený na štítiku s údajmi, tak **tepelné odpojenie** zastaví zariadenie pred spôsobením akéhokoľvek poškodenia. Počkajte, kým sa prevádzka neobnoví a ak je to možné, tak aj niekoľko minút navyše.

Ak tepelné odpájanie bude pokračovať v odpájaní, tak zväračku prevádzkujete za jej normálnu úroveň výkonu.

9) Kontrolka zlyhania

Nepretržitá zapnutie kontrolky: problém mikroprocesora; zväračku vypnite a opätovne zapnite.

Zapnutá blikajúca kontrolka: (so zapnutou kontrolkou napájania zväračky) chyba sieťového napájania, skontrolujte pripojenia.

Ak sa neobnoví správna činnosť, tak zväračku zoberte na skontrolovanie do najbližšieho servisného strediska.

Odporúčania pre použitie

- Predlžovací kábel používajte iba v prípade, ak je to úplne nevyhnutné, ak zabezpečíte rovnakú alebo väčšiu časť napájacieho kábla a ak je vybavený uzemňovacím vodičom.
- Nezablkujte nasávacie otvory na zväračke. Zväračku neskladujte v nádobách alebo na policiach, ktoré nezabezpečujú vhodnú ventiláciu.
- Zväračku nepoužívajte v prostredí, v ktorom je prítomný plyn, výpary, vodivé prachy (napr. kovové hobliny), poloslaný vzduch, leptavé výpary alebo iné látky, ktoré by mohli poškodiť kovové diely a elektrickú izoláciu.

i Elektrické diely zväračky boli ošetrené ochrannými živcami. **Keď zariadenie používate po prvýkrát, tak môžete cítiť dym;** je spôsobený úplným vyschnutím živice. Dym by sa mal vyskytovať len niekoľko minút.

Údržba



Pred vykonaním akejkoľvek údržby zväračku vypnite a vytiahnite zástrčku zo zásuvky.

Bežná údržba, ktorú by mal pravidelne vykonávať obsluhujúci pracovník v závislosti od používania.

- Skontrolujte plynovú hadicu, kábel horáku a pripojenia uzemňovacieho kábla.
- Oceľovou kefou vyčistite kontaktnú špičku a difúzer plynu. V prípade opotrebovania vymeňte.
- Vonkajšiu časť zväračky vyčistite vlhkou handrou.

Pri každej výmene cievky drôtu:

- Skontrolujte rovnobežnosť, čistotu a stav opotrebovania cievky drôtu. **Obr. 12**
- Odstráňte akýkoľvek kovový prach, ktorý sa usadil na mechanizme napájajúca drôtu.
- Vyčistite puzdro vodiacej drážky drôtu bezvodným rozpúšťadlom a odmasťovačom a vysušte ho stlačeným vzduchom.
- Skontrolujte stav varovných štítkov.
- Vymeňte akékoľvek opotrebované diely.

Výnimčná údržba, ktorú musí pravidelne v závislosti od použitia vykonať odborný personál alebo kvalifikovaní elektrotechnickí mechanici. (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.

HR / SRB

Priručnik za upotrebu



Pročitati pažljivo ovaj priručnik prije upotrebljavanja stroja za varenje.

Strojevi za lučno varenje sa kontinuiranom žicom MIG/MAG i FLUX, koji su dalje navedeni kao "strojevi za varenje", namijenjeni su industrijskoj i profesionalnoj upotrebi.

Provjeriti da stroj za varenje postavlja i popravlja 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 povezanima sa lučnim varenjem i sa potrebnim zaštitnim mjerama i procedurama u slučaju hitnoće.

Detaljne informacije se mogu pronaći u brošuri "Postavljanje i upotreba opreme za lučno varenje": IEC ili CLC/TS 62081.

Sigurnosna upozorenja



■ Provjeriti da je utičnica na kojoj je spojen stroj za varenje, zaštićena prikladnim sigurnosmi napravama (osigurači ili automatske sklopke) i da je uzemljena.

■ Provjeriti da su utikač i kábel struje u dobrom stanju.

■ Prije unošenja utikača u utičnicu, provjeriti da je stroj za varenje ugašen.

■ Ugasiti stroj za varenje i izvući utikač iz utičnice kada je posao gotov.

■ Ugasiti stroj za varenje 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 prenosenje na stroju za varenje).

■ Ne smije se dirati naelektrizirane dijelove golom kožom ili mokrom odjećom. Izolirati se od elektrode, komada koji se var i bilo kojeg dostupnog metalnog uzemljenog dijela. Upotrijebiti rukavice, cipele i odjeću izrađenu za taj cilj, kao i suhe, nezapaljive izolirajuće podloške.

■ Upotrebljavati stroj za varenje u suhom, prozračenom prostoru. Ne izlagati stroj za varenje kiši ili izravnom suncu.

■ Upotrebljavati stroj za varenje samo ako su sve ploče i zaštitne naprave na vlastitom mjestu i ispravno postavljene.

■ Ne upotrebljavati stroj za varenje ako je prethodno pao ili udaren, jer može biti nesiguran. Potrebno je da ga pregleda kvalificirana osoba ili stručnjak.



■ Ukloniti dimove varenja prikladnom prirodnom ventilacijom ili upotrebljavajući sustav ventilacije za dim. Mora se upotrijebiti sistematski pristup za određivanje granica izlaganja dimu varenja, ovisno o njegovom sastavu, koncentraciji i trajanju izlaganja.

■ Ne smiju se variti materijali koji su očišćeni kloridnim rastvorima ili koji su bili u blizini takvih tvari.



■ Upotrebljavati masku za varenje sa adijaktivnim staklom prikladnim za varenje. Zamijeniti masku ako je oštećena; oštećena maska bi mogla propustiti zračenje.

■ Nositi rukavice, cipele i odjeću otporne na vatru, za zaštitu kože od zraka koje proizvodi luk varenja i od iskre. 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 zavareni dijelovi.

■ Obrada metala proizvodi iskre i frakcije. Nositi zaštitne naočale sa bočnim zaštitama.



- 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.



- Plamenik se ne smije nikada uperiti prema sebi, drugima ili prema metalnim dijelovima; kontinuirana žica može prouzročiti rupe ili kratke spojeve.
- Ugasiti stroj za varenje i izvući utikač iz utičnice prije vršenja bilo koje ručne radnje na dijelovima u pokretu uređaja za napajanje žicom.



EMF Elektromagnetska polja

Struja za varenje proizvodi elektromagnetska polja (EMF), u blizini kruga varenja i stroja za varenje. Elektromagnetska polja mogu utjecati na medicinske proteze, kao na primjer pacemaker.

Potrebno je primijeniti prikladne zaštitne mjere za zaštitu osoba koje koriste medicinske proteze. Na primjer, potrebno je spriječiti prilaz mjestu gdje se koristi stroj za varenje.

Osobe koje koriste medicinske proteze moraju konzultirati liječnika prije nego što pristupe mjestu gdje se koristi stroj za varenje. Ovaj uređaj zadovoljava rekvizite tehničkog standarda proizvoda za isključivu industrijsku i profesionalnu upotrebu. Nije zajamčeno poštivanje graničnih vrijednosti predviđenih za izloženost osoba elektromagnetskim poljima u domaćinstvu.

Primijeniti slijedeće mjere kako bi se smanjila izloženost elektromagnetskim poljima (EMF) na minimum:

- Tijelo ne smije biti između kablova za varenje. Držati oba kabla za varenje sa iste strane tijela.
- Kada je moguće, isprepletati međusobno kablove za varenje, fiksirajući ih sa ljepljivom trakom.
- Kablovi za varenje se ne smiju oviti oko tijela.
- Spojiti kabel za uzemljenje na komad koji se vari, što je bliže moguće dijelu koji se vari.
- Ne smije se variti držeći stroj za varenje obješenim za tijelo.
- Držati glavu i trup što je dalje moguće od kruga varenja. Ne smije se raditi pored stroja za varenje, sjediti na njemu ili osloniti se na isti. Minimalna udaljenost: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Uređaj klasa A

Ovaj je uređaj projektiran za industrijsku i profesionalnu upotrebu.

Kod kućne upotrebe i upotrebe kod koje se uređaj spaja na javnu mrežu napajanja pod niskom naponom, koja napaja domaćinstva, moglo bi bi biti teško osigurati poštivanje elektromagnetske kompatibilnosti uslijed.



Varenje u rizičnim uvjetima

- Ako se varenje mora vršiti u rizičnim uvjetima (električno pražnjenje, gušenje, prisutnost zapaljivih ili eksplozivnih materijala), provjeriti da ovlašteni stručnjak procjeni navedene uvjete. Provjeriti da su prisutne istrenirane osobe koje mogu intervenirati u slučaju hitnoće. Upotrebljavati zaštitnu opremu navedenu u 5.10; A.7; A.9 IEC-a ili CLC/TS 62081 teničke specifikacije.
- Ako se mora variti na položaju uzdignutom iznad tla, potrebno je uvijek upotrebljavati sigurnosnu platformu.
- Ako se moraju upotrijebiti jedan ili više strojeva za varenja na istom komadu koji se vari, ili u svakom slučaju na komadima koji su povezani električki, zbroj ne-opterećenih voltaža na držačima elektroda ili plamenicima može preći sigurnosnu razinu. Provjeriti da ovlašteni stručnjak procjeni prije uvjete da vidi ako postoji takav rizik i primijeni zaštitne mjere opisane pod 5.9 IEC-a ili CLC/TS 62081 tehničke specifikacije ako je potrebno.



Dodatna upozorenja

- Ne smije se upotrijebiti stroj za varenje za namjene koje se razlikuju od navedenih, kao na primjer za otapanje smrznutih vodenih cijevi.
- Postaviti stroj za varenje 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 varenja.
- ne smije se podizati stroj za varenje. Na stroju nije postavljena nijedna naprava za podizanje.
- Ne smiju se upotrebljavati kablovi sa oštećenom izolacijom ili labavim spojem.

Opis stroja za varenje

Stroj za varenje je generator struje za varenje sa kontinuiranom žicom, poznato kao MIG / MAG, prikladno za varenje ugljičnog čelika ili čelika lakih legura, nehrđajućeg čelika i aluminijuma, upotrebljavajući zaštitni plin.

Neki modeli mogu variti bez upotrebe zaštitnog plina, upotrebljavajući specijalnu punjenu žicu FLUX.

Stroj za varenje je izrađen upotrebljavajući elektroničku inverter tehnologiju, i upotrebljava mikroprocesor za olakšavanje podešavanja parametara varenja.

Električna osobina transformatora je pod konstantnom voltažom.

Glavni dijelovi Fig. 1

- Vrata za ulazak u kućište špule
- Stalak namotaja špule
- Uređaj za napajanje žice
- Kabel za struju
- Spojn timer plinske cijevi
- Sklopka ON/OFF.
- Kontrolna ploča
- Selektor polariteta baterije**
- Poseban spojnik plamenika**
- Spojn timer baterije
- Kabel za uzemljenje/spojnik induktora (Neki modeli imaju izravno spojene kablove)

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

Tehnički podaci

Pločica sa podacima je postavljena na stroj za varenje. Na **Fig. 2** je prikazan primjer pločice.

- Naziv i adresa proizvođača
- Evropski referentni standard za izradu i sigurnost uređaja za varenje
- Simbol unutarnje strukture stroja za varenje
- Simbol predviđenog procesa varenja.
- Simbol isporučene trajne struje
- Tražena ulazna struja:
 - Voltaža 1^o jednofazne izmjenične struje
 - 3^o izmjenična trofazna voltaža; frekvencija
- 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
- Sigurnosni simboli: vidi sigurnosna upozorenja

Tehnički podaci o plameniku i uređaju za napajanje žicom Fig.3

Paljenje



- 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 (osigurač ili automatska sklopka) i da je uzemljena.

Sastavljanje i električna prespajanja

- Sastaviti dostavljene dijelove **Fig.9**.
- Provjeriti da je stroj za varenje ugašen i frekvencija koji odgovaraju stroju za varenje i da isti ima automatska sklopka prikladan za maksimalnu isporučenu struju (I2max) **Fig. 4,1**.

ⓘ 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).

- Utikač. Ako stroj za varenje nema utikač, postaviti normalizirani utikač (**2P+T za 1Ph i 3P+T za 3Ph**) prikladnog kapaciteta na kabel za stroj **Fig.4,2**.

Priprema kruga varenja

- Spojiti uzemljenje na stroj za varenje i na komad koji se mora variti, što je bliže moguće točki koja se vari.
- Spojiti plamenik** na utičnicu stroja za varenje.
- Odabrati polaritet plamenika**.
- Polaritet plamenika mora biti negativan "-" za punjene žice i pozitivan "+" za sve druge vrste žice. Za odabir slijediti upute iz **Fig.6**.

ⓘ Sekcije kabla za varenje koje se savjetuju (mm2), na osnovi maksimalne isporučene struje (I2 max), prikazane su u **Fig. 4,3**.

ⓘ Plamenici sa kontrolom brzine na ručci i na Spool gun imaju štift koji mora biti unesen u utičnicu Fig. 1.

Postavljanje kontinuirane žice

Za postavljanje, slijediti upute iz **Fig. 7**.

Materijal i promjer žice moraju odgovarati valjku uređaja za napajanje žicom **Fig. 7,5,a**, kontaktnom dijelu **Fig. 7,9,b** i napravi za odvajanje plamenika. Ako se mjerenja ne podudaraju, moglo bi biti problema sa nesmetanim prolazom žice

ⓘ Punjena žica zahtjeva specijalni valjak sa izrezbrenim žlijebom koji jamči povlačenje.

ⓘ Pritisak oble ručke za pritisak žice **Fig. 6,5,c** važan je za ispravan rad. Ako žica sklizne, biti će problema sa varenjem; s druge strane ako je previše stisnuta, mogla bi se deformirati i neće nesmetano kliziti kroz plamenik. To se može podesiti na slijedeći način: naviti oblu ručku za pritisakanje žice dok ne počinje izvlačiti žicu, zatim, ako je žica mekana (aluminijum, punjena žica) okrenuti još jednom vijak; ako je žica tvrda (čelik, nehrđajući čelik, itd.) okrenuti vijak još tri puta.

ⓘ Za jednostavno uklanjanje kontinuirane žice iz stroja za varenje, odrezati žicu između špule i uređaja za napajanje žicom, držeći je napetom, zatim spojiti je za špulu. Zatim otvoriti ručku vodilice žice i sa kliještima izvaditi komad žice iz plamenika.

Postavljanje cilindra zaštitnog plina ** i reduktora pritiska**



- Postaviti cilindar zaštitnog plina u okomiti položaj, dalje od područja gdje se vrši varenje. Upotrijebiti stalak stroja za varenje ili drugi fiksni dio kako bi se izbjeglo padanje ili oštećenje.

Za postavljanje, slijediti upute iz **Fig. 8**.

Primjena	plina
Argon	Svi ne železni metali (aluminij)
Argon + 1-3%O2	Nehrđajući čelik
Argon + 20%CO2	Nisko ugljični čelik
CO2	Nisko ugljični čelik

i Cilindri koji se ne mogu puniti imaju ventil koji se automatski otvara kada je reduktor pritiska navijen na cilindar.

i Argon/CO2 se preferira u odnosu na CO2 jer jamči bolje rezultate.

i Punjena žica ne potrebuje zaštitni plin.

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


Procedura varenja: opis kontrola i signala

Jednom kada se pokrene stroj za varenje, potrebno ga je upaliti, otvoriti ventil zaštitnog plina i obaviti podešavanje redoslijedom navedenom u opisu kontrolne ploče, **Fig. 6**.


1) Odabir vrste plamenika**

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

Mogu se odabrati tri vrste plamenika:

 Običan plamenik: .sa okidačem za počimanje varenja

 Plamenik sa podešavanjem brzine žice na pištolju: olakšava kontrolu varenja.

 Spool gun plamenik: (sa kontinuiranom špulom žice smještenom u ručici) idealno za upotrebu sa mekom žicom (aluminij) bez problema povlačenja.

i Kada je plamenik Spool gun postavljen, prisjetiti se da se mora skinuti žicu sa uređaja za napajanje žicom, unutar predjela špule, za zaustavljanje napajanja žicom, što bi moglo prouzročiti kratki spoj, u slučaju da se greškom odabere normalni plamenik.

2) Selektor sinergije

Ovaj se selektor upotrebljava za odabir između ručnog rada (položaj MAN) i sinerjijskog rada (položaj SYNERGY). Na položaju SYNERGY, mikroprocesor prilagođava struju varenja brzini žice. Parametri koje predlaže sinergija mogu se podesiti po osobnim potrebama

Razni položaji SYNERGY odgovaraju raznim vrstama kontinuirane žice i zaštitnom plinu.

Al Si 0.8	Silicij aluminij* D.0.8
Al Si 1.0	Silicij aluminij* D.1.0
Al Mg 0.8	Magnezij aluminij* D.0.8
Al Mg 1.0	Magnezij aluminij* D.1.0
Fe 0.6 (Ar-Co2)	Željezo D.0.6 Argon+ugljični dioksid
Fe 0.8 (Ar-Co2)	Željezo D.0.8 Argon+ ugljični dioksid
Fe 0.6 (Co2)	Željezo D.0.6 ugljični dioksid
Fe 0.8 (Co2)	Željezo D.0.8 ugljični dioksid
SS 0.8	Nehrđajući čelik D.0.8
Fe Zn 0.8 CuSi3%	Galvanizirani čelik D.0.8
Punjena žica	bez plina**D.0.9

* savjetuje se upotreba "Spool gun" uređaja.

** plamenik mora imati negativni pol.

3) Podešavanje brzine žice

Odabrati struju varenja.

Način rada SYN: postaviti ručku na položaj "0". Okrenuti ručku za promjenu predloženog parametra. Raspon za podešavanje je između -20% i +20%.

