

EN
IT
ES
FR
DE
P
RU
NL
PL
HU

1860BH / 120A
1860BH / 160A
1860BH / 200A

Beta
WELDING
by **helvi**

INSTRUCTION MANUAL MANUALE D'ISTRUZIONE MANUAL DE INSTRUCCIONES MANUEL D'INSTRUCTIONS BEDIENUNGSANLEITUNG MANUAL DE INSTRUÇÕES ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ GEBRUIKSAANWIJZING INSTRUKCJA OBSŁUGI HASZNÁLATI UTASÍTÁS

WELDING INVERTER
INVERTER DI SALDATURA
INVERTER DE SOLDADURA
ONDULEUR DE SOUDAGE
SCHWEISSINVERTER
INVERSOR DE SOLDA
СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ
LASAPPARAAT
INWERTER SPAWALNICZY
HEGESZTŐ INVERTER

PLEASE READ THESE INSTRUCTIONS BEFORE INSTALLING, OPERATING, OR SERVICING THIS PRODUCT. DO NOT DESTROY THIS MANUAL.

LEGGETE LE ISTRUZIONI PRIMA DI INSTALLARE, UTILIZZARE O RIPARARE QUESTO IMPIANTO. CONSERVATE QUESTO MANUALE.

LEAN LAS INSTRUCCIONES ANTES DE INSTALAR, UTILIZAR O REPARAR ESTOS APARATOS. CONSERVEN ESTE MANUAL. LIRE CES INSTRUCTIONS AVANT L'INSTALLATION, L'UTILISATION OU LA REPARATION DE CET APPAREIL. NE PAS JETER LE PRÉSENT MANUEL.

LESEN SIE DIESE ANLEITUNG VOR DER INSTALLATION, DEM BETRIEB ODER DER WARTUNG DIESES PRODUKTS. NICHT ZERSTÖREN SIE DIESES HANDBUCH.

LEIA AS INSTRUÇÕES ANTES DE INSTALAR, USAR OU CONSERVAR ESTE EQUIPAMENTO. CONSERVE ESTE MANUAL. ПОЖАЛУЙСТА, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ, ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИМ ОБСЛУЖИВАНИЕМ АППАРАТА. СОХРАНИТЕ ИНСТРУКЦИЮ.

LEES DEZE HANDLEIDING ZORGVULDIG DOOR VOOR U DE MACHINE. DEZE GEBRUIKSAANWIJZING S.V.P. VOOR GEBRUIK ZORGVULDIG DOORLEZEN.

PROSIMY O ZAPOZNANIE SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ PRZED INSTALACJĄ, OBSŁUGĄ LUB SERWISOWANIEM TEGO PRODUKTU. NIE NISZCZ TEJ INSTRUKCJI.

KÉRJÜK, OLVASSA EL EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT A TERMÉK TELEPÍTÉSE, MŰKÖDTETÉSE VAGY KARBANTARTÁSA ELŐTT. NE TÖRÖLJE EZT AZ ÚTMUTATÓT.



77612137

INDEX

1.0 INTRODUCTION	EN-1
1.1 EQUIPMENT IDENTIFICATION	EN-1
1.2 RECEIPT OF EQUIPMENT	EN-1
2.0 SAFETY WARNING	EN-1
2.1 GENERAL INSTRUCTIONS	EN-1
2.2 LOCATION	EN-1
2.3 SAFETY INSTRUCTIONS	EN-3
2.4 FIRE PREVENTION	EN-3
2.5 SHIELDING GAS	EN-4
2.6 PERMITTED NOISE LEVELS	EN-4
86/188/EEC RULE	EN-4
2.7 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY	EN-4
2.8 MEDICAL AND FIRST AID TREATMENT	EN-4
3.0 BRIEF INTRODUCTION	EN-5
3.1 TECHNICAL DATA	EN-5
4.0 INSTALLATION OF THE EQUIPMENT	EN-5
5.0 INVERTER FUNCTIONS AND CONNECTIONS	EN-6
6.0 STICK WELDING	EN-6
7.0 QUALITY OF THE WELD	EN-7
8.0 ORDINARY MAINTENANCE	EN-7
9.0 POSSIBLE WELDING DEFECTS	EN-8
10.0 TROUBLESHOOTING	EN-8
ECO DESIGN INFORMATION	5
TECHNICAL DATA	7

CONTENIDO

1.0 INTRODUCCIÓN	ES-1
1.1 TIPO DE GENERADOR DE SOLDADURA	ES-1
1.2 RECEPCIÓN DEL EQUIPO DE SOLDADURA	ES-1
2.0 PRECAUCIONES DE SEGURIDADES	ES-1
2.1 INSTRUCCIONES GENERALES	ES-1
2.2 LUGAR DE UTILIZACIÓN	ES-1
2.3 INSTRUCCIONES PARA LA SEGURIDAD	ES-3
2.4 PREVENCIÓN ANTINCENDIO	ES-3
2.5 GAS DE PROTECCIÓN	ES-4
2.6 NIVEL DE RUIDO PERMITIDO POR LA LEY 86/188/CEE	ES-4
2.7 COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA	ES-4
2.8 ATENCIONES MÉDICAS Y PRIMEROS AUXILIOS	ES-4
3.0 INTRODUCCIÓN	ES-5
3.1 DATOS TÉCNICOS	ES-5
4.0 INSTALACIÓN DEL APARATO	ES-5
5.0 FUNCIONES Y CONEXIONES	ES-6
6.0 SOLDADURA POR ARCO	ES-6
7.0 CALIDAD DE LA SOLDADURA	ES-7
8.0 MANUTENCIÓN ORDINARIA	ES-7
9.0 POSIBLES DEFECTOS DE SOLDADURA	ES-8
10.0 POSIBLES INCONVENIENTES DE FUNCIONAMIENTO	ES-8
INFORMACIÓN DE DISEÑO ECOLÓGICO	5
DATOS TÉCNICOS	7

INDICE

1.0 INTRODUZIONE	IT-1
1.1 TIPO DI GENERATORE DI SALDATURA	IT-1
1.2 RICEVIMENTO DELLA SORGENTE DI SALDATURA	IT-1
2.1 ISTRUZIONI GENERALI	IT-1
2.2 LUOGO DI UTILIZZO	IT-1
2.3 ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA	IT-3
2.4 PREVENZIONE DI INCENDIO	IT-3
2.5 GAS DI PROTEZIONE	IT-4
2.6 LIVELLO DI RUMORE PERMESSO DALLA LEGGE 86/188/EEC	IT-4
2.7 COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA	IT-4
2.8 CURE MEDICHE E DI PRIMO SOCCORSO	IT-4
3.0 CARATTERISTICHE GENERALI	IT-5
3.1 TECHNICAL DATA	IT-5
4.0 INSTALLAZIONE DELL'APPARECCHIATURA	IT-5
5.0 FUNZIONI E CONNESSIONI DELL'INVERTER	IT-6
6.0 SALDATURA AD ARCO	IT-6
7.0 QUALITÀ DELLA SALDATURA	IT-7
8.0 MANUTENZIONE ORDINARIA	IT-7
9.0 POSSIBILI DIFETTI DI SALDATURA	IT-8
10.0 POSSIBILI INCONVENIENTI DI FUNZIONAMENTO	IT-8
INFORMAZIONI ECODSIGN	5
DATI TECNICI	7

CONTENU

1.0 INTRODUCTION	FR-1
1.1 TYPE DE GÉNÉRATEUR DE SOUDAGE	FR-1
1.2 RÉCEPTION DE LA SOURCE DE SOUDAGE	FR-1
2.0 PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ	FR-1
2.1 RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES	FR-1
2.2 LIEU D'UTILISATION	FR-1
2.3 RECOMMANDATIONS POUR LA SÉCURITÉ	FR-3
2.4 PRÉVENTION D'INCENDIE	FR-4
2.5 GAZ DE PROTECTION	FR-4
2.6 NIVEAU D'ÉMISSIONS SONORES AUTORISÉES PAR LA LOI 86/188/EEC	FR-4
2.7 COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE	FR-4
2.8 PREMIERS SOINS DE SECOURS	FR-4
3.0 CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES	FR-4
3.1 DONNÉES TECHNIQUES	FR-5
4.0 INSTALLATION DE L'APPAREIL	FR-5
5.0 FONCTIONS ET CONNEXIONS DES ONDULEURS	FR-6
6.0 SOUDAGE À L'ARC	FR-6
7.0 QUALITÉ DE LA SOUDURE	FR-7
8.0 MANUTENTION ORDINAIRE	FR-7
9.0 DÉFAUTS DE SOUDAGE POSSIBLES	FR-8
10.0 INCONVÉNIENTS DE SOUDAGE POSSIBLES	FR-8
INFORMATIONS ECODSIGN	5
DONNÉES TECHNIQUES	7

INHALT

1.0 EINFÜHRUNG	D-1
1.1 IDENTIFIKATION DES EQUIPMENTS	D-1
1.2 ERHALT DES EQUIPMENTS	D-1
2.0 SICHERHEITSWARNUNG	D-1
2.1 ALLGEMEINE ANWEISUNGEN	D-1
2.2 STANDORT	D-1
2.3 SICHERHEITSANWEISUNGEN	D-3
2.4 BRANDSCHUTZ	D-3
2.5 SCHUTZGAS	D-4
2.6 ZULÄSSIGE LÄRMPEGEL 86/188/EEC- REGEL	D-4
2.7 ELEKTROMAGNETISCHE KOMPATIBILITÄT	D-4
2.8 MEDIZINISCHE BEHANDLUNG UND NOTFALLBEHANDLUNG	D-4
3.0 KURZE EINFÜHRUNG	D-5
3.1 TECHNISCHE DATEN	D-5
4.0 INSTALLATION DES EQUIPMENTS	D-5
5.0 INVERTERFUNKTIONEN UND ANSCHLÜSSE	D-6
6.0 STICK-SCHWEISSEN	D-6
7.0 QUALITÄT DER SCHWEISSNAHT	D-7
8.0 GEWÖHNLICHE WARTUNG	D-7
9.0 MÖGLICHE SCHWEISSFEHLER	D-8
10.0 FEHLERBEHEBUNG	D-8
INFORMATIONEN ZUM ÖKO-DESIGN	5
TECHNISCHE DATEN	7

ИНДЕКС

1.0 ВВЕДЕНИЕ	RU-1
1.1 ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ	RU-1
1.2 ПРИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ	RU-1
2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	RU-1
2.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	RU-1
2.2 РАЗМЕЩЕНИЕ	RU-1
2.3 ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	RU-3
2.4 ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ПОЖАРА	RU-4
2.5 ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	RU-4
2.6 ДОПУСТИМЫЙ УРОВЕНЬ ШУМА ПО НОРМАМ 86/188/ПОЛОЖЕНИЕ ЕЭС	RU-4
2.7 ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ	RU-4
2.8 ОКАЗАНИЕ ПЕРВОЙ ПОМОЩИ	RU-5
3.0 КРАТКАЯ ИНФОРМАЦИЯ	RU-5
3.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	RU-5
4.0 УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ	RU-6
5.0 ПОДСОЕДИНЕНИЕ И ФУНКЦИИ ИНВЕРТЕРА	RU-7
6.0 ЭЛЕКТРОДНАЯ СВАРКА	RU-7
7.0 КАЧЕСТВО СВАРКИ	RU-8
8.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	RU-8
9.0 ВОЗМОЖНЫЕ ДЕФЕКТЫ ПРИ СВАРКЕ	RU-9
10.0 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	RU-9
ИНФОРМАЦИЯ ПО ЭКО-ДИЗАЙНУ	5
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	7

INDICE

1.0 INTRODUÇÃO	PT-1
1.1 TIPO DE GERADOR DE SOLDA	PT-1
1.2 RECEBIMENTO DA SOLDADORA	PT-1
2.0 PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA	PT-1
2.1 INSTRUÇÕES GERAIS	PT-1
2.2 LUGAR DE UTILIZAÇÃO	PT-1
2.3 INSTRUÇÕES PARA A SEGURANÇA	PT-3
2.4 PREVENÇÃO DE INCÊNDIOS	PT-3
2.5 GÁS DE PROTEÇÃO	PT-4
2.6 NÍVEL DE RUÍDO PERMITIDO PELA LEI 86/188/EEC	PT-4
2.7 COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA	PT-4
2.8 CUIDADOS MÉDICOS E DE PRIMEIROS- SOCORROS	PT-4
3.0 CARACTERÍSTICAS GERAIS	PT-5
3.1 DADOS TÉCNICOS	PT-5
4.0 INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO	PT-5
5.0 CONEXÕES E FUNÇÕES DO INVERSOR	PT-6
6.0 SOLDA A ARCO	PT-6
7.0 QUALIDADE DA SOLDA	PT-7
8.0 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA	PT-7
8.0 POSSÍVEIS DEFEITOS DE SOLDADA	PT-8
10.0 POSSÍVEIS INCONVENIENTES DE FUNCIONAMENTO	PT-8
INFORMAÇÕES DE ECODSIGN	5
DADOS TÉCNICOS	7

INDEX

1.0 INLEIDING	NL-1
1.1 SOORT LASGENERATOR	NL-1
1.2 DE LASBRON ONTVANGEN	NL-1
2.0 VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN	NL-1
2.1 PERSOONLIJKE BESCHERMING	NL-1
2.2 LICHT	NL-1
2.3 WERKGEBIED	NL-2
2.4 ELEKTRISCHE INSTALLATIE	NL-3
2.5 BRANDPREVENTIE	NL-4
2.6 BESCHERMEND GAS	NL-4
2.7 GELUID	NL-5
2.8 E.H.B.O.	NL-5
3.0 ALGEMENE EIGENSCHAPPEN	NL-5
3.1 TECHNISCHE GEGEVENS	NL-5
4.0 DE GENERATOR INSTALLEREN	NL-6
5.0 FUNCTIES EN AANSLUITINGEN VAN DE INVERTER	NL-6
6.0 BOOGGLASSEN	NL-7
7.0 LASKWALITEIT	NL-7
8.0 NORMAAL ONDERHOUD	NL-8
9.0 MOGELIJKE DEFECTEN TIJDENS HET LASSEN	NL-9
10.0 MOGELIJKE STORINGEN TIJDENS DE FUNCTIONERING	NL-9
ECODESIGN INFORMATIE	5
TECHNISCHE GEGEVENS	7

INDEKS

1.0 WPROWADDZENIE	PL-1
1.1 TYP URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO PL-1	
1.2 ODBIÓR ŹRÓDŁA SPAWALNICZEGO PL-1	
2.0 ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	PL-1
2.1 INSTRUKCJE OGÓLNE	PL-1
2.2 MIEJSCE UŻYTKOWANIA	PL-1
2.3 INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA	PL-3
2.4 ZAPOBIEGANIE POŻAROM	PL-4
2.5 GAZ OSŁONOWY	PL-4
2.6 POZIOM HAŁASU DOZWOLONY PRZEZ DYREKTYWĘ 86/188/EWG	PL-4
2.7 KOMPATYBILNOŚĆ ELEKTROMAGNETYCZNA	PL-4
2.8 OPIEKA MEDYCZNA I PIERWSZA POMOC	PL-4
3.0 CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA	PL-5
3.1 DANE TECHNICZNE	PL-5
4.0 INSTALACJA URZĄDZENIA	PL-5
5.0 FUNKCJE I POŁĄCZENIA	
INWERTERA	PL-6
6.0 SPAWANIE ŁUKOWE	PL-6
7.0 JAKOŚĆ SPAWANIA	PL-7
8.0 KONSERWACJA ZWYCZAJNA ..	PL-7
9.0 MOŻLIWE WADY SPAWALNICZE	PL-8
10.0 MOŻLIWE PROBLEMY W DZIAŁANIU	PL-8
MÉGFELELŐSÉGI NYILATKOZATOK	5
MŰSZAKI ADATOK	7

INDEX

1.0 BEVEZETŐ	HU-1
1.1 A HEGESZTŐKÉSZÜLÉK TÍPUSA	HU-1
1.2 A HEGESZTŐKÉSZÜLÉK ÁTVÉTELE	HU-1
2.0 MUNKAVÉDELMI FIGYELMEZTETÉSEK	HU-1
2.1 ÁLTALÁNOS ÚTMUTATÓ	HU-1
2.2 FELHASZNÁLÁS HELYE	HU-1
2.3 MUNKAVÉDELMI ELŐÍRÁSOK	HU-3
2.4 TŰZVÉDELME	HU-3
2.5 VÉDŐGÁZ	HU-4
2.7 ELEKTROMÁGNESES KOMPATIBILITÁS	HU-4
2.8 ORVOSI ELLÁTÁS ÉS ELSŐSEGÉLYNYÚJTÁS	HU-4
3.0 KÉSZÜLÉK ÁLTALÁNOS TULAJDONSÁGAI	HU-5
3.1 MŰSZAKI ADATOK	HU-5
4.0 HEGESZTŐKÉSZÜLÉK ÜZEMBEHELYEZÉSE	HU-5
5.0 A KÉSZÜLÉK MŰKÖDÉSE ÉS CSATLAKOZTATÁSA	HU-6
6.0 ELEKTRODÁS HEGESZTÉS	HU-6
7.0 HEGESZTŐVARRAT MINŐSÉGE	HU-7
8.0 NORMÁL KARBANTARTÁS	HU-7
9.0 LEHETSÉGES HEGESZTÉSI HIBÁK	HU-8
10.0 LEHETSÉGES MŰKÖDÉSI ZAVAROK	HU-8
MÉGFELELŐSÉGI NYILATKOZATOK	5
MŰSZAKI ADATOK	7

IMPORTANT

CAREFULLY READ THE FOLLOWING INSTRUCTIONS BEFORE INSTALLING THE UNIT AND MAKE SURE THAT THE YELLOW AND GREEN GROUNDING CONDUCTOR IS DIRECTLY CONNECTED TO THE GROUND IN THE WELDING LOCATION.

THE UNIT MUST NEVER BE OPERATED WITHOUT PANELS AS THIS COULD BE DANGEROUS FOR THE OPERATOR AND COULD CAUSE SERIOUS DAMAGE TO THE EQUIPMENT.

THE UNIT WORKS ONLY WITH INPUT VOLTAGE OF 230Vac -50 Hz-1Ph.

THE INPUT CABLE IS ENERGIZED EVEN WHEN THE MAIN SWITCH IS ON THE "0" POSITION. THEREFORE, BEFORE SERVICING THE EQUIPMENT, MAKE SURE THAT THE 2 POLE PLUG IS DISCONNECTED FROM THE LINE SOCKET.

1.0 INTRODUCTION

1.1 EQUIPMENT IDENTIFICATION

The unit's identification number (specification or part number) model, and serial number usually appear on a nameplate attached to the rear panel. Equipment which does not have a control panel such as gun and cable assemblies is identified only by the specification or part number printed on the shipping container. Record these numbers for future reference.

1.2 RECEIPT OF EQUIPMENT

When you receive the equipment, compare it with the invoice to make sure it is complete and inspect the equipment for possible damage due to shipping. All machines dispatched have been scrupulously checked. However, should your machine not work properly, consult the section on TROUBLE SHOOTING in this manual. If the fault persists, consult your authorized dealer.

2.0 SAFETY WARNING

2.1 GENERAL INSTRUCTIONS

This manual contains all the necessary instructions for:

- the installation of the equipment;
- a correct operating procedure;

- an adequate maintenance of the equipment. Therefore, be sure this manual is carefully read and understood by the maintenance and technical operators.

2.2 LOCATION

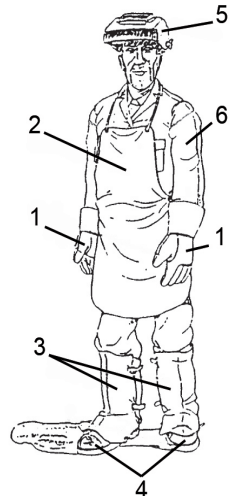
Welding processes of any kind can be dangerous not only to the operator but to any person situated near the equipment if safety and operating rules are not strictly observed.

Therefore the owner and the operator must be aware of all possible risks so that they may take the necessary safety precautions to avoid any kind of accident at work.

The main precautions to be observed are:

- Operators should protect their body by wearing non flammable, close fitting protective clothing, without pockets or turned-up trousers. Oil or grease should be carefully removed from all articles, before wearing. Operators should also wear closed safety boots with steel toe caps and with rubber soles (Fig. 1).

1. Leather gloves
2. Leather aprons
3. Shoes Cover
4. Security shoes
5. Face mask
6. Crust leather sleeves to protect the arms.



According to the requirements in 2006/25/EC Directive and EN 12198 Standard, the equipment is a category 2. It makes compulsory the adoption of Personal Protective Equipment (PPE) having filter with a protection degree up to a maximum of 15, as required by EN169 Standard.

- Operators should wear a non- flammable welding helmet or face shield designed so as to shield the neck and the face, also on the sides. The helmet or the face shield should be fitted with protective glasses adequate to the welding process and current used. Glass screens must always be kept clean, and immediately replaced if they are broken or cracked (Fig.2). It is good practice to install a

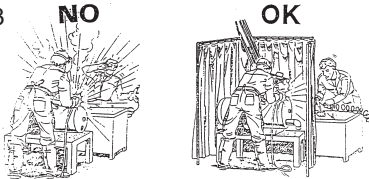
pane of transparent glass on top of the adiacinic glass, between it and the welding area. This pane can be frequently replaced when incandescent spatters and deposits greatly reduce visibility. When working with coated plates that emit toxic fumes when heated, use an air-supplied respirator.

Fig.2



- Welding should be done in a closed area that does not open onto other working areas, in order to protect all workers against radiation and fumes. If such an area cannot be provided, the welding area must be delimited by protective screens painted in opaque black large enough to restrain the visibility of any person situated near the area (Fig. 3).

Fig.3



- Remove all chlorinated solvents from the welding area before welding. Certain chlorinated solvents decompose when exposed to ultraviolet radiation to form phosgene gas.
- Never, under any circumstances, look at an electric arc without suitable eye protection (Fig. 4).

Fig.4



- Always wear protective goggles with transparent lenses to prevent splinters or other fo-

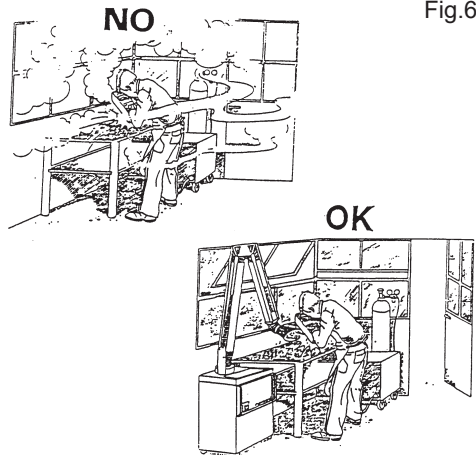
reign particles from harming the eyes (Fig. 5).

Fig.5



- Adequate local exhaust ventilation must be used in the area. It should be provided through a mobile hood or through a built-in system on the workbench that provides exhaust ventilation from the sides, the front and below, but not from above the bench so as to avoid raising dust and fumes. Local exhaust ventilation must be provided together with adequate general ventilation and air circulation, particularly when work is done in a confined space. (Fig.6). Any symptom of stain or soreness to the eyes, the nose or the throat may be caused by inadequate ventilation; work must be stopped immediately and all necessary steps must be taken to provide adequate ventilation.

Fig.6



- Welding process must be performed on metal coatings thoroughly cleaned from layers of rust or paint, to avoid production of harmful fumes. The parts degreased with a solvent must be dried before welding.
- Do not weld metal or painted metal containing zinc, lead, cadmium or beryllium unless the operator, or anyone else subjected to the fumes, is wearing respiratory equipment or an air-supplied helmet.

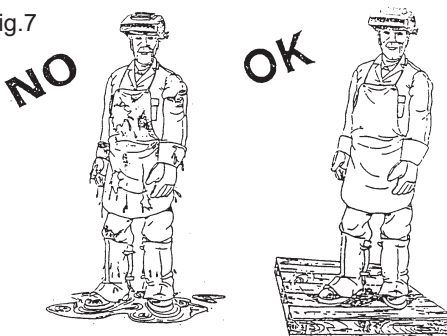
- The employer is required to evaluate the risks to which workers are exposed during the use of welding machines, focusing in particular on the risks deriving from the welding of stainless steel alloys. In relation to the legislation in force in the country where the welding machines are sold, the employer who uses the welding machines to weld stainless steel alloys is required to evaluate the carcinogenic risk deriving from the development of welding fumes containing nickel and hexavalent chromium in gaseous form (remember that nickel and hexavalent chromium in the gaseous state are carcinogenic).

2.3 SAFETY INSTRUCTIONS

For your safety, before connecting the source to the line, closely follow these instructions:

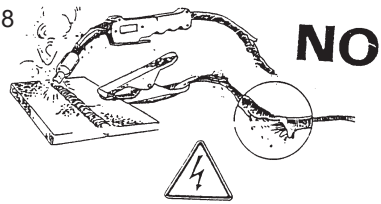
- an adequate two-pole switch must be inserted before the two-pole main outlet; this switch must be equipped with time-delay fuses and it must match the data specified in the chapter "Technical Specification";
- the mono-phase connection with ground must be made with a two-pole plug compatible with the above mentioned socket;
- two wires of the two-pole input cable are used for the connection with the mono-phase line and the yellow-green wire for the compulsory connection to the ground in the welding location;
- connect all the metal parts which are near the operator in the welding location by using cables bigger or of the same cross section of the welding cable to a ground terminal;
- when working in a confined space, the power source must be kept outside the welding area and the ground cable should be welded to the workpiece; do not work in a damp or wet area in these conditions (Fig. 7).

Fig.7



- do not use damaged welding or input cables (Fig. 8);

Fig.8



- the operator should never touch, with any part of his body, high temperature or electrically hot metal parts (Fig. 9);

Fig.9



- the operator should never wind the welding cables around his body;
 - the welding gun should never be pointed at the operator or at another person. The power source has a protection level IP 22; therefore, it prevents:
 - any manual contact with hot or moving internal parts;
 - the insertion of any solid body with more than 12mm diameter;
 - protected against vertically falling drops of water (condensation) with inclination max of 15°.
- The source must never be operated without its panels; this could cause serious injury to the operator and could damage the equipment itself.

2.4 FIRE PREVENTION

The working area should conform to the Safety Regulations, and therefore, fire extinguishers should be provided in the area and walls, ceiling and floor should be non-flammable. All combustible material must be moved from the welding area (Fig. 10). If combustibles cannot be moved, they must be protected with fire-resistant cover. Ventilate potentially flammable atmospheres before welding. Never operate in an atmosphere which contains heavy concentrations of dust, flammable gas or combustible liquid vapor. The power source must be located in a safe area with a firm and flat floor; it should not be put against a wall. Do not weld containers in which fuel, lubricant or any other flammable material have been stored. After having com-

pleted your work, always check that the area is free of glowing or smoldering material.

Fig.10



2.5 SHIELDING GAS

Use the correct shielding gas for the welding process. Be sure that the regulator/flowmeter mounted on the cylinder is working well. Remember to keep away the cylinder from any source of heat.

2.6 PERMITTED NOISE LEVELS 86/188/EEC RULE.

Under normal circumstances the equipment used for electric arc welding does not exceed the permitted 80 dBA. However in certain conditions eg. high welding parameters in confined spaces, noise levels may exceed the permitted level. For this reason it is strongly recommended that operatives wear appropriate ear protection.

2.7 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY.

Before installing the STICK/TIG welding unit, carry out an inspection of the surrounding area, observing the following guidelines:

- 1- Make sure that there are no other power supply cables, control lines, telephone leads or other equipment near the unit.
- 2- Make sure that there are no radio receivers or television appliances.
- 3- Make sure there are no computers or other control systems.
- 4- Make sure that there is no-one with a pacemaker or hearing aid in the area around the unit.
- 5- Check the immunity of any other equipment operating in the same environment.

In certain cases additional protective measures may be required.

Interference can be reduced in the following ways:

- 1- If there is interference in the power supply line, an E.M.C. filter should be inserted

between the mains and the unit.

- 2- The output cables of the unit should be shortened; these should be kept close together and stretched along the ground.

- 3- All the panels of the unit should be correctly closed after carrying out maintenance.

2.8 MEDICAL AND FIRST AID TREATMENT

First aid facilities and a qualified first aid person should be available for each shift for immediate treatment of electrical shock victims. A medical facility should be close by for immediate treatment of flash burns of the eye and skin burns.

EMERGENCY FIRST AID:

Call physician and ambulance immediately.

Use First Aid techniques recommended by The Red Cross.

DANGER: ELECTRIC SHOCK CAN BE FATAL

If person is unconscious and electric shock is suspected, do not touch the person if he or she is in contact with welding equipment, or other live electrical parts. Disconnect (open) power at wall switch and then use First Aid. Dry wood, wooden broom, or other insulating material can be used to move cables, if necessary, away from the person.

3.0 BRIEF INTRODUCTION

Your welder belongs to a range of welding inverters for MMA - Manual Metal Arc Welding that adopts the latest pulse width modulation (PWM) technology and the insulated gate bipolar transistor (IGBT) power module to grant optimal performances: constant current output to make welding arc more stable and stepless current regulation.

3.1 TECHNICAL DATA

You may find the data table of your machine in the last page of this manual.

The data may also vary according to the torch that is gonna be used with the generator.

4.0 INSTALLATION OF THE EQUIPMENT

Proper operation of the generator is ensured by adequate installation. The assembly of the inverter must be done by expert people, following the instructions and in full respect of the safety standards.

- Remove the welder from the carton box.

BEFORE ATTEMPTING ANY ELECTRICAL CONNECTION CHECK THE DATA PLATE AND MAKE SURE THAT THE INPUT VOLTAGE AND THE FREQUENCY ARE THE SAME OF THE MAINS OUTLET TO BE USED.

EARTHING

- To protect users the welding machines must be connected properly to the earth (ground) system (INTERNATIONAL SAFETY REGULATIONS).
- It is indispensable to earth (ground) the machine properly with the yellow-green conductor of the power supply cable, in order to avoid discharges due to accidental contacts with earthed objects.
- The chassis (that is conductive) is electrically connected to the earth conductor. Failure to earth the equipment correctly can cause electric shocks dangerous to the users.

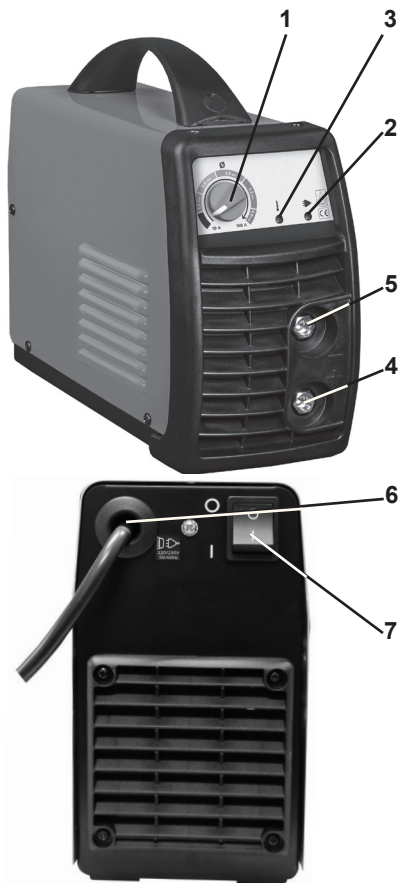
- Plug the inverter to the mains.

Do not use the generator with input cables' extensions longer than 10m and thinner than 2.5mm². Remember to keep them layed and not wound or entangled.

Do not use the welder with the side panels partially or completely removed in order to avoid accidental contacts with inner live parts.

- The inverter is now ready for use. Make sure you are welding in a properly ventilated area and that the ventilation openings of the machine are not obstructed (poor air ventilation may reduce the duty cycle of the unit and cause damages). Now you may choose the welding process by connecting the accessories as showed in the following pages.

5.0 INVERTER FUNCTIONS AND CONNECTIONS



- 1 Adjusting welding current potentiometer
- 2 Green Led indicating power ON
Led ON = Power ON
Led OFF = Power OFF
- 3 Yellow Led
Led ON = indicating temperature limits are exceeded.
Warning: Let unit to cool down. When ready, the orange led will automatically shut off.
Led ON = indicating short circuit.
- 4 25mm² positive socket
- 5 25mm² negative socket
- 6 Input Cable
- 7 ON/OFF Switch

6.0 STICK WELDING

General information
The electric arc may be described as a source of bright light and strong heat; in fact, the flow of electric current in the gas atmosphere which surrounds the electrode and the workpiece determines the radiation of electromagnetic waves that can be perceived as light and/or heat depending on their wave length. At an unperceivable level, the arc also produces ultra-violet and infra-red light; ionizing rays have never been noted. The heat produced by the arc is used in the welding process to melt and join metal parts. The necessary electric current is supplied by special equipment commonly called welding machine.

- Connect the earth cable to the negative pole of the Inverter and the earth clamp to the workpiece.
- Connect the welding cable to the positive pole of the Inverter.
- Select the welding current using the potentiometer on the front panel. The welding current should be chosen following the instruction given by the electrodes manufacturer on the electrode box, but the following indications may be useful as general information:

ELECTRODE DIAMETER	WELDING CURRENT
1.5mm	30 A - 40A
2.0mm	50 A - 65 A
2.5mm	70 A - 100 A
3.25mm	100 A - 140 A
4.0mm	140 A - 160 A

- Switch the Inverter on. The two leds on the front panel will be respectively the green = lit and the yellow = off (for more details refer to section before).
 - Protect your face with a mask or a helmet. Touch, with the electrode fastened, in the electrode holder, the work piece until the arc will be struck.
- Avoid hammering the workpiece with the electrode since it may loose the coating and increase the arc striking difficulties.**
- After striking the arc keep feeding the electrode into the weld pool with an angle of

about 60° and moving left to right so that you may control visually the welding. The length of the arc can also be controlled by lifting or lowering slightly the electrode. Also a variation of the welding angle may increase the size of the weld pool improving the capacity of surfacing of the slag.

- At the end of the weld let the slag cool off before removing it, using the brush-hammer.

CAUTION:

Protect your eyes when hitting the slag with the chip hammer to avoid damages.

CAUTION:

A bad start can be due to the dirty workpiece, a bad connection between earth cable and work piece, or the bad fastening of the electrode in the electrode holder.

7.0 QUALITY OF THE WELD

The quality of the weld will depend mainly on the ability of the welder, on the type of weld and on the quality of the electrode: Choose the proper electrode before attempting to weld, paying attention to the thickness and composition of the metal to be welded.

Correct welding current.

If the current is too high the electrode will burn fast and the weld pool will be wide irregular and difficult to be controlled. If the current is too low you will lack power and the weld pool will be narrow and irregular.

Correct arc length.

If the arc is too long it will cause spatters and small fusion of the welding piece. If the arc is too short the arc heat will be insufficient causing the electrode to stick to the workpiece.

Correct welding speed.

The correct welding speed will consent to achieve a weld of proper width, without waves or craters.

8.0 ORDINARY MAINTENANCE CAUTION!!!

BEFORE CARRY OUT ANY MAINTENANCE, UNPLUG THE MACHINE FROM THE MAINS POWER SUPPLY.

The efficiency of the welding system over time is directly related to the frequency of maintenance jobs, such as:

For welding machines only need to be taken care inside. The dustier the working environment is, the more often this should be done.

- Take off the lid.
- Remove all traces of dust in the inner parts of the generator with a jet of compressed air at a pressure under 3Kg/cm.
- Check all electrical connections, making sure that nuts and screws have been firmly tightened.
- Do not delay in replacing worn-out parts.
- Put the lid back on.
- After completing the above operations, the generator is ready to be restarted following the instructions given in this manual.

9.0 POSSIBLE WELDING DEFECTS

DEFECT	CAUSES	SUGGESTIONS
POROSITY	Acid electrode on steel with high sulphur content. Electrode oscillates too much. Workpieces are too far apart. Workpiece being welded is cold.	Use basic electrodes. Move edges to be welded closer together. Move slowly at the beginning. Lower welding current.
CRACKS	Material to be welded is dirty (e.g. oil, paints, rust, oxides). Not enough current.	Cleaning workpieces before welding is an essential method of achieving neat weld beads.
LIMITED PENETRATION	Low current. High welding rate. Reversed polarity. Electrode inclined in position opposite to its movement.	Make sure operating parameters are regulated and improve preparation of workpieces.
HIGH SPRAYS	Electrode is too inclined.	Make appropriate corrections.
PROFILE DEFECTS	Welding parameters are incorrect. Pass rate is not related to operating parameters requirements.	Follow basic and general welding principles.
ARC INSTABILITY	Not enough current.	Check condition of electrode and earth wire connection.
ELECTRODE MELTS OBLIQUELY	Electrode core is not centered. Magnetic blow phenomenon.	Replace electrode. Connect two earth wires to opposite sides of the workpiece.

