

(EN) INSTRUCTION MANUAL  
 (IT) MANUALE D'ISTRUZIONE  
 (FR) MANUEL D'INSTRUCTIONS  
 (ES) MANUAL DE INSTRUCCIONES  
 (DE) BEDIENUNGSANLEITUNG  
 (RU) РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ  
 (PT) MANUAL DE INSTRUÇÕES  
 (EL) ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ  
 (NL) INSTRUCTIEHANDLEIDING  
 (HU) HASZNÁLATI UTASÍTÁS  
 (RO) MANUAL DE INSTRUCȚIUNI  
 (SV) BRUKSANVISNING  
 (DA) INSTRUKTIONSMANUAL  
 (NO) BRUKERVEILEDNING  
 (FI) OHJEKIRJA  
 (CS) NÁVOD K POUŽITÍ  
 (SK) NÁVOD NA POUŽITIE  
 (SL) PRIROČNIK Z NAVODILI ZA UPORABO  
 (HR-SR) PRIRUČNIK ZA UPOTREBU  
 (LT) INSTRUKCIJŲ KNYGELĖ  
 (ET) KASUTUSJUHEND  
 (LV) ROKASGRĀMATA  
 (BG) РЪКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИИ  
 (PL) INSTRUKCJA OBSŁUGI  
 (AR) دليل التشغيل

EN IT FR ES DE RU PT  
 EL NL HU RO SV DA  
 NO FI CS SK SL HR-SR  
 LT ET LV BG PL AR



MIG-MAG • TIG (DC) • MMA



- ▶ (EN) Professional MIG-MAG, TIG (DC), MMA welding machines with inverter.
- ▶ (IT) Saldatrici professionali ad inverter MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (FR) Postes de soudage professionnels à inverseur MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (ES) Soldadoras profesionales con inverter MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (DE) Professionelle Schweißmaschinen MIG-MAG, TIG (DC), MMA mit Invertertechnik.
- ▶ (RU) Профессиональные сварочные аппараты с инвертором MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (PT) Aparelhos de soldar profissionais com variador de frequência MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (EL) Επαγγελματικοί συγκολλητές με ινβέρτερ MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (NL) Professionele lasmachines met inverter MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (HU) Professzionális MIG-MAG, TIG (DC), MMA inverthegeztők.
- ▶ (RO) Aparate de sudură cu inverter pentru sudură MIG-MAG, TIG (DC), MMA, destinate uzului profesional.
- ▶ (SV) Professionella svetsar med växelriktare MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (DA) Professionelle svejsemaskiner med inverter MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (NO) Profesjonelle sveisebrenner med inverter MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (FI) Ammattihihtauslaitteet vaihtosuuntaajalla MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (CS) Profesionální svařovací agregáty pro svařování MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (SK) Profesionálne zvaracie agregáty pre zváranie MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (SL) Profesionalni varilni aparati s frekvenčnim menjalnikom MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (HR-SR) Profesionalni stroj za varenje sa inverterom MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (LT) Profesionalūs suvirinimo aparatai su Inverteriu MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (ET) Inverter MIG-MAG, TIG (DC), MMA professionaalsed keevitusaparaadid.
- ▶ (LV) Profesionālie metināšanas aparāti ar inverteru MIG-MAG, TIG (DC), MMA metināšanai.
- ▶ (BG) Професионални инверторни електрожени за заваряване MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (PL) Profesjonalne spawarki inwerterowe MIG-MAG, TIG (DC), MMA.
- ▶ (AR) آلات لحام احترافية ذات محول للحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- القوس المعدني بالغاز النشط، لحام بغاز التيجستن الخامل (تيار مستمر)، لحام بالقوس المعدني البدوي.





	<b>INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE</b> .....pag. 5 WARNING! BEFORE USING THE WELDING MACHINE READ THE INSTRUCTION MANUAL CAREFULLY!	<b>EN</b>
	<b>ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE</b> .....pag. 10 ATTENZIONE! PRIMA DI UTILIZZARE LA SALDATRICE LEGGERE ATTENTAMENTE IL MANUALE DI ISTRUZIONE!	<b>IT</b>
	<b>INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN</b> .....pag. 16 ATTENTION! AVANT TOUTE UTILISATION DU POSTE DE SOUDAGE, LIRE ATTENTIVEMENT LE MANUEL D'INSTRUCTIONS!	<b>FR</b>
	<b>INSTRUCCIONES PARA EL USO Y MANTENIMIENTO</b> .....pág. 22 ATENCIÓN! ANTES DE UTILIZAR LA SOLDADORA LEER ATENTAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES!	<b>ES</b>
	<b>BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG</b> .....s. 28 ACHTUNG! VOR GEBRAUCH DER SCHWEISSMASCHINE LESEN SIE BITTE SORGFÄLTIG DIE BETRIEBSANLEITUNG!	<b>DE</b>
	<b>ИНСТРУКЦИИ ПО РАБОТЕ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ</b> .....стр. 34 ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ МАШИНУ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ!	<b>RU</b>
	<b>INSTRUÇÕES DE USO E MANUTENÇÃO</b> .....pág. 40 CUIDADO! ANTES DE UTILIZAR A MÁQUINA DE SOLDA LER CUIDADOSAMENTE O MANUAL DE INSTRUÇÕES !	<b>PT</b>
	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ</b> .....σελ. 46 ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΤΟ ΣΥΓΚΟΛΗΤΗ ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΟ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ!	<b>EL</b>
	<b>INSTRUCTIES VOOR HET GEBRUIK EN HET ONDERHOUD</b> .....pag. 52 OPGELET! VOORDAT MEN DE LASMACHINE GEBRUIKT MOET MEN AANDACHTIG DE INSTRUCTIEHANDLEIDING LEZEN!	<b>NL</b>
	<b>HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK ÉS KARBANTARTÁSI SZABÁLYOK</b> .....oldal 58 FIGYELEM: A HEGESZTŐGÉP HASZNÁLATÁNAK MEGKEZDÉSE ELŐTT OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATI UTASÍTÁST!	<b>HU</b>
	<b>INSTRUCȚIUNI DE FOLOSIRE ȘI ÎNTREȚINERE</b> .....pag. 64 ATENȚIE: CITIȚI CU ATENȚIE ACEST MANUAL DE INSTRUCȚIUNI ÎNAINTE DE FOLOSIREA APARATULUI DE SUDURĂ!	<b>RO</b>
	<b>INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL</b> .....sid. 70 VIKTIGT! LÄS BRUKSANVISNINGEN NOGGRANT INNAN NI ANVÄNDER SVETSEN!	<b>SV</b>
	<b>BRUGS- OG VEDLIGEHOLDELSSESVEJLEDNING</b> .....sd. 75 GIV AGT! LÆS BRUGERVEJLEDNINGEN OMHYGGELIGT, FØR MASKINEN TAGES I BRUG!	<b>DA</b>
	<b>INSTRUKSER FOR BRUK OG VEDLIKEHOLD</b> .....s. 80 ADVARSEL! FØR DU BRUKER SVEISEBRENNEREN MÅ DU LESE BRUKERVEILEDNINGEN NØYE!	<b>NO</b>
	<b>KÄYTTÖ- JA HUOLTO-OHJEET</b> .....s. 85 HUOM! ENNEN HITSAUSKONEEN KÄYTTÖÄ LUE HUOLELLISESTI KÄYTTÖOHJEKIRJA!	<b>FI</b>
	<b>NÁVOD K POUŽITÍ A ÚDRŽBĚ</b> .....str. 90 UPOZORNĚNÍ: PŘED POUŽITÍM SVAŘOVACÍHO PŘÍSTROJE SI POZORNĚ PŘEČTĚTE NÁVOD K POUŽITÍ!	<b>CS</b>
	<b>NÁVOD NA POUŽITIE A ÚDRŽBU</b> .....str. 96 UPOZORNENIE: PRED POUŽITÍM ZVÁRACIEHO PŘÍSTROJA SI POZORNE PREČÍTAJTE NÁVOD NA POUŽITIE!	<b>SK</b>
	<b>NAVODILA ZA UPORABO IN VZDRŽEVANJE</b> .....str. 102 POZOR: PRED UPORABO VARILNE NAPRAVE POZORNO PREBERITE PRIROČNIK Z NAVODILI ZA UPORABO!	<b>SL</b>
	<b>UPUTSTVA ZA UPOTREBU I SERVISIRANJE</b> .....str. 107 POZOR: PRIJE UPOTREBE STROJA ZA VARENJE POTREBNO JE PAŽLJIVO PROČITATI PRIRUČNIK ZA UPOTREBU!	<b>HR SR</b>
	<b>EKSPLOATAVIMO IR PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJOS</b> .....psl. 112 DĖMESIO: PRIEŠ NAUDOJANT SUVIRINIMO APARATĄ, ATIDŽIAI PERSKAITYTI INSTRUKCIJŲ KNYGELE!	<b>LT</b>
	<b>KASUTUSJUHENDID JA HOOLDUS</b> .....lk. 117 TÄHELEPANU: ENNE KEEVITUSAPARAADI KASUTAMIST LUGEGE KASUTUSJUHISET TÄHELEPANELIKULT LÄBI!	<b>ET</b>
	<b>IZMANTOŠANAS UN TEHNISKĀS APKOPES ROKASGRĀMATA</b> .....lpp. 122 UZMANĪBU: PIRMS METINĀŠANAS APARĀTA IZMANTOŠANAS UZMANĪGI IZLASIET ROKASGRĀMATU!	<b>LV</b>
	<b>ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА И ПОДДРЪЖКА</b> .....стр. 128 ВНИМАНИЕ: ПРЕДИ ДА ИЗПОЛЗВАТЕ ЕЛЕКТРОЖЕНА, ПРОЧЕТЕТЕ ВНИМАТЕЛНО РЪКОВОДСТВОТО С ИНСТРУКЦИИ ЗА ПОЛЗВАНЕ.	<b>BG</b>
	<b>INSTRUKCJE OBSŁUGI I KONSERWACJI</b> .....str. 134 UWAGA: PRZED ROZPOCZĘCIEM SPAWANIA NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI!	<b>PL</b>
	<b>140. صفحة.....تعليمات للاستخدام والصيانة</b> إتبه! أقرأ بعناية دليل الإرشادات قبل استخدام آلة اللحام!	<b>AR</b>

(EN) GUARANTEE AND CONFORMITY - (IT) GARANZIA E CONFORMITÀ - (FR) GARANTIE ET CONFORMITÉ - (ES) GARANTÍA Y CONFORMIDAD - (DE) GARANTIE UND KONFORMITÄT - (RU) ГАРАНТИЯ И СООТВЕТСТВИЕ - (PT) GARANTIA E CONFORMIDADE - (EL) ΕΓΓΥΗΣΗ ΚΑΙ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗ ΣΤΙΣ ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ - (NL) GARANTIE EN CONFORMITEIT - (HU) GARANCIA ÉS A JOGSZABÁLYI ELŐÍRÁSOKNAK VALÓ MEGFELELŐSÉG - (RO) GARANȚIE ȘI CONFORMITATE - (SV) GARANTI OCH ÖVERENSSTÄMMELSE - (DA) GARANTI OG OVERENSSTEMMELSE/SERKLÆRING - (NO) GARANTI OG KONFORMITET - (FI) TAKUUS JA VAATIMUSTENMUKAISUUS - (CS) ZÁRUKA A SHODA - (SK) ZÁRUKA A ZHODA - (SL) GARANCIJA IN UDOBJE - (HR-SR) GARANCIJA I SUKLADNOST - (LT) GARANTIJA IR ATITIKTIS - (ET) GARANTII JA VASTAVUS - (LV) GARANTIJA UN ATBILSTĪBA - (BG) ГАРАНЦИЯ И СЪОТВЕТСТВИЕ - (PL) GWARANCJA I ZGODNOŚĆ - (AR) الضمان والتوافق ..... 155-156

	page		page
1. GENERAL SAFETY CONSIDERATIONS FOR ARC WELDING .....	5	7.1 Operation in SYNERGIC mode .....	8
2. INTRODUCTION AND GENERAL DESCRIPTION .....	6	7.1.1 LCD display in SYNERGIC mode (Fig. H) .....	8
2.1 MAIN CHARACTERISTICS .....	6	7.1.2 Setting the parameters .....	8
2.2 STANDARD ACCESSORIES .....	6	7.1.3 Adjusting the welding seam shape .....	8
2.3 OPTIONAL ACCESSORIES .....	6	7.1.4 ATC Mode (Advanced Thermal Control) .....	8
3. TECHNICAL DATA .....	6	7.2 Operation in MANUAL mode .....	8
3.1 DATA PLATE .....	6	7.2.1 LCD display in SYNERGIC mode (Fig. I) .....	8
3.2 OTHER TECHNICAL DATA .....	6	7.2.2 Setting the parameters .....	8
4. WELDING MACHINE DESCRIPTION .....	6	8. CONTROLLING THE TORCH PUSH-BUTTON .....	8
4.1 CONTROL, ADJUSTMENT AND CONNECTING DEVICES .....	6	8.1 Torch push-button control mode .....	8
4.1.1 WELDING MACHINE (Fig. B, B1) .....	6	8.2 Setting the torch push-button control mode .....	8
4.1.2 WELDING MACHINE CONTROL PANEL (Fig. C) .....	6	9. ADVANCED SETTINGS .....	8
5. INSTALLATION .....	7	9.1 Adjustable advanced parameters .....	8
5.1 POSITIONING THE WELDING MACHINE .....	7	9.2 Setting of advanced parameters .....	8
5.2 CONNECTION TO THE MAIN POWER SUPPLY .....	7	10. TIG DC WELDING: PROCESS DESCRIPTION .....	8
5.2.1 Plug and outlet .....	7	10.1 GENERAL PRINCIPLES .....	8
5.3 WELDING CIRCUIT CONNECTION .....	7	10.2 PROCEDURE (LIFT STRIKE) .....	9
5.3.1 Recommendations .....	7	10.3 LCD DISPLAY IN TIG MODE (Fig. C) .....	9
5.3.2 WELDING CIRCUIT CONNECTION IN MIG-MAG MODE .....	7	11. MMA WELDING: PROCESS DESCRIPTION .....	9
5.3.2.1 Connecting the gas bottle (if used) .....	7	11.1 GENERAL PRINCIPLES .....	9
5.3.2.2 Connecting the welding current return cable .....	7	11.2 Procedure .....	9
5.3.2.3 Torch .....	7	11.3 LCD DISPLAY IN MMA MODE (Fig. C) .....	9
5.3.2.4 Polarity change (versions 180A and 200A only) .....	7	12. RESET FACTORY SETTINGS .....	9
5.3.3 WELDING CIRCUIT CONNECTION IN TIG MODE .....	7	13. ALARM WARNINGS .....	9
5.3.3.1 Connecting the gas bottle .....	7	14. MAINTENANCE .....	9
5.3.3.2 Connecting the welding current return cable .....	7	14.1 ROUTINE MAINTENANCE: .....	9
5.3.3.3 Torch .....	7	14.1.1 Torch .....	9
5.3.4 WELDING CIRCUIT CONNECTION IN MMA MODE .....	7	14.1.2 Wire feeder .....	9
5.3.4.1 Welding wire clamp electrode-holder connection .....	7	14.2 EXTRAORDINARY MAINTENANCE .....	9
5.3.4.2 Connecting the welding current return cable .....	7	15. TROUBLESHOOTING .....	9
5.4 LOADING THE WIRE REEL (Fig. G, G1) .....	7		
6. MIG-MAG WELDING PROCESS DESCRIPTION .....	8		
6.1 SHORT ARC .....	8		
6.2 PROTECTIVE GAS .....	8		
7. MIG-MAG OPERATION MODE .....	8		

## CONTINUOUS WIRE WELDING MACHINE FOR MIG-MAG AND FLUX, TIG, MMA WELDING FOR PROFESSIONAL AND INDUSTRIAL USE.

Note: The term "welding machine" will be used in the text that follows.

### 1. GENERAL SAFETY CONSIDERATIONS FOR ARC WELDING

The operator should be properly trained to use the welding machine safely and should be informed about the risks related to arc welding procedures, the associated protection measures and emergency procedures.

(Please refer to the applicable standard "EN 60974-9: Arc welding equipment. Part 9: Installation and Use).



- Avoid direct contact with the welding circuit: the no-load voltage supplied by the welding machine can be dangerous under certain circumstances.
- When the welding cables are being connected or checks and repairs are carried out the welding machine should be switched off and disconnected from the power supply outlet.
- Switch off the welding machine and disconnect it from the power supply outlet before replacing consumable torch parts.
- Make the electrical connections and installation according to the safety rules and legislation in force.
- The welding machine should be connected only and exclusively to a power source with the neutral lead connected to earth.
- Make sure that the power supply plug is correctly connected to the earth protection outlet.
- Do not use the welding machine in damp or wet places and do not weld in the rain.
- Do not use cables with worn insulation or loose connections.



- Do not weld on containers or piping that contains or has contained flammable liquid or gaseous products.
- Do not operate on materials cleaned with chlorinated solvents or near such substances.
- Do not weld on containers under pressure.
- Remove all flammable materials (e.g. wood, paper, rags etc.) from the working area.
- Provide adequate ventilation or facilities for the removal of welding fumes near the arc; a systematic approach is needed in evaluating the exposure limits for the welding fumes, which will depend on their composition, concentration and the length of exposure itself.
- Keep the gas bottle (if used) away from heat sources, including direct sunlight.



- Use electric insulation that is suitable for the torch, the workpiece and any metal parts that may be placed on the ground and nearby (accessible). This can normally be done by wearing gloves, footwear, head protection and clothing that are suitable for the purpose and by using insulating boards or mats.
- Always protect your eyes with the relative filters, which must comply with UNI EN 169 or UNI EN 379, mounted on masks or use helmets that comply with UNI EN 175.

Use the relative fire-resistant clothing (compliant with UNI EN 11611) and welding gloves (compliant with UNI EN 12477) without exposing the skin to the ultraviolet and infrared rays produced by the arc; the protection must extend to other people who are near the arc by way of screens or non-reflective sheets.

- Noise: If the daily personal noise exposure (LEPd) is equal to or higher than 85 dB(A) because of particularly intensive welding operations, suitable personal protective means must be used (Tab. 1).



- The flow of the welding current generates electromagnetic fields (EMF) around the welding circuit.

Electromagnetic fields can interfere with certain medical equipment (e.g. Paced-makers, respiratory equipment, metallic prostheses etc.).

Adequate protective measures must be adopted for persons with these types of medical apparatus. For example, they must be forbidden access to the area in which welding machines are in operation.

This welding machine conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment for professional purposes. It does not assure compliance with the basic limits relative to human exposure to electromagnetic fields in the domestic environment.

The operator must adopt the following procedures in order to reduce exposure to electromagnetic fields:

- Fasten the two welding cables as close together as possible.
- Keep head and trunk as far away as possible from the welding circuit.
- Never wind welding cables around the body.
- Avoid welding with the body within the welding circuit. Keep both cables on the same side of the body.
- Connect the welding current return cable to the piece being welded, as close as possible to the welding joint.
- Do not weld while close to, sitting on or leaning against the welding machine (keep at least 50 cm away from it).
- Do not leave objects in ferromagnetic material in proximity of the welding circuit.
- Minimum distance  $d = 20$  cm (Fig. R).



- Class A equipment:

This welding machine conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment and for professional purposes. It does not assure compliance with electromagnetic compatibility in domestic dwellings and in premises directly connected to a low-voltage power supply system feeding buildings for domestic use.



### EXTRA PRECAUTIONS

- WELDING OPERATIONS:

- In environments with increased risk of electric shock;
  - In confined spaces;
  - In the presence of flammable or explosive materials;
- MUST BE** evaluated in advance by an "Expert supervisor" and must always

be carried out in the presence of other people trained to intervene in emergencies.

All protective technical measures **MUST** be taken as provided in 7.10; A.8; A.10 of the applicable standard EN 60974-9: Arc welding equipment. Part 9: Installation and Use".

- Welding **MUST NOT** be allowed if the welding machine or wire feeder is supported by the operator (e.g. using belts).
- The operator **MUST NOT BE ALLOWED** to weld in raised positions unless safety platforms are used.
- **VOLTAGE BETWEEN ELECTRODE HOLDERS OR TORCHES:** working with more than one welding machine on a single piece or on pieces that are connected electrically may generate a dangerous accumulation of no-load voltage between two different electrode holders or torches, the value of which may reach double the allowed limit.  
An expert coordinator must be designated to measuring the apparatus to determine if any risks subsist and suitable protection measures can be adopted, as foreseen by section 7.9 of the applicable standard "EN 60974-9: Arc welding equipment. Part 9: Installation and Use".



#### RESIDUAL RISKS

- **OVERTURNING:** position the welding machine on a horizontal surface that is able to support the weight: otherwise (e.g. inclined or uneven floors etc.) there is danger of overturning.
- **IMPROPER USE:** it is hazardous to use the welding machine for any work other than that for which it was designed (e.g. de-icing mains water pipes).
- **IMPROPER USE:** the use the welding machine by more than one operator at the same time may be dangerous.
- **MOVING THE WELDING MACHINE:** Always secure the gas bottle, taking suitable precautions so that it cannot fall accidentally (if used).
- Do not use the handle to hang the welding machine.



The safety guards and moving parts of the covering of the welding machine and of the wire feeder should be in their proper positions before connecting the welding machine to the power supply.



**WARNING!** Any manual operation carried out on the moving parts of the wire feeder, for example:

- Replacing rollers and/or the wire guide;
- Inserting wire in the rollers;
- Loading the wire reel;
- Cleaning the rollers, the gears and the area underneath them;
- Lubricating the gears.

**SHOULD BE CARRIED OUT WITH THE WELDING MACHINE SWITCHED OFF AND DISCONNECTED FROM THE POWER SUPPLY OUTLET.**

## 2. INTRODUCTION AND GENERAL DESCRIPTION

This welding machine is a source of current for arc welding, made specifically for MAG welding carbon steel or weak alloys with CO<sub>2</sub> protective gas or Argon/CO<sub>2</sub> mixes, using tubular full or core electrode wires.

It is also ideal for MIG welding stainless steel with Argon gas containing + 1-2% oxygen and aluminium and CuSi3, CuAl8 (brazing) with Argon gas, using electrode wires that are suitable for the workpiece to be welded.

Suitable core wires can be used without Flux protection gas, adapting torch polarity according to the indications of the wire producer (versions 180A and 200A only).

It is particularly suitable for light metalwork fabrication and in body shops, for welding galvanized plates, high stress stainless steel and aluminium. SYNERGIC operation ensures fast and easy welding parameter setting, always guaranteeing high arc control and welding quality (OneTouch Technology).

The welding machine can be used for TIG welding in direct current (DC), with arc striking upon contact (LIFT ARC mode). It welds all types of steel (carbon, low- and high-alloy) and heavy metals (copper, nickel, titanium and their alloys) with a gas shield of pure (99.9%) Ar or, for special uses, with an Argon/Helium mix. It can also be used for MMA electrode welding in direct current (DC) using coated electrodes (rutile, acid, basic).

### 2.1 MAIN CHARACTERISTICS

#### MIG-MAG

- Synergic (automatic) or manual operation;
- Pre-set synergic curves;
- Wire speed, welding voltage and welding current shown on an LCD screen;
- 2T, 4T and spot operation selection;
- Adjustments: wire up slope, electronic reactance, wire burn-back time, post gas;
- Polarity change for GAS MIG-MAG/BRAZING welding or NO GAS/FLUX (versions 180A and 200A only).

#### TIG

- LIFT strike;
- Wire speed and welding current shown on an LCD screen.

#### MMA

- Pre-set arc force, hot start and anti-stick devices;
- Indication of the electrode diameter recommended according to the welding current;
- Wire speed and welding current shown on an LCD screen.

#### PROTECTIONS

- Thermostatic safeguard;
- Protection against accidental short-circuits caused by contact between torch and earth;
- Protection against irregular voltage (power supply voltage too high or too low);
- Anti-stick (MMA).

### 2.2 STANDARD ACCESSORIES

- torch;

- return cable complete with earth clamp.
- Torch holder stand.

### 2.3 OPTIONAL ACCESSORIES

- Argon bottle adapter;
- Trolley (versions 180A and 200A only);
- Self darkening helmet;
- MIG MAG welding kit;
- MMA welding kit;
- TIG welding kit.

## 3. TECHNICAL DATA

### 3.1 DATA PLATE

The most important data regarding use and performance of the welding machine are summarised on the rating plate and have the following meaning:

Fig. A

- 1- EUROPEAN standard of reference, for safety and construction of arc welding machines.
- 2- Symbol for internal structure of the welding machine.
- 3- Symbol for welding procedure provided.
- 4- Symbol **S**: indicates that welding operations may be carried out in environments with heightened risk of electric shock (e.g. very close to large metallic volumes).
- 5- Symbol for power supply line:
  - 1~ : single phase alternating voltage;
  - 3~ : 3-phase alternating voltage.
- 6- Protection rating of the covering.
- 7- Technical specifications for power supply line:
  - $U_1$  : Alternating voltage and power supply frequency of welding machine (allowed limit  $\pm 10\%$ ).
  - $I_{1max}$  : Maximum current absorbed by the line.
  - $I_{1eff}$  : effective current supplied.
- 8- Performance of the welding circuit:
  - $U_0$  : maximum no-load voltage (open welding circuit).
  - $I_p/U_p$  : current and corresponding normalised voltage that the welding machine can supply during welding.
  - **X** : Duty cycle: indicates the time for which the welding machine can supply the corresponding current (same column). It is expressed as %, based on a 10 min. cycle (e.g. 60% = 6 minutes working, 4 minutes pause, and so on).  
If the usage factors (on the plate, referring to a 40°C environment) are exceeded, the thermal safeguard will trigger (the welding machine will remain in standby until its temperature returns within the allowed limits).
  - **A/V-A/V** : shows the range of adjustment for the welding current (minimum maximum) at the corresponding arc voltage.
- 9- Manufacturer's serial number for welding machine identification (indispensable for technical assistance, requesting spare parts, discovering product origin).
- 10- : Size of delayed action fuses to be used to protect the power line.
- 11- Symbols referring to safety regulations, whose meaning is given in chapter 1 "General safety considerations for arc welding".

Note: The data plate shown above is an example to give the meaning of the symbols and numbers; the exact values of technical data for the welding machine in your possession must be checked directly on the data plate of the welding machine itself.

### 3.2 OTHER TECHNICAL DATA:

- **WELDING MACHINE:** see table 1 (TAB. 1)
  - **MIG TORCH:** see table 2 (TAB. 2)
  - **TIG TORCH:** see table 3 (TAB. 3)
  - **ELECTRODE-HOLDER CLAMP:** see table 4 (TAB. 4)
- The weight of the welding machine is given in table 1 (TAB. 1).

## 4. WELDING MACHINE DESCRIPTION

### 4.1 CONTROL, ADJUSTMENT AND CONNECTING DEVICES.

#### 4.1.1 WELDING MACHINE (Fig. B, B1)

##### At the front:

- 1- Control panel (see description).
- 2- Welding cable and torch.
- 3- Earth return cable and clamp.
- 4- Positive (+) fast coupling for connecting the welding cable.
- 5- Negative (-) fast coupling for connecting the welding cable.

##### At the back:

- 6- Main switch ON/OFF.
- 7- Hose connector for protective gas.
- 8- Power cable.

##### In the reel section (versions 180A and 200A only):

- 9- Positive clamp (+).
- 10- Negative clamp (-).

**N.B.:** Polarity inversion for FLUX welding (no gas).

#### 4.1.2 WELDING MACHINE CONTROL PANEL (Fig. C)

- 1- if pressed, it selects the MIG-MAG (SYNERGY or MANUAL), TIG or MMA welding mode

##### SYNERGIC MIG-MAG

- Adjusts the welding power.

##### MANUAL MIG-MAG

- Adjusts the wire feeding speed.

##### TIG:

- Adjusts the welding current.

##### MMA:

- Adjusts the welding current.

- 2- if pressed, it allows accessing the setting menus of MIG-MAG (SYNERGY or MANUAL), TIG or MMA welding processes.

##### SYNERGIC MIG-MAG

- Welding seam adjustment (arc length)

##### MANUAL MIG-MAG

- Welding seam adjustment (welding current)

##### TIG:

- Not active.

##### MMA:

- Not active.

- 3- LCD display

## 5. INSTALLATION



**WARNING! ALL INSTALLATION OPERATIONS AND ELECTRICAL CONNECTIONS MUST ALWAYS BE CARRIED OUT WITH THE WELDING MACHINE SWITCHED OFF AND DISCONNECTED FROM THE POWER SUPPLY. THE ELECTRICAL CONNECTIONS MUST ONLY BE CARRIED OUT BY EXPERT OR QUALIFIED TECHNICIANS.**

### ASSEMBLY (Fig. D) (version 270A only)

Unpack the welding machine and assemble the separate parts included in the package.

#### Return cable-clamp assembly

Fig. D1

#### Assembling the welding cable electrode-holder clamp

Fig. E

#### Assembling the torch hanging hook (versions 180A and 200A only)

FIG. F



### 5.1 POSITIONING THE WELDING MACHINE

Choose the place where the welding machine is to be installed so that there are no obstructions to the cooling air inlets and outlets; at the same time make sure that conductive dust, corrosive vapours, humidity etc. cannot be drawn into the machine. Leave at least 250 mm of free space all around the welding machine.



**WARNING! Position the welding machine on a level surface with sufficient load-bearing capacity, so that it cannot be tipped over or shift dangerously.**

### 5.2 CONNECTION TO THE MAIN POWER SUPPLY

- Before making any electrical connection, check the rating plate data on the welding machine to make sure they correspond to the voltage and frequency of the available power supply where the machine is to be installed.
- The welding machine must be connected only and exclusively to a power supply with the neutral conductor connected to earth.
- To guarantee protection against indirect contact use the following types of residual current devices:
  - Type A (  ) for single-phase machines.
  - Type B (  ) for 3-phase machines.
- In order to satisfy the requirements of the EN 61000-3-11 (Flicker) standard we recommend connecting the welding machine to the interface points of the main power supply that have an impedance of less than  $Z_{max} = 0.24 \text{ ohm}$ .
- The IEC/EN 61000-3-12 Standard does not apply to the welding machine. If the welding machine is connected to an electrical grid, the installer or user must make sure that the machine can indeed be connected (if necessary, consult the company that manages the electrical grid).

#### 5.2.1 Plug and outlet

(1~)

Connect the power supply plug to a mains socket fitted with fuses or an automatic circuit-breaker; the corresponding earth terminal should be connected to the (yellow-green) earth conductor of the power supply.

(3~)

Connect a normalised plug (3P + P.E) - having sufficient capacity- to the power cable and prepare a mains outlet fitted with fuses or an automatic circuit-breaker; the special earth terminal should be connected to the earth conductor (yellow-green) of the power supply line.

Table (TAB. 1) shows the recommended delayed fuse sizes in amps, chosen according to the max. nominal current supplied by the welding machine, and the nominal voltage of the main power supply.



**WARNING! Non-compliance with the above regulations renders the manufacturer's safety system (class I) inefficient, with resulting serious risks to people (e.g. electric shock) and things (e.g. fire).**

### 5.3 WELDING CIRCUIT CONNECTION

#### 5.3.1 Recommendations



**ATTENTION! BEFORE CARRYING OUT THE FOLLOWING CONNECTIONS, MAKE SURE THE WELDING MACHINE IS OFF AND DISCONNECTED FROM THE MAINS.**

Table 1 (TAB. 1) gives the recommended values for welding cables (in  $\text{mm}^2$ ) according to the maximum energy supplied by the welding machine.

In addition:

- Fully rotate the welding cable connectors in the quick couplings (if present), to guarantee perfect electric contact; if this is not the case the connectors will overheat with consequent fast deterioration and loss of efficiency.
- Use the shortest welding cables possible.
- Do not use metal structures that are not part of the workpiece to replace the welding current return cable; this can endanger safety and give unsatisfactory welding results.

#### 5.3.2 WELDING CIRCUIT CONNECTION IN MIG-MAG MODE

##### 5.3.2.1 Connecting the gas bottle (if used)

- Gas bottle that can be loaded onto the supporting surface of the trolley: max. 30 kg (versions 180A and 200A only).
- When using Argon gas or an Argon/ $\text{CO}_2$  mixture, screw the pressure reducer(\*) onto the gas bottle valve, placing the relative pressure reducing valve supplied as an accessory.
- Connect the gas input hose to the pressure reducing valve and tighten the strip.
- Loosen the adjustment ring nut of the pressure reducing valve before opening the gas bottle valve.

(\*) Accessory to be purchased separately if not supplied with the product.

##### 5.3.2.2 Connecting the welding current return cable

Connect the cable to the piece to be welded or the metal bench on which the workpiece is placed, as close as possible to the joint being worked.

##### 5.3.2.3 Torch

Prepare the torch to receive the wire for the first time, removing the nozzle and the contact pipe, to make exiting easier.

##### 5.3.2.4 Polarity change (versions 180A and 200A only)

Fig. B

- Open the reel area door.
- MIG/MAG welding (gas):
  - Connect the torch cable to the red clamp (+) (Fig. B-9)
  - Connect the clamp return cable to the negative quick coupling (-) (Fig. B-5)
- FLUX welding (no gas):
  - Connect the torch cable to the black clamp (-) (Fig. B-10).
  - Connect the clamp return cable to the positive quick coupling (-) (Fig. B-4).
- Close the reel area door.

### 5.3.3 WELDING CIRCUIT CONNECTION IN TIG MODE

#### 5.3.3.1 Connecting the gas bottle

- Screw the pressure reducer onto the gas bottle valve, placing the relative reduction supplied as an accessory between them;
- Connect the gas input hose to the pressure reducing valve and tighten the supplied strip.
- Loosen the adjustment ring nut of the pressure reducing valve before opening the gas bottle valve.
- Open the gas bottle and adjust the quantity of gas (l/min.) according to the recommended usage data, see table (TAB. 5); the gas flow can be adjusted while welding, always using the ring nut of the pressure reducer. Check the seal of the hoses and connections.



**ATTENTION! Always close the gas bottle valve when you have finished working.**

#### 5.3.3.2 Connecting the welding current return cable

- Connect it to the piece to be welded or the metal bench on which the workpiece is placed, as close as possible to the joint being worked. Connect this cable to the clamp with the symbol (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.3.3 Torch

- Insert the current cable into the relative quick coupling (-) (Fig. B-5). Connect the gas hose of the torch to the gas bottle

### 5.3.4 WELDING CIRCUIT CONNECTION IN MMA MODE

Almost all the coated electrodes are connected to the positive pole (+) of the generator, with an exception for acid coated electrodes, which must be connected to the negative pole (-).

#### 5.3.4.1 Welding wire clamp electrode-holder connection

Takes a special clamp for tightening the uncovered part of the electrode to the terminal. Connect this cable to the clamp with the symbol (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.4.2 Connecting the welding current return cable

- Connect it to the piece to be welded or the metal bench on which the workpiece is placed, as close as possible to the joint being worked. Connect this cable to the clamp with the symbol (-) (Fig. B-5).

### 5.4 LOADING THE WIRE REEL (Fig. G, G1)



**WARNING! BEFORE STARTING THE OPERATIONS TO LOAD THE WIRE MAKE SURE THE WELDING MACHINE IS SWITCHED OFF AND DISCONNECTED FROM THE MAIN POWER SUPPLY OUTLET.**

MAKE SURE THAT THE WIRE FEEDER ROLLERS, THE WIRE GUIDE HOSE AND THE CONTACT TIP OF THE TORCH MATCH THE DIAMETER AND TYPE OF WIRE TO BE USED AND MAKE SURE THAT THESE ARE FITTED CORRECTLY. WHEN INSERTING AND THREADING THE WIRE DO NOT WEAR PROTECTIVE GLOVES.

- Open the reel compartment door.
- Position the wire reel on the spindle, holding the end of the wire upwards; make sure the tab for pulling the spindle is correctly seated in its hole (1a).
- Release the pressure counter-roller(s) and move them away from the lower roller(s) (2a);
- Make sure that the towing roller(s) is suited to the wire used (2b).
- Free the end of the wire and remove the distorted end with a clean cut and no burr; turn the reel anti-clockwise and thread the end of the wire into the wire-guide infeed, pushing it 50-100mm into the wire guide of the torch fitting (2c).
- Re-position the counter-roller(s), adjusting the pressure to an intermediate value, and make sure that the wire is correctly positioned in the groove of the lower roller(s) (3)
- Remove the nozzle and contact tip (4a).
- Insert the welding machine plug in the power supply outlet, switch on the welding machine, press the torch button and wait for the end of the wire to pass through the whole of the wire guide hose and protrude by 10-15 cm from the front part of the torch, release the button.



**WARNING! During these operations the wire is live and subject to mechanical stress; therefore if adequate precautions are not taken the wire could cause hazardous electric shock, injury and striking of electric arcs:**

- Do not direct the mouthpiece of the torch towards parts of the body.
- Keep the torch away from the gas bottle.
- Re-fit the contact tip and the nozzle onto the torch (4b).
- Check that wire feed is regular; set the roller and spindle braking pressure to the minimum possible values making sure that the wire does not slide in the groove and when feed is halted the loops of wire are not loosened by excessive reel inertia.
- Cut the end of the wire so that 10-15 mm protrude from the nozzle.
- Close the reel compartment door.

## 6. MIG-MAG WELDING PROCESS DESCRIPTION

### 6.1 SHORT ARC

The wire melts and the weld bead detaches because the wire tip in the weld pool short-circuits (up to 200 times per second). The free length of the wire (stick-out) is normally between 5 and 12 mm.

#### Carbon steel and low-alloys

- Usable wire diameter: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm version 270A only)
- Usable gas: CO<sub>2</sub> or Ar/CO<sub>2</sub> mixes

#### Stainless steel

- Usable wire diameter: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm version 270A only)
- Usable gas: Ar/O<sub>2</sub> or Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%) mixes

#### Aluminium and CuSi/CuAl

- Usable wire diameter: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm version 270A only)
- Usable gas: Ar

#### Core wire (versions 180A and 200A only)


- Usable wire diameter: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Usable gas: None

## 6.2 PROTECTIVE GAS

The protective gas flow rate must be 8-14 l/min.

## 7. MIG-MAG OPERATION MODE

### 7.1 Operation in SYNERGIC mode **SYN**




When the parameters such as material, wire diameter , gas type  have been

defined by the user, the welding machine sets itself automatically in the best operation conditions established by the different synergy curves that are saved. The user only has to select the material thickness to begin welding (OneTouch Technology).

#### 7.1.1 LCD display in SYNERGIC mode (Fig. H)

N.B.: All the values that are shown and that can be selected depend on the type of welding selected previously.