Način rada MAN: upotrebljava se za slobodno podešavanje struje varenja

4) Podešavanje brzine žice

Podesiti brzinu kontinuirane žice.

Način rada SYN: ovaj se parametar podešava u skladu sa vlastitim potrebama. Mikroprocesor podešava struju varenja.

Način rada MAN: omogućava da operater slobodno podešava samo brzinu žice

i Kada se upotrebljava Spool gun plamenik ili plamenik sa potencijetrom na ručici, brzina žice se podešava pištoljem.

5) Podešavanje induktivnosti

To mijenja penetraciju i stabilnost luka varenja u skladu sa metalom i položajem varenja (vodoravno, okomito, iznad glave).

Način rada SYN & MAN: mikroprocesor ne upravlja podešavanjem. Obojena područja označuju raspon mogućeg podešavanja ovisno o metalima i zaštitnim plinovima.

i Kao pravilo trebalo bi se sjetiti da podešavanje mora ostati na niskim vrijednostima za tanke metale i mora se povećati proporcionalno sa debljinom metala.

6) Timer varenja

Kada se vai određeni broj istih, zasebnih točki, ova kontrola može biti upotrebljena za postavljanje dužine svakog varenja. Funkcija je korisna za pričvršćivanje čavla samo sa jedne strane.

Kada se ova kontrola ne zahtjeva, provjeriti da je potencijetar/sklopka na položaju OFF.

7) Svjetlo upozorenja upaljenog stroja za varenje

8) 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.

9) Svjetlo za upozorenje na nepravilni rad

Fiksno upaljen led: problem na mikroprocesoru; ugasi stroj za varenje i ponovno ga upaliti.

Led upaljen treperućim svjetlom: (stroj za varenje ima upaljeno svjetlo koje ukazuje da je 950525-03 22/08/16

stroj upaljen) nepravilnost kod voltaže struje, provjeriti spojeve.

Ako se ispravne radnje ne uspostave, odnijeti stroj za varenje najbližem servisnom centru.

Preporuke za upotrebu

- 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 stroja az a varenje. 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.

i Električni dijelovi stroja za varenje obrađeni su zaštitnom smolom. Kada se upotrebljavaju po prvi put, može se primijetiti dim; do toga dolazi jer se smola u tom trenutku u potpunosti suši. .Dim će trajati samo nekoliko minuta

Održavanje



Ugasi stroj za varenje i izvući utikač iz utičnice prije vršenja radnji održavanja.

Redovno održavanje koje operater mora vršiti povremeno, ovisno o upotrebi.

• Provjeriti plinsku cijev, kabel plamenika i spojeve kablova uzemljenja. • Očistiti kontaktni vrh i difuzer plina čeličnom četkom. Zamijeniti ako je istrošen. • Očistiti vanjski dio stroja za varenje sa vlažnom krpom.

Svaki put kada se mijenja špula žice:

- Provjeriti poravnanje, čistoću i stanje istrošenosti valjka žice. **Fig.12**
- Ukloniti metalni prah taložen na mehanizmu za napajanje žicom. • Očistiti vodilicu žice sa rastvorim sredstvom bez vode i odmašivačem i osušiti komprimiranim zrakom. • Provjeriti uvjete upozoravajućih naljepnica. • Zamijeniti sve istrošene dijelove.
- Izvanredno servisiranje mora vršiti iskusno osoblje ili kvalificirani električar, povremeno, ovisno o učestalosti upotrebe. (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.

SL

Priročnik z navodili za uporabo



Pred uporabu varilnoga aparata natančno preberite ta priročnik z navodili.

MIG/MAG in FLUX obložni varilni aparati z neskončno žico, ki se v nadaljevanju besedila navajajo kot "varilni aparati", so načrtovani za uporabo v industriji in profesionalno uporabo..

Zagotovite, da varilni aparat inštalira in popravlja samo kvalificirano osebe 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 ter o ustreznih varnostnih ukrepah in ravnanju ob nevarnosti.

Podrobne informacije lahko najdete v zvezku "Inštalacija in uporaba opreme za obločno varjenje: IEC ali CLC/TS 62081.

Varnostna opozorila



- Preverite, da je električna vtičnica, na katero je priključen varilni aparat, ustrezno zaščitena (varovalke ali avtomatsko stikalo) ter da je učinkovito ozemljena.
- Preverite, da sta vtič in priključni kabel v brezhibnem stanju.
- Preden varilni aparat priključite na omrežje, preverite, da je izključen.
- Izključite varilni aparat in potegnite vtič iz električne vtičnice takoj, ko ste končali z delom.
- Izključite varilni 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 (varilni aparat vedno premikajte tako, da ga primete za ročaj).
- Ne dotikajte se električnih delov z golo kožo ali mokro obleko.. Izolirajte se od elektrode, ploskve, ki jo boste varili in katerega koli drugega kovinskega dela. Uporabljajte temu namenjene zaščitne rokavice, obutev in obleko in nevnrtljive izolacijske preproge.
- Varilni aparat uporabljajte na suhem in zračenem mestu. Ne izpostavljajte ga dežju ali nesporedni sončni svetlobi.
- Varilni aparat uporabljajte samo, če so vse pomične in nepomične zaščite na svojem mestu in pravilno vgrajene.
- Ne uporabljajte varilnega aparata, če je padel ali utrpel udarce, saj morebiti njegova uporaba ni varna. Pregleda ga naj usposobljena oseba ali strokovnjak.



■ Odvajajte vse hlače in dreme s pomočjo ustreznega naravnega odzračenja ali z uporabo sistemov prisilnega odzračenja. Omejite izpostavljanja dimom zaradi varjenja je potrebno določiti sistematsko, glede na njihovo sestavo, koncentracijo in čas trajanja izpostavljenosti.

■ Ne varite materialov, ki so bili čiščeni z raztopili na osnovi kloridov oziroma so se nahajali v bližini teh snovi.



- Uporabljajte zaščitno varilno masko z adiacinskim steklom, ki je primerna za varjenje. Poškodovano masko zamenjajte z novo, saj bi lahko prepustila žarčenje
- Uporabljajte ognjevarne rokavice, obutev in obleko tako, da zaščitite kožo pred žarki, do katerih prihaja med obločnim varjenjem, ter pred iskrenjem. 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 zavarjeni deli.
- Pri obdelavi kovin prihaja do iskrenja in razžarjenih izstrelkov. Uporabljajte zaščitna očala s stransko zaščito.



- 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 pripravil.
- 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.



- Nikoli ne usmerjajte gorilnika proti sebi, drugim ali kovinskim delom; neskončna žica jih lahko naluknja ali povzroči kratek stik.
- Pred ročnimi posegi na pomičnih delih dovajalnika žice izključite varilni aparat in potegnite vtič iz omrežne vtičnice.



EMF Elektromagnetna polja

Varilni tok povzroča nastajanje elektromagnetnih polj (EMF) v bližini tokokroga na mestu varjenja in varilnega aparata. Elektromagnetno valovanje lahko povzroča motnje v delovanju medicinskih 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 z izključno uporabo v industrijskem in poklicnem okolju. Ne zagotavljamo skladnosti z omejitvami, predvidenimi za izpostavljanje ljudi elektromagnetnim poljem v domačem okolju.

Za čimbolj učinkovito preprečevanje izpostavljanja elektromagnetnemu polju (EMF) uporabite naslednje preventivne ukrepe:

- Ne nameščajte se med oba varilna kabla. Oba varilna kabla naj potekata po isti strani ob telesu.
- Ko je to mogoče, prepletite oba varilna kabla med seboj in ju spnite z lepilnim trakom.
- Ne ovijajte varilnih kablov okoli telesa.
- Priključite masni vodnik na kos, ki ga boste obdelovali, in sicer kar najbližje mestu varjenja.
- Med varjenjem varilnega aparata ne obečajte 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: **Slika 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Naprava razreda A

Ta naprava je načrtovana za uporabo v industrijskem in poklicnem okolju.

V gospodinjstvih ali v vseh okoljih, ki so priključena na nizkonapetostno javno električno omrežje, iz katerega se napajajo stanovanjska poslopja, bi lahko prišlo do težav pri zagotavljanju ustreznosti aparata določilom za elektromagnetno kompaktilnost zaradi motenj na vodih ali zaradi žarčenja.



Varjenje v nevarnih pogojih

- Če je postopek varjenja 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 5.10; A.7; A.9 v zvezku IEC oziroma CLC/TS 62081 – 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 nenabithi 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 5.9 zvezka IEC ali CLC/TS 62081 – tehnične specifikacije.



Dodatna opozorila

- Ne uporabljajte varilnega 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 med varjenjem zadel snop razžarjenih izstrelkov.
- Ne dvigujte varilnega aparata. Aparat ni opremljen z nastavki za dvigovanje.
- Ne uporabljajte poškodovanih kablov ali slabo pritrjenih priključkov ali vtičev.

Opis varilnega aparata

Varilni aparat je generator toka za varjenje z neskončno žico, običajno imenovan MIG / MAG, primeren za varjenje karbonska ali lahka jekla, nerjaveča jekla in aluminij z uporabo varnostnega plina.

Nekateri modeli lahko varijo brez uporabe varnostnega plina, s pomočjo posebne polnjene žice tipa FLUX.

Varilni aparat je izdelan za uporabo tehnologije elektronskega inverterja in ima vgrajen mikroprocesor, s katerim je postopek nastavitve parametrov varjenja poenostavljen.

Električna lastnost pretvornika je brez odstopanj (konstantna napetost).

Sestavni deli Slika 1

- Dostopna vratca do koluta
 - Nosilec koluta
 - Dovajalnik žice
 - Napajalni kabel
 - Priključek za plin
 - stikalo ON/OFF.
 - Krmilna plošča
- 950525-03 20/08/16

- Izbirno stikalo polaritete gorilnika**
- Posebni priključek za gorilnik**
- Priključek za gorilnik
- Ozemljitveni kabel/indukcijski priključek (Nekateri modeli imajo direktno povezane kable)

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

Tehnični podatki

Varilni aparat je opremljen s tablico. **Slika 2** prikazuje primer take tablice.

- Ime in naslov proizvajalca
- Evropski sklicni standardi za izdelavo in varnost varilne opreme
- Simbol za notranjo sestavo varilnega aparata
- Simbol za predvideni postopek varjenja
- Simbol za enosmerni napajalni tok
- Potreben odjem moči:
 - 1 posamična izmenična faza, napetost, frekvenca
 - 3[~] izmenična trifazna napetost; frekvenca
- Stopnja zaščite pred trdnimi in tekočimi snovmi
- Simbol, ki označuje možnost uporabe varilnega aparata v okolju, kjer obstaja morebitna nevarnost razelektritve
- 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.
- Podatki o napajanju
 - U1** Vhodna napetost (dovoljeno odstopanje: +/- 10%)
 - I1 eff** Dejanski odjem toka
 - I1 max** Maksimalni odjem toka
- Serijska številka
- Teža
- Simboli za varnost: Glej varnostna opozorila

Tehnični podatki za gorilnik in dovajalnik žice Slika 3

Pogon



- Priključke na omrežje mora opraviti strokovnjak ali usposobljeno osebje.
- Pred tem postopkom preverite, da je varilni aparat izključen in da vtič ni v električni vtičnici.
- Preverite, da je električna vtičnica, na katero je priključen varilni aparat, zaščiten z varnostnimi napravami (varovalke ali avtomatsko varnostno stikalo) in učinkovito ozemljena.

Montaža in električni priključki

- Montirajte sestavne dele, ki ste jih našli v embalaži **Slika 9**.
- Preverite, da napetost in frekvenca napajalnega omrežja ustrezata karakteristikam varilnega aparata in da je le-to opremljeno z avtomatsko varnostno stikalo, nastavljeno na maksimalni napajalni tok (I2max) **Slika 4, 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).

- Vtič. Če varilni aparat ni opremljen z električnim vtičem, uporabite normalizirani vtič (**2P+T za 1Ph; 3P+T za 1Ph**) ustrezne kapacitete za napajalni kabel **Slika 4,2**

Priprava varilnega krogotoka

- Pritrdite osnovni vod na varilni aparat in na kos, ki ga boste varili, čim bližje točki varjenja.
- Priključite gorilnik** v vtičnico na varilnem aparatu.
- Izberite polariteto gorilnika**.
- Polariteta gorilnika mora biti negativna "-" za polnjeno žico in pozitivna "+" za vse druge vrste žice. Za izbiro sledite navodilom na **Sliki 6**.

ⓘ Priporočeni preseki (mm²) varilnega kabla, ki so odvisni od maksimalnega napajalnega toka (maks I2), so prikazani na **Sliki 4,3**.

ⓘ Gorilniki s kontrolo hitrosti na ročaju in varilno pištolo imajo vtič, ki ga je potrebno vstaviti v vtičnico **Slika 1**.

Inštalacija neskončne žice

Žico inštalirajte po navodilih na **Sliki 7**.

Material in premer žice morata ustrezati utoru na dovajalniku žice, **Slika Fig. 7,5,a**, stiku **Slika Fig. 7,9,b** in poravnalniku gorilnika. Če mere ne ustrezajo, boste morebiti imeli težave z nemotenim drsenjem žice.

ⓘ Za polnjeno žico je potreben poseben tip navoja z nazobčanim dnom, da bo žica pravilno napeta.

ⓘ Pritisk na žico **Slika 7,5,c** je pomemben za pravilno delo. Če žica drsi, boste verjetno imeli težave pri varjenju; če pa je prehod žice pretesen, se bo morebiti deformirala in ne bo gladko drsela skozi gorilnik. Oprijem žice lahko nastavite na naslednji način: privijte vijak za pritisk žice, dolker je ne začne vleči, nato pa ga, če je žica mehka (aluminij, polnjena žica) še enkrat privijte; če je žica trda (jeklo, nerjaveče jeklo ipd.) pa vijak privijte še trikrat.

ⓘ Neskončno žico lahko enostavno odstranite iz varilnega aparata tako, da jo odrežete med pištolo in dovajalniko žice (pri tem jo držite napeto), nato pa jo privežete na šaržer pištole. Nato odprite ročico z vodilom žice in s pomočjo klešč potegnite preostali košček žice iz gorilnika.

Inštalacija varnostnega plinskega cilindra** in reduktorja tlaka**



- Namestite varnostni plinski cilindri v pomočni položaj, daleč stran od mesta varjenja. Uporabite podstavek varilnega aparata ali kakšno drugo stabilno podlago, da ne bi cilindri padeli ali se poškodovali.

Inštalacijo opravite po navodilih na **Sliki 8**.

Plin	Uporaba
Argon	Vse kovine brez železa (aluminij)
Argon + 1-3%O ₂	Nerjaveče jeklo
Argon + 20%CO ₂	Jeklo z nizko vsebnostjo ogljika
CO ₂	Jeklo z nizko vsebnostjo ogljika

❗ Cilindri brez možnosti ponovnega polnjenja so opremljeni s zatičnim ventilom, ki se avtomatsko odpre, ko reduktor tlaka privijete na cilindri.

❗ Argon/CO₂ je bolj priporočljiv od CO₂, saj zagotavlja boljše rezultate.

❗ Za polnjeno žico varnostni plin ni potreben.

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

Postopek varjenja: opis kontrol in opozorilnih signalov

Ko vzpostavite napetost na varilnem aparatu, ga vključite, odprite varnostni plinski ventil in opravite nastavitve v zaporedju, prikazanem v opisu kontrol, **Slika 6**.

1) Izbira vrste gorilnika**

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

Izbirate lahko med tremi vrstami gorilnikov:



Običajni gorilnik: s sprožilcem za varjenje.



Gorilnik z nastavitvijo hitrosti dovoda žice na pištoli: poenostavlja nadzor varjenja.



Gorilnik z zalogovnikom žice: (z neskončno žico v zalogovniku v pištoli), idealno za varjenje z mehko žico (aluminij) brez težav pri vleki žice.

❗ Če montirate gorilnik s pištolo, ne pozabite odstraniti žice iz dovajalnika žice v zalogovniku, da ne bi le-ta drsela skozi njega in povzročila kratek stik v primeru, da po pomoti izberete delovanje z običajnim gorilnikom.

2) Izbirno stikalo za sinergično delovanje

To izbirno stikalo se uporablja za izbiro med ročnim (položaj MAN) in sinergičnim delovanjem (položaj SYNERGY). V položaju SYNERGY mikroprocesor prilagodi varilni tok hitrosti žice. Parametre sinergije lahko prilagodite vašim osebnim potrebam.

Različni položaji SYNERGY ustrezajo različnim tipom neskončne žice in varnostnega plina.

Al Si 0.8	Silicon aluminij* D.0.8
Al Si 1.0	Silicon aluminij* D.1.0
Al Mg 0.8	Magnezij aluminij* D.0.8
Al Mg 1.0	Magnezij aluminij* D.1.0
Fe 0.6 (Ar-Co ₂)	Železo D.0.6 Argon+ogljikov dioksid
Fe 0.8 (Ar-Co ₂)	Železo D.0.8 Argon+ ogljikov dioksid
Fe 0.6 (Co ₂)	Železo D.0.6 ogljikov dioksid
Fe 0.8 (Co ₂)	Železo D.0.8 ogljikov dioksid
SS 0.8	Nerjaveče jeklo D.0.8
Fe Zn 0.8 CuSi3%	Galvanizirano jeklo D.0.8
Brez plina	Polnjena žica**D.0.9

* priporoča se uporaba pištole z zalogovnikom.

** gorilnik mora imeti negativno polariteto.

3) Nastavitev varilnega toka

Nastavite varilni tok.

način SYN: nastavite ročaj na "0". Zavrtite ročaj za spremembo tovarniških nastavitvev.

Območje nastavitve je med -20% in +20%.

ročni način MAN: se uporablja za prosto nastavitvev varilnega toka.

4) Nastavitev hitrosti žice

Nastavi hitrost neskončne žice.

način SYN: ta parameter nastavite za lastne potrebe, ko se te spremenijo. Mikroprocesor prilagodi varilni tok.

ročni način MAN: omogoča prosto nastavitvev samo hitrosti žice.