10.0 TROUBLE SHOOTING

INCONVENIENCE	CAUSE	REMEDY
SPARK WILL NOT START	Bad primary connection. Inverter PCB is defective.	Check primary connection. Contact after sales service centre.
NO OUTPUT VOLTAGE	Overheated unit, yellow LED lit Internal relay has failed. Inverter PCB is defective.	Wait for thermal cutout to be reset. Check power line. Reset the unit by turning it off and on after 20 seconds. Contact after sales service centre. Contact after sales service centre.
WRONG OUTPUT CURRENT	Defective control potentiometer. Low primary power supply voltage.	Contact after sales service centre. Check power line.

IMPORTANTE

LEGGETE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI PRIMA DI INSTALLARE L'APPARECCHIO E ACCERTATEVI CHE IL CONDUTTORE DI MESSA A TERRA GIALLO E VERDE SIA DIRETTAMENTE COLLEGATO ALLA TERRA NEL LUOGO DI SALDATURA.

L'APPARECCHIO NON DEVE MAI ESSERE UTILIZZATO SENZA I PANNELLI, IN QUANTO CIO' POTREBBE ESSERE PERICOLOSO PER L'OPERATORE E POTREBBE CAUSARE GRAVI DANNI ALL'ATTREZZATURA.

L'UNITA' LAVORA SOLO CON UNA TENSIONE DI ALIMENTAZIONE DI 230Vac-50Hz-1Ph.

IL CAVO DI ALIMENTAZIONE HA UNA TENSIONE ANCHE QUANDO L'INTERRUTTORE PRINCIPALE È SULLA POSIZIONE "0". QUINDI PRIMA DI RIPARARE L'APPARECCHIO ASSICURATEVI CHE LA SPINA A DUE POLI NON SIA COLLEGATA ALLA PRESA DI CORRENTE.

1.0 INTRODUZIONE

1.1 TIPO DI GENERATORE DI SALDATURA

Il dati identificativi del generatore e il suo numero di serie compaiono sempre sulla targa dati sul pannello posteriore. Le torce e i cavi sono identificati dalle specifiche o dal numero di serie stampati sul loro imballo. Prendete nota di questi numeri per un eventuale riferimento.

1.2 RICEVIMENTO DELLA SORGENTE DI SALDATURA

Quando ricevete l'apparecchiatura confrontatela con la fattura per assicurarvi che ci sia corrispondenza e controllatela bene al fine di individuare possibili danni dovuti al trasporto. Tutte le apparecchiature spedite sono state sottoposte ad un rigoroso controllo di qualità. Se tuttavia la Vostra apparecchiatura non dovesse funzionare correttamente, consultate la sezione RICERCA GUASTI di questo manuale. Se il difetto permance, consultate il Vostro concessionario autorizzato.

2.0 PRECAUZIONI SULLA SICUREZZA

2.1 ISTRUZIONI GENERALI

Questo manuale contiene tutte le istruzioni necessarie per :

- l'installazione della sorgente di saldatura;
- un corretto utilizzo;
- un'adeguata manutenzione.

Assicuratevi che questo manuale venga letto e capito sia dall'operatore che dal personale tecnico addetto alla manutenzione.

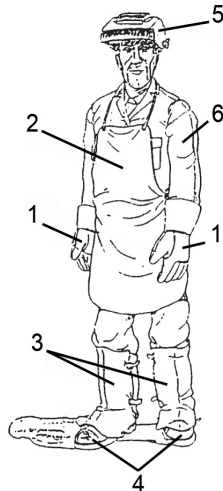
2.2 LUOGO DI UTILIZZO

Se le norme di sicurezza e di utilizzo non vengono osservate attentamente, le operazioni di saldatura possono risultare pericolose non solo per l'operatore, ma anche per le persone che si trovano nelle vicinanze del luogo di saldatura.

Perciò il proprietario e l'utilizzatore devono essere a conoscenza di tutti i rischi possibili, in modo tale da poter prendere le precauzioni necessarie per evitare incidenti sul lavoro. Le precauzioni principali da osservare sono:

- Gli operatori devono proteggere il proprio corpo indossando tute di protezione chiuse e non infiammabili, senza tasche o risvolti. Eventuali tracce di olio o grasso devono essere rimosse da tutti gli indumenti prima di indossarli. Gli operatori devono anche calzare stivali con punte di acciaio e suole di gomma (Fig. 1).

1. Guanti in pelle
2. Grembiule in pelle
3. Copriscarpe
4. Scarpe di sicurezza
5. Maschera
6. Maniche in cuoio di crosta a protezione delle braccia.



Conformemente a quanto prescritto nella Direttiva 2006/25/CE e alla norma EN 12198, l'apparecchiatura è di categoria 2. Si rende obbligatoria l'adozione di Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) con grado di protezione del filtro fino ad un massimo di 15, secondo quanto prescritto dalla Norma EN169.

- Gli operatori devono indossare un casco o una maschera per saldatore, non infiammabile, disegnato in modo da proteggere il collo e il viso, anche dai lati. L'elmetto o la

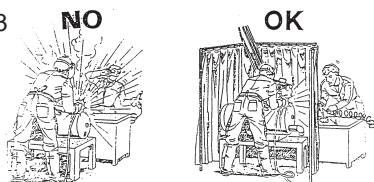
maschera devono essere dotati di vetri protettivi scuri adatti al processo di saldatura e alla corrente usata. Occorre mantenere sempre puliti i vetri di protezione e sostituirli se sono rotti o crepati (Fig.2). E' buona abitudine installare un vetro trasparente tra il vetro inattinico e l'area di saldatura. Questo vetro deve essere sostituito con frequenza quando spruzzi e schegge riducono notevolmente la visibilità. Utilizzate un respiratore quando lavorate con piastre rivestite, che emettono fumi tossici se riscaldate.

Fig.2



- L'operazione di saldatura deve essere eseguita in un ambiente isolato rispetto alle altre zone di lavoro, così da proteggere gli operatori contro radiazioni e fumi. Se ciò non è possibile, l'area di saldatura deve essere delimitata con pannelli di protezione color nero larghi abbastanza da restringere il campo visivo delle persone nelle vicinanze della zona (Fig.3).

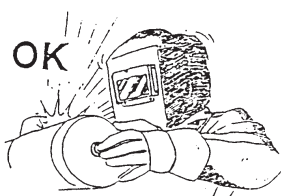
Fig.3



- Prima di saldare allontanate dal luogo di lavoro tutti i solventi che contengono cloro. Alcuni solventi clorinati si decompongono una volta esposti a radiazioni ultraviolette, formando così gas flogeni.

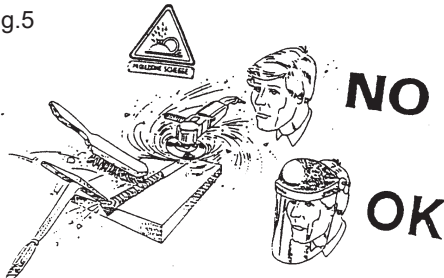
- Non guardate mai, per nessun motivo, un arco voltaico senza una adatta protezione agli occhi (Fig.4).

Fig.4



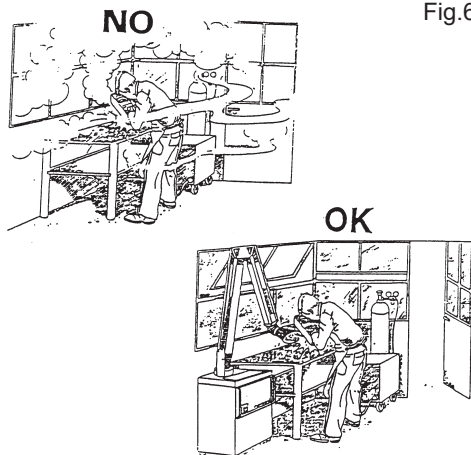
- Indossate sempre occhiali di protezione con lenti trasparenti per evitare schegge ed altre particelle estranee che possono danneggiare gli occhi (Fig.5).

Fig.5



- L'area di saldatura deve essere fornita di un' adeguata aspirazione locale che può essere data da una cappa di aspirazione o da un sistema precostruito sul banco di lavoro che provveda all'aspirazione dai lati, davanti e sotto, ma non sopra al banco così da evitare il formarsi di polvere e fumi. L'aspirazione locale deve essere abbinata ad una adeguata ventilazione generale ed al ricircolo d'aria specialmente quando si sta lavorando in uno spazio ristretto (Fig.6). Qualsiasi sintomo di fastidio o dolore agli occhi, al naso o alla gola può essere causato da una inadeguata ventilazione; in tal caso interrompete immediatamente il lavoro e provvedete all'adeguata ventilazione dell'area.

Fig.6



- Il procedimento di saldatura deve essere eseguito su superfici metalliche ripulite da strati di ruggine o vernice e ciò al fine di evitare il formarsi di fumi dannosi. Prima di saldare occorre asciugare le parti che sono state sgrassate con solventi.

- Non saldate metalli o metalli verniciati che contengono zinco, piombo, cadmio o berillio a meno che l'operatore e le persone vicine non indossino un respiratore o un elmetto con bombola di ossigeno.

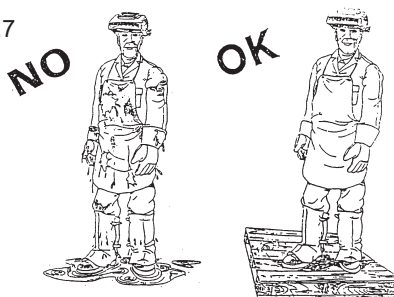
- Il datore di lavoro è tenuto valutare i rischi a cui sono esposti i lavoratori durante l'impiego delle saldatrici, soffermandosi in particolar modo sui rischi derivanti dalla saldatura delle leghe in acciaio inox. In relazione alla legislazione vigente nel paese in cui le saldatrici vengono commercializzate, il datore di lavoro che impiega le saldatrici per effettuare la saldatura di leghe in acciaio inox è tenuto a valutare il rischio cancerogeno derivante dallo svilupparsi dei fumi di saldatura contenenti nichel e cromo esavalente in forma gassosa (si ricorda che il Nichel e il Cromo esavalente nello stato gassoso sono cancerogeni).

2.3 ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA

Per salvaguardare la vostra sicurezza, seguite attentamente queste istruzioni prima di collegare il generatore alla linea:

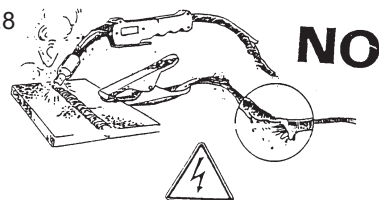
- un interruttore adeguato a due poli deve essere inserito prima della presa principale di corrente; questa deve essere dotata di fusibili ritardati che devono essere conformi ai valori indicati nel capitolo "Dati Tecnici";
- il collegamento mono-fase con cavo di terra deve essere eseguito con una spina a due poli compatibile con la presa menzionata sopra;
- i due fili del cavo di alimentazione a due poli sono impiegati per il collegamento con la linea mono-fase mentre il filo **giallo-verde è usato per il collegamento obbligatorio a terra nel luogo di saldatura**;
- collegate al terminale di terra tutte le parti metalliche che sono vicine all'operatore, utilizzando cavi più grossi o della stessa sezione dei cavi di saldatura;
- quando state lavorando in un luogo ristretto, l'apparecchio deve essere collocato fuori dell'area di saldatura e il cavo di massa deve essere fissato al pezzo in lavorazione. Non operate in una zona umida o bagnata in queste condizioni (Fig.7);

Fig.7



- non utilizzate cavi di alimentazione o di saldatura danneggiati (Fig.8);

Fig.8



- l'operatore non deve mai toccare, con nessuna parte del corpo, pezzi di metallo riscaldati ad alta temperatura o carichi elettricamente (Fig.9);

Fig.9



- l'operatore non deve mai avvolgere i cavi di saldatura attorno al proprio corpo;
- la torcia di saldatura non deve mai essere puntata verso l'operatore o un'altra persona. L'apparecchio ha una protezione in classe IP 22, quindi impedisce:

- ogni contatto manuale con parti interne calde o in movimento;
- l'inserimento di corpi solidi con un diametro superiore a 12mm;
- una protezione contro le cadute verticali di acqua (condensazione) con inclinazione massima di 15°.

Il generatore non deve mai essere utilizzato senza i suoi pannelli; ciò potrebbe causare gravi lesioni all'operatore oltre a danni alla apparecchiatura stessa.

2.4 PREVENZIONE DI INCENDIO

L'area di lavoro deve essere conforme alle norme di sicurezza, quindi occorre siano presenti gli estintori. Mentre il soffitto, il pavimento e le pareti devono essere non infiammabili.

Tutto il materiale combustibile deve essere spostato dal luogo di lavoro (Fig.10). Se non si può allontanare il combustibile, copritelo con una copertura resistente al fuoco. Prima di cominciare a saldare, ventilate gli ambienti dove l'area è potenzialmente infiammabile. Non operate in un'atmosfera che ha una concentrazione notevole di polvere, gas infiammabile o vapore liquido combustibile. Il generatore deve essere situato in un luogo con pavimento solido e liscio; non deve essere appoggiato al muro. Non saldate recipienti che contenevano benzina, lubrificante o altre sostanze infiammabili. Dopo aver finito di saldare, accertatevi sempre che nella zona non siano rimasti materiali incandescenti o in fiamme.

Fig.10



2.5 GAS DI PROTEZIONE

Per il processo di saldatura utilizzate il gas corretto. Assicuratevi che il regolatore installato sulla bombola funzioni correttamente. Ricordate di conservare la bombola lontano da fonti di calore.

2.6 LIVELLO DI RUMORE PERMESSO DALLA LEGGE 86/188/EEC

Operando in condizioni normali, l'apparecchiatura utilizzata per la saldatura ad arco non supera gli 80 dBA. Comunque in condizioni particolari, ad esempio alti parametri di saldatura in ambienti limitati, i livelli del rumore possono eccedere il limite permesso. Per questa ragione è fortemente raccomandato di indossare idonee protezioni per le orecchie.

2.7 COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA

Prima di installare una unità di saldatura STICK/TIG, effettuate una ispezione dell'area circostante, osservando quanto segue:

- 1- Accertatevi che vicino all'unità non vi siano altri cavi di generatori, linee di controllo, cavi telefonici o apparecchiature varie.
- 2- Controllate che non siano presenti ricevitori

telefonici o apparecchiature televisive.

- 3- Assicuratevi che non vi siano computer o altri sistemi di controllo.

4- Nell'area attorno alla macchina non devono essere presenti persone con pacemaker o protesi per l'udito.

- 5- Controllate l'immunità di ogni strumento che opera nello stesso ambiente.

In casi particolari possono essere richieste misure di protezione aggiuntive.

Le interferenze possono venire ridotte seguendo questi accorgimenti:

- 1- Se c'è una interferenza nella linea del generatore, si può inserire un filtro E.M.C tra la rete e l'unità.

- 2- I cavi di uscita della macchina dovrebbero essere accorciati, tenuti assieme e allungati a terra.

- 3- Dopo aver terminato la manutenzione, occorre chiudere in maniera corretta tutti i pannelli del generatore.

2.8 CURE MEDICHE E DI PRIMO SOCCORSO

Ogni luogo di lavoro deve essere dotato di una cassetta di pronto soccorso e deve essere presente una persona qualificata in cure di primo soccorso, per un aiuto immediato alle persone vittime di uno shock elettrico. Inoltre devono essere disponibili tutti i trattamenti per la cura di bruciature degli occhi e della pelle.

CURE DI PRIMO SOCCORSO:

Chiamate subito un medico e una ambulanza. Ricorrete a pratiche di Primo Soccorso raccomandate dalla Croce Rossa.

ATTENZIONE: LO SHOCK ELETTRICO PUO' ESSERE MORTALE

Se la persona è incosciente e c'è il sospetto di uno shock elettrico, non toccate la persona se lei o lui sono in contatto con comandi. Togliete l'alimentazione alla macchina e ricorrete a pratiche di Primo Soccorso. Per allontanare i cavi dalla vittima può essere usato, se necessario, legno asciutto o una scopa di legno o altro materiale isolante.

3.0 CARATTERISTICHE GENERALI

La vostra saldatrice fa parte di una serie composta da inverter per saldatura al elettrodo (MMA - Manual Metal Arc Welding) che adottano la tecnologia della modulazione della larghezza degli impulsi (PWM - Pulse Width Modulation) e moduli di potenza con transistor bipolare con gate isolato (IGBT - Insulated Gate Bipolar Transistor) per garantire ottime prestazioni: corrente costante in uscita per rendere l'arco di saldatura più stabile e regolazione lineare della corrente.

3.1 DATI TECNICI

È possibile trovare la tabella dei dati del dispositivo nell'ultima pagina di questo manuale.

I dati possono variare in funzione della torcia che si va ad usare con il generatore.

4.0 INSTALLAZIONE DELL'APPARECCHIATURA

Il buon funzionamento del generatore è assicurato da una sua adeguata installazione che deve quindi essere eseguita da personale esperto, seguendo le istruzioni e nel pieno rispetto delle norme anti-infortunio.

- Togliete la saldatrice dal cartone.

Prima di effettuare qualsiasi collegamento elettrico controllate la targa dati tecnici ed accertatevi che la tensione in entrata e la frequenza siano gli stessi della rete principale che deve essere usata.

MESSA A TERRA

- Per la protezione degli utenti la saldatrice dovrà essere assolutamente collegata correttamente all'impianto di terra (NORMATIVE INTERNAZIONALI DI SICUREZZA)
- E' indispensabile predisporre una buona messa a terra tramite il conduttore giallo-verde del cavo di alimentazione, onde evitare scariche dovute a contatti accidentali con oggetti messi a terra.
- Lo chassis, che è conduttivo, è connesso elettricamente con il conduttore di terra; non collegare correttamente a terra l'apparecchiatura può provocare shock elettrici pericolosi per l'utente.

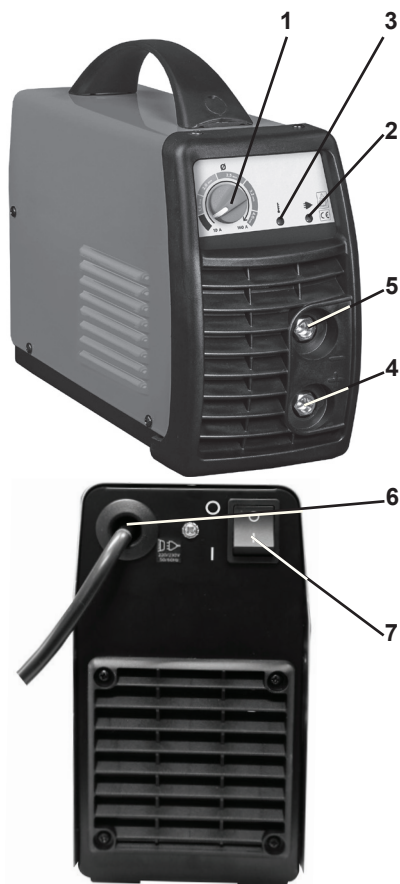
- Collegate l'inverter alla rete.

Non utilizzate l'inverter con prolunghe di cavi di alimentazione che superino i 10m o con sezione inferiore a 2.5mm². Ricordatevi di tenere i cavi ben distesi e non avvolti o ingarbugliati.

Non usate l'inverter con i pannelli parzialmente o completamente rimossi al fine di evitare il contatto accidentale con le parti più interne che sono cariche.

- L'inverter è adesso pronto per l'utilizzo. Accertatevi di saldare in un'area adeguatamente ventilata e che le prese per l'aria della macchina non siano ostruite (una scarsa ventilazione potrebbe ridurre il rendimento della macchina e causare danni). Ora potete scegliere il processo di saldatura collegando gli accessori come indicato nelle pagine seguenti.

5.0 FUNZIONI E CONNESSIONI DELL'INVERTER



1 Potenziometro regolazione corrente di saldatura

2 Led verde di rete

Led ON = generatore acceso

Led OFF = generatore spento

3 Led giallo

Led ON = allarme per sovratemperatura.

Attenzione: Lasciate che l'unità si raffreddi, quando pronta il led si spegnerà automaticamente.

Led ON = cortocircuito

4 presa positiva

5 presa negativa

6 Cavo di alimentazione (retro)

7 Interruttore ON/OFF (retro)

6.0 SALDATURA AD ARCO

Norme generali

L'arco elettrico può essere descritto come una fonte di luce brillante e di calore intenso. Infatti il flusso di corrente elettrica nell'atmosfera del gas che circonda l'elettrodo e il pezzo da saldare provocano l'emanazione di onde elettromagnetiche che vengono percepite come una luce o una fonte di calore, a seconda della lunghezza d'onda. Ad un livello impercettibile, l'arco produce anche luce ultra-violetta e infra-rossa; i raggi ionizzati non vengono mai percepiti. Il calore prodotto dall'arco è utilizzato nel processo di saldatura per fondere e unire assieme parti di metallo. La corrente elettrica necessaria è fornita da una apparecchiatura comunemente chiamata saldatrice.

- Collegate il cavo di massa al polo negativo dell'inverter e la pinza di massa al pezzo di saldatura.
- Collegate il cavo di saldatura al polo positivo dell'inverter.
- Selezionate la corrente di saldatura utilizzando la manopola di controllo sul pannello frontale. La corrente di saldatura deve essere scelta seguendo le istruzioni fornite dal produttore degli elettrodi e scritte sulla confezione degli stessi.

Le indicazioni seguenti possono essere utili come informazioni generali:

DIAMETRO DELL'ELETTRODO	CORRENTE DI SALDATURA
1.5mm	30 A - 40A
2.0mm	50 A - 65 A
2.5mm	70 A - 100 A
3.25mm	100 A - 140 A
4.0mm	140 A - 160 A

- Accendete l'inverter. I due leds sul pannello saranno rispettivamente: quello verde = acceso, quello giallo = spento (per maggiori dettagli fate riferimento al paragrafo precedente).
- Proteggete la vostra faccia con una maschera o con un elmetto. Toccate con l'elettrodo inserito nella pinza portaelettrodo

il pezzo da saldare, fino a che l'arco non si innesca.

Evitate di danneggiare il pezzo da saldare con l'elettrodo, perché potrebbe liberare il rivestimento e aumentare le difficoltà di innesco dell'arco.

- Dopo l'innesco dell'arco mantenete l'elettrodo nella stessa posizione con un angolo di circa 60° e muovendo da sinistra a destra potrete controllare visivamente la saldatura. La lunghezza dell'arco può essere controllata anche alzando o abbassando leggermente l'elettrodo. Una variazione dell'angolo di saldatura potrebbe aumentare la misura dell'area di saldatura, migliorando la capacità di copertura della scoria.

- Alla fine della saldatura lasciate raffreddare il residuo prima di toglierlo, usando la spazzola con il puntale.

Attenzione:

**-proteggete i vostri occhi
-evitate danni quando togliete il residuo con la spazzola ed il puntale.**

ATTENZIONE!

Un cattiva partenza può essere provocata dal materiale da saldare sporco, da un cattivo collegamento tra il cavo di massa ed il pezzo da saldare o da errato fissaggio dell'elettrodo nella pinza porta elettrodo.

7.0 QUALITÀ DELLA SALDATURA

La qualità della saldatura dipende principalmente dall'abilità del saldatore, dal tipo di saldatura e dalla qualità dell'elettrodo. Prima di cominciare a saldare scegliete il modello e il diametro dell'elettrodo più adatti, prestando attenzione allo spessore e alla composizione del metallo da saldare e alla posizione della saldatura.

Corrente corretta di saldatura.

Se l'intensità di corrente è troppo alta, l'elettrodo si brucierà in fretta, mentre la saldatura risulterà molto irregolare e difficile da controllare. Se la corrente è invece troppo bassa, perderete potenza e la saldatura risulterà stretta e irregolare.

Lunghezza corretta dell'arco.

Se l'arco è troppo lungo, esso causerà sbavature e una piccola fusione del pezzo in lavorazione. Se invece l'arco è troppo corto

il suo calore risulterà insufficiente e di conseguenza l'elettrodo si attaccherà al pezzo in lavorazione.

Velocità corretta di saldatura.

La corretta velocità di saldatura consentirà di ottenere una saldatura dall'ampiezza più adatta, senza onde o scanalature.

8.0 MANUTENZIONE ORDINARIA

ATTENZIONE!!!

PRIMA DI OGNI INTERVENTO SCONNETTERE LA MACCHINA DALLA RETE PRIMARIA DI ALIMENTAZIONE.

L'efficienza dell'impianto di saldatura nel tempo, è direttamente legata alla frequenza delle operazioni di manutenzione, in particolare:

Per le saldatrici è sufficiente avere cura della loro pulizia interna, che va eseguita tanto più spesso, quanto più polveroso è l'ambiente di lavoro.

- Togliete la copertura.
- Togliete ogni traccia di polvere dalle parti interne del generatore mediante getto d'aria compressa con pressione non superiore a 3 KG/cm.
- Controllate tutte le connessioni elettriche, assicurandovi che viti e dadi siano ben serrati.
- Non esitate nel sostituire i componenti deteriorati.
- Rimontare la copertura.
- Esaurite le operazioni sopra citate, il generatore è pronto per rientrare in servizio seguendo le istruzioni riportate in questo manuale.

9.0 POSSIBILI DIFETTI DI SALDATURA

DIFETTO	CAUSE	CONSIGLI
POROSITA'	Elettrodo acido su acciaio ad alto tenore di zolfo. Oscillazioni eccessive dell'elettrodo. Distanza eccessiva tra i pezzi da saldare. Pezzo in saldatura freddo.	Usare elettrodo basico. Avvicinare i lembi da saldare. Avanzare lentamente all'inizio. Diminuire la corrente di saldatura.
CRICCHE	Materiale da saldare sporco (es. olio, vernice, ruggine, ossidi). Corrente insufficiente.	Pulire il pezzo prima di saldare è principio fondamentale per ottenere buoni cordoni di saldatura.
SCARSA PENETRAZIONE	Corrente bassa. Velocità di saldatura elevata. Polarità invertita. Elettrodo inclinato in posizione opposta al suo movimento.	Curare la regolazione dei parametri operativi e migliorare la preparazione del pezzo da saldare.
SPRUZZI ELEVATI	Inclinazione eccessiva dell'elettrodo.	Effettuare le opportune correzioni.
DIFETTI DI PROFILI	Parametri di saldatura non corretti. Velocità passata non legata alle esigenze dei parametri operativi.	Rispettare i principi basilari e generali di saldatura.
INSTABILITA' DELL'ARCO	Corrente insufficiente.	Controllare lo stato dell'elettrodo ed il collegamento del cavo di massa.
FUSIONE OBLIQUA DELL'ELETTRODO	Elettrodo con anima non centrata. Fenomeno del soffio magnetico.	Sostituire l'elettrodo. Connettere due cavi di massa ai lati opposti del pezzo da saldare.

10.0 POSSIBILI INCONVENIENTI DI FUNZIONAMENTO

INCOVENIENTE	CAUSA	RIMEDIO
MANCATA ACCENSIONE	Allacciamento primario non corretto. Scheda inverter difettosa.	Controllare il collagamento primario. Rivolgersi al proprio centro di assistenza.
ASSENZA DI TENSIONE IN USCITA	Macchina surriscaldata, Led giallo acceso. Relè interno guasto. Scheda inverter difettosa.	Aspettare il ripristino termico. Rivolgersi al proprio centro di assistenza. Rivolgersi al proprio centro di assistenza.
CORRENTE IN USCITA NON CORRETTA	Potenziometro di regolazione difettoso. Tensione di alimentazione primaria bassa.	Rivolgersi al proprio centro di assistenza. Controllare la rete di distribuzione.

IMPORTANTE

LEAN ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES ANTES DE INSTALAR EL APARATO Y ASEGÚRENSE DE QUE EL CONDUCTOR DE PUESTA A TIERRA AMARILLO Y VERDE ESTÉ DIRECTAMENTE CONECTADO A TIERRA EN EL LUGAR DE SOLDADURA.

EL APARATO NO DEBE UTILIZARSE NUNCA SIN LOS PANELES, YA QUE PODRÍA SER PELIGROSO PARA EL OPERADOR Y PODRÍA DAÑAR SERIAMENTE AL EQUIPO.

EL APARATO TRABAJA SOLAMENTE CON UNA TENSIÓN DE ALIMENTACIÓN DE 230Vac-50Hz-1Ph.

EL CABLE DE ALIMENTACIÓN TIENE TENSIÓN AUN CUANDO EL INTERRUPTOR PRINCIPAL ESTÉ EN LA POSICIÓN "0". POR CONSIGUIENTE, ANTES DE REPARAR EL APARATO, ASEGÚRENSE DE QUE EL ENCHUFE BIPOLAR NO ESTÉ CONECTADO A LA TOMA DE CORRIENTE.

1.0 INTRODUCCIÓN

1.1 TIPO DE GENERADOR DE SOLDADURA

Los datos de identificación del generador y su número de serie figuran siempre en la plaquita colocada en el panel posterior.

Los portaelectrodos y los cables están identificados sólo por las normas o por el número de serie impreso en su embalaje.

Tomen nota de estos números para usarlos eventualmente como referencia.

1.2 RECEPCIÓN DEL EQUIPO DE SOLDADURA

Cuando reciban el aparato, compárenlo con la factura para asegurarse de que todo corresponda y contrólenlo bien para determinar si se han verificado daños durante el transporte.

2.0 PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

2.1 INSTRUCCIONES GENERALES

Este manual contiene todas las instrucciones necesarias para:

- instalar la fuente de soldadura;
- usar correctamente el aparato;
- realizar una adecuada manutención.

Asegúrense de que este manual sea leído y comprendido tanto por el operador como por personal técnico encargado de la manutención.

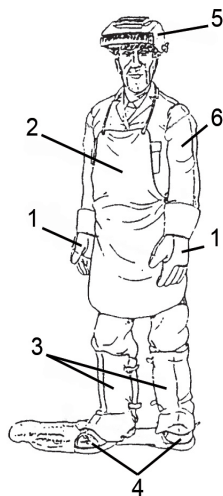
2.2 LUGAR DE UTILIZACIÓN

Si las normas de seguridad y de utilización no se observan atentamente, las operaciones de soldadura pueden resultar peligrosas no sólo para el operador, sino incluso para las personas que se encuentran en proximidad del área de soldadura.

Por esto, el propietario y quien utiliza el aparato tienen que conocer todos los riesgos posibles, a fin de poder tomar las precauciones necesarias para evitar accidentes en el trabajo. Las principales precauciones son:

- Los operadores tienen que proteger el propio cuerpo llevando trajes de trabajo de protección, cerrados y no inflamables, sin bolsillos ni pliegues. Hay que eliminar eventuales rastros de aceite o grasa de la ropa antes de ponérsela. Los operadores tienen que llevar botas con la punta de acero y suelas de goma (Fig. 1).

1. Guantes de cuero
2. Bata de cuero
3. Cobertura protectora para los zapatos
4. Zapatos de seguridad
5. Máscara
6. Mangas de cuero para protección de los brazos



De acuerdo con los requisitos de la Directiva 2006/25/EC y la norma EN 12198, este equipo es de categoría 2. Esto obliga a la utilización de equipos de protección personal (EPP) con un grado máximo de protección del filtro óptico de 15, como lo exige la norma EN169.

- Los operadores tienen que llevar un casco para soldador, no inflamable, que esté diseñado de forma tal que proteja el cuello y el rostro también por los costados. El casco tiene que estar equipado con lentes protectoras apropiadas al proceso de soldadura y a la corriente que se emplea. Es necesario mantener siempre limpios los cristales de protección y sustituirlos si están rotos o con alguna rajadura (Fig. n° 2). Es aconsejable instalar siempre un cristal transparente entre el cristal no actínico y el área de soldadura. Hay que

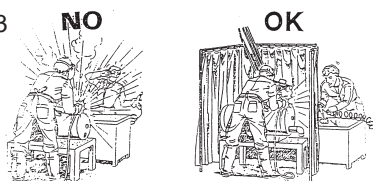
cambiar con frecuencia este cristal cuando las salpicaduras y las astillas reduzcan notablemente la visibilidad. Utilicen un respirador cuando trabajen con planchas revestidas que emiten humos tóxicos al calentarse.

Fig.2



- La operación de soldadura tiene que ser realizada en un ambiente aislado respecto a las otras zonas de trabajo, para proteger a los operadores de radiaciones y humos. Si esto no es posible, el área de soldadura tiene que estar delimitada con paneles de protección de color negro, suficientemente anchos como para restringir el campo visivo de las persona que están cerca de la zona (Fig. 3).

Fig.3



- Antes de soldar, quiten del lugar de trabajo todos los disolventes que contengan cloro. Algunos disolventes con cloro se descomponen cuando se los expone a radiaciones ultravioletas, formando así gas fosgeno.

- No miren nunca, por ninguna razón, un arco voltaico sin una apropiada protección en los ojos (Fig. 4).

Fig.4



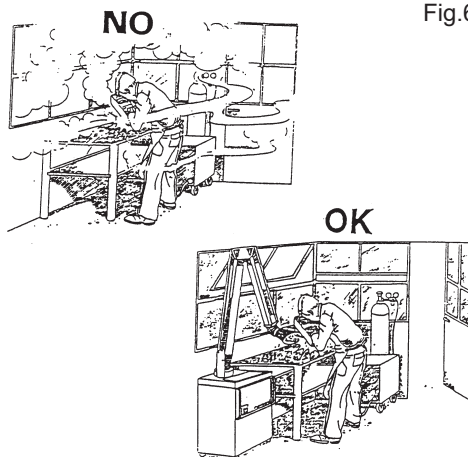
- Lleven siempre gafas de protección con cristales transparentes para evitar que las astillas u otras partículas extrañas puedan dañarles los ojos (Fig. 5).

Fig.5



- El área de soldadura tiene que ser equipada una adecuada aspiración local que puede ser por medio de campana extractora o de un sistema en el banco de trabajo para la aspiración lateral, frontal e inferior para evitar la formación de polvo y humo. Contemporaneamente a la aspiración local, es necesaria una adecuada aspiración general y recirculación de aire especialmente si están trabajando en un lugar estrecho (Fig. 6). Cualquier síntoma de irritación o dolor a los ojos, a la nariz o a la garganta puede ser causado por una ventilación poco adecuada; en este caso, no siguen trabajando y ventilen en manera adecuada el área.

Fig.6



- El procedimiento de soldadura tiene que ser realizado sobre superficies metálicas sin ningún vestigio de herrumbre o barniz, a fin de evitar que se generen humos dañinos. Antes de soldar, hay que secar bien las partes sobre las que se han usado solventes para desengrasar.

- No suelden metales o metales esmaltados que contengan zinc, plomo, cadmio o berilio, a menos que el operador y las personas cercanas lleven un respirador o un casco con bombona de oxígeno.

- El empleador debe evaluar los riesgos a los que están expuestos los trabajadores durante el uso de máquinas de soldar, centrándose en particular en los riesgos derivados de la soldadura de aleaciones de acero inoxidable. En relación con la legislación vigente en el país donde se venden las máquinas de soldar, el empleador que utiliza las máquinas de soldar para soldar aleaciones de acero inoxidable debe evaluar el riesgo cancerígeno derivado del desarrollo de humos de soldadura que contienen níquel y cromo hexavalente en forma gaseosa (recuerde que el níquel y el cromo hexavalente en estado gaseoso son cancerígenos).

2.3 INSTRUCCIONES PARA LA SEGURIDAD

Para salvaguardar la propia seguridad personal, sigan atentamente estas instrucciones antes de conectar el generador a la línea:

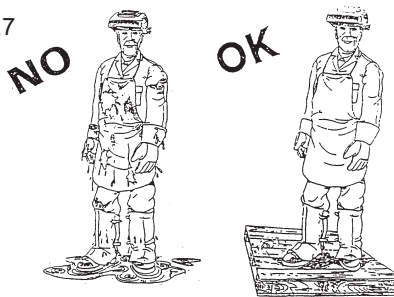
- hay que colocar un interruptor adecuado de dos polos antes de la toma principal de corriente; esta última tiene que estar provista de fusibles retardados que tienen que responder a los valores indicados en el capítulo "Datos Técnicos";

- la conexión monofásica con cable de tierra tiene que ser realizada con un enchufe bipolar compatible con la toma antes mencionada;
- los dos hilos del cable de alimentación de dos polos se emplean para la conexión con la línea monofásica mientras que el hilo amarillo-verde se usa para la conexión obligatoria a tierra en el lugar de la soldadura.