##### 1- Synergy operation mode **SYN**;

- 2- Material to be welded. Types available: Fe (steel), SS (stainless steel), Al (aluminium), CuSi/CuAl (galvanized plate - brazing), Flux (cored wire - NO GAS welding);
- 3- Diameter of the wire to be used. Values available: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Recommended protective gas. Types available: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Thickness of the material to be welded. Values available from 0 to 5 mm;
- 6- Graphic indicator of the material thickness
- 7- Graphic indicator of the welding seam shape;
- 8- Welding values;
  -  wire feed speed;
  -  welding voltage;
  -  welding current;
- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 Setting the parameters


To access the parameter adjustment menu press the knob (Fig. C-2) for at least 1 second then release it:

- a) material selection (Fig. H-2 material flashing)
  - rotate the knob (Fig. C-2) to select the required material and confirm by pressing and releasing the same knob;
- b) wire diameter selection (Fig. H-3 wire diameter flashing)
  - rotate the knob (Fig. C-2) to select the required material and confirm by pressing and releasing the same knob;
- c) gas selection (Fig. H-4 gas type flashing)
  - rotate the knob (Fig. C-2) or directly select the proposed gas and confirm by pressing and releasing the knob; this allows exiting from the parameter settings menu and the display on the monitor of the pre-set values.


After having defined with the knob (Fig. C-1) the material thickness (Fig. H-5) the user can start welding.

#### 7.1.3 Adjusting the welding seam shape


The shape of the welding seam can be adjusted using the knob (Fig. C-2) which adjusts the arc length, therefore establishing the higher or lower temperature for welding.

The adjustment scale ranges from -9 + 0 + +9; in most cases the optimal basic setting is given (the value is shown on the LCD display to the left of the graphic signal showing the welding seam and disappears after a set time) when the knob is in the intermediate position (0 ).

Using the knob (Fig. C-2) the graphic indication on the display of the welding seam changes, showing a more convex, flatter or more concave result.

**Convex shape.**  It means that there is a low thermal supply therefore welding is

“cold”, with little penetration; rotate the knob clockwise for greater thermal supply to weld with higher fusion.

**Concave shape.**  It means there is a high thermal supply therefore welding is too

“hot”, with excessive penetration; rotate the knob counter-clockwise for lower fusion.

#### 7.1.4 ATC Mode (Advanced Thermal Control)

This is enabled automatically when the thickness selected is less or equal to 1.5 mm. Description: the particular instantaneous control of the welding arc and the ultra rapid correcting of parameters minimize current spikes, something that is characteristic of Short Arc transfer procedures, to the advantage of a low thermal load on the piece to be welded. The result, on the one hand, is reduced deformation of materials and, on the other, a fluid and accurate transfer of the weld material and the creation of a welding seam that is easy to model.

##### Advantages:




- easy welding of thin materials;
- decreased deformation of material;
- stable arc even when working with low currents;
- rapid and accurate spot welding;
- easier coupling of spaced sheets.

### 7.2 Operation in MANUAL mode **MAN**

The user can personalise all the welding parameters.

#### 7.2.1 LCD display in SYNERGIC mode (Fig. I)

1- Manual operation mode **MAN**;

- 2- Welding values;
  -  wire feed speed;
  -  welding voltage;
  -  welding current;

#### 7.2.2 Setting the parameters

In manual mode, the wire feeding speed and the welding voltage are adjusted separately. The knob (Fig. C-1) adjusts the wire speed, the knob (Fig. C-2) adjusts the welding voltage (which determines the welding power and influences the seam shape). The welding current is shown on the display (Fig. I-2) only during welding.

## 8. CONTROLLING THE TORCH PUSH-BUTTON

### 8.1 Torch push-button control mode

3 different torch push-button control modes can be set, which remain valid with both synergic and manual operation:

#### Spot welding mode (Fig. L-5)

Use for MIG/MAG spot welding with control of welding duration (when at OFF excluded; 0.1+5 seconds).

#### 2T mode (Fig. L-6)

Welding begins when the torch push-button is pressed and ends when the push-button is released.

#### 4T mode (Fig. L-6)

Welding begins when the torch push-button is pressed and released, and ends only when the torch push-button is pressed and released a second time. This mode is useful for long welding operations.

### 8.2 Setting the torch push-button control mode

To access the parameter adjustment menu press the knob (Fig. C-2) for at least 3 second then release it:

- a) Spot welding time adjustment (Fig. L-5 flashing).
  - Rotate the knob (Fig. C-2) to select the required time or select “OFF” to disable the function; confirm by pressing and releasing the same knob.
  - If the spot welding time is set at a value of between 0.1-5 sec., the “2T/4T” modes cannot be selected. In this case pressing the knob causes the exit from the menu.
- b) 2T or 4T selection (Fig. L-6 flashing and “2T” or “4T” written on Fig. L-7).
  - The user can select whether to use the 2T or the 4T mode, but only if the spot welding time is set at “OFF”. Rotate the knob and select the required mode, then confirm and exit from the menu by pressing the knob.

## 9. ADVANCED SETTINGS

### 9.1 Adjustable advanced parameters

It is possible to customise, in both synergic and manual mode, the following welding parameters:

#### Trailing wire ramp (Fig. L-1)

Use to set the trailing wire starting ramp to prevent any initial accumulation in the welding seam. Adjustable from 20 to 100 (start in % of full capacity speed).

#### Electronic reactance (Fig. L-2)

Use to set the welding dynamics according to the material and gas used.

##### For versions 180A and 200A:

- Settings from 0 (low reactance machines) to 5 (high reactance machines).

##### For version 270A:

- Manual mode: settings from 0 (low reactance machines) to 100 (high reactance machines).
- Synergic mode: electronic reactance correction compared to preset value (from -50% to +50%).

#### Wire burn back (Fig. L-3)

Use to adjust the wire burn-back time when welding stops, optimising the end cutting process and making it easier to restart welding operations.

##### For versions 180A and 200A:

- Settings from 0 to 200 (mS).

##### For version 270A:

- Manual mode: settings from 0 to 200 (mS).
- Synergic mode: correction of the burn-back time compared to preset value (from -10% to +10%).

#### Post gas (Fig. L-4)

Use to adjust the protective gas outflow when welding is stopped (Settings 0+5 seconds). This setting guarantees protection for welding and cooling for the torch.

### 9.2 Setting of advanced parameters

Press the knobs (Fig. C-1) and (Fig. C-2) for at least 1 second and release to access the advanced parameter settings menu. Each parameter can be set to the desired value by rotating/pressing the knob (Fig. C-2) (value displayed in (Fig. L-7)) until you exit the menu.

## 10. TIG DC WELDING: PROCESS DESCRIPTION

### 10.1 GENERAL PRINCIPLES

TIG DC welding is suitable for all types of low-alloy and high carbon steel, and heavy metals such as copper, nickel, titanium and their alloys. (FIG. M). An electrode with 2% Cerium (grey band) is normally used for TIG DC welding with electrode at the (-) pole. The tungsten electrode must be axially sharpened using a grinding wheel, see FIG. N; make sure the tip is perfectly concentric to prevent arc deviation. The electrode must be ground along its length. This operation must be repeated periodically according to the use and wear state of the electrode, or when the electrode itself has been accidentally contaminated, oxidised or used incorrectly. For the welding to be good, the exact diameter of the electrode must be used with the exact current, see table (TAB. 5). The electrode normally projects from the ceramic nozzle by 2-3 mm, but can reach 8 mm for welding edges.


The weld is created by the edges that melt. Filler metal is not needed when welding suitably prepared thin material (up to about 1 mm) (FIG. O). A greater thickness requires rods made from the same material as the basic material and with a suitable diameter, with edges that have been suitably prepared (FIG. P). For welding to be successful, the pieces must be carefully cleaned and free from oxide, grease, oil, solvent, etc.



## 10.2 PROCEDURE (LIFT STRIKE)

- Use the knob C-1 to adjust the welding current at the required value; Adjust the current during welding to the true thermal ratio that is required.
- Make sure the gas is flowing correctly.
- The arc ignites through contact, distancing the tungsten electrode from the workpiece. Igniting in this manner causes less electric-irradiated disturbances and reduces tungsten inclusions and electrode wear to a minimum.
- Place the tip of the electrode on the workpiece, pressing gently.
- Immediately lift the electrode by 2-3 mm to obtain the arc strike.
- The welding machine initially supplies reduced current. After a few seconds, the set welding current is issued.
- Quickly lift the electrode from the workpiece to interrupt welding.

## 10.3 LCD DISPLAY IN TIG MODE (Fig. C)

-  TIG operation mode;

Welding values;

 welding voltage;

 welding current.

## 11. MMA WELDING: PROCESS DESCRIPTION

### 11.1 GENERAL PRINCIPLES

- It is essential to follow the recommendations provided by the manufacturer on the electrode packaging which indicates the correct electrode polarity and relative rated current.
- Welding current is regulated to suit the diameter of the electrode being used and the type of soldering to be performed; an example of the currents used for the various electrode diameters can be seen below:

Ø Electrode (mm)	Welding current (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- One can see that for the same diameter electrode, high levels of current will be used for flat welding, whilst lower current levels will be used for vertical or overhead welding.
- The mechanical characteristics of the welded joint are determined by the intensity of the selected current and also other welding parameters such as the length of the arc, the operating speed and position, the diameter and quality of the electrodes (to ensure correct conservation, use special packaging or containers to store and protect the electrodes against humidity).




### WARNING:

Instability of the arc due to the composition of the electrode can occur, depending on the brand, type and thickness of the electrode coatings.

### 11.2 Procedure

- Hold the mask IN FRONT OF THE FACE, then lightly scratch the electrode tip on the piece to be welded as if you were trying to strike a match; this is the correct way of striking the arc.  
WARNING: DO NOT TAP the electrode against the piece; this can damage the coating and make it difficult to strike the arc.
- As soon as the arc is struck, try to maintain a distance from the piece which is equivalent to the diameter of the electrode being used, and try to maintain this distance as constant as possible during the welding operations; remember that the angle of the electrode as it moves forwards should be about 20-30 degrees.
- At the end of the welding seam, move the electrode tip backwards slightly, above the crater, and fill it in; now quickly lift the electrode from the weld pool to extinguish the arc (Examples of welding seams - FIG. Q).

## 11.3 LCD DISPLAY IN MMA MODE (Fig. C)

-  MMA operation mode;

Welding values;

 welding voltage;

 welding current;

-  recommended electrode diameter.

## 12. RESET FACTORY SETTINGS


The welding machine can be taken back to the factory settings by keeping the two knobs (Fig.C-1) and (Fig.C-2) pressed during starting operation.

## 13. ALARM WARNINGS

Reset is automatic when the reason for alarm activation stops.



Alarm messages that can appear on the display:

### For versions 180A and 200A:

- "  " Welding thermal switch has tripped. Operations come to a halt until the machine has cooled down sufficiently.
- ALL 001: over/undervoltage switch has tripped. Check the power supply voltage.
- ALL 002: torch and earthing short-circuit switch has tripped. Make sure the welding circuit has not short-circuited.
- ALL 003: welding circuit overcurrent switch has tripped. Make sure the feeder speed and/or welding current are not too high.

When the welding machine is switched off, the signal ALL 001 may appear for a few seconds.

### For version 270A:

- ALL 001 and "  " Welding primary thermal switch has tripped. Operations come to a halt until the machine has cooled down sufficiently.
- ALL 002 and "  " Welding secondary thermal switch has tripped. Operations come to a halt until the machine has cooled down sufficiently.
- ALL 003: overvoltage switch has tripped. Check the power supply voltage.
- ALL 004: undervoltage switch has tripped. Check the power supply voltage.
- ALL 010: welding circuit overcurrent switch has tripped. Make sure the feeder speed and/or welding current are not too high.
- ALL 011: torch and earthing short-circuit switch has tripped. Make sure the welding circuit has not short-circuited.
- ALL 013: no internal communication switch has tripped. If the alarm continues, contact an authorised repair centre.
- ALL 018: auxiliary voltage alarm switch has tripped. If the alarm continues, contact an authorised repair centre.

When the welding machine is switched off, the signal ALL 004 may appear for a few seconds.

## 14. MAINTENANCE



**WARNING! BEFORE CARRYING OUT MAINTENANCE OPERATIONS MAKE SURE THE WELDING MACHINE IS SWITCHED OFF AND DISCONNECTED FROM THE MAIN POWER SUPPLY.**

### 14.1 ROUTINE MAINTENANCE:

**ROUTINE MAINTENANCE OPERATIONS CAN BE CARRIED OUT BY THE OPERATOR.**

#### 14.1.1 Torch

- Do not put the torch or its cable on hot pieces; this would cause the insulating materials to melt, making the torch unusable after a very short time.
- Make regular checks on the gas pipe and connector seals.
- Accurately match collet and collet body with the selected electrode diameter in order to avoid overheating, bad gas diffusion and poor performance.
- At least once a day check the terminal parts of the torch for wear and make sure they are assembled correctly: nozzle, electrode, electrode-holder clamp, gas diffuser.
- Before using the welding machine, always check the terminal parts of the torch for wear and make sure they are assembled correctly: nozzle, electrode, electrode-holder clamp, gas diffuser.

#### 14.1.2 Wire feeder

- Make frequent checks on the state of wear of the wire feeder rollers, regularly remove the metal dust deposited in the feeder area (rollers and wire-guide infeed and outfeed).

### 14.2 EXTRAORDINARY MAINTENANCE

**EXTRAORDINARY MAINTENANCE MUST ONLY BE CARRIED OUT BY TECHNICIANS WHO ARE EXPERT OR QUALIFIED IN THE ELECTRIC-MECHANICAL FIELD, AND IN FULL RESPECT OF THE IEC/EN 60974-4 TECHNICAL DIRECTIVE.**



**WARNING! BEFORE REMOVING THE WELDING MACHINE PANELS AND WORKING INSIDE THE MACHINE MAKE SURE THE WELDING MACHINE IS SWITCHED OFF AND DISCONNECTED FROM THE MAIN POWER SUPPLY OUTLET.**

**If checks are made inside the welding machine while it is live, this may cause serious electric shock due to direct contact with live parts and/or injury due to direct contact with moving parts.**

- Inspect the welding machine regularly, with a frequency depending on use and the dustiness of the environment, and remove the dust deposited on the transformer, reactance and rectifier using a jet of dry compressed air (max. 10 bar).
- Do not direct the jet of compressed air on the electronic boards; these can be cleaned with a very soft brush or suitable solvents.
- At the same time make sure the electrical connections are tight and check the wiring for damage to the insulation.
- At the end of these operations re-assemble the panels of the welding machine and screw the fastening screws right down.
- Never, ever carry out welding operations while the welding machine is open.
- After having carried out maintenance or repairs, restore the connections and wiring as they were before, making sure they do not come into contact with moving parts or parts that can reach high temperatures. Tie all the wires as they were before, being careful to keep the high voltage connections of the primary transformer separate from the low voltage ones of the secondary transformer.  
Use all the original washers and screws when closing the casing.

## 15. TROUBLESHOOTING

IN CASE OF UNSATISFACTORY FUNCTIONING, BEFORE SERVICING MACHINE OR REQUESTING ASSISTANCE, CARRY OUT THE FOLLOWING CHECK:

- Check that when general switch is ON the relative lamp is ON. If this is not the case then the problem is located on the mains (cables, plugs, outlets, fuses, etc.)
- There is no alarm signalling intervention of the thermostat safeguard, over or undervoltage or short-circuit.
- Check that the nominal intermittance ratio is correct. In case there is a thermal protection interruption, wait for the machine to cool down, check that the fan is working properly.
- Check the mains voltage: if the value is too high or too low the welding machine will be stopped.
- Check that there is no short-circuit at the output of the machine: if this is the case eliminate the inconvenience.
- Check that all connections of the welding circuit are correct, particularly that the work clamp is well attached to the workpiece, with no interfering material or surface-coverings (ie. Paint).
- Protective gas must be of appropriate type and quantity.

	pag.		pag.
1. SICUREZZA GENERALE PER LA SALDATURA AD ARCO.....	10	7. MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO MIG-MAG.....	13
2. INTRODUZIONE E DESCRIZIONE GENERALE.....	11	7.1 Funzionamento in modalità SINERGICA.....	13
2.1 PRINCIPALI CARATTERISTICHE.....	11	7.1.1 Display LCD in modalità SINERGICA (Fig. H).....	13
2.2 ACCESSORI DI SERIE.....	11	7.1.2 Impostazione dei parametri.....	13
2.3 ACCESSORI A RICHIESTA.....	11	7.1.3 Regolazione della forma del cordone di saldatura.....	13
3. DATI TECNICI.....	11	7.1.4 Modalità ATC (Advanced Thermal Control).....	13
3.1 TARGA DATI.....	11	7.2 Funzionamento in modalità MANUALE.....	13
3.2 ALTRI DATI TECNICI.....	11	7.2.1 Display LCD in modalità MANUALE (Fig. I).....	13
4. DESCRIZIONE DELLA SALDATRICE.....	11	7.2.2 Impostazione dei parametri.....	13
4.1 DISPOSITIVI DI CONTROLLO, REGOLAZIONE E CONNESSIONE.....	11	8. CONTROLLO DEL PULSANTE TORCIA.....	13
4.1.1 SALDATRICE (Fig. B, B1).....	11	8.1 Modalità di controllo del pulsante torcia.....	13
4.1.2 PANNELLO DI CONTROLLO DELLA SALDATRICE (Fig. C).....	11	8.2 Impostazione della modalità di controllo del pulsante torcia.....	13
5. INSTALLAZIONE.....	12	9. IMPOSTAZIONI AVANZATE.....	13
5.1 UBICAZIONE DELLA SALDATRICE.....	12	9.1 Parametri avanzati regolabili.....	13
5.2 COLLEGAMENTO ALLA RETE.....	12	9.2 Impostazione dei parametri avanzati.....	13
5.2.1 Spina e presa.....	12	10. SALDATURA TIG DC: DESCRIZIONE DEL PROCEDIMENTO.....	13
5.3 CONNESSIONI DEL CIRCUITO DI SALDATURA.....	12	10.1 PRINCIPI GENERALI.....	13
5.3.1 Raccomandazioni.....	12	10.2 PROCEDIMENTO (INNESCO LIFT).....	14
5.3.2 CONNESSIONI DEL CIRCUITO DI SALDATURA IN MODALITÀ MIG-MAG.....	12	10.3 DISPLAY LCD IN MODALITÀ TIG (Fig. C).....	14
5.3.2.1 Collegamento alla bombola gas (se utilizzata).....	12	11. SALDATURA MMA: DESCRIZIONE DEL PROCEDIMENTO.....	14
5.3.2.2 Collegamento cavo di ritorno della corrente di saldatura.....	12	11.1 PRINCIPI GENERALI.....	14
5.3.2.3 Torcia.....	12	11.2 PROCEDIMENTO.....	14
5.3.2.4 Cambio polarità (solo versioni 180A e 200A).....	12	11.3 DISPLAY LCD IN MODALITÀ MMA (Fig. C).....	14
5.3.3 CONNESSIONI DEL CIRCUITO DI SALDATURA IN MODALITÀ TIG.....	12	12. RESET IMPOSTAZIONI DI FABBRICA.....	14
5.3.3.1 Collegamento alla bombola gas.....	12	13. SEGNALAZIONI DI ALLARME.....	14
5.3.3.2 Collegamento cavo di ritorno della corrente di saldatura.....	12	14. MANUTENZIONE.....	14
5.3.3.3 Torcia.....	12	14.1 MANUTENZIONE ORDINARIA.....	14
5.3.4 CONNESSIONI DEL CIRCUITO DI SALDATURA IN MODALITÀ MMA.....	12	14.1.1 Torcia.....	14
5.3.4.1 Collegamento cavo di saldatura pinza-portaelettrodo.....	12	14.1.2 Alimentatore di filo.....	14
5.3.4.2 Collegamento cavo di ritorno della corrente di saldatura.....	12	14.2 MANUTENZIONE STRAORDINARIA.....	14
5.4 CARICAMENTO BOBINA FILO (Fig. G, G1).....	12	15. RICERCA GUASTI.....	14
6. SALDATURA MIG-MAG: DESCRIZIONE DEL PROCEDIMENTO.....	13		
6.1 SHORT ARC (ARCO CORTO).....	13		
6.2 GAS DI PROTEZIONE.....	13		

## SALDATRICE A FILO CONTINUO PER LA SALDATURA AD ARCO MIG-MAG E FLUX, TIG, MMA PREVISTE PER USO PROFESSIONALE E INDUSTRIALE.

Nota: Nel testo che segue verrà impiegato il termine "Saldatrice".

### 1. SICUREZZA GENERALE PER LA SALDATURA AD ARCO

L'operatore deve essere sufficientemente edotto sull'uso sicuro della saldatrice ed informato sui rischi connessi ai procedimenti per saldatura ad arco, alle relative misure di protezione ed alle procedure di emergenza.

(Fare riferimento anche alla norma "EN 60974-9: Apparecchiature per saldatura ad arco. Parte 9: Installazione ed uso").



- Evitare i contatti diretti con il circuito di saldatura; la tensione a vuoto fornita dal generatore può essere pericolosa in talune circostanze.
- La connessione dei cavi di saldatura, le operazioni di verifica e di riparazione devono essere eseguite a saldatrice spenta e scollegata dalla rete di alimentazione.
- Spegnerne la saldatrice e scollegarla dalla rete di alimentazione prima di sostituire i particolari d'usura della torcia.
- Eseguire l'installazione elettrica secondo le previste norme e leggi antinfortunistiche.
- La saldatrice deve essere collegata esclusivamente ad un sistema di alimentazione con conduttore di neutro collegato a terra.
- Assicurarsi che la presa di alimentazione sia correttamente collegata alla terra di protezione.
- Non utilizzare la saldatrice in ambienti umidi o bagnati o sotto la pioggia.
- Non utilizzare cavi con isolamento deteriorato o con connessioni allentate.



- Non saldare su contenitori, recipienti o tubazioni che contengano o che abbiano contenuto prodotti infiammabili liquidi o gassosi.
- Evitare di operare su materiali puliti con solventi clorurati o nelle vicinanze di dette sostanze.
- Non saldare su recipienti in pressione.
- Allontanare dall'area di lavoro tutte le sostanze infiammabili (p.es. legno, carta, stracci, etc.).
- Assicurarsi un ricambio d'aria adeguato o di mezzi atti ad asportare i fumi di saldatura nelle vicinanze dell'arco; è necessario un approccio sistematico per la valutazione dei limiti all'esposizione dei fumi di saldatura in funzione della loro composizione, concentrazione e durata dell'esposizione stessa.
- Mantenere la bombola al riparo da fonti di calore, compreso l'irraggiamento solare (se utilizzata).



- Adottare un adeguato isolamento elettrico rispetto la torcia, il pezzo in lavorazione ed eventuali parti metalliche messe a terra poste nelle vicinanze (accessibili).

Ciò è normalmente ottenibile indossando guanti, calzature, copricapo ed indumenti previsti allo scopo e mediante l'uso di pedane o tappeti isolanti.

- Proteggere sempre gli occhi con gli appositi filtri conformi alla UNI EN 169 o UNI EN 379 montati su maschere o caschi conformi alla UNI EN 175.

Usare gli appositi indumenti ignifughi protettivi (conformi alla UNI EN 11611) e guanti di saldatura (conformi alla UNI EN 12477) evitando di esporre l'epidermide ai raggi ultravioletti ed infrarossi prodotti dall'arco; la protezione

deve essere estesa ad altre persone nelle vicinanze dell'arco per mezzo di schermi o tende non riflettenti.

- Rumorosità: Se a causa di operazioni di saldatura particolarmente intensive viene verificato un livello di esposizione quotidiana personale (LEPD) uguale o maggiore a 85dB(A), è obbligatorio l'uso di adeguati mezzi di protezione individuale (Tab. 1).



- Il passaggio della corrente di saldatura provoca l'insorgere di campi elettromagnetici (EMF) localizzati nei dintorni del circuito di saldatura.

I campi elettromagnetici possono interferire con alcune apparecchiature mediche (es. Pace-maker, respiratori, protesi metalliche etc.).

Devono essere prese adeguate misure protettive nei confronti dei portatori di queste apparecchiature. Ad esempio proibire l'accesso all'area di utilizzo della saldatrice.

Questa saldatrice soddisfa gli standard tecnici di prodotto per l'uso esclusivo in ambiente industriale a scopo professionale. Non è assicurata la rispondenza ai limiti di base relativi all'esposizione umana ai campi elettromagnetici in ambiente domestico.

L'operatore deve utilizzare le seguenti procedure in modo da ridurre l'esposizione ai campi elettromagnetici:

- Fissare insieme il più vicino possibile i due cavi di saldatura.
- Mantenere la testa ed il tronco del corpo il più distante possibile dal circuito di saldatura.
- Non avvolgere mai i cavi di saldatura attorno al corpo.
- Non saldare con il corpo in mezzo al circuito di saldatura. Tenere entrambi i cavi dalla stessa parte del corpo.
- Collegare il cavo di ritorno della corrente di saldatura al pezzo da saldare il più vicino possibile al giunto in esecuzione.
- Non saldare vicino, seduti o appoggiati alla saldatrice (distanza minima: 50cm).
- Non lasciare oggetti ferromagnetici in prossimità del circuito di saldatura.
- Distanza minima  $d = 20\text{cm}$  (Fig. R).



- Apparecchiatura di classe A:

Questa saldatrice soddisfa i requisiti dello standard tecnico di prodotto per l'uso esclusivo in ambiente industriale e a scopo professionale. Non è assicurata la rispondenza alla compatibilità elettromagnetica negli edifici domestici e in quelli direttamente collegati a una rete di alimentazione a bassa tensione che alimenta gli edifici per l'uso domestico.



### PRECAUZIONI SUPPLEMENTARI

- LE OPERAZIONI DI SALDATURA:

- In ambiente a rischio accresciuto di shock elettrico;
  - In spazi confinati;
  - In presenza di materiali infiammabili o esplosivi;
- DEVONO essere preventivamente valutate da un "Responsabile esperto" ed eseguiti sempre con la presenza di altre persone istruite per interventi in caso di emergenza.

DEVONO essere adottati i mezzi tecnici di protezione descritti in 7.10; A.8;

A.10 della norma "EN 60974-9: Apparecchiature per saldatura ad arco. Parte 9: Installazione ed uso".

- DEVE essere proibita la saldatura mentre la saldatrice o l'alimentatore di filo è sostenuto dall'operatore (es. per mezzo di cinghie).
- DEVE essere proibita la saldatura con operatore sollevato da terra, salvo eventuale uso di piattaforme di sicurezza.
- TENSIONE TRA PORTAELETTRODI O TORCE: lavorando con più saldatrici su di un solo pezzo o su più pezzi collegati elettricamente si può generare una somma pericolosa di tensioni a vuoto tra due differenti portaelettrodi o torce, ad un valore che può raggiungere il doppio del limite ammissibile. E' necessario che un coordinatore esperto esegua la misura strumentale per determinare se esiste un rischio e possa adottare misure di protezione adeguate come indicato in 7.9 della norma "EN 60974-9: Apparecchiature per saldatura ad arco. Parte 9: Installazione ed uso".



#### RISCHI RESIDUI

- RIBALTAMENTO: collocare la saldatrice su una superficie orizzontale di portata adeguata alla massa; in caso contrario (es. pavimentazioni inclinate, sconnesse etc...) esiste il pericolo di ribaltamento.
- USO IMPROPRIO: è pericolosa l'utilizzazione della saldatrice per qualsiasi lavorazione diversa da quella prevista (es. scongelazione di tubazioni dalla rete idrica).
- USO IMPROPRIO: è pericoloso l'utilizzo della saldatrice da più di un operatore contemporaneamente.
- SPOSTAMENTO DELLA SALDATRICE: assicurare sempre la bombola con idonei mezzi atti ad impedirne cadute accidentali (se utilizzata).
- È vietato utilizzare la maniglia come mezzo di sospensione della saldatrice.



Le protezioni e le parti mobili dell'involucro della saldatrice e dell'alimentatore di filo devono essere in posizione, prima di collegare la saldatrice alla rete di alimentazione.



ATTENZIONE! Qualunque intervento manuale su parti in movimento dell'alimentatore di filo, ad esempio:

- Sostituzione rulli e/o guidafile;
- Inserimento del filo nei rulli;
- Caricamento della bobina filo;
- Pulizie dei rulli, degli ingranaggi e della zona sottostante ad essi;
- Lubrificazione degli ingranaggi.

DEVE ESSERE ESEGUITO CON LA SALDATRICE SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.

## 2. INTRODUZIONE E DESCRIZIONE GENERALE

Questa saldatrice è una sorgente di corrente per la saldatura ad arco, realizzata specificatamente per la saldatura MAG degli acciai al carbonio o debolmente legati con gas di protezione CO<sub>2</sub> o miscele Argon/CO<sub>2</sub> utilizzando fili elettrodo pieni o animati (tubolari).

E' inoltre adatta alla saldatura MIG degli acciai inossidabili con gas Argon + 1-2% ossigeno, dell'alluminio e CuSi3, CuAl8 (brasatura) con gas Argon, utilizzando fili elettrodo di analisi adeguata al pezzo da saldare.

E' possibile l'impiego di fili animati adatti all'uso senza gas di protezione Flux adeguando la polarità della torcia a quanto indicato dal costruttore di filo (solo versioni 180A e 200A).

E' particolarmente indicata per applicazioni in carpenteria leggera e in carrozzeria, per la saldatura di lamiere zincate, high stress (ad alto snervamento), inox ed alluminio. Il funzionamento SINERGICO assicura la rapida e facile impostazione dei parametri di saldatura garantendo sempre un elevato controllo dell'arco e della qualità di saldatura (OneTouch Technology).

La saldatrice è predisposta anche per la saldatura TIG in corrente continua (DC), con innesco dell' arco a contatto (modalità LIFT ARC), di tutti gli acciai (al carbonio, basso-legati e alto-legati) e dei metalli pesanti (rame, nichel, titanio e loro leghe) con gas di protezione Ar puro (99.9%) oppure, per impieghi particolari, con miscele Argon/Elio. E' predisposta anche alla saldatura ad elettrodo MMA in corrente continua (DC) di elettrodi rivestiti (rutili, acidi, basici).

### 2.1 PRINCIPALI CARATTERISTICHE

#### MIG-MAG

- Funzionamento sinergico (automatico) o manuale;
- curve sinergiche predisposte;
- Visualizzazione su display LCD di velocità filo, tensione e corrente di saldatura;
- Selezione funzionamento 2T, 4T, spot;
- Regolazioni: rampa salita del filo, reattanza elettronica, tempo di bruciatura finale del filo (burn-back), post gas;
- Cambio polarità per saldatura GAS MIG-MAG/BRAZING oppure NO GAS/FLUX (solo versioni 180A e 200A).

#### TIG

- Innesco LIFT;
- Visualizzazione su display LCD di tensione e corrente di saldatura.

#### MMA

- Dispositivi arc force, hot start e anti-stick preimpostati;
- Indicazione del diametro dell'elettrodo consigliato in funzione della corrente di saldatura;
- Visualizzazione su display LCD di tensione e corrente di saldatura.

#### PROTEZIONI

- Protezione termostatica;
- Protezione contro i corti accidentali dovuti al contatto tra torcia e massa;
- Protezione contro le tensioni anomale (tensione di alimentazione troppo alta o troppo bassa);
- Protezione anti-stick (MMA).

## 2.2 ACCESSORI DI SERIE

- Torcia;
- Cavo di ritorno completo di pinza di massa;
- Supporto appenditorcia.

## 2.3 ACCESSORI A RICHIESTA


- Adattatore bombola argon;
- Carrello (solo versioni 180A e 200A);
- Maschera autoscurante;
- Kit Saldatura MIG/MAG;
- Kit saldatura MMA;
- Kit saldatura TIG.

## 3. DATI TECNICI

### 3.1 TARGA DATI

I principali dati relativi all'impiego e alle prestazioni della saldatrice sono riassunti nella targa caratteristiche col seguente significato:

#### Fig. A

- 1- Norma EUROPEA di riferimento per la sicurezza e la costruzione delle macchine per saldatura ad arco.
  - 2- Simbolo della struttura interna della saldatrice.
  - 3- Simbolo del procedimento di saldatura previsto.
  - 4- Simbolo **S** : indica che possono essere eseguite operazioni di saldatura in un ambiente con rischio accresciuto di shock elettrico (p.es. in stretta vicinanza di grandi masse metalliche).
  - 5- Simbolo della linea di alimentazione:  
1~ : tensione alternata monofase;  
3~ : tensione alternata trifase.
  - 6- Grado di protezione dell'involucro.
  - 7- Dati caratteristici della linea di alimentazione:  
- **U<sub>1</sub>** : Tensione alternata e frequenza di alimentazione della saldatrice (limiti ammessi ±10%).  
- **I<sub>1 max</sub>** : Corrente massima assorbita dalla linea.  
- **I<sub>1 eff</sub>** : Corrente effettiva di alimentazione.
  - 8- Prestazioni del circuito di saldatura:  
- **U<sub>0</sub>** : tensione massima a vuoto (circuito di saldatura aperto).  
- **I<sub>1/2</sub>** : Corrente e tensione corrispondente normalizzata che possono venire erogate dalla saldatrice durante la saldatura.  
- **X** : Rapporto d'intermittenza: indica il tempo durante il quale la saldatrice può erogare la corrente corrispondente (stessa colonna). Si esprime in %, sulla base di un ciclo di 10min (p.es. 60% = 6 minuti di lavoro, 4 minuti sosta; e così via).  
Nel caso i fattori d'utilizzo (di targa, riferiti a 40°C ambiente) vengano superati si determinerà l'intervento della protezione termica (la saldatrice rimane in stand-by sinché la sua temperatura non rientri nei limiti ammessi).  
- **A/V-A/V** : Indica la gamma di regolazione della corrente di saldatura (minimo - massimo) alla corrispondente tensione d'arco.
  - 9- Numero di matricola per l'identificazione della saldatrice (indispensabile per assistenza tecnica, richiesta ricambi, ricerca origine del prodotto).
  - 10-  : Valore dei fusibili ad azionamento ritardato da prevedere per la protezione della linea.
  - 11- Simboli riferiti a norme di sicurezza il cui significato è riportato nel capitolo 1 "Sicurezza generale per la saldatura ad arco".
- Nota: L'esempio di targa riportato è indicativo del significato dei simboli e delle cifre; i valori esatti dei dati tecnici della saldatrice in vostro possesso devono essere rilevati direttamente sulla targa della saldatrice stessa.

### 3.2 ALTRI DATI TECNICI:

- SALDATRICE : vedi tabella 1 (TAB.1)
  - TORCIA MIG : vedi tabella 2 (TAB.2)
  - TORCIA TIG : vedi tabella 3 (TAB.3)
  - PINZA PORTAELETTRODO : vedi tabella 4 (TAB.4)
- Il peso della saldatrice è riportato in tabella 1 (TAB. 1).

## 4. DESCRIZIONE DELLA SALDATRICE

### 4.1 DISPOSITIVI DI CONTROLLO, REGOLAZIONE E CONNESSIONE.

#### 4.1.1 SALDATRICE (Fig. B, B1)

##### Sul lato anteriore:

- 1- Pannello di controllo (vedi descrizione).
- 2- Cavo e torcia di saldatura.
- 3- Cavo e morsetto di ritorno a massa.
- 4- Presa rapida positiva (+) per connettere cavo di saldatura.
- 5- Presa rapida negativa (-) per connettere cavo di saldatura.

##### Sul lato posteriore:

- 6- Interruttore generale ON/OFF.
- 7- Connettore del tubo per gas di protezione.
- 8- Cavo di alimentazione.

##### Sul vano aspo (solo versioni 180A e 200A):

- 9- Morsetto positivo (+).
- 10- Morsetto negativo (-).

#### N.B. Inversione polarità per saldatura FLUX (no gas).

#### 4.1.2 PANNELLO DI CONTROLLO DELLA SALDATRICE (Fig. C)

- 1- selezione, se premuto, del processo di saldatura MIG-MAG (SINERGICA o MANUALE), TIG o MMA
- MIG-MAG SINERGICO**
- Regolazione della potenza di saldatura.
- MIG-MAG MANUALE**
- Regolazione velocità di alimentazione del filo.
- TIG:**
- Regolazione della corrente di saldatura.
- MMA:**
- Regolazione della corrente di saldatura.
- 2- accesso, se premuto, ai menù di impostazione dei processi di saldatura MIG-MAG (SINERGICO o MANUALE).
- MIG-MAG SINERGICO**
- Regolazione del cordone di saldatura (lunghezza dell'arco)
- MIG-MAG MANUALE**
- Regolazione del cordone di saldatura (tensione di saldatura)
- TIG:**
- Non abilitato.
- MMA:**
- Non abilitato

## 5. INSTALLAZIONE



**ATTENZIONE! ESEGUIRE TUTTE LE OPERAZIONI DI INSTALLAZIONE ED ALLACCIAMENTI ELETTRICI CON LA SALDATRICE RIGOROSAMENTE SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE. GLI ALLACCIAMENTI ELETTRICI DEVONO ESSERE ESEGUITI ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE ESPERTO O QUALIFICATO.**

**ALLESTIMENTO (Fig. D) (solo versione 270A)**

Disimballare la saldatrice, eseguire il montaggio delle parti staccate, contenute nell'imballaggio.

**Assemblaggio cavo di ritorno-pinza**

Fig. D1

**Assemblaggio cavo di saldatura-pinza portaelettrodo**

FIG. E

**Assemblaggio gancio appenditorcia (solo versioni 180A e 200A)**

FIG. F

**5.1 UBICAZIONE DELLA SALDATRICE**

Individuare il luogo d'installazione della saldatrice in modo che non vi siano ostacoli in corrispondenza della apertura d'ingresso e d'uscita dell'aria di raffreddamento; accertarsi nel contempo che non vengano aspirate polveri conduttive, vapori corrosivi, umidità, etc..

Mantenere almeno 250mm di spazio libero attorno alla saldatrice.




**ATTENZIONE! Posizionare la saldatrice su di una superficie piana di portata adeguata al peso per evitarne il ribaltamento o spostamenti pericolosi.**


**5.2 COLLEGAMENTO ALLA RETE**

- Prima di effettuare qualsiasi collegamento elettrico, verificare che i dati di targa della saldatrice corrispondano alla tensione e frequenza di rete disponibili nel luogo d'installazione.

- La saldatrice deve essere collegata esclusivamente ad un sistema di alimentazione con conduttore di neutro collegato a terra.

- Per garantire la protezione contro il contatto indiretto usare interruttori differenziali del tipo:

- Tipo A () per macchine monofasi.

- Tipo B () per macchine trifasi.