❗ Če uporabljate gorilnik s pištolo, na katere ročaju je vgrajen merilec moči, pištola sama nastavi hitrost žice.

5) Nastavitev indukcije

Od nje je odvisna globina in stabilnost varilnega loka glede na kovino in na položaj varjenja (na vodoravni, navpični ploskvi, nad glavo).

način SYN & MAN: nastavitve ne nadzira mikroprocesor. Obarvana območja označujejo območje možne nastavitve, ki je odvisna od vrste kovin in varnostnega plina.

❗ Velja pravilo, da je nastavitve potrebno opraviti z nizkimi vrednostmi za tanke kovine, ki se večajo v sorazmerju z debelino..

6) Timer za varjenje

Kadar varite vrsto enakih posamičnih točk, lahko uporabite to funkcijo za nastavitvev dolžine vsakega posamičnega varjenja. Funkcija je uporabna pri enostranskem točkovnem pritrdjevanju.

Kadar ta funkcija ni potrebna, pazite, da bo merilec moči/stikalo v položaju OFF..

7) Opozorilna lučka za varilni aparat pod napetostjo

8) Opozorilo o posegu toplotne zaščite

Prizgana opozorilna lučka pomeni, da toplotna zaščita deluje.

Če se ciklus delovanja "X", označen na identifikacijski tablici, preseže, se sproži toplotna zaščita in ustavi varilni aparat, da prepreči morebitne okvare na njem. Pred ponovnim delom počakajte, da se toplotna zaščita resetira, po možnosti pa še kakšno minuto več.

Če toplotna zaščita ostane sprožena, pomeni, da ste varilni aparat preobremenili preko njegove običajne zmogljivosti.. Ne prekoračite pogojev za običajno varjenje, saj lahko s tem okvarite varilni aparat.

9) Večfunkcijska opozorilna lučka

Stalno prizgana dioda: okvara mikroprocesorja, izključite in ponovno vključite varilni aparat.

Utripajoča dioda: (pri prizgani opozorilni lučki za napetost na varilnem aparatu) napaka na napajanju ali napetosti, preverite priključke.

Če aparat še vedno ne deluje pravilno, naj vam ga pregledajo v najbližjem tehničnem servisu.

Nasveti za uporabo

■ 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 varilnega 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.

❗ Električni deli varilnega aparata so obdelani z zaščitnimi smolami. Ob prvi uporabi se lahko pojavi manjša količina dima, kar je posledica dokončnega sušenja teh smol.. Pojav dima naj ne bi trajal več kot nekaj minut.

Vzdrževanje



Pred kakršnim koli postopkom vzdrževanja izključite varilni aparat in odstranite vtič iz električne vtičnice.

Redno vzdrževanje mora opraviti delavec, zadolžen za delo z aparatom, odvisno pa je od pogostosti uporabe le-tega.

• Preverite plinsko napeljavno ter priključke kabla na gorilniku in ozemljitvenega kabla.. • Očistite konico gorilnika in plinsko šobo z jekleno krtačo.. Če sta obrabljena, ju zamenjajte.

• Očistite ohišje varilnega aparata z vlažno krpo.

Ob vsaki menjavi zaloge žice:

• Preverite, ali je kolut za žico poravnane, čist in v dobrem stanju. **Slika 12** • Odstranite ves kovinski prah, ki se je morebiti ulegel na mehanizem dovajalnika žice. • Očistite vodilo žice s topilom iz ogljikovega dioksida in odstranjevalcem maščobe ter ga posušite s stisnjenim zrakom. • Preverite stanje opozorilnih znakov. • Zamenjajte vse obrabljene dele.

Postopke izrednega vzdrževanja mora opraviti izkušeno osebe 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 napeljavno (uporabite stisnjeni zrak) in na elektronske kartice (uporabite zelo mehko krtačo in ustrezna čistilna sredstva).. • Preverite, da so električni priključki tesno pritrdjeni in da izolacijski plašč žic ni poškodovan.

Εγχειρίδιο Χρήσης



Διαβάστε προσεκτικά το εγχειρίδιο χρήσης πριν χρησιμοποιήσετε τη μηχανή συγκόλλησης.

Οι μηχανές συγκόλλησης δια ηλεκτρικού τόξου MIG/MAG και FLUX, που αναφέρονται στο παρόν εγχειρίδιο ως «μηχανές συγκόλλησης», έχουν σχεδιαστεί για βιομηχανική και επαγγελματική χρήση.

Βεβαιωθείτε ότι η μηχανή συγκόλλησης 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 προστατεύεται με τη διαδικασία συγκόλλησης δια ηλεκτρικού τόξου, και τα απαραίτητα μέτρα προστασίας και τις διαδικασίες έκτακτης ανάγκης.

Λεπτομερείς πληροφορίες υπάρχουν στο φυλλάδιο «Εγκατάσταση και χρήση του εξοπλισμού συγκόλλησης δια ηλεκτρικού τόξου»: IEC ή CLC/TS 62081.

Προειδοποιήσεις ασφαλείας



- Βεβαιωθείτε ότι η υποδοχή ρεύματος στην οποία συνδέεται η μηχανή συγκόλλησης προστατεύεται από κατάλληλες διατάξεις ασφαλείας (ασφάλεια ή αυτόματο διακόπτη) και διαθέτει γείωση.
- Βεβαιωθείτε ότι η πρίζα και το καλώδιο είναι σε καλή κατάσταση.
- Πριν να τοποθετήσετε την πρίζα στην υποδοχή ρεύματος, βεβαιωθείτε ότι η μηχανή συγκόλλησης είναι σβηστή.
- Σβήστε τη μηχανή συγκόλλησης και βγάλτε την πρίζα μόλις ολοκληρώσετε την εργασία σας.
- Σβήστε τη μηχανή συγκόλλησης και βγάλτε την πρίζα πριν: συνδέσετε τα καλώδια συγκόλλησης, εγκαταστήσετε το συνεχές σύρμα, αντικαταστήσετε οποιοδήποτε εξάρτημα στη λυχνία ή την τροφοδοσία σύρματος, εκτελέσετε εργασίες συντήρησης ή μετακινήσετε τη μηχανή (χρησιμοποιήστε τη λαβή μεταφοράς πάνω στη μηχανή συγκόλλησης).
- 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 συγκόλλησης σε ξηρό, καλά αεριζόμενο χώρο. Μη εκθέτετε τη μηχανή συγκόλλησης στη βροχή ή στην ηλιακή ακτινοβολία.
- Χρησιμοποιείτε τη μηχανή συγκόλλησης μόνο εάν όλα τα πάνελ και τα προστατευτικά είναι στη θέση τους και έχουν τοποθετηθεί σωστά.
- Μη χρησιμοποιείτε τη μηχανή συγκόλλησης εάν έχει πέσει ή χτυπηθεί – ενδέχεται να μην είναι ασφαλής. Να ελεγχθεί από εξουσιοδοτημένο άτομο ή ειδικό.



- Εξαλείψτε τις αναθυμιάσεις συγκόλλησης με κατάλληλο φυσικό εξαερισμό ή με χρήση εξαεριστήρα καπνού. Θα πρέπει να υπάρχει συστηματική προαγωγή στην αξιολόγηση των ορίων έκθεσης σε αναθυμιάσεις συγκόλλησης, ανάλογα με τη σύνθεση, τη συγκέντρωσή τους και το χρόνο έκθεσης.
- Μη συγκολλάτε υλικά που έχουν καθαριστεί με χλωριούχα διαλυτικά ή που έχουν βρεθεί κοντά σε τέτοιες ουσίες.



- Χρησιμοποιείτε μάσκα συγκόλλησης με αδιακνικό γυαλί κατάλληλο για συγκολλήσεις. 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 συγκόλλησης και από σπινθήρες. Μη φοράτε λιπαρά ενδύματα καθώς θα μπορούσαν πάραυτα φωτιά από κάποιο σπινθήρα. Χρησιμοποιείτε προστατευτικά παραπέτασμα 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.



- Οι σπινθήρες συγκόλλησης μπορούν να προκαλέσουν πυρκαγιά.
- Μη συγκολλάτε ή κόβετε κοντά σε εύφλεκτα υλικά, αέρια ή αναθυμιάσεις.
- Μη συγκολλάτε ή κόβετε δοχεία, κυλίνδρους, δεξαμενές ή σωληνώσεις εάν δεν έχουν ελεγχθεί από εξουσιοδοτημένο τεχνικό ή ειδικό, ή δεν έχουν γίνει οι κατάλληλες προετοιμασίες.



- Μη κατευθύνετε τη λυχνία πάνω σας, σε άλλους ή σε μεταλλικά εξαρτήματα. Το συνεχές σύρμα μπορεί να δημιουργήσει σπινθήρες ή να προκαλέσει βραχυκύκλωμα.
- Σβήστε τη μηχανή συγκόλλησης και βγάλτε την από την πρίζα πριν εκτελέσετε χειρονακτικές εργασίες στα κινούμενα εξαρτήματα του τροφοδοτή σύρματος.



Ηλεκτρομαγνητικά Πεδία EMF

Το ρεύμα συγκόλλησης παράγει ηλεκτρομαγνητικά πεδία (EMF) στην περιοχή της συγκόλλησης και στη συσκευή συγκόλλησης. Τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία μπορεί να επηρεάσουν ιατρικά εμφυτεύματα, όπως τους βηματοδότες.

Πρέπει να λαμβάνονται επαρκή μέτρα προστασίας για τους φορείς ιατρικών εμφυτευμάτων. Για παράδειγμα, θα πρέπει να εμποδίζεται η πρόσβαση στην περιοχή χρήσης της συσκευής συγκόλλησης. Τα άτομα με ιατρικά εμφυτεύματα θα πρέπει να συμβουλευτούν το γιατρό τους πριν πλησιάσουν στην περιοχή χρήσης της συσκευής συγκόλλησης.

Αυτή η συσκευή πληροί τις απαιτήσεις του τεχνικού προτύπου προϊόντος για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικούς χώρους και για επαγγελματική χρήση. Δεν εξασφαλίζεται η συμμόρφωση με τα προβλεπόμενα όρια για την έκθεση του ανθρώπου σε ηλεκτρομαγνητικά πεδία σε οικιακό περιβάλλον.

Εφαρμόστε τις παρακάτω προφυλάξεις για την ελαχιστοποίηση της έκθεσης σε ηλεκτρομαγνητικά πεδία (EMF):

- Μην στέκεστε μεταξύ των καλωδίων συγκόλλησης. Κρατήστε και τα δύο καλώδια συγκόλλησης από την ίδια πλευρά του σώματός σας.
- Όταν είναι δυνατόν τυλίξτε τα καλώδια συγκόλλησης στερεώνοντάς τα με κολλητική ταινία.
- Μην τυλίγετε τα καλώδια συγκόλλησης στο σώμα σας.
- Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στο κομμάτι που δουλεύετε όσο το δυνατόν πλησιέστερα στο σημείο συγκόλλησης.
- Μην εκτελείτε συγκόλληση κρατώντας τη συσκευή κρεμασμένη στο σώμα σας.
- Κρατήστε το κεφάλι και τον κορμό σας όσο πιο μακριά γίνεται από το κύκλωμα συγκόλλησης. Μην εργάζεστε κοντά, καθισμένους ή ακουμπώντας στη συσκευή συγκόλλησης. Ελάχιστη απόσταση: **Σχ.10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20



Συσκευή Κλάσης A

Αυτή η συσκευή είναι σχεδιασμένη για χρήση σε βιομηχανικούς και επαγγελματικούς χώρους.

Σε κατοικίες και σε χώρους που συνδέονται με ένα δημόσιο δίκτυο χαμηλής τάσης που τροφοδοτεί οικιστικά κτίρια, μπορεί να υπάρχουν δυσκολίες για την εξασφάλιση της συμμόρφωσης με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα, εξαιτίας των ακτινοβολούμενων ή των αγώγιμων παρεμβολών.



Συγκόλληση υπό επικίνδυνες συνθήκες

- Εάν η συγκόλληση πρέπει να γίνει 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 5.10, A.7, A.9 του IEC ή την τεχνική προδιαγραφή CLC/TS 62081.
- Όταν εργάζεστε σε υπερυψωμένο μέρος, χρησιμοποιείτε πλατφόρμα ασφαλείας.
- Εάν πρέπει να χρησιμοποιηθούν περισσότερες από μία μηχανή συγκόλλησης, 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 υπάρχουν τέτοιοι κίνδυνοι και υιοθετήστε τα μέτρα προστασίας που περιγράφονται στο 5.9 του IEC ή την τεχνική προδιαγραφή CLC/TS 62081 εάν είναι απαραίτητα.



Πρόσθετες προειδοποιήσεις

- Μη χρησιμοποιείτε τη μηχανή συγκόλλησης για σκοπούς άλλους από αυτούς που περιγράφονται, π.χ. για το ξεπάγωμα παγωμένων σωληνώσεων νερού.
- Τοποθετήστε τη μηχανή συγκόλλησης σε επίπεδη σταθερή επιφάνεια, και βεβαιωθείτε ότι δεν μπορεί να μετακινήσει. Θα πρέπει να τοποθετηθεί με τρόπο ώστε να μπορεί να ελεγχθεί κατά τη χρήση αλλά δίχως κίνδυνο να καλυφθεί με σπινθήρες συγκόλλησης.
- Μην ανασκώνετε τη μηχανή συγκόλλησης Η μηχανή δεν διαθέτει εξαρτήματα ανύψωσης.
- Μη χρησιμοποιείτε καλώδια με φθαρμένη μόνωση ή χαλαρές ενώσεις.

Περιγραφή της μηχανής συγκόλλησης

Η μηχανή συγκόλλησης παράγει ρεύμα για συνεχή συγκόλληση με σύρμα (MIG / MAG), που είναι κατάλληλη για τη συγκόλληση άνθρακα ή ελαφριών κραμάτων ατσάλιου, ανοξείδωτο ατσάλι και αλουμίνιο με τη χρήση αερίου προστασίας.

Ορισμένα μοντέλα συγκολλούν και χωρίς προστατευτικό αέριο, χρησιμοποιώντας ειδικό αγώγιμο σύρμα FLUX.

Η μηχανή συγκόλλησης κατασκευάζεται με τεχνολογία ηλεκτρονικού εναλλάκτη, και χρησιμοποιεί μικροπεξεργαστή ο οποίος διευκολύνει τη ρύθμιση των παραμέτρων συγκόλλησης.

Το ηλεκτρικό χαρακτηριστικό του μετασχηματιστή είναι επίπεδο (σταθερή τάση).

Κύρια εξαρτήματα Σχ. 1

- Θύρα πρόσβασης στο χώρο του πηνίου
- Βάση πηνίου
- Τροφοδοσία σύρματος
- Ηλεκτρικό καλώδιο
- Σύνδεση αγωγού αερίου
- Διακόπτης ON/OFF
- Πίνακας ελέγχου
- Επιλογέας πολικότητας λυχνίας
- Ειδικός συνδετήρας λυχνίας **
- Συνδετήρας λυχνίας
- Συνδετήρας γείωσης/επαγωγέα (Ορισμένα μοντέλα έχουν άμεσα συνδεδεμένα καλώδια)

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

Τεχνικά στοιχεία

Υπάρχει πινακίδα στοιχείων πάνω στη μηχανή συγκόλλησης. Σχ. 2 Παράδειγμα της πινακίδας.

- Όνομα και διεύθυνση κατασκευαστή
- Ευρωπαϊκό πρότυπο που αφορά την κατασκευή και την ασφάλεια εξοπλισμού συγκόλλησης
- Σχεδιάγραμμα της εσωτερικής δομής της μηχανής συγκόλλησης
- Σχεδιάγραμμα της προβλεπόμενης διαδικασίας συγκόλλησης
- Σχεδιάγραμμα του συνεχούς ρεύματος που παρέχεται
- Απαιτούμενη ισχύς εισόδου:
 - εναλλασσόμενη μιας φάσης τάση, συχνότητα
- Επίπεδο προστασίας από στερεά και υγρά
- Σύμβολο που δείχνει τη δυνατότητα χρήσης της μηχανής συγκόλλησης σε περιβάλλον όπου υπάρχει πιθανότητα ηλεκτρικών εκκενώσεων
- Συμπεριφορά κυκλώματος συγκόλλησης

- U0V** Ελάχιστη και μέγιστη τάση ανοικτού κυκλώματος (ανοικτό κύκλωμα συγκόλλησης).
- I2, U2** Ισχύς και αντίστοιχη κανονικοποιημένη τάση από τη μηχανή συγκόλλησης.
- X** Κύκλος εργασίας. Αναφέρετε για πόσο μπορεί να λειτουργεί η μηχανή συγκόλλησης, και πόσος χρόνος χρειάζεται για να κρυώσει. Ο χρόνος εκφράζεται ως % με βάση κύκλο 10 λεπτών (π.χ. 60% σημαίνει 6 λεπτά λειτουργία και 4 λεπτά διακοπή).
- A / V** Πεδίο ρύθμισης ισχύος και αντίστοιχης τάσης τόξου.

- J)** Στοιχεία παροχής ρεύματος
- U1** Τάση εισόδου (επιτρεπόμενη ανοχή: +/- 10%)
- I1 eff** Πραγματική απορροφούμενη ισχύς
- I1 max** Μέγιστη απορροφούμενη ισχύς

K) Αριθμός σειράς

L) Βάρος

M) Σύμβολα ασφαλείας: [Βλ. Προειδοποιήσεις Ασφαλείας](#)

Τεχνικά στοιχεία λυχνίας και τροφοδότη σύρματος **Σχ.3**

Εκκίνηση



- 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 αυτόματα διακόπτη) και διαθέτει γείωση.