- conecten al terminal de tierra todas las partes metálicas que están cerca del operador, utilizando cables más gruesos o de la misma sección que los cables de soldadura.

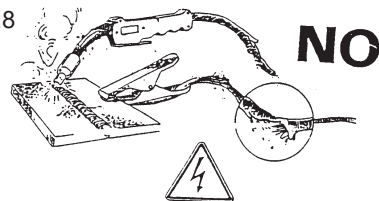
- cuando trabajen en un lugar estrecho, el aparato tiene que estar colocado fuera del área de soldadura y el cable de tierra tiene que estar sujeto a la pieza que se está elaborando. No trabajen en una zona húmeda o mojada en estas condiciones (Fig. 7);

Fig.7



- no utilicen cables de alimentación o de soldadura que estén dañados (Fig. 8);

Fig.8



- el operador no tiene que tocar ni rozar nunca, con ninguna parte del cuerpo, las piezas de metal calentadas con alta temperatura o cargadas eléctricamente (Fig. 9);

Fig.9



- el operador no tiene que enrollar nunca los cables de soldar alrededor del propio cuerpo;
- la antorcha de soldar no tiene que ser apuntada nunca contra el operador o contra otra persona. El aparato tiene una protección clase IP 22, por tanto:

- impide cualquier contacto manual con las partes interiores calientes o en movimiento;
- impide la introducción de cuerpos sólidos con un diámetro superior a 12 mm;
- protege contra las caídas verticales de agua (condensación) con inclinación máxima del 15%.

El generador no tiene que ser utilizado nunca sin sus paneles; esto podría causar graves lesiones al operador además de dañar al aparato mismo.

2.4 PREVENCIÓN ANTINCENDIO

El área de trabajo tiene que responder a las normas de seguridad, por consiguiente es necesario que haya extintores. Además el

techo, el piso y las paredes tienen que ser antiinflamables. Todo el material combustible tiene que ser transportado fuera del lugar de trabajo (Fig. 10). Si no se puede alejar el combustible, cúbralo con algún material resistente al fuego. Antes de comenzar a soldar, ventilen los ambientes en los que existan zonas potencialmente inflamables. No trabajen en una atmósfera en la cual exista una notable concentración de polvo, gas inflamable o vapor líquido combustible. El generador tiene que estar colocado en un lugar en que el suelo sea sólido y liso; no tiene que estar apoyado a la pared. No suelden recipientes que hayan contenido gasolina, lubricante u otras sustancias inflamables. Después de haber terminado de soldar, asegúrense siempre de que no hayan quedado en la zona materiales incandescentes o llameantes.



Fig.10

2.5 GAS DE PROTECCIÓN

Para el proceso de soldadura utilicen el gas correcto. Asegúrense de que el regulador instalado en la bombona funcione correctamente. Acuérdense de ubicar la bombona lejos de las fuentes de calor.

2.6 NIVEL DE RUIDO PERMITIDO POR LA LEY 86/188/CEE.

Trabajando en condiciones normales, el equipamiento utilizado para la soldadura por arco no supera los 80 dBA. De todas formas, en condiciones particulares como por ejemplo con altos parámetros de soldadura en ambientes limitados, los niveles de ruido pueden exceder el límite permitido. Por esta razón, se recomienda vivamente proteger idóneamente los oídos.

2.7 COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA

Antes de instalar una unidad de soldadura STICK/TIG, efectúen una inspección del área observando lo siguiente:

1-Asegúrense de que no haya cerca de la unidad otros cables de generadores, líneas de control, cables telefónicos u otros aparatos.

2-Controlen que no haya receptores telefónicos o aparatos televisivos.

3-Cerúrense de que no haya ordenadores u otros sistemas de control.

4-En el área que rodea a la máquina no tiene que haber personas con marcapasos o con audífono.

5-Controlen la inmunidad de todos los instrumentos que trabajan en el mismo ambiente.

En casos particulares pueden ser necesarias medidas de protección adicionales.

Las interferencias pueden reducirse si se toman las siguientes medidas:

1-Si hay una interferencia en la línea del generador, se puede colocar un filtro E.M.C entre la red y la unidad.

2-Los cables de salida de la máquina deberían ser acortados, atados y alargados a tierra.

3-Después de terminar la manutención es necesario cerrar correctamente todos los paneles del generador.

2.8 ATENCIONES MÉDICAS Y PRIMEROS AUXILIOS

Todo lugar de trabajo tiene que estar equipado con un botiquín de primeros auxilios y tiene que contar con la presencia de una persona capacitada para prestar los cuidados de primeros auxilios a fin de poder socorrer en forma inmediata a las personas víctimas de un shock eléctrico. Además se tiene que disponer de todos los implementos necesarios para tratar las quemaduras de los ojos y de la piel.

PRIMEROS AUXILIOS:

Llamen enseguida a un médico y una ambulancia. Recurren a los cuidados de Primeros Auxilios recomendados por la Cruz Roja.

ATENCIÓN: EL SHOCK ELÉCTRICO PUEDE SER MORTAL.

Si la persona accidentada está inconsciente y se sospecha un shock eléctrico, no la toquen si ha quedado en contacto con algún mando.

Quiten la corriente eléctrica que alimenta la máquina y recurren a los cuidados de Primeros Auxilios. Para alejar los cables de la víctima se puede usar, si es necesario, un pedazo de madera bien seco o una escoba de madera o de otro material aislante.

3.0 INTRODUCCIÓN

Su equipo pertenece a una gama de inversoras para MMA (Manual Metal arc welding) - soldadura manual por arco eléctrico que adopta la tecnología de la modulación por ancho de pulsos (PWM=Pulse width modulation) y módulos de potencia con transistor bipolar de puerta aislada (IGBT=Insulated Gate Bipolar Transistor), que permiten óptimos rendimientos. Corriente de salida constante que hace el arco más estable y permite una regulación linear de la corriente.

3.1 DATOS TECNICOS

Se puede encontrar la tabla de datos del generador en la última página de este manual.

Los datos pueden variar según la antorcha que se utilice con el generador.

4.0 INSTALACIÓN DEL APARATO

El montaje del inverter tiene que ser realizado por personal experto, siguiendo las instrucciones y respetando plenamente las normas en materia de prevención de los accidentes.

- Quitar la soldadora del embalaje de cartón.

Antes efectuar cualquier conexión eléctrica, controlen la chapa con los datos y asegúrense de que la tensión de entrada y la frecuencia sean las mismas que las de la red principal que se debe usar.

PUESTA A TIERRA

- Para la protección de los usuarios la soldadora tiene que ser puesta a tierra de acuerdo a los códigos internacionales de seguridad.

- es indispensable predisponer una correcta puesta a tierra a través del conductor amarillo-verde del cable de alimentación para evitar descargas debidas a contactos involuntarios con objetos puestos a tierra.

- El chasis, que es conductivo, está conectado eléctricamente con el conductor de tierra; la mala puesta a tierra del equipo puede causar golpes eléctricos peligrosos por el usuario.

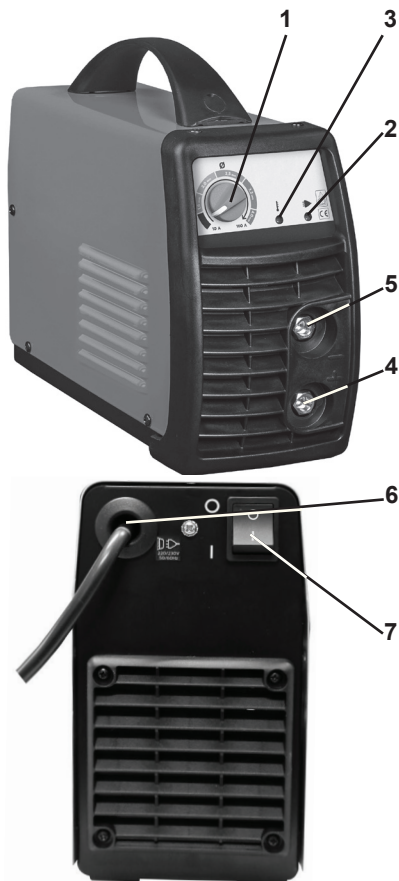
- Inserten el inverter en la red.

NO UTILIZAR EL EQUIPO CON PROLONGACIONES DE CABLE DE ALIMENTACION SUPERIORES A 10 METROS, O CON SECCIONES INFERIORES A 2.5 MM². RECORDAR TENER LOS CABLES RECTOS Y NO ENROLLADOS.

NO USEN LA SOLDADORA CON LOS PANELES LATERALES PARCIAL O COMPLETAMENTE AUSENTES A FIN DE EVITAR EL CONTACTO ACCIDENTAL CON LAS PARTES MÁS INTERNAS QUE ESTÁN CARGADAS.

- El inverter ahora está listo para ser utilizado. Asegúrense de que la zona en la que están soldando tenga una adecuada ventilación y que las tomas para el aire de la máquina no estén obstruidas (una escasa ventilación podría reducir el rendimiento de la máquina y causar daños). Ahora pueden elegir el proceso de soldadura conectando los accesorios como se explica en las páginas que siguen.

5.0 FUNCIONES Y CONEXIONES



1 Potenciómetro de regulación de la corriente de soldadura

2 Led verde:

ON: la máquina está encendida

OFF: la máquina está parada.

3 Led amarillo

- ON = Indica que ha intervenido la protección de sobre temperatura. Atención: Dejar la unidad enfriarse. Cuando será lista el led se apagará automáticamente.

4 Toma positiva 25mm²

5 Toma negativa 25mm²

6 Cable de alimentación (parte posterior)

7 Interruptor ON/OFF (parte posterior)

6.0 SOLDADURA POR ARCO

Normas generales

El arco eléctrico puede ser descrito como una fuente de luz brillante y de calor intenso. En efecto, el flujo de corriente eléctrica en la atmósfera del gas que rodea el electrodo y la pieza que debe soldarse, provocan la emanación de ondas electromagnéticas que se perciben como una luz o una fuente de calor, según el largo de onda. A un nivel imperceptible, el arco produce también luz ultravioleta e infrarroja; los rayos ionizados no se perciben nunca. El calor producido por el arco se utiliza en el proceso de soldadura para fundir y unir partes de metal. La corriente eléctrica necesaria es suministrada por un equipo comúnmente llamado soldadora.

- Conecten el cable de tierra al polo negativo del inverter y la pinza de tierra a la pieza de soldadura.

- Conecten el cable de soldadura al polo positivo del inverter.

La corriente de soldadura tiene que elegirse siguiendo las instrucciones suministradas por el productor de los electrodos y que figuran en el paquete de los mismos. Las indicaciones siguientes pueden ser útiles como informaciones generales :

DIAMETRO DEL ELECTRODO	CORRIENTE DE SOLDADURA
1,5 mm	30 A – 40 A
2,0 mm	50 A – 65 A
2,5 mm	70 A – 100 A
3,25 mm	100 A – 140 A
4,0 mm	140 A – 160 A

- Enciendan el inverter. Los dos leds del panel serán respectivamente:

el verde= encendido

el amarillo= apagado.

- Fijar la corriente de soldadura deseada, golpear el electrodo contra la pieza a soldar hasta que inicia el arco y comienza la soldadura.

- Protejan el rostro con una máscara o con un casco. Toquen la pieza que deben soldar con el electrodo inserto en la pinza portaelectrodo, hasta que se produzca la chispa de inicio del arco.

Procuren no dañar la pieza que deben soldar con el electrodo, porque podría liberar el re-

vestimiento y aumentaría así la dificultad de cebado del arco.

- Después del cebado del arco, mantengan el electrodo en la misma posición, en un ángulo de aproximadamente 60°, moviendo de izquierda a derecha podrán controlar visualmente la soldadura. El largo del arco puede ser controlado también levantando o bajando ligeramente el electrodo. Una variación del ángulo de soldadura, podría aumentar la medida del área de soldadura, mejorando la capacidad de cobertura de la escoria. Al final de la soldadura, dejen que se enfríe el residuo antes de quitarlo usando el cepillo con la puntera.

¡Atención!

**- protejan sus ojos
- eviten daños cuando quitan el residuo con el cepillo y la puntera**

CUIDADO!

Un malo encendido puede ser debito a una pieza sucia asi como puede depender de una mala connexion de la masa o del electrodo con la pinza.

7.0 CALIDAD DE LA SOLDADURA

La calidad de la soldadura depende principalmente de la habilidad del soldador, del tipo de soldadura y de la calidad del electrodo. Antes de comenzar a soldar, elijan el modelo y el diámetro del electrodo más apropiados, teniendo en cuenta el espesor y la composición del metal que se debe soldar y la posición de la soldadura.

Corriente correcta de soldadura.

Si la intensidad de la corriente es demasiado alta, el electrodo se quemará rápidamente y la soldadura resultará muy irregular y difícil de controlar. Si, en cambio, la corriente es demasiado baja, perderán potencia y la soldadura resultará estrecha e irregular.

Largo correcto del arco.

Si el arco es demasiado largo, producirá rebabas o una pequeña fusión de la pieza que se está trabajando. Si, por el contrario, el arco es demasiado corto, su calor resultará insuficiente y, por consiguiente, el electrodo se pegará a la pieza.

Velocidad correcta de soldadura.

La correcta velocidad de soldadura permitirá obtener una soldadura con la amplitud más adecuada, sin ondas ni estrías.

8.0 MANUTENCIÓN ORDINARIA

ATENCIÓN: Antes cualquier intervención de manutención desconecten la unidad de la red de alimentación.

La eficiencia de la unidad en el tiempo es directamente conectada a la frecuencia de las operaciones de manutención especialmente:

- Para las soldadoras es suficiente cuidar a su limpieza interior que tiene que ser hecha más frecuentemente cuanto más el área de trabajo es polvorosa.
 - Quitar la cobertura
 - Remueven los polvos en las partes internas del generador con aire comprimido con una presión inferior a 3 Kg. /cm.
 - Controlen todas las conexiones eléctricas y asegúrense que los tornillos y las turcas sean bien cerrados.
 - Reemplacen los componentes deteriorados sin hesitación.
 - Monten nuevamente la cobertura
- Terminadas las operaciones antedichas la unidad es lista para trabajar nuevamente según las instrucciones de este manual.

9.0 POSIBLES DEFECTOS DE SOLDADURA

DEFECTO	CAUSAS	SUGERENCIAS
POROSIDAD	Electrodo ácido en acero con alto contenido de azufre. Oscilación excesiva de las piezas. Distancia excesiva entre las piezas. Pieza fría.	Utilicen electrodos básicos. Acerquen los bordes de las piezas. Al comienzo proceder lento. Disminuir la corriente de soldadura.
HENDIDURAS	Material sucio (p.e. aceite, pintura, herrumbre, óxidos). Corriente insuficiente.	La limpieza de la pieza antes la soldadura es fundamental para obtener una buena calidad.
ESCASA PENETRACIÓN	Corriente demasiado baja. Velocidad de soldadura demasiado elevada. Polaridad invertida. Electrodo inclinado en posición contraria a su movimiento.	Asegúrense que los parámetros operativos sean correctos y mejoren la preparación de la pieza.
ROCÍOS EXCESIVOS	Electrodo demasiado inclinado.	Hagan las correcciones apropiadas.
DEFECTOS DE LOS PERFILES	Parámetros de soldadura incorrectos. Velocidad de desplazamiento del electrodo inapropiada para las exigencias de los parámetros operativos.	Siguen los principios fundamentales y generales de soldadura.
ARCO INESTABLE	Corriente insuficiente.	Controlen el electrodo y la conexión del cable de masa.
FUSION DEL ELECTRODO OBLICUA	Electrodo con alma descentrada. Fenómeno del sople magnético.	Reemplacen el electrodo Conecten dos cables de masa a los lados opuestos de la pieza.

10.0 POSIBLES INCONVENIENTES DE FUNCIONAMIENTO

PROBLEMA	CAUSAS	CONTROL / SOLUCIÓN
LA UNIDAD NO SE ENCIENDE	Conexión primaria incorrecta. Circuito invertir defectuoso	Controlen la conexión primaria. Diríjanse al servicio de asistencia.
FALTA DE TENSIÓN EN SALIDA	Unidad recalentada (Led color amarillo encendido) Relé interno defectuoso. Circuito invertir defectuoso	Esperen que la unidad se enfríe y que vuelva a funcionar. Contacten el servicio técnico. Contacten el servicio técnico.
CORRIENTE EN SALIDA INCORRECTA	Potenciómetro de regulación defectuoso. Tensión de alimentación primaria demasiado baja.	Contacten el servicio técnico. Controlen la red de distribución.

IMPORTANT

LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS AVANT D'INSTALLER L'APPAREIL. S'ASSURER QUE LE CONDUCTEUR DE MISE À TERRE JAUNE ET VERT SOIT DIRECTEMENT BRANCHÉ À LA TERRE À L'ENDROIT DE SOUDURE.

L'APPAREIL NE DOIT JAMAIS ÊTRE UTILISÉ SANS LES PANNEAUX, DANS LA MESURE OU CELA POURRAIT ÊTRE DANGEREUX POUR L'OPÉRATEUR ET PROVOQUER DES DÉGÂTS GRAVES SUR L'ÉQUIPEMENT.

L'UNITÉ TRAVAILLE SEULEMENT AVEC UNE TENSION D'ALIMENTATION DE 230Vac-50Hz-1Ph

MÊME QUAND L'INTERRUPTEUR EST SUR LA POSITION "0", IL Y A DE LA TENSION DANS LE CÂBLE D'ALIMENTATION. DONC AVANT DE RÉPARER L'APPAREIL, S'ASSURER QUE LA FICHE À DEUX PÔLES NE SOIT PAS BRANCHÉE SUR LA PRISE DE COURANT.

1.0 INTRODUCTION

1.1 TYPE DE GÉNÉRATEUR DE SOUDAGE

Les données d'identification du générateur ainsi que son numéro de série apparaissent toujours sur la plaquette de données sur le panneau postérieur. Les torches et les câbles sont identifiés par les spécifications ou par le numéro de série imprimés sur leur propre emballage. Veuillez prendre note de ces numéros pour toute éventuelle référence.

1.2 RÉCEPTION DE LA SOURCE DE SOUDAGE

Lors de la réception de l'équipement, faire les comparaisons nécessaires avec la facture pour s'assurer que tout corresponde bien, puis l'examiner attentivement pour déterminer d'éventuels dégâts causés par le transport. Tous les appareils expédiés ont été soumis à un contrôle de qualité rigoureux. Cependant, si votre appareil ne fonctionne pas correctement, veuillez consulter la section RECHERCHE DE PANNES de ce mode d'emploi. Si le défaut persiste, consultez votre revendeur.

2.0 PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

2.1 RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES

Ce mode d'emploi contient toutes les instruc-

tions nécessaires pour :

- l'installation de la source de soudage;
- une utilisation correcte;
- une manutention adaptée.

Veuillez vous assurer que ce mode d'emploi est lu et compris aussi bien par l'opérateur que par le personnel technique chargé de la manutention.

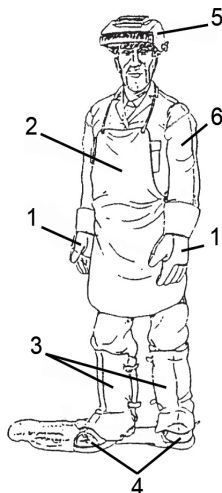
2.2 LIEU D'UTILISATION

Si les normes de sécurité et d'utilisation ne sont pas scrupuleusement observées, les opérations de soudage peuvent se révéler dangereuses, non seulement pour l'opérateur, mais aussi pour les personnes qui se trouvent aux alentours du lieu de soudage.

Par conséquent, le propriétaire et l'utilisateur doivent connaître tous les risques possibles, de façon à pouvoir prendre les précautions nécessaires pour éviter des accidents de travail. Les principales précautions à observer sont :

- Les opérateurs doivent protéger leur corps en portant des combinaisons de protection fermées et non-inflammables, sans poches ni revers. Les éventuelles traces d'huile ou de graisse doivent être enlevées de tous les vêtements avant de les endosser. Les opérateurs doivent aussi chausser des bottes avec la pointe en acier et la semelle en caoutchouc (Fig. 1).

1. Gants en cuir
2. Tablier en cuir
3. Surchaussures
4. Chaussures de Sécurité
5. Masque
6. Manches en croûte de cuir pour la protection des bras.



Conformément aux exigences de la directive 2006/25/CE et de la norme EN 12198, cet équipement est classé catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'Équipements de Protection Individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum, comme le requiert la norme EN 169.

- Les opérateurs doivent porter un casque ou un masque de soudeur, non-inflammable, conçu de façon à protéger le cou et le visa-

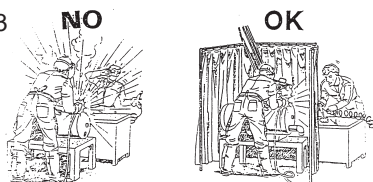
ge, même sur les côtés. Le casque ou le masque doivent être dotés de verres protecteurs obscurs et appropriés au procédé de soudage et au courant utilisé. Il faut toujours garantir la propreté des verres de protections, et les remplacer s'ils sont cassés ou fissurés (Fig.2). Il est recommandé d'installer un verre transparent entre le verre inactinique et la zone de soudage. Remplacer périodiquement ce verre dès que des giclées ou des éclats en réduisent notablement la visibilité. Utiliser un respirateur quand il s'agit de travailler sur des plaques enrobées produisant des fumées toxiques lorsqu'elles sont chauffées.

Fig.2



- Réaliser l'opération de soudage dans un milieu isolé par rapport aux autres zones de travail, afin de protéger les opérateurs contre les radiations et la fumée. Si ce n'est pas possible, délimiter l'aire de soudage avec des panneaux de protection de couleur noire suffisamment larges pour limiter le domaine visible des personnes des alentours de la zone. (Fig.3).

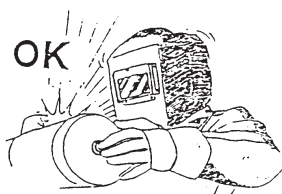
Fig.3



- Avant de souder, éloigner du lieu de travail tous les solvants qui contiennent du chlore. Certains solvants de chlorure se décomposent une fois exposés à des radiations ultraviolettes, formant alors un gaz phosgène.

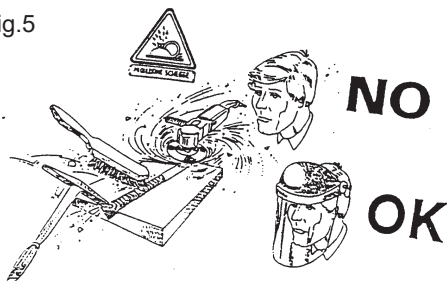
- Ne regardez jamais, sous aucun prétexte, un arc voltaïque sans la protection adéquate pour les yeux (Fig.4).

Fig.4



- Toujours porter des lunettes de protection avec des verres transparents pour éviter les éclats et autres particules étrangères pouvant endommager les yeux (Fig.5).

Fig.5

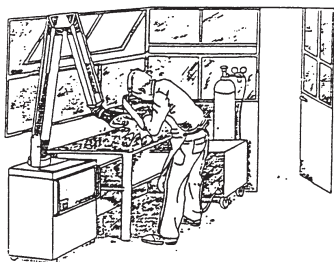


- L'aire de soudage doit être équipée d'un système d'aspiration local adéquat, au moyen d'une hotte d'aspiration ou d'un système préconstruit sur l'établi de travail, aspirant par les côtés, par-devant et par en dessous mais pas au-dessus de l'établi pour éviter que poussières et fumées ne se forment. L'aspiration locale doit être associée à une bonne ventilation générale et au renouvellement de l'air, surtout lorsque l'on travaille dans un espace restreint (Fig.6). Un quelconque symptôme de gêne ou de douleur aux yeux, au nez ou à la gorge peut être provoqué par une ventilation inadaptée ; dans ce cas, interrompre immédiatement le travail et pourvoir à une ventilation opportune de la zone.

Fig.6



OK



- Accomplir le procédé de soudage sur des surfaces métalliques dégagées de couches de rouille ou de peinture, afin d'éviter la formation de fumée nocive. Avant de souder, sécher les parties qui ont été dégraissées avec des solvants.

- Ne pas souder de métaux ou de métaux vernis qui contiennent du zinc, du plomb, du cadmium ou du béryllium, à moins que l'opérateur et les personnes aux alentours ne portent un respirateur ou un casque avec une bouteille d'oxygène.

- L'employeur est tenu d'évaluer les risques auxquels les travailleurs sont exposés lors de l'utilisation de machines à souder, en se concentrant en particulier sur les risques découlant du soudage des alliages d'acier inoxydable. Au regard de la législation en vigueur dans le pays où les machines à souder sont vendues, l'employeur qui utilise les machines à souder pour souder des alliages d'acier inoxydable est tenu d'évaluer le risque cancérigène dérivant du développement de fumées de soudage contenant du nickel et du chrome hexavalent à l'état gazeux (rappelez-vous que le nickel et le chrome hexavalent à l'état gazeux sont cancérigènes).

2.3 RECOMMANDATIONS POUR LA SÉCURITÉ

Pour garantir votre sécurité, suivre attentivement ces instructions avant de brancher le générateur à la ligne:

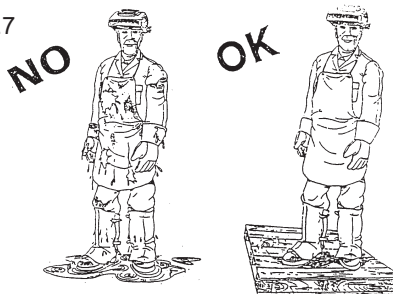
- insérer un interrupteur à deux pôles approprié avant de mettre la prise principale de courant; celle-ci doit être dotée de fusibles retardés devant être conformes aux valeurs indiquées au chapitre "Données Techniques";
- réaliser le branchement monophasé avec câble de terre avec une fiche à deux pôles compatible avec la prise susmentionnée ;
- Les deux fils du câble d'alimentation à deux pôles sont employés pour le branchement

avec la ligne monophasée tandis que le fil jaune-vert est utilisé pour le branchement obligatoire à terre dans le lieu de soudage;

- Connecter au terminal de terre toutes les parties métalliques qui sont à proximité de l'opérateur, au moyen de câbles plus gros ou de la même section que les câbles de soudage;

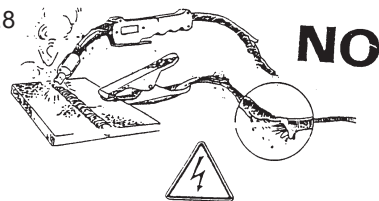
- Quand le travail se fait dans un lieu étroit, l'appareil doit être placé hors de l'aire de soudage et le câble de masse fixé à la pièce travaillée. Ne pas travailler dans un endroit humide ou mouillé dans ces conditions (Fig.7);

Fig.7



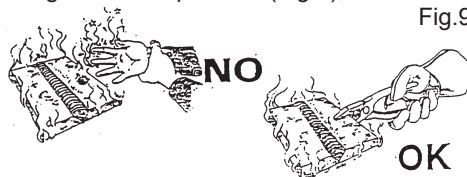
- n'utiliser pas de câbles d'alimentation ou de soudage endommagés (Fig.8);

Fig.8



- l'opérateur ne doit jamais toucher, avec aucune partie de son corps, des pièces de métal chauffées à une température élevée ou chargées électriquement (Fig.9);

Fig.9



- L'opérateur ne doit jamais enrouler les câbles de soudage autour de son propre corps;
- La torche de soudage ne doit jamais être dirigée vers l'opérateur ou vers une autre personne. L'appareil a une protection de classe IP 22, donc empêche:

- tout contact manuel avec des éléments internes chauds ou en mouvement;
- l'insertion de corps solides avec un diamètre supérieur à 12mm;

- une protection contre les chutes verticales d'eau (condensation) avec un max d'inclinaison de 15 °.

- Ne jamais utiliser le générateur sans ses panneaux; cela pourrait causer de graves lésions à l'opérateur outre des dégâts à l'appareil.

2.4 PRÉVENTION D'INCENDIE

L'aire de travail doit être conforme aux normes de sécurité, il doit donc y avoir des extincteurs. Le plafond, le sol et les parois doivent être non inflammables. Enlever tout matériau combustible du lieu de travail (Fig.10). Si ce n'est pas possible, éloigner le combustible et le couvrir avec une couverture résistante au feu. Avant de commencer à souder, ventiler les endroits où l'air est potentiellement inflammable. Ne pas travailler dans une atmosphère ayant une concentration importante de poudres, gaz inflammables ou vapeur liquide combustible. Placer le générateur dans un endroit avec un sol solide et lisse ; il ne doit pas être appuyé contre le mur. Ne pas souder de récipients ayant contenu de l'essence, du lubrifiant ou d'autres substances inflammables. Une fois la soudure terminée, toujours s'assurer qu'aucun matériau incandescent ou enflammé ne soit resté dans la zone.

Fig.10



2.5 GAZ DE PROTECTION

Pour le procédé de soudage, utiliser le gaz correct. S'assurer du bon fonctionnement du régulateur installé sur la bouteille. Conserver la bouteille loin des sources de chaleur.

2.6 NIVEAU D'ÉMISSIONS SONORES AUTORISÉES PAR LA LOI 86/188/EEC

En travaillant dans des conditions normales, l'appareil utilisé pour la soudure en arc ne dépasse pas les 80 dBA. Cependant, dans des situations particulières, par exemple avec des paramètres de soudage élevés dans des milieux limités, le niveau de bruit peut excéder la limite autorisée. C'est pourquoi, il est fortement recommandé de porter des protections pour les oreilles prévues à cet effet.

2.7 COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE

Avant d'installer une unité de soudage STICK/TIG, inspecter l'aire environnante, tout en observant ce qui suit:

1 - S'assurer qu'à proximité de l'unité il n'y ait pas d'autres câbles de générateurs, lignes de contrôle, câbles téléphoniques ou appareils variés.

2- Contrôler qu'il n'y ait pas de récepteurs téléphoniques ou postes de télévisions.

3- S'assurer qu'il n'y ait pas d'ordinateurs ou d'autres systèmes de contrôle.

4- Les alentours de la machine sont interdits aux personnes portant un pacemaker ou des prothèses auditives.

5- Contrôler l'immunité de chaque instrument travaillant dans le même environnement. Selon les cas particuliers, des mesures de protection supplémentaires peuvent être requises.

Il est possible de réduire les interférences en appliquant ces précautions:

1- En cas d'interférence sur la ligne du générateur, insérer un filtre E.M.C entre le réseau et l'unité.

2- Les câbles de sortie de la machine devraient être raccourcis, mis ensemble et allongés à terre.

3- une fois la manutention terminée, bien fermer tous les panneaux du générateur.

2.8 PREMIERS SOINS DE SECOURS

Chaque lieu de travail doit être doté d'une trousse de premiers soins et compter une personne qualifiée dans les premiers soins de secours pour une aide immédiate aux personnes victimes de décharge électrique. En outre, tous les traitements pour soigner les brûlures des yeux ou de la peau doivent être disponibles.

PREMIERS SOINS:

Appeler immédiatement un médecin et une ambulance. Avoir recours aux pratiques de secours d'urgence recommandées par la Croix Rouge.

ATTENTION: LA DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTELLE

Si la personne est inconsciente, et qu'il pourrait s'agir d'une décharge électrique, ne pas la toucher si elle est en contact avec les commandes.

Couper le courant sur la machine et recourir aux pratiques de premiers soins. Pour éloigner les câbles de la victime, utiliser si nécessaire du bois sec et un balai en bois ou dans un autre matériau isolant.

3.0 CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Votre soudeuse appartient à une gamme d'onduleurs de soudage pour le MMA - Manual Metal Arc Welding qui adopte les dernières technologies de modulation de largeur des impulsions (PWM) et modules de puissance avec transistor bipolaire à grille isolée (IGBT) pour garantir des performances optimales: la sortie de courant constant pour rendre l'arc de soudage plus stable et régulation linéaire du courant.

3.1 DONNÉES TECHNIQUES

Vous pouvez trouver le tableau des données techniques de l'appareil sur la dernière page de ce manuel.

Les données techniques peuvent varier en fonction de la torche à utiliser avec le générateur.

4.0 INSTALLATION DE L'APPAREIL

Le bon fonctionnement du générateur est garanti par une installation appropriée que seul un personnel expert peut réaliser, en suivant les instructions et dans le respect complet des normes de prévention des accidents.

— Enlever la soudeuse du carton.

AVANT D'EFFECTUER TOUT BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE, CONTRÔLER LA PLAQUETTE DE DONNÉES ET S'ASSURER QUE LA TENSION EN ENTRÉE AINSI QUE LA FRÉQUENCE SOIENT LES MÊMES QUE CELLES DU RÉSEAU PRINCIPAL EMPLOYÉ.

MISE À TERRE

Pour la protection des utilisateurs, la soudeuse devra être absolument reliée à l'installation de terre (**NORMATIVES INTERNATIONALES DE SÉCURITÉ**)

Il est indispensable de prédisposer une bonne mise à terre au moyen du conducteur jaune-vert du câble d'alimentation, afin d'éviter des décharges dues à des contacts accidentels avec des objets mis à terre. Le châssis, qui est conducteur, est relié électriquement au conducteur de terre; ne pas brancher l'appareil à terre correctement peut provoquer des chocs électriques dangereux pour l'utilisateur.

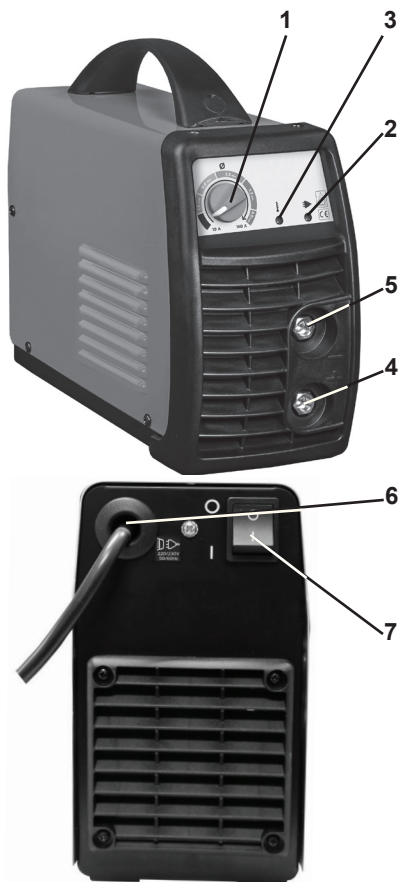
- Brancher l'inverter au réseau.

NE PAS UTILISER L'INVERTER AVEC DES RALLONGES DE CÂBLES D'ALIMENTATION QUI DÉPASSENT LES 10m OU AYANT UNE SECTION INFÉRIEURE À 2.5 mm². GARDER LES CÂBLES BIEN ÉTENDUS ET DE NE PAS LES LAISSER ENROULÉS OU EMMÊLÉS.

NE PAS UTILISER LA SOUDEUSE SI LES PANNEAUX LATÉRAUX SONT ENLEVÉS, PARTIELLEMENT OU COMPLÈTEMENT, AFIN D'ÉVITER LE CONTACT ACCIDENTEL AVEC DES PARTIES INTERNES QUI SONT CHARGÉES.

- L'inverter est alors prêt à l'emploi. S'assurer de souder dans une zone opportunément ventilée et vérifier que les prises d'air de la machine ne sont pas obstruées (une mauvaise ventilation pourrait réduire le rendement de la machine et causer des dégâts). Il est maintenant possible de sélectionner le procédé de soudage en branchant les accessoires comme l'indiquent les pages suivantes.

5.0 FONCTIONS ET CONNEXIONS DES ONDULEURS



1 Potentiomètre de régulation du courant de soudage

2 Led vert de réseau

Led ON = générateur allumé

Led OFF = générateur éteint

3 Led jaune

Led ON = indique une alarme pour température excessive.

Attention: attendre le refroidissement de l'unité, le led orange s'éteindra automatiquement dès qu'elle est prête.

4 prise positive 25mm²

5 prise négative 25mm²

6 Câble d'alimentation (postérieur)

7 Interrupteur Marche/arrêt (postérieur)

6.0 SOUDAGE À L'ARC

Normes générales

L'arc électrique peut être décrit comme une source de lumière brillante et de chaleur intense. En effet, le flux de courant électrique dans l'atmosphère du gaz autour de l'électrode et de la pièce à souder provoque l'émanation d'ondes électromagnétiques qui sont perçues comme une lumière ou une source de chaleur, en fonction de la longueur d'onde. À un niveau imperceptible l'arc produit aussi une lumière ultraviolette et infrarouge; les rayons ionisés ne sont jamais perçus. La chaleur produite par l'arc est utilisée dans le procédé de soudage pour fondre et assembler des éléments de métal. Le courant électrique nécessaire est fourni par un appareil communément appelé soudeuse.