- Al fine di soddisfare i requisiti della Norma EN 61000-3-11 (Flicker) si consiglia il collegamento della saldatrice ai punti di interfaccia della rete di alimentazione che presentano un'impedenza minore di  $Z_{max} = 0.24 \text{ ohm}$ .

- La saldatrice non rientra nei requisiti della norma IEC/EN 61000-3-12.

Se essa viene collegata a una rete di alimentazione pubblica, è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore verificare che la saldatrice possa essere connessa (se necessario, consultare il gestore della rete di distribuzione).

**5.2.1 Spina e presa**

(1~)

Collegare la spina del cavo di alimentazione a una presa di rete dotata di fusibili o interruttore automatico; l'apposito terminale di terra deve essere collegato al conduttore di terra (giallo-verde) della linea di alimentazione.

(3~)

Collegare al cavo di alimentazione una spina normalizzata (3P + T) di portata adeguata e predisporre una presa di rete dotata di fusibili o interruttore automatico; l'apposito terminale di terra deve essere collegato al conduttore di terra (giallo-verde) della linea di alimentazione.

La tabella 1 (TAB.1) riporta i valori consigliati in ampere dei fusibili ritardati di linea scelti in base alla max. corrente nominale erogata dalla saldatrice, e alla tensione nominale di alimentazione.



**ATTENZIONE! L'inosservanza delle regole sopraesposte rende inefficace il sistema di sicurezza previsto dal costruttore (classe I) con conseguenti gravi rischi per le persone (es. shock elettrico) e per le cose (es. incendio).**

**5.3 CONNESSIONI DEL CIRCUITO DI SALDATURA****5.3.1 Raccomandazioni**

**ATTENZIONE! PRIMA DI ESEGUIRE I SEGUENTI COLLEGAMENTI ACCERTARSI CHE LA SALDATRICE SIA SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.**

La Tabella 1 (TAB. 1) riporta i valori consigliati per i cavi di saldatura (in mm<sup>2</sup>) in base alla massima corrente erogata dalla saldatrice.

Inoltre:

- Ruotare a fondo i connettori dei cavi di saldatura nelle prese rapide (se presenti), per garantire un perfetto contatto elettrico; in caso contrario si produrranno surriscaldamenti dei connettori stessi con relativo loro rapido deterioramento e perdita di efficienza.

- Utilizzare i cavi di saldatura più corti possibile.

- Evitare di utilizzare strutture metalliche non facenti parte del pezzo in lavorazione, in sostituzione del cavo di ritorno della corrente di saldatura; ciò può essere pericoloso per la sicurezza e dare risultati insoddisfacenti per la saldatura.

**5.3.2 CONNESSIONI DEL CIRCUITO DI SALDATURA IN MODALITÀ MIG-MAG****5.3.2.1 Collegamento alla bombola gas (se utilizzata)**

- Bombola gas caricabile sul piano d'appoggio del carrello: max 30kg (solo versioni 180A e 200A).

- Avvitare il riduttore di pressione(\*) alla valvola della bombola gas interponendo la riduzione apposita fornita come accessorio, quando venga utilizzato gas Argon o miscela Argon/CO<sub>2</sub>.

- Collegare il tubo di entrata del gas al riduttore e serrare la fascetta.

- Allentare la ghiera di regolazione del riduttore di pressione prima di aprire la valvola della bombola.

(\*) Accessorio da acquistare separatamente se non fornito con il prodotto.

**5.3.2.2 Collegamento cavo di ritorno della corrente di saldatura**

Va collegato al pezzo da saldare o al banco metallico su cui è appoggiato, il più vicino possibile al giunto in esecuzione.

**5.3.2.3 Torcia**

Predisporla al primo caricamento del filo, smontando l'ugello ed il tubetto di contatto, per facilitarne la fuoriuscita.

**5.3.2.4 Cambio polarità (solo versioni 180A e 200A)**

Fig. B

- Aprire lo sportello del vano aspo.

- Saldatura MIG/MAG (gas):

- Collegare il cavo della torcia al morsetto rosso (+) (Fig B-9)

- Collegare il cavo di ritorno pinza alla presa rapida negativa (-) (Fig B-5)

- Saldatura FLUX (no gas):

- Collegare il cavo della torcia al morsetto nero (-)(Fig B-10).

- Collegare il cavo di ritorno pinza alla presa rapida positiva (+) (Fig B-4).

- Chiudere lo sportello del vano aspo.

**5.3.3 CONNESSIONI DEL CIRCUITO DI SALDATURA IN MODALITÀ TIG****5.3.3.1 Collegamento alla bombola gas**

- Avvitare il riduttore di pressione alla valvola della bombola gas interponendo, se necessario, la riduzione apposita fornita come accessorio.

- Collegare il tubo di entrata del gas al riduttore e serrare la fascetta in dotazione.

- Allentare la ghiera di regolazione del riduttore di pressione prima di aprire la valvola della bombola.

- Aprire la bombola e regolare la quantità di gas (l/min) secondo i dati orientativi d'impiego, vedi tabella (TAB. 5); eventuali aggiustamenti dell'efflusso gas potranno essere eseguiti durante la saldatura agendo sempre sulla ghiera del riduttore di pressione. Verificare la tenuta di tubazioni e raccordi.



**ATTENZIONE! Chiudere sempre la valvola della bombola gas a fine lavoro.**

**5.3.3.2 Collegamento cavo di ritorno della corrente di saldatura**

- Va collegato al pezzo da saldare o al banco metallico su cui è appoggiato, il più vicino possibile al giunto in esecuzione. Questo cavo va collegato al morsetto con il simbolo (+)(Fig B-4).

**5.3.3.3 Torcia**

- Inserire il cavo portacorrente nell'apposito morsetto rapido (-) (Fig B-5). Collegare il tubo gas della torcia alla bombola.

**5.3.4 CONNESSIONI DEL CIRCUITO DI SALDATURA IN MODALITÀ MMA**

La quasi totalità degli elettrodi rivestiti va collegata al polo positivo (+) del generatore; eccezionalmente al polo negativo (-) per elettrodi con rivestimento acido.

**5.3.4.1 Collegamento cavo di saldatura pinza-portaelettrodo**

Porta sul terminale un speciale morsetto che serve a serrare la parte scoperta dell'elettrodo. Questo cavo va collegato al morsetto con il simbolo (+) (Fig B-4).

**5.3.4.2 Collegamento cavo di ritorno della corrente di saldatura**

- Va collegato al pezzo da saldare o al banco metallico su cui è appoggiato, il più vicino possibile al giunto in esecuzione. Questo cavo va collegato al morsetto con il simbolo (-) (Fig B-5).

**5.4 CARICAMENTO BOBINA FILO (Fig. G, G1)**

**ATTENZIONE! PRIMA DI INIZIARE LE OPERAZIONI DI CARICO DEL FILO, ACCERTARSI CHE LA SALDATRICE SIA SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.**

VERIFICARE CHE I RULLI TRAINAFILO, LA GUAINA GUIDAFILO ED IL TUBETTO DI CONTATTO DELLA TORCIA SIANO CORRISPONDENTI AL DIAMETRO E ALLA NATURA DEL FILO CHE S'INTENDE UTILIZZARE E CHE SIANO CORRETTAMENTE MONTATI. DURANTE LE FASI DI INFILAMENTO DEL FILO NON INDOSSARE GUANTI DI PROTEZIONE.

- Aprire lo sportello del vano aspo.

- Posizionare la bobina di filo sull'aspo; assicurarsi che il piolino di trascinamento dell'aspo sia correttamente alloggiato nel foro previsto (1a).

- Liberare il/i controrullo/i di pressione e allontanarlo/i dal/i rullo/i inferiore/i (2a);

- Verificare che il/i rullino/i di traino sia/siano adatto/i al filo utilizzato (2b).

- Liberare il capo del filo, troncarne l'estremità deformata con un taglio netto e privo di bava; ruotare la bobina in senso antiorario ed imboccare il capo del filo nel guidafile d'entrata spingendolo per 50-100mm nel guidafile del raccordo torcia (2c).

- Riposizionare il/i controrullo/i regolandone la pressione ad un valore intermedio, verificare che il filo sia correttamente posizionato nella cava del/i rullo/i inferiore/i (3).

- Togliere l'ugello e il tubetto di contatto (4a).

- Inserire la spina della saldatrice nella presa di alimentazione, accendere la saldatrice, premere il pulsante torcia e attendere che il capo del filo percorrendo tutta la guaina guidafile fuoriesca per 10-15cm dalla parte anteriore della torcia, rilasciare il pulsante.



**ATTENZIONE! Durante queste operazioni il filo è sotto tensione elettrica ed è sottoposto a forza meccanica; può quindi causare, non adottando opportune precauzioni, pericoli di shock elettrico, ferite ed innescare archi elettrici:**

- Non indirizzare l'imboccatura della torcia contro parti del corpo.

- Non avvicinare alla bombola la torcia.

- Rimontare sulla torcia il tubetto di contatto e l'ugello (4b).

- Verificare che l'avanzamento del filo sia regolare; tarare la pressione dei rulli e la frenatura dell'aspo ai valori minimi possibili verificando che il filo non slitti nella cava e che all'atto dell'arresto del traino non si allentino le spire di filo per eccessiva inerzia della bobina.

- Troncare l'estremità del filo fuoriuscente dall'ugello a 10-15mm.

- Chiudere lo sportello del vano aspo.

## 6. SALDATURA MIG-MAG: DESCRIZIONE DEL PROCEDIMENTO

### 6.1 SHORT ARC (ARCO CORTO)

La fusione del filo e distacco della goccia avviene per corto-circuiti successivi della punta del filo nel bagno di fusione (fino a 200 volte al secondo). La lunghezza libera del filo (stick-out) è normalmente compresa tra 5 e 12mm.

#### Acciai al carbonio e basso-legati

- Diametro fili utilizzabili: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm solo versione 270A)
- Gas utilizzabile: CO<sub>2</sub> o miscele Ar/CO<sub>2</sub>

#### Acciai inossidabili

- Diametro fili utilizzabili: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm solo versione 270A)
- Gas utilizzabile: miscele Ar/O<sub>2</sub> o Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%)

#### Alluminio e CuSi/CuAl

- Diametro fili utilizzabili: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm solo versione 270A)
- Gas utilizzabile: Ar

#### Filo animato (solo versioni 180A e 200A)



- Diametro fili utilizzabili: 0.8 - 0.9 - 1.2mm
- Gas utilizzabile: Nessuno

### 6.2 GAS DI PROTEZIONE

La portata del gas di protezione deve essere di 8-14 l/min.

## 7. MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO MIG-MAG


### 7.1 Funzionamento in modalità SINERGICA **SYN**


Definiti dall'utilizzatore i parametri quali materiale, diametro filo , tipo gas , la saldatrice si imposta automaticamente nelle condizioni ottimali di funzionamento stabilite dalle diverse curve sinergiche memorizzate. L'utilizzatore dovrà solamente selezionare lo spessore del materiale per iniziare a saldare (OneTouch Technology).

#### 7.1.1 Display LCD in modalità SINERGICA (Fig. H)

N.B. Tutti i valori visualizzabili e selezionabili sono dipendenti dalla tipologia di saldatura prescelta.

- 1- Modalità di funzionamento in sinergia **SYN**;
- 2- Materiale da saldare. Tipologie disponibili: Fe (acciaio), Ss (acciaio inox), Al (alluminio), CuSi/CuAl (lamiera zincate - saldobrasatura), Flux (filo animato - saldatura NO GAS);
- 3- Diametro del filo da utilizzare. Valori disponibili: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2mm;
- 4- Gas di protezione raccomandato. Tipologie disponibili: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Spessore del materiale da saldare. Valori disponibili da 0 a 5mm;
- 6- Indicatore grafico dello spessore del materiale;
- 7- Indicatore grafico della forma del cordone di saldatura;
- 8- Valori in saldatura:

 velocità di alimentazione del filo;

 tensione di saldatura;

 corrente di saldatura.

- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 Impostazione dei parametri


Per accedere al menù di regolazione dei parametri premere la manopola (Fig. C-2) per almeno 1 secondo e rilasciarla:

- a) selezione del materiale (Fig. H-2 materiale lampeggiante)
  - ruotare la manopola (Fig. C-2) per scegliere il materiale desiderato e confermare premendo e rilasciando la stessa;
- b) selezione del diametro del filo (Fig. H-3 diametro filo lampeggiante)
  - ruotare la manopola (Fig. C-2) per scegliere il diametro filo desiderato e confermare premendo e rilasciando la stessa;
- c) selezione del gas (Fig. H-4 tipologia gas lampeggiante)
  - ruotare la manopola (Fig. C-2) o selezionare direttamente il gas proposto e confermare premendo e rilasciando la stessa; tale operazione consentirà l'uscita dal menù di impostazione dei parametri e la visualizzazione nel display dei valori predeterminati.

Dopo avere definito con la manopola (Fig. C-1) lo spessore del materiale (Fig. H-5) è possibile iniziare a saldare.


#### 7.1.3 Regolazione della forma del cordone di saldatura

La regolazione della forma del cordone avviene mediante la manopola (Fig. C-2) la quale regola la lunghezza d'arco quindi stabilisce il maggior o minor apporto di temperatura alla saldatura.


La scala di regolazione varia tra -9 + 0 + 9; nella maggior parte dei casi con la manopola in posizione intermedia (0, ) si ha una impostazione di base ottimale (il

valore è visualizzato sul display LCD alla sinistra del simbolo grafico del cordone di saldatura e scompare dopo un tempo prefissato).

Agendo sulla manopola (Fig. C-2), l'indicazione grafica su display della forma della saldatura cambia mostrando un risultato più convesso, piatto o concavo.

**Forma convessa.**  Significa che vi è un basso apporto termico quindi la saldatura

risulta "fredda", con poca penetrazione; ruotare quindi in senso orario la manopola per ottenere un maggiore apporto termico con l'effetto di una saldatura con maggiore fusione.

**Forma concava.**  Significa che vi è un elevato apporto termico quindi la saldatura

risulta troppo "calda", con eccessiva penetrazione; ruotare quindi in senso antiorario la manopola per ottenere una minore fusione.

#### 7.1.4 Modalità ATC (Advanced Thermal Control)

Si attiva automaticamente quando lo spessore impostato è minore o uguale a 1.5mm.

**Descrizione:** il particolare controllo istantaneo dell'arco di saldatura e la elevata rapidità di correzione dei parametri minimizzano i picchi di corrente caratteristici della modalità di trasferimento Short Arc a vantaggio di un ridotto apporto termico al pezzo da saldare. Il risultato è, da una parte la minore deformazione del materiale, dall'altra un trasferimento fluido e preciso del materiale d'apporto con la creazione di un cordone di saldatura facilmente modellabile.

#### Vantaggi:

- saldature su spessori sottili con grande facilità;
- minore deformazione del materiale;
- arco stabile anche alle basse correnti;
- saldatura a punti rapida e precisa;
- unione facilitata di lamiere distanziate tra loro.


### 7.2 Funzionamento in modalità MANUALE **MAN**


L'utilizzatore può personalizzare tutti i parametri di saldatura.


#### 7.2.1 Display LCD in modalità MANUALE (Fig. I)

- 1- Modalità di funzionamento MANUALE **MAN**;

- 2- Valori in saldatura:

 velocità di alimentazione del filo;

 tensione di saldatura;

 corrente di saldatura.

#### 7.2.2 Impostazione dei parametri

Nella modalità manuale, la velocità di alimentazione del filo e la tensione di saldatura vengono regolate separatamente. La manopola (Fig. C-1) regola la velocità del filo, la manopola (Fig. C-2) regola la tensione di saldatura (che determina la potenza di saldatura ed influenza la forma del cordone). La corrente di saldatura viene visualizzata sul display (Fig. I-2) soltanto durante la saldatura.

## 8. CONTROLLO DEL PULSANTE TORCIA

### 8.1 Modalità di controllo del pulsante torcia

E' possibile impostare 3 diverse modalità di controllo del pulsante torcia, valide sia in funzionamento sinergico che manuale:

#### Modalità puntatura (Fig. L-5)

Permette l'esecuzione di puntature MIG/MAG con controllo della durata della saldatura (regolazione: OFF esclusa; 0.1+5 sec. attiva).

#### Modalità 2T (Fig. L-6)

La saldatura inizia con la pressione del pulsante torcia e finisce quando il pulsante è rilasciato.

#### Modalità 4T (Fig. L-6)

La saldatura inizia con la pressione e il rilascio del pulsante torcia e termina solo quando il pulsante torcia è premuto e rilasciato una seconda volta. Questa modalità è utile per saldature di lunga durata.

### 8.2 Impostazione della modalità di controllo del pulsante torcia

Per accedere al menù di regolazione dei parametri premere la manopola (Fig. C-2) per almeno 3 secondi e rilasciarla:

- a) Regolazione tempo di puntatura (Fig. L-5 lampeggiante).
  - Ruotare la manopola (Fig. C-2) per scegliere il tempo desiderato o selezionare "OFF" per inibire la funzione; confermare premendo e rilasciando la manopola.
  - Se il tempo di puntatura è impostato su un valore compreso tra 0.1-5sec., non è possibile selezionare le modalità "2T/4T"; in questo caso la pressione della manopola comporta l'uscita dal menù.
- b) Selezione 2T o 4T (Fig. L-6 lampeggiante e scritta "2T" o "4T" su Fig.L-7).
  - Si può scegliere se utilizzare la modalità 2T o 4T solo se il tempo di puntatura è impostato su "OFF". Ruotare la manopola e selezionare il modo desiderato quindi confermare con la pressione della stessa per uscire dal menù.

## 9. IMPOSTAZIONI AVANZATE

### 9.1 Parametri avanzati regolabili

E' possibile personalizzare, sia in funzionamento sinergico che manuale i seguenti parametri di saldatura:

#### Rampa salita filo (Fig. L-1)

Permette di impostare la rampa di partenza del filo per evitare l'eventuale accumulo iniziale nel cordone di saldatura. Regolazione da 20 a 100 (partenza in % della velocità di regime).

#### Reattanza elettronica (Fig. L-2)

Permette di impostare la dinamica di saldatura in base al materiale e al gas utilizzato.

#### Per versione 180A e 200A:

- Regolazione da 0 (macchina con poca reattanza) a 5 (macchina con molta reattanza).

#### Per versione 270A:

- Modalità manuale: regolazione da 0 (macchina con poca reattanza) a 100 (macchina con molta reattanza).
- Modalità sinergico: correzione reattanza elettronica rispetto al valore preimpostato (da -50% a +50%).

#### Bruciatura filo all'arresto della saldatura (burn back) (Fig. L-3)

Permette di regolare il tempo di bruciatura del filo all'arresto della saldatura ottimizzando il taglio finale dello stesso per facilitare la ripartenza della saldatura.

#### Per versione 180A e 200A:

- Regolazione da 0 a 200 (mS).

#### Per versione 270A:

- Modalità manuale: regolazione da 0 a 200 (mS).
- Modalità sinergico: correzione tempo di burn-back rispetto al valore preimpostato (da -10% a +10%).

#### Post gas (Fig. L-4)

Permette di regolare il tempo di uscita del gas di protezione alla fine della saldatura (Regolazione 0+5 secondi). Tale regolazione garantisce protezione alla saldatura e raffreddamento della torcia.

### 9.2 Impostazione dei parametri avanzati

Per accedere al menù di regolazione dei parametri avanzati premere contemporaneamente le manopole (Fig. C-1) e (Fig. C-2) per almeno 1 secondo e rilasciarle. Ogni parametro può essere impostato al valore desiderato ruotando/premendo la manopola (Fig. C-2) (valore visualizzato in (Fig. L-7)) fino all'uscita dal menù.

## 10. SALDATURA TIG DC: DESCRIZIONE DEL PROCEDIMENTO

### 10.1 PRINCIPI GENERALI

La saldatura TIG DC è adatta a tutti gli acciai al carbonio basso-legati e alto-legati e ai metalli pesanti rame, nichel, titanio e loro leghe (FIG. M). Per la saldatura in TIG DC con elettrodo al polo (-) è generalmente usato l'elettrodo con il 2% di Cerio (banda colorata grigia). E' necessario appuntire assialmente l'elettrodo di Tungsteno alla mola, vedi FIG. N, avendo cura che la punta sia perfettamente concentrica onde evitare deviazioni dell'arco. E' importante effettuare la molatura nel senso della lunghezza dell'elettrodo. Tale operazione andrà ripetuta periodicamente in funzione dell'impiego e dell'usura dell'elettrodo oppure quando lo stesso sia stato accidentalmente contaminato, ossidato oppure impiegato non correttamente. E' indispensabile per una


buona saldatura impiegare l'esatto diametro di elettrodo con l'esatta corrente, vedi tabella (TAB.5). La sporgenza normale dell'elettrodo dall'ugello ceramico è di 2-3mm e può raggiungere 8mm per saldature ad angolo.



La saldatura avviene per fusione dei lembi del giunto. Per spessori sottili opportunamente preparati (fino a 1mm ca.) non serve materiale d'apporto (FIG. O). Per spessori superiori sono necessarie bacchette della stessa composizione del materiale base e di diametro opportuno, con preparazione adeguata dei lembi (FIG. P). E' opportuno, per una buona riuscita della saldatura, che i pezzi siano accuratamente puliti ed esenti da ossido, oli, grassi, solventi, etc.

## 10.2 PROCEDIMENTO (INNESCO LIFT)

- Regolare la corrente di saldatura al valore desiderato per mezzo della manopola C-1;
- Adeguare la corrente durante la saldatura al reale apporto termico necessario.
- Verificare il corretto efflusso del gas.
- L'accensione dell'arco elettrico avviene con il contatto e l'allontanamento dell'elettrodo di tungsteno dal pezzo da saldare. Tale modalità di innesco causa meno disturbi elettro-irradiati e riduce al minimo le inclusioni di tungsteno e l'usura dell'elettrodo.
- Appoggiare la punta dell'elettrodo sul pezzo con leggera pressione.
- Sollevare immediatamente l'elettrodo di 2-3 mm ottenendo così l'innesco dell'arco. La saldatrice inizialmente eroga una corrente ridotta. Dopo qualche istante, verrà erogata la corrente di saldatura impostata.
- Per interrompere la saldatura sollevare rapidamente l'elettrodo dal pezzo.

## 10.3 DISPLAY LCD IN MODALITÀ TIG (Fig. C)

-  Modalità di funzionamento TIG;

- Valori in saldatura:
  -  tensione di saldatura;
  -  corrente di saldatura.

## 11. SALDATURA MMA: DESCRIZIONE DEL PROCEDIMENTO

### 11.1 PRINCIPI GENERALI

- E' indispensabile, rifarsi alle indicazioni del fabbricante riportate sulla confezione degli elettrodi utilizzati indicanti la corretta polarità dell'elettrodo e la relativa corrente ottimale.
- La corrente di saldatura va regolata in funzione del diametro dell'elettrodo utilizzato ed al tipo di giunto che si desidera eseguire; a titolo indicativo le correnti utilizzabili per i vari diametri di elettrodo sono:

Ø Elettrodo (mm)	Corrente di saldatura (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Si osservi che a parità di diametro dell'elettrodo, valori elevati di corrente saranno utilizzati per saldature in piano, mentre per saldature in verticale o soprastata dovranno essere utilizzate correnti più basse.
- Le caratteristiche meccaniche del giunto saldato sono determinate, oltre che dall'intensità di corrente scelta, dagli altri parametri di saldatura quali lunghezza dell'arco, velocità e posizione di esecuzione, diametro e qualità degli elettrodi (per una corretta conservazione mantenere gli elettrodi al riparo dall'umidità, protetti dalle apposite confezioni o contenitori).




### ATTENZIONE:




In funzione di marca, tipo e dello spessore del rivestimento degli elettrodi, si possono verificare instabilità dell'arco dovute alla composizione dell'elettrodo stesso

### 11.2 PROCEDIMENTO

- Tenendo la maschera DAVANTI AL VISO, strofinare la punta dell'elettrodo sul pezzo da saldare eseguendo un movimento come si dovesse accendere un fiammifero; questo è il metodo più corretto per innescare l'arco.
- ATTENZIONE: NON PICCHIARE l'elettrodo sul pezzo; si rischierebbe di danneggiare il rivestimento rendendo difficoltoso l'innesco dell'arco.
- Appena innescato l'arco, cercare di mantenere una distanza dal pezzo equivalente al diametro dell'elettrodo utilizzato e mantenere questa distanza la più costante possibile durante l'esecuzione della saldatura; ricordare che l'inclinazione dell'elettrodo nel senso dell'avanzamento dovrà essere di circa 20-30 gradi.
- Alla fine del cordone di saldatura, portare l'estremità dell'elettrodo leggermente indietro rispetto la direzione di avanzamento, al di sopra del cratere per effettuare il riempimento, quindi sollevare rapidamente l'elettrodo dal bagno di fusione per ottenere lo spegnimento dell'arco (Aspetti del cordone di saldatura - FIG. Q).

### 11.3 DISPLAY LCD IN MODALITÀ MMA (Fig. C)

-  Modalità di funzionamento MMA;

- Valori in saldatura:
  -  tensione di saldatura;
  -  corrente di saldatura;
  -  diametro dell'elettrodo consigliato.

## 12. RESET IMPOSTAZIONI DI FABBRICA


E' possibile riportare la saldatrice alle impostazioni predefinite di fabbrica tenendo premute le due manopole (Fig.C-1) e (Fig.C-2) durante l'operazione di accensione.

## 13. SEGNALAZIONI DI ALLARME



Il ripristino è automatico alla cessazione della causa di allarme.

Messaggi di allarme che possono comparire sul display:

### Per versione 180A e 200A:

-  : Intervento della protezione termica della saldatrice. Il funzionamento viene interrotto finché la macchina non viene sufficientemente raffreddata.
  - ALL 001: intervento per protezione per sovra/sottotensione. Verificare la tensione di alimentazione
  - ALL 002: intervento per protezione corto-circuito tra torcia e massa. Verificare che non ci siano corti-circuiti nel circuito di saldatura.
  - ALL 003: intervento per protezione sovracorrente nel circuito di saldatura. Verificare che velocità traino e/o corrente di saldatura non siano troppo elevate.
- Allo spegnimento della saldatrice può verificarsi, per alcuni secondi, la segnalazione di ALL 001.**

### Per versione 270A:

- ALL 001 e  : Intervento della protezione termica a primario della saldatrice. Il funzionamento viene interrotto finché la macchina non viene sufficientemente raffreddata.
- ALL 002 e  : Intervento della protezione termica a secondario della saldatrice. Il funzionamento viene interrotto finché la macchina non viene sufficientemente raffreddata.
- ALL 003: intervento per protezione sovratensione. Verificare la tensione di alimentazione.
- ALL 004: intervento per protezione sottotensione. Verificare la tensione di alimentazione.
- ALL 010: intervento per protezione sovracorrente nel circuito di saldatura. Verificare che velocità traino e/o corrente di saldatura non siano troppo elevate.
- ALL 011: intervento per protezione corto-circuito tra torcia e massa. Verificare che non ci siano corti-circuiti nel circuito di saldatura.
- ALL 013: intervento per comunicazione interna mancante. Se l'allarme persiste contattare un centro di assistenza autorizzato.
- ALL 018: intervento per allarme tensione ausiliaria. Se l'allarme persiste contattare un centro di assistenza autorizzato.

**Allo spegnimento della saldatrice può verificarsi, per alcuni secondi, la segnalazione di ALL 004.**

## 14. MANUTENZIONE



**ATTENZIONE! PRIMA DI ESEGUIRE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, ACCERTARSI CHE LA SALDATRICE SIA SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.**

### 14.1 MANUTENZIONE ORDINARIA

**LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE ORDINARIA POSSONO ESSERE ESEGUITE DALL'OPERATORE.**

#### 14.1.1 Torcia

- Evitare di appoggiare la torcia e il suo cavo su pezzi caldi; ciò causerebbe la fusione dei materiali isolanti mettendola rapidamente fuori servizio.
- Verificare periodicamente la tenuta della tubazione e raccordi gas.
- Accoppiare accuratamente pinza serra elettrodo, mandrino porta pinza con il diametro dell'elettrodo scelto onde evitare surriscaldamenti, cattiva diffusione del gas e relativo mal funzionamento.
- Controllare, prima di ogni utilizzo, lo stato di usura e la correttezza di montaggio delle parti terminali della torcia: ugello, elettrodo, pinza serra elettrodo, diffusore gas.

#### 14.1.2 Alimentatore di filo

- Verificare frequentemente lo stato di usura dei rulli trainafilo, asportare periodicamente la polvere metallica depositatasi nella zona di traino (rulli e guidafile di entrata ed uscita).

### 14.2 MANUTENZIONE STRAORDINARIA

**LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA DEVONO ESSERE ESEGUITE ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE ESPERTO O QUALIFICATO IN AMBITO ELETTRICO-MECCANICO E NEL RISPETTO DELLA NORMA TECNICA IEC/EN 60974-4.**



**ATTENZIONE! PRIMA DI RIMUOVERE I PANNELLI DELLA SALDATRICE ED ACCEDERE AL SUO INTERNO ACCERTARSI CHE LA SALDATRICE SIA SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.**

**Eventuali controlli eseguiti sotto tensione all'interno della saldatrice possono causare shock elettrico grave originato da contatto diretto con parti in tensione e/o lesioni dovute al contatto diretto con organi in movimento.**

- Periodicamente e comunemente con frequenza in funzione dell'utilizzo e della polverosità dell'ambiente, ispezionare l'interno della saldatrice e rimuovere la polvere depositatasi su trasformatore, reattanza e raddrizzatore mediante un getto d'aria compressa secca (max 10 bar).
- Evitare di dirigere il getto d'aria compressa sulle schede elettroniche; provvedere alla loro eventuale pulizia con una spazzola molto morbida od appropriati solventi.
- Con l'occasione verificare che le connessioni elettriche siano ben serrate ed i cablaggi non presentino danni all'isolamento.
- Al termine di dette operazioni rimontare i pannelli della saldatrice serrando a fondo le viti di fissaggio.
- Evitare assolutamente di eseguire operazioni di saldatura a saldatrice aperta.
- Dopo aver eseguito la manutenzione o la riparazione ripristinare le connessioni ed i cablaggi com'erano in origine avendo cura che questi non vadano a contatto con parti in movimento o parti che possano raggiungere temperature elevate. Fascettare tutti i conduttori com'erano in origine avendo cura di tenere ben separati tra di loro i collegamenti del primario in alta tensione da quelli secondari in bassa tensione. Utilizzare tutte le rondelle e le viti originali per la richiusura della carpenteria.

## 15. RICERCA GUASTI

**NELL'EVENTUALITÀ DI FUNZIONAMENTO INSODDISFACENTE, E PRIMA DI ESEGUIRE VERIFICHE PIU' SISTEMATICHE O RIVOLGERVI AL VOSTRO CENTRO ASSISTENZA CONTROLLARE CHE:**

- Con interruttore generale in "ON" la lampada relativa sia accesa; in caso contrario il difetto normalmente risiede nella linea di alimentazione (cavi, presa e/o spina, fusibili, etc.).
- Non sia presente una allarme segnalante l'intervento della sicurezza termica, di

- sovra o sottotensione o di corto circuito.
- Assicurarsi di aver osservato il rapporto di intermittenza nominale; in caso di intervento della protezione termostatica attendere il raffreddamento naturale della saldatrice, verificare la funzionalità del ventilatore.
  - Controllare la tensione di linea: se il valore è troppo alto o troppo basso la saldatrice rimane in blocco.
  - Controllare che non vi sia un cortocircuito all'uscita della saldatrice: in tal caso procedere all'eliminazione dell'inconveniente.
  - I collegamenti del circuito di saldatura siano effettuati correttamente, particolarmente che la pinza del cavo di massa sia effettivamente collegata al pezzo e senza interposizione di materiali isolanti (es. Vernici).
  - Il gas di protezione usato sia corretto e nella giusta quantità.

	pag.		pag.
1. RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ POUR LE SOUDAGE À L'ARC.....	16	7. MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT MIG-MAG .....	19
2. INTRODUCTION ET DESCRIPTION GÉNÉRALE.....	17	7.1 Fonctionnement en modalité SYNERGIQUE .....	19
2.1 CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES.....	17	7.1.1 Écran ACL en modalité SYNERGIQUE (Fig. H).....	19
2.2 ACCESSOIRES DE SÉRIE.....	17	7.1.2 Programmation des paramètres.....	19
2.3 ACCESSOIRES SUR DEMANDE .....	17	7.1.3 Réglage de la forme du cordon de soudage .....	19
3. DONNÉES TECHNIQUES .....	17	7.1.4 Modalité ATC (Advanced Thermal Control).....	19
3.1 PLAQUETTE D'INFORMATIONS.....	17	7.2 Fonctionnement en modalité MANUELLE.....	19
3.2 AUTRES DONNÉES TECHNIQUES:.....	17	7.2.1 Écran ACL en modalité MANUELLE (Fig. I).....	19
4. DESCRIPTION DU POSTE DE SOUDAGE .....	17	7.2.2 Programmation des paramètres.....	19
4.1 DISPOSITIFS DE CONTRÔLE, RÉGLAGE ET CONNEXION.....	17	8. CONTRÔLE DU BOUTON TORCHE .....	19
4.1.1 POSTE DE SOUDAGE (Fig. B, B1).....	17	8.1 Modalité de contrôle du bouton de la torche .....	19
4.1.2 PANNEAU DE CONTRÔLE DU POSTE DE SOUDAGE (Fig. C).....	18	8.2 Programmation de la modalité de contrôle du bouton de la torche.....	19
5. INSTALLATION.....	18	9. PROGRAMMATIONS AVANCÉES.....	19
5.1 POSITIONNEMENT DU POSTE DE SOUDAGE.....	18	9.1 Paramètres avancés réglables.....	19
5.2 BRANCHEMENT AU RÉSEAU .....	18	9.2 Programmation des paramètres avancés.....	20
5.2.1 Fiche et prise.....	18	10. SOUDAGE TIG DC : DESCRIPTION DU PROCÉDÉ .....	20
5.3 CONNEXIONS DU CIRCUIT DE SOUDAGE.....	18	10.1 PRINCIPES GÉNÉRAUX.....	20
5.3.1 Recommandations .....	18	10.2 PROCÉDÉ (AMORÇAGE LIFT).....	20
5.3.2 CONNEXIONS DU CIRCUIT DE SOUDAGE EN MODALITÉ MIG-MAG.....	18	10.3 ÉCRAN ACL EN MODALITÉ TIG (Fig. C).....	20
5.3.2.1 Branchement à la bouteille de gaz (si on en utilise une).....	18	11. SOUDAGE MMA : DESCRIPTION DU PROCÉDÉ .....	20
5.3.2.2 Branchement du câble de retour du courant de soudage.....	18	11.1 PRINCIPES GÉNÉRAUX .....	20
5.3.2.3 Torche .....	18	11.2 Procédé.....	20
5.3.2.4 Changement de polarité (seulement versions 180A et 200A).....	18	11.3 ÉCRAN ACL EN MODALITÉ MMA (Fig. C).....	20
5.3.3 CONNEXIONS DU CIRCUIT DE SOUDAGE EN MODALITÉ TIG.....	18	12. RÉINITIALISATION DES PROGRAMMATIONS D'USINE.....	20
5.3.3.1 Branchement à la bouteille de gaz.....	18	13. SIGNALISATIONS D'ALARME .....	20
5.3.3.2 Branchement du câble de retour du courant de soudage.....	18	14. ENTRETIEN .....	20
5.3.3.3 Torche .....	18	14.1 ENTRETIEN DE ROUTINE.....	20
5.3.4 CONNEXIONS DU CIRCUIT DE SOUDAGE EN MODALITÉ MMA.....	18	14.1.1 TORCHE .....	20
5.3.4.1 Branchement du câble de soudage pince-porte-électrode .....	18	14.1.2 Dispositif d'alimentation du fil.....	20
5.3.4.2 Branchement du câble de retour du courant de soudage.....	18	14.2 ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE .....	20
5.4 CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FIL (Fig. G, G1).....	18	15. RECHERCHE DES PANNES.....	21
6. SOUDAGE MIG-MAG : DESCRIPTION DU PROCÉDÉ.....	19		
6.1 SHORT ARC (ARC COURT).....	19		
6.2 GAZ DE PROTECTION.....	19		

POSTE DE SOUDAGE À FIL CONTINU POUR LE SOUDAGE À L'ARC MIG-MAG ET FLUX, TIG, MMA PRÉVU POUR UN USAGE PROFESSIONNEL ET INDUSTRIEL.  
Note : Dans le texte qui suit, on utilisera le terme « Poste de soudage ».

#### 1. RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ POUR LE SOUDAGE À L'ARC

L'opérateur doit être informé de façon adéquate sur l'utilisation en toute sécurité du poste de soudage, ainsi que sur les risques liés aux procédés de soudage à l'arc, les mesures de précaution et les procédures d'urgence devant être adoptées.

(Se référer aussi à la norme « EN 60974-9 : Appareillages pour soudage à l'arc : Installation et utilisation »).



- Éviter tout contact direct avec le circuit de soudage; dans certains cas, la tension à vide fournie par le poste de soudage peut être dangereuse.
- Éteindre le poste de soudage et le débrancher de la prise secteur avant de procéder au branchement des câbles de soudage et aux opérations de contrôle et de réparation.
- Éteindre le poste de soudage et le débrancher de la prise secteur avant de remplacer les pièces de la torche sujettes à usure.
- L'installation électrique doit être effectuée conformément aux normes et à la législation sur la prévention des accidents du travail.
- Le poste de soudage doit exclusivement être connecté à un système d'alimentation avec conducteur de neutre relié à la terre.
- S'assurer que la prise d'alimentation est correctement reliée à la terre.
- Ne pas utiliser le poste de soudage dans des lieux humides, sur des sols mouillés ou sous la pluie.
- Ne pas utiliser de câbles à l'isolation défectueuse ou aux connexions desserrées.
- En cas d'utilisation d'un système de refroidissement liquide, le remplissage d'eau doit être effectué avec le poste de soudage à l'arrêt et débranché du réseau d'alimentation électrique.



- Ne pas souder sur emballages, récipients ou tuyauteries contenant ou ayant contenu des produits inflammables liquides ou gazeux.
- Éviter de souder sur des matériaux nettoyés avec des solvants chlorurés ou à proximité de ce type de produit.
- Ne pas souder sur des récipients sous pression.
- Ne laisser aucun matériau inflammable à proximité du lieu de travail (par exemple bois, papier, chiffons, etc.)
- Prévoir un renouvellement d'air adéquat des locaux ou installer à proximité de l'arc des appareils assurant l'élimination des fumées de soudage; une évaluation systématique des limites d'exposition aux fumées de soudage en fonction de leur composition, de leur concentration et de la durée de l'exposition elle-même est indispensable.
- Protéger la bonne de gaz des sources de chaleur, y compris des rayons UV (en cas d'utilisation).