Συναρμολόγηση και ηλεκτρολογικές συνδέσεις

- > Συναρμολογήστε τα επιμέρους εξαρτήματα που υπάρχουν στη συσκευασία **Σχ. 9**.
- > Ελέγξτε εάν η παροχή ρεύματος αποδίδει την τάση και τη συχνότητα που αντιστοιχούν στη μηχανή συγκόλλησης και εάν διαθέτει αυτόματο διακόπτη κατάλληλη για το μέγιστο ρεύμα (I2max) **Σχ. 4,1**.
- ⓘ 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).
- > Βύσμα. Εάν η μηχανή συγκόλλησης δεν διαθέτει βύσμα, συνδέστε ένα τυποποιημένο βύσμα (2P+T για 1Ph και 3P+T για 3Ph) κατάλληλης ικανότητας για το καλώδιο ρεύματος **Σχ.4,2**

Προετοιμασία του κυκλώματος συγκόλλησης

- > Συνδέστε τη γείωση στη μηχανή συγκόλλησης και το εξάρτημα προς συγκόλληση, όσο πιο κοντά γίνεται στο σημείο συγκόλλησης.
- > Συνδέστε τη λυχνία** στην υποδοχή της μηχανής συγκόλλησης.
- > Επιλέξτε την πολικότητα της λυχνίας**.
- > Η πολικότητα της λυχνίας δεν πρέπει να είναι αρνητική "-" για το αγώγιμο σύρμα και θετική "+" για κάθε άλλο τύπο σύρματος. Για να επιλέξετε την πολικότητα ακολουθήστε τις οδηγίες του **Σχ. 6**.
- ⓘ Τα προτεινόμενα τμήματα (mm2) του καλωδίου συγκόλλησης, με βάση το μέγιστο φορτίο (I2 max), φαίνονται στο **Σχ. 4,3**.
- ⓘ Οι λυχνίες με ρυθμιστή ταχύτητας στη χειρολαβή και τα πιστόλια καρουλιού έχουν έναν πείρο που πρέπει να συνδεθεί στην υποδοχή **Σχ. 1**.

Εγκατάσταση του συνεχούς σύρματος

Για εγκατάσταση, ακολουθήστε τις οδηγίες του **Σχ. 7**. Το υλικό και η διάμετρος του σύρματος θα πρέπει να αντιστοιχούν στον κυλινδρικό τροφοδοσία σύρματος **Σχ. 7,5,a**, το άκρο επαφής **Σχ. 7,10,b** και το χιτώνιο της λυχνίας. Εάν οι διαστάσεις δεν αντιστοιχούν, ενδέχεται να υπάρχουν προβλήματα στην ομαλή κίνηση του σύρματος.

- ⓘ Το αγώγιμο σύρμα απαιτεί ειδικό κυλινδρικό με οδοντωτό αλακί που εξασφαλίζει την έλξη.
- ⓘ Η πίεση της λαβής πίεσης σύρματος **Σχ. 7,5,c** είναι σημαντική για τη σωστή λειτουργία. Εάν το σύρμα γλιστρήσει, θα υπάρξει πρόβλημα στη συγκόλληση. Εάν είναι πολύ σφιχτό, μπορεί να παραμορφωθεί και να μην περνάει ομαλά μέσα από τη λυχνία. Μπορεί να ρυθμιστεί ως εξής: Βιδώστε τη λαβή πίεσης σύρματος μέχρι να αρχίσει να τραβάει το σύρμα και στη συνέχεια, εάν το σύρμα είναι μαλακό (αλουμίνιο, κούφιο σύρμα) στρέψτε τη βίδα ακόμη μια φορά. Εάν το σύρμα είναι σκληρό (ασάλι, ανοξείδωτο ασάλι) στρέψτε τη βίδα άλλες τρεις φορές.
- ⓘ Για να αφαιρέσετε το συνεχές σύρμα εύκολα από τη μηχανή συγκόλλησης, κόψτε το σύρμα μεταξύ του καρουλιού και τροφοδότη σύρματος, κρατώντας το τεντωμένο, και μετά δέστε το στο καρούλι. Έπειτα ανοίξτε το βραχίονα καθοδήγησης του σύρματος, και με μια πένα τραβήξτε το κομμάτι σύρματος μέσα από τη λυχνία.

Εγκατάσταση του προστατευτικού κυλίνδρου αερίου** και του μειωτήρα πίεσης**



- Τοποθετήστε τον προστατευτικό κύλινδρο αερίου σε όρθια θέση, μακριά από την περιοχή συγκόλλησης. Χρησιμοποιήστε το στήριγμα της μηχανής συγκόλλησης ή κάποιο άλλο σταθερό εξάρτημα ώστε να μην υπάρχει κίνδυνος πτώσης ή βλάβης.
- Για εγκατάσταση, ακολουθήστε τις οδηγίες του **Σχ. 8**.

Αερίο	Εφαρμογή
Αργό	Όλα τα μη σιδηρούχα μέταλλα (αλουμίνιο)
Αργό + 1-3%O ₂	Ανοξείδωτο ασάλι
Αργό + 20%CO ₂	Ασάλι χαμηλής περιεκτικότητας άνθρακα
CO ₂	Ασάλι χαμηλής περιεκτικότητας άνθρακα

- ⓘ Οι κύλινδροι που δεν αναγομώνονται διαθέτουν βαλβίδα με περόνη που ανοίγει αυτόματα όταν ο μειωτής πίεσης βιδωθεί στον κύλινδρο.

- ⓘ Το Αργό/CO₂ είναι προτιμότερο από το CO₂ γιατί εξασφαλίζει καλύτερα αποτελέσματα.

- ⓘ Το αγώγιμο σύρμα δεν απαιτεί προστατευτικό αέριο.

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

Διαδικασία συγκόλλησης: περιγραφή ελέγχων και σημάτων

Αφού θέσετε τη μηχανή συγκόλλησης σε λειτουργία, ανοίξτε την, ανοίξτε την προστατευτική βαλβίδα αερίου και πραγματοποιήστε τις ρυθμίσεις με τη σειρά που φαίνεται στην περιγραφή των ελέγχων, **Σχ. 5**.

1) Επιλογή τύπου λυχνίας **

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

Μπορείτε να επιλέξετε τρεις τύπους λυχνίας:

Κανονική λυχνία: με διακόπτη έναρξης συγκόλλησης.

Η λυχνία με ρύθμιση ταχύτητας σύρματος στο πιστόλι: διευκολύνει τον έλεγχο της συγκόλλησης.

Πιστόλι καρουλιού σύρματος: (με καρούλι συνεχούς σύρματος στη χειρολαβή) ιδανικό για χρήση με μαλακό σύρμα (αλουμίνιο) χωρίς προβλήματα τραβήγματος.

- ⓘ Όταν αναρτίσετε τη λυχνία με πιστόλι καρουλιού, μην ξεχάσετε να αφαιρέσετε το σύρμα από τον τροφοδότη σύρματος μέσα στο θάλαμο του καρουλιού για να σταματήσετε την τροφοδοσία σύρματος, που δημιουργεί βραχυκύκλωμα εάν επιλέξετε κατά λάθος την κανονική λυχνία.

2) Επιλογέας συνέργιας

Ο επιλογέας χρησιμοποιείται για επιλογή της χειροκίνητης λειτουργίας (θέση **MAN**) ή της συνεργιακής λειτουργίας (θέσεις **SYNERGY**). Στις θέσεις SYNERGY, ο μικροεπεξεργαστής προσαρμόζει την ισχύ συγκόλλησης στην ταχύτητα του σύρματος. Οι παράμετροι που προτείνονται από τη συνέργια ρυθμίζονται σύμφωνα με τις δικές σας ανάγκες. Οι διάφορες θέσεις SYNERGY αντιστοιχούν σε διαφορετικούς τύπους συνεχούς σύρματος προστατευτικού αερίου.

Al Si 0,8	Σιλικονούχο αλουμίνιο* D.0,8
Al Si 1,0	Σιλικονούχο αλουμίνιο* D.1,0
Al Mg 0,8	Μαγνησιούχο αλουμίνιο* D.0,8
Al Mg 1,0	Μαγνησιούχο αλουμίνιο* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Σίδηρος D.0,6 Αργό+ διοξείδιο του άνθρακα
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Σίδηρος D.0,8 Αργό+ διοξείδιο του άνθρακα
Fe 0,6 (Co2)	Σίδηρος D.0,6 διοξείδιο του άνθρακα
Fe 0,8 (Co2)	Σίδηρος D.0,8 διοξείδιο του άνθρακα
SS 0,8	Ανοξείδωτο ασάλι D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	Γαλβανισμένο ασάλι D.0,8
Χωρίς αέριο	Αγώγιμο σύρμα**D.0,9

* προτείνεται η χρήση της συσκευής "Πιστόλι καρουλιού".

** η λυχνία πρέπει να έχει αρνητική πολικότητα.

3) Ρύθμιση της ισχύος συγκόλλησης

Επιλογή της ισχύος συγκόλλησης.

Λειτουργία SYN: τοποθετήστε τη λαβή στη θέση "0". Στρέψτε τη λαβή για να τροποποιήσετε την προτεινόμενη ρύθμιση. Το εύρος ρυθμίσεων είναι μεταξύ -20% και +20%.

Λειτουργία MAN: χρησιμοποιείται για ελεύθερη ρύθμιση της ισχύος συγκόλλησης.

4) Ρύθμιση ταχύτητας σύρματος

Ρυθμίζει την ταχύτητα του συνεχούς σύρματος.

Λειτουργία SYN: ρυθμίζετε αυτή την παράμετρο ανάλογα με τις ανάγκες σας καθώς αυτές αλλάζουν. Ο μικροεπεξεργαστής ρυθμίζει την ισχύ συγκόλλησης.

Λειτουργία MAN: σας επιτρέπει να ρυθμίζετε ελεύθερα μόνο την ταχύτητα του σύρματος.

- ⓘ Όταν χρησιμοποιείτε λυχνία με καρούλι πιστολιού ή λυχνία με ποτενσιόμετρο στη λαβή, η ταχύτητα σύρματος ρυθμίζεται από το πιστόλι.

5) Ρύθμιση επαγωγής

Διαφοροποιεί τη δειξοδυσία και τη σταθερότητα του τόξου συγκόλλησης ανάλογα με το μέταλλο και τη θέση συγκόλλησης (επίπεδη, κάθετη, υπερκείμενη).

Λειτουργία SYN & MAN: η ρύθμιση δεν ελέγχεται από το μικροεπεξεργαστή. Οι χρωματισμένες περιοχές υποδεικνύουν το εύρος ρυθμίσεων που διατίθεται ανάλογα με τα μέταλλα και το προστατευτικό αέριο.

- ⓘ Σε γενικές γραμμές, η ρύθμιση θα πρέπει να είναι χαμηλή για τα λεπτά μέταλλα, και να αυξάνει αναλογικά με το πάχος.

6) Χρονόμετρο συγκόλλησης

Όταν συγκολλάτε πολλά επιμέρους ομοιόμορφα σημεία, αυτός ο έλεγχος χρησιμοποιείται για τον ορισμό της διάρκειας κάθε συγκόλλησης. Η λειτουργία είναι χρήσιμη για κάρφωμα στη μία μόνο πλευρά. Όταν αυτός ο έλεγχος δεν απαιτείται, βεβαιωθείτε ότι το ποτενσιόμετρο/ διακόπτης είναι στη θέση OFF.

7) Λυχνία ειδοποίησης λειτουργίας μηχανής συγκόλλησης

8) 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 θεθεί ξανά σε λειτουργία και, εάν είναι δυνατό, περιμένετε μερικά λεπτά ακόμη.

Εάν η θερμική διακοπή συνεχίσει να ενεργοποιείται, η μηχανή συγκόλλησης έχει υπερβεί τα κανονικά επίπεδα απόδοσής της.

9) Λυχνία ειδοποίησης δυσλειτουργίας

Σταθερή λυχνία LED αναμμένη: πρόβλημα στο μικροεπεξεργαστή, κλείστε τη μηχανή συγκόλλησης και ανοίξτε την ξανά.

Λυχνία LED που αναβοσβήνει: (όταν η λυχνία λειτουργίας της μηχανής είναι αναμμένη) σφάλμα στην ηλεκτρική τάση, ελέγξτε τις συνδέσεις.

Εάν η λειτουργία δεν αποκατασταθεί, παραδώστε τη μηχανή συγκόλλησης για έλεγχο στο πλησιέστερο Κέντρο Εξυπηρέτησης.

Συστάσεις χρήσης

■ Χρησιμοποιείτε μπαλαντζάκι 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 του συγκολλητή. Μην αποθηκεύετε το συγκολλητή σε δοχεία ή ράφια που δεν αερίζονται επαρκώς.

■ Μη χρησιμοποιείτε το συγκολλητή σε περιβάλλον όπου υπάρχουν αέρια, αναθυμιάσεις, αγωγιμες σκόνης (π.χ. ρινίσματα σιδήρου), υφάλμυρος αέρας, καυστικές αναθυμιάσεις ή άλλοι παράγοντες που μπορούν να βλάψουν τα μεταλλικά εξαρτήματα και την ηλεκτρική μόνωση.

ⓘ Τα ηλεκτρικά εξαρτήματα του συγκολλητή έχουν υποστεί καταργασία με προστατευτικές ρητίνες. Όταν χρησιμοποιηθεί για πρώτη φορά, είναι πιθανό να βγει καπνός. Αυτός προκαλείται από το στέγνωμα της ρητίνης. Ο καπνός θα πρέπει να διαρκέσει λίγα μόνο λεπτά.

Συντήρηση



Σβήστε το συγκολλητή και βγάλτε το βύσμα από την πρίζα πριν εκτελέσετε οποιαδήποτε εργασία συντήρησης.

Η τακτική συντήρηση εκτελείται περιοδικά από το χειριστή ανάλογα με τη χρήση.

• Ελέγξτε τον αγωγό αερίου, το καλώδιο της λυχνίας και τις συνδέσεις της γείωσης. • Καθαρίστε το άκρο επαφής και τη διάχυση αερίου με σιδηρόβουρτσα. Αντικαταστήστε τα εάν έχουν φθαρεί. • Καθαρίστε το χιτώσιμο του οδηγού σύρματος με άνυδρο διαλυτικό και καθαριστικό γράσου, και στεγνώστε το με πεπιεσμένο αέρα. • Ελέγξτε την κατάσταση των προειδοποιητικών ετικετών. • Αντικαταστήστε τυχόν φθαρμένα εξαρτήματα.

Κάθε φορά που αντικαθιστάτε το καρούλι σύρματος:

• Ελέγξτε την ευθυγράμμιση, την καθαρότητα και τη φθορά του ρολού σύρματος. **Σχ. 12**

• Αφαιρέστε τυχόν ξύσματα μετάλλων που έχουν εναποτεθεί στο μηχανισμό τροφοδοσίας σύρματος. • Καθαρίστε το χιτώσιμο του οδηγού σύρματος με άνυδρο διαλυτικό και καθαριστικό γράσου, και στεγνώστε το με πεπιεσμένο αέρα. • Ελέγξτε την κατάσταση των προειδοποιητικών ετικετών. • Αντικαταστήστε τυχόν φθαρμένα εξαρτήματα.

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

• Ελέγξτε το εσωτερικό του συγκολλητή και αφαιρέστε τυχόν 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.

RU

Рабочее руководство



Πριν χρησιμοποιήσετε τον συγκολλητή, προσεκτικά διαβάστε το εργατικό βιβλίο.

Οι εγκαταστάσεις για την παροχή συνεχούς ρεύματος (MIG/MAG και FLUX, называемые далее "сварочный аппарат", предусмотрены для промышленного и профессионального использования.

Убедитесь, что сварочный аппарат 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, а также с необходимыми правилами техники безопасности и аварийными процедурами.

Более подробная информация приведена в брошюре "Оборудование для дуговой сварки, его установка и использование": IEC или CLC/TS 62081.

Предупреждения по безопасности



■ Убедитесь, что розетка питания, к которой подсоединен сварочный аппарат, защищена предохранительными устройствами (плавкие предохранители или автоматический выключатель) и соединена с установкой заземления.

■ Убедитесь, что вилка и кабель питания находятся в хорошем состоянии.

■ Перед тем, как помещать вилку в розетку питания, проверьте, что сварочный аппарат выключен.

■ Как только работа закончена, необходимо выключить сварочный аппарат и вынуть вилку из розетки питания.

■ Выключить сварочный аппарат 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 сварочном аппарате).

■ Не дотрагиваться до частей под напряжением оголенной кожей или мокрой одеждой. Электрически изолировать человека от электрода, от свариваемой 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 сварочный аппарат в сухом и проветриваемом помещении. Не подвергать сварочный аппарат воздействию дождя или прямого солнца.

■ Использовать сварочный аппарат только в том случае, если все панели и щиты находятся на своих местах и правильно установлены.

■ Не использовать сварочный аппарат, если он упал или получил удар, поскольку он может стать ненадежным. Опытный и квалифицированный персонал должен проверить аппарат.



■ Устранить дым сварки, посредством соответствующей естественной вентиляции или при помощи устройства вытяжки дыма. Необходимо применять систематический подход для оценки воздействия дыма сварки, в зависимости от их состава, концентрации и продолжительности их воздействия.

■ Не проводить сварку материалов, очищенных хлорсодержащими веществами, а также поблизости от данных веществ.



■ Использовать щиток сварки с защитным фильтром (неактивным стеклом), подходящим для процесса сварки. Заменить его, если он поврежден; через него может проходить радиация.

■ Носить перчатки, обувь и невозгораемую одежду, защищающую кожу от лучей, производимых дугой сварки, и от искр. 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, отсадки электрода, только что обработанные детали.

■ Обработка металла приводит к формированию искр и осколков. Носить защитные очки, с защитой по сторонам глаз.



■ Искры сварки могут привести к возникновению пожара.

■ Не производить сварку или резку в зонах, где имеются возгораемый газ или пары.