- Brancher le câble de masse au pôle négatif de l'inverter et la pince de masse à la pièce de soudage.

- Brancher le câble de soudage au pôle positif de l'inverter.

- Sélectionner le courant de soudage en utilisant la manette de contrôle sur le panneau frontal. Le courant de soudage doit être choisi en suivant les instructions fournies par le producteur des électrodes et inscrites sur le paquet qui les contient. Les indications suivantes peuvent être utiles comme informations générales:

DIAMETRE DE L'ELECTRODE	COURANT DE SOUDAGE
1.5 mm	30A - 40A
2.0 mm	50A - 65A
2.5 mm	70A - 100A
3.25 mm	100A - 140A
4.0 mm	140A - 160A

- Allumer l'inverter. Les deux leds sur le panneau seront respectivement:

vert = allumée, jaune = éteint (pour plus de détails se référer à la section précédente).

- Se protéger la vue avec un écran ou casque de soudure. Toucher la pièce à souder jusqu'à l'allumage de l'arc (éventuellement frotter l'électrode sur la pièce à souder comme une allumette).

Eviter de briser le revêtement de l'électrode, ce qui rend l'allumage plus difficile.

- Après l'allumage tenir l'électrode à un angle de 60° par rapport à la pièce à souder et effectuer un mouvement de gauche à droite (droitiers). La longueur de l'arc peut être contrôlée en éloignant ou rapprochant l'électrode de la pièce à souder.

Une variation de l'angle de soudure élargira le bain et permettra un meilleur contrôle

- À la fin de la soudure, laisser refroidir le résidu avant de l'enlever en utilisant la brosse avec l'embout.

Attention:

-Protéger les yeux

-Éviter tout dégât au moment d'enlever le résidu avec la brosse et l'embout.

ATTENTION!

Un mauvais départ peut être provoqué par un matériau à souder qui serait sale, par un mauvais branchement entre le câble de masse et la pièce à souder, ou par une fixation incorrecte de l'électrode dans la pince porte-électrode.

7.0 QUALITÉ DE LA SOUDURE

La qualité de la soudure dépend principalement de l'habileté du soudeur, du type de soudage et de la qualité de l'électrode. Avant de commencer à souder, sélectionner le modèle et le diamètre de l'électrode les plus adaptés, en faisant attention à l'épaisseur et à la composition du métal à souder et à la position de la soudure.

Bon courant de soudage.

Si l'intensité de courant est trop élevée, l'électrode brûlera rapidement, tandis que la soudure se révélera très irrégulière et difficile à contrôler. Par contre, si le courant est trop bas, la puissance se perdra et la soudure résultera étroite et irrégulière.

Bonne longueur de l'arc.

Si l'arc est trop long, il provoquera des bavures et une petite fusion de la pièce travaillée.

Par contre, si l'arc est trop court, sa chaleur se révélera insuffisante et par conséquent l'électrode s'attachera à la pièce travaillée.

Bonne vitesse de soudage.

Une vitesse correcte de soudage permettra d'obtenir une soudure d'amplitude adaptée, sans vagues ni rainures.

8.0 MANUTENTION ORDINAIRE

ATTENTION!!!

AVANT TOUTE INTERVENTION, DÉBRANCHER LA MACHINE DU RÉSEAU PRIMAIRE D'ALIMENTATION.

L'efficacité de l'installation de soudage dans le temps est directement liée à la fréquence des opérations de manutention, en particulier pour les soudeuses, il suffit de pourvoir au nettoyage interne, qu'il convient de faire d'autant plus souvent que le milieu de travail est poussiéreux.

- Enlever la couverture de protection.
- Enlever toute trace de poussière sur les parties internes du générateur au moyen d'un jet d'air comprimé avec une pression qui ne dépasse pas les 3 KG/cm.
- Contrôler toutes les connexions électriques, en s'assurant que les vis et les écrous soient bien serrés.
- Ne pas hésiter à remplacer les composants endommagés.
- Remonter la couverture de protection.
- Une fois terminées les opérations susmentionnées, le générateur est prêt à être remis en service en suivant les instructions reportées dans ce mode d'emploi.

9.0 DÉFAUTS DE SOUDAGE POSSIBLES

DÉFAUT	CAUSE	SOLUTION
POROSITÉ	Électrode acide sur acier à haute teneur en soufre. Oscillations excessives de l'électrode. Distance excessive entre les pièces à souder. Pièce froide en soudage.	Utiliser une électrode basique. Rapprocher les bords à souder. Avancer lentement au début. Diminuer le courant de soudage.
FÊLURE	Matériau à souder sale (ex. huile, peinture, rouille, oxydes). Courant insuffisant.	Nettoyer la pièce avant de souder est un principe fondamental pour obtenir de bons cordons de soudage.
MAUVAISE PÉNÉTRATION	Courant faible. Vitesse de soudage élevée. Polarité inversée. Électrode inclinée en position opposée à son mouvement.	Soigner le réglage des paramètres d'opération et améliorer la préparation de la pièce à souder.
GICLÉES ÉLEVÉES	Inclinaison excessive de l'électrode.	Effectuer les corrections opportunes.
DÉFAUTS DE PROFILS	Paramètres de soudage incorrects. Vitesse passée non liée aux exigences des paramètres d'opération.	Respecter les principes de base et généraux de soudage.
INSTABILITÉ DE L'ARC	Courant insuffisant.	Contrôler l'état de l'électrode et le branchement du câble de masse.
FUSION OBLIQUE DE L'ÉLECTRODE	Électrode avec noyau non centré. Phénomène de souffle magnétique.	Remplacer l'électrode. Brancher deux câbles de masse aux côtés opposés de la pièce à souder.

10.0 INCONVÉNIENTS DE SOUDAGE POSSIBLES

INCONVÉNIENT	CAUSE	SOLUTION
NON ALLUMAGE	Branchement primaire incorrect. <i>Fiche inverter défectueuse</i>	Contrôler le branchement primaire. <i>S'adresser à son centre de service après-vente.</i>
ABSENCE DE TENSION EN SORTIE	Machine en surchauffe, led jaune allumé <i>Relais interne défaillant</i> Fiche inverter défectueuse	Attendre la restauration thermique. <i>S'adresser à son centre de service après-vente.</i> S'adresser à son centre de service après-vente.
COURANT EN SORTIE INCORRECT	Potentiomètre de régulation défectueux. <i>Tension d'alimentation primaire faible.</i>	S'adresser à son centre de service après-vente. <i>Contrôler le réseau de distribution.</i>

WICHTIG

LESEN SIE DIE FOLGENDEN ANWEISUNGEN AUFMERKSAM DURCH, BEVOR SIE DAS GERÄT INSTALLIEREN UND STELLEN SIE SICHER, DASS DER GELBE UND GRÜNE ERDUNGSLEITER DIREKT MIT DER ERDE AN DER SCHWEISSSTELLE VERBUNDEN IST.

DAS GERÄT DARF NIEMALS MIT GEÖFFNETEN GEHÄUSE VERWENDET WERDEN, DA DIES FÜR DEN BENUTZER GEFÄHRLICH SEIN KÖNNTE UND EINE ERNSTE BESCHÄDIGUNG DES EQUIPMENTS ZUR FOLGE HABEN KÖNNTE.

DAS GERÄT FUNKTIONIERT NUR MIT EINER EINGANGSSPANNUNG VON 230Vac -50 Hz-1Ph.

DAS EINGANGSKABEL STEHT UNTER STROM, SELBST WENN DER HAUPTSCHALTER IN DER "0"-POSITION STEHT. STELLEN SIE BEI DER WARTUNG DES EQUIPMENTS DAHER SICHER, DASS DER 2-POLIGE STECKER VOM STROMNETZ GETRENNT IST.

1.0 EINFÜHRUNG

1.1 IDENTIFIKATION DES EQUIPMENTS

Die Identifikationsnummer des Geräts (Spezifikations- oder Teilenummer), Modell und Seriennummer sind normalerweise auf einem Typenschild auf der Rückseite zu finden. Equipment ohne Bedienfeld, wie die Pistolen- und Kabelkomponenten, werden lediglich durch die Spezifikations- oder Teilenummer auf dem Versandbehälter identifiziert. Bewahren Sie diese Nummern für künftige Referenzzwecke gut auf.

1.2 ERHALT DES EQUIPMENTS

Vergleichen Sie beim Erhalt des Equipments die Lieferung mit der Rechnung, um sicherzustellen, dass diese komplett ist. Untersuchen Sie zudem das Equipment nach möglichen Schäden durch den Versand. Alle verschickten Maschinen wurden gewissenhaft geprüft. Sollte Ihre Maschine jedoch nicht korrekt funktionieren, konsultieren Sie bitte den Abschnitt FEHLERBEHEBUNG dieses Handbuchs. Wenn der Fehler weiterhin besteht, kontaktieren Sie Ihren Vertragshändler.

2.0 SICHERHEITSWARNUNG

2.1 ALLGEMEINE ANWEISUNGEN

Dieses Handbuch beinhaltet alle notwendigen Anweisungen für:

- die Installation des Equipments;
- einen korrekten Betriebsablauf;
- eine angemessene Wartung des Equipments.

Lesen Sie dieses Handbuch daher aufmerksam durch und stellen Sie sicher, dass es von den Wartungsmitarbeitern und den Bedienern verstanden wird.

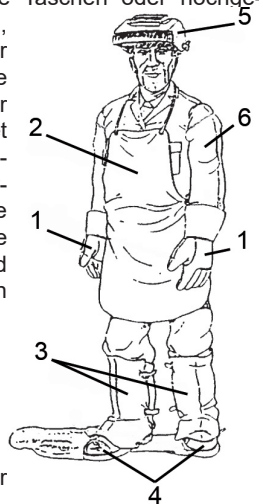
2.2 STANDORT

Schweißverfahren jeder Art können nicht nur für den Betreiber, sondern auch für alle Personen, die sich in der Umgebung des Equipments befinden, gefährlich sein, wenn die Sicherheits- und Betriebsbestimmungen nicht streng eingehalten werden.

Besitzer und Bediener müssen sich daher über alle möglichen Risiken bewusst sein, um die nötigen Sicherheitsvorkehrungen vorzunehmen und dadurch jede Art von Arbeitsunfällen zu verhindern. Die wichtigsten einzuhaltenden Sicherheitsmaßnahmen sind:

- Bediener sollten ihren Körper durch das Tragen nicht entflammbarer, enganliegender Schutzkleidung, ohne Taschen oder hochgeschlagene Hosen, schützen. Öl- oder Schmierrückstände sollten gründlich vor dem Tragen entfernt werden. Die Bediener sollten außerdem geschlossene Sicherheitsschuhe mit Stahlkappen und Gummisohlen tragen (Abb. 1).

1. Lederhandschuhe
2. Lederschürze
3. Schuhabdeckung
4. Sicherheitsschuhe
5. Gesichtsmaske
6. Ärmel aus Spaltleder zum Schutz der Arme.



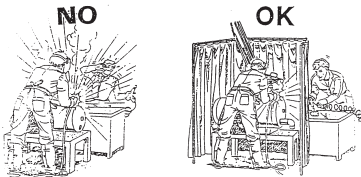
Gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2006/25/EG und der Norm EN12198 wird dieses Produkt in Kategorie 2 eingestuft. Das Tragen persönlicher Schutzausrüstungen (PSA) mit Schutzgläsern bis Stufe 15 ist nach EN 169 zwingend vorgeschrieben.

- Bediener sollten einen nicht entflammbaren Schweißerschutzhelm oder einen Gesichtsschutz tragen, der den Hals und das Gesicht auch an den Seiten schützt. Der Helm oder der Gesichtsschutz sollte mit einem für den Schweißvorgang und den verwendeten Strom angemessenen Schutzglas ausgestattet sein. Die Glasscheibe muss immer

sauber sein und unverzüglich ersetzt werden, wenn diese zerbrochen oder gesprungen ist (Abb. 2). Es empfiehlt sich, eine transparente Glasscheibe oben auf dem antiaktinischen Glas, zwischen diesem und der Schweißstelle anzubringen. Die Scheibe kann ersetzt werden, wenn glühende Spritzer und Schichten die Sichtbarkeit verringern. Verwenden Sie für das Arbeiten mit beschichteten Platten, die bei der Erhitzung giftige Dämpfe freisetzen, eine Maske mit Luftzufuhr.



- Es sollte nur in geschlossenen Räumen geschweißt werden, die nicht mit anderen Arbeitsbereichen verbunden sind, um alle Arbeiter vor Strahlung und Qualm zu schützen. Wenn ein solcher Bereich nicht zur Verfügung steht, muss die Schweißstelle durch Schutzschirme in blickdichtem Schwarz abgegrenzt werden, die groß genug sind, um die Sicht jeder Person, die sich in der Nähe befindet, zu verhindern (Abb. 3).



- Entfernen Sie alle chlorierten Lösungsmittel von der Schweißstelle, bevor Sie mit dem Schweißen beginnen. Bestimmte chlorierte Lösungsmittel zersetzen sich, wenn sie Ultraviolettstrahlung ausgesetzt werden, und bilden Phosgengas.

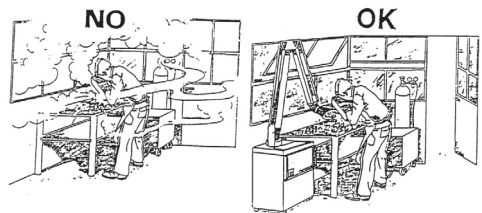
- Schauen Sie niemals und unter keinen Umständen, ohne einen angemessenen Augenschutz auf einen elektrischen Lichtbogen (Abb. 4). Fig.4



- Tragen Sie immer eine Schutzbrille mit transparenten Linsen, um die Beschädigung der Augen durch Splitter oder andere Fremdpartikel zu verhindern (Abb. 5).



- Eine angemessene lokale Abgasentlüftung muss in diesem Bereich eingesetzt werden. Es kann entweder ein mobiles Abzugssystem oder ein in die Werkbank eingebautes System genutzt werden, dass die Abgasentlüftung von den Seiten, von vorne und unten, aber nicht oben von der Bank bietet, um das Aufsteigen von Staub und Qualm zu vermeiden. Die lokale Abgasentlüftung muss zusammen mit einer üblichen angemessenen Belüftung und Luftzirkulation bereitgestellt werden, besonders wenn die Arbeit an einem begrenzten Ort ausgeführt wird (Abb. 6). Jegliche Anzeichen von Flecken oder Schmerzen an den Augen, der Nase oder dem Hals können auf eine unangemessene Belüftung zurückzuführen sein; die Arbeit muss unverzüglich abgebrochen werden und es müssen alle nötigen Schritte unternommen werden, um eine angebrachte Belüftung zu gewährleisten.



- Der Schweißvorgang muss auf Metallschichten durchgeführt werden, die von Rost- oder Farbschichten befreit sind, um die Entstehung schädlicher Dämpfe zu verhindern. Die Teile, die mit einem Lösungsmittel entfettet wurden, müssen vor dem Schweißen getrocknet werden.

- Schweißen Sie kein Metall oder lackiertes Metall, das Zink, Blei, Kadmium oder Beryllium enthält, es sei denn der Bediener oder die Personen, die dem Qualm ausgesetzt sind, tragen ein Atemgerät oder einen Helm mit Luftzufuhr.

- Der Arbeitgeber ist verpflichtet, die Risiken zu

bewerten, denen Arbeitnehmer bei der Verwendung von Schweißgeräten ausgesetzt sind, und sich insbesondere auf die Risiken zu konzentrieren, die sich aus dem Schweißen von Edelstahllegierungen ergeben. In Bezug auf die in dem Land, in dem die Schweißgeräte verkauft werden, geltenden Rechtsvorschriften muss der Arbeitgeber, der die Schweißgeräte zum Schweißen von Edelstahllegierungen verwendet, das krebserzeugende Risiko bewerten, das sich aus der Entwicklung von Nickel und sechswertiges Chrom in gasförmigem Zustand enthaltender Schweißgase ergibt (Denken Sie daran, dass Nickelgas und sechswertiges Chrom krebserregend sind.)

2.3 SICHERHEITSANWEISUNGEN

Verbinden Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit die Quelle mit der Leitung nur unter der genauen Berücksichtigung folgender Anweisungen:

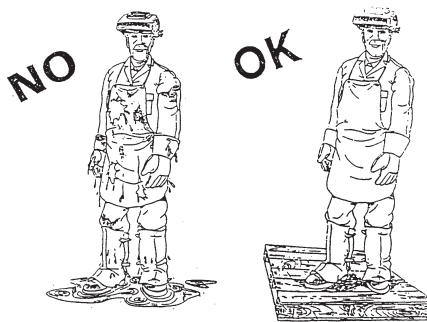
- ein entsprechender zweipoliger Schalter muss vor dem zweipoligen Hauptauslass angebracht werden; dieser Schalter muss mit zeitverzögernden Sicherungen ausgestattet sein und er muss den Daten, die im Kapitel "Technische Spezifikationen" angegeben sind, entsprechen;

- die einphasige Verbindung zur Erde muss mittels einem zweipoligen Stecker, der mit der oben genannten Buchse kompatibel ist, vorgenommen werden;

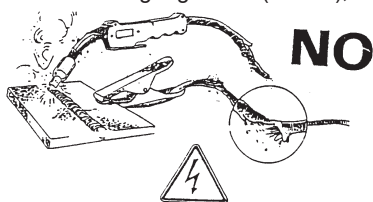
- zwei Drähte des zweipoligen Eingangskabels werden für die Verbindung mit der einphasigen Leitung und dem gelb-grünen Draht für die erforderliche Verbindung zur Erde an der Schweißstelle verwendet;

- verbinden Sie alle Metallteile, die sich in der Nähe des Bedieners an der Schweißstelle befinden, über Kabel, die größer oder gleich groß wie der Querschnitt des Schweißkabels sind, mit dem Erdschluss;

- bei der Arbeit an einem begrenzten Ort muss die Stromquelle außerhalb der Schweißstelle bleiben, und das Erdungskabel sollte mit dem Werkstück verschweißt werden; arbeiten Sie unter diesen Bedingungen nicht in einer feuchten oder nassen Umgebung (Abb. 7).



- verwenden Sie keine beschädigten Schweiß- oder Eingangskabel (Abb. 8);



- der Bediener sollte niemals und mit keinem Teil des Körpers Metallteile berühren, die heiß sind oder elektrisch erhitzt wurden (Abb. 9);



- der Bediener sollte die Schweißkabel niemals um seinen Körper wickeln;

- die Schweißpistole sollte niemals auf den Bediener oder eine andere Person gerichtet werden; Die Stromquelle hat einen Schutz der Ebene IP 22; es beugt daher folgendem vor:

- jedem manuellen Kontakt mit heißen oder beweglichen internen Teilen;

- dem Einführen eines jeden Festkörpers mit einem Durchmesser von mehr als 12mm;

- geschützt vor vertikal fallenden Wassertropfen (Kondensation) mit einer Neigung von maximal 15°.

Die Quelle darf niemals mit geöffneten Gehäuse verwendet werden; dies könnte zu ernststen Verletzungen des Bedieners und zur Beschädigung des Equipments führen.

2.4 BRANDSCHUTZ

Der Arbeitsbereich sollte mit den Sicherheitsregulierungen übereinstimmen und es sollten Feuerlöschgeräte in dem Bereich an Wänden angebracht sein; Decke und Boden sollten nicht

entflammbar sein. Alle brennbaren Materialien müssen aus dem Schweißbereich entfernt werden (Abb. 10). Wenn brennbare Materialien nicht bewegt werden können, müssen diese durch feuerbeständige Abdeckungen geschützt werden. Belüften Sie möglicherweise entzündbare Atmosphären vor dem Schweißen. Arbeiten Sie niemals in einer Atmosphäre, die eine schwere Konzentration von Staub, entzündbarem Gas oder brennbaren Flüssigkeiten enthält. Die Stromquelle muss sich in einer sicheren Umgebung befinden, mit einem festen und flachen Boden; sie sollte nicht an die Wand gestellt werden. Verschweißen Sie keine Container, in denen Benzin, Schmiermittel oder andere entflammbare Materialien aufbewahrt wurden. Überprüfen Sie nach der Fertigstellung Ihrer Arbeit immer, dass der Bereich frei von glühenden oder glimmenden Materialien ist.



2.5 SCHUTZGAS

Verwenden Sie für den Schweißvorgang das richtige Schutzgas. Vergewissern Sie sich, dass der Regulator/Durchflussmesser, der auf dem Zylinder angebracht ist, richtig funktioniert. Halten Sie den Zylinder stets von jeglicher Hitzequelle fern.

2.6 ZULÄSSIGE LÄRMPEGEL 86/188/EEC-REGEL.

Unter normalen Umständen überschreitet das Equipment, das zum elektrischen Lichtbogenschweißen genutzt wird, die zugelassenen 80 dBA nicht. Unter bestimmten Voraussetzungen, wie z.B. bei hohen Schmelzparametern an begrenzten Orten, können die Lärmpegel das zulässige Level überschreiten. Aus diesem Grund wird dringend empfohlen, dass die Bediener einen entsprechenden Gehörschutz tragen.

2.7 ELEKTROMAGNETISCHE KOMPATIBILITÄT.

Nehmen Sie vor der Installation der STICK/TIG-Schweißseinheit eine Inspektion der Umgebung vor, unter Berücksichtigung folgender Richtlinien:

- 1- Vergewissern Sie sich, dass sich in der Nähe

des Geräts keine anderen Stromkabel, Steuerleitungen, Telefonleitungen oder anderes Equipment befindet.

- 2- Vergewissern Sie sich, dass sich keine Radioempfänger oder Fernsehgeräte in der Nähe befinden.

- 3- Vergewissern Sie sich, dass sich keine Computer oder andere Steuerungssysteme in der Nähe befinden.

- 4- Vergewissern Sie sich, dass sich niemand mit einem Herzschrittmacher oder Hörgerät in dem Bereich um das Gerät befindet.

- 5-Überprüfen Sie die Sicherheit von anderen Geräten, die sich in der selben Umgebung befinden. In bestimmten Fällen können weitere zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen erforderlich sein.

Störungen können wie folgt reduziert werden:

- 1- Sollte es eine Störung bei der Stromleitung geben, sollte ein E.M.C.-Filter zwischen dem Stromnetz und der Einheit angebracht werden.

- 2- Die Ausgangskabel der Einheit sollten gekürzt werden; diese sollten nahe beieinander gehalten werden und am Boden entlanggeführt werden.

- 3- Alle Verkleidungsplatten der Einheit sollten korrekt geschlossen werden, nachdem die Wartung durchgeführt wurde.

2.8 MEDIZINISCHE BEHANDLUNG UND NOTFALLBEHANDLUNG

Notfalleinrichtungen und eine qualifizierte Erste Hilfe-Person sollten während jeder Schicht für die unverzügliche Behandlung von Elektroschock-Opfern vor Ort sein. Eine medizinische Einrichtung sollte für die unverzügliche Behandlung von Verbrennungen am Auge und Hautverbrennungen in der Nähe sein.

IM NOTFALL (ERSTE HILFE):

Rufen Sie sofort einen Arzt und den Krankenwagen.

Wenden Sie Erste Hilfe-Techniken an, die vom Roten Kreuz empfohlen werden.

ACHTUNG: EIN ELEKTROSCHOCK KANN TÖDLICH SEIN

Sollte eine Person bewusstlos sein und besteht der Verdacht auf einen Elektroschock, berühren Sie diese Person nicht, wenn sie in Kontakt mit Schweiß-Equipment oder anderen spannungsführenden Teilen ist. Trennen Sie (offenen) Strom über den Wandschalter und wenden Sie dann Erste Hilfe an. Trockenes Holz, Holzbesen oder andere Isoliermaterialien können verwendet werden, um Kabel, wenn nötig, von der Person zu entfernen.

3.0 KURZE EINFÜHRUNG

Ihr Schweißgerät gehört zu einer Auswahl an Schweiß-Invertern für MMA - Manual Metal Arc-Schweißen, die die neueste Pulsweitenmodulation (PWM)-Technologie und das Insulated Gate Bipolar Transistor (IGBT)-Leistungsmodul einsetzen, um eine optimale Leistung zu bieten: Konstanter Stromausgang, um den Schweißbogen stabiler zu machen und eine stufenlose Stromregelung zu erreichen.

3.1 TECHNISCHE DATEN

Die Datentabelle Ihres Geräts finden Sie auf der letzten Seite dieses Handbuchs

4.0 INSTALLATION DESEQUIPMENTS

Der einwandfreie Betrieb des Generators wird durch die entsprechende Installation sichergestellt. Der Zusammenbau des Inverters ist durch Experten durchzuführen, indem die Anweisungen der Sicherheitsstandards vollständig befolgt werden.

- Nehmen Sie das Schweißgerät aus dem Karton.

ÜBERPRÜFEN SIE VOR DER HERSTELLUNG EINER ELEKTRISCHEN VERBINDUNG DAS TYPENSCHILD UND VERGEWISSEN SIE SICH, DASS DIE EINGANGSSPANNUNG UND DIE FREQUENZ DES ZU VERWENDENDEN STROMNETZES MITEINANDER ÜBEREINSTIMMEN.

ERDUNG

- Zum Schutz der Anwender müssen die Schweißmaschinen korrekt mit dem Erdsystem (INTERNATIONALE SICHERHEITSREGULIERUNGEN) verbunden sein.
- Es ist unabdingbar, die Maschine korrekt mit der gelb-grünen Ader des Stromkabels zu erden, um Ableitungen aufgrund von versehentlichen Kontakten durch geerdete Objekte zu verhindern.
- Das Gehäuse (das leitend ist), ist elektrisch mit dem Erdungsleiter verbunden. Ist das Equipment nicht korrekt geerdet, können Elektroschocks auftreten, die für die Anwender gefährlich sind.

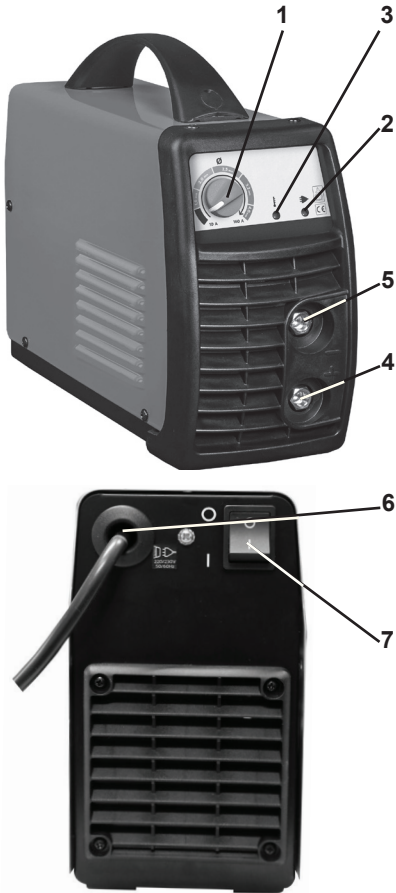
- Schließen Sie den Inverter an das Stromnetz an.

Verwenden Sie den Generator nicht mit Eingangskabelverlängerungen, die länger als 10m und dünner als 2,5mm² sind. Vergewissern Sie sich, dass die Kabel ausgelegt sind und nicht gewickelt oder verheddert sind.

Verwenden Sie das Schweißgerät nicht, wenn die Verkleidungsplatten seitlich oder vollständig entfernt sind, um den versehentlichen Kontakt mit inneren spannungsführenden Teilen zu verhindern.

- Der Inverter steht nun zur Nutzung bereit. Vergewissern Sie sich, dass Sie in einem angemessen belüfteten Bereich schweißen, und dass die Lüftungsöffnungen der Maschine nicht versperrt sind (eine schlechte Belüftung kann den Auslastungsgrad der Einheit verringern und Schäden verursachen). Sie können nun den Schweißvorgang auswählen, indem Sie die Komponenten so verbinden, wie auf den folgenden Seiten gezeigt wird.

5.0 INVERTERFUNKTIONEN UND ANSCHLÜSSE



- 1 Anpassung des Schweißstrom-Potentiometers
- 2 Grüne LED, Anzeige für Power AN
LED AN = Power AN
LED AUS = Power AUS
- 3 Gelbe LED
LED AN = zeigt an, dass Temperaturlimits überschritten wurden.
Warnung: Lassen Sie die Einheit abkühlen.
Wenn bereit, schaltet sich die orangefarbene LED automatisch aus.
- 4 25mm² Positivmuffe
- 5 25mm² Negativmuffe
- 6 Eingangskabel
- 7 AN/AUS-Schalter

6.0 STICK-SCHWEISSEN

Allgemeine Informationen
Der elektrische Lichtbogen kann als eine Quelle von hellem Licht und starker Hitze beschrieben werden; tatsächlich ist es der Fluss des elektrischen Stroms in der Gasatmosphäre, welche die Elektrode umgibt; das Werkstück beendet die Strahlung der elektromagnetischen Wellen, die als Licht und/oder Hitze wahrgenommen werden, je nach Wellenlänge. Auf einer nicht wahrnehmbaren Ebene produziert der Bogen außerdem ultraviolettes und infrarotes Licht; ionisierende Strahlen wurden noch nicht festgestellt. Die Hitze, die durch den Bogen erzeugt wird, wird im Schweißvorgang genutzt, um Metallteile zu schmelzen und miteinander zu verbinden. Der benötigte elektrische Strom wird über ein spezielles Equipment zugeführt, das üblicherweise als Schweißmaschine bezeichnet wird.

- Verbinden Sie das Erdungskabel mit dem Negativpol des Inverters und die Masseklemme mit dem Werkstück.
- Verbinden Sie das Schweißkabel mit dem positiven Pol des Inverters.
- Stellen Sie den Schweißstrom mit Hilfe des Potentiometers an der Vorderseite ein. Der Schweißstrom & die Polarität sollte an Hand der Anweisungen ausgewählt werden, die von Elektrodenherstellern auf der Elektrodenbox angegeben sind, aber die folgenden Angaben dienen als allgemeine Information:

ELECTRODE DIAMETER	WELDING CURRENT
1.5mm	30 A - 40A
2.0mm	50 A - 65 A
2.5mm	70 A - 100 A
3.25mm	100 A - 140 A
4.0mm	140 A - 160 A

- Schalten Sie den Inverter an. Die zwei LED auf der Vorderseite müssen wie folgt sein grün = leuchtet und die gelbe LED = aus (siehe für weitere Details die vorherige Sektion).
- Schützen Sie Ihr Gesicht mit einer Maske oder einem Helm. Berühren Sie mit der Elektrode, die im Elektrodenhalter befestigt ist, das Werkstück, bis ein Lichtbogen erzeugt wird. Vermeiden Sie das Aushämmern des Werkstücks mit der Elektrode, da es seine Beschichtung verlieren kann und die Schwierigkeiten beim

Durchschlagen des Lichtbogens erhöhen kann.

- Nach dem Erzeugen des Lichtbogens drücken Sie die Elektrode in das Schweißbad, mit einem Winkel von ungefähr 60°, und bewegen Sie diese von links nach rechts, sodass Sie das Schweißbad kontrollieren können. Die Länge des Lichtbogens kann auch kontrolliert werden, indem die Elektrode leicht angehoben oder gesenkt wird. Auch die Veränderung des Schweißwinkels kann das Schweißbad vergrößern und somit die Kapazität der Schlackenfläche erhöhen.

- Lassen Sie die Schlacke am Ende des Schweißvorgangs abkühlen, bevor Sie diese mit dem Bürstenhammer entfernen.

ACHTUNG:

Schützen Sie beim Abschlagen der Schlacke mit dem Schlackenhammer Ihre Augen, um Verletzungen zu vermeiden.

ACHTUNG:

Ein schlechter Start kann auf ein unsauberes Werkstück, eine schlechte Verbindung zwischen dem Massekabel und dem Werkstück, oder eine schlechte Befestigung der Elektrode im Elektrodenhalter zurückzuführen sein.

7.0 QUALITÄT DER SCHWEISSNAHT

Die Qualität der Schweißnaht hängt hauptsächlich von der Fähigkeit des Schweißers ab, von der Art des Schweißens und der Qualität der Elektrode: Wählen Sie die richtige Elektrode, bevor Sie mit dem Schweißen beginnen, und achten Sie auf die Dicke und Zusammensetzung des zu schweißenden Metalls.

Richtiger Schweißstrom.

Wenn der Strom zu hoch ist, brennt die Elektrode schnell und das Schweißbad wird groß, unregelmäßig und schwierig zu kontrollieren. Wenn der Strom zu niedrig ist, haben Sie zu wenig Leistung und das Schweißbad wird klein und unregelmäßig.

Richtige Lichtbogenlänge.

Wenn der Lichtbogen zu lang ist, werden Spritzer und eine kleine Verschmelzung des Werkstücks auftreten. Wenn der Lichtbogen zu kurz ist, ist die Lichtbogenhitze nicht ausreichend, was dazu führt, dass die Elektrode am Werkstück haften bleibt.

Richtige Schweißgeschwindigkeit.

Die richtige Schweißgeschwindigkeit wird so gewählt, dass eine Schweißnaht von geeigneter Größe, ohne Wellen oder Krater, entsteht.

8.0 GEWÖHNLICHE WARTUNG ACHTUNG!!!

TRENNEN SIE DIE MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG, BEVOR SIE MIT DER WARTUNG BEGINNEN.

Das Leistungsvermögen des Schweißsystems über die Zeit steht in direkter Beziehung zur Häufigkeit der Wartungsarbeiten, wie:

Wartungsarbeiten an Schweißmaschinen dürfen nur innen durchgeführt werden. Je staubiger die Arbeitsumgebung, desto öfters sollte die Maschine gewartet werden.

- Nehmen Sie den Deckel ab.
- Entfernen Sie jegliche Staubspuren im Inneren des Generators mit Druckluft unter 3 bar.
- Überprüfen Sie alle elektrischen Verbindungen und stellen Sie sicher, dass alle Muttern und Schrauben fest angezogen sind.
- Ersetzen Sie alte Teile nicht zu spät.
- Setzen Sie den Deckel wieder auf.
- Nach dem Beenden der obigen Arbeiten kann der Generator wieder einfach mit den Anweisungen in diesem Handbuch gestartet werden.

9.0 MÖGLICHE SCHWEISSFEHLER

DEFEKT	URSACHEN	EMPFEHLUNGEN
POROSITÄT	Säure; Elektrode auf Stahl mit erhöhtem Schwefelgehalt. Die Elektrode oszilliert zu sehr. Werkstücke sind zu weit voneinander entfernt. Das zu schweißende Werkstück ist kalt.	Verwenden Sie die Standard-Elektroden. Legen Sie die Kanten, die miteinander verschweißt werden sollen, näher aneinander. Zu Beginn langsam bewegen. Schweißstrom verringern.
RISSE	Das zu schmelzende Material ist nicht sauber (z.B. Öl, Farbe, Rost, Oxide). Nicht genügend Strom.	Das Säubern der Werkstücke vor dem Schweißen ist eine notwendige Methode, um saubere Schweißnähte zu erhalten.
BEGRENZTE PENETRATION	Niedriger Strom. Hohe Schweißrate. Umgekehrte Polarität. Elektrode gegen die Bewegungsrichtung geneigt.	Vergewissern Sie sich, dass die Betriebsparameter reguliert sind und bereiten Sie die Werkstücke besser vor.
STARKE SPRITZER	Elektrode zu stark geneigt.	Nehmen Sie entsprechende Korrekturen vor.
PROFILDEFEKTE	Schweißparameter sind nicht korrekt. Passrate steht nicht mit den Anforderungen der Betriebsparameter in Bezug.	Befolgen Sie die grundlegenden und allgemeinen Schweißgrundsätze.
LICHTBOGEN-INSTABILITÄT	Nicht genügend Strom.	Überprüfen Sie den Zustand der Elektrode und die Massekabel-Verbindung.
ELEKTRODE SCHMILZT SCHIEF AB	Elektrodenkern ist nicht zentral ausgerichtet. Magnetisches Blasphänomen.	Elektrode ersetzen. Verbinden Sie zwei Massekabel mit den Gegenseiten des Werkstücks.