- Adopter une isolation électrique adéquate par rapport à la torche, à la pièce à usiner et aux éventuelles parties métalliques mises à la terre placées dans les environs (accessibles).  
Ceci peut s'obtenir normalement en portant des gants, des chaussures, un

couvre-chef et des vêtements prévus à cet effet et en utilisant des plates-formes ou des tapis isolants.

- Toujours protéger les yeux à l'aide des filtres appropriés conformes à la norme UNI EN 169 ou UNI EN 379 montés sur des masques ou des casques conformes à la norme UNI EN 175.

Utiliser les vêtements de protection ignifuges appropriés (conformes à la norme UNI EN 11611) et des gants de soudage (conformes à la norme UNI EN 12477) en évitant toujours d'exposer l'épiderme aux rayons ultraviolets et infrarouges produits par l'arc ; la protection doit être étendue à d'autres personnes dans les environs de l'arc au moyen d'afficheurs ou de rideaux antireflets.

- Bruit : Si, à cause d'opérations de soudage particulièrement intensives, on constate un niveau d'exposition acoustique quotidien (LEPD) égal ou supérieur à 85 dB(A), il est obligatoire d'utiliser des moyens adéquats de protection individuelle (Tab. 1).



- Le passage du courant de soudage génère des champs électromagnétiques (EMF) localisés aux alentours du circuit de soudage.

Ces champs électromagnétiques risquent de créer des interférences avec certains appareils médicaux (ex. pace-maker, respirateurs, prothèses métalliques, etc.)

Des mesures de protection doivent être adoptées pour les porteurs de ces appareils. L'une d'elles consiste à interdire l'accès à la zone d'utilisation du poste de soudage.

Ce poste de soudage répond aux exigences des normes techniques de produit pour une utilisation exclusive dans des environnements industriels à usage professionnel. La conformité aux limites de base relatives à l'exposition humaine aux champs électromagnétiques en environnement domestique n'est pas garantie.

L'opérateur doit utiliser les procédures suivantes de façon à réduire l'exposition aux champs électromagnétiques:

- Fixer les deux câbles de soudage l'un à l'autre et les plus près possible.
- Garder sa tête et son buste le plus loin possible du circuit de soudage.
- Ne jamais placer les câbles de soudage autour de son corps.
- Ne pas se placer au milieu du circuit de soudage durant les opérations. Placer les deux câbles du même côté du corps.
- Connecter le câble de retour du courant de soudage à la pièce à souder, le plus près possible du raccord en cours d'exécution.
- Ne pas souder à proximité, assis ou appuyé sur le poste de soudage (distance minimale: 50cm).
- Ne pas laisser d'objets ferromagnétiques à proximité du circuit de soudage.
- Distance minimale d=20cm (Fig. R).



- Appareils de classe A:

Ce poste de soudage répond aux exigences de la norme technique de produit pour une utilisation exclusive dans des environnements industriels à usage professionnel. La conformité à la compatibilité électromagnétique dans les immeubles domestiques et dans ceux directement raccordés à un réseau d'alimentation basse tension des immeubles pour usage domestique n'est pas garantie.





## PRÉCAUTIONS SUPPLÉMENTAIRES

### - TOUTE OPÉRATION DE SOUDAGE:

- dans des lieux comportant des risques accrus de choc électrique;
  - dans des lieux fermés;
  - en présence de matériaux inflammables ou comportant des risques d'explosion;
- DOIT être soumise à l'approbation préalable d'un "Responsable expert", et toujours effectuée en présence d'autres personnes formées pour intervenir en cas d'urgence.**
- IL FAUT utiliser les moyens techniques de protection décrits aux points 7.10; A.8; A.10 de la norme «EN 60974-9 : Appareillages pour soudage à l'arc. Partie 9 : Installation et utilisation».**

- **NE JAMAIS** procéder au soudage si le poste de soudage ou le dispositif d'alimentation du fil est maintenu par l'opérateur (par ex. au moyen de courroies).

- Tout soudage par l'opérateur en position surélevée est interdit, sauf en cas d'utilisation de plates-formes de sécurité.

- **TENSION ENTRE PORTE-ÉLECTRODE OU TORCHES:** toute intervention effectuée avec plusieurs postes de soudage sur la même pièce ou sur plusieurs pièces connectées électriquement peut entraîner une accumulation de tension à vide dangereuse entre deux porte-électrode ou torches pouvant atteindre le double de la limite admissible.

Il est nécessaire qu'un coordinateur expert exécute le mesurage instrumental pour déterminer s'il existe un risque et s'il peut adopter des mesures de protection adéquates comme l'indique le point 7.9 de la norme « EN 60974-9 : Appareillages pour soudage à l'arc. Partie 9 : Installation et utilisation ».



## RISQUES RÉSIDUELS

- **RENVERSEMENT:** Installer le poste de soudage sur une surface horizontale de portée adéquate pour éviter tout risque de renversement (par ex. en cas de sol incliné ou irrégulier, etc.)

- **UTILISATION INCORRECTE:** il est dangereux d'utiliser le poste de soudage pour d'autres applications que celles prévues (ex.: décongélation des tuyauteries du réseau hydrique.)

- **UTILISATION IMPROPRE:** l'utilisation du poste de soudage par plusieurs opérateurs en même temps est dangereuse.

- **DÉPLACEMENT DU POSTE DE SOUDAGE:** toujours assurer la bouteille de gaz avec des moyens adéquats pour éviter toute chute accidentelle (en cas d'utilisation).

- Il est interdit d'utiliser la poignée comme moyen de suspension du poste de soudage.



Les protections et les parties mobiles de la structure du poste de soudage et du dispositif d'alimentation du fil doivent être installées avant de brancher le poste de soudage au réseau secteur.



**ATTENTION! TOUTE INTERVENTION MANUELLE EFFECTUÉE SUR LES PARTIES EN MOUVEMENT DU DISPOSITIF D'ALIMENTATION DU FIL, COMME PAR EXEMPLE:**

- Remplacement des rouleaux et/ou du guide-fil;
- Introduction du fil dans les rouleaux;
- Chargement de la bobine de fil;
- Nettoyage des rouleaux, des engrenages et de la partie située en dessous de ces derniers;
- Lubrification des engrenages

**DOIT ÊTRE EFFECTUÉE AVEC LE POSTE DE SOUDAGE ÉTEINT ET DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.**

## 2. INTRODUCTION ET DESCRIPTION GÉNÉRALE

Ce poste de soudage est une source de courant pour le soudage à l'arc, réalisé spécifiquement pour le soudage MAG des aciers au carbone ou des aciers faiblement alliés avec du gaz de protection CO<sub>2</sub> ou des mélanges Argon/CO<sub>2</sub> en utilisant des fils électrode pleins ou fourrés (tubulaires).

Il est aussi adapté au soudage MIG des aciers inoxydables avec du gaz Argon + 1-2% d'oxygène et de l'aluminium et CuSi3, CuAl8 (brasage) avec du gaz Argon, en utilisant des fils électrode adaptés à la pièce à souder.

Il est possible d'employer des fils fourrés adaptés à l'utilisation sans gaz de protection Flux en adaptant la polarité de la torche à ce qui est indiqué par le constructeur du fil (seulement versions 180A et 200A).

Il est particulièrement adapté aux applications en charpenterie légère et en carrosserie, pour le soudage de tôles galvanisées, à haute limite d'élasticité, d'inox et d'aluminium. Le fonctionnement SYNERGIQUE assure la programmation rapide et facile des paramètres de soudage, ce qui garantit toujours un contrôle élevé de l'arc et de la qualité de soudage (OneTouch Technology).

Le poste de soudage est aussi prédisposé pour le soudage TIG en courant continu (DC), avec amorçage de l'arc par contact (modalité LIFT ARC), de tous les aciers (au carbone, faiblement alliés et fortement alliés) et des métaux lourds (cuivre, nickel, titane et leurs alliages) avec gaz de protection Ar pur (99,9%) ou, pour des usages particuliers, avec des mélanges Argon/Hélium. Il est aussi prédisposé au soudage à électrode MMA en courant continu (DC) d'électrodes enrobées (rutiles, acides, basiques).

## 2.1 CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

### MIG-MAG

- Fonctionnement synergique (automatique) ou manuel ;
- Courbes synergiques prédisposées ;
- Affichage sur écran CL de la vitesse du fil, de la tension et du courant de soudage ;
- Sélection du fonctionnement 2T, 4T, par points ;
- Réglages : rampe de montée du fil, réactance électronique, temps de brûlure finale du fil (burn-back), post-gaz ;
- Changement de polarité pour soudage GAZ MIG-MAG / BRASAGE ou NO

GAZ / FLUX (seulement versions 180A et 200A).

### TIG

- Amorçage LIFT ;
- Affichage sur écran ACL de la tension et du courant de soudage.

### MMA

- Dispositifs arc force, hot start et anti-stick préprogrammés ;
- Indication du diamètre de l'électrode conseillé en fonction du courant de soudage ;
- Affichage sur écran ACL de la tension et du courant de soudage.

### PROTECTIONS

- Protection thermostatique ;
- Protection contre les courts-circuits accidentels dus au contact entre torche et masse ;
- Protection contre les tensions anormales (tension d'alimentation trop haute ou trop basse) ;
- Protection anti-stick (MMA).

### 2.2 ACCESSOIRES DE SÉRIE

- Torche ;
- Câble de retour avec pince de masse ;
- Support pour suspendre les torches.

### 2.3 ACCESSOIRES SUR DEMANDE

- Adaptateur pour bouteille d'argon ;
- Chariot (seulement versions 180A et 200A) ;
- Masque auto-obscureissant ;
- Kit soudage MIG / MAG ;
- Kit soudage MMA ;
- Kit soudage TIG.


## 3. DONNÉES TECHNIQUES

### 3.1 PLAQUETTE D'INFORMATIONS

Les principales informations concernant les performances du poste de soudure sont résumées sur la plaque des caractéristiques avec la signification suivante:

#### Fig. A

- 1- Norme EUROPÉENNE de référence pour la sécurité et la construction des postes de soudure pour soudure à l'arc.
- 2- Symbole de la structure interne du poste de soudure.
- 3- Symbole du procédé de soudage prévu.
- 4- Symbole **S**: indique qu'il est possible d'effectuer des opérations de soudage dans un milieu présentant des risques accrus de choc électrique (par ex. à proximité immédiate de grandes masses métalliques).
- 5- Symbole de la ligne d'alimentation.
  - 1~ : tension alternative monophasée
  - 3~ : tension alternative triphasée
- 6- Degré de protection de la structure.
- 7- Informations caractéristiques de la ligne d'alimentation:
  - **U<sub>0</sub>** : tension alternative et fréquence d'alimentation du poste de soudure (limites admises "15%").
  - **I<sub>max</sub>** : courant maximal absorbé par la ligne
  - **I<sub>eff</sub>** : courant d'alimentation efficace
- 8- Performances du circuit de soudage:
  - **U<sub>0</sub>** : Tension maximale à vide (circuit de soudage ouvert).
  - **I<sub>0</sub>/U<sub>0</sub>** : Courant et tension correspondante normalisée pouvant être distribués par la machine durant le soudage.
  - **X** : Rapport d'intermittence: indique le temps durant lequel la machine peut distribuer le courant correspondant (même colonne). S'exprime en % sur la base d'un cycle de 10 mn (par exemple: 60% = 6 minutes de travail, 4 minutes de pause; et ainsi de suite).

En cas de dépassement des facteurs d'utilisation (figurant sur la plaquette et indiquant 40°), la protection thermique se déclenche et le poste de soudure se place en veille tant que la température ne rentre pas dans les limites autorisées.
- 9- **A/V - A/V** : indique la plage de régulation du courant de soudage (minimum - maximum) à la tension d'arc correspondante.
- 9- Numéro d'immatriculation pour l'identification du poste de soudure (indispensable en cas de nécessité d'assistance technique, demande pièces de rechange, recherche provenance du produit).
- 10-  : Valeur des fusibles à commande retardée à prévoir pour la protection de la ligne.
- 11- Symboles se référant aux normes de sécurité dont la signification figure au chapitre 1 "Consignes générales de sécurité pour le soudure à l'arc".

Note: La plaquette représentée indique la signification des symboles et des chiffres; les valeurs exactes des informations techniques du poste de soudure doivent être vérifiées directement sur la plaquette du poste de soudure.

### 3.2 AUTRES DONNÉES TECHNIQUES:

- **POSTE DE SOUDAGE** : voir tableau 1 (TAB. 1)
  - **TORCHE MIG** : voir tableau 2 (TAB. 2)
  - **TORCHE TIG** : voir tableau 3 (TAB. 3)
  - **PINCE PORTE-ÉLECTRODE** : voir tableau 4 (TAB. 4)
- Le poids du poste de soudage est reporté dans le tableau 1 (TAB. 1).**

## 4. DESCRIPTION DU POSTE DE SOUDAGE

### 4.1 DISPOSITIFS DE CONTRÔLE, RÉGLAGE ET CONNEXION.

#### 4.1.1 POSTE DE SOUDAGE (Fig. B, B1)

##### Sur côté antérieur :

- 1- Panneau de contrôle (voir description).
- 2- Câble et torche de soudage.
- 3- Câble et borne de retour à la masse.
- 4- Prise rapide positive (+) pour connecter le câble de soudage.
- 5- Prise rapide négative (-) pour connecter le câble de soudage.

##### Sur côté postérieur :

- 6- Interrupteur général ON/OFF.
- 7- Connecteur du tube pour gaz de protection.
- 8- Câble d'alimentation.

##### Sur le compartiment dévidoir (seulement versions 180A et 200A) :

- 9- Borne positive (+).
- 10- Borne négative (-).

**N.B. Inversion polarité pour soudage FLUX (no gaz).**

#### 4.1.2 PANNEAU DE CONTRÔLE DU POSTE DE SOUDAGE (Fig. C)

- sélection, si elle est pressée, du processus de soudage MIG-MAG (SYNERGIQUE ou MANUEL), TIG ou MMA  
**MIG-MAG SYNERGIQUE**
  - Réglage de la puissance de soudage.**MIG-MAG MANUEL**
  - Réglage de la vitesse d'alimentation du fil.**TIG :**
  - Réglage du courant de soudage.**MMA :**
  - Réglage du courant de soudage.
- accès, si elle est pressée, aux menus de programmation des processus de soudage MIG-MAG (SYNERGIQUE ou MANUEL).  
**MIG-MAG SYNERGIQUE**
  - Réglage du cordon de soudage (longueur de l'arc)**MIG-MAG MANUEL**
  - Réglage du cordon de soudage (tension de soudage)**TIG :**
  - Non habilité.**MMA :**
  - Non habilité.
- Écran ACL

#### 5. INSTALLATION



**ATTENTION ! EXÉCUTER TOUTES LES OPÉRATIONS D'INSTALLATION ET DE BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES AVEC L'APPAREIL RIGOREUSEMENT ÉTEINT ET DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU D'ALIMENTATION. LES BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS EXCLUSIVEMENT PAR DU PERSONNEL EXPERT OU QUALIFIÉ.**

#### AMÉNAGEMENT (Fig. D) (seulement version 270A)

Déballer le poste de soudage, exécuter le montage des pièces détachées contenues dans l'emballage.

#### Assemblage du câble de retour-pince

Fig. D1

#### Assemblage du câble de soudage-pince porte-électrode

FIG. E

#### Assemblage du crochet pour suspendre la torche (seulement versions 180A et 200A)

FIG. F

#### 5.1 POSITIONNEMENT DU POSTE DE SOUDAGE



Identifier le lieu d'installation de l'appareil de façon à ce qu'il n'y ait pas d'obstacles en face de l'ouverture d'entrée et de sortie de l'air de refroidissement ; s'assurer dans le même temps qu'il n'aspire pas de poussières conductrices, de vapeurs corrosives, d'humidité, etc.

Maintenir au moins 250mm d'espace libre autour du poste de soudage.



**ATTENTION ! Placer l'appareil sur une surface plane de capacité adaptée au poids pour en éviter le renversement ou des déplacements dangereux.**

#### 5.2 BRANCHEMENT AU RÉSEAU

- Avant d'effectuer tout branchement électrique, vérifier que les données de plaquette de l'appareil correspondent à la tension et à la fréquence de réseau, disponibles sur le lieu d'installation.
- Le poste de soudage doit être branché exclusivement à un système d'alimentation avec conducteur de neutre branché à la terre.
- Pour garantir la protection contre le contact indirect, utiliser des interrupteurs différentiels de type:
  - Type A (  ) pour des machines monophasées.
  - Type B (  ) pour machines triphasées.
- Afin de respecter les conditions nécessaires requises par le référentiel EN 61000-3-11 (Flicker), nous conseillons le branchement du poste de soudage aux points d'interface du réseau d'alimentation qui présentent une impédance inférieure à  $Z_{max} = 0.24 \text{ ohm}$ .
- Le poste de soudage ne remplit pas les conditions requises par le référentiel CEI/EN 61000-3-12.  
S'il est branché au réseau d'alimentation public, il appartient à l'installateur ou à l'utilisateur de vérifier que le poste peut être branché (si nécessaire, consulter le gestionnaire du réseau de distribution).

#### 5.2.1 Fiche et prise

(1~)

Brancher la fiche du câble d'alimentation à une prise de réseau équipée de fusibles ou d'un interrupteur automatique; le terminal de terre prévu à cet effet doit être branché au conducteur de terre (jaune-vert) de la ligne d'alimentation.

(3~)

Brancher une fiche normalisée (3P + P.E) de portée adéquate au câble d'alimentation, et installer une prise de réseau munie de fusibles ou d'un interrupteur automatique. La borne de terre prévue doit être reliée au conducteur de terre (jaune-vert) de la ligne d'alimentation.

Le tableau (TAB.1) indique les valeurs conseillées, exprimées en ampères, des fusibles retardés de ligne sélectionnés en fonction du courant nominal max. distribué par le poste de soudage et de la tension nominale d'alimentation.



**ATTENTION ! Le non-respect des susdites règles rend inefficace le système de sécurité prévu par le constructeur (classe I) avec de graves risques conséquents pour les personnes (ex. secousse électrique) et pour les choses (ex. incendie).**

#### 5.3 CONNEXIONS DU CIRCUIT DE SOUDAGE

##### 5.3.1 Recommandations



**ATTENTION ! AVANT D'EXÉCUTER LES BRANCHEMENTS SUIVANTS, S'ASSURER QUE LE POSTE DE SOUDAGE EST ÉTEINT ET DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU D'ALIMENTATION.**

Le tableau 1 (TAB. 1) reporte les valeurs conseillées pour les câbles de soudage (en mm<sup>2</sup>) en fonction du courant maximum distribué par le poste de soudage.

En outre :

- Tourner à fond les connecteurs des câbles de soudage dans les prises à branchement rapide (si elles existent), pour garantir un contact électrique parfait ; en cas contraire, il se produira une surchauffe des connecteurs ayant pour conséquence leur détérioration rapide et la perte de leur efficacité.
- Utiliser les câbles de soudage les plus courts possible.
- Éviter d'utiliser des structures métalliques ne faisant pas partie du morceau en usinage, en substitution du câble de retour du courant de soudage ; ceci peut être dangereux pour la sécurité et donner des résultats insatisfaisants pour le soudage.

##### 5.3.2 CONNEXIONS DU CIRCUIT DE SOUDAGE EN MODALITÉ MIG-MAG

###### 5.3.2.1 Branchement à la bouteille de gaz (si on en utilise une)

- Bouteille de gaz chargeable sur le plan d'appui du chariot : max. 30kg (seulement versions 180A et 200A).
- Visser le détendeur(\*) à la valve de la bouteille de gaz en interposant la réduction fournie à cet effet comme accessoire (quand on utilise du gaz Argon ou du mélange Argon/CO<sub>2</sub>).
- Brancher le tube d'entrée du gaz au réducteur et serrer le collier.
- Desserrer la bague de réglage du détendeur avant d'ouvrir la valve de la bouteille. (\*) Accessoire à acheter séparément s'il n'est pas fourni avec le produit.

###### 5.3.2.2 Branchement du câble de retour du courant de soudage

Il doit être branché au morceau à souder ou au banc métallique sur lequel il est posé, le plus près possible du joint en exécution.

###### 5.3.2.3 Torche

La prédisposer au premier chargement du fil, en démontant la buse et le petit tube de contact, pour en faciliter la sortie.

###### 5.3.2.4 Changement de polarité (seulement versions 180A et 200A)

Fig. B

- Ouvrir le portillon du compartiment du support de la bobine.
- Soudage MIG/MAG (gaz) :
  - Brancher le câble de la torche à la borne rouge (+) (Fig. B-9).
  - Brancher le câble de retour de la pince à la prise rapide négative (-) (Fig. B-5)
- Soudage FLUX (no gaz) :
  - Brancher le câble de la torche à la borne noire (+) (Fig. B-10).
  - Brancher le câble de retour de la pince à la prise rapide positive (-) (Fig. B-4)
- Fermer le portillon du compartiment du support de la bobine.

##### 5.3.3 CONNEXIONS DU CIRCUIT DE SOUDAGE EN MODALITÉ TIG

###### 5.3.3.1 Branchement à la bouteille de gaz

- Visser le détendeur à la valve de la bouteille de gaz en interposant, si nécessaire, la réduction fournie à cet effet comme accessoire.
- Brancher le tuyau d'entrée du gaz au détendeur et serrer le collier fourni.
- Desserrer la bague de réglage du détendeur avant d'ouvrir la valve de la bouteille.
- Ouvrir la bouteille et régler la quantité de gaz (l/min.) d'après les données indicatives d'usage, voir tableau (TAB. 5) ; d'éventuels ajustements du flux de gaz pourront être effectués durant le soudage en tournant toujours la bague du détendeur. Vérifier l'étanchéité des tuyaux et des raccords.



**ATTENTION ! Toujours fermer le détendeur de la bouteille de gaz quand le travail est terminé.**

###### 5.3.3.2 Branchement du câble de retour du courant de soudage

Il doit être branché au morceau à souder ou au banc métallique sur lequel il est posé, le plus près possible du joint en exécution. Ce câble doit être branché à la borne portant le symbole (+) (Fig. B-4).

###### 5.3.3.3 Torche

Insérer le câble porte-courant dans la borne à branchement rapide prévue à cet effet (-) (Fig. B-5). Brancher le tube de gaz de la torche à la bouteille.

##### 5.3.4 CONNEXIONS DU CIRCUIT DE SOUDAGE EN MODALITÉ MMA

La quasi-totalité des électrodes enrobées doit être branchée au pôle positif (+) du générateur ; exceptionnellement au pôle négatif (-) pour des électrodes avec enrobage acide.

###### 5.3.4.1 Branchement du câble de soudage pince-porte-électrode

Il porte à son extrémité une borne spéciale qui sert à serrer la partie découverte de l'électrode. Ce câble doit être branché à la borne portant le symbole (+) (Fig. B-4).

###### 5.3.4.2 Branchement du câble de retour du courant de soudage

Il doit être branché au morceau à souder ou au banc métallique sur lequel il est posé, le plus près possible du joint en exécution. Ce câble doit être branché à la borne portant le symbole (-) (Fig. B-5).

#### 5.4 CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FIL (Fig. G, G1)



**ATTENTION! AVANT TOUTE OPÉRATION DE CHARGEMENT DU FIL, ÉTEINDRE LE POSTE DE SOUDURE ET LE DÉBRANCHER DU RÉSEAU D'ALIMENTATION.**

**VÉRIFIER QUE LES GALETS D'ENTRAÎNEMENT DU FIL, LA GAINÉ GUIDE-FIL ET LE TUBE DE CONTACT DE LA TORCHE CORRESPONDENT AU DIAMÈTRE ET AU TYPE DE FIL UTILISÉ ET SONT CORRECTEMENT MONTÉS. DURANT LES PHASES D'ENFILAGE DU FIL, NE PAS PORTER DE GANTS DE PROTECTION.**

- Ouvrir le compartiment bobine.
- Placer la bobine de fil sur le support en maintenant l'extrémité du fil vers le haut, et s'assurer que le téton d'entraînement est correctement inséré dans l'orifice prévu (1a).
- Libérer le(les) contre-galet(s) de pression et l'éloigner du(des) galet(s) inférieur(s) (2a);

- Vérifier si le(les) galet(s) d'entraînement correspond au fil utilisé (2b).
- Libérer l'extrémité du fil et couper l'extrémité déformée de façon nette et sans bavures; tourner la bobine dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et introduire l'extrémité du fil dans le guide-fil d'entrée en le poussant sur 50-100 mm dans le guide-fil du raccord de la torche (2c).
- Repositionner le(les) contre-galet(s) en régulant sa pression à une valeur intermédiaire; vérifier que le fil est correctement positionné dans la gorge du(des) galet(s) inférieur(s) (3).
- Retirer la buse et le tube de contact (4a).
- Introduire la fiche du poste de soudage dans la prise secteur. Mettre en fonction le poste de soudage en pressant le poussoir torche et attendre que l'extrémité du fil traverse toute la gaine guide-fil et sorte de 10-15 cm par l'avant de la torche; relâcher le poussoir torche.



**ATTENTION! Durant ces opérations, le fil est sous tension électrique et soumis à une force mécanique; des précautions doivent donc être adoptées pour éviter tout risque de choc électrique et de blessures, ainsi que pour éviter de provoquer des arcs électriques:**

- Ne pas diriger l'extrémité de la torche contre les personnes.
- Ne pas approcher la torche de la bonbonne de gaz.
- Remonter le tube de contact et la buse sur la torche (4b).
- Contrôler que l'avancement du fil est régulier; régler la pression des galets et le freinage du support sur les valeurs minimales en s'assurant que le fil ne patine pas dans la gorge et que, en cas d'arrêt de l'entraînement, les spires de fil ne se détendent pas du fait d'une inertie excessive de la bobine.
- Couper l'extrémité du fil sortant de la buse à 10-15 mm.
- Fermer le compartiment bobine.

## 6. SOUDAGE MIG-MAG : DESCRIPTION DU PROCÉDÉ

### 6.1 SHORT ARC (ARC COURT)

La fusion du fil et le détachement de la goutte s'effectuent par courts-circuits successifs de la pointe du fil dans le bain de fusion (jusqu'à 200 fois par seconde). La longueur libre du fil (stick-out) est normalement comprise entre 5 et 12 mm.

#### Aciers au carbone et faiblement alliés

- Diamètre des fils utilisables : 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm seulement version 270A)
- Gaz utilisable : CO2 ou mélanges Ar / CO2

#### Aciers inoxydables

- Diamètre des fils utilisables : 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm seulement version 270A)
- Gaz utilisable : mélanges Ar / O2 ou Ar / CO2 (1-2%)

#### Aluminium et CuSi / CuAl

- Diamètre des fils utilisables : 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm seulement version 270A)
- Gaz utilisable : Ar

#### Fil fourré (seulement versions 180A et 200A)



- Diamètre des fils utilisables : 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Gaz utilisable : Aucun

### 6.2 GAZ DE PROTECTION

Le débit du gaz de protection doit être de 8-14 l/min.

## 7. MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT MIG-MAG


### 7.1 Fonctionnement en modalité SYNERGIQUE **SYN**


Les paramètres comme le matériau, le diamètre du fil , le type de gaz  sont définis par l'utilisateur, tandis que le poste de soudage se programme automatiquement dans les conditions optimales de fonctionnement établies par les différentes courbes synergiques mémorisées. L'utilisateur devra seulement sélectionner l'épaisseur du matériau pour commencer à souder (OneTouch Technology).


#### 7.1.1 Écran ACL en modalité SYNERGIQUE (Fig. H)

N.B. : Toutes les valeurs affichables et sélectionnables dépendent de la typologie de soudage choisie.

- 1- Modalité de fonctionnement en synergie **SYN** ;
- 2- Matériau à souder. Typologies disponibles : Fe (acier), SS (acier inox), Al (aluminium), CuSi/CuAl (tôles galvanisées - soudobrasage), Flux (fil fourré - soudage NO GAZ) ;
- 3- Diamètre du fil à utiliser. Valeurs disponibles : 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm ;
- 4- Gaz de protection recommandé. Typologies disponibles : Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub> ;
- 5- Épaisseur du matériau à souder. Valeurs disponibles de 0 à 5mm ;
- 6- Indicateur graphique de l'épaisseur du matériau ;
- 7- Indicateur graphique de la forme du cordon de soudage ;
- 8- Valeurs en soudage :

 vitesse d'alimentation du fil ;

 tension de soudage ;

 courant de soudage ;

- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 Programmation des paramètres


Pour accéder au menu de réglage des paramètres, appuyer sur le bouton (Fig. C-2) pendant au moins 1 seconde et relâcher :

- a) sélection du matériau (Fig. H-2 matériau clignotant)
  - tourner le bouton (Fig. C-2) pour choisir le matériau désiré et confirmer en appuyant sur le bouton et en le relâchant ;
- b) sélection du diamètre du fil (Fig. H-3 diamètre fil clignotant)
  - tourner le bouton (Fig. C-2) pour choisir le diamètre de fil désiré et confirmer en appuyant sur le bouton et en le relâchant ;
- c) sélection du gaz (Fig. H-4 typologie gaz clignotant)
  - tourner le bouton (Fig. C-2) ou sélectionner directement le gaz proposé et confirmer en appuyant sur le bouton et en le relâchant ; cette opération permettra la sortie du menu de programmation des paramètres et l'affichage sur l'écran des valeurs prédéterminées.

Après avoir défini avec le bouton (Fig. C-1) l'épaisseur du matériau (Fig. H-5), il est possible de commencer à souder.


#### 7.1.3 Réglage de la forme du cordon de soudage

Le réglage de la forme du cordon s'effectue à l'aide du bouton (Fig. C-2) qui règle la longueur d'arc puis établit l'apport le plus et le moins important de température au soudage.

L'échelle de réglage varie entre -9 + 0 + 9 ; dans la plupart des cas, avec le bouton en position intermédiaire (0, ) , on a une programmation de base optimale (la

valeur est affichée sur l'écran ACL à la gauche du symbole graphique du cordon de soudage et disparaît après un temps préfixé).

En appuyant sur le bouton (Fig. C-2), l'indication graphique sur écran de la forme du soudage change en montrant un résultat plus convexe, plat ou concave.

**Forme convexe.**  Signifie qu'il y a un faible apport thermique, le soudage résulte

donc « froid », avec peu de pénétration ; tourner alors le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour obtenir un apport thermique plus important avec l'effet d'un soudage avec une fusion plus importante.

**Forme concave.**  Signifie qu'il n'y a pas d'apport thermique important, le soudage

est donc trop « chaud », avec pénétration excessive ; tourner alors le bouton dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour obtenir une plus petite fusion.

#### 7.1.4. Modalité ATC (Advanced Thermal Control)

Elle s'active automatiquement quand l'épaisseur programmée est inférieure ou égale à 1.5 mm.

Description : le contrôle instantané particulier de l'arc de soudage et la rapidité de correction élevée des paramètres minimisent les crêtes de courant caractéristiques de la modalité de transfert Short Arc en faveur d'un apport thermique réduit à la pièce à souder. Le résultat est d'un côté une faible déformation du matériel, de l'autre un transfert fluide et précis du matériel d'apport avec la création d'un cordon de soudage facile à modeler.

#### Avantages :

- soudages sur de fines épaisseurs avec une grande facilité ;
- moindre déformation du matériel ;
- arc stable même à des courants bas ;
- soudage par points rapide et précis ;
- union facilitée de tôles distantes entre elles.

### 7.2 Fonctionnement en modalité MANUELLE **MAN**


L'utilisateur peut personnaliser tous les paramètres de soudage.


#### 7.2.1 Écran ACL en modalité MANUELLE (Fig. I)

- 1- Modalité de fonctionnement MANUELLE **MAN** ;

- 2- Valeurs en soudage :

 vitesse d'alimentation du fil ;

 tension de soudage ;

 courant de soudage.

#### 7.2.2 Programmation des paramètres

En modalité manuelle, la vitesse d'alimentation du fil et la tension de soudage sont réglées séparément. Le bouton (Fig. C-1) règle la vitesse du fil, le bouton (Fig C-2) règle la tension de soudage (qui détermine la puissance de soudage et influence la forme du cordon). Le courant de soudage est visualisé sur l'écran (Fig. I-2) uniquement durant le soudage.

## 8. CONTRÔLE DU BOUTON TORCHE

### 8.1 Modalité de contrôle du bouton de la torche

Il est possible de programmer 3 modalités de contrôle différentes du bouton torche, valide aussi bien en fonctionnement synergique qu'en fonctionnement manuel :

#### Modalité de soudage par points (Fig. L-5)

Il permet l'exécution d'opérations de soudage par points MIG/MAG avec contrôle de la durée du soudage (réglage : OFF exclue ; 0.1+5 sec. activée).

#### Modalité 2T (Fig. L-6)

Le soudage commence avec la pression du bouton de la torche et finit quand le bouton est relâché.

#### Modalité 4T (Fig. L-6)

Le soudage commence avec la pression et le relâchement du bouton de la torche et termine seulement quand le bouton de la torche est pressé et relâché une seconde fois. Cette modalité est utile pour des soudages de longue durée.

### 8.2 Programmation de la modalité de contrôle du bouton de la torche

Pour accéder au menu de réglage des paramètres, appuyer sur le bouton (Fig. C-2) pendant au moins 3 secondes, puis relâcher :

- a) Réglage du temps de pointage (Fig. L-5 clignotant).  
Tourner le bouton (Fig. C-2) pour choisir le temps désiré ou sélectionner « OFF » pour inhiber la fonction ; confirmer en appuyant puis en relâchant le bouton.  
Si le temps de pointage est programmé sur une valeur comprise entre 0.1-5 sec., il n'est pas possible de sélectionner les modalités « 2T/4T » ; dans ce cas, la pression du bouton comporte la sortie du menu.
- b) Sélection 2T ou 4T (Fig. L-6 clignotant et inscription « 2T » ou « 4T » sur Fig. L-7).  
On peut choisir d'utiliser la modalité 2T ou 4T seulement si le temps de soudage par points est programmé sur « OFF ». Tourner le bouton et sélectionner le mode désiré, puis confirmer avec la pression de ce même bouton pour sortir du menu.

## 9. PROGRAMMATIONS AVANCÉES

### 9.1 Paramètres avancés réglables

Il est possible de personnaliser les paramètres de soudage suivants, aussi bien en fonctionnement synergique qu'en fonctionnement manuel :

#### Rampe de montée du fil (Fig. L-1)

Il permet de programmer la rampe de départ du fil pour éviter l'éventuelle accumulation initiale dans le cordon de soudage. Réglage de 20 à 100 (départ en % de la vitesse de plein régime).

#### Réactance électronique (Fig. L-2)

Il permet de programmer la dynamique de soudage en fonction du matériau et du gaz utilisé.

#### Pour versions 180A et 200A :

- Réglage de 0 (machine avec peu de réactance) à 5 (machine avec beaucoup de réactance).

#### Pour version 270A :

- Modalité manuelle : réglage de 0 (machine avec peu de réactance) à 100 (machine avec beaucoup de réactance).
- Modalité synergique : correction de la réactance électronique par rapport à la valeur préprogrammée (de -50% à +50%).

### Brûlure du fil à l'arrêt du soudage (burn-back) (Fig. L-3)

Il permet de régler le temps de brûlure du fil à l'arrêt du soudage ce qui optimise le découpage final du fil pour faciliter le redémarrage du soudage.

#### Pour versions 180A et 200A :

- Réglage de 0 à 200 (mS).

#### Pour version 270A :

- Modalité manuelle : réglage de 0 à 200 (mS).

- Modalité synergique : correction du temps de burn-back par rapport à la valeur préprogrammée (de -10% à +10%).

### Post-gaz (Fig. L-4)

Il permet de régler le temps de sortie du gaz de protection à la fin du soudage (Réglage 0+5 secondes). Ce réglage garantit une protection au soudage et un refroidissement de la torche.

## 9.2 Programmation des paramètres avancés

Pour accéder au menu de réglage des paramètres avancés, appuyer en même temps sur les boutons (Fig. C-1) et (Fig. C-2) pendant au moins 1 seconde, puis relâcher. Chaque paramètre peut être programmé à la valeur désirée en tournant / appuyant sur la poignée (Fig. C-2) (valeur affichée à la (Fig.L-7)) jusqu'à la sortie du menu.

## 10. SOUDAGE TIG DC : DESCRIPTION DU PROCÉDÉ

### 10.1 PRINCIPES GÉNÉRAUX

Le soudage TIG DC est adapté à tous les aciers au carbone faiblement alliés et fortement alliés et aux métaux lourds cuivre, nickel, titane et leurs alliages (FIG. M). Pour le soudage en TIG DC avec électrode au pôle (-) on utilise généralement une électrode avec 2% de Cérium (bande colorée grise). Il est nécessaire de tailler en pointe de façon axiale l'électrode de Tungstène au ressort, voir FIG. N, en prenant soin que la pointe soit parfaitement concentrique pour éviter des déviations de l'arc. Il est important d'effectuer le meulage dans le sens de la longueur de l'électrode. Cette opération devra être répétée régulièrement en fonction de l'emploi et de l'usure de l'électrode ou quand celle-ci a été accidentellement contaminée, oxydée ou employée de façon non correcte. Il est indispensable, pour un bon soudage, d'employer le diamètre exact d'électrode avec le courant exact, voir tableau (TAB. 5). La saillance normale de l'électrode par rapport à la buse céramique est de 2-3 mm et peut atteindre 8 mm pour des soudages en angle.

Le soudage advient par fusion des bords du joint. Pour des épaisseurs fines opportunément préparées (jusqu'à environ 1 mm) aucun matériau d'apport n'est nécessaire (FIG. O). Pour des épaisseurs supérieures, il faut des baguettes de la même composition que le matériau de base et d'un diamètre adapté, avec préparation adéquate des bords (FIG. P). Il est opportun, pour une bonne réussite du soudage, que les morceaux soient soigneusement nettoyés et exempts d'oxyde, d'huiles, de graisses, de solvants, etc.

### 10.2 PROCÉDÉ (AMORÇAGE LIFT)

- Régler le courant de soudage à la valeur désirée au moyen de la manette C-1; Adapter le courant durant le soudage à l'apport thermique réel nécessaire.

- Vérifier le flux correct du gaz.

L'allumage de l'arc électrique s'effectue en mettant en contact et en éloignant l'électrode de tungstène du morceau à souder. Cette modalité d'amorçage cause moins de perturbations électro-irradiantes et réduit au minimum les inclusions de tungstène et l'usure de l'électrode.