■ Не сваривать или резать емкости, баллоны, резервуары или трубы, если только опытный персонал не проверил и не убедился, что с ними можно работать, и подготовил их соответствующим образом.



■ Не направлять горелку на себя, других людей и металлические части: непрерывная проволока может проделать отверстие или привести к короткому замыканию.

■ Выключить сварочный аппарат и вынуть вилку из розетки питания, перед тем, как проводить ручные операции на частях в движении механизма протяжки проволоки.



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: **Рис.10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Оборудование класса А

Оборудование, спроектированное для профессионального использования в промышленных помещениях.

В бытовых условиях или в помещениях, оснащенных бытовой сетью энергоснабжения низкого напряжения для жилых зданий может оказаться невозможным гарантировать соблюдение требований по электромагнитной совместимости по причине вызванных или отраженных помех.



Сварка в условиях риска

■ Если сварка должна проводиться в условиях повышенного риска электрических разрядов, удущения, в присутствии горючих или взрывчатых веществ, необходимо, чтобы ответственный за работу, имеющий достаточный опыт, оценил эти условия. Убедиться, что присутствуют люди, умеющие оказать меры первой помощи в случае аварии. Использовать технические средства защиты, описанные в 5.10; А.7; А.9 технической спецификации IEC или CLC/TS 62081.

■ Если необходимо работать в положениях, приподнятых от пола, всегда использовать платформу безопасности.

■ Если на одной детали работают несколько сварочных аппаратов 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 5.9 технической спецификации IEC или CLC/TS 62081.



Дополнительные предупреждения

- Не использовать сварочный аппарат в непредусмотренных целях, например, для размораживания труб водопроводной сети.
- Поместить сварочный аппарат на плоскую поверхность, устойчивую и неподвижную. Положение должно обеспечивать доступ для контроля, но не давать возможность поражения искрами сварки.
- Не поднимать сварочный аппарат. Системы подъема не предусмотрены.
- Не использовать кабели с изношенной изоляцией или с ослабленными соединениями.

Описание сварочного аппарата

Сварочный аппарат – это генератор тока для непрерывной сварки проволокой, называемой обычно MIG / MAG, подходящий для сварки с использованием защитного газа углеродистой или низколегированной стали; для сварки нержавеющей стали и алюминия.

Некоторые модели могут сваривать без защитного газа при использовании специальной порошковой проволоки FLUX.

Сварочный аппарат изготовлен с использованием электронной технологии инвертора и микропроцессора для облегчения настройки параметров сварки.

Электрическая характеристика трансформатора - плоского типа (постоянное напряжение).

Главные части Рис.1

- A) Панель доступа к отсеку катушки
- B) Моталка, на которую насаживается катушка
- C) Механизм протяжки проволоки
- D) Кабель питания
- E) Вход защитного газа
- F) Выключатель ВКЛ./ОТКЛ. (ON/OFF) включения или выключения
- G) Панель управления
- H) Селектор полярности горелки
- I) Соединитель для специальных горелок **
- L) Крепление горелки
- M) Крепление кабеля массы / индуктивного сопротивления (Некоторые модели имеют прямо подсоединенные провода)

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

Технические данные

Табличка с данными имеется на сварочном аппарате. Рис.2 - пример самой таблички.

- A) Наименование и адрес производителя
- B) Справочный европейский стандарт по строительству и безопасности сварочных аппаратов
- C) Символ внутренней структуры сварочного аппарата
- D) Символ предусмотренной процедуры сварки
- E) Символ производимого постоянного тока
- F) Необходимый тип питания:
 - 1~ Переменное однофазное напряжение; частота
- G) Степень защиты от твердых и жидких тел
- H) Символ, указывающий на возможность использовать сварочный аппарат в среде с риском электрических разрядов
- I) Характеристики контура сварки
 - U0V** Минимальное и максимальное холостое напряжение (открытый контур сварки).
 - I2, U2** Ток и соответствующее нормализованное напряжение, производимое сварочным аппаратом.
 - X** Работа сварки. Указывает, сколько времени может работать сварочный аппарат и сколько времени он должен простаивать для охлаждения. Время выражено в % на основе цикла продолжительностью 10 мин. (напр., 60 % означает 6 мин. работы и 4 мин. паузы).
 - A / V** Диапазон регулирования тока и соответствующего напряжения дуги.
- J) Данные, относящиеся к линии питания
 - U1** Напряжение питания (возможный допуск: +/- 10%)
 - I1 eff** Эффективный поглощенный ток
 - I1 max** Максимальный поглощенный ток
- K) Серийный номер
- L) Масса
- M) Символы безопасности: Смотри предупреждения по безопасности

Технические данные горелки и механизма протягивания проволоки Рис.3

Пуск в работу



- 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.

Сборка и электрическое соединение

- > Собрать отсоединенные части, находящиеся в упаковке Рис.9.
- > Проверить, что электрическая линия обеспечивает напряжение и частоту, соответствующие требуемому сварочному аппарату, и что она оснащена автоматический выключатель, подходящим для производимого максимального номинального тока (I2max) Рис.4,1.

ⓘ 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 подключения (при необходимости обратиться в организацию

энергоснабжения).

- > Вилка питания. Если сварочный аппарат не оснащен вилкой, соединить кабель питания со стандартной вилкой с (2P+T для 1Ph и 3P+T для 3Ph) соответствующими характеристиками Рис.4,2.

Подготовка контура сварки

- > Соединить кабель массы со сварочным аппаратом и со свариваемой деталью, как можно ближе к точке работы.
- > Соединить горелку** с розеткой сварочного аппарата.
- > Выбрать полярность горелки**.
- > Полярность горелки может быть отрицательной "-" для порошковой проволоки и положительной "+" для всех остальных кабелей. Для выбора следуйте указаниям Рис.6.

ⓘ Рекомендуемое сечение (мм2) для кабеля сварки, на основе макси мального производимого тока (I2max), указаны на Рис.4,3.

ⓘ Горелки с регулированием скорости на рукоятке и «Spool gun» (приводные горелки) имеют штырь, который должен быть соединен с розеткой Рис.1.

Установка непрерывной проволоки

По установке следовать инструкциям Рис.7.

Материал и диаметр провода должен соответствовать ролику тяги проволоки Рис.7,5,a, наконечнику направления провода Рис.7,10,b и кожух горелки. Если размеры не соответствуют, могут возникнуть сложности с протягиванием проволоки.

ⓘ Для порошковой проволоки необходим ролик с шагренированными насечками чтобы обеспечить тягу.

ⓘ Давление рукоятки нажатия проволоки Рис.7,5,c важно для правильной работы. Если проволока скользит, возникают проблемы со сваркой; если на нее оказывается слишком сильное давление, она может деформироваться и плохо продвигаться внутри горелки. Метод первого регулирования следующий: закрутить рукоятку нажатия на проволоку, пока она не начнет протягивать за собой проволоку, затем, если проволока мягкая, (алюминий, порошковая проволока) закрутить ее еще на один оборот; если проволока жесткая (сталь, нержавеющая сталь, и т. д.) закрутить ее еще на три оборота.

ⓘ Для того, чтобы легко снять непрерывную проволоку со сварочного аппарата отрезать проволоку между катушкой и механизмом протяжки проволоки, держа ее крепко, и затем привязать ее к катушке. Затем открыть кронштейн, направляющий проволоку, и при помощи зажима вытащить наружу со стороны горелки кусок проволоки, находящийся внутри самой горелки.

Установка баллона с защитным газом** и редуктора давления**



- Прикрепить баллон с защитным газом в вертикальном положении, далеко от места сварки. Использовать опору сварочного аппарата или неподвижную часть, чтобы он не упал и не был поврежден.

По установке следовать инструкциям Рис.8.

Газ	Применение
Аргон	Аргон Все цветные металлы (алюминий)
Аргон + 1-3% O ₂	нержавеющая сталь
Аргон + 20% CO ₂	сталь с низким содержанием углерода
CO ₂	сталь с низким содержанием углерода

ⓘ Одноразовые баллоны имеют игольчатый клапан, который автоматически открывается при ввинчивании редуктора давления на баллон.

ⓘ Газ Аргон/CO₂ лучше, чем CO₂, поскольку позволяет достичь лучших результатов.

ⓘ Для порошковой проволоки не требуется защитный газ.

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

Процесс сварки: описание органов управления и сигнализации


После выполнения всех указаний по запуску включить сварочный аппарат, открыть клапан с защитным газом и приступить к его настройке, следуя порядку, приведенному в описании органов управления Рис.5.


1) Выбор типа горелки **

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

Можно выбрать три типа горелки:

 Нормальная горелка: с кнопкой пуска сварки.

 Горелка с регулированием скорости проволоки на рукоятке: облегчает контроль за сваркой.

 Горелка Spool gun (приводная горелка): (имеет катушку непрерывной проволоки, расположенную в рукоятке), идеально подходит для использования мягкой проволоки (из алюминия) без проблем с протягиванием.

ⓘ Когда монтирована горелка Spool gun, следует помнить о том, что необходимо вынуть проволоку из механизма протягивания проволоки внутри отсека катушки, чтобы избежать, при случайном выборе нормальной горелки, продвижения вперед проволоки, что приведет к короткому замыканию.

2) Селектор синергии

Селектор позволяет выбрать между функционированием в ручном режиме (положение РУЧ) или в синергетическом режиме (положение СИНЕРГИЯ). В положении СИНЕРГИЯ микропроцессор адаптирует ток сварки к варьированию

скорости провода. Параметры, предлагаемые синергией, могут быть отрегулированы в зависимости от конкретных требований. Различные положения СИНЕРГИИ соответствуют различным типам постоянного провода и защитного газа.

Al Si 0,8	Алюминий кремний* D.0,8
Al Si 1,0	Алюминий кремний* D.1,0
Al Mg 0,8	Алюминий магний* D.0,8
Al Mg 1,0	Алюминий магний* D.1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Железо D.0,6 Аргон + углер. ангидрид
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Железо D.0,8 Аргон + углер. ангидрид
Fe 0,6 (Co2)	Железо D.0,6 углер.ангидрид
Fe 0,8 (Co2)	Железо D.0,8 углер.ангидрид
SS 0,8	Сталь inox D.0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	Оцинкованная сталь D.0,8
Без газа	Порошковая проволока**D.0,9

* рекомендуется использовать устройство "Spool gun" (приводная горелка).

** необходимо иметь отрицательную полярность на горелке.

3) Регулирование тока сварки

Выбрать ток сварки.

Режим СИН: установить рукоятку в положении "0". Чтобы изменить предложенную настройку, нужно повернуть рукоятку. Регулировка позволяет смещение от -20% до +20%.

Режим РУЧ: позволяет свободную регулировку тока сварки.

4) Регулирование скорости проволоки

Регулирует скорость постоянного провода.

Режим СИН: данный параметр регулируется в зависимости от необходимости конкретной ситуации. Микропроцессор регулирует ток сварки.

Режим РУЧ: можно свободно регулировать только скорость провода.

ⓘ Когда используется горелка Spool gun или горелка с потенциометром на рукоятке, регулирование скорости проволоки включено на самой горелке.

5) Регулировка индуктивности

Варьирует проникновение и стабильность дуги сварки в зависимости от металла и положения сварки (стол, вертикальное, над головкой).

Режим СИН & РУЧ: регулировка не контролируется микропроцессором. Окрашенные зоны указывают диапазон возможной регулировки в зависимости от металлов и защитного газа.

ⓘ Напоминаем, что обычно для тонкого слоя должны использоваться низкие значения, при увеличении толщины значения должны быть увеличены.

6) Таймер времени сварки

Если необходимо выполнить отдельные одинаковые точки, при помощи данной команды можно задать время отдельной сварки. Эта функция полезна для выполнения прихватки только с одной стороны. Когда вы не используете данную команду, следует убедиться, что потенциометр/выключатель находится в положении OFF.

7) Сигнальная лампа подачи питания на сварочный аппарат

8) 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

9) Сигнальная лампа аномалии

Светодиод горит: проблема в микропроцессоре; выключить и включить сварочный аппарат.

Светодиод мигает: (светодиод подачи питания на сварочный аппарат горит) проблема напряжения питания; проверить соединения.

Если правильное функционирование не восстанавливается, необходимо отвезти сварочный аппарат в Центр Техпомощи для проверки.

Рекомендации по работе

- 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 сварочного аппарата. Не помещать аппарат в контейнеры или шкафы, без соответствующей вентиляции.
- Не использовать сварочный аппарат 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.

ⓘ Электрические части сварочного аппарата были обработаны защитными смолами. При первом использовании можно увидеть дым; это смола, которая полностью высыхает. Выход дыма длится всего несколько минут.

Техобслуживание



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

Плановое техобслуживание выполняется оператором периодически, в зависимости от интенсивности использования.

• Проверить соединения газовой трубки, кабеля горелки и кабеля массы. • Очистить железной щеткой сопло, подводящее ток, и диффузор газа. Заменить их, если они

изношены. • Очистить снаружи сварочный аппарат влажной тряпкой.

При каждой замене катушки проволоки:

• Проверить выравнивание, очистку и степень износа ролика протягивания проволоки.

Рис.12 • Удалить металлический порошок, откладывающийся на механизме протягивания проволоки. • Очистить рукав, направляющий проволоку, при помощи ангидридных и обезжиривающих растворителей и высушить посредством сжатого воздуха. • Проверить, не изношены ли предупреждающие таблички. • Заменить изношенные части.

Внеплановое техобслуживание выполняется периодически опытным или квалифицированным персоналом, разбирающимся в электромеханике, в зависимости от интенсивности использования. (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.

BG

Ръководство за експлоатация



Прочетете това ръководство внимателно преди започване на работа с машината за заваряване.

Машините за дъгово заваряване със заваръчна електродна тел MIG/MAG и FLUX, наричани в това ръководство "машини за заваряване", са предназначени за промишлено и професионално използване.

Машината за заваряване 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 електродъгното заваряване, 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": IEC или CLC/TS 62081.

Предупреждения за безопасно използване



- Электрическият 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.
- Щепселът и захранващият кабел трябва да са в добро състояние.
- Преди да я включите в електрозахранващата мрежа, машината за заваряване трябва да е изключена.
- Изключете машината за заваряване и извадете щепсела от контакта веднага щом прекратите работа.
- Изключете машината за заваряване 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 дръжката за носене, разположена върху машината за заваряване).
- Не позволявайте на контакт между кожата ви или мокри дрехи и електрифицираните части. Изолирайте се от електрода, елемента, който ще се заварява, и всички други заземени достъпни метални части. Използвайте ръкавици, обувки и облекло, специално предназначени за тази цел, и сухи, незапалими изолационни подложки.
- Използвайте машината за заваряване на сухо, проветриво място. Не излагайте машината за заваряване на дъжд или директна слънчева светлина.
- Използвайте машината за заваряване само ако всички панели и предпазители са на място и правилно монтирани.
- Не използвайте машината за заваряване, ако е падала на земята или е била удряна, тъй като това може да е нарушило безопасността ѝ. Машината трябва да се провери от квалифицирано лице или експерт.



- Извадете изпаренията от заваряването с помощта на подходяща естествена вентилация или димоотвод. Трябва да се използва систематичен подход за оценка на границите на излагане на изпаренията от заваряването, в зависимост от техния състав, концентрация и продължителност на излагането.
- Не заварявайте 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. Подменете маската, ако е повредена; тя може да пропусне радиация.
- Носете огнеупорни ръкавици, обувки и облекло, за да предпазите кожата си от лъчите, произведени от електродъгната дъга и искрите. 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 дръжката на електроди, електродите или току-що заварените детайли.
- При работата с метал може да изхвъркнат искри и парчета. Носете защитни очила с странични предпазни ограничители.



- 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.



- Никога не насочвайте горелката към себе си, другите или към метални части; заваръчната електродна тел може да пробие отвори или да причини къси съединения.

- Изключете машината за заваряване и издърпайте щепсела от електрическия контакт преди да извършите каквито и да е ръчни операции по движещите се части на устройството за подаване на електроди.



EMF Електромагнитни полета

Заваръчният ток генерира електромагнитни полета (EMF), в близост до заваръчната верига или заваръчната машина. Електромагнитните полета могат да взаимодействат с медицинските протези, като например пейсмейкърите.

Взимат се адекватни предпазни мерки за носителите на медицински протези. Например, трябва да се предотврати достъпът на въздух за употреба в заваръчния апарат. Носителите на медицински протези трябва да се консултират с лекар преди да се приближат до района на употреба на заваръчната машина.

Този уред отговаря на изискванията на техническия стандарт за продукт за изключителна употреба в промишлена среда и за професионална употреба. Не е осигурено съответствието в предвидените граници за човешко излагане в електромагнитните полета в домашна среда.

Прилага следните предпазни мерки за намаляване до минимум излагането на електромагнитни полета (EMF):

- Не заставай с тялото между кабелите и мястото на заваряването. Дръжте и двата заваръчни кабела от една и съща страна на тялото.
- Когато е възможно, оплетете заваръчните кабели, като ги закрепите с лепящата лента.
- Не навивайте заваръчните кабели около тялото.
- Свържете кабелите с масата на обработвания детайл възможно най-близко до точката на заваряване.
- Не заварявайте като държите заваръчната машина закачена на тялото.
- Дръжте тялото и трупа възможно най-далеч от заваръчната верига. Не работете близо, седнали или облежати на заваръчната машина. Минимално разстояние: **Фиг. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Уреди от Клас А

Този уред е проектиран за употреба в промишлени и професионални среди.

В домашна обстановка и в среди, свързани с обществената електроснабдителна мрежа с ниско напрежение, които запазват 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 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 5.10; A.7; A.9 на IEC или техническата спецификация CLC/TS 62081.
- 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 за заваряване, или в случай на електрически свързани елементи, сумата от напреженията на празен ход на държачите на електроди или на горелките не трябва да надвишава нивата на безопасност. 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 на IEC или техническата спецификация CLC/TS 62081, ако се налага.