10.0 FEHLERBEHEBUNG

UNANNEHMLICHKEIT	URSACHE	LÖSUNG
FUNKEN SCHLÄGT NICHT	Schlechte Primärverbindung. PCB des Inverters ist defekt.	Überprüfen Sie die Primärverbindung. Kontaktieren Sie das After Sales-Kundenzentrum.
KEINE AUSGANGSSPANNUNG	Überhitzte Einheit, gelbe LED leuchtet Internes Relais ist ausgefallen. PCB des Inverters ist defekt.	Warten Sie auf die Zurücksetzung der thermischen Abschaltung. Kontaktieren Sie das After Sales-Kundenzentrum. Kontaktieren Sie das After Sales-Kundenzentrum.
FALSCHER AUSGANGSSTROM	Defektes Steuerungspotentiometer. Niedrige Primärspannungsversorgung.	Kontaktieren Sie das After Sales-Kundenzentrum. Überprüfen Sie die Stromleitung.

IMPORTANTE

LEIA ATENTAMENTE AS INSTRUÇÕES ANTES DE INSTALAR O APARELHO E ASSEGURE-SE QUE O FIO TERRA VERDE E AMARELO ESTEJA DIRETAMENTE CONECTADO À TERRA NO LUGAR DE SOLDA.

O APARELHO NUNCA DEVE SER USADO SEM OS PAINÉIS, VISTO QUE ISSO PODERIA SER MUITO PERIGOSO PARA O OPERADOR E PODERIA CAUSAR GRAVES DANOS AO EQUIPAMENTO.

O APARELHO TRABALHA SOMENTE COM UMA TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO DE 230Vac-50Hz-1Ph.

O CABO DE ALIMENTAÇÃO MANTÉM UMA TENSÃO MESMO QUANDO O INTERRUPTOR PRINCIPAL É NA POSIÇÃO “0”. POR ISSO, ANTES DE CONSERVAR O APARELHO, ASSEGURE-SE QUE O PLUGUE (COM DOIS PÓLOS) NÃO ESTEJA INSERIDO NA TOMADA.

1.0 INTRODUÇÃO

1.1 TIPO DE GERADOR DE SOLDA

Os dados identificativos do gerador e o número de série estão sempre indicados na etiqueta de dados no painel posterior. O facho e os cabos são identificados pelas especificações ou pelo número de série impresso na embalagem. Anote esses números para uma eventual referência.

1.2 RECEBIMENTO DA SOLDADadeira

Quando você receber o equipamento, examine a fatura para assegurar-se que haja correspondência entre o seu pedido e o equipamento recebido. Depois verifique-o bem, a fim de individuar possíveis danos causados pelo transporte. Todos os aparelhos expedidos são submetidos a um rigoroso controle de qualidade. Entretanto, se o seu equipamento não estiver funcionando corretamente, consulte a seção ÍNDICE DE PROBLEMAS deste manual. Se o defeito permanecer, consulte a sua concessionária autorizada.

2.0 PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

2.1 INSTRUÇÕES GERAIS

Este manual contém todas as instruções necessárias para:

- a instalação da soldadeira;

- o seu uso correto;

- a sua adequada manutenção.

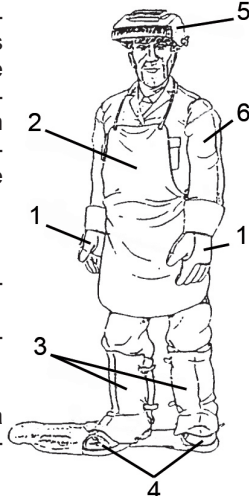
Assegure-se que este manual seja lido e entendido pelo operador e pelo pessoal técnico responsável pela manutenção.

2.2 LUGAR DE UTILIZAÇÃO

Se as normas de segurança e de uso não são observadas com atenção, as operações de solda podem ser perigosas não somente para o operador, mas também para as pessoas que se encontrem perto do lugar de solda. Por isso, o proprietário e o usuário devem ter conhecimento de todos os riscos possíveis, de forma a tomar as precauções necessárias para evitar acidentes de trabalho. As precauções principais que devem ser observadas são:

- Os operadores devem proteger o próprio corpo, vestindo roupas protetivas bem fechadas e não-inflamáveis, que não contenham bolsos ou bordas reviradas. Eventuais manchas de óleo ou gordura devem ser removidas da roupa antes de vesti-la. Os operadores também devem usar botas com ponta de aço e sola de borracha. (Fig 1).

1. Luvas de couro
2. Avental de couro
3. Cobertura protetiva para os sapatos
4. Sapatos de segurança
5. Máscara
6. Mangas em crosta de couro para proteger os braços;



De acordo com os requisitos da Directiva 2006/25/CE e da Norma EN 12198, o equipamento é da categoria 2. Este facto torna obrigatória a adopção de Equipamento de Protecção Individual (EPI), dotado de filtro com um grau de protecção até um máximo de 15, como estipulado pela Norma EN169.

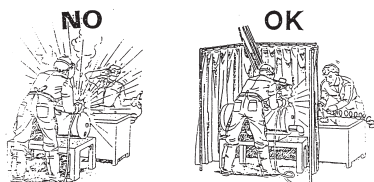
- Os operadores devem usar um capacete ou uma máscara de soldador, não-inflamável, de forma a proteger o pescoço e o rosto dos lados também. O capacete ou a máscara devem ser dotados de vidros protetivos escuros, que sejam adequados ao processo de

solda e à corrente usada. É preciso manter sempre limpos os vidros de proteção e sub-



stituí-los quando estão quebrados (Fig. 2). Aconselha-se instalar um vidro transparente entre o vidro inatínico e a área de solda. Tal vidro deve ser substituído com frequência, quando jatos e estilhaços reduzirem a visibilidade. Use o respirador quando trabalhar com chapas revestidas, as quais emitem uma fumaça tóxica se aquecidas.

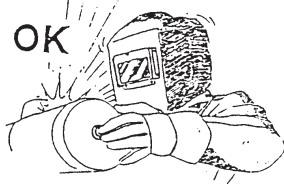
- A operação de solda deve ser realizada num ambiente isolado / separado das outras zonas de trabalho, de forma a proteger os operadores contra radiações e fumaça. Se isso não é possível, a área de solda deve ser delimitada com painéis de proteção pretos, largos o suficiente para reduzir o campo vi-



sual das pessoas nas redondezas (Fig. 3).

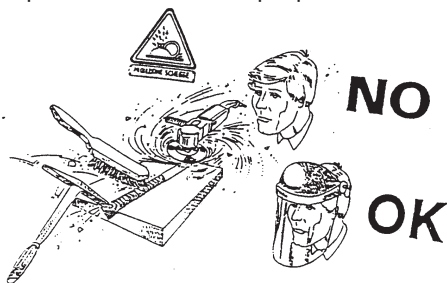
- Antes de iniciar a soldar, retirar do ambiente de trabalho todos os solventes que contenham cloro. Alguns solventes clorados decompõem-se quando são expostos a radiações ultravioletas, formando gás fosgênico.

- Nunca olhar, por motivo algum, um arco-voltáico sem a proteção adequada aos olhos



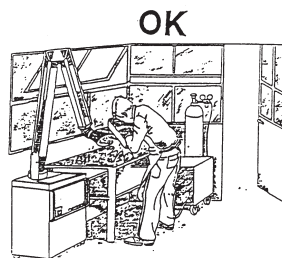
(Fig. 4).

- Use sempre óculos de proteção com lentes transparentes, para evitar estilhaços e outras partículas estranhas que poderiam dani-



ficar os olhos. (Fig. 5).

- A área de solda deve dispôr de uma adequada aspiração local, que pode ser feita com um exaustor ou com um sistema responsável pela aspiração lateral, frontal e inferior, construído previamente sobre o banco de trabalho, de forma a evitar a formação de pó e fumaça. Contemporaneamente à aspiração do local, são necessárias a ventilação geral e a circulação do ar, especialmente quando se trabalha num espaço estreito (Fig. 6). Qualquer sintoma de irritação ou dor nos olhos, no nariz ou na garganta pode ser causado por uma ventilação pouco adequada; nesse caso, interrompa imediatamente o trabalho e

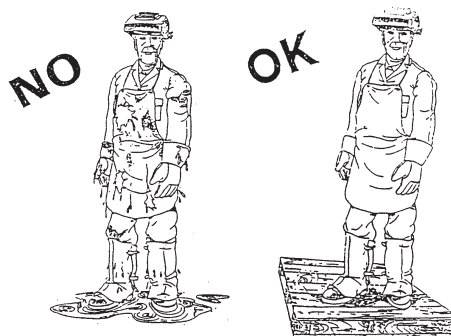


providencie a adequada ventilação da área.

- O procedimento de solda deve ser feito em superfícies metálicas limpas, sem camadas de ferrugem ou verniz, a fim de evitar a formação de vapores nocivos. Antes de iniciar a solda, é necessário enxugar as partes que foram limpas com solvente.

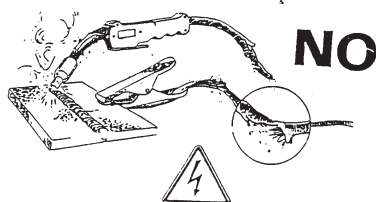
- Não aqueça metais ou metais envernizados que contenham zinco, chumbo, cádmio ou berílio, exceto se o operador e as pessoas nas redondezas estejam usando um respirador ou um capacete com bomba de oxigênio.

- O empregador é obrigado a avaliar os riscos a que os trabalhadores estão expostos durante o uso de máquinas de solda / corte, com foco especial nos riscos decorrentes da soldagem ou corte de ligas de aço inoxidável. Em relação à legislação em vigor no país onde as máquinas de solda/corte são vendidas, o empregador que utiliza as máquinas de solda/corte para soldar ligas de aço inoxidável deve avaliar o risco cancerígeno decorrente do desenvolvimento de vapores contendo níquel e cromo hexavalente em estado gasoso (lembre-se de que o níquel e o cromo hexavalente no estado gasoso são cancerígenos).



em tais condições (Fig. 7);

- Não use cabos de alimentação elétrica ou



de solda danificados (Fig. 8);

- o operador nunca deve tocar, com nenhuma parte do corpo, pedaços de metal aquecidos em alta temperatura ou carregados elétrica-



2.3 INSTRUÇÕES PARA A SEGURANÇA

Para salvaguardar a sua segurança, siga atentamente as seguintes instruções, antes de ligar o gerador à corrente elétrica:

- um interruptor adequado, com dois pólos, deve ser inserido na tomada de alimentação, antes de conectar o plugue. A tomada deve dispor de fusíveis retardados, de acordo com os valores indicados no capítulo "Dados Técnicos";
- a ligação mono-fase com fio-terra deve ser feita numa tomada com dois pólos, compatíveis com o plugue acima mencionado;
- os dois fios do cabo de alimentação (com dois pólos) são usados para a ligação com a linha mono-fase enquanto o fio verde-amarelo serve como fio-terra e deve ser colocado em contato com o chão no lugar da solda;
- ligue o terminal terra em todas as partes metálicas que ficam perto do operador, usando fios mais grossos ou do mesmo diâmetro dos fios de solda;
- quando estiver trabalhando num lugar estreito, o aparelho deve ser colocado fora da área de solda e o fio de massa deve ser fixado no lugar em que se está trabalhando. Não trabalhar numa zona úmida ou molhada

mente (Fig. 9);

- o operador nunca deve enrolar os cabos de solda ao redor do próprio corpo;
- a tocha de solda nunca deve ser mirada em direção a um operador ou a uma outra pessoa. O aparelho tem uma proteção de classe IP 22, o que impede:
- qualquer contato manual com partes internas quentes ou em movimento;
- a inserção de corpos sólidos de diâmetro superior a 12mm;
- uma proteção contra as quedas verticais de água (condensação) com uma inclinação máxima de 15°.

Os geradores nunca devem ser usados sem os respectivos painéis, o que poderia causar graves lesões ao operador, além de danos à aparelhagem.

2.4 PREVENÇÃO DE INCÊNDIOS

A área de trabalho deve respeitar as normas de segurança, portanto é necessária a pre-

sença de extintores de incêndio. O teto, o chão e as paredes devem ser do tipo não-inflamáveis. Todo o material combustível deve ser retirado do lugar de trabalho (Fig.10). Se não é possível retirá-lo, cubra-o com uma proteção à prova de fogo. Antes de começar a solda, ventile as áreas potencialmente inflamáveis. Não trabalhe numa atmosfera com alta concentração de pó, gas inflamável ou vapor líquido combustível. O gerador deve ser colocado sobre um chão sólido e liso; não deve ser apoiado ao muro. Não solde recipientes que antes tenham contido gasolina, lubrificante ou outras substâncias inflamáveis. Quando acabar de soldar, assegure-se sempre que não restem materiais



incandescentes ou em chamas na área.

2.5 GÁS DE PROTEÇÃO

Use o gás correto para o processo de solda. Assegure-se que o regulador instalado no cilindro funcione corretamente. Lembre-se de conservar o cilindro longe de fontes de calor.

2.6 NÍVEL DE RUÍDO PERMITIDO PELA LEI 86/188/EEC

Trabalhando em condições normais, o equipamento usado para a solda a arco não supera os 80 dBA. Em condições especiais, por exemplo com altos parâmetros de solda em ambientes limitados, o nível de ruído pode exceder o limite permitido. Por essa razão, é praticamente obrigatório o uso de protetores idôneos para os ouvidos.

2.7 COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA

Antes de instalar a unidade de solda STICK/TIG, inspecione a área ao redor, observando os seguintes passos:

1- Assegure-se que perto da unidade não haja outros fios de geradores, linhas de controle, fios telefônicos ou aparelhos vários.

2- Assegure-se que não haja aparelhos telefônicos ou televisões.

3- Assegure-se que não haja computadores ou outros sistemas de controle.

4- Na área ao redor da máquina, não devem estar presentes pessoas com marca-passo ou próteses para o ouvido.

5- Inspecione a imunidade de cada um dos instrumentos que operam no mesmo ambiente.

Em casos específicos, podem ser necessárias medidas de proteção adicionais.

As interferências podem ser reduzidas seguindo os seguintes conselhos:

1- Se há uma interferência na linha do gerador, pode-se inserir um filtro E.M.C entre a rede e a unidade.

2- Os fios de saída da máquina deveriam ser encurtados, agrupados e pousados no chão.

3- Depois de ter terminado a manutenção, é necessário fechar corretamente todos os painéis do gerador.

2.8 CUIDADOS MÉDICOS E DE PRIMEIROS-SOCORROS.

Cada lugar de trabalho deve ter uma caixa de pronto-socorro. Deve também estar sempre presente uma pessoa qualificada em cuidados de primeiros-socorros, para fornecer uma ajuda imediata às vítimas de um choque elétrico. Além disso, devem estar disponíveis todos os tratamentos para queimaduras oculares e da pele.

CUIDADOS DE PRIMEIROS-SOCORROS:

Chame o mais rápido possível um médico e uma ambulância. Use as práticas de Primeiros Socorros recomendadas pela Cruz Vermelha.

ATENÇÃO: O CHOQUE ELÉTRICO PODE SER MORTAL

Se a pessoa é inconsciente ou se existe a suspeita de um choque elétrico, não toque a pessoa se ela estiver em contato com os comandos. Retire primeiro a máquina da tomada (alimentação elétrica) e só então aplique os primeiros-socorros. Para distanciar os fios da vítima, pode ser usada madeira seca (como o cabo de madeira de uma vassoura) ou outro material isolante.

3.0 CARACTERÍSTICAS GERAIS

O soldador é parte de uma série constituída por inversor de solda de eletrodos (MMA - Manual Metal Arc Welding) que adotam a tecnologia de modulação por largura de pulso (PWM - Pulse Width Modulation) e módulos de potência com transistor de porta isolada bipolar (IGBT - Insulated Gate Bipolar Transistor) para um desempenho óptimo: corrente de saída constante para tornar o arco mais estável e ajustamento linear da corrente.

3.1 DADOS TÉCNICOS

Você pode encontrar a tabela de dados da sua máquina na última página deste manual.

4.0 INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

O bom funcionamento do gerador depende a sua instalação adequada, que deve ser feita por pessoal especializado, seguindo as instruções e respeitando as normas contra acidentes.

- Retire a soldadora da caixa.

ANTES DE REALIZAR QUALQUER LIGAÇÃO ELÉTRICA, VERIFIQUE A ETIQUETA DE DADOS E ASSEGURE-SE QUE A TENSÃO DE ENTRADA E A FREQUÊNCIA COINCIDAM COM AQUELAS DA FONTE A SER USADA.

FIO-TERRA

- Para a proteção dos usuários, a soldadora deve ser obrigatoriamente ligada à instalação de fio-terra corretamente (NORMATIVAS INTERNACIONAIS DE SEGURANÇA)

- É indispensável instalar bem o fio-terra (fio verde-amarelo no cabo de alimentação), de forma a evitar descargas elétricas devido ao contato acidental com objetos colocados no chão.

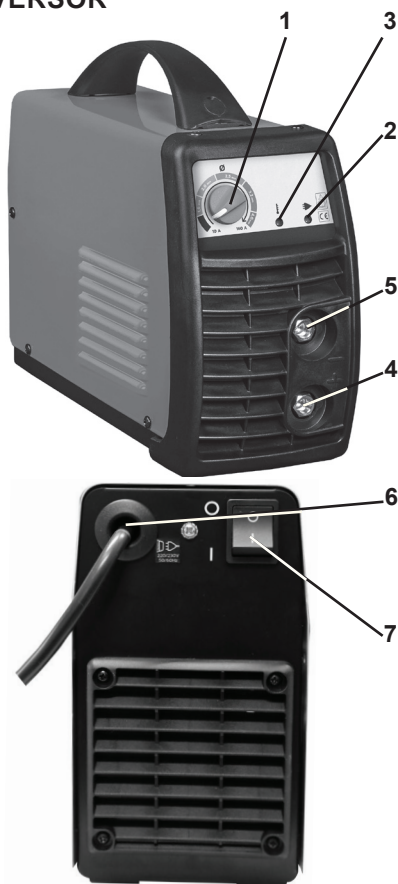
- O chassi, que é condutor, está conectado com o fio-terra; não conectar corretamente o fio-terra pode provocar choques elétricos perigosos para o usuário.

- Ligue o inversor à rede.

Não use o inversor com extensões elétricas que superem 10m o com diâmetro inferior a 2.5mm². Lembre-se de manter os fios bem esticados. Não deixe os fios desarrumados no chão e não os enrole. Não use a soldadores com os painéis laterais parcial ou completamente removidos, para evitar o contato acidental com as partes mais internas que cotêm carga eléctrica.

- O inversor está agora pronto para o uso. Assegure-se de estar trabalhando numa área adequadamente ventilada e que os orifícios de ventilação da máquina não estejam obstruídos (uma má-ventilação poderia reduzir o rendimento da máquina e danificá-la). Agora é possível escolher o processo de solda, conectando os acessórios como indicado nas páginas seguintes.

5.0 CONEXÕES E FUNÇÕES DO INVERSOR



1 Potenciômetro de regulação da corrente de solda

2 TIG/MMA interruptor (apenas para alguns modelos)

3 Led verde da rede

Led ligado = gerador pronto para a solda

Led desligado = gerador desligado

4 Led amarelo

Led ligado = excesso de temperatura, alarme. Atenção: Deixe o aparelho arrefecer, quando estiver pronto, o LED desliga-se automaticamente.

5 Tomada positiva

6 Tomada negativa

7 Cabo de alimentação (sobre o painel posterior.)

8 Interruptor ON/OFF (retro)

6.0 SOLDA A ARCO

Normas gerais

O arco elétrico pode ser descrito como uma fonte de luz brilhante e de calor intenso.

O fluxo de corrente elétrica na atmosfera do gás que circunda o eletrodo e o material a ser soldado provoca a emissão de ondas eletromagnéticas, que são percebidas como luz ou fonte de calor, de acordo com o comprimento de onda.

Imperceptivelmente, o arco produz também luz ultra-violeta e infra-vermelha; não é possível perceber os raios ionizados. O calor produzido pelo arco é usado no processo de solda para fundir e unir partes de metal.

A corrente elétrica necessária é fornecida por um equipamento comumente chamado "soldadora".

- Ligue o fio de massa ao pólo negativo do inversor e a pinça de massa ao material de solda.
- Ligue o fio de solda ao pólo positivo do inversor.

- Selecione a corrente de solda usando o punho de controle sobre o painel frontal.

A corrente de solda deve ser escolhida de acordo com as instruções fornecidas pelo produtor dos eletrodos, escritas na sua embalagem.

As seguintes indicações podem ser úteis a título de informações gerais:

DIÂMETRO DO ELETRODO	CORRENTE DE SOLDA
1,5 mm	30 A – 40 A
2,0 mm	50 A – 65 A
2,5 mm	70 A – 100 A
3,25 mm	100 A – 140 A
4,0 mm	140 A – 160 A

- Acender o inversor. Os dois leds sobre o painel serão respectivamente:

verde = ligado, amarelo = desligado (Para detalhes, consulte a página anterior).

- Proteja o seu rosto com uma máscara ou com um capacete. Toque o material a ser soldado com o eletrodo inserido na pinça porta-eletrodo, até dar a ignição ao arco.

Evite danificar o material a ser soldado com o eletrodo, porque isso poderia liberar o revestimento e aumentar a dificuldade de ignição do arco.

- Depois da ignição do arco, mantenha o eletrodo na mesma posição, com um ângulo de aproximadamente 60°; movendo-se da direita para a esquerda, você poderá ver a solda que está realizando.

O comprimento do arco também pode ser controlado levantando ou abaixando ligeiramente o eletrodo.

Uma variação do ângulo de solda poderia aumentar a medida da área de solda, melhorando a capacidade de cobertura do cascalho.

- Quando terminar de soldar, deixe esfriar o resíduo antes de retirá-lo usando a escova com a biqueira.

Atenção:

-proteja os seus olhos

-evite fazer danos ao retirar o resíduo com a escova e a biqueira.

ATENÇÃO!

Uma má ignição pode acontecer quando o material de solda estiver sujo, quando não houver uma boa ligação entre o fio de massa e o material a ser soldado ou quando o eletrodo não estiver bem fixado na pinça porta-eletrodo.

8.0 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA

ANTES DE TOMAR QUALQUER PROVIDÊNCIA, DESCONECTE A MÁQUINA DA REDE PRIMÁRIA DE ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA.

A eficiência do equipamento de solda no tempo está diretamente ligada à frequência das operações de manutenção, especialmente: Para as soldadoras é suficiente manter a limpeza interna, cuja frequência depende da quantidade de pó presente no ambiente de trabalho.

- Retire a cobertura.

- Retire todo o pó das partes internas do gerador usando um jato de ar comprimido, com pressão não superior a 3 KG/cm.

- Verifique todas as conexões elétricas, assegurando-se que os parafusos e porcas estejam bem fechados.

- Substitua imediatamente os componentes deteriorados.

- Recolocar a cobertura.

- Terminadas as operações acima descritas, o gerador está pronto para funcionar, seguindo as instruções presentes neste manual.

7.0 QUALIDADE DA SOLDA

A qualidade da solda depende principalmente da habilidade do soldador, do tipo de solda e da qualidade do eletrodo. Antes de começar a soldar, escolha o modelo e o diâmetro de eletrodo mais indicado, prestando atenção à espessura e à composição do metal a ser soldado e à posição de solda.

Correta corrente elétrica de solda.

Se a intensidade da corrente é alta demais, o eletrodo se queimará rapidamente. A solda será muito irregular e difícil de controlar. Se a corrente é baixa demais, você vai perder potência e a solda será estreita e irregular.

Comprimento correto do arco.

Se o arco é comprido demais, causará rabarbas e uma pequena fusão da peça que está sendo soldada. Se o arco é curto demais, o seu calor não será suficiente e o eletrodo aderirá à peça.

Velocidade correta de solda.

A correta velocidade de solda possibilita a obtenção de uma adequada largura de solda, sem ondas ou caneluras.

8.0 POSSÍVEIS DEFEITOS DE SOLDA

PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
POROSIDADE	Eletrodo ácido sobre aço com alto teor de zolfo. Excessiva oscilação do eletrodo. Distância excessiva entre as peças a serem soldadas. A peça em solda está fria	Use um eletrodo básico. Aproxime as partes que devem ser soldadas. Continuar lentamente até o início. Diminuir a corrente de solda
RACHADURAS	Material de solda sujo (ex. óleo, verniz, ferrugem, óxidos). Corrente elétrica insuficiente.	Limpar a peça antes de soldá-la é o princípio fundamental para obter bons cordões de solda
POUCA PENETRAÇÃO	Corrente baixa. Velocidade de solda elevada. Polaridade invertida. Eletrodo inclinado na posição oposta ao seu movimento.	Verificar a regulagem dos parâmetros operativos e melhorar a preparação da peça a ser soldada
JATOS ALTOS	Inclinação excessiva do eletrodo.	Efetuar oportunas correções.
DEFEITOS DE PERFIL	Parâmetros de solda incorretos. A velocidade usada não está respeitando às exigências dos parâmetros operativos.	Respeitar os princípios basilares e gerais da solda.
INSTABILIDADE DO ARCO	Corrente elétrica insuficiente.	Verificar o estado do eletrodo e a conexão do fio de massa.
FUSÃO OBLÍQUA DO ELETRODO	Eletrodo com eixo descentrado. Fenômeno do sopro magnético.	Substituir o eletrodo. Conectar dois fios de massa nos lados opostos da peça a ser soldada.

10.0 POSSÍVEIS INCONVENIENTES DE FUNCIONAMENTO

PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
NÃO-ACENDIMENTO	Conexão primária incorreta. Placa do inversor defeituosa.	Verificar a conexão primária. Entrar em contato com um centro de assistência técnica.
NO TENSÃO DE SAÍDA	Máquina superaquecida, Led amarelo ligado. Relé interno quebrado. Placa do inversor defeituosa.	Esperar a regularização térmica. Entrar em contato com um centro de assistência técnica. Entrar em contato com um centro de assistência técnica.
CORRENTE DE SAÍDA INCORRETA	Potenciômetro de regulação defeituoso. Tensão de alimentação primária baixa .	Entrar em contato com um centro de assistência técnica. Verifique a rede de distribuição.

ВАЖНО!

Внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации перед установкой аппарата и убедитесь, что желтый и зеленый заземляющие провода напрямую подключены к заземлению в зоне сварки.

Не включайте аппарат, если открыты боковые панели, т.к. это опасно для жизни рабочего и может вызвать серьезные повреждения оборудования.

Аппарат работает только при напряжении 230В, 50Гц, 1 фаза.

Кабель аппарата находится под напряжением, даже если главный выключатель находится в положении "0", поэтому перед проведением технического обслуживания обязательно выдерните вилку из розетки.

1.0 ВВЕДЕНИЕ

1.1 ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Идентификационный номер модели (технические характеристики или артикул детали) и серийный номер обычно наносятся на специальную табличку, прикрепляемую к задней панели. Оборудование, которое не имеет панели управления, например, горелка или набор кабелей, идентифицируются только с помощью технических характеристик или артикула детали, указанных на транспортировочной упаковке. Запишите данные номера для возможного обращения к ним в будущем.

1.2 ПРИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ

При получении оборудования сравните его с накладной; проверьте наличие всех комплектующих и проверьте оборудование на предмет возможных повреждений, связанных с транспортировкой. Все аппараты при отправке тщательно проверяются, однако, если аппарат работает не должным образом, то обратитесь к разделу «Устранение неисправностей». Если вы не можете устранить неисправность, то обратитесь за помощью к уполномоченным дилерам.

2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Данное руководство по эксплуатации содержит все необходимые инструкции по:

- Установке оборудования
- Правильной эксплуатации
- Правильному техническому обслуживанию.

Рабочие, проводящие техническое обслуживание аппарата, должны внимательно изучить данное руководство по эксплуатации.

2.2 РАЗМЕЩЕНИЕ

Процесс сварки может быть очень опасным не только для рабочего, но и для людей, находящихся в непосредственной близости с оборудованием, если не соблюдаются необходимые меры безопасности.

Поэтому владелец аппарата и рабочий должны внимательно изучить правила техники безопасности и принять все необходимые меры, чтобы избежать несчастных случаев при эксплуатации оборудования.

Основные меры предосторожности:

- Рабочий, для защиты собственного тела, должен надеть невоспламеняющуюся, плотно подогнанную одежду без карманов и отворотов на брюках. Перед тем как надеть одежду, с нее должны быть тщательно удалены масло и смазка. Рабочий также должен носить закрытую защитную обувь со стальными носками и с резиновыми подошвами (рис. 1).

1. Кожаные перчатки
2. Кожаный фартук
3. Покрытие для обуви
4. Защитная обувь
5. Маска для лица
6. Кожаные рукава для защиты рук



В соответствии с требованиями Директивы 2006/25/ЕС и стандарта EN 12198 для оборудования 2-й категории, обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (СИЗ), имеющими фильтр со степенью защиты до 15 (по стандарту EN169).

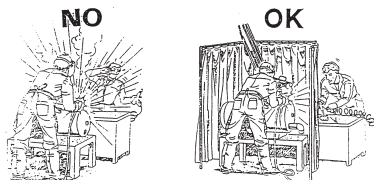
- Оператор должен носить невоспламеняющийся защитный шлем или специальный щиток сварщика, выполненный таким образом, чтобы защитить шею и лицо, а также боковые части головы. Защитный шлем или щиток должны иметь защитные стекла, подходящие для данного типа сварки и используемого тока. Стекло должно быть всегда чистым; если стекло поцарапано или повреждено, его необходимо заменить (рис.2). Желательно устанавливать поверх адиактинического стекла щиток из прозрачного стекла. Щиток можно заменять по мере его загрязнения. При сварке листов с покрытием при нагреве образуются токсичные пары, поэтому в этом случае необходимо использовать воздушный респиратор.

рис.2



- Сварка должна проходить в закрытом помещении, которое не должно быть смежным с другими рабочими помещениями, чтобы защитить рабочих от излучения и испарений. Если невозможно обеспечить закрытое помещение, то зона сварки должна быть отделена специальным, большим непроницаемым ограждением черного цвета, чтобы процесс сварки не был виден людям, находящимся рядом (рис.3).

рис.3



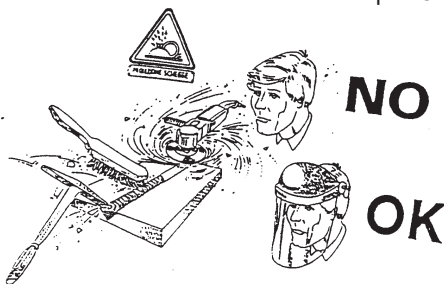
- До сварки удалите все хлорсодержащие растворы из рабочей зоны. Данные растворы разлагаются, когда подвергаются ультрафиолетовому излучению и образуют газ фосген.
 - Во время сварки категорически запрещается смотреть на электрическую дугу без соответствующей защиты для глаз (рис.4).

рис.4



- Всегда надевайте защитные очки с прозрачными линзами, чтобы защитить глаза от попадания искр, брызг и других инородных частиц (рис.5).

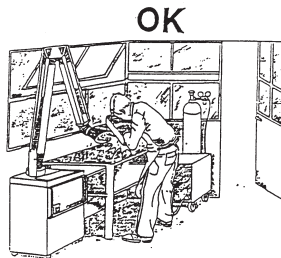
рис.5



- В помещении, в котором проводятся сварочные работы, должна быть обеспечена местная вытяжная вентиляция. Она должна обеспечиваться через подвижное вытяжное устройство или через встроенную систему на рабочем столе, которая обеспечивает вытяжку с различных сторон, с фронта сварки и ниже, но не с зоны, расположенной над местом сварки, для того, чтобы избежать поднятия пыли и дыма. Вытяжная вентиляция должна использоваться вместе с соответствующей общей вентиляцией и циркуляцией воздуха, особенно в случаях, когда сварка проходит в закрытом помещении (рис. 6). При неправильной системе вентиляции возможны боль и неприятные ощущения в глазах, носе или горле, при этом необходимо сразу прекратить сварку и обеспечить необходимую вентиляцию.



рис.6



- Сварка должна выполняться на металлическом покрытии тщательно очищенном от ржавчины и краски, чтобы избежать образования вредного дыма. Детали, обработанные обезжиривающими растворами, должны быть высушены до начала сварки.

- Не следует сваривать металл или окрашенный металл, содержащий цинк, свинец, кадмий, бериллий, до тех пор, пока рабочий или другие люди находящиеся в помещении не наденут респираторы или защитные маски.

- Работодатель обязан оценить риски, которым подвергаются работники при использовании сварочных / режущего аппаратов, уделяя особое внимание рискам, связанным со сваркой или резке сплавов из нержавеющей стали. В отношении действующего законодательства в стране, где продаются сварочные / режущие машины, работодатель, который использует сварочные / режущие машины для сварки или резки сплавов из нержавеющей стали, должен оценить канцерогенный риск, возникающий в результате образования газов, содержащих никель и шестивалентный хром в газообразном состоянии (помните, что никель и шестивалентный хром в газообразном состоянии являются канцерогенными).

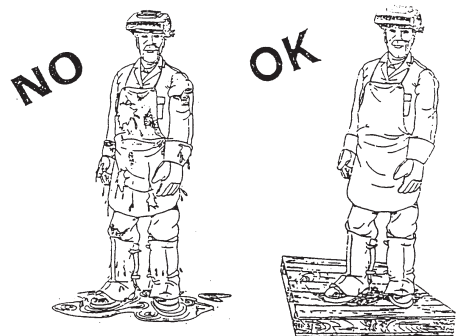
2.3 ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.

Для вашей собственной безопасности, перед подключением аппарата к электрической сети тщательно выполните

следующие инструкции:

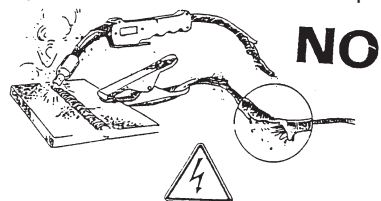
- Двухполюсный выключатель должен быть подключен к соответствующему двухполюсному разъему; Этот выключатель должен быть снабжен предохранителем и его технические характеристики должны соответствовать пункту «Технические характеристики»;
- Однофазное подключение к заземлению должно быть осуществлено с помощью двухполюсной вилки и соответствующей розетки.
- Для подключения к однофазной электрической сети используются два провода двухполюсного кабеля питания, а желто-зеленый провод - для обязательного заземления в зоне сварки.
- Подсоедините все металлические детали, которые находятся в зоне сварки, при помощи кабеля с большим или таким же сечением как сварочный кабель к клемме заземления.
- При работе в закрытом помещении, источник питания должен находиться вне зоны сварки, а заземляющий кабель должен быть приварен к обрабатываемому изделию. Не эксплуатируйте аппарат в помещениях с высокой степенью влажности и сырости (рис.7).

рис.7



- Не используйте поврежденные сварочные кабели и шнуры питания (рис.8).

рис.8



- Не прикасайтесь ни какими частями вашего тела к горячим металлическим

деталям (рис.9).

рис.9



- Не обматывайте провода вокруг своего тела.

- Не направляйте горелку на рабочего или на других людей. Источник питания имеет уровень защиты IP 22, поэтому он предотвращает:

- контакт с горячими или движущимися внутренними деталями;

- попадание твердых частиц диаметром более 12 мм;

попадание вертикально падающих капель воды (конденсата) и под наклоном не более 150°;

Не эксплуатируйте аппарат без боковых панелей т.к. это может вызвать серьезные травмы рабочего и может повредить оборудование.

2.4 ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ПОЖАРА.

Рабочая зона должна соответствовать правилам техники безопасности: в помещении должны быть огнетушители; стены, потолок, и пол должны быть выполнены из невоспламеняющихся материалов. Все горючие материалы необходимо удалить из зоны сварки. (рис.10) Если горючие материалы не могут быть удалены, они должны быть защищены огнеустойчивым покрытием. Перед сваркой проветривайте потенциально огнеопасную атмосферу. Не работайте в атмосфере, содержащей сильную концентрацию пыли, огнеопасные газы или горючие жидкие пары. Источник питания должен быть размещен в безопасном месте на устойчивом и ровном полу; не размещайте источник питания около стены. Не осуществляйте сварку на баллонах, в которых хранились горючие, смазочные и иные воспламеняющиеся материалы. После завершения работы, убедитесь, что на рабочем месте не осталось раскаленных или тлеющих материалов.

рис.10



2.5 ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ.

Используйте защитный газ, подходящий для того вида сварки, который вы осуществляете. Убедитесь, что регулятор/расходомер, установленный на баллоне, работает должным образом. Баллон следует предохранять от воздействия тепла.