- Poser la pointe de l'électrode sur le morceau avec une légère pression.

- Soulever immédiatement l'électrode de 2-3 mm pour obtenir l'amorçage de l'arc.


Le poste de soudage initialement envoie un courant réduit. Après quelques instants, il enverra le courant de soudage programmé.

- Pour interrompre le soudage, soulever rapidement l'électrode du morceau.

### 10.3 ÉCRAN ACL EN MODALITÉ TIG (Fig. C)

-  Modalité de fonctionnement TIG ;

- Valeurs en soudage :

 tension de soudage ;

 courant de soudage.

## 11. SOUDAGE MMA : DESCRIPTION DU PROCÉDÉ

### 11.1 PRINCIPES GÉNÉRAUX

- Il est indispensable de se référer aux indications du fabricant reportées sur l'emballage des électrodes utilisées qui indiquent la polarité correcte de l'électrode et le courant optimum correspondant.

- Le courant de soudage doit être en fonction du diamètre de l'électrode utilisée et du type de joint que l'on désire exécuter ; à titre indicatif les courants utilisables pour les différents diamètres d'électrode sont:

Ø Électrode (mm)	Courant de soudage (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- On observe que pour un même diamètre de l'électrode, des valeurs élevées de courant seront utilisées pour des soudages à plat, tandis que pour des soudages à la verticale ou au plafond, il faudra utiliser des courants plus faibles.

- Les caractéristiques mécaniques du joint soudé sont déterminées, en plus que par l'intensité de courant choisi, par les autres paramètres de soudage comme longueur de l'arc, vitesse et position d'exécution, diamètre et qualité des électrodes (pour une conservation correcte, maintenir les électrodes à l'abri de l'humidité, protégées dans leur emballage ou leur boîte).



#### ATTENTION :

En fonction de la marque, du type et de l'épaisseur du revêtement des électrodes, il peut se produire des instabilités de l'arc due à la composition même des électrodes.

### 11.2 Procédé

- En tenant le masque DEVANT LE VISAGE, frotter la pointe de l'électrode sur la pièce à souder en effectuant un mouvement comme pour allumer une allumette; ceci est la méthode la plus correcte pour amorcer l'arc.

ATTENTION: NE PAS TAPOTER l'électrode sur la pièce, on risquerait d'endommager son revêtement, ce qui rendrait l'amorçage de l'arc difficile.


- Dès que l'arc s'amorce, essayer de maintenir une distance par rapport à la pièce équivalente au diamètre de l'électrode utilisée et la maintenir la plus constante possible durant l'exécution du soudage ; se rappeler que l'inclinaison de l'électrode dans le sens de l'avancement devra être d'environ 20-30 degrés.

- A la fin du cordon de soudage, porter l'extrémité de l'électrode légèrement en arrière par rapport à la direction d'avancement, au-dessus du cratère, pour effectuer son remplissage, puis soulever rapidement l'électrode du bain de fusion pour obtenir l'extinction de l'arc (Aspects du cordon de soudage - FIG. Q).


### 11.3 ÉCRAN ACL EN MODALITÉ MMA (Fig. C)

-  Modalité de fonctionnement MMA ;

- Valeurs en soudage :

 tension de soudage ;

 courant de soudage ;

-  diamètre de l'électrode conseillé.

## 12. RÉINITIALISATION DES PROGRAMMATIONS D'USINE

Il est possible de remettre le poste de soudage aux programmations prédéfinies en usine en maintenant la pression sur les deux boutons (Fig.C-1) et (Fig.C-2) durant l'opération d'allumage.

## 13. SIGNALISATIONS D'ALARME

Le rétablissement est automatique quand la cause de l'alarme cesse.

Messages d'alarme qui peuvent apparaître sur l'écran :

### Pour versions 180A et 200A :

- «  » : Intervention de la protection thermique du poste de soudage. Le fonctionnement est interrompu tant que la machine n'est pas suffisamment refroidie.

- ALL 001 : intervention pour protection contre une sur / sous-tension. Vérifier la tension d'alimentation.


- ALL 002 : intervention pour protection contre les courts-circuits entre torche et masse. Vérifier qu'il n'y a pas de courts-circuits dans le circuit de soudage.

- ALL 003 : intervention pour protection contre une surintensité dans le circuit de soudage. Vérifier que la vitesse du dévidoir et / ou le courant de soudage ne sont pas trop élevés.

Quand on éteint le poste de soudage, on peut avoir, pendant quelques secondes, la signalisation ALL 001.

### Pour version 270A :

- ALL 001 et «  » : Intervention de la protection thermique au primaire du poste de soudage. Le fonctionnement est interrompu tant que la machine n'est pas suffisamment refroidie.

- ALL 002 et «  » : Intervention de la protection thermique au secondaire du poste de soudage. Le fonctionnement est interrompu tant que la machine n'est pas suffisamment refroidie.

- ALL 003 : intervention pour protection contre une surtension. Vérifier la tension d'alimentation.

- ALL 004 : intervention pour protection contre une sous-tension. Vérifier la tension d'alimentation.

- ALL 010 : intervention pour protection contre une surintensité dans le circuit de soudage. Vérifier que la vitesse du dévidoir et / ou le courant de soudage ne sont pas trop élevés.

- ALL 011 : intervention pour protection contre les courts-circuits entre torche et masse. Vérifier qu'il n'y a pas de courts-circuits dans le circuit de soudage.

- ALL 013 : intervention pour communication interne manquante. Si l'alarme persiste, contacter un centre d'assistance autorisé.

- ALL 018 : intervention pour alarme de tension auxiliaire. Si l'alarme persiste, contacter un centre d'assistance autorisé.

Quand on éteint le poste de soudage, on peut avoir, pendant quelques secondes, la signalisation ALL 004.

## 14. ENTRETIEN



ATTENTION: AVANT TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN, S'ASSURER QUE LE POSTE DE SOUDAGE EST ÉTEINT ET L'ALIMENTATION SECTIONNÉE.

### 14.1 ENTRETIEN DE ROUTINE

LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN DE ROUTINE PEUVENT ÊTRE EFFECTUÉES PAR L'OPÉRATEUR.

#### 14.1.1 TORCHE

- Eviter de poser la torche et son câble sur des éléments chauds, pour éviter la fusion et l'endommagement rapide des matériaux isolants.

- Contrôler périodiquement l'étanchéité des tuyauteries et raccords de gaz.

- Accoupler soigneusement la pince porte-électrode et le mandrin porte-pince avec le diamètre de l'électrode choisie pour éviter toute surchauffe ou mauvaise diffusion du gaz risquant d'entraîner des dysfonctionnements.

- Avant toute utilisation, contrôler l'état d'usure et le montage des parties terminales de la torche : buse, électrode, pince porte-électrode, diffuseur gaz.

#### 14.1.2 Dispositif d'alimentation du fil

- Contrôler fréquemment l'état d'usure des galets d'entraînement du fil, et retirer périodiquement la poussière métallique déposée sur la zone d'entraînement (galets et guide-fil d'entrée et de sortie).

### 14.2 ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉES EXCLUSIVEMENT PAR DU PERSONNEL EXPERT OU QUALIFIÉ DANS LE DOMAINE ÉLECTRIQUE ET MÉCANIQUE, ET DANS LE RESPECT DU RÉFÉRENTIEL TECHNIQUE CEI/EN 60974-4.



**ATTENTION! ÉTEINDRE LE POSTE DE SOUDAGE ET LE DÉBRANCHER DU RÉSEAU D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AVANT DE RETIRER LES PANNEAUX DU POSTE DE SOUDAGE ET D'ACCÉDER À L'INTÉRIEUR DE CE DERNIER.**

**Tout contrôle exécuté sous tension à l'intérieur du poste de soudage risque de provoquer des chocs électriques graves dus au contact direct avec les parties sous tension et/ou des blessures dues au contact direct avec les organes en mouvement.**

- Inspecter périodiquement, et selon une fréquence fixée en fonction de l'utilisation et du niveau d'empoussièrément des lieux, l'intérieur de la machine et retirer la poussière déposée sur le transformateur, la réactance et le redresseur au moyen d'un jet d'air comprimé sec (max. 10 bars).
- Éviter de diriger le jet d'air comprimé sur les cartes électroniques; les nettoyer si nécessaire au moyen d'une brosse douce ou de solvants adéquats.
- Contrôler également que les connexions électriques sont correctement serrées et vérifier l'état de l'isolement des câblages.
- À la fin des opérations, remonter les panneaux de la machine en serrant à fond les vis de fixation.
- Ne jamais procéder aux opérations de soudage avec le poste de soudage ouvert.
- Après avoir exécuté l'entretien ou la réparation, rétablir les connexions et les câblages comme ils étaient à l'origine en faisant attention que ces derniers n'entrent pas en contact avec des parties en mouvement ou des parties qui peuvent atteindre des températures élevées. Gainer tous les conducteurs comme ils l'étaient à l'origine en faisant attention de bien séparer les branchements du transformateur primaire en haute tension et les branchements des transformateurs secondaires en basse tension.

Utiliser toutes les rondelles et les vis originales pour refermer le carter.

#### **15. RECHERCHE DES PANNES**

**DANS L'ÉVENTUALITÉ D'UN MAUVAIS FONCTIONNEMENT, ET AVANT D'EFFECTUER DES VÉRIFICATIONS PLUS SYSTÉMATIQUES OU DE VOUS ADRESSER À VOTRE CENTRE D'ASSISTANCE, CONTRÔLEZ QUE:**

- L'interrupteur général étant sur "ON", le témoin relatif est allumé; dans le cas contraire la panne réside normalement dans la ligne d'alimentation (câbles, prise et/ou fiche, fusibles, etc.).
- Il n'y a pas d'alarme signalant l'intervention de la sécurité thermique, de sous ou surintensité ou de court-circuit.
- S'assurer d'avoir observé le rapport d'intermittence nominale. En cas d'intervention de la protection thermostatique attendre le refroidissement naturel de la machine. Vérifier le bon fonctionnement du ventilateur.
- Contrôler la tension de ligne : une valeur trop élevée ou trop basse entraîne le blocage du poste de soudage.
- Contrôler qu'il n'y a pas un court-circuit en sortie de machine. Si tel est le cas, procéder à l'élimination de l'inconvénient.
- Les raccords du circuit de soudage soient correctement effectués, spécialement que la pince du câble de masse soit effectivement reliée à la pièce, sans interposition de matériaux isolants (par exemple des peintures).
- Que le gaz de protection utilisé soit correct et dans la juste quantité.



1. SEGURIDAD GENERAL PARA LA SOLDADURA POR ARCO.....	pág. 22	7. MODALIDAD DE FUNCIONAMIENTO MIG-MAG.....	pág. 25
2. INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL.....	23	7.1 Funcionamiento en modalidad SINÉRGICA.....	25
2.1 CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES.....	23	7.1.1 Display LCD en modalidad SINÉRGICA (Fig. H).....	25
2.2 ACCESORIOS DE SERIE.....	23	7.1.2 Configuración de los parámetros.....	25
2.3 ACCESORIOS A PETICIÓN DE LOS INTERESADOS.....	23	7.1.3 Regulación de la forma del cordón de soldadura.....	25
3. DATOS TÉCNICOS.....	23	7.1.4 Modalidad ATC (Advanced Thermal Control).....	25
3.1 CHAPA DE DATOS.....	23	7.2 Funcionamiento en modalidad MANUAL.....	25
3.2 OTROS DATOS TÉCNICOS.....	23	7.2.1 Display LCD en modalidad MANUAL (Fig. I).....	25
4. DESCRIPCIÓN DE LA SOLDADORA.....	23	7.2.2 Configuración de los parámetros.....	25
4.1 DISPOSITIVOS DE CONTROL, REGULACIÓN Y CONEXIÓN.....	23	8. CONTROL DEL PULSADOR ANTORCHA.....	25
4.1.1 SOLDADORA (Fig. B, B1).....	23	8.1 Modalidad de control del pulsador antorcha.....	25
4.1.2 CUADRO DE CONTROL DE LA SOLDADORA (Fig. C).....	23	8.2 Configuración de la modalidad de control del pulsador antorcha.....	25
5. INSTALACIÓN.....	24	9. CONFIGURACIÓN AVANZADA.....	25
5.1 UBICACIÓN DE LA SOLDADORA.....	24	9.1 Parámetros avanzados regulables.....	25
5.2 CONEXIÓN A LA RED.....	24	9.2 Configuración de los parámetros avanzados.....	26
5.2.1 Enchufe y toma de corriente.....	24	10. SOLDADURA TIG DC: DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO.....	26
5.3 CONEXIONES DEL CIRCUITO DE SOLDADURA.....	24	10.1 PRINCIPIOS GENERALES.....	26
5.3.1 Recomendaciones.....	24	10.2 PROCEDIMIENTO (CEBADO LIFT).....	26
5.3.2 CONEXIONES DEL CIRCUITO DE SOLDADURA EN MODALIDAD MIG-MAG.....	24	10.3 DISPLAY LCD EN MODALIDAD TIG (Fig. C).....	26
5.3.2.1 Conexión a la bombona de gas (si se utiliza).....	24	11. SOLDADURA MMA: DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO.....	26
5.3.2.2 Conexión del cable de retorno de la corriente de soldadura.....	24	11.1 PRINCIPIOS GENERALES.....	26
5.3.2.3 Antorcha.....	24	11.2 Procedimiento.....	26
5.3.2.4 Cambio de polaridad (solo versiones 180A y 200A).....	24	11.3 DISPLAY LCD EN MODALIDAD MMA (Fig. C).....	26
5.3.3 CONEXIONES DEL CIRCUITO DE SOLDADURA EN MODALIDAD TIG.....	24	12. RESTABLECIMIENTO CONFIGURACIONES DE FÁBRICA.....	26
5.3.3.1 Conexión a la botella del gas.....	24	13. SEÑALACIÓN DE ALARMA.....	26
5.3.3.2 Conexión del cable de retorno de la corriente de soldadura.....	24	14. MANTENIMIENTO.....	26
5.3.3.3 Antorcha.....	24	14.1 MANTENIMIENTO ORDINARIO.....	26
5.3.4 CONEXIONES DEL CIRCUITO DE SOLDADURA EN MODALIDAD MMA.....	24	14.1.1 SOPLETE.....	26
5.3.4.1 Conexión del cable de soldadura pinza-portaelectrodo.....	24	14.1.2 Alimentador de hilo.....	26
5.3.4.2 Conexión del cable de retorno de la corriente de soldadura.....	24	14.2 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO.....	26
5.4 CARGA DE LA BOBINA DE HILO (Fig. G, G1).....	24	15. BUSQUEDA DE DAÑOS.....	27
6. SOLDADURA MIG-MAG: DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO.....	25		
6.1 SHORT ARC (ARCO CORTO).....	25		
6.2 GAS DE PROTECCIÓN.....	25		

**SOLDADORA DE HILO CONTINUO PARA LA SOLDADURA DE ARCO MIG-MAG Y FLUX, TIG, MMA, PREVISTAS PARA USO PROFESIONAL E INDUSTRIAL.**  
 Nota: En el texto siguiente se utilizará el término "Soldadora".

**1. SEGURIDAD GENERAL PARA LA SOLDADURA POR ARCO**

El operador debe tener un conocimiento suficiente sobre el uso seguro del aparato y debe estar informado sobre los riesgos relacionados con los procedimientos de soldadura por arco, las relativas medidas de protección y los procedimientos de emergencia.  
 (Referirse también a la norma "EN 60974-9: Equipos para soldadura de arco. Parte 9: Instalación y uso").



- Evitar los contactos directos con el circuito de soldadura; la tensión sin carga suministrada por la soldadora puede ser peligrosa en algunas circunstancias.
- La conexión de los cables de soldadura, las operaciones de comprobación y de reparación deben ser efectuadas con la soldadora apagada y desenchufada de la red de alimentación.
- Apagar la soldadora y desconectarla de la red de alimentación antes de sustituir los elementos desgastados del soplete.
- Hacer la instalación eléctrica respetando las normas y leyes de prevención de accidentes previstas.
- La soldadora debe conectarse exclusivamente a un sistema de alimentación con conductor de neutro conectado a tierra.
- Asegurarse de que la toma de corriente esté correctamente conectada a la tierra de protección.
- No utilizar la soldadora en ambientes húmedos o mojados o bajo la lluvia.
- No utilizar cables con aislamiento deteriorado o conexiones mal realizadas.
- En presencia de una unidad de enfriamiento de líquido las operaciones de llenado deben efectuarse con la soldadora apagada y desconectada de la red de alimentación.



- No soldar sobre contenedores, recipientes o tuberías que contengan o hayan contenido productos inflamables líquidos o gaseosos.
- Evitar trabajar sobre materiales limpiados con disolventes clorurados o en las cercanías de dichos disolventes.
- No soldar en recipientes a presión.
- Alejar del área de trabajo todas las sustancias inflamables (por ejemplo, madera, papel, trapos, etc.).
- Asegurarse de que hay un recambio de aire adecuado o de que existen medios aptos para eliminar los humos de soldadura en la cercanía del arco; es necesario adoptar un enfoque sistemático para la valoración de los límites de exposición a los humos de soldadura en función de su composición, concentración y duración de la exposición.
- Mantener la bombona protegida de fuentes de calor, incluso de los rayos solares (si se utiliza).



- Adoptar un aislamiento eléctrico adecuado con respecto a la antorcha, la pieza en elaboración y las posibles partes metálicas conectadas a tierra situadas cerca (accessibles).  
 Eso normalmente puede obtenerse utilizando guantes, calzados, gorros e indumentaria idóneos para este objetivo y a través del uso de plataformas o cintas aislantes.

- Siempre proteger los ojos con los filtros específicos conformes a las normas UNI EN 169 o UNI EN 379 montados en máscaras o cascos conformes con la norma UNI EN 175.

Utilizar la indumentaria de protección ignífuga específica (conforme con la norma UNI EN 11611) y guantes de soldadura (conformes con la norma UNI EN 12477) evitando exponer la piel a los rayos ultravioletas e infrarrojos producidos por el arco; la protección tiene que extenderse a otras personas situadas cerca por medio de pantallas o cortinas no reflejantes.

- Ruido: si a causa de operaciones de soldadura especialmente intensivas se detecta un nivel de exposición diaria personal (LEPD) igual o mayor a 85 dB(A), es obligatorio el uso de medios de protección personal (Tab. 1).



- El paso de la corriente de soldadura hace que se produzcan campos electromagnéticos (EMF) localizados alrededor del circuito de soldadura. Los campos electromagnéticos pueden interferir con algunos aparatos médicos (por ejemplo, marcapasos, respiradores, prótesis metálicas, etc). Los portadores de estos aparatos deben adoptar las medidas de protección adecuadas. Por ejemplo, prohibir el acceso al área de utilización de la soldadora. Esta soldadora satisface los requisitos del estándar técnico de producto para su uso exclusivo en ambientes industriales y con objetivos profesionales. No se asegura el cumplimiento de los límites de base relativos a la exposición humana a los campos electromagnéticos en ambiente doméstico.

El operador debe adoptar los siguientes procedimientos para reducir la exposición a los campos electromagnéticos:

- Fijar juntos lo más cerca posible los dos cables de soldadura.
- Mantener la cabeza y el tronco del cuerpo lo más lejos posible del circuito de soldadura.
- No enrollar nunca los cables de soldadura alrededor del cuerpo.
- No soldar con el cuerpo en medio del circuito de soldadura. Mantener los dos cables en la misma parte del cuerpo.
- Conectar el cable de retorno de la corriente de soldadura a la pieza que se debe soldar lo más cerca posible a la junta en ejecución.
- No soldar cerca, sentados o apoyados en la soldadora (distancia mínima: 50cm).
- No dejar objetos ferromagnéticos cerca del circuito de soldadura.
- Distancia mínima d=20cm (Fig. R).



- Aparato de clase A:  
 Esta soldadora satisface los requisitos del estándar técnico de producto para su uso exclusivo en ambiente industrial y con objetivos profesionales. No se asegura el cumplimiento de la compatibilidad electromagnética en los edificios domésticos y en los directamente conectados a una red de alimentación de baja tensión que alimenta los edificios para el uso doméstico.



**PRECAUCIONES SUPLEMENTARIAS LAS OPERACIONES DE SOLDADURA:**

- En ambiente con mayor riesgo de descarga eléctrica;
  - En espacios cerrados;
  - En presencia de materiales inflamables o explosivos;
- Estas situaciones DEBEN ser valoradas a priori por un "Responsable

experto" y efectuarse siempre con la presencia de otras personas preparadas para efectuar las necesarias intervenciones en caso de emergencia.

TIENEN que adoptarse los medios técnicos de protección que se describen en 7.10; A-8; A.10 de la norma "EN 60974-9: Equipos para soldadura de arco. Parte 9: Instalación y uso".

- DEBE prohibirse la soldadura mientras la soldadora o el alimentador de hilo es sostenido por el operador (Ej. por medio de correas).
- DEBE prohibirse la soldadura mientras el operador esté elevado del suelo, excepto si se usan plataformas de seguridad.
- TENSIÓN ENTRE PORTAELECTRODOS O SOPLETES: trabajando con varias soldadoras en una sola pieza o varias piezas conectadas eléctricamente se puede generar una suma peligrosa de tensiones en vacío entre dos portaelectrodos o sopletes diferentes, con un valor que puede alcanzar el doble del límite admisible.  
Es necesario que un coordinador experto realice la medición instrumental para determinar si existe un riesgo y pueda adoptar medidas de protección adecuadas como indicado en el punto 7.9 de la norma "EN 60974-9: Equipos para soldadura de arco. Parte 9: Instalación y uso".



#### RIESGOS RESTANTES

- VUELCO: colocar la soldadora en una superficie horizontal con una capacidad adecuada para la masa; en caso contrario, (por ejemplo, pavimentos inclinados o no igualados) existe el peligro de vuelco.
- USO IMPROPIO: es peligrosa la utilización de la soldadora para cualquier elaboración diferente de la prevista (Ej. descongelación de tuberías de la red hídrica).
- USO IMPROPIO: Es peligroso que más de un operador utilice la soldadora contemporáneamente.
- DESPLAZAMIENTO DE LA SOLDADORA: sujetar siempre la bombona de gas (si se utiliza) con medios adecuados para evitar caídas accidentales.
- Se prohíbe utilizar la manilla como medio de suspensión de la soldadora.



Las protecciones y las partes móviles del envoltorio de la soldadora y del alimentador de hilo deben estar en la posición correcta antes de conectar la soldadora a la red de alimentación.



¡ATENCIÓN! Cualquier intervención manual en partes en movimiento del alimentador de hilo, por ejemplo:

- Sustitución rodillos y/o guía-hilo;
  - Introducción del hilo en los rodillos;
  - Carga de la bobina del hilo;
  - Limpieza de los rodillos, de los engranajes y de la zona situada debajo de éstos
  - Lubricación de los engranajes
- DEBE EFECTUARSE CON LA SOLDADORA APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN

## 2. INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL

Esta soldadora es una fuente de corriente para la soldadura de arco, realizada específicamente para la soldadura MAG de los aceros de carbono o débilmente aleados con gases de protección CO<sub>2</sub> o mezclas Argon/CO<sub>2</sub> utilizando hilos electrodos llenos o con núcleos (tubulares).

Además es apta para la soldadura MIG de los aceros inoxidables con gas Argón + 1-2% oxígeno, del aluminio y CuSi<sub>3</sub>, CuAl<sub>8</sub> (cobresoldadura) con gas Argón, utilizando hilos electrodos de análisis adecuado para la pieza que hay que soldar.

Se pueden utilizar hilos con núcleo adecuados para el uso sin fas de protección Flux adecuando la polaridad de la antorcha según cuanto indicado por el fabricante de hilo (solo versiones 180A y 200A).

Es especialmente apta para aplicaciones en carpintería metálica ligera y en carrocería, para la soldadura de chapas cincadas, high stress (con una alta pérdida de cohesión), inoxidables y de aluminio. El funcionamiento SINÉRGICO asegura la configuración rápida y fácil de los parámetros de soldadura, siempre garantizando un control elevado del arco y de la calidad de soldadura (OneTouch Technology).

La soldadora también se ha preparado para la soldadura TIG en corriente continua (CC), con cebado del arco por contacto (modalidad LIFT ARC) de todos los aceros (de carbono, de baja aleación y de alta aleación) y de los materiales pesados (cobre, níquel, titanio y sus aleaciones) con gases de protección Ar puro (99,9%) o bien, para usos especiales, con mezclas de Argón/Helio. Se ha preparado también para la soldadura de electrodo MMA en corriente continua (CC) de electrodos revestidos (rutilos, ácidos, básicos).

### 2.1 CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

#### MIG-MAG

- Funcionamiento sinérgico (automático) o manual;
- Curvas sinérgicas preparadas;
- Visualización en el display LCD de velocidad del hilo, tensión y corriente de soldadura;
- Selección del funcionamiento 2T, 4T, Spot;
- Regulaciones: rampa de subida de hilo, reactancia electrónica, tiempo de quemado final del hilo (burn-back), post gas;
- Cambio de polaridad para soldadura de GAS MIG-MAG/BRAZING o NO GAS/FLUX (solo versiones 180A y 200A).

#### TIG

- Cebado LIFT;
- Visualización en display LCD de tensión y corriente de soldadura.

#### MMA

- Dispositivos arc force, hot start y anti-stick preconfigurados;
- Indicación del diámetro del electrodo aconsejado en función de la corriente de soldadura;
- Visualización en display LCD de tensión y corriente de soldadura.

## PROTECCIONES

- Protección termostática;
- Protección contra los cortes accidentales debidos al contacto entre antorcha y masa;
- Protección contra las tensiones anómalas (tensión de alimentación demasiado alta o demasiado baja);
- Protección anti-stick (MMA).

### 2.2 ACCESORIOS DE SERIE

- Antorcha;
- Cable de retorno con pinza de masa;
- Soporte para colgar la antorcha.

### 2.3 ACCESORIOS A PETICIÓN DE LOS INTERESADOS

- Adaptador de bombona de argón;
- Carro (solo versiones 180A y 200A);
- Máscara autooscurecimiento;
- Kit de soldadura MIG/MAG;
- Kit de soldadura MMA;
- Kit de soldadura TIG.

## 3. DATOS TÉCNICOS

### 3.1 CHAPA DE DATOS

Los principales datos relativos al empleo y a las prestaciones de la soldadora se resumen en la chapa de características con el siguiente significado:

#### Fig. A

- 1- Norma EUROPEA de referencia para la seguridad y la fabricación de las máquinas para soldadura por arco.
- 2- Símbolo de la estructura interna de la soldadora.
- 3- Símbolo del procedimiento de soldadura previsto.
- 4- Símbolo **S**: indica que pueden efectuarse operaciones de soldadura en un ambiente con riesgo aumentado de descarga eléctrica (por ejemplo, cerca de grandes masas metálicas).
- 5- Símbolo de la línea de alimentación:  
1~ : tensión alterna monofásica;  
3~ : tensión alterna trifásica.
- 6- Grado de protección del envoltorio:
- 7- Datos de las características de la línea de alimentación:  
- **U<sub>1</sub>** : Tensión alterna y frecuencia de alimentación de la soldadora /límites admitidos ±10%).  
- **I<sub>1 max</sub>** : Corriente máxima absorbida por la línea.  
- **I<sub>1 eff</sub>** : Corriente efectiva de alimentación
- 8- Prestaciones del circuito de soldadura:  
- **U<sub>2</sub>** : tensión máxima en vacío (circuito de soldadura abierto).  
- **I<sub>2</sub>U<sub>2</sub>** : Corriente y tensión correspondiente normalizada que pueden ser distribuidas por la soldadora durante la soldadura.  
- **X** : Relación de intermitencia: indica el tiempo durante el cual la soldadora puede distribuir la corriente correspondiente (misma columna). Se expresa en % sobre la base de un ciclo de 10min (por ejemplo 60% = 6 minutos de trabajo, 4 minutos parada; y así sucesivamente).  
En el caso que los factores de utilización sean superados (de chapa, referidos a 40°C ambiente) se producirá la intervención de la protección térmica (la soldadora permanece en stand-by hasta que su temperatura entra dentro de los límites admitidos).  
- **A/V-A/V** : Indica la gama de regulación de la corriente de soldadura (mínimo - máximo) a la correspondiente tensión de arco.
- 9- Número de matrícula para la identificación de la soldadora (indispensable para la asistencia técnica, solicitud de recambio, búsqueda del origen del producto).
- 10- : Valor de los fusibles de accionamiento retardado a preparar para la protección de la línea.
- 11- Símbolos referidos a normas de seguridad cuyo significado se indica en el capítulo 1 "Seguridad general para la soldadura por arco".

Nota: El ejemplo de chapa incluido es una indicación del significado de los símbolos y de las cifras; los valores exactos de los datos técnicos de la soldadora en su posesión deben controlarse directamente en la chapa de la misma soldadora.

### 3.2 OTROS DATOS TÉCNICOS:

- SOLDADORA: véase la tabla 1 (TABLA 1)
  - ANTORCHA MIG: véase la tabla 2 (TABLA 2)
  - ANTORCHA TIG: véase la tabla 3 (TABLA 3)
  - PINZA PORTAELECTRODO: véase la tabla 4 (TABLA 4)
- El peso de la soldadora se indica en la tabla 1 (TABLA 1).

## 4. DESCRIPCIÓN DE LA SOLDADORA

### 4.1 DISPOSITIVOS DE CONTROL, REGULACIÓN Y CONEXIÓN.

#### 4.1.1 SOLDADORA (Fig. B, B1)

En el lado delantero:

- 1- Cuadro de control (véase la descripción).
- 2- Cable y antorcha de soldadura.
- 3- Cable y borne de retorno a masa.
- 4- Toma rápida positiva (+) para conectar el cable de soldadura.
- 5- Toma rápida negativa (-) para conectar el cable de soldadura.

En el lado trasero:

- 6- Interruptor general ON/OFF.
- 7- Conector del tubo para gas de protección.
- 8- Cable de alimentación.

En el compartimento de carrito (solo versiones 180A y 200A):

- 9- Borne positivo (+).
- 10- Borne negativo (-).

**CUIDAD. Inversión de polaridad para soldadura FLUX (no gas).**

#### 4.1.2 CUADRO DE CONTROL DE LA SOLDADORA (Fig. C)

- 1- selección, si se ha apretado, del proceso de soldadura MIG-MAG (SINÉRGICA o MANUAL), TIG o MMA
- MIG-MAG SINÉRGICO**
- Regulación de la potencia de soldadura.
- MIG-MAG MANUAL**
- Regulación de la velocidad de alimentación del hilo.
- TIG:**
- Regulación de la corriente de soldadura.
- MMA:**
- Regulación de la corriente de soldadura.

- 2- encendido, si se ha apretado, en los menús de configuración de los procesos de soldadura MIG-MAG (SINÉRGICO o MANUAL).

#### MIG-MAG SINÉRGICO

- Regulación del cordón de soldadura (longitud del arco)

#### MIG-MAG MANUAL

- Regulación del cordón de soldadura (tensión de soldadura)

#### TIG:

- No habilitado.

#### MMA:

- No habilitado

- 3- Display LCD

## 5. INSTALACIÓN



**¡ATENCIÓN! EJECUTAR TODAS LAS OPERACIONES DE INSTALACIÓN Y CONEXIONES ELÉCTRICAS CON LA SOLDADORA RIGUROSAMENTE APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN. LAS CONEXIONES ELÉCTRICAS DEBEN SER EJECUTADAS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL EXPERTO O CAPACITADO.**

### PREPARACIÓN (Fig. D) (solo versión 270A)

Desembalar la soldadora, efectuar el montaje de las partes separadas que contiene el embalaje.

#### Montaje del cable de retorno-pinza

Fig. D1

#### Montaje del cable de soldadura-pinza portaelectrodo

FIG. E

#### Montaje del gancho para colgar la antorcha (solo versiones 180A y 200A)

FIG. F

### 5.1 UBICACIÓN DE LA SOLDADORA

Identificar el lugar de instalación de la soldadora, con el fin de que no haya obstáculos en correspondencia de la abertura de entrada y de salida del aire de refrigeración; al mismo tiempo comprobar que no se aspiren polvos conductivos, vapores corrosivos, humedad, etc..

Mantener por lo menos 250 mm de espacio libre alrededor de la soldadora.




**¡ATENCIÓN! Posicionar la soldadora en una superficie plana de capacidad de carga adecuada para el peso, para evitar su vuelco o desplazamientos peligrosos.**


### 5.2 CONEXIÓN A LA RED

- Antes de realizar cualquier conexión eléctrica, comprobar que los datos de placa de la soldadora correspondan a la tensión y a la frecuencia de red disponibles en el lugar de instalación.

- La soldadora debe conectarse exclusivamente a un sistema de alimentación con conductor de neutro conectado a tierra.

- Para garantizar la protección contra el contacto indirecto, utilizar interruptores diferenciales del tipo:

- Tipo A (  ) para máquinas monofásicas.

- Tipo B (  ) para máquinas trifásicas.

- Con el fin de cumplir los requisitos de la Norma EN 61000-3-11 (Flicker), se aconseja la conexión de la soldadora a los puntos de interfaz de la red de alimentación que presentan una impedancia menor de  $Z_{m\acute{a}x} = 0,24$  ohmios.

- La soldadora no cumple los requisitos de la norma IEC/EN 61000-3-12.

Si la misma se conecta a una red de alimentación pública, es responsabilidad del instalador o del usuario comprobar que la soldadora pueda conectarse (si necesario, consultar el gestor de la red de distribución).

#### 5.2.1 Enchufe y toma de corriente

(1~)

Conectar el enchufe del cable de alimentación a una toma de corriente de red equipada con fusibles o interruptor automático; el terminal de tierra correspondiente debe conectarse al conductor de tierra (amarillo-verde) de la línea de alimentación.

(3~)

Conectar al cable de alimentación un enchufe normalizado (3P + P.E) de capacidad adecuada y preparar una toma de red dotada de fusibles o interruptor automático; el relativo terminal de tierra debe conectarse al conducto de tierra (amarillo-verde) de la línea de alimentación.

La tabla (TAB. 1) indica los valores aconsejados en amperios de los fusibles retrasados en base a la corriente máxima nominal distribuida por la soldadora, y a la tensión nominal de alimentación.



**¡ATENCIÓN! El incumplimiento de las antedichas reglas vuelve inefectivo el sistema de seguridad previsto por el constructor (clase I) con los consiguientes graves riesgos para las personas (por ejemplo choque eléctrico) y para las cosas (por ejemplo, incendio).**

### 5.3 CONEXIONES DEL CIRCUITO DE SOLDADURA

#### 5.3.1 Recomendaciones



**¡ATENCIÓN! ANTES DE REALIZAR LAS CONEXIONES SIGUIENTES COMPROBAR QUE LA SOLDADORA SE ENCUENTRE APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN.**

La Tabla 1 (TABLA 1) indica los valores que se aconsejan para los cables de soldadura (en mm<sup>2</sup>) en función de la corriente máxima generada por la soldadora.

Además:

- Girar hasta el fondo los cables de soldadura en las tomas rápidas (si están presentes) para garantizar un contacto eléctrico perfecto; de lo contrario se producirán recalentamientos de los conectores mismos con su rápido deterioro y la pérdida de eficiencia correspondientes.
- Utilizar cables de soldadura lo más cortos posible.

- Evitar utilizar estructuras metálicas que no pertenecen a la pieza en elaboración para sustituir el cable de retorno de la corriente de soldadura; eso puede resultar peligroso para la seguridad y producir resultados no satisfactorios para la soldadura.

### 5.3.2 CONEXIONES DEL CIRCUITO DE SOLDADURA EN MODALIDAD MIG-MAG

#### 5.3.2.1 Conexión a la bombona de gas (si se utiliza)

- Bombona de gas para cargar en la superficie de apoyo del carro: máx. 30 Kg (solo versiones 180A y 200A).

- Atornillar el reductor de presión(\*) a la válvula de la botella del gas, interponiendo el adaptador correspondiente que se suministra como accesorio, cuando se utilice el gas Argón o la mezcla Argón/CO<sub>2</sub>.

- Conectar el tubo de entrada del gas al reductor y apretar la abrazadera.

- Aflojar la abrazadera de regulación del reductor de presión antes de abrir la válvula de la botella.

(\*) Accesorio que puede adquirirse por separado si no se entrega con el producto.

#### 5.3.2.2 Conexión del cable de retorno de la corriente de soldadura

Tiene que conectarse a la pieza que hay que soldar o al banco metálico en que se apoya, lo más cerca posible de la junta en ejecución.

#### 5.3.2.3 Antorcha

Prepararla para la primera carga del hilo, desmontando la tobera y el tubo de contacto, para facilitar la salida.

#### 5.3.2.4 Cambio de polaridad (solo versiones 180A y 200A)

Fig. B

- Abrir la puerta del compartimento de la devanadera.

- Soldadura MIG/MAG (gas):

- Conectar el cable de la antorcha al borne rojo (+) (Fig. B-9)

- Conectar el cable de retorno de la pinza a la toma rápida negativa (-) (Fig. B-5)

- Soldadura FLUX (sin gas):

- Conectar el cable de la antorcha al borne negro (-) (Fig. B-10).

- Conectar el cable de retorno de la pinza a la toma rápida positiva (+) (Fig. B-4).

- Cerrar la puerta del compartimento de la devanadera.

### 5.3.3 CONEXIONES DEL CIRCUITO DE SOLDADURA EN MODALIDAD TIG

#### 5.3.3.1 Conexión a la botella del gas

- Atornillar el reductor de presión en la válvula de la botella del gas interponiendo, si resulta necesario, la reducción correspondiente que se entrega como accesorio.

- Conectar el tubo de entrada del gas al reductor y apretar la abrazadera que se ha entregado.

- Aflojar la abrazadera de regulación del reductor de presión antes de abrir la válvula de la botella.

- Abrir la botella y regular la cantidad de gas (l/min) según los datos indicativos de uso; véase la tabla (TABLA 5); los ajustes posibles del aporte de gas podrán realizarse durante la soldadura, siempre actuando en la abrazadera del reductor de presión. Controlar la retención de tuberías y racores.



**¡ATENCIÓN! Siempre cerrar la válvula de la botella del gas a la terminación del trabajo.**

#### 5.3.3.2 Conexión del cable de retorno de la corriente de soldadura

- Tiene que conectarse a la pieza que hay que soldar o al banco metálico en que se apoya, lo más cerca posible de la junta en ejecución. Este cable tiene que conectarse al borne con el símbolo (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.3.3 Antorcha

- Introducir el cable portacorriente en el borne rápido correspondiente (-) (Fig. B-5). Conectar el tubo del gas de la antorcha a la botella.