Допълнителни предупреждения

- Не използвайте машината за заваряване за цели, различни от описаните, например за размразяване на замръзали водни тръби.
- Поставете машината за заваряване 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 със заваръчни искри.
- Не вдигайте машината за заваряване. На машината не са монтирани подземни съоръжения.
- Не използвайте кабели с повредена изолация или разхлабени връзки.

Описание на машината за заваряване

Машината за заваряване представлява токов генератор за заваряване със заваръчна електродна тел, широко познато като MIG / MAG, подходящо за заваряване на въглородни или лекосплавни стомани, неръждаема стомана и алуминий с използване на защитен газ.

Някои модели може да заваряват без използването на защитен газ, а посредством специална тръбна заваръчна тел FLUX.

Машината за заваряване е конструирана посредством електронна инверторна технология и използва микропроцесор за улесняване на регулирането на параметрите на заваряване.

Електрическата характеристика на трансформатора е плосък (постоянно напрежение).

Основни части Фиг.1

- A) Врата за достъп до отделението на барабана
- B) Макара на държача на барабана
- C) Подаващо устройство на електроди
- D) Захранващ кабел
- E) Връзка на газов маркуч

950525-03 22/08/16

F) Ключ за включване/изключване (ON-OFF)

G) Контролно табло

H) Селектор на поляриност на горелка**

I) Специален конектор на горелката**

L) Конектор на горелка

M) Конектор на заземяващ кабел/индуктор (някои модели имат директно свързани кабели)

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

Технически данни

На машината за заваряване е поставена табелка с данни. **Фиг.2** показва пример на такава табелка.

A) Име на конструктора и адрес

B) Европейски еталонен стандарт за конструкцията и безопасността на машината за заваряване

C) Символи на вътрешната структура на машината за заваряване

D) Символ на предвидения заваръчен процес

E) Символ на доставен продължителен ток

F) Необходима входна мощност:

1" променливо еднофазно напрежение, честота

3" променливо трифазно напрежение, честота

G) Ниво на защита срещу твърди тела и течности

H) Символ, показващ възможността за използване на машината за заваряване в среди, потенциално подложени на електрически разряди

I Технически характеристики на заваръчната верига

U0V Минимално и максимално напрежение на отворена верига (отворена заваръчна верига)

I2, U2 Ток и съответстващо нормализирано напрежение, доставяни от машината за заваряване

X Работен цикъл. Показва колко дълго може да работи машината за заваряване и колко дълго трябва да е в покой, за да се охлади. Времето е изразено в % на базата на 10-минутен работен цикъл (например 60% означава 6 мин. работа и 4 мин. почивка).

A / V Поле за регулиране на тока и съответното електропроводно напрежение.

J) Данни за електрозахранването

U1 Входно напрежение (допустим толеранс: +/- 10%)

I1 eff Ефективен абсорбиран ток

I1 макс Максимален абсорбиран ток

K) Сериен номер

L) Тегло

M) Обозначения за безопасност: Направете справка в „Предупреждения за безопасно използване“

Технически данни за горелката и устройството за подаване на електроди **Фиг.3**

Задействане на машината



- 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.

Сглобяване и електрически връзки

➢ Сглобете отделените части, които се намират в опаковката. **Фиг.9.**

➢ Проверете, дали електрическото захранване доставя напрежение и честота, съответстващи на машината за заваряване, и дали е монтиран автоматичен прекъсвач, подходящ за максималният доставян номинален ток (I2max) **Фиг. 4, 1.**

ⓘ Този уред не спада към изискванията на стандарт IEC/EN61000-3-12. Ако бъде свързан с обществената електроснабдителна мрежа с ниско напрежение, е отговорност на инсталатора или на потребителя да провери дали може да бъде свързан; (ако е необходимо, се консултирайте с ръководителя на електроснабдителната мрежа).

➢ Щепсел. Ако заваръчната машина не е оборудвана с щепсел, поставете нормализиран щепсел (2P+T за 1Ph; 3P+T за 3Ph) с подходящ капацитет за захранващ кабел **Фиг.4.2.**

Подготовка на заваръчната верига

➢ Свържете проводника за заземяване към машината за заваряване и елемента, който ще се заварява, колкото е възможно по-близо до точката на заваряване.

➢ Свържете горелката към контактното гнездо в машината за заваряване.

➢ Изберете поляриността на горелката **.

➢ Поляриността на горелката трябва да е отрицателна „-“ за тръбните електроди и положителна „+“ за всички други видове електроди. При избора следвайте инструкциите на **Фиг.6.**

ⓘ Препоръчаните секции (mm²) на заваръчния кабел, базирани на максималния доставен номинален ток (I2 max), са показани на **Фиг. 4,3.**

ⓘ Горелките с инструменти за управление на скоростта, разположени на дръжката, и заваръчни горелки „Spool gun“ имат щифт, който трябва да се свърже към гнездото **Фиг. 1.**

Монтиране на заваръчната електродна тел

За монтажа следвайте инструкциите на **Фиг.7.**

Материалът и диаметърът на заваръчната тел трябва да отговаря на ролката за устройството за подаване на електродна тел **Фиг. 7,5,а**, контактният край **Фиг. 7,9,б** и втулката на горелката. Ако мерките не съответстват, може да възникне проблем с гладкото подаване на заваръчната тел.

ⓘ При работа с тръбната заваръчна тел трябва да има специална ролка с назъбени канали, за да се осигури изтеглянето на телта

ⓘ Натискът на копчето, притискащо заваръчната тел, **Фиг. 7,5,в** е важен за

правилната работа. Ако заваръчната тел се изплъзва, ще има проблеми с заваряването; ако от друга страна, тя е твърде затегната, телта може да се деформира и да не преминава гладко през горелката. Това може да се регулира по следния начин: навийте колчето за натиск на заваръчната тел, докато обтегне телта, след това, ако заваръчната тел е мека (алуминий, тръбен електрод), завъртете винта още веднъж; ако заваръчната тел е твърда (стомана, неръждаема стомана и др.), завъртете винта още три пъти.

- i** За да отстраните лесно заваръчната електродна тел от машината за заваряване, отрежете електрода между макарата и устройството за подаване на електрода, като го опъвате и след това го завъртете на макарата. След това отворете рамото на топлоподаващия накрайник и с помощта на клещи издърпайте парчето кабел от горелката.

Монтиране на защитен газов цилиндър** и редуктор на напрежение**



- Поставете защитния газов цилиндър в изправено положение, далеч от мястото на заваряване. Използвайте опората на машината за заваряване или друга неподвижна част, така че да няма опасност от падане или повреда.

За монтажа следвайте инструкциите на **Фиг.8**.

Газ	Приложение
Аргон	Всички цветни метали (алуминий)
Аргон + 1-3%O ₂	Неръждаема стомана
Аргон + 20%CO ₂	Нисковъглеродна стомана
CO ₂	Нисковъглеродна стомана

- i** Не позволявайте доливане цилиндри са оборудване с иглен вентил, който се отваря автоматично, когато върху цилиндъра се монтира редуктор на напрежение.

- i** Аргон/CO₂ е за предпочитане пред CO₂, тъй като той гарантира по-добри резултати.

- i** Тръбната заваръчна тел не изисква използването на защитен газ.

** (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 в експлоатация, включете я, отворете защитния газов вентил и направете настройките, следвайки реда, посочен при описанието на уредите за управление, **Фиг. 6**.

1) Избор на вид горелка**

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

Можете да изберете три вида горелки:



Стандартна горелка: с превключвател за започване на заваряване.



Горелка с регулиране на скоростта на подаване на заваръчната тел на пистолета: улеснява управлението на заваръчния процес.



Горелка от типа „Torch Spool“: (с макарата за заваръчна електродна тел, поставена в дръжката) идеална за използване с мека заваръчна тел (алуминий) без проблеми с изтеглянето.

- i** Когато е монтирана горелка от типа „Spool gun“, не забравяйте да извадите заваръчната тел от устройството за подаване на електрод вътре в отдела на макарата, за да спрете подаването на заваръчната тел, което може да причини късо съединение в случай, че по погрешка бъде избрана стандартна горелка.

2) Селектор за синергия

Този селектор се използва за избор между ръчно управление (положение MAN) и синергично управление (положение SYNERGY). При избор на положение SYNERGY, заваръчният ток се настройва към скоростта на подаване на заваръчната тел от микропроцесор. Параметрите, предложени от синергията, може да бъдат регулирани в съответствие с вашите нужди.

Различните положения на SYNERGY съответстват на различните видове заваръчна електродна тел и защитен газ.

Al Si 0.8	Силикон алуминий* D.0.8
Al Si 1.0	Силикон алуминий* D.1.0
Al Mg 0.8	Магнезий алуминий* D.0.8
Al Mg 1.0	Магнезий алуминий* D.1.0
Fe 0.6 (Ar-Co2)	Желязо D.0.6 Аргон+въглероден двуокис
Fe 0.8 (Ar-Co2)	Желязо D.0.8 Аргон+ въглероден двуокис
Fe 0.6 (Co2)	Желязо D.0.6 въглероден двуокис
Fe 0.8 (Co2)	Желязо D.0.8 въглероден двуокис
SS 0.8	Неръждаема стомана D.0.8
Fe Zn 0.8 CuSi3%	Галванизирани стомана D.0.8
Без газ	Тръбна заваръчна тел**D.0.9

* препоръчва се използването на горелка от типа „Spool gun“.

** горелката трябва да има отрицателна поляриност.

3) Регулиране на тока на заваряване

Изберете заваръчен ток.

Режим SYN: установете ръчката на „0“. Завъртете ръчката, за да промените предложената настройка. Диапазонът на настройка е между -20% и +20%.

Режим MAN: използва се за свободно регулиране на заваръчния ток.

4) Регулиране на скоростта на подаване на заваръчната тел

Регулира скоростта на подаване на заваръчната тел.

Режим SYN: това е параметърът, който регулирате, за да съответства на нуждите ви в случай на промяна. Микропроцесорът регулира заваръчния ток.

Режим MAN: позволява свободно регулиране само на скоростта на подаване на заваръчната тел.

- i** Когато използвате горелка от типа „Spool gun“ или горелка с потенциометър на дръжката, скоростта на подаване на заваръчната тел се регулира от горелката.

5) Настройка на индуктивността

Това променя проникването и стабилността на заваръчната дъга в съответствие с метала и положението на заваряване (плоско, вертикално, горно).

Режим SYN и MAN: регулирането не се контролира от микропроцесор. Осветените зони показват диапазона на възможното регулиране в зависимост от металите и защитния газ.

- i** Като правило, не трябва да се забравя, че настройката трябва да е в ниски стойности за тънки листов метал и да се увеличава пропорционално на дебелината.

Регулира скоростта на подаване на заваръчната тел.

Режим SYN: това е параметърът, който регулирате, за да съответства на нуждите ви в случай на промяна. Микропроцесорът регулира заваръчния ток.

6) Таймер на заваряване

Когато заварявате няколко еднакви, единични точки, този инструмент за регулиране може да се използва за задаване на дължината на всяка заварка. Функцията е полезна за закрепване само от едната страна.

Когато този инструмент за управление не е необходим, потенциометърът / ключът трябва да е в изключено положение.

7) Предупредителна лампичка за включено захранване на машината за заваряване

8) 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.

9) Предупредителна лампичка за неизправност

Постоянно светещ светодиод: проблем с микропроцесора; изключете и включете отново машината за заваряване.

Мигащ светодиод: (когато лампичката за захранване на машината за заваряване свети) проблем със захранващото напрежение, проверете връзките.

Ако правилната работа не се възстанови, занесете машината за заваряване за проверка в най-близкия сервизен център.

Препоръки за работа

■ 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 за заваряване. Не съхранявайте машината в контейнери или на рафтове, които не гарантират подходяща вентилация.

■ Не използвайте машината за заваряване в среда, в която има наличие на газ, изпарения, проводими прахове (напр. железни стърготини), солен въздух, разяждащи пари или други агенти, които могат да повредят металните части и електрическата изолация.

- i** Електрическите части на машината за заваряване са обработени със защитни смоли. При първото ползване на машината, може да забележите дим; това се причинява от пълното изсъхване на смолите. Димът трябва да продължи да се отделя само няколко минути.

Техническа поддръжка



Изключете машината за заваряване и извадете щепсела от контакта преди да пристъпите към каквито и да е операции по техническата поддръжка.

Профилактичната поддръжка трябва да се извършва периодично от оператора в зависимост от начина на употреба.

• Проверете съединенията на газовия маркуч, кабела на горелката и заземяващия кабел. • Почистете контактите край и газовия дифузер с телена четка. Подменете, ако е износен. • Почистете външната страна на машината за заваряване с влажна кърпа.

Всеки път, когато подмените макарата на заваръчната тел:

• Проверете подравняването, чистотата и състоянието на износване на телената ролка. **Фиг.12** • Отстранете металния прах, който се е наслоил върху механизма за подаване на заваръчната тел. • Почистете водача на телта с безводен разтворител и обезмасляващо средство и почистете с въздух под налягане. • Проверете състоянието на предупредителните етикети. • Подменете всички износени части.

Периодично трябва да се извършва извънпланово обслужване от експертен персонал или квалифицирани електротехници в зависимост от използването на машината. (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.



Citiți cu atenție acest manual de instrucțiuni înainte de a folosi aparatul de sudură.

Aparatele de sudură cu arc cu electrod continuu MIG/MAG și FLUX, menționate în acest manual drept „aparate de sudură” sunt proiectate pentru utilizare industrială și profesională.

Verificați că aparatul de sudură 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 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: IEC sau CLC/TS 62081.

Avertizări privind securitatea



- Asigurați-vă că priza la care este conectat aparatul de sudură este protejată de dispozitive adecvate de siguranță (siguranțe fuzibile sau întrerupător automat) și că este împământată.
- Nu atingeți-vă că ștecărul și cablul de alimentare sunt în stare bună.
- Înainte de a introduce ștecărul în priză, asigurați-vă că aparatul de sudură este deconectat.
- Deconectați aparatul de sudură și scoateți ștecărul din priză imediat ce ați terminat lucrul.
- Deconectați aparatul de sudură și scoateți ștecărul din priză înainte de: conectarea cablurilor de sudură, instalarea electrodului continuu, înlocuirea oricăror piese la arzător și alimentatorului cu electrod, efectuarea operațiunilor de întreținere sau deplasarea aparatului (folosiți mânerul de transport dispus pe aparatul de sudură).
- Nu atingeți nicio parte aflată sub tensiune cu pielea descoperită sau cu îmbrăcămintea umedă. Izolați-vă de electrod, piesa care urmează a fi sudată și orice piese metalice accesibile împământate. Folosiți mănușile, încălțăminte și îmbrăcămintea concepute pentru acest scop și covorașe de izolare uscate, neinflamabile.
- Folosiți aparatul de sudură într-un spațiu uscat, ventilat. Nu expuneți aparatul de sudură la ploaie sau acțiune directă a razelor solare.
- Folosiți aparatul de sudură numai dacă toate panourile și apărătorile sunt la locul lor și sunt montate corect.
- Nu folosiți aparatul de sudură dacă a fost scăpat pe jos sau a fost lovit, deoarece poate să nu mai prezinte siguranță. Procedați la verificarea lui de către o persoană calificată sau un expert.



- Eliminați emisiile generate de sudură prin ventilație naturală adecvată sau folosind un exhaustor de fum. Trebuie procedat la o abordare sistematică pentru a evalua limitele de expunere la emisiile de la sudură, în funcție de compoziția, concentrația și durata expunerii la acestea.
- Nu sudați 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 adiacentă adecvată pentru sudură. Înlocuiți masca dacă este deteriorată, deoarece poate lăsa să treacă radiațiile.
- Purtați mănuși, încălțăminte și îmbrăcămintă ignifugate și concepute pentru a proteja pielea de radiațiile generate de arcul electric și de scântei. Nu purtați articole de îmbrăcămintă unsuroase deoarece o scântee 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 sudate.
- Prelucrarea metalului produce scântei și fragmente. Purtați ochelari de protecție cu apărători de protecție laterală a ochilor.



- Scânteele 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.



- Nu îndreptați niciodată arzătorul spre dvs., alte persoane sau părți metalice, electrodul continuu poate provoca găuri sau scurtcircuit.
- Scoateți de sub tensiune aparatul de sudură și trageți ștecărul din priză de alimentare înainte de a efectua orice operațiuni manuale la piesele mobile ale alimentatorului cu electrod.



Câmpuri electromagnetice EMF

Curentul de sudură generează câmpuri electromagnetice (EMF), în vecinătatea circuitului de sudură și a aparatului de sudură. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu protezele medicale, precum pacemaker-ele.

Se vor lua măsuri adecvate de protecție pentru purtătorii de proteze medicale. De exemplu, trebuie împiedicat accesul în zona de utilizare a aparatului de sudură. Persoanele cu proteze medicale trebuie să consulte medicul înainte de a se apropia de zona de utilizare a aparatului de sudură.

Acest aparat respectă cerințele standardului tehnic de produs pentru utilizare exclusivă în mediu industrial și utilizare profesională. Nu este asigurată conformitatea cu limitele prevăzute pentru expunerea omului la câmpuri electromagnetice în mediul casnic.

Aplicați următoarele măsuri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice (EMF):

- Nu stați cu corpul între cablurile de sudură. Țineți ambele cabluri de sudură de aceeași parte a corpului.
- Când este posibil, împlețiți cablurile, fixându-le cu bandă adezivă.
- Nu înfășurați cablurile de sudură în jurul corpului.
- Legați cablul de masă la piesa de prelucrat cât mai aproape posibil de punctul de sudură.
- Nu sudați ținând aparatul de sudură lipit pe corp.
- Țineți capul și trunchiul cât mai departe posibil de circuitul de sudură. Nu lucrați aproape, așezat sau sprijinit de aparatul de sudură. Distanța minimă: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Aparatura Clasă A

Această aparatură este proiectată pentru utilizare în medii industriale și profesionale. În mediile casnice și cele conectate la o rețea publică de alimentare de joasă tensiune care alimentează clădiri cu destinație rezidențială, s-ar putea înregistra dificultăți în asigurarea conformității cu compatibilitatea electromagnetică din cauza perturbațiilor induse sau iradiate.