2.6 ДОПУСТИМЫЙ УРОВЕНЬ ШУМА ПО НОРМАМ 86/188/ПОЛОЖЕНИЕ ЕЭС

При стандартных условиях аппарат для электродуговой сварки не превышает допустимый уровень шума в 80 дБ. Однако, при определенных условиях, например, при использовании высоких параметров сварки уровень шума может превышать допустимый, поэтому рекомендуется надевать наушники.

2.7 ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ.

Перед установкой сварочного аппарата для сварки электродом и сварки вольфрамовым электродом в инертном газе, проверьте близлежащую зону, соблюдая следующие ключевые моменты:

1. убедитесь, что около аппарата отсутствуют посторонние кабели источников питания, линии передачи сигналов, телефонные соединительные провода и другое оборудование;
2. убедитесь, что отсутствуют радиоприемники и телевизоры;
3. убедитесь, что отсутствуют компьютеры и другие системы управления;
4. убедитесь, что поблизости нет людей с кардиостимулятором или слуховым аппаратом;
5. проверьте помехоустойчивость приборов, работающих в рабочей зоне сварочного аппарата. Возможно, потребуются дополнительные меры защиты.

Помехи могут быть сокращены следующими способами:

1. если есть помехи в источнике питания, то необходимо установить фильтр-стабилизатор напряжения между электрической сетью и аппаратом;
2. выходные кабели аппарата должны быть укорочены; провода должны лежать вместе, на земле;
3. после технического обслуживания обязательно закройте все панели аппарата.

2.8 ОКАЗАНИЕ ПЕРВОЙ ПОМОЩИ

Ogni luogo di lavoro deve essere dotato di una cassetta di pronto soccorso e deve essere presente una persona qualificata in cure di primo soccorso, per un aiuto immediato alle persone vittime di uno shock elettrico. Inoltre devono essere disponibili tutti i trattamenti per la cura di bruciature degli occhi e della pelle.

2.8 ОКАЗАНИЕ ПЕРВОЙ ПОМОЩИ

Для оказания первой медицинской помощи пострадавшему от электрошока, необходимо содействие квалифицированного специалиста и наличие соответствующих средств. Также должны быть средства для оказания первой помощи при ожогах кожи и глаз.

ЭКСТРЕННАЯ ПЕРВАЯ ПОМОЩЬ.

Немедленно вызовите скорую помощь или позвоните врачу.

Используйте способы оказания первой помощи, рекомендованные Красным Крестом.

Внимание: при получении электрического шока возможен летальный исход.

Если человек потерял сознание, и вы подозреваете у него электрический шок, не дотрагивайтесь до человека, если он соприкасается со сварочным аппаратом или другими электрическими деталями. Отключите аппарат от сети, и затем оказывайте первую помощь пострадавшему. Сухим деревянным предметом или другим диэлектриком, снимите кабель с пострадавшего.

3.0 КРАТКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Ваш аппарат принадлежит к группе сварочных инвертеров, предназначенных для сварки покрытым электродом, которые используют самую последнюю широтно-импульсную модуляцию и блок питания биполярного транзистора с изолированным затвором (БИТЗ) для выдачи оптимальных рабочих характеристик. Постоянный ток на выходе обеспечивает стабильность дуги и не требует ступенчатой регулировки.

3.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПРИМЕЧАНИЕ: Таблицу данных вашего устройства можно найти на последней странице данного руководства.

4.0 УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Правильная установка аппарата обеспечивает его должное функционирование. Сборка инвертора должна осуществляться квалифицированными рабочими в соответствии с инструкцией и с действующими нормами безопасности.

- Достаньте сварочный аппарат из коробки.

Перед подключением аппарата к электрической сети, убедитесь, что технические характеристики аппарата совпадают с выходным напряжением и частотой электрической сети.

рабочего цикла и может вызвать повреждения аппарата). Теперь выберите вид сварки и включите аппарат, как показано далее.

ЗАЗЕМЛЕНИЕ

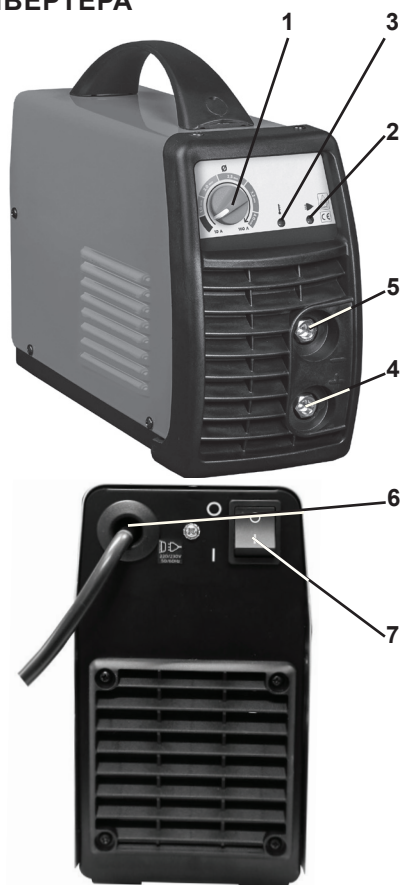
- Для того чтобы обезопасить рабочих, необходимо заземлить сварочный аппарат в соответствии с международными нормами безопасности.
- Необходимо заземлить аппарат с помощью желто-зеленого провода для того, чтобы избежать разрядов, вызванных случайным соприкосновением с заземленными объектами.
- Шасси (которые являются проводящими) соединены с заземляющим кабелем. Неправильное заземление оборудования может вызвать электрический шок.

- Подключите инвертор к электрической сети.

Не используйте аппарат с удлинителями длиной более 10 метров и толщиной менее 2.5 мм². Не обматывайте удлинители, не запутывайте и не завязывайте их, держите их на полу. Не эксплуатируйте сварочный аппарат, если боковые панели не закрыты. Это позволит предотвратить случайные контакты с внутренними деталями сварочного аппарата.

- Инвертор готов к эксплуатации. Убедитесь, что сварочные работы проводятся в хорошо проветриваемом помещении. Убедитесь, что вентиляционные отверстия самого аппарата не забиты (недостаточная вентиляция приводит к сокращению

5.0 ПОДСОЕДИНЕНИЕ И ФУНКЦИИ ИНВЕРТЕРА



1. Потенциометр для регулировки сварочного тока
2. Зеленая сигнальная лампочка, показывающая, что питание включено(ON) Сигнальная лампочка горит – питание есть. Сигнальная лампочка выключена – питания нет.
3. Желтая сигнальная лампочка Сигнальная лампочка горит – указывает на превышение температурного предела. Предупреждение: Аппарат должен остыть. Как только аппарат будет готов к эксплуатации, желтая сигнальная лампочка автоматически выключится. Горит лампочка - указывает короткого замыкания.
- 4 Положительный разъем
- 5 Отрицательный разъем
- 6 Кабель питания (retro)
- 7 Выключатель ON/OFF

6.0 ЭЛЕКТРОДНАЯ СВАРКА

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Сварочную дугу можно описать как источник яркого света и сильного тепла. В действительности, это поток электрического тока в газовой среде, окружающей электрод и обрабатываемый металл, вызывающий излучение электромагнитных волн, которое ощущается в виде света и/или теплоты в зависимости от длины самих волн. На неощутимом уровне дуга выделяет также ультрафиолетовые и инфракрасные излучения. Выделение ионизирующих излучений никогда не отмечалось. Тепло, выделяемое дугой, используется в сварке для плавления и соединения металлических деталей. Подача необходимого электрического тока обеспечивается специальным оборудованием - сварочным аппаратом.

- Соедините заземляющий кабель с отрицательным разъемом инвертора, а заготовку с заземляющей клеммой.
- Соедините сварочный кабель с положительным разъемом инвертора.
- Установите сварочный ток с помощью потенциометра, установленного на передней панели. Сварочный ток рекомендуется выбирать в соответствии с инструкцией производителя электродов, указанной на коробке. Нижеприведенная информация может также оказаться полезной:

Сводная таблица

Диаметр электрода	Сварочный ток
1.5 мм	30 А – 40 А
2.0 мм	50 А – 65 А
2.5 мм	70 А – 100 А
3.25 мм	100 А – 140 А
4.0 мм	140 А – 160 А

- Включите инвертор. Две сигнальные лампочки на передней панели означают соответственно: зеленая - включение, желтая – выключение (за более подробной информацией обратитесь к предыдущим страницам).
- Наденьте на лицо защитную маску или шлем. Электродом, установленным в электрододержателе, прикасайтесь к заготовке до тех пор, пока не зажжется дуга.

Не стучите электродом по металлу, поскольку это может испортить покрытие и осложнить зажигание дуги.

8.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!!!

Перед проведением технического обслуживания отключите аппарат от основного источника питания.

Производительность сварочного аппарата напрямую связана с частотой проведения технического обслуживания. Сварочный аппарат требует тщательного ухода за внутренними деталями. Чем больше пыли в рабочем помещении, тем чаще необходимо проводить техническое обслуживание.

- снимите крышку;
- удалите пыль с внутренних деталей аппарата струей сжатого воздуха при давлении 3кг/см;
- проверьте все электрические соединения, убедитесь, что все гайки и винты плотно затянуты;
- замените износившиеся детали;
- закройте крышку аппарата;
- после выполнения этих операций аппарат готов к работе в соответствии с инструкциями, описанными в данном руководстве.

Предупреждение!

При удалении шлака обрубочным молотком наденьте защитные очки, чтобы предотвратить повреждения глаз.

Предупреждение!

Грязная заготовка, плохое соединение между заземляющим кабелем и заготовкой, плохо закрепленный электрод в электрододержателе могут стать причиной проблем с зажиганием дуги.

7.0 КАЧЕСТВО СВАРКИ

Качество сварки зависит в основном от опыта рабочего, от вида сварки и от качества электрода, поэтому выбирайте подходящий электрод до того, как приступите к сварке, учитывая толщину и состав свариваемых металлов.

Регулировка сварочного тока.

В случае, если ток слишком высокий, то электрод быстро сгорает; при этом шов получается широкий и неровный. Если ток слишком низкий, то мощность маленькая и шов получается узкий и неровный.

Длина сварочной дуги.

Слишком длинная сварочная дуга вызывает искры и слабое плавление обрабатываемого металла; при слишком короткой дуге электрод прилипает к металлу.

Регулировка скорости сварки.

При правильном выборе скорости сварки шов получается необходимой ширины без деформаций и кратеров.

9.0 ВОЗМОЖНЫЕ ДЕФЕКТЫ ПРИ СВАРКЕ

ДЕФЕКТ	ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ
ПОРИСТОСТЬ	Кислотный электрод на стали с высоким содержанием серы Слишком большое колебание электрода Свариваемые детали находятся слишком далеко друг от друга Заготовка холодная.	Используйте основной электрод Сдвиньте свариваемые края ближе друг к другу В начале сварки двигайте электрод медленнее . Понизьте сварочный ток.
ТРЕЩИНЫ	Заготовка грязная (масло, краска, коррозия, оксиды). Слабый сварочный ток.	Очистите рабочую поверхность перед сваркой. Это позволит получить качественный сварочный шов
СЛАБАЯ ПРОВАРИВАЕМОСТЬ	Низкий ток Высокая скорость сварки Обратная полярность Наклон электрода противоположен его движению	Отрегулируйте рабочие параметры и, более качественно проводите подготовку заготовки к сварке
СИЛЬНЫЕ ИСКРЫ	Электрод слишком сильно наклонен	Выправьте наклон электрода
ДЕФЕКТЫ СЕЧЕНИЯ	Установлены неправильные рабочие параметры Скорость прохода не соответствует требуемым рабочим параметрам Не постоянный наклон электрода во время сварки	Следуйте основным правилам сварки
НЕСТАБИЛЬНАЯ ДУГА	Слабый ток	Проверьте состояние электрода и заземление
ЭЛЕКТРОД ПЛАВИТСЯ ПОД УГЛОМ	Сердцевина электрода не отцентрирована Магнитные волны	Замените электрод Соедините два заземляющих провода с противоположных сторон заготовки.

10.0 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ДЕФЕКТ	ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ
ИСКРА НЕ ЗАЖИГАЕТСЯ	Плохое соединение Печатная плата инвертера повреждена	Проверьте соединение Свяжитесь с нашим сервисом послепродажного обслуживания
НЕТ ВЫХОДНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	Аппарат перегрелся - загорается желтая сигнальная лампочка. Внутреннее реле повреждено Печатная плата инвертера повреждена	Дождитесь, пока термовыключатель можно будет снова включить. Свяжитесь с нашим сервисом послепродажного обслуживания
НЕПРАВИЛЬНЫЙ ВЫХОДНОЙ ТОК	Потенциометр неисправен Низкое напряжение основного источника питания	Свяжитесь с нашим сервисом послепродажного обслуживания Проверьте исправность электрической сети

BELANGRIJK MEDEDELINGEN

Deze handleiding bevat alle informatie voor een correcte installatie van de Elektrische en Elektronische Apparatuur (EEA) die u heeft gekocht.

De eigenaar van een EEA product moet zich ervan verzekeren dat dit document door de lassers, de assistenten en het onderhoudspersoneel doorgelezen en het begrepen wordt.

Let op: ook als u de ON/OFF schakelaar van de elektrische en elektronische apparatuur op "0" plaatst, is in de generator en op de voedingskabel netspanning aanwezig. Haal het apparaat dus los van het lichtnet alvorens u een interne controle verricht.

Een elektrisch en elektronisch apparaat mag nooit zonder de panelen en afdekkingen gebruikt worden om voor het personeel gevaarlijke situaties te vermijden. Een dergelijk gebruik kan ernstige schade aan de apparatuur veroorzaken.

1.0 INLEIDING

1.1 SOORT LASGENERATOR

De gegevens van de generator en het serienummer zijn altijd op het gegevensplaatje op het bovenste paneel vermeld. De toetsen en kabels worden geïdentificeerd door de eigenschappen of het serienummer op het verpakkingsmateriaal. Registreer deze gegevens voor eventuele referentie.

1.2 DE LASBRON ONTVANGEN

Vergelijk de apparatuur na de levering met de factuur en controleer of deze met elkaar overeenstemmen. Controleer de apparatuur tevens op eventueel transportschade. De verzonden apparatuur is aan een strenge kwaliteitscontrole onderworpen. Raadpleeg het hoofdstuk **STORINGEN OPSPOREN** in deze handleiding mocht de apparatuur desondanks niet correct functioneren. Wend u tot de erkende verkoper als u het probleem niet kunt verhelpen.

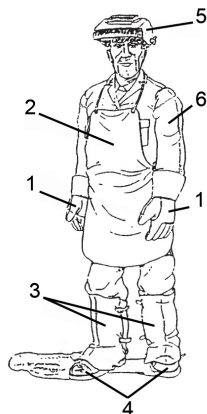
2.0 VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN

2.1 PERSOONLIJKE BESCHERMING

• De bedieners en de assistenten moeten hun lichaam beschermen aan de hand van

niet-ontvlambare gesloten overalls zonder zakken of opgerolde broekspijpen of mouwen. Verwijder eventueel olie of vet van de overall alvorens u deze aantrekt. Draag uitsluitend kleding voorzien van een CE-markering die voor het boogglassen geschikt is (Afb. 1):

1. Handschoenen,
2. Leren schort of jas,
3. Beenkappen ter bescherming van de schoenen en de onderkant van de broekspijpen,
4. Veiligheidsschoeisel met stalen neus en rubberen zolen,
5. Masker
6. Leren mouwen ter bescherming van de armen.



⚠ Let op controleer of de beschermende kleding in goede staat verkeerd. Vervang de kleding regelmatig om een perfecte persoonlijke bescherming te waarborgen.

2.2 LICHT



Volgens de voorschriften in Richtlijn 2006/25/EG en de EN 12198 norm, is de apparatuur ingedeeld in categorie 2, die verplicht om goedgekeurde Persoonlijke Beschermingsmiddelen (PBM) te gebruiken met een beschermingsgraad tot maximaal 15, zoals vereist door EN169 norm.

• Kijk nooit recht in een elektrische boog als u geen oogbescherming draagt (Afb. 2).

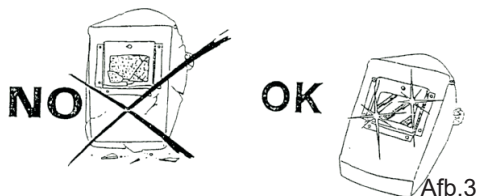


Afb.2

- De bedieners moeten een brandvertragende helm of masker dragen die op dergelijke wijze is ontworpen dat het gezicht en de nek ook aan de zijkant tegen het licht van de elektrische boog worden beschermd. De helm en het masker moeten voorzien zijn van een filter met een opaciteitsgraad die afhangt van het lasproces en van de stroomwaarde van de elektrische boog, zie de onderstaande tabel:

DIN	Coated Electrodes	Carbon Electrodes Arc/Air	TIG
9			5-19A
10	40-79A	125-174A	20-39A
11	80-174A	175-224A	40-99A
12	175-299A	225-274A	100-174A
13	300-499A	275-349A	175-249A

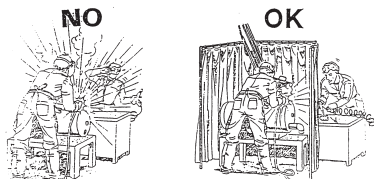
- Houd het gekleurde (ultraviolet-absorberende) filter altijd schoon. Vervang het filter als het kapot of versleten is (Afb.3). Bescherm het gekleurde filter tegen stoten en wegschietende voorwerpen door middel van doorzichtig glas aan de voorkant van het masker. Vervang het glas iedere keer dat het zicht tijdens het lassen afneemt.



Afb.3

2.3 WERKGEBIED

- Verricht de laswerkzaamheden in een omgeving die voldoende geventileerd en geïsoleerd is. Bescherm de personen in de buurt van de bediener en de assistenten, als dit echter niet mogelijk is, aan de hand van opake transparante en zelfdovende gordijnen en schermen die voldoen aan de van kracht zijnde normen (de kleur van een gordijn hangt af van het lasproces en de gebruikte stroom), een anti-UV bril en, indien noodzakelijk, een masker met een passend filter (Afb. 4).



Afb.4

- Verwijder alle oplosmiddelen op chloorbasis die u voor het reinigen of ontvetten van het te bewerken materiaal heeft gebruikt uit de omgeving, alvorens u met het lassen aanvangt. De dampen die door deze oplosmiddelen geproduceerd worden kunnen door de straling van een elektrische boog in giftige gassen worden omgezet. Controleer daarom of de te lassen werkstukken droog zijn.

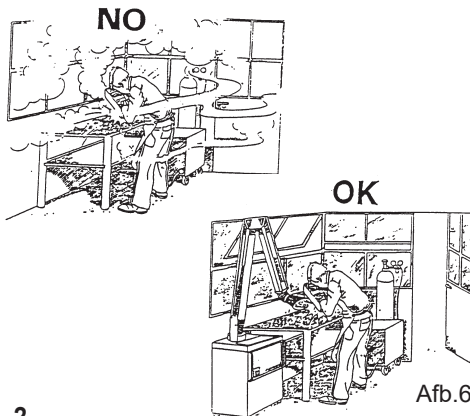
⚠ Let op: het gebruik van oplosmiddelen op chloorbasis is verboden als elektrische bogen aanwezig zijn en de bediener zich in een gesloten omgeving bevindt.

- Draag tijdens mechanische bewerkingen, zoals het polijsten, slijpen, hameren op de gelaste werkstukken altijd een veiligheidsbril met transparante lenzen om te vermijden dat splinters en andere deeltjes in de ogen terecht kunnen komen (Afb.5).



Afb.5

- Ongezonde en voor de gezondheid schadelijke dampen en gassen moeten (tijdens de productie) zo doeltreffend en zo dicht mogelijk bij de bron worden afgezogen om te vermijden dat gevaarlijke concentraties de limietwaarden van de van kracht zijnde normen nooit overschrijden (Afb. 6);



Afb.6

- Verricht ieder lasproces op metalen oppervlakken zonder roest of lak om te vermijden dat voor de gezondheid schadelijke dampen kunnen ontstaan.

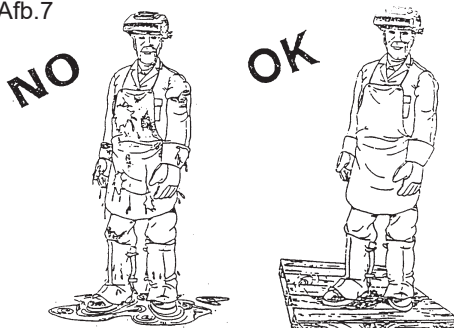
- Geïrriteerde of pijnlijke ogen, neus of keel kunnen worden veroorzaakt door onvoldoende ventilatie. Onderbreek in dergelijke gevallen onmiddellijk de werkzaamheden en lucht de omgeving.

- Las geen metalen of gelakte metalen die zink, lood, cadmium of beryllium bevatten, tenzij de bediener en de omringende personen een gasmasker of een helm met zuurstofmasker dragen.

- Pas extra voorzorgsmaatregelen toe als u buiten de normale arbeidsvoorwaarden moet lassen en een groter gevaar voor elektrocutie bestaat (nauwe en vochtige ruimte), zoals:

- gebruik stroomgeneratoren die van de letter "S" zijn voorzien,
- plaats de stroomgenerator buiten de werkomgeving,
- vergroot de persoonlijke bescherming, isoleer de bediener van de grond en het werkstuk (Afb. 7)

Afb.7



- De werkgever is verplicht om de risico's waaraan werknemers worden blootgesteld bij het gebruik van de las- / snijgeneratoren te evalueren, met bijzondere aandacht voor de risico's die voortvloeien uit het lassen / snijden van roestvrijstalen legeringen. Met betrekking tot de wetgeving die van kracht is in het land waar de las- / snijgeneratoren op de markt worden gebracht, moet de werkgever die deze generatoren gebruikt voor het lassen of snijden van roestvrijstalen legeringen, het carcinogene risico beoordelen dat voortvloeit uit de ontwikkeling van rook. met nikkel en zeswaardig chroom in gasvorm (onthoud dat nikkel en zeswaardig chroom in gasvormige toestand kankerverwekkend zijn).

- De generator is uitsluitend ontwikkeld

voor gebruik binnen. Verricht geen laswerkzaamheden als de generator aan regen of sneeuw is blootgesteld.

- Laat de generator nooit vallen en plaats of gebruik hem niet daar waar deze zou kunnen vallen.

- Houd de generator (kabels en draden) buiten bereik van rijdende voertuigen als u in de lucht werkzaamheden moet verrichten.

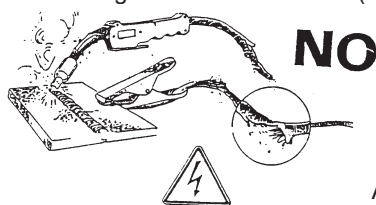
- De bediener en de assistenten mogen de bewegende of erg warme metalen onderdelen met geen enkel deel van het lichaam aanraken (Afb. 8).

Afb.8



- Neem voor lassen en boogsnijden nauwgezet de veiligheidsvoorwaarden in acht die voor elektrische stroom gelden. Verzekert u ervan dat geen enkel metalen voorwerp dat de bedieners kunnen aanraken direct of indirect met een fase- of de nuldraad van het voedingsnet in aanraking kan komen.

- Wikkel laskabels nooit om het lichaam.
- Richt de lastoorts nooit op andere personen.
- Gebruik uitsluitend werktuigklemmen en toortsen die in goede staat verkeren. (Afb. 9)



Afb.9

- Controleer of in de directe nabijheid van lasgeneratoren geen elektrische kabels van andere apparatuur, controlelijnen, telefoonkabels, enz. aanwezig zijn.

- Controleer of andere elektrische apparatuur in de laszone voldoet aan de overeenkomstige EMC richtlijn.

⚠ Let op: personen die een pacemaker of defibrillator dragen mogen zich niet in de werkzone en de directe nabijheid van de las-/snijgeneratoren ophouden.

- Controleer minstens eenmaal ieder half jaar of de isolatie en de aansluitingen van de apparatuur en de elektrische accessoires in goede staat verkeren. Wend u voor onderhoud en reparaties van de gekochte

producten tot uw verkoper.

⚠ Let op: raak de lasdraad of de elektrode en het werkstuk nooit tegelijkertijd aan.

2.4 ELEKTRISCHE INSTALLATIE

• Laat werkzaamheden aan elektrische en elektronische apparatuur uitsluitend door gekwalificeerde monteurs verrichten.

• Voor u uw apparaat op het lichtnet aansluit moet u controleren of:

- de meter en de bescherming tegen overbelastingen/kortsluiting, de stopcontacten, de stekkers en de elektrische installatie geschikt zijn voor het maximum vermogen en de voedingsspanning (zie het gegevensplaatje op pagina 3) en aan de van kracht zijnde normen en verordeningen voldoen.

- de eenfasige aansluiting op de aarde (geel-groene draad) met een differentieel-/reststroom bescherming met een medium tot hoge intensiteit (gevoeligheid van 1 tot 30mA) is verricht.

- de aarddraad niet door de beveiliging tegen elektrische schokken wordt onderbroken.

- de schakelaar, indien aanwezig, op OFF "O" is geplaatst;

- Sluit de metalen onderdelen in de buurt van de bediener aan op de aardinstallatie met behulp van kabels met een diameter die gelijk of groter dan de diameter van de laskabels is.

- Het apparaat heeft een beschermingsgraad IP22S en dus:

- wordt iedere handmatige aanraking van de interne bewegende, warme of onder stroom staande onderdelen belemmerd;

- wordt het invoeren van vaste voorwerpen met een diameter van minimaal 12 mm belemmerd;

- wordt met een maximum verticale inclinatie van 15° een bescherming tegen regen geboden.

2.5 BRANDPREVENTIE

- De werkomgeving moet voldoen aan de veiligheidsnormen. Zorg er dus voor dat voor het mogelijke soort brand geschikte brandblussers aanwezig zijn.

- Het plafond, de muren en de vloer moeten niet-ontvlambaar zijn.

- Brandbare materialen moeten uit de werkomgeving worden verwijderd (Afb.10). Dek brandbare materialen af met een vuurvaste afdekking als u ze niet kunt verwijderen.



Afb.10

- Ventileer mogelijk ontvlambare omgevingen alvorens u met het lassen aanvangt. Verricht geen werkzaamheden in een omgeving met een aanzienlijke concentratie stof, ontvlambaar gas of brandbare dampen of vloeistoffen.

- Plaats de generator in een ruimte met een stevige en vlakke vloer. Plaats hem nooit tegen de muur.

- Las geen houders waar benzine, smeermiddelen of andere brandbare stoffen in opgeslagen zijn geweest.

- Gebruik de generator niet om leidingen te ontdoen.

- Las nooit in de buurt van luchtafvoerkokers, gasleidingen of andere installaties die vuur snel zouden kunnen verspreiden.

- Controleer onmiddellijk na het lassen of in de ruimte geen gloeiende of brandende materialen zijn achtergebleven.

- Controleer of de aansluiting op de aarde goed functioneert. Een verkeerd contact kan een elektrische boog veroorzaken die op zijn beurt brand zou kunnen veroorzaken.

2.6 BESCHERMEND GAS

- Neem zorgvuldig de aanwijzingen van de leverancier voor het gebruik en de hantering van het gas in acht.

- Gebruik en sla het gas op in een open en goed geventileerde ruimte die op voldoende afstand van de operationele zones en warmtebronnen is gelegen.

- Zet de gasflessen vast. Stoot er niet tegen en bescherm ze tegen technische ongevallen.

- Controleer of de gasfles en de drukregelaar geschikt zijn voor het gas dat u voor het bewerkingsproces moet gebruiken.

- De kraantjes van gasflessen nooit smeren

- Ontlucht de kraantjes alvorens u de drukregelaar aanbrengt.

- Verdeel de beschermende gassen met de druk die voor de verschillende lasprocessen wordt aanbevolen.

- Controleer regelmatig of de buizen en rubberen leidingen luchtdicht zijn.
- Probeer gaslekken nooit met een vlam op te sporen. Gebruik een geschikte gaslekzoeker of zeepwater en een penseeltje.

Onder slechte voorwaarden voor het gebruik van gassen in met name nauwe omgevingen (het ruim van schepen, tanks, reservoirs silo's, enz.) worden de gebruikers aan de volgende gevaren blootgesteld:

1 verstikking of vergiftiging door gassen en gasmengsels die minder dan 20% CO₂ bevatten (deze gassen nemen de plaats van zuurstof in de omgeving in),

2 brand- en ontplofingsgevaar door gasmengsels die waterstof (dit is een licht en ontvlambaar gas dat onder plafonds of in holtes ophoopt, met gevaar voor brand en ontploffing van dien) bevatten.

2.7 GELUID

Het geluid dat lasgeneratoren produceren hangt af van de intensiteit van de lasstroom, het toegepaste proces en de werkomgeving. Onder normale omstandigheden zal het geluid van een las-/snijgenerator de waarde van 80 dBA niet overschrijden. Desondanks is het in bepaalde situaties, bijvoorbeeld lassen met hoge stroom in een nauwe omgeving, mogelijk dat de toelaatbare limieten worden overschreden. Daarom moet de bediener voorzien zijn van passende beschermingsmiddelen, zoals een helm en oordoppen.

2.8 E.H.B.O.

Op iedere werkplaats moeten een EHBO-kistje en een persoon die eerste hulp bij ongevallen kan leveren aanwezig zijn, zodat eventuele slachtoffers van een elektrische schok onmiddellijk kunnen worden bijgestaan. Bovendien moeten alle middelen voor het behandelingen van brandwonden aan ogen en de huid aanwezig zijn.

LET OP: ELEKTRISCHE SCHOKKEN KUNNEN DODELIJK ZIJN

Raak een persoon die het bewustzijn heeft verloren niet aan als u verwacht dat hij/zij het slachtoffer van een elektrische schok is en hij/zij nog altijd de bedieningen aanraakt. Haal de voeding van de machine en pas E.H.B.O. toe. U kunt de kabels bijvoorbeeld met behulp van droog hout, een bezem of ander isolerend materiaal bij het slachtoffer verwijderen.

3.0 ALGEMENE EIGENSCHAPPEN

Uw lasapparaat maakt deel uit van een reeks apparaten met een inverter voor elektrode lassen (MMA - Manual Metal Arc Welding) die voor optimale prestaties gebruik maken van de impulsbreedte modulatietechniek (PWM - Pulse Width Modulation) en van vermogensmodules met een tweepolige transistor met geïsoleerde gate (IGBT - Insulated Gate Bipolar Transistor): constante uitgangsstroom voor een stabielere lasboog en een lineaire stroomregeling.

3.1 TECHNISCHE GEGEVENS

OPMERKING: Mogelijk vindt u de gegevenstabel van uw machine op de laatste pagina van deze handleiding.

4.0 DE GENERATOR INSTALLEREN

Een passende installatie door ervaren personeel garandeert dat de generator correct functioneert. Tijdens deze handelingen moeten de aanwijzingen en de ongevalpreventienormen in acht worden genomen.

- Haal het lasapparaat uit de doos.

Controleer op het plaatje de technische gegevens alvorens u de elektrische aansluiting verricht en verzeker u ervan de spanning en frequentie met de gegevens van het lichtnet overeenstemmen.

AARDEN

- Ter bescherming van de gebruikers moet het lasapparaat geaard worden (INTERNATIONALE VEILIGHEIDSNORMEN)

- Zorg voor een correcte aarding aan de hand van de geel-groene draad van de voedingskabel om ontladingen wegens de accidentele aanraking met geaarde voorwerpen te vermijden.

- De behuizing van het apparaat is geleidend en is elektrisch met de aarddraad verbonden. Niet-geaarde apparatuur kan voor de gebruiker gevaarlijke elektrische schokken veroorzaken.

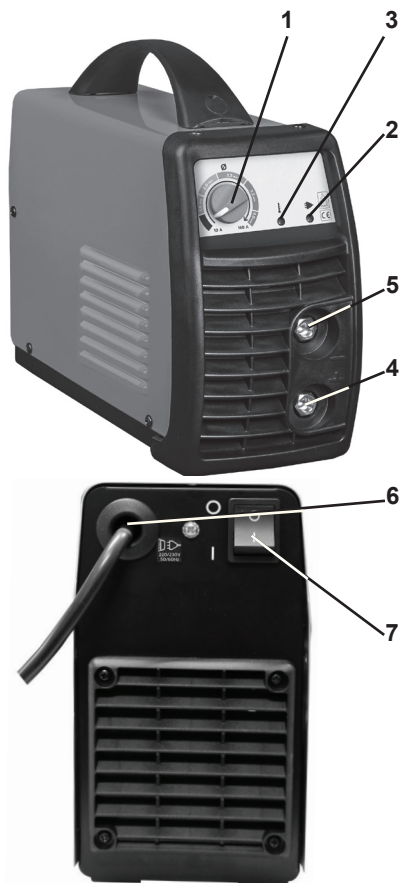
- Sluit de generator aan op het lichtnet. Installeer in het geval van modellen zonder stekker een standaard stekker (2P+A) met een passend vermogen en zorg voor een stopcontact met zekeringen of een automatische schakelaar. De aardinstallatie moet op de aarddraad (geel-groen) van het lichtnet zijn aangesloten.

Sluit de inverter niet aan op verlengsnoeren die meer dan 10 m lang zijn of een diameter van minder dan 2.5mm² hebben. Leg de snoeren goed neer en zorg ervoor dat ze niet opgerold zijn of in de knoop liggen.

Gebruik de inverter niet met gedeeltelijk of helemaal gedemonteerde panelen om de accidentele aanraking met de interne onderdelen onder spanning te vermijden.

- Nu kunt u de inverter gebruiken. Verzeker u ervan dat u last in een voldoende geventileerde ruimte en dat de luchtinlaten van de machine niet worden afgesloten (door een slechte ventilatie kan het rendement van de machine afnemen en kan schade worden veroorzaakt). Kies nu het gewenste lasproces door de accessoires, aangegeven op de volgende pagina's, aan te sluiten.

5.0 FUNCTIES EN AANSLUITINGEN VAN DE INVERTER



1 Lasstroom potentiometer

2 Schakelaar Stick / Tig (uitsluitend voor bepaalde modellen)

3 Groene led netwerk

Led ON = generator aan

Led OFF = generator uit

4 Gele led

Led ON = alarm overtemperatuur.

Let op: Laat de groep afkoelen. De groep is gereed als de led automatisch uit gaat.

5 positief stopcontact

6 negatief stopcontact

7 Voedingskabel (achterkant)

8 Schakelaar ON/OFF (achterkant)

6.0 BOOGLASSEN

Algemene normen

De elektrische boog kan worden beschreven als een bron van helder licht en intense warmte. De elektrische stroom in de gasatmosfeer rondom de elektrode en het te lassen werkstuk geven elektromagnetische golven af die, afhankelijk van de golfenlengte, als licht of warmte worden waargenomen. De boog produceert ook ultraviolet en infrarood licht op een onwaarneembaar niveau. De ioniserende straling wordt echter nooit waargenomen. De warmte die de boog produceert wordt in het lasproces gebruikt voor het laten smelten en aan elkaar voegen van metalen onderdelen. De stroom die hiervoor noodzakelijk is wordt geleverd door een apparaat dat lasapparaat wordt genoemd.

- Sluit de aarddraad aan op de negatieve pool van de inverter en sluit de aardklem aan op het te lassen werkstuk.
- Sluit de laskabel aan op de positieve pool van de inverter.
- Kies de lasstroom door aan de draaiknop op het voorpaneel te draaien. Kies de lasstroom aan de hand van de aanwijzingen van de fabrikant van de elektroden en de opschriften op de verpakking. De volgende aanwijzingen kunt u als algemene informatie benutten:

DIAMETER ELEKTRODE	LASSTROOM
1.5mm	30 A - 40 A
2.0 mm	50 A -65 A
2.5 mm	70 A -100 A
3.25 mm	100 A - 140 A
4.0 mm	140 A - 160 A
5.0 mm	160 A - 200 A

- Schakel de inverter in. De twee leds op het paneel zijn:
groene led = aan, gele led = uit (raadpleeg de vorige pagina voor extra informatie).
- Bescherm uw gezicht met een masker of een helm. Plaats de elektrode in de elektrodeklem op het te lassen werkstuk tot de boog wordt ontstoken.

Zorg ervoor dat u het te lassen werkstuk niet met de elektrode beschadigt

aangezien de bekleding vrij kan komen waardoor de boog moeizamer ontsteekt.