### 5.3.4 CONEXIONES DEL CIRCUITO DE SOLDADURA EN MODALIDAD MMA

La casi totalidad de los electrodos revestidos tiene que conectarse al polo positivo (+) del generador; excepcionalmente la conexión se hace al polo negativo (-) para los electrodos con revestimiento ácido.

#### 5.3.4.1 Conexión del cable de soldadura pinza-portaelectrodo

Lleva al terminal un borne especial que sirve para apretar la parte descubierta del electrodo. Este cable tiene que conectarse al borne con el símbolo (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.4.2 Conexión del cable de retorno de la corriente de soldadura

- Tiene que conectarse a la pieza que hay que soldar o al banco metálico en que se apoya, lo más cerca posible de la junta en ejecución. Este cable tiene que conectarse al borne con el símbolo (-) (Fig. B-5).

### 5.4 CARGA DE LA BOBINA DE HILO (Fig. G, G1)



**¡ATENCIÓN! ANTES DE COMENZAR LAS OPERACIONES DE CARGA DEL HILO, ASEGURARSE DE QUE LA SOLDADURA ESTÉ APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN.**

COMPROBAR QUE LOS RODILLOS DEL ALIMENTADOR DE HILO, LA VAINA DEL ALIMENTADOR DE HILO Y EL TUBO DE CONTACTO DEL SOPLETE CORRESPONDAN AL DIÁMETRO Y A LA NATURALEZA DEL HILO QUE SE QUIERE UTILIZAR Y QUE ESTÉN CORRECTAMENTE MONTADOS. DURANTE LAS FASES DE PASADA DEL HILO NO PONERSE GUANTES DE PROTECCIÓN.

- Abrir el compartimento del carrete.

- Colocar la bobina de hilo en el carrete, manteniendo el cabo del hilo hacia arriba; asegurarse de que la clavija de arrastre del carrete esté bien colocada en el agujero previsto (1a).

- Liberar el/los contrarodillo/s de presión y alejarlo/s de los rodillo/s inferior/es (2a).

- Controlar que el rodillo/s de arrastre sea apropiado para el hilo utilizado (2b).

- Liberar el cabo del hilo, cortar el extremo deformado con un corte limpio y sin rebaba; girar la bobina en sentido antihorario y pasar el cabo del hilo en el alimentador de hilo de entrada empujándolo unos 50-100 mm en el alimentador de hilo del racor del soplete (2c).

- Volver a colocar el/los contrarodillo/s regulando la presión en una valor intermedio, comprobar que el hilo esté bien colocado en la ranura del rodillo/s inferior (3).

- Quitar la boquilla y el tubo de contacto (4a).

- Introducir el enchufe en la toma de alimentación, encender la soldadora, apretar el pulsador del soplete y esperar a que el cabo del hilo recorra toda la vaina del alimentador de hilo y salga unos 10-15 cm por la parte anterior del soplete, soltando entonces el pulsador.





**¡ATENCIÓN!** Durante estas operaciones el hilo está bajo tensión eléctrica y sometido a fuerza mecánica; por lo tanto puede causar, si no se adoptan las precauciones oportunas, peligro de descarga eléctrica, heridas y cebar arcos eléctricos.

- No dirigir la boca del soplete contra partes del cuerpo.
- No acercarse al soplete a la bombona.
- Volver a montar en el soplete el tubo de contacto y la boquilla (4b).
- Comprobar que el avance del hilo sea regular; calibrar la presión de los rodillos y el frenado del carrete en los valores mínimos posible comprobando que el hilo no se salga de la ranura y que en el momento del arrastre las espiras de hilo no se aflojen debido a la excesiva inercia de la bobina.
- Cortar el extremo del hilo que sale por la boquilla a unos 10-15 mm.
- Cerrar el compartimento del carrete.

## 6. SOLDADURA MIG-MAG: DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

### 6.1 SHORT ARC (ARCO CORTO)

La fusión del hilo y el despegue de la gota ocurren gracias a cortocircuitos sucesivos de la punta del hilo en el baño de fusión (hasta 200 veces por segundo). La longitud libre del hilo (stick-out) normalmente está incluida entre 5 y 12mm.

#### Acero al carbono y de baja aleación

- Diámetro de los hilos utilizables: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm solo versión 270A)
- Gas utilizable: CO<sub>2</sub> o mezclas Ar/CO<sub>2</sub>

#### Aceros inoxidables

- Diámetro de los hilos utilizables: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm solo versión 270A)
- Gas utilizable: mezclas Ar/O<sub>2</sub> o Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%)

#### Aluminio y CuSi/CuAl

- Diámetro de los hilos utilizables: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm solo versión 270A)
- Gas utilizable: Ar

#### Hilo con núcleo (solo versiones 180A y 200A)



- Diámetro de los hilos utilizables: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Gas utilizable: Ninguno

### 6.2 GAS DE PROTECCIÓN

El caudal del gas de protección tiene que ser de 8-14 l/min.

## 7. MODALIDAD DE FUNCIONAMIENTO MIG-MAG

### 7.1 Funcionamiento en modalidad SINÉRGICA **SYN**

Después de la definición por parte del operador de parámetros como material, diámetro del hilo , tipo del gas , la soldadora se configura automáticamente

en las condiciones óptimas de funcionamiento que se establecen en las varias curvas sinérgicas memorizadas. El usuario solamente tendrá que seleccionar el espesor del material para empezar a soldar (OneTouchTechnology).

#### 7.1.1 Display LCD en modalidad SINÉRGICA (Fig. H)

CAUIDADO. Todos los valores que pueden visualizarse y seleccionarse dependen del tipo de soldadura elegida.

- 1- Modalidad de funcionamiento en sinergia **SYN**;

- 2- Material a soldar. Tipologías disponibles: Fe (acero), SS (acero inoxidable), Al (aluminio), CuSi/CuAl (chapas galvanizadas - cobresoldadura), Flux (hilo con núcleo - soldadura NO GAS);


- 3- Diámetro del hilo a utilizar. Valores disponibles: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;

- 4- Gas de protección recomendado. Tipologías disponibles: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;


- 5- Espesor del material a soldar. Valores disponibles entre 0 y 5 mm;

- 6- Indicador gráfico del espesor del material;

- 7- Indicador gráfico de la forma del cordón de soldadura;

- 8- Valores en soldadura:
  -  velocidad de alimentación del hilo;

-  tensión de soldadura;

-  corriente de soldadura;

- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 Configuración de los parámetros


Para acceder al menú de regulación de los parámetros apretar la empuñadura (Fig. C-2) durante por lo menos 1 segundo y soltarla:

- a) selección del material (Fig. H-2 material que destella)
  - girar la empuñadura (Fig. C-2) para elegir el material deseado y confirmar apretando y soltando la misma;
- b) selección del diámetro del hilo (Fig. H-3 diámetro hilo que destella)
  - girar la empuñadura (Fig. C-2) para elegir el diámetro deseado del hilo y confirmar apretando y soltando la misma;
- c) selección del gas (Fig. H-4 tipo de gas que destella)
  - girar la empuñadura (Fig. C-2) o seleccionar directamente el gas propuesto y confirmar apretando y soltando la misma; esta operación permitirá la salida del menú de configuración de los parámetros y la visualización en el display de los valores predeterminados.

Después de haber definido con la empuñadura (Fig. C-1) el espesor del material (Fig. H-5) es posible empezar a soldar.


#### 7.1.3 Regulación de la forma del cordón de soldadura

La regulación de la forma del cordón se realiza mediante la empuñadura (Fig. C-2) que regula la longitud del arco y por lo tanto establece el aporte mayor o menor de temperatura a la soldadura.


La escala de regulación varía entre -9 + 0 + +9; en la mayoría de los casos con la empuñadura en posición intermedia (0, ) se obtiene una configuración básica

óptima (el valor se visualiza en el display LCD a la izquierda del símbolo gráfico del cordón de soldadura y desaparece después de un tiempo predeterminado).

Interviniendo en la empuñadura (Fig. C-2), la indicación gráfica en el display de la forma de la soldadura cambia, mostrando un resultado más convexo, plano o cóncavo.

**Forma convexa.**  Significa que hay un aporte térmico bajo y por lo tanto la

soldadura resulta "fría", con una escasa penetración; por lo tanto girar la empuñadura en el sentido de las agujas del reloj para obtener un aporte térmico mayor con el efecto de una soldadura con mayor fusión.

**Forma cóncava.**  Significa que hay un aporte térmico elevado y por lo tanto la

soldadura resulta demasiado "caliente" con una penetración excesiva; por lo tanto

girar la empuñadura en el sentido de las agujas del reloj para obtener una fusión menor.

### 7.1.4 Modalidad ATC (Advanced Thermal Control)

Se activa automáticamente cuando el espesor que se configura es menor o igual a 1,5mm.

Descripción: el control especial instantáneo del arco de soldadura y la rapidez elevada de corrección de los parámetros minimizan los picos de corriente característicos de la modalidad de transferencia Short Arc, con ventaja de un aporte térmico reducido en la pieza que hay que soldar. El resultado es de una parte la menor deformación del material, de la otra una transferencia fluida y precisa del material de aporte con la creación de un cordón de soldadura fácilmente moldeable.

#### Ventajas:

- soldaduras en espesores sutiles con gran facilidad;
- menor deformación del material;
- arco estable incluso con corrientes bajas;
- soldadura por puntos rápida y precisa;
- unión facilitada de chapas distanciadas entre ellas.


### 7.2 Funcionamiento en modalidad MANUAL **MAN**

El usuario puede personalizar todos los parámetros de soldadura.


#### 7.2.1 Display LCD en modalidad MANUAL (Fig. I)

- 1- Modalidad de funcionamiento MANUAL **MAN**;

- 2- Valores en soldadura:

-  velocidad de alimentación del hilo;

-  tensión de soldadura;

-  corriente de soldadura;

#### 7.2.2 Configuración de los parámetros

En la modalidad manual, la velocidad de alimentación del hilo y la tensión de soldadura se regulan por separado. La empuñadura (Fig. C-1) regula la velocidad del hilo, la empuñadura (Fig. C-2) regula la tensión de soldadura (que determina la potencia de soldadura e influye en la forma del cordón). La corriente de soldadura se visualiza en el display (Fig. I-2) solamente durante la soldadura.

## 8. CONTROL DEL PULSADOR ANTORCHA

### 8.1 Modalidad de control del pulsador antorcha

Es posible configurar 3 modalidades distintas de control del pulsador antorcha, válidas tanto en funcionamiento sinérgico como manual:

#### Modalidad soldadura por puntos (Fig. L-5)

Permite la ejecución de soldaduras por puntos MIG/MAG con control de la duración de la soldadura (regulación: OFF excluida; 0.1+5 seg. activa).

#### Modalidad 2T (Fig. L-6)

La soldadura empieza con la presión del pulsador de la antorcha y termina cuando se suelta el pulsador.

#### Modalidad 4T (Fig. L-6)

La soldadura empieza con la presión y la liberación del pulsador antorcha y termina sólo cuando el pulsador antorcha se aprieta y suelta una segunda vez. Esta modalidad es útil para soldaduras de larga duración.

### 8.2 Configuración de la modalidad de control del pulsador antorcha

Para acceder al menú de regulación de los parámetros apretar la empuñadura (Fig. C-2) durante por lo menos 3 segundos y soltarla:

- a) Regulación del tiempo de soldadura por puntos (Fig. L-5 que destella)
  - Girar la empuñadura (Fig. C-2) para elegir el tiempo deseado y seleccionar "OFF" para inhibir la función; confirmar apretando y soltando la empuñadura.
  - Si el tiempo de soldadura por puntos se ha configurado a un valor incluido entre 0.1-5seg. no es posible seleccionar las modalidades "2T/4T"; en este caso la presión de la empuñadura comporta la salida del menú.
- b) Selección 2T o 4T (Fig. L-6 destellante e inscripción "2T" o "4T" en la Fig. L-7).
  - Se puede elegir si utilizar la modalidad 2T o 4T sólo si el tiempo de soldadura por puntos se configura en "OFF". Girar la empuñadura y seleccionar el modo deseado, luego confirmar con la presión de la misma para salir del menú.

## 9. CONFIGURACIÓN AVANZADA

### 9.1 Parámetros avanzados regulables

Se pueden personalizar, tanto en funcionamiento sinérgico como manual, los siguientes parámetros de soldadura:

#### Rampa de subida del hilo (Fig. L-1)

Permite configurar la rampa de inicio del hilo para evitar la acumulación inicial en el cordón de soldadura. Regulación de 20 a 100 (inicio en % de la velocidad de régimen).

#### Reactancia electrónica (Fig. L-2)

Permite configurar la dinámica de soldadura según el material y el gas utilizado.

#### Para versión 180A y 200A:

- Regulación de 0 (máquina con poca reactancia) a 5 (máquina con mucha reactancia).

#### Para versión 270A:

- Modalidad manual: regulación de 0 (máquina con poca reactancia) a 100 (máquina con mucha reactancia).
- Modalidad sinérgica: corrección de la reactancia electrónica respecto al valor preconfigurado (de -50% a +50%).

#### Quemadura del hilo en el paro de la soldadura (burn back) (Fig. L-3)

Permite regular el tiempo de quemadura del hilo en el paro de la soldadura optimizando el corte final del mismo para facilitar el reinicio de la soldadura.

#### Para versión 180A y 200A:

- Regulación de 0 a 200 (mS).

#### Para versión 270A:

- Modalidad manual: regulación de 0 a 200 (mS).
- Modalidad sinérgica: corrección del tiempo de burn-back respecto al valor preconfigurado (de -10% a +10%).

#### Post gas (Fig. L-4)

Permite regular el tiempo de salida de gas de protección al final de la soldadura (Regulación 0+5 segundos). Esta regulación garantiza la protección a la soldadura y

enfriamiento de la antorcha.

## 9.2 Configuración de los parámetros avanzados

Para acceder al menú de regulación de los parámetros avanzados apretar al mismo tiempo las empuñaduras (Fig. C-1) y (Fig. C-2) durante al menos 1 segundo y soltarlas. Cada parámetro puede configurarse con el valor deseado girando o apretando la empuñadura (Fig. C-2) (valor visualizado en (Fig. L-7)) hasta la salida del menú.

## 10. SOLDADURA TIG DC: DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

### 10.1 PRINCIPIOS GENERALES


La soldadura TIG DC es apta para todos los aceros de carbono bajo-aleados y alto-aleados y a los metales pesados cobre, níquel, titanio y sus aleaciones (FIG. M). Para la soldadura en TIG DC con electrodo al polo (-) normalmente se utiliza un electrodo con el 2% de Cerio (banda de color gris). Es necesario sacar una punta en el electrodo de tungsteno longitudinalmente a la muela, véase la FIG. N, prestando atención a que la punta sea perfectamente concéntrica, para evitar desviaciones del arco. Es importante realizar el amueñado en el sentido de la longitud del electrodo. Esta operación tendrá que repetirse periódicamente en función del uso y del desgaste del electrodo o bien cuando el mismo se haya contaminado accidentalmente, oxidado o bien utilizado no correctamente. Para una buena soldadura es imprescindible utilizar el diámetro exacto del electrodo con la corriente exacta; véase la tabla (TABLA 5). La saliente normal del electrodo desde la tobera de cerámica es igual a 2-3 mm y puede llegar a 8 mm para las soldaduras angulares.



La soldadura se obtiene por fusión de los márgenes de la junta. Para espesores sutiles oportunamente preparados (de hasta 1 mm aproximadamente) no es necesario el material de aporte (FIG. O). Para espesores superiores son necesarias varillas de la misma composición del material de base y de diámetro adecuado, con la preparación adecuada de los márgenes (FIG. P). Es oportuno, para un buen resultado de la soldadura, que las piezas se limpien cuidadosamente y estén libres de óxido, aceites, grasas, disolventes, etc.

### 10.2 PROCEDIMIENTO (CEBADO LIFT)

- Regular la corriente de soldadura al valor deseado por medio de la empuñadura C-1; Adaptar la corriente durante la soldadura al aporte térmico real necesario.
- Controlar el flujo correcto del gas.  
El encendido del arco eléctrico se obtiene con el contacto y el alejamiento del electrodo de tungsteno desde la pieza que hay que soldar. Esta modalidad de cebado causa menos interferencias electro-irradiadas y reduce al mínimo las inclusiones de tungsteno y el desgaste del electrodo.
- Apoyar la punta del electrodo en la pieza con una ligera presión.
- Levantar inmediatamente el electrodo de 2-3 mm obteniendo de esta forma el cebado del arco.  
La soldadura inicialmente genera una corriente reducida. Después de algunos instantes, se generará la corriente de soldadura que se ha configurado.
- Para interrumpir la soldadura, levantar rápidamente el electrodo desde la pieza.

### 10.3 DISPLAY LCD EN MODALIDAD TIG (Fig. C)

 Modalidad de funcionamiento TIG;

- Valores en soldadura:  
 tensión de soldadura;  
 corriente de soldadura.

## 11. SOLDADURA MMA: DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

### 11.1 PRINCIPIOS GENERALES

- Es imprescindible observar las indicaciones del constructor que se encuentran en el paquete de los electrodos utilizados, que indican la polaridad correcta del electrodo y la corriente óptima correspondiente.
- La corriente de soldadura tiene que regularse en función del diámetro del electrodo utilizado y al tipo de junta que se desea ejecutar; a título indicativo las corrientes que pueden utilizarse para los varios diámetros de electrodo son:

Ø Electrodo (mm)	Corriente de soldadura (A)	
	Mín.	Máx.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Observar que a paridad de diámetro del electrodo, valores elevados de corriente se utilizarán para soldaduras en plano, mientras que para las soldaduras en vertical o arriba de la cabeza hay que utilizar corrientes más bajas.
- Las características mecánicas de la junta soldada se determinan, además que a partir de la intensidad de corriente elegida, a partir de los otros parámetros de soldadura como longitud del arco, velocidad y posición de ejecución, diámetro y calidad de los electrodos (para una conservación correcta mantener los electrodos protegidos de la humedad, utilizando los específicos paquetes o contenedores).



#### ATENCIÓN:





En función de la marca, del tipo y del espesor del revestimiento de los electrodos, pueden presentarse inestabilidades del arco debidas a la composición del electrodo mismo.

### 11.2 Procedimiento

- Manteniendo la máscara DELANTE DEL ROSTRO, fregar la punta del electrodo en la pieza que tiene que soldarse ejecutando un movimiento como si se tuviera que encender una cerilla; éste es el método más correcto para cebar el arco.  
¡ATENCIÓN!: NO GOLPEAR la pieza con el electrodo; se correría el riesgo de dañar su revestimiento, volviendo difícil el cebado del arco.
- Inmediatamente después del cebado del arco, intentar mantener una distancia de la pieza equivalente al diámetro del electrodo utilizado, y mantener esta distancia lo más constante posible durante la ejecución de la soldadura; recordar que la inclinación del electrodo en el sentido del avance tendrá que ser de unos 20-30 grados.
- A la terminación del cordón de soldadura, llevar la extremidad del electrodo un poco atrás con respecto a la dirección de avance, arriba del cráter, para efectuar el

llenado; luego levantar rápidamente el electrodo del baño de fusión para obtener el apagado del arco (Aspectos del cordón de soldadura - FIGURA Q).

### 11.3 DISPLAY LCD EN MODALIDAD MMA (Fig. C)

-  Modalidad de funcionamiento MMA;
- Valores en soldadura:  
 tensión de soldadura;  
 corriente de soldadura;  
 diámetro del electrodo aconsejado.


## 12. RESTABLECIMIENTO CONFIGURACIONES DE FÁBRICA

Es posible hacer volver la soldadora a las configuraciones predeterminadas de fábrica manteniendo apretadas las dos empuñaduras (Fig. C-1) y (Fig. C-2) durante la operación de encendido.

## 13. SEÑALACIÓN DE ALARMA



El restablecimiento es automático cuando finaliza la causa de la alarma. Mensajes de alarma que pueden aparecer en el display:

### Para versión 180A y 200A:

- : intervención de la protección térmica de la soldadora. El funcionamiento es interrumpido hasta que la máquina no se enfría suficientemente.
- ALL 001: intervención para protección por subida o bajada de tensión. Comprobar la tensión de alimentación
- ALL 002: intervención para protección de cortocircuito entre antorcha y masa. Comprobar que no haya cortocircuitos en el circuito de soldadura.
- ALL 003: intervención para protección de subida de corriente en el circuito de soldadura. Comprobar que la velocidad de arrastre de hilo y/o corriente de soldadura no sean demasiado elevadas.

**Cuando se apaga la soldadora puede producirse durante unos segundos la señalación de ALL 001.**

### Para versión 270A:

- ALL 001 y : intervención de la protección térmica a primario de la soldadora. El funcionamiento es interrumpido hasta que la máquina no se enfría suficientemente.
- ALL 002 y : intervención de la protección térmica a secundario de la soldadora. El funcionamiento es interrumpido hasta que la máquina no se enfría suficientemente.
- ALL 003: intervención para protección de subida de tensión. Comprobar la tensión de alimentación.
- ALL 004: intervención para protección de bajada de tensión. Comprobar la tensión de alimentación.
- ALL 010: intervención para protección de subida de corriente en el circuito de soldadura. Comprobar que la velocidad de arrastre de hilo y/o corriente de soldadura no sean demasiado elevadas.
- ALL 011: intervención para protección de cortocircuito entre antorcha y masa. Comprobar que no haya cortocircuitos en el circuito de soldadura.
- ALL 013: intervención por falta de comunicación interna. Si la alarma persiste, póngase en contacto con un centro de asistencia autorizado.
- ALL 018: intervención por alarma de tensión auxiliar. Si la alarma persiste, póngase en contacto con un centro de asistencia autorizado.

**Cuando se apaga la soldadora puede producirse durante unos segundos la señalación de ALL 004.**

## 14. MANTENIMIENTO



**¡ATENCIÓN! ANTES DE EFECTUAR LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO, ASEGURARSE DE QUE LA SOLDADORA ESTÉ APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN.**

### 14.1 MANTENIMIENTO ORDINARIO:

**LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO ORDINARIO PUEDEN SER EFECTUADAS POR EL OPERADOR.**

#### 14.1.1 SOPLETE

- Evitar apoyar el soplete y su cable en piezas a alta temperatura; esto causaría la fusión de los materiales aislantes dejándolo rápidamente fuera de servicio.
- Comprobar periódicamente la estanqueidad de las tuberías y racores de gas.
- Acoplar cuidadosamente la pinza de ajuste del electrodo, mandril porta pinza con el diámetro del electrodo elegido para evitar un recalentamiento, una mala difusión del gas y el consiguiente funcionamiento anómalo.
- Controlar al menos una vez al día si las partes terminales del soplete están gastadas y correctamente montadas: boquilla, electrodo, pinza sujeta-electrodo, difusor de gas.
- Controlar, antes de cada utilización, el estado de desgaste y que el montaje de las partes terminales del soplete sea correcto: boquilla, electrodo, pinza de ajuste del electrodo, difusor de gas.

#### 14.1.2 Alimentador de hilo

- Comprobar de manera frecuente el estado de desgaste de los rodillos del alimentador de hilo, quitar periódicamente el polvo metálico que se deposita en la zona de remolque (rodillos y alimentador de hilo de entrada y salida).

### 14.2 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO

**LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO TIENEN QUE SER EJECUTADAS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL EXPERTO O CAPACITADO EN ÁMBITO ELÉCTRICO MECÁNICO Y CUMPLIENDO LAS NORMAS TÉCNICAS IEC/EN 60974-4.**



**¡ATENCIÓN! ANTES DE QUITAR LOS PANELES DE LA SOLDADORA Y ACCEDER A SU INTERIOR ASEGURARSE DE QUE LA SOLDADORA ESTÉ APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN.**

Los controles que se puedan realizar bajo tensión en el interior de la soldadora pueden causar una descarga eléctrica grave originada por el contacto directo con partes en tensión y/o lesiones debidas al contacto directo con órganos en

#### **movimiento.**

- Periódicamente y en cualquier caso con una cierta frecuencia en función de la utilización y del nivel de polvo del ambiente, revisar el interior de la soldadora y quitar el polvo depositado en el transformador, reactancia y rectificador mediante un chorro de aire comprimido seco (máx. 10 bar)
  - Evitar dirigir el chorro de aire comprimido a las tarjetas electrónicas; si es necesario limpiarlas, usar un cepillo muy suave y disolventes apropiados.
  - Aprovechar la ocasión para comprobar que las conexiones eléctricas estén bien ajustadas y que los cableados no presenten daños en el aislamiento.
  - Al final de estas operaciones volver a montar los paneles de la soldadora ajustando a fondo los tornillos de fijación.
  - Evitar absolutamente efectuar operaciones de soldadura con la soldadora abierta.
  - Después de haber ejecutado el mantenimiento o la reparación, restablecer las conexiones y los cableados como eran originariamente, prestando atención a que los mismos no entren en contacto con partes en movimiento o componentes que puedan alcanzar temperaturas elevadas. Clasificar todos los conductores como lo estaban originariamente, prestando atención a mantener bien separadas las conexiones del primario de alta tensión con respecto a los conductores secundarios de baja tensión.
- Utilizar todas las arandelas y los tornillos originales para volver a cerrar la carcasa de la máquina.

#### **15. BUSQUEDA DE DAÑOS**

EN EL CASO DE FUNCIONAMIENTO INSATISFACTORIO, Y ANTES DE EFECTUAR COMPROBACIONES MAS SISTEMATICAS, O DIRIGIRSE A VUESTRO CENTRO DE ASISTENCIA, COMPROBAR QUE:

- Con el interruptor general en "ON", se enciende la lámpara correspondiente; en caso contrario, el defecto normalmente reside en la línea de alimentación (cables, toma y/o clavija, fusibles, etc.).
- No esté presente una alarma de señalización de la intervención de la seguridad térmica, de sobre o subtenensión o de cortocircuito.
- Ha sido observada la relación de intermitencia nominal; en caso de intervención de la protección termostática es preciso esperar el enfriamiento natural de la máquina; compruebe la funcionalidad del ventilador.
- Controlar la tensión de línea : si el valor es demasiado elevado o demasiado bajo la soldadora queda bloqueada.
- Compruebe que no hay cortocircuito a la salida de la máquina; en tal caso proceda a la eliminación de este inconveniente.
- Las conexiones del circuito de soldadura se efectúan correctamente, particularmente, que la pinza del cable de masa esté efectivamente conectada a la pieza, y sin interposición de materiales aislantes (p.ej. Barnices).
- El gas de protección usado sea correcto y en la justa cantidad.

	S.		S.
1. ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN ZUM LICHTBOGENSCHWEISSEN	28	7.1 SYNERGIEBETRIEB	31
2. EINFÜHRUNG UND ALLGEMEINE BESCHREIBUNG	29	7.1.1 LCD-Display im SYNERGIEMODUS (Abb. H)	31
2.1 HAUPTMERKMALE	29	7.1.2 Einstellung der Parameter	31
2.2 GRUNDZUBEHÖR	29	7.1.3 Regulierung der Schweißnahtform	31
2.3 SONDERZUBEHÖR	29	7.1.4 ATC-Betrieb (Advanced Thermal Control)	31
3. TECHNISCHE DATEN	29	7.2 HANDBETRIEB	31
3.1 TYPENSCHILD	29	7.2.1 LCD-Display im HANDBETRIEB (Abb. I)	31
3.2 SONSTIGE TECHNISCHE DATEN	29	7.2.2 Einstellung der Parameter	31
4. BESCHREIBUNG DER SCHWEISSMASCHINE	29	8. STEUERUNG DES BRENNERKNOPFES	31
4.1 ÜBERWACHUNGS-, EINSTELLUNGS- UND ANSCHLUSSVORRICHTUNGEN	29	8.1 Betätigungsarten des Brennerknopfes	31
4.1.1 SCHWEISSMASCHINE (Abb. B, B1)	29	8.2 Einstellung des Modus zur Steuerung des Brennerknopfes	31
4.1.2 BEDIENFELD DER SCHWEISSMASCHINE (Abb. C)	29	9. ERWEITERTE EINSTELLUNGEN	31
5. INSTALLATION	30	9.1 Einstellbare erweiterte Parameter	31
5.1 STANDORT DER SCHWEISSMASCHINE	30	9.2 Einstellung der erweiterten Parameter	32
5.2 ANSCHLUSS AN DAS STROMVERSORGNUNGSNETZ	30	10. WIG-DC-SCHWEISSEN: ERLÄUTERUNG DES VERFAHRENS	32
5.2.1 Stecker und Steckdose	30	10.1 ALLGEMEIN	32
5.3 VERBINDUNGEN DES SCHWEISSSTROMKREISES	30	10.2 VERFAHREN (LIFT-ZÜNDUNG)	32
5.3.1 Empfehlungen	30	10.3 LCD-DISPLAY IM WIG-MODUS (ABB. C)	32
5.3.2 VERBINDUNGEN DES SCHWEISSSTROMKREISES IM MIG-MAG-BETRIEB	30	11. MMA-SCHWEISSEN: ERLÄUTERUNG DES VERFAHRENS	32
5.3.2.1 Anschluss an die Gasflasche (bei Anwendung)	30	11.1 ALLGEMEIN	32
5.3.2.2 Anschluss des Schweißstromrückleitungskabels	30	11.2 Verfahrensweise	32
5.3.2.3 Brenner	30	11.3 LCD-DISPLAY IM MMA-MODUS (ABB. C)	32
5.3.2.4 Umpolung (nur in den Ausführungen 180A und 200A)	30	12. WERKSEINSTELLUNGEN ZURÜCKSETZEN	32
5.3.3 VERBINDUNGEN DES SCHWEISSSTROMKREISES IM WIG-BETRIEB	30	13. ALARMMELDUNGEN	32
5.3.3.1 Anschluss an die Gasflasche	30	14. WARTUNG	32
5.3.3.2 Anschluss des Schweißstromrückleitungskabels	30	14.1 PLANMÄSSIGE WARTUNG:	32
5.3.3.3 Brenner	30	14.1.1 BRENNER	32
5.3.4 VERBINDUNGEN DES SCHWEISSSTROMKREISES IM MMA-BETRIEB	30	14.1.2 Drahtzufuhr	33
5.3.4.1 Anschluss Schweißkabel Elektrodenklemme	30	14.2 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG	33
5.3.4.2 Anschluss des Schweißstromrückleitungskabels	30	15. FEHLERSUCHE	33
5.4 EINLEGEN DER DRAHTSPULE (Abb. G, G1)	30		
6. MIG-MAG-SCHWEISSEN: ERLÄUTERUNG DES VERFAHRENS	31		
6.1 SHORT ARC (KURZLICHTBOGEN)	31		
6.2 SCHUTZGAS	31		
7. BETRIEBSART MIG-MAG	31		

**ENDLOSCHWEISSMASCHINE ZUM LICHTBOGENSCHWEISSEN IN DEN VERFAHREN MIG-MAG, FLUX WIG UND MMA IN BERUF UND GEWERBE.**  
Anmerkung: Nachfolgend wird der Begriff „Schweißmaschine“ verwendet.

**1. ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN ZUM LICHTBOGENSCHWEISSEN**  
Der Bediener muß im sicheren Gebrauch der Schweißmaschine ausreichend unterwiesen sein. Er muß über die Risiken bei den Lichtbogenschweißverfahren, über die Schutzvorkehrungen und das Verhalten im Notfall informiert sein. (Siehe auch die Norm „EN 60974-9: Lichtbogenschweißeinrichtungen. Teil 9: Errichten und Betreiben“).



- Vermeiden Sie den direkten Kontakt mit dem Schweißstromkreis; die von der Schweißmaschine bereitgestellte Leerlaufspannung ist unter bestimmten Umständen gefährlich.
- Das Anschließen der Schweißkabel, Prüfungen und Reparaturen dürfen nur ausgeführt werden, wenn die Schweißmaschine ausgeschaltet und vom Versorgungsnetz genommen ist.
- Bevor Verschleißteile des Brenners ausgetauscht werden, muß die Schweißmaschine ausgeschaltet und vom Versorgungsnetz genommen werden.
- Die Elektroinstallation ist im Einklang mit den einschlägigen Vorschriften und Unfallverhütungsbestimmungen vorzunehmen.
- Die Schweißmaschine darf ausschließlich an ein Versorgungsnetz mit geerdetem Nullleiter angeschlossen werden.
- Stellen Sie sicher, daß die Strombuchse korrekt mit der Schutzerde verbunden ist.
- Die Schweißmaschine darf nicht in feuchter oder nasser Umgebung oder bei Regen benutzt werden.
- Keine Kabel mit verschlissener Isolierung oder gelockerten Verbindungen benutzen.
- Ist eine Einheit zur Flüssigkeitskühlung vorhanden, darf diese nur bei ausgeschalteter und vom Versorgungsnetz getrennter Schweißmaschine befüllt werden.



- Schweißen Sie nicht auf Containern, Gefäßen oder Rohrleitungen, die entflammare Flüssigkeiten oder Gase enthalten oder enthalten haben.
- Arbeiten Sie nicht auf Werkstoffen, die mit chlorierten Lösungsmitteln gereinigt worden sind. Arbeiten Sie auch nicht in der Nähe dieser Lösungsmittel.
- Nicht an Behältern schweißen, die unter Druck stehen.
- Entfernen Sie alle entflammaren Stoffe (z. B. Holz, Papier, Stoffetzen o. ä.)
- Sorgen Sie für ausreichenden Luftaustausch oder geeignete Hilfsmittel, um die beim Schweißen in Lichtbogennähe freiwerdenden Rauchgase abzuführen. Es ist systematisch zu untersuchen, welche Grenzwerte für die jeweilige Zusammensetzung, Konzentration und Einwirkungsdauer der Schweißabgase gelten.
- Die Gasflasche muß vor Wärmequellen einschließlich Sonneneinstrahlung geschützt werden (falls verwendet).



- Der Brenner, das Werkstück und eventuell geerdete (und zugängliche) Metallteile in der Nähe sind elektrisch sachgerecht zu isolieren. Dies kann normalerweise erreicht werden durch das Anlegen von für diesen

Zweck vorgesehenen Handschuhen, Schuhen, Kopfbedeckungen und Kleidungsstücken und durch den Einsatz von Trittbrettern oder isolierenden Matten.

- Die Augen sind stets mit geeigneten, den Normen UNI EN 169 oder UNI EN 379 entsprechenden und auf Masken montierten Filtern oder mit Helmen zu schützen, die der Norm UNI EN 175 genügen.
- Verwenden Sie feuerhemmende Schutzkleidung (nach der Norm UNI EN 11611) und Schweißhandschuhe (nach der Norm UNI EN 12477), um zu vermeiden, dass die Haut der vom Lichtbogen ausgehenden ultravioletten und infraroten Strahlung ausgesetzt wird. Auch andere, sich in der Nähe aufhaltende Personen sind mit nicht reflektierenden Schirmen und Vorhängen zu schützen.
- Geräuschemission: Wenn aufgrund besonders intensiver Schweißarbeiten ein persönlicher täglicher Expositionspegel (LEPd) von mindestens 85 dB(A) ermittelt wird, ist die Verwendung sachgerechter persönlicher Schutzmittel vorgeschrieben (Tab. 1).



- Beim Übergang des Schweißstroms entstehen elektromagnetische Felder (EMF) in der Nähe des Schweißstromkreises.

Die elektromagnetischen Felder können medizinische Hilfen beeinträchtigen (z. B. Herzschrittmacher, Atemhilfen oder Metallprothesen).

Für die Träger dieser Hilfen müssen angemessene Schutzmaßnahmen getroffen werden, beispielsweise indem man ihnen den Zugang zum Betriebsbereich der Schweißmaschine untersagt.

Diese Schweißmaschine genügt den technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch im Gewerbebereich und für berufliche Zwecke. Die Einhaltung der Basisgrenzwerte, die für die Einwirkung elektromagnetischer Felder auf den Menschen im häuslichen Umfeld gelten, ist nicht sichergestellt.

Der Bediener muss die folgenden Vorkehrungen treffen, um die Einwirkung elektromechanischer Felder zu reduzieren:

- Die beiden Schweißkabel sind möglichst nahe beieinander zu fixieren.
- Der Kopf und der Rumpf sind so weit wie möglich vom Schweißstromkreis fernzuhalten.
- Die Schweißkabel dürfen unter keinen Umständen um den Körper gewickelt werden.
- Beim Schweißen darf sich der Körper nicht inmitten des Schweißstromkreises befinden. Halten Sie beide Kabel auf derselben Körperseite.
- Schließen Sie das Stromrückleitungskabel möglichst nahe der Schweißnaht an das Werkstück an.
- Nicht nahe neben der Schweißmaschine, auf der Schweißmaschine sitzend oder an die Schweißmaschine gelehnt schweißen (Mindestabstand: 50 cm).
- Keine ferromagnetischen Objekte in der Nähe des Schweißstromkreises lassen.
- Mindestabstand  $d=20\text{cm}$  (Abb. R).



- Gerät der Klasse A:

Diese Schweißmaschine genügt den Anforderungen des technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch im Gewerbebereich und zu beruflichen Zwecken. Die elektromagnetische Verträglichkeit in Wohngebäuden einschließlich solcher Gebäude, die direkt über das öffentliche Niederspannungsnetz versorgt werden, ist nicht sichergestellt.



## ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

### - SCHWEISSARBEITEN:

- in Umgebungen mit erhöhter Stromschlaggefahr;
- in beengten Räumen;
- in Anwesenheit entflammbarer oder explosionsgefährlicher Stoffe; MUSS ein "verantwortlicher Fachmann" eine Abwägung der Umstände vornehmen. Diese Arbeiten dürfen nur in Anwesenheit weiterer Personen durchgeführt werden, die im Notfall eingreifen können. Es MÜSSEN die technischen Schutzmittel verwendet werden, die in 7.10; A.8; A.10 der Norm „EN 60974-9: Lichtbogenschweißeinrichtungen. Teil 9: Errichten und Betreiben“ genannt sind.
- MUSS das Schweißen verboten werden, wenn die Schweißmaschine oder das Drahtvorschubsystem vom Bediener getragen werden (etwa an Riemen).
- MUSS das Schweißen untersagt werden, wenn der Bediener über Bodenhöhe tätig wird, es sei denn, er benutzt eine Sicherheitsplattform.
- SPANNUNG ZWISCHEN ELEKTRODENKLEMMEN ODER BRENNERN: Wird mit mehreren Schweißmaschinen an einem einzigen Werkstück oder an mehreren, elektrisch miteinander verbundenen Werkstücken gearbeitet, können sich die Leerlaufspannungen zwischen zwei verschiedenen Elektrodenklemmen oder Brennern gefährlich aufsummieren bis hin zum Doppelten des zulässigen Grenzwertes. Ein Fachkoordinator hat eine Instrumentenmessung vorzunehmen, um festzustellen, ob ein Risikobestehungs- und ob die angemessenen Schutzmaßnahmen nach Punkt 7.9 der Norm „EN 60974-9: Lichtbogenschweißeinrichtungen. Teil 9: Errichten und Betreiben“ angewendet werden können.