Sudura în condiții de risc

- Dacă sudura trebuie făcută 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 5.10; A.7; A.9 din IEC sau specificația tehnică CLC/TS 62081.
- 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 de sudură, 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 5.9 din IEC sau specificația tehnică CLC/TS 62081 dacă este necesar.



Avertizări suplimentare

- Nu folosiți aparatul de sudură pentru alte scopuri decât cele descrise, de exemplu pentru a dezgheța conductele de apă înghețate.
- Plasați aparatul de sudură 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 scânteele de la sudură.
- Nu ridicați aparatul de sudură. El nu dispune de niciun fel de dispozitive de ridicare.
- Nu folosiți cablurile cu izolația deteriorată sau conexiuni slăbite.

Descrierea aparatului de sudură

Aparatul de sudură este un generator de curent pentru sudarea cu electrod continuu, cunoscut în mod curent ca MIG / MAG, adecvat pentru sudarea oțelurilor carbon sau slab aliate, oțelului inoxidabil și aluminului folosind gaz protector.

Unele modele pot suda fără utilizarea de gaz de protecție, folosind un electrod special cu miez FLUX.

Aparatul de sudură este construit folosind tehnologia invertorului electronic și folosește un microprocesor pentru a face mai ușoară reglarea parametrilor de sudare.

Caracteristica electrică a transformatorului este o linie orizontală (tensiune constantă).

Componentele principale Fig. 1

- Ușă de acces la compartimentul bobinei
- Rolă suport bobină
- Alimentator cu electrod
- Cablu de alimentare
- Conexiune furtun de gaze
- Panou de comandă
- Selector polaritate arzător**
- Conector arzător special**
- Conector arzător
- Conector cablu de masă / inductor (Unele modele au cablurile conectate direct)

** (Această componentă poate să nu existe la unele modele).

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
- Simbol pentru curent continuu livrat
- Puterea absorbită cerută:
 - 1^o tensiune monofază alternativă, frecvență
 - 3^o tensiune alternativă trifază; 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** Ciclu de lucru. Arată cât de mult poate funcționa aparatul de sudură și cât de mult trebuie lăsat în repaus pentru a se răci. Timpul este exprimat în % pe baza ciclului de 10 minute (de ex. 60% înseamnă 6 min. activ și 4 min. repaus).
 - A / V** Domeniul de reglare a curentului și tensiunea de arc corespunzătoare.
- Datele alimentării cu tensiune
 - U1** Tensiunea de intrare (toleranța admisă: +/- 10%)
 - I1 eff** Curentul efectiv absorbit
 - I1 max** Curentul maxim absorbit
- Seria de fabricație

Pornirea



- 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.

Asamblarea și conexiunile electrice

- > Asamblați piesele detașate găsite în ambalaj Fig. 9.
- > Verificați că sursa de tensiune asigură tensiunea și frecvența corespunzătoare aparatului de sudură și că este echipată cu o întrerupător automat, adecvată pentru curentul maxim livrat (I2max) Fig. 4,1.

- ⓘ Această aparatură nu respectă cerințele normei IEC/EN61000-3-12. Dacă este conectată la o rețea de alimentare publică de joasă tensiune, este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului de a stabili că ea poate fi conectată (dacă este necesar, consultați administratorul rețelei electrice de distribuție).
- > Ștecărul. Dacă aparatul de sudură nu este echipat cu un ștecăr, instalați un ștecăr standardizat (2 Poli+Impământare pentru monofazat și 3 Poli+Impământare pentru trifazat), de capacitate potrivită, la cablul de alimentare Fig. 4,2.

Pregătirea circuitului de sudură

- > Conectați cablul de masă la aparatul de sudură și la piesa ce urmează a fi sudată, cât mai aproape posibil de punctul ce se sudează.
- > Conectați arzătorul** la priza aparatului de sudură.
- > Selectați polaritatea arzătorului**.
- > Polaritatea arzătorului trebuie să fie negativă „-” pentru electrodul cu miez și pozitivă „+” pentru toate celelalte tipuri de electrod. Pentru selectare urmați instrucțiunile din Fig. 6.

- ⓘ Secțiunile recomandate (mm²) pentru cablul de sudură, pe baza curentului maxim furnizat (I2 max), sunt indicate în Fig. 4,3.

- ⓘ Arzătoarele cu comenzi ale vitezei pe mâner și pistoalele cu bobină au un ax care trebuie conectat la priza Fig. 1.

Instalarea electrozudului continuu

Pentru instalare, urmați instrucțiunile din Fig. 7.
Materialul și diametrul electrozudului trebuie să corespundă cu rola alimentatoare de electrod Fig. 7,5,a, vârful de contact Fig. 7,9,b și căptușeala arzătorului. Dacă valorile nu se potrivesc, pot apărea probleme la derularea lină a electrozudului.

- ⓘ Electrozudul cu miez cere o rolă specială cu o șaibă moaleată pentru a asigura tragerea.

- ⓘ Apăsarea butonului de presare a electrozudului Fig. 7,5,c este importantă pentru funcționarea corectă. Dacă electrozudul alunecă, vor apărea probleme la sudură; dacă, pe de altă parte, este prea strâns, el poate fi deformat și nu va trece lin prin arzător. Poate fi reglat după cum urmează: înșurubați butonul de presare a electrozudului până când începe să tragă electrozudul, apoi, dacă electrozudul este moale (aluminiiu, electrod cu miez) rotiți încă o dată șurubul; dacă electrozudul este tare (oțel, oțel inoxidabil etc.) strângeți șurubul încă de trei ori.

- ⓘ Pentru a scoate ușor electrozudul continuu de pe aparatul de sudură, tăiați-l între bobină și alimentatorul cu electrod, menținându-l întins și apoi legați-l la bobină. Deschideți brațul ghidajului electrozudului și, folosind o pereche de foarfeci, trageți bucata de electrod afară din arzător.

Instalarea buteliei de gaz de protecție** și a reductorului de presiune**



- Plasați butelia de gaz de protecție în poziție verticală, departe de zona de sudură. Folosiți suportul aparatului de sudură sau orice altă componentă fixă astfel ca să nu existe risc de cădere sau de deteriorare pentru ea.

Pentru instalare, urmați instrucțiunile din Fig. 8.

Gaz	Aplicație
Argon	Toate metalele neferoase (aluminiiu)
Argon + 1-3%O ₂	Oțel inoxidabil
Argon + 20%CO ₂	Oțel cu conținut mic de carbon
CO ₂	Oțel cu conținut mic de carbon

- ⓘ 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.
- ⓘ Argonul/CO₂ este preferabil lui CO₂ deoarece garantează rezultate mai bune.
- ⓘ Electrozudul cu miez nu are nevoie de gaz de protecție.

** (Această componentă poate să nu existe la unele modele).

Procesul de sudare: descrierea reglajelor și semnalizărilor

Odată ce ați pus în funcțiune aparatul de sudură, porniți-l, deschideți robinetul gazului de protecție și executați reglajele, în ordinea precizată la descrierea reglajelor, Fig. 6.

1) Selectarea tipului de arzător**

** (Această componentă poate să nu existe la unele modele).

Pot fi selectate trei tipuri de arzător:



Arzător normal: cu trăgaci de pornire a sudării.



Arzător cu reglarea vitezei electrozudului pe pistol: facilitează controlul sudării.



Pistol bobină arzător: (cu bobină de electrod continuu dispusă în mâner) ideală pentru utilizare cu electrod moale (aluminiiu) fără probleme de tragere.

- ⓘ Atunci când este montat arzătorul cu pistol de bobină, aveți grijă să îndepărtați electrozudul din alimentatorul de electrod în interiorul compartimentului bobinei pentru a opri ca electrozudul să fie trecut prin arzător, provocând un scurtcircuit, în cazul alegerii greșite a unui arzător normal.

2) Selectorul de sinergie

Acest selector se folosește pentru a alege între funcționarea manuală (poziția MAN) și funcționarea sinergică (pozițiile SYNERGY). În pozițiile SYNERGY, un microprocesor adaptează curentul de sudură la viteza electrozudului. Parametrii propuși de sinergie sunt reglabili pentru a se potrivi nevoilor dvs. personale. Diverselor poziții SYNERGY le corespund diverse tipuri de electrod continuu și gaz de protecție.

Al Si 0,8	Siliciu aluminiiu* D. 0,8
Al Si 1,0	Siliciu aluminiiu* D. 1,0
Al Mg 0,8	Magneziu aluminiiu * D. 0,8
Al Mg 1,0	Magneziu aluminiiu * D. 1,0
Fe 0,6 (Ar-Co2)	Fier D. 0,6 Argon+dioxid de carbon
Fe 0,8 (Ar-Co2)	Fier D. 0,8 Argon+ dioxid de carbon
Fe 0,6 (Co2)	Fier D. 0,6 dioxid de carbon
Fe 0,8 (Co2)	Fier D. 0,8 dioxid de carbon
SS 0,8	Oțel inoxidabil D. 0,8
Fe Zn 0,8 CuSi3%	oțel galvanizat D. 0,8
Fără gaz de protecție	Electrod cu miez **D. 0,9

* se recomandă utilizarea dispozitivului „Pistol bobină”.

** arzătorul trebuie să aibă polaritatea negativă.

3) Reglarea curentului de sudură

Selectați curentul de sudură.

Modul de funcționare SYN: setați mânerul la „0”. Rotiți mânerul pentru a modifica setarea propusă. Domeniul de reglare este între -20% și +20%.

Modul de funcționare MAN: se folosește pentru a regla liber curentul de sudură.

4) Reglarea vitezei electrozudului

Reglează viteza electrozudului continuu.

Modul de funcționare SYN: acesta este parametrul pe care-l reglați pentru a corespunde nevoilor dvs. pe măsură ce acestea din urmă se schimbă. Microprocesorul reglează curentul de sudură.

Modul de funcționare MAN: vă permite să reglați liber numai viteza electrozudului.

- ⓘ Când se folosește arzătorul cu pistol de bobină sau un arzător cu un potențiomtru pe mâner, viteza electrozudului este reglată de la pistol.

5) Reglarea inductanței

Aceasta modifică pătrunderea și stabilitatea arcului de sudură conform metalului și poziției de sudare (orizontală, verticală, deasupra capului).

Modul de funcționare SYN & MAN: reglajul nu este controlat de microprocesor. Zonele colorate indică domeniul de reglare posibilă, în funcție de metale și de gazul de protecție.

- ⓘ Drept regulă trebuie reținut că reglarea trebuie menținută la valori mici pentru metale subțiri, mărindu-se proporțional cu grosimea.

6) Temporizatorul de sudură

Atunci când se sudează un număr de puncte egale, singulare, acest reglaj poate fi folosit pentru a seta lungimea fiecărei suduri. Funcția este utilă pentru sudura în puncte pe o singură parte.

Când acest reglaj nu este necesar, asigurați-vă că potențiomtrul /întrerupătorul este pus pe poziția OFF.

7) Lampa de avertizare aparat de sudură sub tensiune

8) 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.

9) Lampa de avertizare existență defecțiune

LED aprins continuu: există o problemă la microprocesor, scoateți de sub tensiune aparatul de sudură și repuneți-l sub tensiune.

LED clipind: (cu lampa de alimentare a aparatului de sudură aprinsă) defecțiune de alimentare cu tensiune, verificați conexiunile.

Dacă funcționările corecte nu se refac, duceți aparatul de sudură la cel mai apropiat Centru de Service, pentru a fi verificat.

Recomandări pentru utilizare

- 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 de sudură 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.
- ⓘ Componentele electrice ale aparatului de sudură au fost tratate cu rășini de protecție. Atunci când este folosit pentru prima oară poate fi observată degajarea de fum; acesta este generat de rășina care se usucă complet. Fumul nu trebuie să dureze mai mult de câteva minute.

Întreținere



Scoateți aparatul de sudură de sub tensiune și îndepărtați ștecărul din priză de alimentare înainte de a efectua orice operațiune de întreținere.

Întreținerea obișnuită ce trebuie făcută periodic de către operator, în funcție de utilizare.

- Verificați conexiunile furtunului de gaz, cablului arzătorului și cablului de masă.
- Curățați vârful de contact și difuzorul de gaz cu o perie de sărmă. Înlocuiți piesele uzate.
- Curățați exteriorul aparatului de sudură cu o cârpă umedă.

Ori de câte ori se înlocuiește bobina de electrod:

- Verificați alinierea, starea de curățenie și starea de uzură a rolei de electrod. **Fig. 12** • Îndepărtați orice pulbere metalică depusă pe mecanismul de alimentare a electrodului.
- Curățați câptușeala ghidajului electrodului cu solvent anhidru și agent de eliminare a unsoarei și uscați cu aer comprimat.
- Verificați starea etichetelor de avertizare.
- Înlocuiți piesele uzate.

Întreținerea cu caracter extraordinar poate fi făcută de personal de specialitate sau electromecanic calificat, în mod periodic, în funcție de utilizare. (Se aplica 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.

TR

Kullanım Kılauzu



Kaynak makinesini kullanmadan önce bu bilgileri dikkatlice okuyunuz.

İşbu kılavuzda "kaynak makineleri" olarak adlandırılan MIG/MAG ve FLUX sürekli tel ark kaynak makineleri endüstriyel ve profesyonel kullanım için tasarlanmıştır.

Kaynak makinesinin, iş kazalarını önleyici kanun ve yönetmeliklere uygun olarak, uzman kişiler tarafından kurulmuş ve onarılmış olduğundan emin olunuz.

Operatörün ark kaynaklama 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: IEC veya CLC/TS 62081.

Emniyet uyarıları



- Kaynak makinesinin bağlı olduğu besleme prizinin emniyet düzenleri tarafından korunduğundan (sigortalar veya otomatik şalter) ve topraklama tesisine bağlı olduğundan emin olunuz.

- Priz ve besleme kablosunun iyi durumda olduklarından emin olunuz.

- Fişi besleme prizine takmadan önce kaynak makinesinin kapalı olduğundan emin olunuz.

- İş sona erdiğinde kaynak makinesini kapatınız ve fişi besleme prizinden çıkarınız.

- Kaynaklama kablolarını bağlamadan önce kaynak makinesini kapatınız ve fişi besleme prizinden çıkarınız, sürekli teli yerleştiriniz, hamlacın veya tel çekme mekanizmasının parçalarını değiştiriniz, bakım işlemlerini gerçekleştiriniz veya makineyi hareket ettiriniz (kaynak makinesi üzerindeki taşıma kolunu kullanınız).

- Elektrik gerilimi altındaki kısımlara çıplak deri veya ıslak giysiler ile dokunmayınız. Kendinizi elektrottan, kaynaklanacak parçadan ve toprağa bağlanmış erişilebilir olası metal parçalardan izole ediniz. Bu amaç için öngörülüş eldivenler, ayakkabılar ve giysiler giyiniz ve tutuşmaz, kuru yalıtıcı paspas kullanınız.

- Kaynak makinesini kuru ve havadar bir ortamda kullanınız. Kaynak makinesini yağmura ve güneş ışığına maruz bırakmayınız.

- Kaynak makinesini sadece tüm paneller ve karterler yerlerinde ve doğru olarak monte edilmiş iseler kullanınız.

- Düşmüş veya darbe almış ise, güvenlik açısından emin olmadığınızdan ötürü, kaynak makinesini kullanmayınız. Uzman ve kalifiye bir teknisyen tarafından kontrol ettiriniz.



- Uygun doğal bir havalandırma ile veya bir duman aspiratörü kullanarak, kaynak dumanlarını giderez. Oluşumlarına, konsantrasyonlarına ve maruziyet süresine göre, kaynak dumanlarına maruziyet limitlerini değerlendirmek için sistematik bir yaklaşım kullanmak gerekir.

- Temiz malzemeleri klorür solventler veya buna benzer maddeler ile kaynaklamayınız.



- Kaynaklama işlemine uygun bir cam ile donatılmış kaynak maskesi kullanınız. Maske hasar görmüş ise değiştiriniz, radyasyon geçebilir.

- Vücudunuzu kaynak arkının veya kıvılcıkların oluşturduğu ışınlardan korumak için yanmaz eldivenler, ayakkabılar ve giysiler giyiniz. Yağlı giysiler giymeyiniz, bir kıvılcım tutuşmalarına neden olabilir. Yakınlarındaki kişileri korumak için koruyucu bölmeler kullanınız.

- Çıplak deri ile hamlaç, elektrot taşıyıcı kanca, elektrot parçacıkları ve yeni işlenmiş parça gibi sıcak metal kısımlara dokunmayınız.

- Metallerin işlenmesi kıvılcıklara ve kıymıklara yol açar. Gözlerin yanlarını koruyucu emniyet gözlükleri takınız.



- Kaynak kıvılcıkları yangınlara neden olabilir.

- Tutuşabilir malzeme, gaz veya buharların bulunduğu bölgelerde kaynak yapmayınız veya kesmeyiniz.

- Uzman veya kalifiye bir kişi işlenebilirliklerini kontrol etmeden ve uygun şekilde hazırlamadan, kapları, silindiri, tankları veya boruları kaynaklamayınız veya kesmeyiniz.



- Hamlacı asla kendinize, başkalarına veya metal kısımlara yöneltmeyiniz; sürekli tel delebilir veya kısa devrelere neden olabilir.

- Tel çekme mekanizmasının hareketli kısımları üzerinde manüel müdahalelerde bulunmadan önce, kaynak makinesini kapatınız ve fişini elektrik prizinden çıkarınız.



- 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 danışmalıdır.

İşbu cihaz, sadece ve sadece endüstriyel ortamlarda ve profesyonel amaçlı kullanıma ilişkin teknik ürün standartlarına uygundur. Ev ortamında, kişilerin elektromanyetik alanlara maruziyeti için öngörülen limitlere uygunluğu garanti edilmez.