- Houd na de ontsteking van de boog de elektrode in een stand met een hoek van ongeveer 60°. Door de elektrode van links naar rechts te verplaatsen kunt u het lassen met het oog controleren. U kunt de booglengte controleren door de elektrode een beetje op en neer te bewegen. Door een variatie van de lashoek kan de afmeting van de laszone variëren en wordt het bedekkende vermogen van de slak verbeterd.
- Laat aan het einde van het lassen de resten afkoelen alvorens u ze met de borstel met punt verwijdt.

Let op:

- bescherm uw ogen
- vermijd schade als u de resten met de borstel en de punt verwijdt.

LET OP!

Onrein te lassen materiaal, een slechte verbinding tussen de aarddraad en het te lassen werkstuk of een verkeerde bevestiging van de elektrodeklem kan een slechte start veroorzaken.

7.0 LASKWALITEIT

De kwaliteit van het lassen wordt voornamelijk bepaald door de ervaring van de lasser, het soort lassen en de kwaliteit van de elektrode. Voor u begint de lassen kies het model en de diameter van de elektrode. Let daarbij goed op de dikte en de samenstelling van het te lassen metaal en de stand.

De juiste lasstroom

De elektrode zal snel verbranden als de stroom een te grote intensiteit heeft. Bovendien zal de las onregelmatig en moeilijk te controleren zijn. Als de stroom echter te laag is, zal het vermogen afnemen, waardoor de las smal en onregelmatig wordt.

De juiste booglengte

Als de boog te lang is, zal het werkstuk bramen en smeltpunten vertonen. Als de boog echter te kort is, zal de warmte te laag zijn, waardoor de elektrode aan het werkstuk in bewerking vastkleeft.

De juiste lassnelheid

De juiste lassnelheid garandeert een las met een geschikte breedte, zonder golfbewegingen of geulen.

8.0 NORMAAL ONDERHOUD

LET OP!!!

**HAAL HET APPARAAT LOS VAN DE
PRIMAIRE VOEDING ALVORENS U
WERKZAAMHEDEN VERRICHT.**

**Laat werkzaamheden aan elektrische
en elektronische apparatuur uitsluitend
door gekwalificeerde monteurs
verrichten.**

De langdurige doeltreffendheid van de lasinstallatie wordt direct door de regelmaat van het onderhoud beïnvloed:

Maak de binnenkant van lasapparaten regelmatig schoon. Verricht deze handelingen vaker als de arbeidsomgeving erg stoffig is.

- Demonteer de bekleding.
- Verwijder stof met behulp van perslucht met een druk van maximaal 3 KG/cm van de interne onderdelen van de generator.
- Controleer de elektrische aansluitingen en verzeker u ervan dat de schroeven en moeren goed zijn aangedraaid.
- Vervang versleten of verouderde onderdelen onmiddellijk.
- Hermonteer de bekleding.
- Als u de bovenstaande handelingen heeft verricht, kunt u de generator weer in gebruik nemen door de aanwijzingen van deze handleiding toe te passen.

9.0 MOGELIJKE DEFECTEN TIJDENS HET LASSEN

DEFECT	OORZAKEN	TIPS
POROSITEIT	Zure elektrode op staal met een hoog zwavelpercentage. De elektrode slingert te veel. Te grote afstand tussen de te lassen werkstukken. Te lassen werkstuk koud.	Gebruik een basische elektrode. Breng de te lassen stukken dicht bij elkaar. Verplaats u langzaam bij het startpunt vandaan. Verlaag de lasstroom.
BARSTEN	Onrein te lassen materiaal (bijv. olie, lak, roest, oxiden). Te lage stroom.	Voor goed verrichte lassen is het belangrijk dat u voor het lassen het werkstuk schoon maakt.
SLECHTE PENETRATIE	Lage stroom. Hoge lassnelheid. Omgekeerde polariteit. Elektrode geïnclineerd in de richting die tegen de verplaatsing in is gedraaid.	Stel de operationele parameters met zorg af en verbeter de voorbereiding van het te lassen werkstuk.
VEEL SPATTEN	Elektrode te veel geïnclineerd.	Verricht de noodzakelijke correcties.
DEFECTEN IN PROFIEL	Verkeerde lasparameters. Snelheid niet verbonden aan de eisen van de operationele parameters.	Neem de algemene en standaard lasnormen in acht.
INSTABIELE BOOG	Te lage stroom.	Controleer de staat van de elektrode en de aansluiting van de aardkabel.
ELEKTRODE OVERDWARSGESMOLTEN	Elektrode met niet-gecentreerde kern. Magnetisch blaaseffect.	Vervang de elektrode. Sluit de twee aardkabels aan op twee tegenover elkaar liggende zijden van het te lassen werkstuk.

10.0 MOGELIJKE STORINGEN TIJDENS DE FUNCTIONERING

STORING	OORZAAK	OPLOSSING
GEEN ONTSTEKING	Primaire aansluiting verkeerd verricht. Kaart inverter defect.	Controleer de primaire aansluiting. Wend u tot een assistentiecentrum.
GEEN UITGANGSSPANNING	Machine oververhit, gele led brandt. Intern relais defect. Kaart inverter defect.	Wacht op het thermische herstel. Controleer het distributienetwerk. Herstel de groep door hem uit te schakelen, 20 seconden te wachten en vervolgens weer in te schakelen. Wend u tot een assistentiecentrum als de groep niet functioneert. Wend u tot een assistentiecentrum.
UITGANGSSTROOM NIET JUIST	Potentiometer regeling defect. Primaire voedingsspanning laag.	Wend u tot een assistentiecentrum. Controleer het distributienetwerk.

WAŻNE PRZED INSTALACJĄ URZĄDZENIA NALEŻY DOKŁADNIE PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ.

**URZĄDZENIA NIE WOLNO UŻYWAĆ BEZ
PANELÓW, GDYŻ MOŻE TO BYĆ NIE-
BEZPIECZNE DLA OPERATORA I MOŻE
SPOWODOWAĆ POWAŻNE USZKODZE-
NIE URZĄDZENIA.**

**URZĄDZENIE DZIAŁA WYŁĄCZNIE
PRZY NAPIĘCIU ZASILANIA 230 VAC-
50Hz.**

**PRZEWÓD ZASILAJĄCY JEST POD
NAPIĘCIEM NAWET JEŚLI WYŁĄCZNIK
GŁÓWNY ZNAJDUJE SIĘ W POZYCJI „0”.
STĄD, PRZED NAPRAWĄ URZĄDZENIA
NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE WTYCZKA
NIE JEST PODŁĄCZONA DO GNIAZDKA.**

1.0 WPROWADDZENIE

1.1 TYP URZĄDZENIA SPAVALNICZEGO

Dane identyfikacyjne urządzenia oraz jego numer seryjny znajdują się zawsze na tabliczce znamionowej znajdującej się na tylnym panelu. Palniki i przewody można zidentyfikować na podstawie specyfikacji lub numeru seryjnego wydrukowanego na ich opakowaniu. Numery te można zanotować dla późniejszego odniesienia.

1.2 ODBIÓR ŹRÓDŁA SPAVALNICZEGO

Po otrzymaniu urządzenia zalecamy porównanie go z fakturą, aby upewnić się, że jest z nią zgodne i prosimy o dokładne jego sprawdzenie w celu zidentyfikowania ewentualnych uszkodzeń powstałych w transporcie. Wszystkie wysyłane urządzenia przeszły rygorystyczną kontrolę jakości. Jeśli jednak Ważne urządzenie nie działa poprawnie, prosimy o zapoznanie się z sekcją ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW w niniejszej instrukcji. Jeśli usterka pozostanie, należy skontaktować się z autoryzowanym sprzedawcą.

2.0 ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

2.1 INSTRUKCJE OGÓLNE

Niniejsza instrukcja zawiera wszystkie niezbędne zalecenia dotyczące:

- instalacji źródła spawania
- prawidłowego użycia
- odpowiedniej konserwacji

Należy upewnić się, że niniejsza instrukcja została przeczytana i zrozumiana zarówno przez osobę obsługującą urządzenie, jak i personel zajmujący się konserwacją techniczną.

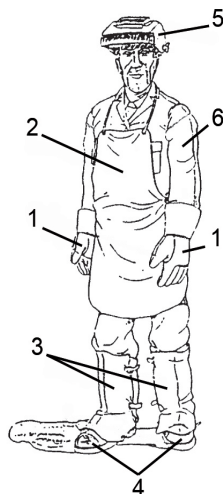
2.2 MIEJSCE UŻYTKOWANIA

Jeżeli instrukcje bezpieczeństwa i użytkowania nie będą dokładnie przestrzegane, prace spawalnicze mogą być niebezpieczne nie tylko dla osoby obsługującej urządzenie, ale również dla osób znajdujących się w pobliżu miejsca spawania.

Stąd właściciel i użytkownik muszą być świadomi wszystkich możliwych zagrożeń, aby móc podjąć niezbędne środki ostrożności w celu uniknięcia wypadków przy pracy. Główne środki ostrożności, których należy przestrzegać, to:

- operatorzy muszą chronić ciało, nosząc zamknięte, niepalne kombinezony ochronne, bez kieszeni i mankietów. Ewentualne ślady oleju lub smaru należy usunąć z całej odzieży przed założeniem jej. Operatorzy muszą także nosić buty ze stalowymi podnoskami i gumowymi podeszwami (Rys. 1).

1. Rękawice skórzane
2. Fartuch skórzany
3. Ochroniacze na buty
4. Obuwie ochronne
5. Maski
6. Skórzane rękawy chroniące ramiona

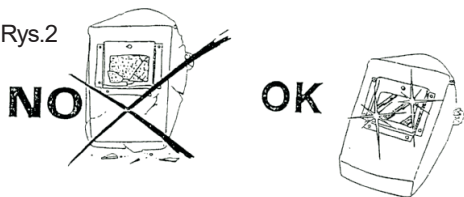


**Zgodnie z postanowieniami
Dyrektywy 2006/25/WE oraz
normy EN 12198, urządzenie
zalicza się do kategorii 2.
Obowiązkowe jest, zgodnie z przepisami
normy EN169, stosowanie środków
ochrony indywidualnej (ŚOI) o poziomie
ochrony filtra maksymalnie do 15.**

- Obsługujący musi nosić niepalny hełm spawalniczy lub maskę spawalniczą, zaprojektowaną w celu ochrony szyi i twarzy, również z boków. Przyłbica lub maska muszą być wyposażone w ciemne szkło ochronne odpowiednie do procesu spawania. Szkło

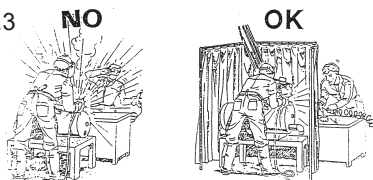
ochronne należy zawsze utrzymywać w czystości i wymieniać w przypadku stłuczenia lub pęknięcia (Rys.2). Dobłą praktyką jest instalowanie przezroczystego szkła pomiędzy szkłem adiaktywnym a obszarem spawania. Szkło to należy często wymieniać, gdy na skutek odprysków i odłamków widoczność staje się ograniczona. Podczas pracy z płytami powlekanyymi, które po nagraniu wydzielają toksyczne opary, należy używać przyłbicy ochronnej z wentylacją.

Rys.2



• Prace spawalnicze należy wykonywać w środowisku odizolowanym od innych miejsc pracy, aby chronić innych pracowników przed promieniowaniem i oparami. Jeżeli nie jest to możliwe, obszar spawania należy odgrodzić czarnymi panelami ochronnymi na tyle dużymi, aby ograniczały pole widzenia osób znajdujących się w pobliżu tego obszaru (Rys. 3).

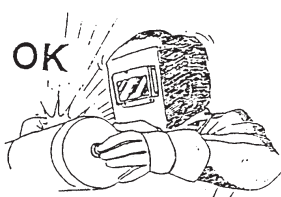
Rys.3



• Przed rozpoczęciem spawania należy usunąć ze stanowiska pracy wszystkie rozpuszczalniki zawierające chlor. Niektóre rozpuszczalniki chlorowane rozkładają się pod wpływem promieniowania ultrafioletowego, tworząc gazowy fosgen.

• Nigdy, z żadnego powodu, nie patrzeć na łuk bez odpowiedniej ochrony oczu (Rys. 4).

Rys.4



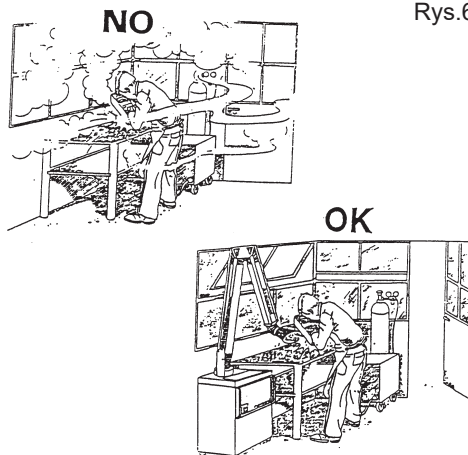
• Należy zawsze nosić okulary ochronne z przezroczystymi soczewkami, aby uniknąć odłamków i innych ciał obcych, które mogą uszkodzić oczy (Rys. 5).

Rys.5



• Obszar spawania musi być wyposażony w odpowiedni miejscowy wyciąg, który można zapewnić za pomocą okapu odciągowego lub za pomocą gotowego systemu na stole warsztatowym, który zapewnia odsysanie z boków, z przodu i z dołu, ale nie nad stołem, aby uniknąć tworzenia się pyłu i oparów. Miejscowe odsysanie musi być połączone z odpowiednią wentylacją ogólną i recyrkulacją powietrza, zwłaszcza podczas pracy w zamkniętej przestrzeni (Rys.6). Wszelkie objawy dyskomfortu lub bólu oczu, nosa lub gardła mogą być spowodowane nieodpowiednią wentylacją; w takim przypadku należy natychmiast przerwać pracę i zapewnić odpowiednią wentylację pomieszczenia.

Rys.6



- Proces spawania należy wykonywać na powierzchniach metalowych oczyszczonych z warstw rdzy lub farby, aby uniknąć tworzenia się szkodliwych oparów. Przed spawaniem należy wysuszyć części odtłuszczone rozpuszczalnikami.

- Nie spawać metali ani metali malowanych zawierających cynk, ołów, kadm lub beryl, chyba że operator i osoby postronne noszą respirator lub hełm ze zbiornikiem tlenu.

- Pracodawca ma obowiązek dokonać oceny zagrożeń, na jakie narażeni są pracownicy podczas korzystania ze spawarek, ze szczególnym uwzględnieniem zagrożeń wynikających ze spawania stopów stali nierdzewnej. W związku z ustawodawstwem obowiązującym w kraju, w którym spawarki są wprowadzane do obrotu, pracodawca wykorzystujący spawarki do spawania stopów stali nierdzewnej jest zobowiązany do oceny ryzyka rakotwórczego wynikającego z wydzielania się dymów spawalniczych zawierających nikiel i sześciowartościowy chrom w postaci gazowej (należy pamiętać, że nikiel i sześciowartościowy chrom w stanie gazowym są rakotwórcze).

2.3 INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

Aby zapewnić sobie bezpieczeństwo, przed podłączeniem generatora do sieci należy dokładnie przestrzegać poniższych instrukcji:

- przed głównym gniazdkiem zasilania należy umieścić odpowiedni wyłącznik dwubiegunowy; musi być on wyposażony w bezpieczniki zwłoczne, które muszą odpowiadać wartościom wskazanym w rozdziale „Dane techniczne”;

- połączenie jednofazowe należy wykonać za pomocą wtyczki dwubiegunowej wyposażonej w zacisk ochronny, kompatybilnej z gniazdkiem, o którym mowa powyżej;

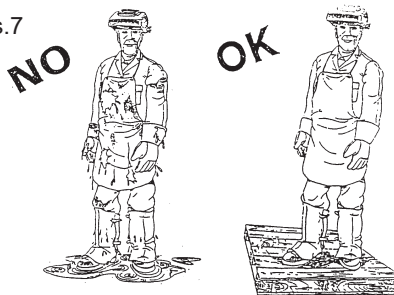
- dwie żyły dwubiegunowego przewodu zasilającego służą do połączenia z linią jednofazową, natomiast żyła żółto-zielona służy do ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym

- podłączyć wszystkie metalowe części znajdujące się blisko operatora do zacisku masowego, używając przewodów o większym lub o takim samym przekroju jak przewody spawalnicze;

- podczas pracy w ograniczonej przestrzeni urządzenie należy umieścić poza obszarem spawania, a przewód masowy musi być przymocowany do przedmiotu obrabianego.

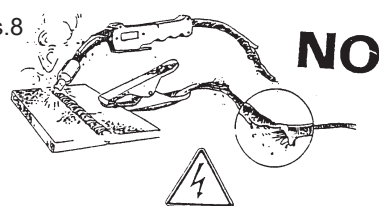
W takich warunkach nie należy pracować w wilgotnym lub mokrym miejscu (Rys. 7);

Rys.7



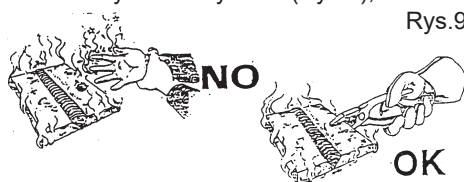
- nie używać uszkodzonych przewodów zasilających czy spawalniczych (Rys.8);

Rys.8



- operator nie może nigdy dotykać jakiegokolwiek części ciała kawałków metalu nagrzaných do wysokiej temperatury lub naładowanych elektrycznie (Rys.9);

Rys.9



- operator nie może w żadnym wypadku owijać przewodów spawalniczych wokół ciała;

- palnik spawalniczy nie może w żadnym wypadku być kierowany w stronę operatora ani innej osoby. Urządzenie posiada stopień ochrony IP 22, dzięki czemu zapobiega:

- wszelkiemu kontaktowi ręcznemu z gorącymi lub ruchomymi częściami wewnętrznymi;
- wprowadzaniu ciał stałych o średnicy większej niż 12mm;
- kapaniu (pionowemu spadkowi kropli, kondensacją) o maksymalnym nachyleniu 15°.

Nie należy nigdy używać generatora bez paneli; może to spowodować poważne obrażenia operatora, a także uszkodzenie samego urządzenia.

2.4 ZAPOBIEGANIE POŻAROM

Miejsce pracy musi spełniać wymogi bezpieczeństwa, dlatego też muszą być w nim obecne gaśnice. Natomiast sufit, podłoga i ściany muszą być niepalne. Wszystkie materiały palne należy usunąć z miejsca pracy (Rys. 10). Jeżeli nie da się usunąć paliwa, należy je przykryć ognioodporną plandeką. Przed przystąpieniem do spawania należy przewietrzyć pomieszczenia, gdzie obszar jest potencjalnie łatwopalny. Nie używać urządzenia w atmosferze o znacznym stężeniu pyłu, łatwopalnego gazu lub palnej pary cieczy. Urządzenie musi być umieszczone w miejscu o solidnej i gładkiej podłodze; nie wolno go opierać o ścianę. Nie spawać pojemników, które zawierały benzynę, smar lub inne substancje łatwopalne. Po zakończeniu spawania należy zawsze upewnić się, że w okolicy nie pozostały żadne gorące lub palące się materiały.

Rys.10



2.5 GAZ OSŁONOWY

Używać gazu odpowiedniego do procesu spawania. Należy upewnić się, że regulator zamontowany na butli działa prawidłowo. Należy pamiętać o przechowywaniu butli z dala od źródeł ciepła.

2.6 POZIOM HAŁASU DOZWOLONY PRZEZ DYREKTYWĘ 86/188/EWG

Pracując w normalnych warunkach, urządzenie używane do spawania łukowego nie przekracza 80 dBA. Jednakże w szczególnych warunkach, na przykład przy wysokich parametrach spawania w ograniczonym pomieszczeniu, poziom hałasu może przekroczyć dopuszczalny limit. Z tego powodu zdecydowanie zaleca się noszenie odpowiednich środków ochrony słuchu.

2.7 KOMPATYBILNOŚĆ ELEKTROMAGNETYCZNA

Przed instalacją urządzenia spawalniczego STICK/TIG należy sprawdzić otoczenie,

zwracając uwagę na następujące kwestie:

1- Upewnić się, że w pobliżu urządzenia nie ma innych przewodów, łączących sterujących, kabli telefonicznych ani innego sprzętu.

2- Sprawdzić, czy nie ma w pobliżu odborników telefonicznych ani sprzętu telewizyjnego.

3- Upewnić się, że nie ma komputerów ani innych systemów sterowania.

4- W pobliżu urządzenia nie mogą przebywać osoby z rozrusznikami serca ani aparatami słuchowymi.

5- Sprawdzić odporność każdego przyrządu działającego w tym samym środowisku.

W szczególnych przypadkach mogą być wymagane dodatkowe środki ochrony. Zakłócenia można zmniejszyć, stosując poniższe środki:

1- Jeżeli w linii urządzenia występują zakłócenia, można umieścić filtr E.M.C. pomiędzy siecią a urządzeniem.

2- Przewody wyjściowe urządzenia należy skrócić, spiąć i rozciągnąć na podłożu.

3- Po zakończeniu prac konserwacyjnych wszystkie panele generatora muszą być prawidłowo zamknięte.

2.8 OPIEKA MEDYCZNA I PIERWSZA POMOC

Każde stanowisko pracy musi być wyposażone w apteczkę i musi być obecna osoba posiadająca kwalifikacje w zakresie udzielania pierwszej pomocy, aby nieść natychmiastową pomoc osobom porażonym prądem elektrycznym. Ponadto muszą być dostępne wszelkie środki do leczenia oparzeń oczu i skóry.

UDZIELANIE PIERWSZEJ POMOCY:

Natychmiast wezwać pomoc medyczną
- Numer alarmowy 112. Zastosować praktykę pierwszej pomocy.

OSTRZEŻENIE: PORAŻENIE PRĄDEM MOŻE BYĆ ŚMIERTELNE

Jeżeli osoba jest nieprzytomna i istnieje podejrzenie porażenia prądem, nie należy dotykać tej osoby, jeśli ma ona kontakt z elementami sterującymi. Należy wyłączyć zasilanie urządzenia i zastosować procedurę pierwszej pomocy. Aby odsunąć przewody od ofiary, jeśli to konieczne, można użyć suchego drewna, drewnianej miotły lub innego materiału izolacyjnego.

3.0 CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Wasza spawarka należy do serii składającej się z inwerterów do spawania elektrodowego (MMA – Manual Metal Arc Welding), które wykorzystują technologię modulacji szerokości impulsu (PWM – Pulse Wide Modulation) oraz modułów mocy z tranzystorem bipolarnym z izolowaną bramką (IGBT – Insulated Gate Bipolar Transzystor), aby zagwarantować doskonałe osiągi: stały prąd wyjściowy, aby łuk spawalniczy był bardziej stabilny i liniową regulację prądu.

3.1 DANE TECHNICZNE

Tabela danych urządzenia znajduje się na ostatniej stronie niniejszej instrukcji. Dane mogą się różnić w zależności od palnika używanego z urządzeniem.

4.0 INSTALACJA URZĄDZENIA

Prawidłowe funkcjonowanie urządzenia zapewnia jego odpowiednia instalacja, która w związku z tym musi zostać wykonana przez wykwalifikowany personel, zgodnie z instrukcjami i w pełnej zgodności z przepisami zapobiegania wypadkom.

- Wyjąć spawarkę z kartonu

Przed wykonaniem jakichkolwiek połączeń elektrycznych należy sprawdzić tabliczkę danych technicznych i upewnić się, że napięcie wejściowe i częstotliwość są takie same jak w głównej sieci, z której należy korzystać.

UZIEMIENIE

- W celu ochrony użytkowników spawarka musi być bezwzględnie prawidłowo podłączona do instalacji elektrycznej. (MIĘDZYNARODOWE PRZEPISY BÉZPIECZEŃSTWA)

- Należy koniecznie zapewnić dobre uziemienie poprzez żółto-zielony przewód kabla zasilającego, aby uniknąć wyładowań na skutek przypadkowego kontaktu z uziemionymi przedmiotami.

- Przewodząca obudowa jest elektrycznie połączona z przewodem uziemiającym; nieprawidłowe uziemienie urządzenia może spowodować niebezpieczne dla użytkownika porażenie prądem elektrycznym.

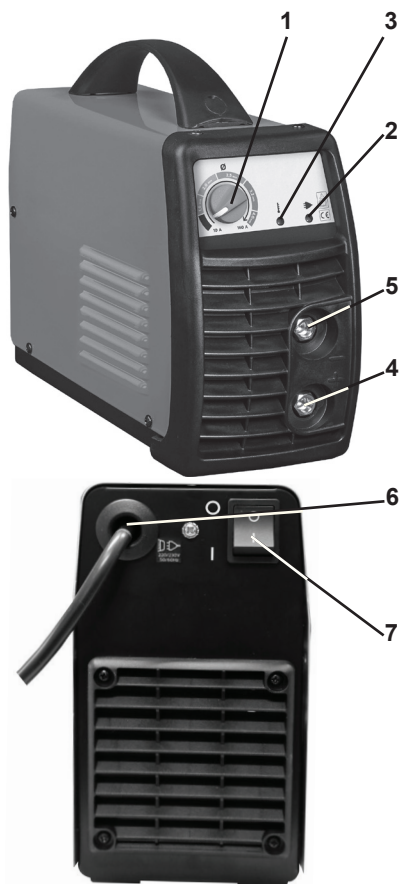
- Podłączyć inwerter do sieci.

Nie należy używać inwertera z przedłużaczami kabli zasilających przekraczającymi 10 m lub o przekroju mniejszym niż 2.5mm². Pamiętać, aby kable były dobrze ułożone, a nie zwinięte lub splecione.

Nie używać inwertera z częściowo lub całkowicie zdemontowanymi panelami, aby uniknąć przypadkowego kontaktu z częściami wewnętrznymi, które są naładowane.

- Inwerter jest teraz gotowy do użycia. Upewnić się, że w miejscu spawania jest odpowiednia wentylacja i że otwory wentylacyjne urządzenia nie są zablokowane (zła wentylacja może zmniejszyć wydajność urządzenia i spowodować uszkodzenia). Teraz można wybrać proces spawania, podłączając akcesoria zgodnie ze wskazówkami na kolejnych stronach

5.0 FUNKCJE I POŁĄCZENIA INWERTERA



1 Potencjometr regulacji natężenia prądu spawania

2 zielone diody LED zasilania

Dioda LED ON = urządzenie włączone

Dioda LED OFF = urządzenie włączone

3 żółte diody LED

Dioda LED ON = alarm przegrzania.

Ostrzeżenie: Poczekaj, aż urządzenie ostygnie, gdy będzie gotowe, dioda LED zgaśnie automatycznie.

Dioda LED ON = przetężenie.

4 gniazdo dodatnie

5 gniazdo ujemne

6 Przewód zasilający (tył)

7 Przełącznik ON/OFF (tył)

6.0 SPAWANIE ŁUKOWE

Zasady ogólne

Łuk elektryczny można opisać jako źródło jasnego światła i intensywnego ciepła. Przepływ prądu elektrycznego bowiem w atmosferze gazu otaczającego elektrodę i spawany element powoduje emisję fal elektromagnetycznych, które w zależności od długości fali odbierane są jako źródło światła lub ciepła. Na niedostrzegalnym poziomie łuk wytwarza także światło ultrafioletowe i podczerwone; promienie zjonizowane nigdy nie są odczuwalne. Ciepło wytwarzane przez łuk jest wykorzystywane w procesie spawania do topienia i łączenia części metalowych. Niezbędny prąd elektryczny dostarczany jest przez urządzenie, zwane potocznie spawarką.

- Podłączyć przewód masowy do bieguna ujemnego inwertera, a zacisk masowy do elementu spawanego.
- Podłączyć przewód spawalniczy do dodatniego bieguna inwertera.
- Wybrać prąd spawania za pomocą pokrętki znajdującego się na panelu przednim. Prąd spawania należy dobrać zgodnie z instrukcją producenta elektrody zapisaną na jej opakowaniu.

Poniższe informacje mogą być przydatne jako informacje ogólne:

ŚREDNICA ELEKTRODY	PRĄD SPAWALNICZY
1,5 mm	30 A – 40 A
2,0 mm	50 A – 65 A
2,5 mm	70 A – 100 A
3,25 mm	100 A – 140 A
4,0 mm	140 A – 160 A

- Włączyć inwerter. Dwie diody LED na panelu będą odpowiednio: zielona = włączona, żółta = wyłączona (więcej informacji można znaleźć w poprzednim akapicie).
- Chronić twarz za pomocą maski lub hełmu. Dotykać spawanego elementu elektrodą umieszczoną w uchwycie elektrody, aż do zajarzenia łuku.

Unikać uszkodzenia spawanego elementu elektrodą, ponieważ może to spowodować uwolnienie powłoki i zwiększyć trudności zajarzenia łuku.

- Po zajarzeniu łuku należy trzymać elektrodę w tej samej pozycji pod kątem

około 60° i poruszając od lewej strony do prawej można wizualnie sprawdzać spawanie. Długość łuku można również kontrolować poprzez lekkie podniesienie lub opuszczenie elektrody. Zmiana kąta spawania może zwiększyć wielkość obszaru spawania, poprawiając zdolność pokrycia żużlem.

- Po zakończeniu spawania pozostawić pozostałość do ostygnięcia, a następnie usunąć ją za pomocą szczotki z końcówką.

Uwaga:

- chronić oczy
- unikać uszkodzeń podczas usuwania pozostałości szczotki i końcówki.

UWAGA!

Zły start może być spowodowany zabrudzonym materiałem do spawania, złym połączeniem przewodu masowego ze spawanym elementem lub nieprawidłowym zamocowaniem elektrody w zacisku uchwytu elektrody.

7.0 JAKOŚĆ SPAWANIA

Jakość spawania zależy głównie od umiejętności spawacza, rodzaju spoiny i jakości elektrody. Przed przystąpieniem do spawania należy wybrać najbardziej odpowiedni model i średnicę elektrody, zwracając uwagę na grubość i skład metalu do spawania oraz położenie spoiny.

Odpowiedni prąd spawania

Jeśli natężenie prądu będzie zbyt duże, elektroda szybko się przepali, a spawanie będzie bardzo nieregularne i trudne do kontrolowania. Jeśli jednak prąd będzie zbyt niski, straci się moc, a spoina będzie wąska i nierówna.

Prawidłowa długość łuku

Jeśli łuk będzie zbyt długi, spowoduje to zadziory i niewielkie stopienie obrabianego przedmiotu. Jeśli jednak łuk będzie zbyt krótki, jego ciepło będzie niewystarczające i w konsekwencji elektroda będzie przyklejała się do obrabianego przedmiotu.

Właściwa prędkość spawania

Właściwa prędkość spawania pozwoli uzyskać spoinę o najbardziej odpowiedniej szerokości, bez fal i rowków.

8.0 KONSERWACJA ZWYCZAJNA

UWAGA!!! PRZED JAKĄKOLWIEK INTERWENCJĄ ODŁĄCZYĆ URZĄDZENIE OD GŁÓWNEGO ZASILANIA

Sprawność systemu spawalniczego w czasie jest bezpośrednio związana z częstotliwością prac konserwacyjnych, w szczególności: w przypadku spawarek wystarczy zadbać o ich czyszczenie wewnętrzne, które należy przeprowadzać tym częściej, im bardziej zapyłone jest środowisko pracy.

- Zdjąć pokrywę.
- Usunąć wszelkie ślady kurzu z wewnętrznych części generatora za pomocą strumienia sprężonego powietrza o ciśnieniu nie przekraczającym 3 KG/cm.
- Sprawdzić wszystkie połączenia elektryczne, upewniając się, że śruby i nakrętki są dobrze dokręcone.
- Nie zwlekać z wymianą uszkodzonych elementów.
- Założyć ponownie pokrywę.
- Po wykonaniu powyższych operacji generator jest gotowy do ponownego uruchomienia, postępując zgodnie z zaleceniami zawartymi w niniejszej instrukcji.

9.0 MOŻLIWE WADY SPAWALNICZE

WADA	PRZYCZYNY	WSKAZANIA
POROWATOŚĆ	Elektroda kwasowa na stali o wysokiej zawartości siarki. Nadmierne oscylacje elektrody. Zbyt duża odległość pomiędzy spawanymi elementami. Zimny element w spawaniu.	Użyj elektrody zasadowej. Połącz ze sobą krawędzie, które mają zostać zespane. Na początku postępuj powoli. Zmniejsz prąd spawania.
PĘKNIĘCIA	Brudny materiał spawalniczy (np. olej, farba, rdza, tlenki). Niewystarczający prąd.	Czyszczenie elementu przed spawaniem jest podstawową zasadą uzyskania dobrych szwów spawalniczych.
SŁABA PENETRACJA	Niski prąd. Duża prędkość spawania. Odwrócona biegunowość. Elektroda nachylona w kierunku przeciwnym do jej ruchu.	Zadbać o dostosowanie parametrów pracy i poprawić przygotowanie elementu do spawania.
DUŻE ODPRYSKI	Nadmierne nachylenie elektrody.	Wprowadzić odpowiednie poprawki.
WADY PROFILI	Nieprawidłowe parametry spawania. Prędkość użyta nie jest powiązana z potrzebami parametrów pracy.	Należy przestrzegać podstawowych i ogólnych zasad spawania.
NIESTABILNOŚĆ ŁUKU	Niewystarczający prąd.	Sprawdzić stan elektrody i podłączenie przewodu uziemiającego.
SKOŚNE WTOPIENIE ELEKTRODY	Elektroda z rdzeniem niecentralnym. Zjawisko uderzenia magnetycznego.	Wymienić elektrodę. Podłączyć dwa przewody uziemiające do przeciwnych stron spawanego elementu.

10.0 MOŻLIWE PROBLEMY W DZIAŁANIU

WADA	PRZYCZYNY	WSKAZANIA
BRAK ZAPŁONU	Elektroda kwasowa na stali o wysokiej zawartości siarki. Nadmierne oscylacje elektrody.	Zbyt duża odległość pomiędzy spawanymi elementami. Zimny element w spawaniu.
BRAK NAPIĘCIA WYJŚCIOWEGO	Maszyna przegrzana, świeci się żółta dioda LED. Przełącznik wewnętrzny uszkodzony. Wadliwa płyta inwertera.	Poczekać na reset termiczny. Skontaktować się z centrum serwisowym. Skontaktować się z centrum serwisowym.
NIEPRAWIDŁOWY PRĄD WYJŚCIOWY	Wadliwy potencjometr regulacji. Niskie napięcie zasilania podstawowego.	Skontaktować się z centrum serwisowym. Sprawdzić sieć rozdzielczą.

FONTOS

A KÉSZÜLÉK ÜZEMBEHELYEZÉSE ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL AZ ALÁBBI UTASÍTÁSOKAT ÉS GYŐZŐDJÖN MEG RÓLA, HOGY A SÁRGÁ-ZÖLD SZÍNŰ FÖLDELŐ KÁBEL A HEGESZTÉSI MUNKAVÉGZÉS HELYÉN KÖZVETLENÜL A FÖLDHÖZ VAN CSATLAKOZTATVA.

A KÉSZÜLÉKET SOHA NE ÜZEMELTÉSSE NYITOTT BURKOLATTAL, MIVEL AZ A KEZELŐ SZÁMÁRA VESZÉLYES LEHET, ILLETVE SÚLYOSAN KÁROSÍTHATJA A KÉSZÜLÉKET.

A KÉSZÜLÉK KIZÁRÓLAG 230V ~ - 50 Hz-1 FÁZISÚ BEMENETI FESZÜLTSGEL MŰKÖDIK.

A TÁPKÁBEL AKKOR IS FESZÜLTÉG ALATT VAN, AMIKOR A FŐKAPCSOLÓ „0” ÁLLÁSBAN VAN. EZÉRT A KÉSZÜLÉK KARBANTARTÁSA ÉS JAVÍTÁSA ELŐTT MINDENKÉPPEN HÚZZA KI A CSATLAKOZÓT A KONNEKTORBÓL.

1.0 BEVEZETŐ

1.1 A HEGESZTŐKÉSZÜLÉK TÍPUSA

A készülék azonosítója (specifikáció vagy cikkszám), modell megnevezése és gyártási száma jellemzően a ház hátsó burkolatán elhelyezett géptáblán található. A vezérlőpanel nélküli eszközök, mint a hegesztőpisztoly és kábelszerelvények kizárólag a csomagoláson feltüntetett specifikáció vagy cikkszám alapján azonosíthatók. Ezeket a számokat jegyezze fel és tárolja el.