## RESTRISIKEN

- KIPPGEFAHR: Die Schweißmaschine ist auf einer waagerechten Fläche aufzustellen, die das Gewicht tragen kann; andernfalls (z. B. bei Bodengefälle, unregelmäßigem Untergrund etc) besteht Kippgefahr.
- UNSACHGEMÄSSER GEBRAUCH: Der Gebrauch der Schweißmaschine für andere als die vorgesehenen Arbeiten ist gefährlich (z. B. Auftauen von Wasserleitungen).
- UNSACHGEMÄSSER GEBRAUCH: Die Verwendung der Schweißmaschine gleichzeitig durch mehr als einen Bediener ist gefährlich.
- UMSTELLEN DER SCHWEISSMASCHINE: Die Gasflasche (falls verwendet) immer so absichern, dass sie nicht versehentlich Umfallen kann.
- Es ist untersagt, den Griff als Mittel zum Aufhängen der Schweißmaschine zu benutzen.



Die Schutzvorrichtungen und beweglichen Teile des Schweißmaschinenmantels und des Drahtvorschubsystems müssen vor dem Anschluß der Schweißmaschine an das Versorgungsnetz an Ort und Stelle angebracht sein.



**VORSICHT! Vor jedem manuellen Eingriff an Bewegungsteilen des Drahtvorschubsystems MUSS DIE SCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VON DER STROMVERSORGUNG GENOMMEN WERDEN. Beispiele:**

- Austausch Rollen oder Drahtführung;
- Einsetzen des Drahtes in die Rollen;
- Zuführen der Drahtspule;
- Reinigung der Rollen, der Zahnräder und der darunter liegenden Bereiche
- Schmierer der Zahnräder

## 2. EINFÜHRUNG UND ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Diese Schweißmaschine ist eine Stromquelle für das Lichtbogenschweißen, die speziell ausgelegt ist zum MAG-Schweißen von Kohlenstoffstählen oder schwach legierten Stählen mit dem Schutzgas CO<sub>2</sub> oder mit Argon/CO<sub>2</sub>-Gemischen sowie mit Voll- oder Seelendrahtelektroden (rohrförmig).

Geeignet ist sie zudem zum MIG-Schweißen von rostfreien Stählen mit Argongas + 1-2% Sauerstoff und Aluminium sowie CuSi<sub>3</sub>, CuAl<sub>8</sub> (Löten) mit Argongas. Eingesetzt werden in diesem Fall Elektrodenröhren, deren Zusammensetzung dem Werkstück angepasst ist.

Es können zum schutzgaslosen Flux-Schweißen geeignete Seelendrähne eingesetzt werden, wenn man die Polung des Brenners an die Vorgaben des Drahtherstellers anpasst (nur in den Ausführungen 180A und 200A).

Die Schweißmaschine ist besonders geeignet, um im Bereich Leichtbaukonstruktionen und Karosserie verzinkte Bleche, High-Stress-Bleche (Bleche mit hoher Streckgrenze), rostfreie Bleche und Aluminium zu schweißen. Im SYNERGIEBETRIEB ist neben einer zügigen und einfachen Einstellung der Schweißparameter die wirksame Kontrolle des Lichtbogens und der Schweißqualität gewährleistet (OneTouch Technology).

Die Schweißmaschine ist mit ihrer Kontaktzündung (Modus LIFT ARC) auch geeignet zum WIG-Gleichstromschweißen (DC) sämtlicher Stähle (Kohlenstoffstähle, niedrig und hoch legierte Stähle) und von Schwermetallen (Kupfer, Nickel, Titan und ihre Legierungen) mit reinem Schutzgas Ar (99,9%) oder - bei besonderen Einsätzen - mit Argon-Helium-Gemischen. Unter Verwendung von umhüllten Elektroden (Rutil, sauer, basisch) kann sie auch eingesetzt werden zum MMA-Elektrodenschweißen mit Gleichstrom (DC).

## 2.1 HAUPTMERKMALE

### MIG-MAG

- Synergistischer Betrieb (automatisch) oder Handbetrieb (manuell);
- Vorgegebene Synergiekurven;
- Anzeige von Drahtgeschwindigkeit, Spannung und Schweißstrom auf dem LCD-Display;
- Betriebsarten 2T, 4T, Spot;
- Einstellungen: Anfangsrampe der Drahtgeschwindigkeit, elektronische Reaktanz, Dauer für das Nachbrennen des Drahtes (Burn-back), Gasnachströmung (Post-gas);
- Umpolung für das GAS-Schweißen MIG-MAG/BRAZING oder GASLOSE / FLUX-Schweißen (nur in den Ausführungen 180A und 200A).

### WIG

- LIFT-Zündung;
- Anzeige von Spannung und Schweißstrom auf dem LCD-Display.

### MMA

- Voreingestellte Einrichtungen Arc Force, Hot Start und Anti-Stick;
- Angabe des empfohlenen Elektrodendurchmessers in Abhängigkeit vom Schweißstrom;
- Anzeige von Spannung und Schweißstrom auf dem LCD-Display.

## SCHUTZEINRICHTUNGEN

- Thermostatschutz;
- Schutz gegen Kurzschlüsse durch Kontakt zwischen Brenner und Masse;
- Schutz gegen Störspannungen (zu hohe oder zu geringe Versorgungsspannungen).
- Anti-Stick-Schutz (MMA).

## 2.2 GRUNDZUBEHÖR

- Brenner;
- Stromrückleitungskabel einschließlich Massezange;
- Brennerhalterung.

## 2.3 SONDERZUBEHÖR


- Adapter Argonflasche;
- Wagen (nur in den Ausführungen 180A und 200A);
- Selbstverdunkelnde Schweißschutzmaske;
- MIG/MAG-Schweißsatz;
- MMA-Schweißsatz;
- WIG-Schweißsatz.

## 3. TECHNISCHE DATEN

### 3.1 TYPENSCHILD

Die wichtigsten Angaben über die Bedienung und Leistungen der Schweißmaschine sind auf dem Typenschild zusammengefaßt:

#### Abb. A

- 1- EUROPÄISCHE Referenznorm für die Sicherheit und den Bau von Lichtbogenschweißmaschinen.
- 2- Symbol für den inneren Aufbau der Schweißmaschine.
- 3- Symbol für das vorgesehene Schweißverfahren.
- 4- Symbol S: Weist darauf hin, daß Schweißarbeiten in einer Umgebung mit erhöhter Stromschlaggefahr möglich sind (z. B. in der Nähe großer metallischer Massen).
- 5- Symbol der Versorgungsleitung:
  - 1~ : Wechselfrequenz einphasig;
  - 3~ : Wechselfrequenz dreiphasig.
- 6- Schutzart der Umhüllung.
- 7- Kenndaten der Versorgungsleitung:
  - U<sub>1</sub> : Wechselfrequenz und Frequenz für die Versorgung der Schweißmaschine (Zulässige Grenzen ±10%);
  - I<sub>1 max</sub> : Maximale Stromaufnahme der Leitung.
  - I<sub>1 eff</sub> : Tatsächliche Stromversorgung
- 8- Leistungen des Schweißstromkreises:
  - U<sub>0</sub> : Maximale Leerlaufspannung (geöffneter Schweißstromkreis).
  - I<sub>0</sub>/U<sub>0</sub> : Entsprechender Strom und Spannung, normalisiert, die von der Schweißmaschine während des Schweißvorganges bereitgestellt werden können.
  - X : Einschaltdauer: Gibt die Dauer an, für welche die Schweißmaschine den entsprechenden Strom bereitstellen kann (gleiche Spalte). Wird ausgedrückt in % basierend auf einem 10-minütigen Zyklus (Bsp: 60% = 6 Minuten Arbeit, 4 Minuten Pause usw.).
- 9- Seriennummer für die Identifizierung der Schweißmaschine (wird unbedingt benötigt für die Anforderung des Kundendienstes, die Bestellung von Ersatzteilen und die Nachverfolgung der Produktherkunft).
- 10-  : Für den Leitungsschutz erforderlicher Wert der trägen Sicherungen.
- 11- Symbole mit Bezug auf Sicherheitsnormen. Die Bedeutung ist im Kapitel 1 "Allgemeine Sicherheit für das Lichtbogenschweißen" erläutert.

Anmerkung: Das Typenschild in diesem Beispiel gibt nur die Bedeutung der Symbole und Ziffern wider, die genauen Werte der technischen Daten für Ihre eigene Schweißmaschine ist unmittelbar dem dort sitzenden Typenschild zu entnehmen.

## 3.2 SONSTIGE TECHNISCHE DATEN:

- SCHWEISSMASCHINE: siehe Tabelle 1 (TAB. 1)
- MIG-BRENNER: siehe Tabelle 2 (TAB. 2)
- WIG-BRENNER: siehe Tabelle 3 (TAB. 3)
- ELEKTRODENKLEMMEN: siehe Tabelle 4 (TAB. 4)

Das Gewicht der Schweißmaschine ist in Tabelle 1 genannt (TAB. 1).

## 4. BESCHREIBUNG DER SCHWEISSMASCHINE

### 4.1 ÜBERWACHUNGS-, EINSTELLUNGS- UND ANSCHLUSSVORRICHTUNGEN

#### 4.1.1 SCHWEISSMASCHINE (Abb. B, B1)

##### Vorderseite:

- 1- Bedienfeld (siehe Beschreibung).
- 2- Schweißkabel und -Brenner.
- 3- Kabel und Klemme für Erdrückleitung.
- 4- Plus-Buchse (+) für den Schnellanschluss des Schweißkabels.
- 5- Minus-Buchse (-) für den Schnellanschluss des Schweißkabels.

##### Rückseite:

- 6- Hauptschalter ON/OFF.
- 7- Steckverbinder der Schutzgasleitung.
- 8- Versorgungskabel.

#### Haspelfach (nur in den Ausführungen 180A und 200A):

- 9- Plusklemme (+).
- 10- Minusklemme (-).

Anmerkung: Vertauschte Polung zum FLUX-Schweißen (gasfrei).

#### 4.1.2 BEDIENFELD DER SCHWEISSMASCHINE (Abb. C)

- 1- Bei Betätigung Auswahl des Schweißverfahrens MIG-MAG (SYNERGISTISCH)

oder MANUELL), WIG oder MMA

#### SYNERGISTISCHES MIG-MAG-SCHWEISSEN

- Einstellung der Schweißleistung.

#### MANUELLES MIG-MAG-SCHWEISSEN

- Einstellung Drahtzufuhrsgeschwindigkeit.

#### WIG:

- Einstellung des Schweißstroms.

#### MMA:

- Einstellung des Schweißstroms.

- 2- Bei Betätigung Aufruf des Menüs für die Einstellung der MIG-MAG-Schweißverfahren (SYNERGISTISCH oder MANUELL).

#### SYNERGISTISCHES MIG-MAG-SCHWEISSEN

- Einstellung der Schweißnaht (Lichtbogenlänge)

#### MANUELLES MIG-MAG-SCHWEISSEN

- Einstellung der Schweißnaht (Schweißspannung)

#### WIG:

- Nicht aktiviert.

#### MMA:

- Nicht aktiviert

- 3- LCD-Display

## 5. INSTALLATION



**ACHTUNG! BEI ALLEN ARBEITEN ZUR INSTALLATION UND VORNAHME DER STROMANSCHLÜSSE MUSS DAS SCHWEISSGERÄT UNBEDINGT AUSGESTELLT UND VOM VERSORGNUNGSNETZ GETRENNT SEIN. DIE ELEKTROANSCHLÜSSE DÜRFEN AUSSCHLIESSLICH VON FACHPERSON HERGESTELLT WERDEN.**

### HERSTELLEN DES BETRIEBSZUSTANDES (Abb. D) (nur in der Ausführung 270A)

Die Schweißmaschine auspacken und die losen Teile in der Verpackung zusammenbauen.

#### Zusammenbau Rückleitungskabel-Zange

Abb. D1

#### Zusammenbau Schweißkabel-Elektrodenzange

ABB. E

#### Zusammenbau Haken Brennerhalterung (nur in den Ausführungen 180A und 200A)

ABB. F

### 5.1 STANDORT DER SCHWEISSMASCHINE

Wählen Sie den Installationsort so, dass nichts die Ein- und Austrittsöffnungen für die Kühlluft behindert. Stellen Sie gleichzeitig sicher, dass keine leitenden Stäube, korrosionsfördernden Dämpfe, Feuchtigkeit etc. angesaugt werden.

Um die Schweißmaschine herum müssen mindestens 250 mm frei bleiben.




**ACHTUNG! Stellen Sie die Schweißmaschine auf einer ebenen Fläche auf, die stark genug ist, um das Gewicht zu tragen. Auf diese Weise wird einem Umkippen oder einem gefährlichen Verrutschen vorgebeugt.**

### 5.2 ANSCHLUSS AN DAS STROMVERSORGNUNGSNETZ

- Bevor Stromanschlüsse hergestellt werden, ist zu prüfen, ob die Daten auf dem Typenschild der Schweißmaschine mit der Netzspannung und der Netzfrequenz übereinstimmen, die am Installationsort bereitgestellt werden.

- Die Schweißmaschine darf ausschließlich an ein Versorgungssystem mit geerdetem Nullleiter angeschlossen werden.

- Zum Schutz gegen indirekten Kontakt sind Leistungsschalter des folgenden Typs zu verwenden:

- Typ A (  ) für einphasige Maschinen.

- Typ B (  ) für dreiphasige Maschinen.

- Um den Anforderungen der Norm EN 61000-3-11 (Flicker) zu genügen, wird der Anschluss der Schweißmaschine an solchen Schnittstellen des Versorgungsnetzes empfohlen, die eine Impedanz von unter  $Z_{max} = 0,24 \text{ Ohm}$  aufweisen.

- Für die Schweißmaschine gelten nicht die Anforderungen der Norm IEC/EN 61000-3-12.

Wenn die Schweißmaschine an ein öffentliches Versorgungsnetz angeschlossen wird, hat der Installierende oder der Betreiber zu prüfen, ob sie wirklich angeschlossen werden darf (befragen Sie hierzu unter Umständen den Betreiber des Verteilernetzes).

#### 5.2.1 Stecker und Steckdose

(1~)

Der Stecker des Versorgungskabels ist mit einer Netzdose zu verbinden, die mit Schmelzsicherungen oder Leistungsschalter ausgestattet ist. Der Erdungsanschluss muss an den Schutzleiter (gelbgrün) der Versorgungsleitung gelegt werden.

(3~)

Verbinden Sie mit dem Versorgungskabel einen Normstecker (3P + P.E) mit ausreichender Stromfestigkeit und richten Sie eine Netzdose ein mit Schmelzsicherungen oder Leistungsschalter. Der zugehörige Erdungsanschluss muß mit dem Schutzleiter (gelb-grün) verbunden der Versorgungsleitung verbunden werden. In Tabelle (TAB.1) sind die empfohlenen Amperewerte der trägen Leitungssicherungen aufgeführt, die auszuwählen sind nach dem von der Schweißmaschine abgegebenen max. Nennstrom und der Versorgungsnennspannung.



**ACHTUNG! Bei Missachtung der obigen Regeln ist das vom Hersteller vorgesehene Sicherheitssystem (Klasse I) unwirksam, was schwere Folgerisiken für Personen (z. B. durch Stromschlag) und Sachwerte (z. B. Brandgefahren) nach sich zieht.**

## 5.3 VERBINDUNGEN DES SCHWEISSSTROMKREISES

### 5.3.1 Empfehlungen



**ACHTUNG! BEVOR DIE FOLGENDEN ANSCHLÜSSE HERGESTELLT WERDEN, IST SICHERZUSTELLEN, DASS DIE SCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VOM VERSORGNUNGSNETZ GETRENNT IST.**

Die Tabelle 1 (TAB. 1) enthält die Werte, die abhängig vom Höchststrom, der von der Schweißmaschine bereitgestellt wird, für die Schweißkabel (in mm<sup>2</sup>) empfohlen werden.

Außerdem:

- Die Stecker der Schweißkabel bis ganz hinten in die Schnellanschlüsse (falls vorhanden) drehen, um einen einwandfreien elektrischen Kontakt sicherzustellen, weil die Steckverbinder sonst überhitzen, was zu raschen Funktionseinbußen und zum Verlust ihrer Wirksamkeit führt.

- Die Schweißkabel müssen so kurz wie möglich gehalten werden.

- Vermeiden Sie es, anstelle des Schweißstromrückleitungskabels Metallstrukturen zu verwenden, die nicht zum Werkstück gehören. Dies kann die Sicherheit gefährden und zu unbefriedigenden Schweißergebnissen führen.

### 5.3.2 VERBINDUNGEN DES SCHWEISSSTROMKREISES IM MIG-MAG-BETRIEB

#### 5.3.2.1 Anschluss an die Gasflasche (bei Anwendung)

- Gasflasche, die auf die Auflagefläche des Wagens geladen werden kann: max. 30 kg (nur in den Ausführungen 180A und 200A).

- Den Druckminderer (\*) an das Ventil der Gasflasche schrauben. Zwischenzuschalten ist das als Zubehör im Lieferumfang enthaltene Reduzierstück, wenn Argongas oder ein Argon/CO<sub>2</sub>-Gemisch verwendet wird.

- Den Gaszufuhrschlauch an das Reduzierstück anschließen und die Schlauchschelle anziehen.

- Die Stellmutter des Druckminderers lockern, bevor das Flaschenventil geöffnet wird. (\*) Separat zu erwerbendes Zubehör, wenn nicht im Lieferumfang des Produktes enthalten.

#### 5.3.2.2 Anschluss des Schweißstromrückleitungskabels

Dieses Kabel ist möglichst nahnah mit dem Werkstück oder der Metallbank zu verbinden, auf dem das Werkstück aufliegt.

#### 5.3.2.3 Brenner

Bereiten Sie den Brenner auf die erstmalige Zuführung des Drahtes vor, indem Sie die Düse und das Kontaktrohr ausbauen, damit der Draht leichter austreten kann.

#### 5.3.2.4 Umpolung (nur in den Ausführungen 180A und 200A)

Abb. B

- Die Klappe des Haspelfachs öffnen.

- MIG/MAG-Schweißen (Gas):

- Das Brennerkabel an die rote Klemme (+) anschließen (Abb. B-9).

- Das Rückleitungskabel mit Klemme an die Schnellanschlussbuchse Minus (-) anschließen (Abb. B-5).

- FLUX-Schweißen (gasfrei):

- Das Brennerkabel an die schwarze Klemme (-) anschließen (Abb. B-10).

- Das Rückleitungskabel mit Klemme an die Schnellanschlussbuchse Plus (+) anschließen (Abb. B-4).

- Die Klappe des Haspelfaches schließen.

### 5.3.3 VERBINDUNGEN DES SCHWEISSSTROMKREISES IM WIG-BETRIEB

#### 5.3.3.1 Anschluss an die Gasflasche

- Den Druckminderer an das Ventil der Gasflasche schrauben. Falls erforderlich, das als Sonderzubehör erhältliche Reduzierstück dazwischen einfügen.

- Den Gaszufuhrschlauch an das Reduzierstück anschließen und die im Lieferumfang enthaltene Schlauchschelle anziehen.

- Die Stellmutter des Druckminderers lockern, bevor das Flaschenventil geöffnet wird.

- Die Flasche öffnen und die Gasmenge (l/min) gemäß den Richtwerten regeln, welche die Tabelle bezüglich des Verfahrens nennt (TAB. 5). Eine mögliche Nachregelung der ausströmenden Gasmenge kann während des Schweißens mit der Ringmutter des Druckminderers vorgenommen werden. Prüfen Sie die Leitungen und Verbindungsstücke auf Dichtigkeit.



**ACHTUNG! Das Ventil der Gasflasche ist bei Beendigung der Arbeit stets zu schließen.**

#### 5.3.3.2 Anschluss des Schweißstromrückleitungskabels

- Dieses Kabel ist möglichst nahe der Schweißnaht an das Werkstück oder an den Metalltisch anzuschließen. Dieses Kabel ist an die Klemme mit dem Symbol (+) anzuschließen (Abb. B-4).

#### 5.3.3.3 Brenner

- Das Strom führende Kabel in den zugehörigen Schnellanschluss (-) einfügen (Abb. B-5). Den Gasschlauch des Brenners mit der Flasche verbinden.

### 5.3.4 VERBINDUNGEN DES SCHWEISSSTROMKREISES IM MMA-BETRIEB

Fast alle umhüllten Elektroden sind an den Pluspol (+) des Generators anzuschließen. Nur sauerumhüllte Elektroden werden an den Minuspol (-) gelegt.

#### 5.3.4.1 Anschluss Schweißkabel Elektrodenklemme

Am Ende des Schweißkabels befindet sich eine spezielle Klemme, welche das blanke Teil der Elektrode festhält. Dieses Kabel ist an die Klemme mit dem Symbol (+) anzuschließen (Abb. B-4).

#### 5.3.4.2 Anschluss des Schweißstromrückleitungskabels

- Dieses Kabel ist möglichst nahe der Schweißnaht an das Werkstück oder an den Metalltisch anzuschließen. Dieses Kabel ist an die Klemme mit dem Symbol (-) anzuschließen (Abb. B-5).

### 5.4 EINLEGEN DER DRAHTSPULE (Abb. G, G1)



**VORSICHT! BEVOR MIT DER ZUFÜHRUNG DES DRAHTES BEGONNEN WIRD, MUSS SICHERGESTELLT SEIN, DASS DIE SCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VOM VERSORGNUNGSNETZ GETRENNT IST.**

PRÜFEN SIE, OB DIE DRAHTFÖRDERROLLEN, DIE DRAHTFÜHRUNGSSLEELE UND DAS KONTAKTROHR DES BRENNERS MIT DEM DURCHMESSER UND DER ART DES VORGESEHENEN KABELS KOMPATIBEL UND KORREKT

ANGEBRACHT SIND. WÄHREND DER DRAHT EINGEFÄDELT WIRD, DÜRFEN KEINE SCHUTZHANDSCHUHE GETRAGEN WERDEN.

- Das Haspelfach öffnen.
- Drahtspule auf die Haspel setzen, das Drahtende dabei nach oben gerichtet. Der Mitnahlestift der Haspel muß dabei korrekt in der dafür vorgesehenen Öffnung sitzen (1a).
- Nun die Andrück-Gegenrolle(n) lösen und von den unteren Rolle(n) entfernen (2a).
- Prüfen Sie, dass die Drahtvorschubrolle(n) den verwendeten Draht anpasst(en) (2a).
- Das Drahtende freilegen, und das verformte Ende mit einem glatten, gratfreien Schnitt abtrennen; die Spule gegen den Uhrzeigersinn drehen und das Drahtende einlaufseitig in die Drahtführung leiten. Es wird 50-100 mm in die Drahtführung des Brenneranschlusses geschoben (2c).
- Die Gegenrolle(n) werden wieder positioniert und auf einen Zwischenwert eingestellt. Prüfen Sie, ob der Draht korrekt in der Nut der unteren Rolle(n) läuft (3).
- Düse und Kontaktrohr entfernen (4a).
- Stecker in die Netzsteckdose stecken, Schweißmaschine einschalten, Brennerknopf und abwarten, bis das Drahtende die gesamte Drahtführungsseele durchquert hat und 10-15 cm aus dem vorderen Brennerteil hervorschaut. Nun den Knopf loslassen.



**VORSICHT!** Während dieser Vorgänge steht der Elektrodendraht unter Strom und unterliegt mechanischen Kräften. Bei Nichtanwendung der entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen besteht die Gefahr von Stromschlägen, Verletzungen und der unerwünschten Zündung von elektrischen Lichtbögen.

- Das Mundstück des Brenners nicht auf Körperteile richten.
- Nicht den Brenner der Flasche annähern.
- Das Kontaktrohr und die Düse müssen wieder an den Brenner montiert werden (4b).
- Prüfen Sie, ob der Draht gleichmäßig vorgeschoben wird; stellen Sie den Rollendruck und die Haspelbremsung auf die Mindestwerte ein und kontrollieren Sie, ob der Draht in der Nut rutscht und ob sich beim Anhalten des Vorschubes die Drahtwindungen wegen der Trägheitskräfte der Spule lockern.
- Das aus der Düse hervorstehende Drahtende ist auf 10-15 mm abzutrennen.
- Das Haspelfach wieder schließen.

## 6. MIG-MAG-SCHWEISSEN: ERLÄUTERUNG DES VERFAHRENS

### 6.1 SHORT ARC (KURZLICHTBOGEN)

Das Schmelzen des Drahtes und das Ablösen des Tropfens erfolgen durch schnell aufeinander folgende Kurzschlüsse der Drahtspitze im Schmelzbad (bis zu 200 Mal in der Sekunde). Die freie Drahtlänge (Stick-out) liegt normalerweise zwischen 5 und 12 mm.

#### Kohlenstoffstähle und niedrig legierte Stähle

- Verwendbare Drahtdurchmesser: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm nur in der Ausführung 270A)
- Verwendbares Gas: CO<sub>2</sub> oder Ar/CO<sub>2</sub>-Gemische

#### Rostfreie Stähle

- Verwendbare Drahtdurchmesser: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm nur in der Ausführung 270A)
- Verwendbares Gas: Ar/O<sub>2</sub>- oder Ar/CO<sub>2</sub>-Gemische (1-2%)

#### Aluminium und CuSi/CuAl

- Verwendbare Drahtdurchmesser: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm nur in der Ausführung 270A)
- Verwendbares Gas: Ar

#### Seelendraht (nur in den Ausführungen 180A und 200A)



- Verwendbare Drahtdurchmesser: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Verwendbares Gas: Keines

### 6.2 SCHUTZGAS

Der Schutzgasdurchsatz muss 8-14 l/min betragen.

## 7. BETRIEBSART MIG-MAG




### 7.1 SYNERGIEBETRIEB **SYN**

Nachdem der Benutzer die Parameter wie den Werkstoff, den Drahtdurchmesser  und das Gas  vorgegeben hat, nimmt die Schweißmaschine automatisch die

Einstellungen für optimale Betriebsbedingungen gemäß den gespeicherten Synergiekurven vor. Der Benutzer muss nur die Werkstoffstärke wählen, um mit dem Schweißen beginnen zu können (OneTouch Technology).

#### 7.1.1 LCD-Display im SYNERGIEMODUS (Abb. H)

Anmerkung: Welche Werte angezeigt und gewählt werden können, hängt vom vorgewählten Schweißverfahren ab.

- 1- Synergiebetrieb **SYN**;
- 2- Zu schweißender Werkstoff. Verfügbar sind folgende Arten: Fe (Stahl), SS (Stahl rostfrei), Al (Aluminium), CuSi/CuAl (verzinkte Bleche - Schweißlöten), Flux (Seelendraht - GASLOSES Schweißen);
- 3- Durchmesser des zu verwendenden Drahtes. Einstellbare Werte: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Empfohlenes Schutzgas. Verfügbar sind folgende Arten: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Stärke des zu schweißenden Werkstoffs. Einstellbar sind Werte von 0 bis 5 mm;
- 6- Grafische Anzeige der Werkstoffstärke;
- 7- Grafische Anzeige der Schweißnahtform;
- 8- Werte beim Schweißen:
  -  Drahtzufuhrgeschwindigkeit;
  -  Schweißspannung;
  -  Schweißstrom;
- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 Einstellung der Parameter

Auferufen wird das Menü für die Parametereinstellung, indem man den Knopf (Abb. C-2) mindestens 1 Sekunde lang betätigt und dann loslässt:

- a) Auswahl des Werkstoffs (Abb. H-2 Werkstoff blinkt)
  - Den Knopf (Abb. C-2) drehen, um den gewünschten Werkstoff zu wählen, der bestätigt wird, indem man den Knopf drückt und wieder loslässt;
- b) Auswahl des Drahtdurchmessers (Abb. H-3 Drahtdurchmesser blinkt)
  - Den Knopf (Abb. C-2) drehen, um den gewünschten Drahtdurchmesser zu wählen, der bestätigt wird, indem man den Knopf drückt und wieder loslässt;
- c) Auswahl des Gases (Abb. H-4 Gas blinkt)
  - Den Knopf (Abb. C-2) drehen oder direkt das vorgeschlagene Gas wählen, das bestätigt wird, indem man den Knopf drückt und wieder loslässt. Durch diesen Vorgang wird das Menü für die Parametereinstellungen verlassen, auf dem Display erscheinen nun die gewählten Werte.

Nach der Vorgabe der Werkstoffstärke (Abb. H-5) mit dem Knopf (Abb. C-1) kann mit dem Schweißen begonnen werden.


### 7.1.3 Regulierung der Schweißnahtform

Die Form der Schweißnaht wird mit dem Knopf (Abb. C-2) vorgegeben, weil mit ihm die Lichtbogenlänge geregelt und somit bestimmt wird, ob beim Schweißen mehr oder weniger Wärme eingetragen wird.


Die Skala der Einstellwerte variiert zwischen -9 ÷ 0 ÷ +9. Die Zwischenstellung des Knopfes (0, ) ist in den meisten Fällen eine optimale Grundeinstellung (der

Wert wird auf dem LCD-Display links vom grafischen Symbol der Schweißnaht ausgewiesen und verschwindet nach einer festgelegten Zeit).

Wird der Knopf (Abb. C-2) betätigt, ändert sich auf dem Display die grafische Anzeige der Schweißform zu einem Schweißergebnis, das konvexer, flacher oder konkaver ist.

**Konvexe Form.**  Sie bedeutet einen geringen Wärmeeintrag und damit

einhergehend eine „kühle“ Schweißung mit geringem Einbrand. Für eine größere Wärmeeinbringung und somit ein Schweißergebnis mit größerer Schmelzwirkung drehen Sie deshalb den Knopf im Uhrzeigersinn.

**Konkave Form.**  Sie bedeutet einen höheren Wärmeeintrag und damit eine zu

„heiße“ Schweißung mit zu starkem Einbrand. Drehen Sie deshalb den Knopf entgegen dem Uhrzeigersinn, um eine geringere Schmelzwirkung zu erzielen.

### 7.1.4 ATC-Betrieb (Advanced Thermal Control)

Wird automatisch aktiviert, wenn die eingestellte Dicke bei 1,5 mm oder darunter liegt. Beschreibung: Die unverzügliche Steuerung des Schweißlichtbogens und eine äußerst zügige Parameterkorrektur minimieren die Stromspitzen, die beim Werkstoffübergang im Kurzlichtbogen (Short Arc) typisch sind. Das hat den Vorteil einer geringeren Wärmezufuhr zum Werkstück. Das Resultat sind einerseits eine geringere Materialverformung, auf der anderen Seite ein flüssiger und präziser Übergang des Schweißzusatzwerkstoffs, wodurch eine leicht modellierbare Schweißnaht entsteht.

#### Vorteile:

- Sehr leichtes Schweißen auf dünnwandigen Werkstoffen
- Geringere Materialverformung
- Stabiler Lichtbogen auch bei geringen Stromwerten
- Zügiges, präzises Punktschweißen
- Leichteres Zusammenfügen voneinander entfernter Bleche


## 7.2 HANDBETRIEB **MAN**

Der Benutzer kann sämtliche Schweißparameter individuell vorgeben.


### 7.2.1 LCD-Display im HANDBETRIEB (Abb. I)

1- MANUELLER Betrieb **MAN**;

2- Werte beim Schweißen:

 Drahtzufuhrgeschwindigkeit;

 Schweißspannung;

 Schweißstrom;

### 7.2.2 Einstellung der Parameter

Im Handmodus werden die Drahtzufuhrgeschwindigkeit und die Schweißspannung getrennt geregelt. Mit dem Knopf (Abb. C-1) wird die Drahtgeschwindigkeit, mit dem Knopf (Abb. C-2) die Schweißspannung (welche die Schweißleistung bestimmt und damit die Nahtform beeinflusst) eingestellt. Der Schweißstrom wird nur während des Schweißens auf dem Display (Abb. I-2) angezeigt.

## 8. STEUERUNG DES BRENNERKNOPFES

### 8.1 Betätigungsarten des Brennerknopfes

Der Brennerknopf kann auf 3 verschiedene Arten gesteuert werden, die für den Synergie- und Handbetrieb gleichermaßen gelten:

#### Punktschweißmodus (Abb. L-5)

Er gestattet im Verfahren MIG/MAG die Ausführung von Punktschweißungen mit Steuerung der Schweißdauer (Einstellung: OFF aus; Aktivitätsdauer 0.1 ÷ 5 Sek.).

#### Zweitaktmodus (2T) (Abb. L-6)

Die Schweißung beginnt mit der Betätigung des Brennerknopfes und endet mit dem Loslassen des Knopfes.

#### Viertaktmodus (4T) (Abb. L-6)

Die Schweißung beginnt mit der Betätigung und dem Loslassen des Brennerknopfes und endet erst, wenn der Brennerknopf ein zweites Mal gedrückt und losgelassen wird. Dieser Modus ist zweckmäßig für längere andauernde Schweißungen.

### 8.2 Einstellung des Modus zur Steuerung des Brennerknopfes

Auferufen wird das Menü für die Parametereinstellung, indem man den Knopf (Abb. C-2) mindestens 3 Sekunde lang betätigt und dann loslässt:

- a) Einstellung der Punktschweißdauer (Abb. L-5 blinkt).
  - Durch Drehen des Knopfes (Abb. C-2) die gewünschte Zeit oder „OFF“ wählen, wenn die Funktion ausgeschaltet werden soll. Bestätigt wird die Einstellung durch Betätigen und Loslassen des Knopfes.
  - Wenn die Punktschweißdauer auf einen Wert zwischen 0.1 und 5 Sekunden eingestellt ist, können die Modi „2T/4T“ nicht ausgewählt werden. In diesem Fall verlässt man bei Betätigung des Knopfes das Menü.
- b) Auswahl 2T oder 4T (Abb. L-6 blinkend und Text „2T“ oder „4T“ in Abb. L-7).
  - Die Modi 2T oder 4T können nur dann gewählt werden, wenn die Punktschweißdauer auf „OFF“ gesetzt ist. Den Knopf drehen und den gewünschten Modus wählen, dann die Einstellung durch Betätigung des Knopfes bestätigen. An dieser Stelle wird das Menü verlassen.

## 9. ERWEITERTE EINSTELLUNGEN

### 9.1 Einstellbare erweiterte Parameter

Sowohl im Synergiebetrieb als auch im Handbetrieb können die folgenden Schweißparameter individuell eingestellt werden:

#### Anstiegsrampe der Drahtgeschwindigkeit (Abb. L-1)

Dieser Parameter gestattet die Vorgabe der Rampe für den Anlauf des Drahtes, um eine anfängliche Anhäufung in der Schweißnaht zu vermeiden. Der Einstellbereich liegt zwischen 20 und 100 (Anlauf in % der Betriebsgeschwindigkeit).

#### Elektronische Reaktanz (Abb. L-2)

Dieser Parameter gestattet es, durch entsprechende Einstellung die Schweißdynamik an den Werkstoff und das verwendete Gas anzupassen.

### Bei den Ausführungen 180A und 200A:

- Möglich sind Einstellungswerte von 0 (Maschine mit geringer Reaktanz) bis 5 (Maschine mit hoher Reaktanz).

### Bei der Ausführung 270A:

- Handbetrieb: Möglich sind Einstellungswerte von 0 (Maschine mit geringer Reaktanz) bis 100 (Maschine mit hoher Reaktanz).
- Synergiemodus: Korrektur elektronische Reaktanz bzgl. des voreingestellten Werts (von -50% bis +50%).

### Nachbrennen des Drahtes bei Abbrechen des Schweißvorgangs (Burn-back) (Abb. L-3)

Dieser Parameter gestattet es, die Dauer für das Nachbrennen des Drahtes bei Abbrechen des Schweißvorgangs zu regeln und damit die Abtrennung des Drahtes für eine leichtere Wiederaufnahme der Schweißung zu optimieren.

### Bei den Ausführungen 180A und 200A:

- Einstellung von 0 bis 200 (mS).

### Bei der Ausführung 270A:

- Handbetrieb: Einstellung von 0 bis 200 (mS).
- Synergiemodus: Korrektur Nachbrenndauer (Burn-back) bzgl. des voreingestellten Werts (von -10% bis +10%).

### Gasnachströmung (Post-gas) (Abb. L-4)

Einstellbar ist die Austrittsdauer des Schutzgases am Ende des Schweißvorgangs (Einstellbereich 0 - 5 Sekunden). Diese Regelung garantiert den Schutz der Schweißstelle und die Abkühlung des Brenners.

### 9.2 Einstellung der erweiterten Parameter

Um das Menü für die Einstellung der erweiterten Parameter aufzurufen, sind gleichzeitig die Knöpfe (Abb. C-1) und (Abb. C-2) mindestens 1 Sekunde lang zu drücken und dann loszulassen. Jeder Parameter kann durch Drehen bzw. Drücken des Knopfes (Abb. C-2) (Anzeige des Wertes in (Abb. L-7)) bis zum Verlassen des Menüs auf den gewünschten Wert eingestellt werden.

## 10. WIG-DC-SCHWEISSEN: ERLÄUTERUNG DES VERFAHRENS

### 10.1 ALLGEMEIN

Das WIG-DC-Schweißen eignet sich für alle niedrig und hoch legierten Kohlenstoffstähle sowie für Schwermetalle wie Kupfer, Nickel, Titan sowie deren Legierungen (ABB. M). Zum WIG-DC-Schweißen mit negativ gepolter (-) Elektrode werden im Allgemeinen Elektroden mit 2% Cer (grau gefärbtes Band) verwendet. Die Wolfram-Elektrode mit der Schleifscheibe axial zuspitzen, siehe ABB. N. Zu beachten ist dabei, dass die Spitze völlig konzentrisch ist, damit der Lichtbogen nicht abgelenkt wird. Es ist wichtig, die Elektrode in Längsrichtung zu schleifen. Je nach Gebrauch und Verschleiß der Elektrode regelmäßig nachschleifen. Dies gilt auch dann, wenn die Elektrode versehentlich verunreinigt, oxidiert oder nicht korrekt verwendet worden ist. Für ein gutes Schweißergebnis ist es unabdingbar, den richtigen Elektrodendurchmesser mit genau dem richtigen Schweißstrom zu verwenden (siehe TAB. 5). Die Elektrode steht normalerweise 2-3 mm aus der Keramikdüse hervor. Dieser Wert kann bei Eckschweißungen 8 mm erreichen.