Elektromanyetik alanlara (EMF) maruziyeti minimuma indirmek için aşağıdaki tavsiyelere uyunuz:

- Vücudunuzu kaynak kabloları arasına sokmayınız. Her iki kaynak kablosunu da vücudun aynı tarafında tutunuz.

- Mümkün olduğunda, yapışkan bant ile sabitleyerek, kaynak kablolarını aralarında birleştiriniz.

- Kaynak kablolarını vücudunuza dolamayınız.

- Topraklama kablosunu kaynaklanacak noktanın mümkün olduğunca yakınındaki işlenecek parçaya bağlayınız.

- Kaynak makinesi vücudunuza asılı olarak kaynaklama yapmayınız.

- Başınızı ve gövdenizi kaynak devresinden mümkün olduğunca uzak tutunuz. Kaynak makinesinin yakınlarında, üzerine oturarak veya yaslanarak çalışmayınız. Minimum mesafe: **Resim. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm 20.



- A Sınıfı Cihaz

Bu cihaz endüstriyel ve profesyonel ortamlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Ev ortamlarında ve ev amaçlı kullanılan binaları besleyen düşük gerilimli besleme şebekesine bağlı ortamlarda, parazit veya radyasyonlar sebebiyle, elektromanyetik uygunluğu garanti etmek mümkün olmayabilir.



- Riskli koşullarda kaynaklama

Risk koşullarının bulunduğu ortamlarda kaynaklama yapmak istiyorsanız (elektrik boşalmaları, boğulma, tutuşabilir veya patlayıcı malzemelerin mevcudiyeti), uzman bir yetkilinin belirlenen bu koşulları önceden değerlendirildiğinden emin olunuz. Acil durum halinde müdahale edebilecek eğitilmiş kişilerin hazır olduğundan emin olunuz. IEC veya CLC/TS 62081 teknik dokümantasyonunun 5.10; A.7; A.9 bölümlerinde belirtilen koruyucu araçları kullanınız.

- Yerden yüksekte çalışmanız gerektiği takdirde, daima emniyet platformları kullanınız.

- Aynı parça veya her halükarda birbirlerine elektrikle bağlanmış parçalar üzerinde birden çok kaynak makinesi çalışıyorsa, elektrot taşıyıcı veya hamlaç üzerindeki boş gerilimlerin toplamı emniyet seviyesini aşabilir. Uzman bir yetkilinin önceden bir risk olup olmadığını değerlendirdiğinden emin olunuz ve gerekmesi halinde IEC veya CLC/TS 62081 teknik dokümantasyonunun 5.9 bölümünde belirtilen koruyucu önlemleri alınız.



- Ek uyarılar

Kaynak makinesini örneğin donmuş su borularını çözdürmek gibi öngörülmemen amaçlar için kullanmayınız.

- Kaynak makinesini düz ve sabit bir yere yerleştiriniz ve hareket etmediğinden emin olunuz. Makinenin pozisyonu kontrolü mümkün kılmalı, ancak kaynak kıvılcıklarının üzerine sıçramasına izin vermemelidir.

- Kaynak makinesini kaldırmayınız. Makine üzerinde kaldırma sistemleri öngörülmemiştir.

- Aşınmış izolasyonlu veya gevşek bağlantılı kablolar kullanmayınız.

Kaynak makinesinin tanımı

Kaynak makinesi koruyucu gaz yardımıyla, karbon veya zayıf alaşımli çelikler, paslanmaz çelik ve alüminyum kaynaklamaları için ideal, genellikle MIG / MAG olarak adlandırılan, sürekli telli kaynak için akım jeneratörüdür.

Bazı modeller FLUX dolgu özel bir lehim aracılığıyla, koruyucu gaz kullanmadan kaynak yapabilirler.

Kaynak makinesi elektronik inverter teknolojisi ile üretilmiştir ve kaynak parametrelerinin ayarlanmasını kolaylaştırmak için bir mikro işlemciden faydalanır.

Transformatör düz tipte elektrik özelliğine sahiptir (sabit gerilim).

Ana parçalar Resim 1

A) Bobin yuvası erişim paneli

B) Bobin taşıyıcı çıkırık

C) Tel besleyici

D) Besleme kablosu

E) Koruyucu gaz girişi

F) ON/OFF şalteri.

G) Kumanda paneli

H) Hamlaç polaritesi selektörü**

I) Özel hamlaç konektörü**

L) Hamlaç konektörü

M) Topraklama kablosu/İndüktör konektörü (Bazı modellerin kabloları doğrudan bağlıdır)

** (Bu komponent bazı modellerde bulunmayabilir).

Teknik veriler

Veri plakası kaynak makinesi üzerinde bulunur. Resim 2'de bu plakanın bir örneği gösterilmektedir.

A) İmalatçı adı ve adresi

B) Kaynaklama tesislerinin imalatı ve emniyeti için Avrupa referans yönetmeliği

C) Kaynak makinesinin iç yapısının sembolü

- D) Öngörülen kaynaklama prosedürü sembolü
 E) Yayılan akım sembolü: doğru
 F) Gerekli besleme tipi:
 1" tek fazlı dalgali gerilim, frekans
 3" dalgali akım trifazlı gerilim; frekans
 G) Katı ve sıvı maddelerden koruma seviyesi
 H) Elektrik boşalmaları riski bulunan ortamlarda kaynak makinesini kullanma imkanını gösteren sembol
 I) Kaynaklama devresinin verimleri
U0V Minimum ve maksimum açık devre gerilimi (açık kaynaklama devresi).
I2, U2 Kaynak makinesi tarafından yayılan akım ve ilişkin normalize gerilim
X Görev çevrimi. Kaynak makinesinin ne kadar süreyle çalışabileceğini ve soğuması için ne kadar süreyle durması gerektiğini gösterir. Süre 10 dakikalık bir devre göre % olarak belirtilmiştir (örneğin % 60 ile 6 dakika çalışma ve 4 dakika mola ifade edilmektedir).
A / V Akım ayarlama alanı ve ilişkin ark gerilim.
 J) Besleme hattı verileri
U1 Besleme gerilimi (kabul edilen tolerans: +/- 10%)
I1 eff Emilen efektif akım
I1 max Emilen maksimum akım
 K) Seri numarası
 L) Ağırlık
 M) Emniyet sembolleri: Emniyet Uyarılarına bakınız
 Hamaç ve tel besleyicisi için teknik veriler **Resim 3**.

Çalıştırma



- Elektrik bağlantıları uzman veya kalifiye kişiler tarafından gerçekleştirilmelidir.
- Çalıştırma aşamaları esnasında kaynak makinesinin kapalı olduğundan ve fişin besleme 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.

Montaj ve elektrik bağlantısı

- Ambalajda bulunan ayrı parçaları birbirine monte ediniz **Resim 9**.
- Elektrik hattının kaynak makinesininin uygun gerilim ve frekans yaydığını ve yayılan maksimum nominal akıma (max I2) uygun otomatik bir şalter ile donatılmış olduğunu kontrol ediniz **Resim 3,4**.
- Bu cihaz IEC/EN61000-3-12 yönetmeliği standartlarına uygun değildir. Düşük gerilimli besleme şebekesine bağlandığı takdirde, bağlantının gerçekleştirilebilirliğini kontrol etmek kurucunun veya kullanıcının sorumluluğuna altındadır; (gerekmesi halinde, elektrik dağıtım şirketlerine danışınız).
- Fiş. Kaynak makinesinin fişi yoksa, besleme kablosuna uygun kapasiteye sahip normalize bir fiş (1Ph için 2P+T ve 3Ph için 3P+T) bağlayınız **Resim 4,2**.

Kaynaklama devrinin hazırlanması

- Topraklama kablosunu** kaynak makinesine ve işlenecek parçaya, kaynak noktasına mümkün olduğunca yakın olacak şekilde bağlayınız.
- Hamaçlar** kaynak makinesinin prizine takınız.
- Hamaç polaritesini seçiniz**.
- Dolgu lehim için hamaç polaritesi negatif "-" olmalıdır, tüm diğer tel tipleri içinse pozitif "+" olmalıdır. Seçim için **Resim 6**'de belirtilen bilgilere uyunuz .
- Yayılan maksimum nominal akıma (I2max) göre, kaynaklama kablosunun tavsiye edilen kesitleri (mm2) **Resim 4,3**'de gösterilmiştir.
- Kol üzerinde hız ayarlı hamaçlar ve Spool gun'lar I prizine bağlanması gereken bir pim ile donatılmışlardır. **Resim 1**

Sürekli telin kurulması

- Kurma için **Resim 6**'da belirtilen bilgilere uyunuz.
- Tel malzemesi ve çapı tel besleyici silindirene **Resim 7,5,a**, kontak tipine **Resim 7,9,b** ve hamaç kılıfına uygun olmalıdır. Ölçümler uygun olmazsa, tel akışında problem yaşanabilir.
- Dolgu lehim, çekmeyi garanti etmek için, tırtıllı yivli özel bir silindir gerektirir.
- Tel basınç topuzunun basıncı **Resim 7,5,c** doğru çalışma için önemlidir. Tel kayarsa kaynaklamada problem yaşanır; diğer taraftan çok bastırılmış ise deforme olabilir ve hamaçtan serbestçe akmaz. Aşağıdaki şekilde ayarlanabilir. Tel basınç topuzunu tel akmaya başlayıncaya kadar sıkıştırınız, tel yumuşak ise (alüminyum, dolgu lehim) bir çentik daha sıkıştırınız; tel sert ise (çelik, inox, vs.) üç tur daha sıkıştırınız.
- Sürekli teli kaynak makinesinden kolayca çıkarmak için bobin ile tel çekme mekanizması arasındaki teli iyice sabit tutarak kesiniz ve bobine bağlayınız. Daha sonra kılavuz kolunu açınız ve bir çift pense ile tel parçasını hamaçtan dışarı çıkarınız.

Koruyucu gaz tüpünün** ve basınç redüktörünün** kurulması



- Koruyucu gaz tüpünü kaynak alanının dışında dikey pozisyona yerleştiriniz. Düşmesini ve hasar görmesini önlemek amacıyla, kaynak makinesi desteğini veya başka sabitleyici bir parça kullanınız.
- Kurma için **Resim 8**'da belirtilen bilgilere uyunuz.

Gaz	Uygulama
Argon	Demirli olmayan tüm metaller (alüminyum)
Argon + 1-3%O2	Paslanmaz çelik
Argon + 20%CO2	Düşük karbonlu çelik
CO2	Düşük karbonlu çelik

- Şarj edilemeyen tüpler, basınç redüktörü tüp üzerine vidalanırken otomatik olarak açılan bir iğne valf ile donatılmıştır.
- Argon/CO2 gazı daha iyi sonuçlar sağladığından CO2'ye oranla tercih edilir.
- Dolgu lehim koruyucu gaz gerektirmez.

** (Bu komponent bazı modellerde bulunmayabilir).

Kaynaklama süreci: kumanda ve sinyallerin tanımı

Kaynak makinesini çalışma pozisyonuna getirdikten sonra, çalıştırınız, koruyucu gaz valfini açınız ve kontrollerin tanımında belirtilen sırayı izleyerek ayarlamaları gerçekleştiriniz. **Resim 6**.

1) Hamaç tipinin seçilmesi**

** (Bu komponent bazı modellerde bulunmayabilir). Üç tip hamaç seçilebilir:



Normal hamaç: kaynak başlatma tuşu ile.



Top üzerinde tel hızı ayarlamalı hamaç: kaynaklama kontrolünü kolaylaştırır.



Spool gun hamaç: (kolda yerleşik sürekli tel bobini ile) sürüklenme problemi olmayan yumuşak tellerin (alüminyum) kullanımını için idealdir.



Spool gun hamaç monte edilmiş hamaç seçildiğinde, telin kısa devre yaratıncaya kadar ilerlemesini önlemek amacıyla, bobin yuvası içindeki tel çekme mekanizmasından teli çıkarmayı unutmayınız..

2) Sinerji selektörü

Bu selektör manüel yöntemde (MAN pozisyonu) veya sinerjik yöntemde (SYNERGY pozisyonu) çalışmayı seçmek için kullanılır. SYNERGY pozisyonunda bir mikro işlemci kaynak akımını tel hızına göre ayarlar. Sinerji parametreleri kendi kişisel ihtiyaçlarınıza göre ayarlanabilirler. Muhtelif SYNERGY pozisyonları farklı tipte sürekli tel ve koruyucu gaza karşılık gelirler.

Al Si 0.8	Silikon alüminyum* D.0.8
Al Si 1.0	Silikon alüminyum* D.1.0
Al Mg 0.8	Manyezyum alüminyum* D.0.8
Al Mg 1.0	Manyezyum alüminyum* D.1.0
Fe 0.6 (Ar-Co2)	Demir D.0.6 Argon+karbondioksit
Fe 0.8 (Ar-Co2)	Demir D.0.8 Argon+ karbondioksit
Fe 0.6 (Co2)	Demir D.0.6 karbondioksit
Fe 0.8 (Co2)	Demir D.0.8 karbondioksit
SS 0.8	Paslanmaz çelik D.0.8
Fe Zn 0.8 CuSi3%	Galvanize çelikD.0.8
No gas	Dolgu lehim**D.0.9

* "Spool gun" düzeninin kullanılması tavsiye edilir.

** hamaç polaritesi negatif olmalıdır.

3) Kaynaklama akımının ayarlanması

Kaynaklama akımını seçiniz.

SYN yöntemi: kolu "0" üzerine ayarlayınız. Seçilen ayarlamayı değiştirmek için kolu çeviriniz. Ayar aralığı -20% ile +20% arasındadır.

MAN yöntemi: kaynak akımını serbestçe ayarlamak için kullanılır.

4) Tel hızının ayarlanması

Sürekli telin hızını ayarlar.

SYN yöntemi: bu, ihtiyaçlarınıza göre ayarladığınız parametredir. Mikro işlemci kaynak akımını ayarlar.

MAN yöntemi: bu, tel hızını serbestçe ayarlamanıza imkan tanır.

ⓘ Kol üzerinde Spool gun hamaçlı veya güççölçerli hamaçlı kullandığınız zaman, tel hızı top tarafından ayarlanır.

5) İndüktans ayarlaması

Metal tipine ve kaynaklama pozisyonuna göre (düz, dikey, başüstü) kaynak arkının penetrasyonunu ve stabilitesini değiştirir.

SYN & MAN yöntemi: ayarlama mikro işlemci tarafından kontrol edilmez. Renkli bölgeler metal ve koruyucu gaza bağlı olarak mümkün ayarlama aralığını gösterirler.

ⓘ Genel kural olarak, ince metaller için ayarlamaların düşük değerler üzerinde tutulması gerektiğini ve kalınlığa göre arttığını unutmayınız.

6) Kaynaklama timer'i

Hepsi eşit tek noktalar yapacaksanız, bu kumanda ile herbir kaynaklamanın süresini düzenleyebilirsiniz. İşlev tek bir taraftan çevileme yapmak için yararlıdır.

Bu kumanda kullanılmadığında, güççölçerli/şalterin OFF pozisyonunda olduğundan emin olunuz.

7) Beslemeli kaynak makinesi ikaz lambası

8) 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.

9) Arıza ikaz lambası

Sabit ışık yanıyor: mikro işlemcide problem; kaynak makinesini kapatıp tekrar çalıştırınız. Işık yanıp sönüyor: (kaynak makinesi besleniyorsa) besleme gerilimi arızası, bağlantıları kontrol ediniz.

Doğru çalışmanın düzenlenememesi halinde, kaynak makinesini kontrol amacıyla en yakın Teknik Servise götürünüz.

Kullanım tavsiyeleri

- Sadece gerekli olduğu zaman ve besleme kablosunun kesitine eşit veya fazla ise ve topraklama kondüktörü ile donatılmış ise, elektrikli bir uzatma kullanınız.
- Kaynak makinesinin hava girişlerini tıkamayınız. Kaynak makinesini uygun havalandırma bulunmayan kaplara veya raflara kapatmayınız.
- Kaynak makinesini, gaz, buhar, kondüktif toz (örneğin demir tozu), tuzlu hava, kostik

duman veya metal kısımlara ve elektrik izolasyonuna zarar verebilecek başka maddelerin bulunduğu ortamlarda kullanmayınız.

- ❗ Kaynak makinesinin elektrikli kısımları koruyucu reçineler ile işlenmiştir İlk kullandığınızda duman çıkabilir; bunun nedeni reçinenin tamamen kurumasıdır. Duman çıkışı sadece birkaç dakika sürecektir.

Bakım



Bakım işlemlerini gerçekleştirmeden önce kaynak makinesini kapatınız ve fişi besleme prizinden çıkarınız.

Olağan bakım periyodik aralıklarla kullanımdan sorumlu operatör tarafından gerçekleştirilmelidir.

- Gaz borusu, hamlaç kablosu ve topraklama kablolarının bağlantılarını kontrol ediniz.
- Kontak ucunu ve gaz difüzörünü demir bir fırçayla temizleyiniz. Aşınmış iseler değiştiriniz.
- Nemli bir bez ile kaynak makinesinin dışını temizleyiniz.

Tel bobininin her değiştirilmesinde:

- Tel çekme silindirisinin hizalanmasını, temizliğini ve durumunu kontrol ediniz. **Resim. 12**
- Tel çekme mekanizmasında biriken tüm metal tozları gideriniz.
- Kılavuz kılıfını susuz ve yağ çözücü solventler ile temizleyiniz ve basınçlı hava ile kurutunuz.
- Uyarı levhalarının aşınmasını kontrol ediniz.
- Aşınmış olan parçaları değiştiriniz.

Olağanüstü bakım kullanıma göre periyodik olarak elektromekanik konuda uzman veya kalifiye personel tarafından gerçekleştirilmelidir. (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.