1.2 A HEGESZTŐKÉSZÜLÉK ÁTVÉTELE

A hegesztőkészülék átvételekor ellenőrizze, hogy minden kiegészítője megvan és nem sérült-e a készülék. Az összes készüléket feladás előtt szigorúan ellenőrizik. Ezzel együtt, ha a készülék nem működik megfelelően, lapozzon a használati útmutató „LEHETSÉGES HEGESZTÉSI HIBÁK” fejezetéhez. Ha a hiba továbbra is fennáll, keresse fel márkakereskedőjét.

2.0 MUNKAVÉDELMI FIGYELMEZTETÉSEK

2.1 ÁLTALÁNOS ÚTMUTATÓ

A jelen használati útmutató tartalmazza az alábbi tevékenységekhez szükséges összes

utasítást:

- a hegesztőkészülék üzembe helyezéséről;
- a hegesztőkészülék helyes üzemeltetéséről;
- a hegesztőkészülék karbantartásáról.

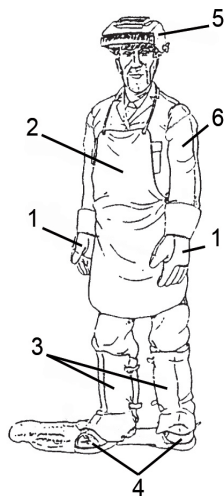
Ennek érdekében gondoskodjon róla, hogy a készüléket üzemeltető és karbantartó szakemberek elolvassák a használati útmutatót.

2.2 FELHASZNÁLÁS HELYE

A munkavédelmi és üzemeltetési előírások szigorú betartása hiányában a hegesztés minden formája a munkavégző személy és a körülötte lévők számára is veszélyes lehet. Következésképpen, a készülék tulajdonosának és üzemeltetőjének minden lehetséges kockázatot értékelnie kell, hogy a munkahelyi balesetek megelőzése érdekében az összes szükséges óvintézkedést megtehessek. A legfontosabb betartandó óvintézkedések az alábbiak:

- A felhasználó személynek zárt, nem gyúlékony, zsebek és patentok nélküli védőruhát kell viselnie. Viselés előtt, a ruházatról minden olaj- vagy zsírmot el kell távolítani. A kezelő személynek munkavédelmi besorolási és gumitalpú csizmát is ajánlott viselnie. (1. ábra).

1. Bőrkesztyű
2. Bőrkötény
3. Cipővédő
4. Munkavédelmi cipő
5. Maszk
6. Hasított bőr karvédő



A 2006/25/EK irányelv és az EN 12198 szabvány előírásai szerint a készülék a 2. kategóriába tartozik. Munkavégzés során az EN 169 szabványban előírt, maximum 15. szintű védelmet biztosító szűrővel ellátott egyéni védőfelszerelést (védőszemüveget) kell viselni.

- A felhasználó személynek az arcot és a nyakat oldalról is védő lángálló hegesztősisakot vagy arcvédő pajzsot kell viselni. A sisakot vagy arcvédő pajzsot a hegesztési munkának

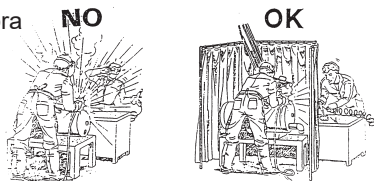
és alkalmazott áramerősségnek megfelelő védőüveggel kell ellátni. A védőüveget mindig tisztán kell tartani, illetve a törött vagy repedt védőüveget haladéktalanul ki kell cserélni (2. ábra). Érdemes a sugárvédő üveget egy további átlátszó üveglappal védeni. Használjon levegő szűrővel ellátott készüléket, ha bevontas lemezekkel dolgozna, amelyek a melegítés során mérgező gőzöket bocsátanak ki.

2. ábra



• A hegesztési műveletet, a többi munkaterülettől elszigetelt környezetben kell elvégezni, így a kezelők megvédhetők a sugárzástól és a füsttől. Ha ez nem lehetséges, akkor a hegesztési területet fekete védőpanelekkel kell elkeríteni (3. ábra).

3. ábra



• Hegesztés megkezdése előtt, távolítsunk el minden klórtartalmú oldószert a munkavégzés területéről. Egyes klórozott oldószerek ultraibolya (UV) sugárzás hatására bomlani kezdenek, és foszgén gázt képeznek.

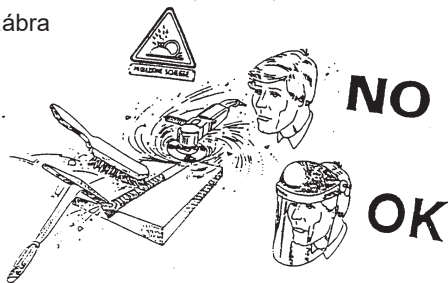
• Soha, semmilyen körülmények között ne nézzünk a hegesztési ívbe, a megfelelő védőszemüveg használata nélkül (4. ábra).

4. ábra



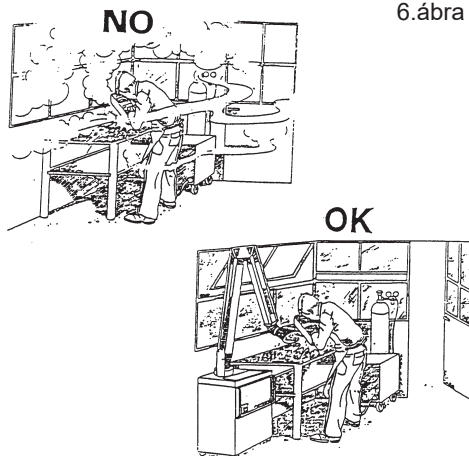
• Mindig viseljen átlátszó lencsés védőszemüveget, hogy megakadályozza, hogy szilánk vagy más idegen szemcse károsítsa a szemét (5. ábra).

5. ábra



• A hegesztési területet, megfelelő helyi elszívó rendszerrel kell ellátni, amelyet biztosíthat egy füstelszívó, vagy a munkapadon előre beépített rendszer, amely az oldalról, előlről és alulról szívja el az esetleges füstöt, míg a munkapad felülről nyitva marad, megelőzve így a por- és füst felhalmozódását. A helyi füstelszívást megfelelő általános szellőztetéssel és levegővisszavezetéssel kell kombinálni, különösen a zárt belsőtérben végzett munka esetén (6. ábra).

6. ábra



• A szem, az orr vagy a torok kellemetlen vagy fájdalmas okozó tüneteit a helytelen szellőzés okozhatja, ilyen esetekben azonnal hagyja abba a munkát és gondoskodjon a munkaterület megfelelő szellőztetéséről.

• A hegesztési eljárást rozsdától vagy festékrétegtől megtisztított fémfelületeken kell elvégezni, így előzhető meg a káros füstképződés. Az oldószerekkel zsírtalanított alkatrészeket, a hegesztés elvégzése előtt meg kell szárítani.

- Tilos cinket, ólmot, kadmiumot vagy berilliumot tartalmazó fémeket vagy festett fémeket hegeszteni, kivéve, akkor, ha a kezelő és a közelében tartózkodó személyek légzőkészüléket vagy oxigénpalackkal ellátott sisakot viselnek.

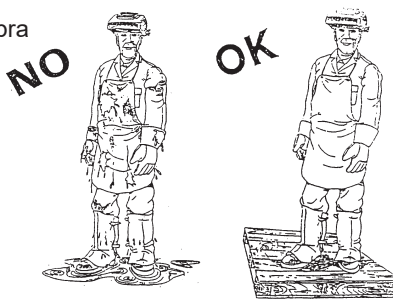
- A munkáltató köteles felmérni, hogy a dolgozók milyen kockázatoknak vannak kitéve a hegesztőkészülékek használata során, különös figyelmet fordítva a rozsdamentes acélötvözetek hegesztéséből eredő kockázatokra. A hegesztőgépek értékesítése szerinti ország hatályos jogszabályai szerint a hegesztőgépeket rozsdamentes acélötvözetek hegesztésére használó munkáltató köteles értékelni a nikkel és hat vegyértékű krómot gázhalmazállapotban tartalmazó hegesztőfüst kialakulásából eredő rákkeltő kockázatot (ne feledje, hogy a nikkel és a hat vegyértékű króm gázhalmazállapotban rákkeltő).

2.3 MUNKAVÉDELMI ELŐÍRÁSOK

A saját biztonsága érdekében pontosan kövesse az alábbi utasításokat, mielőtt a vezetékét az áramforráshoz csatlakoztatja:

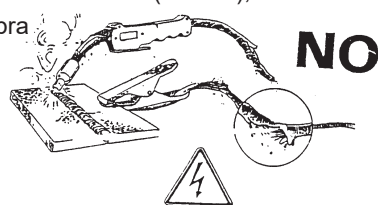
- a kétpólusú aljzat előtt olyan megfelelő kétpólusú kapcsolót kell beépíteni, amely rendelkezik késleltető biztosítékkal és megfelel a „Műszaki adatok” című fejezetben megadott adatoknak;
- az egyfázisú, földelt csatlakozást a fent említett aljzatnak megfelelő kétpólusú dugóval kell ellátni;
- a kétpólusú tápkábel két vezetékét az egyfázisú vezetékhez való csatlakoztatásra használjuk, míg a sárga-zöld vezetékét a hegesztés helyén kötelezően elvégzendő földeléshez kell használni;
- a munkavégzés helyén a hegesztést végző dolgozó közelében lévő összes fém alkatrészt a hegesztőkábelnél nagyobb vagy a hegesztőkábellel azonos keresztmetszetű kábelekkel egy földelőkapocshoz kell csatlakoztatni;
- zárt térben végzett munka esetén az áramforrásnak a hegesztési területen kívül kell lennie, és a testkábel a munkadarabhoz kell rögzíteni; ilyen körülmények között ne dolgozzon párás vagy nedves területen (7. ábra).

7.ábra



- tilos sérült tápkábel vagy hegesztési vezetékét használni (8. ábra);

8.ábra



- a kezelő személynek kerülnie kell, hogy bármely testrészével érintse a magas hőmérsékletre hevített vagy elektromosan feltöltött fémdarabokat (9. ábra);

9.ábra



- a kezelő személyzet soha ne tekerje a hegesztőkábeleket a teste köré;
- tilos a hegesztőpisztolyt a kezelő vagy más személy felé irányítani. A készülék IP 22 védetségű osztállyal rendelkezik, így megakadályozza:

- a forró vagy mozgó belső alkatrészekkel való kézi érintkezést;
- megakadályozza, hogy 12 mm-nél nagyobb átmérőjű szilárd eszközzel a berendezésbe nyúljanak;
- véd a legfeljebb 15°-os szögben lecsöpögő kondenzvíz ellen.

A készüléket soha nem szabad a burkolati panelek nélkül használni; ez súlyos sérülést okozhat a kezelőnek, valamint károsíthatja a berendezést is.

2.4 TŰZVÉDELEM

A munkaterületnek minden esetben meg kell felelnie a biztonsági előírásoknak, ezért ott tüzoltó készüléket kell elhelyezni. A mennyezet, a padló és a falak anyaga nem lehet

gyúlékony anyagból. A munkaterületről minden gyúlékony anyagot el kell távolítani (10. ábra). Ha a gyúlékony anyagot nem lehet eltávolítani, akkor azt tűzálló burkolattal kell lefedni. A hegesztés megkezdése előtt szellőztessük ki a potenciálisan gyúlékony légkörű területet. Tilos olyan légkörben dolgozni, ahol magas a por, gyúlékony gáz vagy gyúlékony folyadék gőz koncentrációja. A generátort szilárd, sima padlóval rendelkező helyen kell elhelyezni; tilos a falnak támasztani. Tilos benzint, kenőanyagot vagy más gyúlékony anyagot tartalmazó tartályt hegesztetni. A hegesztés befejezése után mindig győződjön meg arról, hogy a területen nem maradtak izzó vagy még égő anyagok.

10. ábra



2.5 VÉDŐGÁZ

A hegesztési folyamathoz megfelelő gázt kell használni. Győződjön meg arról, hogy a palackra szerelt szabályozó megfelelően működjön. A palackot minden esetben hőforrásoktól távol kell tárolni.

2.6 A 86/188/EGK IRÁNYELV

Normál körülmények között az ívhegesztéshez használt berendezés zajszintje nem haladja meg a 80 dBA értéket. Különleges körülmények között azonban, például nagy hegesztési paraméterek vagy lekorlátozott környezet esetében, a zajszint meghaladhatja a megengedett határértéket. Ilyen esetekben, erősen ajánlott a megfelelő fülvédő viselése.

2.7 ELEKTROMÁGNESES KOMPATIBILITÁS

A STICK/TIG hegesztőkészülék beüzemelése/telepítése előtt ellenőrizze le a munkavégzési területet, és vegye figyelembe a következőket:

- 1- Győződjön meg róla, hogy a készülék közelében nincs más tápkábel, vezérlőkábel, telefonvezeték vagy egyéb berendezés;
- 2- Győződjön meg róla, hogy nincs a

környéken rádió vagy televízió;

3- Győződjön meg róla, hogy nincs a környéken számítógép vagy egyéb vezérlőrendszer;

4- Győződjön meg róla, hogy a készülék környezetében nincs senki, akinek szívritmus-szabályozója vagy hallókészüléke van;

5- Ellenőrizze a környezetben működő egyéb berendezések védeltségét.

Bizonyos esetekben további óvintézkedésekre lehet szükség.

A következő lépések betartásával csökkenthető a zavar:

1- Ha a tápvezetéken interferencia van, EMC-szűrőt kell beiktatni a hálózat és a készülék közé.

2- A gép kimeneti kábeleit meg kell rövidíteni, össze kell fogni és padlózat felé kell elvezetni.

3- A karbantartási munka befejezése után, minden burkolatot megfelelően vissza kell zárni.

2.8 ORVOSI ELLÁTÁS ÉS ELSŐSEGÉLYNYÚJTÁS

Minden munkahelyet elsősegélydobozzal kell ellátni, illetve elsősegélynyújtásban jártas személynek jelen kell lennie, aki azonnali segítséget tud nyújtani az áramütést szenvedett személyeknek. Ezenkívül, a szem- és bőrégés esetén szükséges kötőanyagoknak kell rendelkezésre állnia.

SÜRGŐSSÉGI ELSŐSEGÉLYNYÚJTÁS:

Azonnal hívjon orvost és mentőt. Alkalmazzon a Vöröskereszt által ajánlott elsősegélynyújtási gyakorlatokat.

FIGYELMEZTETÉS: AZ ÁRAMÜTÉS HALÁLOS KIMENETELŰ IS LEHET

Abban az esetben, ha a sérült személy eszméletlen, és felmerül az áramütés gyanúja, ne érintse meg a személyt, ha a sérült érintkezésben van még a vezérlőberendezésekkel. Csatlakoztassa le a készüléket az áramellátásról, nyújtson elsősegélyt a sérültnek. Szükség esetén szárász fával, seprűnyéllel vagy más szigetelő jellegű anyaggal távolítsa el a kábeleket a sérült testétől

3.0 KÉSZÜLÉK ÁLTALÁNOS TULAJDONSÁGAI

Az Ön hegesztője egy olyan kézi ívhegesztő (MMA - Manual Metal Arc Welding) inverterekből álló sorozat része, amelyek impulzusszélesség-modulációs (PWM - Pulse Width Modulation) technológiát és szigetelt kapus bipoláris tranzisztor (IGBT - Insulated Gate Bipolar Transistor) teljesítménymodulokat használnak, az optimális teljesítmény biztosítása érdekében: mindezt, az állandó kimeneti áram a stabilabb hegesztőív és a lineáris áramszabályozás érdekében.

3.1 MŰSZAKI ADATOK

A készülék adattáblázatát a kézikönyv utolsó oldalán találja meg. Az adatok, a generátorral együtt használni kívánt hegesztő pákától függően változhatnak.

4.0 HEGESZTŐKÉSZÜLÉK ÜZEMBEHELYEZÉSE

A generátor megfelelő működését a berendezés helyes telepítése biztosítja, amit éppen ezért szakképzett személyzetnek kell elvégeznie, az utasítások és a balesetvédelmi előírások teljes körű betartása mellett.

- Emeljük ki a hegesztő berendezést a csomagolásból

Mielőtt bármilyen elektromos csatlakoztatást végeznénk el, ellenőrizzük le az adattáblát, annak érdekében, hogy a bemeneti feszültség és a frekvencia megegyezzenek a használni kívánt hálózati áram adataival.

FÖLDELÉS

- A felhasználó személyzet védelme érdekében, a hegesztőkészüléket megfelelően kell csatlakoztatni a földelési rendszerhez (NEMZETKÖZI MUNKAVÉDELMI ELŐÍRÁSOK).

- A földelt tárgyakkal való véletlen érintkezésből eredő kislülések elkerülése érdekében, elengedhetetlen a megfelelő földelés biztosítása, a tápellátási kábel sárga-zöld színű vezetőjének csatlakoztatásával.

- A készülék (elektromosan vezető) váza elektromosan kapcsolódik a földelővezetőhöz. A berendezés nem megfelelő földelése áramütést okozhat.

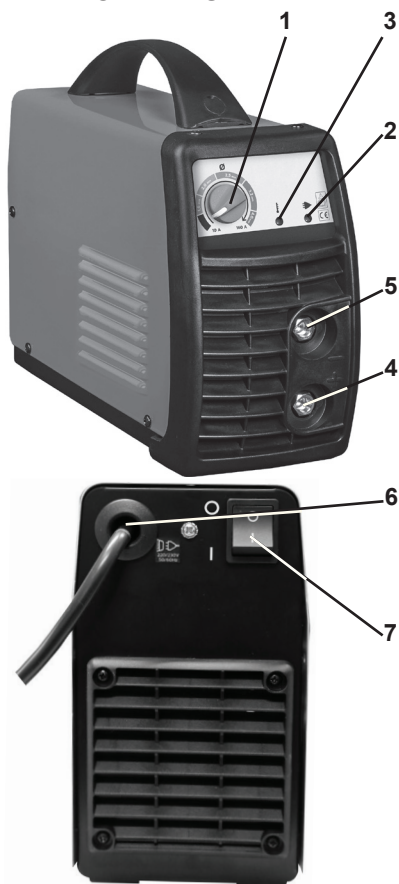
- Csatlakoztassa a készüléket a hálózati rendszerre.

Ne használja a készüléket 10 méternél hosszabb vagy 2.5 mm²-nél kisebb keresztmetszetű tápkábelrel. Nem szabad elfelejteni, hogy a kábeleket jól kifeszítve, tehát nem feltekerve és nem összegabalyodva kell tárolni.

Tilos a készüléket a burkolatok részleges vagy teljes eltávolítása mellett használni, minden esetben el kell kerülni a legbelső, áram alatt álló részekkel való véletlen érintkezést.

- A hegesztőkészülék használatra kész. Ügyeljen arra, hogy mindig megfelelően szellőztetett helyen hegesszen, és hogy a gép légellátó nyílásai ne legyenek elzárva (a rossz szellőzés csökkentheti a gép teljesítményét és abban károsodást okozhat). A tartozékok csatlakoztatásával választhatja ki a megfelelő hegesztési eljárást, a következő oldalakon látható módon.

5.0 A KÉSZÜLÉK MŰKÖDÉSE ÉS CSATLAKOZTATÁSA



1 - Hegesztési áram szabályozó potenciométer

2 - Bekapcsolt állapotot jelző zöld LED
LED világít = a készülék BE van kapcsolva
LED nem világít = a készülék KI van kapcsolva

3 - Sárga LED kijelző

LED világít = a hőmérséklet túllépte a határértéket

Figyelem: hagyja a készüléket lehűlni. Az üzemképes hőmérséklet elérése esetén a LED kialszik. Amennyiben tovább világít a LED = rövidzárlat

4 - 25 mm 2 pozitív aljzat

5 - 25 mm² negatív aljzat

6 - Tápellátási vezeték

7 - KI/BE kapcsoló

6.0 ELEKTÓDÁS HEGESZTÉS

Általános információk

Az elektromos ívet, mint erős fény és intenzív hőforrás jelenséggént írható le. Valójában, az elektromos áram áramlása az elektródát és a munkadarabot körülvevő gázatmoszférában elektromágneses hullámok kibocsátását okozza, amelyeket hullámhosszuktól függően, fény- vagy hőforrásként érzékelünk. Észrevehetetlen szinten az ív ultraibolya és infravörös fény is termelődik; ionizált sugarakat azonban soha nem érzékelünk. Az ív által termelt hőt a hegesztés során a fém részek megolvasztására és kötésére használják. A szükséges áramot speciális berendezés szolgáltatja.

- Csatlakoztassa a földelési kábelt a készülék negatív pólusához, a földelési csipeszt pedig a hegesztendő darabhoz.

- Az előlapon található vezérlőgomb segítségével, válassza ki a hegesztési áramot. A hegesztési áram kiválasztása, az elektróda gyártója által megadott és az elektróda csomagolásán feltüntetett utasításoknak megfelelően kell történnie.

A következő jelzések általános információként is hasznosak lehetnek:

ELEKTÓDA ÁTMÉRŐ	HEGESZTŐÁRAM
1,5 mm	30 A – 40 A
2,0 mm	50 A – 65 A
2,5 mm	70 A – 100 A
3,25 mm	100 A – 140 A
4,0 mm	140 A – 160 A

- Kapcsolja be a készüléket. Ekkor az előlapon lévő két LED közül a zöld világít, sárga nem világít (további részletekért lásd az előző fejezetet).

- Hegesztéskor az arcát védje maszkkal vagy sisakkal. Az elektródafogóba helyezett elektródával érintse meg a munkadarabot, amíg ki nem alakul az ív.

Vigyázzon, hogy az elektróda meg ne sértse a munkadarabot, mivel ez feloldhatja a bevonatot és megnehezítheti az ív indítását.

- Az ív elindítása után tartsuk az elektródát mindig ugyanabban a helyzetben, körülbelül 60°-os szögben, így balról jobbra haladva ellenőrizhetjük a hegesztést. Az ív hossza

az elektróda enyhe emelésével vagy süllyesztésével is ellenőrizhető. A hegesztési szög változtatása növelheti a hegesztési terület nagyságát, javítva a salakpor fedési képességét.

- A hegesztés befejeztével, hagyjuk kihűlni a maradék anyagot, mielőtt eltávolítanánk azt egy tuskés kefével.

Figyelem:

A sérülések elkerülése érdekében védje a szemét, amikor a salakoló kalapáccsal eltávolítja a salakot.

FIGYELEM!

Rossz indulást okozhat a piszkos munkadarab, a testkábel és a munkadarab közötti rossz kapcsolat, vagy az elektródafogóban rosszul megfogott elektróda.

7.0 HEGESZTŐVARRAT MINŐSÉGE

A hegesztővarrat minősége elsősorban a hegesztő személyzet tapasztalatától, a hegesztés típusától és az elektróda minőségétől függ. Próbahegesztés előtt a hegesztendő fém vastagságát és összetételét figyelembe véve válassza ki a megfelelő elektródát.

Megfelelő hegesztőáram

Ha túl erős a hegesztőáram, az elektróda gyorsan leég és a hegesztés egyenetlen és nehezen szabályozható lesz. Ha viszont az áram túl alacsony, akkor elvész az energia így a hegesztési varrat keskeny és szabálytalan lesz.

A hegesztési ív helyes hossza

Ha túl nagy az ívhossz, akkor a munkadarabon sorja és a felület kismértékű olvadás keletkezhet. Ha éppen ellenkezőleg, az ív túl rövid, akkor a hő nem lesz elegendő, ennek következtében az elektróda a munkadarabhoz tapad.

A hegesztés helyes sebessége

A megfelelő hegesztési sebesség, megfelelő szélességű, hullámok és barázdák nélküli hegesztési vonalat tesz lehetővé.

8.0 NORMÁL KARBANTARTÁS

FIGYELEM! BÁRMILYEN MUNKAFOLYAMAT ELVÉGZÉSE ELŐTT VÁLASSZUK LE A KÉSZÜLÉKET A HÁLÓZATI ÁRAMFORRÁSRÓL!

Az idő múlásával a hegesztőberendezések hatékonysága közvetlenül összefügg a karbantartási műveletek gyakoriságával. A hegesztőkészülékek esetében elegendő gondoskodni azok belső tisztításáról, amelyet annál gyakrabban kell elvégezni, minél porosabb az adott munkakörnyezet.

- Távolítsa el a fedelet.
- Távolítson el minden pornyomot a készülék belsejéből, legfeljebb 3 kg/cm nyomású sűrített levegő segítségével.
- Ellenőrizze le az összes elektromos csatlakozást, győződjön meg arról, hogy a csavarok és anyák megfelelően legyenek meghúzva.
- Az elhasználódott alkatrészeket ki kell cserélni.
- Helyezzük vissza a fedelet.
- A fenti műveletek elvégzése után, a készüléket újra üzembe helyezhetjük, a jelen kézikönyvben található utasítások szerint.

9.0 LEHETSÉGES HEGESZTÉSI HIBÁK

HIBA	LEHETSÉGES OKOK	JAVASLATOK
POROZITÁS	Savas elektródát használ magas kéntartalmú acélon. Az elektróda túl sokat tér ki az egyenesből. A munkadarabok túl messze vannak egymástól. A hegesztett munkadarab hideg.	Használjon bázikus elektródát. Tegye közelebb egymáshoz a hegesztendő részeket. Lassan vezesse a pálcát. Csökkentse a hegesztőáramot.
REPEDÉSEK	Szenyezett a hegesztési anyag (pl. olaj, festék, rozsda, oxidáció). Túl alacsony áramerősség.	Az egyenletes hegesztővarrathoz elengedhetetlen a hegesztendő felületek megtisztítása.
KORLÁTOZOTT BEOLVADÁS	Alacsony hegesztőáram. Gyors hegesztési sebesség. Fordított polaritás. Az elektróda a mozgásiránnyal ellentétesen van döntve.	Tartsa be a megfelelő üzemi paramétereket és alaposan készítse elő a munkadarabokat.
MAGAS SZÓRÁSÚ PERMETEK	Túl éles szögben van döntve az elektróda.	Korrigálja az elektróda állását.
PROFIL HIBÁK	Helytelen hegesztési paraméterek. A hegesztési sebesség nem felel meg az üzemi paramétereknek.	Tartsa be az alapvető és általános hegesztési elveket.
INSTABIL HEGESZTÉSI ÍV	Túl alacsony az áramerősség.	Ellenőrizze az elektróda állapotát és a testkábel csatlakozást.
FERDE ELEKTRODA OLVADÁS	Az elektróda maghuzalja nincs középen. Mágneses ívfúvás/ ívelhajlás történt.	Cserélje ki az elektródát. Csatlakoztasson két testkábelt a munkadarab áttellenes oldalaira.

10.0 LEHETSÉGES MŰKÖDÉSI ZAVAROK

HIBA	LEHETSÉGES OKOK	ELHÁRÍTÁS
A BERENDEZÉS NEM KAPCSOL BE	Rossz az elsődleges csatlakozás. Hibás a készülék NYÁK-ja.	Ellenőrizze az elsődleges csatlakozást. Forduljon a vevőszolgálathoz.
KIMENETI FESZÜLTSG HIÁNYA	Túlelegedett a készülék, a sárga LED világít. Elromlott a belső relé. Hibás a készülék NYÁK-ja.	Várja meg, amíg a hővédő kapcsoló visszaáll. Ellenőrizze a tápvezetékét. Kapcsolja ki, majd 20 másodperc múlva kapcsolja be a készüléket. Forduljon a vevőszolgálathoz.
HIBÁS KIMENETI ÁRAM ERŐSSÉG	A potenciométer elromlott. Alacsony tápfeszültség.	Forduljon a vevőszolgálathoz. Ellenőrizze a tápvezetékét.



SMALTIMENTO DI APPARECCHI DA ROTTAMARE DA PARTE DI PRIVATI NELL'UNIONE EUROPEA

Questo simbolo che appare sul prodotto o sulla confezione indica che il prodotto non deve essere smaltito assieme agli altri rifiuti domestici. Gli utenti devono provvedere allo smaltimento delle apparecchiature da rottamare portandole al luogo di raccolta indicato per il riciclaggio delle apparecchiature elettriche ed elettroniche. La raccolta ed il riciclaggio separati delle apparecchiature da rottamare in fase di smaltimento favoriscono la conservazione delle risorse naturali e garantiscono che tali apparecchiature vengano rottamate nel rispetto dell'ambiente e della tutela della salute. Per ulteriori informazioni sui punti di raccolta delle apparecchiature da rottamare, contattare il proprio comune di residenza, il servizio di smaltimento dei rifiuti locale o il negozio presso il quale è stato acquistato il prodotto.

DISPOSAL OF WASTE EQUIPMENT BY USERS IN PRIVATE HOUSEHOLDS IN THE EUROPEAN UNION

This symbol on the product or on its packaging indicates that this product must not be disposed of with your other household waste. Instead, it is yr responsibility to dispose of yr waste equipment by handing it over to a designated collection point for the recycling of waste electrical and electronic equipment. The separate collection and recycling of yr waste equipment at the time of disposal will help to conserve natural resources and ensure that it is recycled in a manner that protects human health and the environment. For more information about where you can drop off yr waste equipment for recycling, please contact yr local city office, yr household waste disposal service or the shop where you purchased the product.

EVACUATION DES ÉQUIPEMENTS USAGÉS PAR LES UTILISATEURS DANS LES FOYERS PRIVÉS AU SEIN DE L'UNION EUROPÉENNE

La présence de ce symbole sur le produit ou sur son emballage indique que vous ne pouvez pas vous débarrasser de ce produit de la même façon que vos déchets courants. Au contraire, vous êtes responsable de l'évacuation de vos équipements usagés et à cet effet, vous êtes tenu de les remettre à un point de collecte agréé pour le recyclage des équipements électriques et électroniques usagés. Le tri, l'évacuation et le recyclage séparés de vos équipements usagés permettent de préserver les ressources naturelles et de s'assurer que ces équipements sont recyclés dans le respect de la santé humaine et de l'environnement. Pour plus d'informations sur les lieux de collecte des équipements usagés, veuillez contacter votre mairie, votre service de traitement des déchets ménagers ou le magasin où vous avez acheté le produit.

ENTSORGUNG VON ELEKTROGERÄTEN DURCH BENUTZER IN PRIVATEN HAUSHALTEN IN DER EU

Dieses Symbol auf dem Produkt oder dessen Verpackung gibt an, dass das Produkt nicht zusammen mit dem Restmüll entsorgt werden darf. Es obliegt daher Ihrer Verantwortung, das Gerät an einer entsprechenden Stelle für die Entsorgung oder Wiederverwertung von Elektrogeräten aller Art abzugeben (z.B. ein Wertstoffhof). Die separate Sammlung und das Recyceln Ihrer alten Elektrogeräte zum Zeitpunkt ihrer Entsorgung trägt zum Schutz der Umwelt bei und gewährleistet, dass sie auf eine Art und Weise recycelt werden, die keine Gefährdung für die Gesundheit des Menschen und der Umwelt darstellt. Weitere Informationen darüber, wo Sie alte Elektrogeräte zum Recyceln abgeben können, erhalten Sie bei den örtlichen Behörden, Wertstoffhöfen oder dort, wo Sie das Gerät erworben haben.

ELIMINACIÓN DE RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS POR PARTE DE USUARIOS DOMÉSTICOS EN LA UNIÓN EUROPEA

Este símbolo en el producto o en el embalaje indica que no se puede desechar el producto junto con los residuos domésticos. Por el contrario, si debe eliminar este tipo de residuo, es responsabilidad de usuario entregarlo en un punto de recolección designado de reciclado de aparatos electrónicos y eléctricos. El reciclaje y la recolección por separado de estos residuos en el momento de la eliminación ayudarán a preservar recursos naturales y a garantizar que el reciclaje proteja la salud y el medio ambiente. Si desea información adicional sobre los lugares donde puede dejar estos residuos para su reciclado, póngase en contacto con las autoridades locales de su ciudad, con el servicio de gestión de residuos domésticos o con la tienda donde adquirió el producto.

DESCARTE DE EQUIPAMENTOS POR USUÁRIOS EM RESIDÊNCIAS DA UNIÃO EUROPEIA

Este símbolo no produto ou na embalagem indica que o produto não pode ser descartado junto com o lixo doméstico. No entanto, é sua responsabilidade levar os equipamentos a serem descartados a um ponto de coleta designado para a reciclagem de equipamentos eletro-eletrônicos. A coleta separada e a reciclagem dos equipamentos no momento do descarte ajudam na conservação dos recursos naturais e garantem que os equipamentos serão reciclados de forma a proteger a saúde das pessoas e o meio ambiente. Para obter mais informações sobre onde descartar equipamentos para reciclagem, entre em contacto com o escritório local de sua cidade, o serviço de limpeza pública de seu bairro ou a loja em que adquiriu o produto.

ECO DESIGN INFORMATION

TECHNICAL DATA

[illegible]

- A** Manufacturer name and address
B Product name
C Product part number
D Serial number:
 X Production plant
 YY Year of production
 xxxxxx Progressive number specific for each machine

EFFICIENCY AND CONSUMPTION

The equipment has been designed in order to comply with the Directive 2009/125/EC and the Regulation 2019/1784/EU.

Efficiency and idle power consumption:

PART NUMBER	018600161
PRODUCT NAME	1860BH/160A
EFFICIENCY WHEN MAX POWER CONSUMPTION	81,80%
IDLE POWER CONSUMPTION	10W
EQUIVALENT MODEL	No equivalent model

The value of efficiency and consumption in idle state have been measured by method and conditions defined in the product standard EN 60974-1:20XX.

TYPICAL GAS USAGE FOR MIG/MAG EQUIPMENT

Material type	Wire	DC electrode positive		Wire	Shielding Gas	Gas
	Diameter mm	Current (A)	Voltage (V)	Feeding [m/min]		flow [l/min]
Carbon, low alloy steel	0,8 ÷ 1,2	40 ÷ 280	15 ÷ 30	1,0 ÷ 25	Argon 80% CO2 20%	10 ÷ 18
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	15 ÷ 300	14 ÷ 29	2,0 ÷ 25		Argon
Stainless steel	0,8 ÷ 1,2	30 ÷ 260	15 ÷ 28	1,8 ÷ 12	Argon 98% CO2 2%	8 ÷ 16
Copper alloy (Bronze)	0,8 ÷ 1,2	40 ÷ 250	14 ÷ 30	2,5 ÷ 11	Argon	12 ÷ 16

TIG PROCESS

In TIG welding process, gas usage depends on cross-sectional area of the nozzle. For commonly used torches:

Helium = 14-24 l/min

Argon = 7-16 l/min

Notice: Excessive flow rates causes turbulence in the gas stream which may aspirate atmospheric contamination into the welding pool.

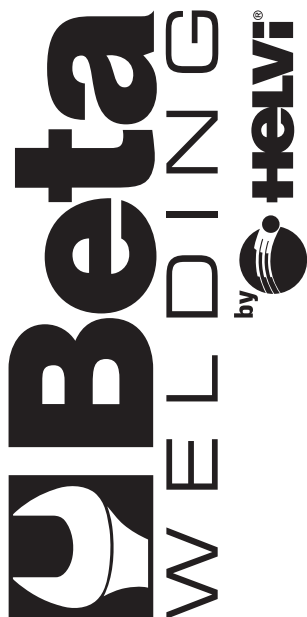
Notice: A cross wind or draft moving can disrupt the shielding gas coverage, in the interest of saving of protective gas use screen to block air flow.

END OF LIFE



At end of life of product, it has to be disposal for recycling in accordance with Directive 2012/19/EU (WEEE).

- ## TECHNICAL DATA



**1860BH
160A**

Input Voltage	1ph 230V 50/60Hz
U _o	70 V
Amp. min-max	10 ÷ 160 A
Duty Cycle 40° C	160A @ 25% 100A @ 60% 80A @ 100%
Ø Electrode	1,6 ÷ 4,0 mm
Electrode Type	6013 - 7018
Protect. Degree	IP22S
Weight	3,7 Kg
Code	018600161



**1860BH
200A**

Input Voltage	1ph 230V 50/60Hz
U _o	70 V
Amp. min-max	20 ÷ 200 A
Duty Cycle 40° C	200A @ 25% 130A @ 60% 100A @ 100%
Ø Electrode	1,6 ÷ 4,0 mm
Electrode Type	6013 - 7018
Protect. Degree	IP22S
Weight	3,9 Kg
Code	018600201



**1860BH
120A**

Input Voltage	1ph 230V 50/60Hz
U _o	70 V
Amp. min-max	10 ÷ 120 A
Duty Cycle 40° C	120A @ 25% 80A @ 50% 60A @ 100%
Ø Electrode	1,6 ÷ 3,2 mm
Electrode Type	6013 - 7018
Protect. Degree	IP22S
Weight	3,5 Kg
Code	018600121