Die Schweißung erfolgt durch das Aufschmelzen der Stoßränder. Bei dünnwandigen, sachgerecht präparierten Werkstücken (bis etwa 1 mm Dicke) ist Zusatzwerkstoff nicht erforderlich (ABB. O). Bei größeren Stärken sind Schweißstäbe mit sachgerechtem Durchmesser erforderlich, die in der Zusammensetzung dem Grundwerkstoff entsprechen. Die Ränder müssen sachgerecht präpariert werden (ABB. P). Damit die Schweißung gelingt, ist es sinnvoll, dass die Werkstoffe sorgfältig gereinigt und frei von Oxiden, Ölen, Fetten, Lösungsmitteln und anderen Stoffen sind.

### 10.2 VERFAHREN (LIFT-ZÜNDUNG)

- Den Schweißstrom mit dem Knopf C-1 auf den gewünschten Wert regeln; Den Strom beim Schweißen an den tatsächlich erforderlichen Wärmeeintrag anpassen.
- Bitte prüfen, ob der korrekte Gasstrom austritt. Der elektrische Lichtbogen wird gezündet, indem man das Werkstück mit der Wolfram-Elektrode berührt und von diesem fortbewegt. Diese Art der Zündung verursacht weniger durch elektrische Strahlungen bedingte Störungen und reduziert die Wolfram-Einschlüsse sowie den Elektrodenverschleiß auf ein Mindestmaß.
- Die Elektrodenspitze mit leichtem Druck auf dem Werkstück aufsetzen.
- Die Elektrode sofort 2-3 mm abheben, sodass der Lichtbogen zündet. Die Schweißmaschine gibt anfänglich eine reduzierte Stromstärke ab. Einige Augenblicke später wird der eingestellte Schweißstrom bereitgestellt.
- Zur Unterbrechung der Schweißung die Elektrode zügig vom Werkstück abheben.

### 10.3 LCD-DISPLAY IM WIG-MODUS (ABB. C)

- Betriebsart WIG;

Werte beim Schweißen:

- Schweißspannung;
- Schweißstrom.

Durchmesser der empfohlenen Elektrode.

## 11. MMA-SCHWEISSEN: ERLÄUTERUNG DES VERFAHRENS

### 11.1 ALLGEMEIN

- Die auf der Packung der verwendeten Elektroden stehenden Herstellerangaben bezüglich der richtigen Elektrodenpolung und des optimalen Stroms sind zu befolgen.
- Der Schweißstrom ist nach dem Durchmesser der verwendeten Elektrode und der Art der auszuführenden Fuge einzustellen. Grob sind für die verschiedenen Elektrodendurchmesser die folgenden Stromwerte verwendbar:

Ø Elektrode (mm)	Schweißstrom (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Bitte beachten Sie, dass hohe Stromwerte bei gleichem Elektrodendurchmesser für das Horizontalschweißen benutzt werden, während für das Schweißen in Vertikallage oder über Kopf geringere Stromstärken zu verwenden sind.
- Die mechanischen Eigenschaften der Schweißfuge hängen nicht nur von der gewählten Stromstärke ab, sondern auch von anderen Schweißparametern wie der Lichtbogenlänge, der Ausführungsgeschwindigkeit und der Schweißlage sowie dem

Durchmesser und der Qualität der Elektroden (für eine korrekte Aufbewahrung sind die Elektroden vor Feuchtigkeit geschützt in ihren speziellen Verpackungen oder Behältern zu lagern).



### ACHTUNG:

In Abhängigkeit der Marke, des Typs und der Umhüllendicke der Elektroden kann es zu einer Instabilität des Lichtbogens auf Grund der Elektrodenzusammensetzung kommen.

### 11.2 Verfahrensweise

- Die Maske VOR DAS GESICHT halten und dabei die Elektrodenspitze mit einer Bewegung über das Werkstück streifen, als ob man ein Streichholz anzünden wollte. Dies ist die eigentlich korrekte Methode für die Zündung des Lichtbogens. ACHTUNG: Die Elektrode NICHT auf das Werkstück KLOPFEN, denn dies birgt die Gefahr, die Elektrodenhülle zu beschädigen und die Lichtbogenzündung stark zu erschweren.
- Sobald der Lichtbogen gezündet ist, versuchen Sie, eine Entfernung zum Werkstück zu halten, die dem Durchmesser der verwendeten Elektrode entspricht. Halten Sie diesen Abstand während der Schweißung so konstant wie möglich. Bitte denken Sie daran, dass die Elektrode in Vorschubrichtung um etwa 20-30 Grad geneigt werden muss.
- Am Ende der Schweißnaht führen Sie bitte das Elektrodeneende oberhalb des Kraters leicht wieder entgegen der Vorschubrichtung zurück, um ihn anzufüllen; dann rasch die Elektrode vom Schmelzbad abheben, damit der Lichtbogen erlischt (mögliche Erscheinungsbilder der Schweißnaht - ABB. Q).

### 11.3 LCD-DISPLAY IM MMA-MODUS (ABB. C)

- Betriebsart MMA;



Werte beim Schweißen:

- Schweißspannung;
- Schweißstrom;
- Durchmesser der empfohlenen Elektrode.

## 12. WERKSEINSTELLUNGEN ZURÜCKSETZEN

Es ist möglich, die Schweißmaschine wieder auf die anfänglichen Werkseinstellungen zurückzusetzen, indem man die beiden Knöpfe (Abb. C-1) und (Abb. C-2) während des Einschaltvorgangs gedrückt hält.

## 13. ALARMMELDUNGEN

Die Betriebsbereitschaft wird automatisch wieder hergestellt, wenn die Alarmursache behoben ist.

Alarmmeldungen, die auf dem Display erscheinen können:

### Bei den Ausführungen 180A und 200A:

- „“: Der Thermo Schutz der Schweißmaschine hat ausgelöst. Der Betrieb wird unterbrochen, bis die Maschine ausreichend abgekühlt ist.
  - ALL 001: Der Über-/Unterspannungsschutz hat ausgelöst. Die Versorgungsspannung prüfen.
  - ALL 002: Der Schutz gegen Kurzschluss zwischen Brenner und Masse hat ausgelöst. Prüfen, ob Kurzschlüsse im Schweißstromkreis vorliegen.
  - ALL 003: Der Überstromschutz im Schweißstromkreis hat ausgelöst. Prüfen, ob die Vorschubgeschwindigkeit bzw. der Schweißstrom zu hoch sind.
- Beim Ausschalten der Schweißmaschine kann es vorkommen, dass für einige Sekunden ALL 001 erscheint.

### Bei der Ausführung 270A:

- ALL 001 und „“: Der Thermo Schutz des Primärkreises der Schweißmaschine hat ausgelöst. Der Betrieb wird unterbrochen, bis die Maschine ausreichend abgekühlt ist.
  - ALL 002 und „“: Der Thermo Schutz des Sekundärkreises der Schweißmaschine hat ausgelöst. Der Betrieb wird unterbrochen, bis die Maschine ausreichend abgekühlt ist.
  - ALL 003: Der Überspannungsschutz hat ausgelöst. Die Versorgungsspannung prüfen.
  - ALL 004: Der Unterspannungsschutz hat ausgelöst. Die Versorgungsspannung prüfen.
  - ALL 010: Der Überstromschutz im Schweißstromkreis hat ausgelöst. Prüfen, ob die Vorschubgeschwindigkeit bzw. der Schweißstrom zu hoch sind.
  - ALL 011: Der Schutz gegen Kurzschluss zwischen Brenner und Masse hat ausgelöst. Prüfen, ob Kurzschlüsse im Schweißstromkreis vorliegen.
  - ALL 013: Fehlende interne Kommunikation hat ausgelöst. Sollte der Alarm weiterhin bestehen, den Vertragskundendienst kontaktieren.
  - ALL 018: Der Alarm Hilfsspannung hat ausgelöst. Sollte der Alarm weiterhin bestehen, den Vertragskundendienst kontaktieren.
- Beim Ausschalten der Schweißmaschine kann es vorkommen, dass für einige Sekunden ALL 004 erscheint.

## 14. WARTUNG



ACHTUNG! VOR BEGINN DER WARTUNGSARBEITEN IST SICHERZUSTELLEN, DASS DIE SCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VOM VERSORGNUNGSNETZ GETRENNT IST.

### 14.1 PLANMÄSSIGE WARTUNG:

DIE PLANMÄSSIGEN WARTUNGSTÄTIGKEITEN KÖNNEN VOM SCHWEISSER ÜBERNOMMEN WERDEN.

#### 14.1.1 BRENNER

- Der Brenner und sein Kabel sollten möglichst nicht auf heiße Teile gelegt werden, weil das Isoliermaterial schmelzen würde und der Brenner bald betriebsunfähig wäre.
- Es ist regelmäßig zu prüfen, ob die Leitungen und Gasanschlüsse dicht sind.
- Verbinden Sie sorgfältig die Elektrodenklemme und die Zangentragspindel mit dem Durchmesser der gewählten Elektrode, um Überhitzungen, widrige Gasverteilung



- und damit zusammenhängende Fehlfunktionen zu verhindern.
- Mindestens einmal täglich ist der Brenner auf seinen Abnutzungszustand und daraufhin zu prüfen, ob die Endstücke des Brenners richtig angebracht sind: Düse, Elektrode, Elektrodenhalter, Gasdiffusor.
- Vor jedem Einsatz ist der Brenner daraufhin zu prüfen, in welchem Verschleißzustand er ist und ob die Endstücke richtig montiert sind: Düse, Elektrode, Elektrodenzange, Gasdiffusor.

#### 14.1.2 Drahtzufuhr

- Prüfen Sie die Drahtvorschubrollen häufiger auf ihren Verschleißzustand. Metallstaub, der sich im Schleppbereich angesammelt hat, ist regelmäßig zu entfernen (Roller und Drahtführung am Ein- und Austritt).

### 14.2 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

**UNTER DIE AUSSERORDENTLICHE WARTUNG FALLENDE TÄTIGKEITEN DÜRFEN AUSSCHLIESSLICH VON FACHLEUTEN IM BEREICH DER ELEKTROMECHANIK UND NACH DER TECHNISCHEN NORM IEC/EN 60974-4 AUSGEFÜHRT WERDEN.**



**VORSICHT! BEVOR DIE TAFELN DER SCHWEISSMASCHINE ENTFERNT WERDEN, UM AUF IHR INNERES ZUZUGREIFEN, IST SICHERZUSTELLEN, DASS SIE ABGESCHALTET UND VOM VERSORGNUNGSNETZ GETRENNT IST.**

**Werden Kontrollen durchgeführt, während das Innere der Schweißmaschine unter Spannung steht, besteht die Gefahr eines schweren Stromschlages bei direktem Kontakt mit spannungsführenden Teilen oder von Verletzungen beim direkten Kontakt mit Bewegungselementen.**

- Regelmäßig und in der Häufigkeit auf die Verwendungsweise und die Staumentwicklung am Arbeitsort abgestimmt, muß das Innere der Schweißmaschine inspiziert werden. Der Staub, der sich auf Transformator, Reaktanz und Gleichrichter abgelagert hat, ist mit trockener Druckluft abzublasen (max 10 bar).
- Vermeiden Sie es, den Druckluftstrahl auf die elektronischen Karten zu richten. Sie sind mit einer besonders weichen Bürste oder geeigneten Lösungsmitteln bei Bedarf zu reinigen.
- Wenn Gelegenheit besteht, prüfen Sie, ob die elektrischen Anschlüsse festsitzen und ob die Kabelisolierungen unversehrt sind.
- Nach Beendigung dieser Arbeiten werden die Tafeln der Schweißmaschine wieder angebracht und die Feststellschrauben wieder vollständig angezogen.
- Vermeiden Sie unter allen Umständen, bei geöffneter Schweißmaschine zu arbeiten.
- Nach Abschluss der Wartung oder Reparatur sind die Anschlüsse und Verkabelungen wieder in den ursprünglichen Zustand zu versetzen. Achten Sie darauf, dass diese nicht mit beweglichen Teilen oder solchen Teilen in Berührung kommen, die hohe Temperaturen erreichen können. Alle Leiter wieder wie zuvor bündeln, wobei darauf zu achten ist, dass die Hochspannungsanschlüsse des Primärtrafos von den Niederspannungsanschlüssen der Sekundärtrafos getrennt gehalten werden. Verwenden Sie alle originalen Unterlegscheiben und Schrauben, um das Gehäuse wieder zu schließen.

### 15. FEHLERSUCHE

FALLS DAS GERÄT UNBEFRIEDIGEND ARBEITET, SOLLTEN SIE, BEVOR SIE EINE SYSTEMATISCHE PRÜFUNG VORNEHMEN ODER SICH AN EIN SERVICEZENTRUM WENDEN FOLGENDES BEACHTEN:

- Wenn der Hauptschalter auf ON steht, die Korrekte Lampe angeschaltet ist, wenn dem nicht so ist, liegt der Fehler normaler weise an der Versorgungsleitung (Kabel, Stecker u/o Steckdose, Sicherungen etc.).
- Es ist kein Alarm vorhanden, der die Auslösung von Schutzeinrichtungen gegen Überhitzung, Über- oder Unterspannung und Kurzschluss meldet.
- Sich versichern, dass das Verhältnis der nominalen Intermittenz beachtet worden ist; im Fall des Eingriffs des thermischen Schutzes auf die natürliche Abkühlung der Maschine warten und die Funktion des Ventilators kontrollieren.
- Kontrollieren Sie die Leitungsspannung: Wenn der Wert zu hoch oder zu niedrig ist, bleibt die Schweißmaschine ausgeschalte.
- Kontrollieren, dass kein Kurzschluss am Ausgang der Maschine ist, in diesem Fall muss man die Störung beseitigen.
- Die Anschlüsse an den Schweissstromkreis muessen korrekt durchgefuehrt worden sein. Vorallem die massekabelklemme sollte fest am Werkstruck befestigt sein und keine Isoliermaterialien (z.B. Lack) dazwischen liegen.
- Das Schutzgas soll korrekt und in der richtigen Menge verwendet werden.

	стр.		стр.
1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ДУГОВОЙ СВАРКЕ .....	34	7.1 Работа в СИНЕРГЕТИЧЕСКОМ режиме .....	37
2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ .....	35	7.1.1 Жидкокристаллический дисплей в СИНЕРГЕТИЧЕСКОМ режиме (рис. Н) ...	37
2.1 ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	35	7.1.2 Настройка параметров .....	37
2.2 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ВХОДЯЩИЕ В СТАНДАРТНУЮ КОМПЛЕКТАЦИЮ .....	35	7.1.3 Регулировка формы сварного шва .....	37
2.3 ОТДЕЛЬНО ЗАКАЗЫВАЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ .....	35	7.1.4 Режим АТС (Advanced Thermal Control) .....	37
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ .....	35	7.2 Работа в РУЧНОМ режиме .....	37
3.1 ТАБЛИЧКА ДАННЫХ .....	35	7.2.1 Жидкокристаллический дисплей в РУЧНОМ режиме (рис. I) .....	37
3.2 ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ .....	35	7.2.2 Настройка параметров .....	37
4. ОПИСАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА .....	35	8. КОНТРОЛЬ КНОПКИ ГОРЕЛКИ .....	37
4.1 СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РЕГУЛИРОВКИ И СОЕДИНЕНИЯ .....	35	8.1 Режим контроля кнопки горелки .....	37
4.1.1 СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ (рис. В, В1) .....	35	8.2 Настройка режима контроля кнопки горелки .....	38
4.1.2 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ (рис. С) .....	36	9. РАСШИРЕННЫЕ НАСТРОЙКИ .....	38
5. УСТАНОВКА .....	36	9.1 Регулируемые расширенные параметры .....	38
5.1 РАЗМЕЩЕНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА .....	36	9.2 Настройка расширенных параметров .....	38
5.2 ПОДСОЕДИНЕНИЕ К СЕТИ .....	36	10. СВАРКА TIG DC: ОПИСАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОЦЕДУРЫ .....	38
5.2.1 Вилка и розетка .....	36	10.1 ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ .....	38
5.3 СОЕДИНЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ .....	36	10.2 РАБОЧАЯ ПРОЦЕДУРА (ВОЗБУЖДЕНИЕ ДУГИ LIFT) .....	38
5.3.1 Рекомендации .....	36	10.3 ЖИДКОКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ ДИСПЛЕЙ В РЕЖИМЕ TIG (рис. С) .....	38
5.3.2 СОЕДИНЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ В РЕЖИМЕ MIG-MAG .....	36	11. СВАРКА ММА: ОПИСАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОЦЕДУРЫ .....	38
5.3.2.1 Соединение с газовым баллоном (если используется) .....	36	11.1 ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ .....	38
5.3.2.2 Подсоединение возвратного кабеля сварочного тока .....	36	11.2 Рабочая процедура .....	38
5.3.2.3 Горелка .....	36	11.3 ЖИДКОКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ ДИСПЛЕЙ В РЕЖИМЕ ММА (рис. С) .....	38
5.3.2.4 Изменение полярности (только для моделей 180А и 200А) .....	36	12. УСТАНОВКА ЗАВОДСКИХ НАСТРОЕК .....	38
5.3.3 СОЕДИНЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ В РЕЖИМЕ TIG .....	36	13. СИГНАЛЫ ТРЕВОГИ .....	38
5.3.3.1 Соединение с газовым баллоном .....	36	14. ТЕХ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	39
5.3.3.2 Подсоединение возвратного кабеля сварочного тока .....	36	14.1 ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ .....	39
5.3.3.3 Горелка .....	36	14.1.1 Горелка .....	39
5.3.4 СОЕДИНЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ В РЕЖИМЕ ММА .....	36	14.1.2 Подача проволоки .....	39
5.3.4.1 Соединение сварочного кабеля-держателя электрода .....	36	14.2 ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ .....	39
5.3.4.2 Подсоединение возвратного кабеля сварочного тока .....	37	15. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ .....	39
5.4 ЗАГРУЗКА КАТУШКИ С ПРОВОЛОКОЙ (рис. G, G1) .....	37		
6. СВАРКА MIG-MAG: ОПИСАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОЦЕДУРЫ .....	37		
6.1 SHORT ARC (КОРОТКАЯ ДУГА) .....	37		
6.2 ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ .....	37		
7. РАБОЧИЙ РЕЖИМ MIG-MAG .....	37		

**СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПРОВОЛОКОЙ В НЕПРЕРЫВНОМ РЕЖИМЕ MIG-MAG И FLUX (ПОД ФЛЮСОМ), TIG, ММА, ПРЕДУСМОТРЕННЫЙ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.**

Примечание: Далее в тексте будет использоваться термин «сварочный аппарат».

#### 1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ДУГОВОЙ СВАРКЕ

Рабочий должен быть хорошо знаком с безопасным использованием сварочного аппарата и ознакомлен с рисками, связанными с процессом дуговой сварки, с соответствующими нормами защиты и аварийными ситуациями.

(См. также стандарт "EN 60974-9: Оборудование для дуговой сварки. Часть 9: Установка и использование").



- Избегать непосредственного контакта с электрическим контуром сварки, так как в отсутствие нагрузки напряжение, подаваемое генератором, возрастает и может быть опасно.
- Отсоединять вилку машины от электрической сети перед проведением любых работ по соединению кабелей сварки, мероприятий по проверке и ремонту.
- Выключать сварочный аппарат и отсоединять питание перед тем, как заменить изношенные детали сварочной горелки.
- Выполнить электрическую установку в соответствии с действующим законодательством и правилами техники безопасности.
- Соединять сварочную машину только с сетью питания с нейтральным проводником, соединенным с заземлением.
- Убедиться, что розетка сети правильно соединена с заземлением защиты.
- Не пользоваться аппаратом в сырых и мокрых помещениях, и не производите сварку под дождем.
- Не пользоваться кабелем с поврежденной изоляцией или с плохим контактом в соединениях.



- Не проводить сварочных работ на контейнерах, емкостях или трубах, которые содержали жидкие или газообразные горючие вещества.
- Не проводить сварочных работ на материалах, чистка которых проводилась хлоросодержащими растворителями или поблизости от указанных веществ. Не проводить сварку на резервуарах под давлением.
- Убирать с рабочего места все горючие материалы (например, дерево, бумагу, тряпки и т.д.).
- Обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или пользоваться специальными вытяжками для удаления дыма, образующегося в процессе сварки рядом с дугой. Необходимо систематически проверять воздействие дымов сварки, в зависимости от их состава, концентрации и продолжительности воздействия.
- Избегайте нагревания баллона различными источниками тепла, в том числе и прямыми солнечными лучами (если используется).



- Обеспечьте должную электрическую изоляцию между горелкой, обрабатываемой деталью и заземленными металлическими деталями,

которые могут находиться поблизости (в радиусе досягаемости).

Как правило, это можно обеспечить, используя перчатки, обувь, головные уборы и одежду, предусмотренные для этих целей и посредством использования изоляционных подставок или ковриков.

- Всегда защищайте глаза, используя соответствующие фильтры, соответствующие требованиям стандартов UNI EN 169 или UNI EN 379, установленные на масках или касках, соответствующих требованиям стандарта UNI EN 175.
- Используйте специальную защитную огнестойкую одежду (соответствующую требованиям стандарта UNI EN 11611) и сварочные перчатки (соответствующие требованиям стандарта UNI EN 12477), следя за тем, чтобы эпидермис не подвергался бы воздействию ультрафиолетовых и инфракрасных лучей, излучаемых дугой; необходимо также защитить людей, находящихся вблизи сварочной дуги, используя неотражающие экраны или тенты.
- Уровень шума: Если вследствие выполнения особенно интенсивной сварки ежедневный уровень воздействия на работников (LEPd) равен или превышает 85 дБ(А), необходимо использовать индивидуальные средства защиты (таб. 1).



- Прохождение сварочного тока приводит к возникновению электромагнитных полей (EMF), находящихся рядом с контуром сварки. Электромагнитные поля могут отрицательно влиять на некоторые медицинские аппараты (например, водитель сердечного ритма, респираторы, металлические протезы и т.д.). Необходимо принять соответствующие защитные меры в отношении людей, имеющих указанные аппараты. Например, следует запретить доступ в зону работы сварочного аппарата. Этот сварочный аппарат удовлетворяет техническим стандартам издателя для использования исключительно в промышленной среде в профессиональных целях. Не гарантируется соответствие основным пределам, касающимся воздействия на человека электромагнитных полей в бытовых условиях.

Оператор должен использовать следующие процедуры так, чтобы сократить воздействие электромагнитных полей:

- Прикрепить вместе как можно ближе два кабеля сварки.
- Держать голову и туловище как можно дальше от сварочного контура.
- Никогда не наматывать сварочные кабели вокруг тела.
- Не вести сварку, если ваше тело находится внутри сварочного контура. Держать оба кабеля с одной и той же стороны тела.
- Соединить обратный кабель сварочного тока со свариваемой деталью как можно ближе к выполняемому соединению.
- Не вести сварку рядом со сварочным аппаратом, сидя на нем или опираясь на сварочный аппарат (минимальное расстояние: 50 см).
- Не оставлять ферромагнитные предметы рядом со сварочным контуром.
- Минимальное расстояние d=20см (Рис. R).



- Оборудование класса А:  
Этот сварочный аппарат удовлетворяет техническому стандарту

изделия для использования исключительно в промышленной среде в профессиональных целях. Не гарантируется соответствие требованиям электромагнитной совместимости в бытовых помещениях и в помещениях, прямо соединенных с электросетью низкого напряжения, подающей питание в бытовые помещения.



#### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

##### - ОПЕРАЦИИ СВАРКИ:

- в помещении с высоким риском электрического разряда
  - в пограничных зонах
  - при наличии возгораемых и взрывчатых материалов.
- НЕОБХОДИМО**, чтобы "ответственный эксперт" предварительно оценил риск и работы должны проводиться в присутствии других лиц, умеющих действовать в ситуации тревоги.
- НЕОБХОДИМО** использовать технические средства защиты, описанные в разделах 7.10; А.8; А.10 стандарта "EN 60974-9: Оборудование для дуговой сварки. Часть 9: Установки и использование".
- **НЕОБХОДИМО** запретить сварку, когда сварочный аппарат или подающее устройство проволоки поддерживаются рабочим (наприм., посредством ремней).
  - **НЕОБХОДИМО** запретить сварку, когда рабочий приподнят над полом, за исключением случаев, когда используются платформы безопасности.
  - **НАПРЯЖЕНИЕ МЕЖДУ ДЕРЖАТЕЛЯМИ ЭЛЕКТРОДОВ ИЛИ ГОРЕЛКАМИ:** работая с несколькими сварочными аппаратами на одной детали или на соединенных электрически деталях возможна генерация опасной суммы "холостого" напряжения между двумя различными держателями электродов или горелками, до значения, могущего в два раза превысить допустимый предел.
- Квалифицированному специалисту необходимо поручить приборное измерение для выявления рисков и выбора подходящих средств защиты согласно разделу 7.9. стандарта "EN 60974-9: Оборудование для дуговой сварки. Часть 9: Установка и использование".



#### СТАТОЧНЫЙ РИСК

- **ОПРОКИДЫВАНИЕ:** расположить сварочный аппарат на горизонтальной поверхности несущей способности, соответствующей массе; в противном случае (напр., пол под наклоном, неровный и т. д..) существует опасность опрокидывания.
  - **ПРИМЕНЕНИЕ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ:** опасно применять сварочный аппарат для любых работ, отличающихся от предусмотренных (напр. Размораживание труб водопроводной сети).
  - **НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ:** одновременное использование сварочного аппарата несколькими работниками является опасным.
  - **ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА:** всегда закрепляйте газовый баллон при помощи подходящих принадлежностей, чтобы избежать его случайного падения (если он используется).
- Запрещено подвешивать сварочный аппарат за ручку.



Защиты и подвижные части кожуха сварочного аппарата и устройства подачи проволоки должны находиться в требуемом положении, перед тем, как подсоединять сварочный аппарат к сети питания.



**ВНИМАНИЕ!** Любое ручное вмешательство на частях в движении устройства подачи проволоки, например:

- Замена роликов и/или направляющих проволоки;
- Введение проволоки в ролики;
- Установка катушки с проволокой;
- Очистка роликов, шестеренок и зоны находящейся под;
- Смазка шестеренок.

**НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНЯТЬ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ И ОТСОЕДИНЕННОМ ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ СВАРОЧНОМ АППАРАТЕ.**

## 2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Этот сварочный аппарат является источником тока для дуговой сварки, он предназначен специально для сварки MAG углеродистой стали или низколегированной стали в среде защитного газа CO<sub>2</sub> или смеси аргона/CO<sub>2</sub>, используя цельную электродную проволоку или проволоку с наполнителем (трубчатую).

Он подходит также для сварки MIG нержавеющей стали в среде защитного газа аргон + 1-2% кислорода, алюминия и CuSi3, CuAl8 (пайка) в среде защитного газа аргон, используя электродную проволоку, состав которой подходит для свариваемой детали.

Можно использовать проволоку с наполнителем, предназначенную для использования без защитного газа Flux, установив полярность горелки согласно указаниям изготовителя проволоки (только для моделей 180A и 200A).

Аппарат в особенности подходит для работы с легкими конструкциями и для проведения кузовных работ, для сварки оцинкованных листов, листов с высоким пределом текучести, листов из нержавеющей стали и алюминия. Работа в СИНЕРГЕТИЧЕСКОМ режиме обеспечивает быструю и простую настройку параметров сварки, всегда гарантируя улучшенную управляемость дуги и качества сварки (технология OneTouch).

Сварочный аппарат предусмотрен также для сварки TIG постоянным током (DC), с возбуждением дуги касанием (режим LIFT ARC), и всех типов стали (углеродистой, низколегированной и высоколегированной), а также тяжелых металлов (меди, никеля, титана и их сплавов) в среде чистого защитного газа аргон (99,9%) или, в случае особых видов использования, с использованием смеси аргона/гелия. Кроме того, он предусмотрен для сварки электродом MMA постоянным током (DC) с использованием электродов с покрытием (рутиловым, кислотным, щелочным).

## 2.1 ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### MIG-MAG

- Синергетический (автоматический) или ручной режим функционирования;
- подготовленные синергетические кривые;
- Отображение на жидкокристаллическом дисплее скорости проволоки, напряжения и тока сварки;
- Выбор режима работы 2T, 4T, spot (точечная сварка);
- Регулировка: кривая начала движения проволоки, реактивное сопротивление, время отжига проволоки в конце сварки (bug-back), подача газа после сварки (post gas);
- Изменение полярности для сварки В СРЕДЕ ГАЗА MIG-MAG/BRAZING или БЕЗ ГАЗА/FLUX (только для моделей 180A и 200A).

### TIG

- Возбуждение дуги LIFT;
- Отображение на жидкокристаллическом дисплее напряжения и тока сварки.

### MMA

- Предварительно настроенные устройства Arc Force, Hot Start и Anti-Stick;
- Указание рекомендуемого диаметра электрода в зависимости от сварочного тока;
- Отображение на жидкокристаллическом дисплее напряжения и тока сварки.

## ЗАЩИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

- Термостатическая защита;
- Защита от случайных коротких замыканий из-за соприкосновения горелки и массы;
- Защита от неправильного напряжения питания (слишком высокое или низкое напряжение питания).
- Защита от прилипания Anti-Stick (MMA).

## 2.2 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ВХОДЯЩИЕ В СТАНДАРТНУЮ КОМПЛЕКТАЦИЮ

- Горелка;
- Кабель возврата тока с зажимом массы;
- Опора для подвешивания горелки.

## 2.3 ОТДЕЛЬНО ЗАКАЗЫВАЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Переходник для баллона с аргоном;
- Тележка (только для моделей 180A и 200A);
- Самозатемняющаяся маска;
- Комплект для сварки MIG/MAG;
- Комплект для сварки MMA;
- Комплект для сварки TIG.

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

### 3.1 ТАБЛИЧКА ДАННЫХ

Технические данные, характеризующие работу и пользование аппаратом, приведены на специальной табличке, их разъяснение дается ниже:

#### Рис. А

- 1- Соответствует Европейским нормам безопасности и требованиям к конструкции дуговых сварочных аппаратов.
- 2- Внутренняя структурная схема сварочного аппарата.
- 3- Символ предусмотренного типа сварки.
- 4- Символ **S**: указывает, что можно выполнять сварку в помещении с повышенным риском электрического шока (например, рядом с металлическими массами).
- 5- Символ питающей сети:  
Однофазное переменное напряжение.  
Трехфазное переменное напряжение.
- 6- Степень защиты корпуса.
- 7- Параметры электрической сети питания:
  - $U_1$ : переменное напряжение и частота питающей сети аппарата (максимальный допуск  $\pm 10\%$ ).
  - $I_{1\text{ макс}}$ : максимальный ток, потребляемый от сети.
  - $I_{1\text{ eff}}$ : эффективный ток, потребляемый от сети.
- 8- Параметры сварочного контура:
  - $U_0$ : максимальное напряжение без нагрузки (открытый контур сварки).
  - $I_2/U_2$ : ток и напряжение, соответствующие нормализованному производимому аппаратом во время сварки.
  - **X**: коэффициент прерывистости работы. Показывает время, в течении которого аппарат может обеспечить указанный в этой же колонке ток. Коэффициент указывается в % к основному 10 - минутному циклу. (например, 60 % равняется 6 минутам работы с последующим 4-х минутным перерывом, и т. Д.).
  - **A/V-A/V**: указывает диапазон регулировки тока сварки (минимальный/максимальный) при соответствующем напряжении дуги.
- 9- Серийный номер. Идентификация машины (необходим при обращении за технической помощью, запасными частями, проверке оригинальности изделия).
- 10- Величина плавких предохранителей замедленного действия, предусматриваемых для защиты линии.
- 11- Символы, соответствующие правилам безопасности, чье значение приведено в главе 1 "Общая техника безопасности для дуговой сварки".

Примечание: Пример идентификационной таблички является указательным для объяснения значения символов и цифр: точные значения технических данных вашего аппарата приведены на его табличке.

### 3.2 ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

- **СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ:** см. таблицу 1 (ТАБ. 1)
  - **ГОРЕЛКА MIG:** см. таблицу 2 (ТАБ. 2)
  - **ГОРЕЛКА TIG:** см. таблицу 3 (ТАБ. 3)
  - **ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДА:** см. таблицу 4 (ТАБ. 4)
- Вес сварочного аппарата указан в таблице 1 (ТАБ. 1).

## 4. ОПИСАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

### 4.1 СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РЕГУЛИРОВКИ И СОЕДИНЕНИЯ

#### 4.1.1 СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ (рис. В, В1)

##### Передняя сторона:

- 1- Панель управления (см. описание).
- 2- Сварочный кабель и горелка.
- 3- Кабель и клемма возврата тока на массу.
- 4- Положительный быстродействующий зажим (+) для подсоединения сварочного кабеля.
- 5- Отрицательный быстродействующий зажим (-) для подсоединения сварочного кабеля.

#### Задняя сторона:

- 6- Главный выключатель ON/OFF.
- 7- Соединитель трубки защитного газа.
- 8- Кабель питания.

#### Отделение катушки (только для моделей 180А и 200А):

- 9- Положительная клемма (+).
- 10- Отрицательная клемма (-).

**ПРИМЕЧАНИЕ** Изменение полярности для сварки FLUX (без газа).

#### 4.1.2 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ (рис. С)

- 1- при нажатии позволяет выбрать метод сварки MIG-MAG (СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ или РУЧНОЙ), TIG или MMA  
**СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ MIG-MAG**
  - Регулировка мощности сварки.**РУЧНОЙ MIG-MAG**
  - Регулировки скорости подачи проволоки.**TIG:**
  - Регулировка сварочного тока.**MMA:**
  - Регулировка сварочного тока.
- 2- при нажатии открывает меню настройки сварки MIG-MAG (СИНЕРГЕТИЧЕСКОЙ или РУЧНОЙ).  
**СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ MIG-MAG**
  - Регулировка сварочного шва (длины дуги)**РУЧНОЙ MIG-MAG**
  - Регулировка сварочного шва (напряжение сварки)**TIG:**
  - Не задействовано.**MMA:**
  - Не задействовано.
- 3- Жидкокристаллический дисплей.

#### 5. УСТАНОВКА



**ВНИМАНИЕ!** ВО ВРЕМЯ УСТАНОВКИ И ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ СВАРОЧНОГО АППАРАТА, ОН ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОЛНОСТЬЮ ВЫКЛЮЧЕН И ОТКЛЮЧЕН ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ РАЗРЕШАЕТСЯ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ РАБОТНИКАМ.

#### ОСНАСТКА (рис. D) (только для модели 270А)

Распакуйте сварочный аппарат, соберите отдельные части, содержащиеся в упаковке.

#### Сборка обратного кабеля-зажима

Рис. D1

#### Сборка сварочного кабеля-держателя электрода

РИС. E

#### Сборка крюка для подвешивания горелки (только для моделей 180А и 200А)

РИС. F

#### 5.1 РАЗМЕЩЕНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

При выборе места установки сварочного аппарата следите, чтобы у входных и выходных отверстий охлаждающего воздуха не было препятствий; убедитесь, что в аппарат не всасываются электропроводящие частицы, едкие испарения, влага и т.д.

Вокруг сварочного аппарата необходимо оставить свободное пространство шириной, по крайней мере, 250 мм.





**ВНИМАНИЕ!** Устанавливайте сварочный аппарат на ровной поверхности, грузоподъемность которой соответствует весу аппарата, чтобы избежать опрокидывания и смещения аппарата, что может привести к возникновению опасных ситуаций.

#### 5.2 ПОДСОЕДИНЕНИЕ К СЕТИ

Перед выполнением любых электрических соединений убедитесь, что данные на табличке сварочного аппарата соответствуют напряжению и частоте сети, имеющейся в месте установки.

Сварочный аппарат разрешается подключать только к системе питания с заземленным нейтральным проводом.

Для обеспечения защиты от непрямого контакта, используйте дифференциальные выключатели следующего типа:

- Тип А (  ) для однофазного оборудования.
- Тип В (  ) для трехфазных машин.

Чтобы обеспечить соответствие требованиям стандарта EN 61000-3-11 (Flicker), сварочный аппарат рекомендуется подсоединять только к таким точкам сети питания, импеданс которых ниже  $Z_{max} = 0.24 \text{ Ом}$ .

Сварочный аппарат не соответствует требованиям стандарта IEC/EN 61000-3-12.

При подсоединении сварочного аппарата к бытовой электросети, монтажник или пользователь обязан убедиться, что к ней можно подсоединять сварочные аппараты (в случае необходимости свяжитесь с представителем компании, заведующей распределительной сетью).

#### 5.2.1 Вилка и розетка

(1~)

Подсоедините вилку кабеля питания к розетке сети питания, защищенной предохранителями или автоматическим выключателем; соответствующий заземляющий контакт должен быть соединен с заземляющим проводом (желто-зеленый провод) сети питания.

(3~)

Соединить кабель питания со стандартной вилкой (3полюса + заземление), рассчитанной на потребляемый аппаратом ток. Необходимо подключать к стандартной сетевой розетке, оборудованной плавким или автоматическим предохранителем; специальная заземляющая клемма должна быть соединена с

заземляющим проводником (желто-зеленого цвета) линии питания.

В таблице (ТАБ. 1) приведены значения в амперах, рекомендуемые для предохранителей линии замедленного действия, выбранных на основе макс. номинального тока, вырабатываемого сварочным аппаратом, и номинального напряжения питания.



**ВНИМАНИЕ!** Несоблюдение приведенных выше правил снижает эффективность системы безопасности, предусмотренной производителем (класс I), создавая при этом серьезную угрозу для людей (например, электрошок) и имущества (например, пожар).

#### 5.3 СОЕДИНЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ

##### 5.3.1 Рекомендации



**ВНИМАНИЕ!** ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПИСАННЫХ НИЖЕ СОЕДИНЕНИЙ УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ВЫКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

В таблице 1 (ТАБ. 1) указаны рекомендуемые значения поперечного сечения сварочных кабелей (в мм<sup>2</sup>) в зависимости от максимального тока, подаваемого сварочным аппаратом.

Кроме того:

- До упора вкрутите соединители сварочных кабелей в быстродействующие зажимы (если имеются), чтобы обеспечить безупречный электрический контакт, в противном случае контакты перегреются, что приведет к их быстрому износу и потере эффективности.
- Используйте как можно более короткие сварочные кабели.
- Не используйте металлические конструкции, которые не являются частью обрабатываемой детали, вместо кабеля возврата сварочного тока, это может создать угрозу безопасности и привести к неудовлетворительным результатам сварки.

##### 5.3.2 СОЕДИНЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ В РЕЖИМЕ MIG-MAG

###### 5.3.2.1 Соединение с газовым баллоном (если используется)

- Газовый баллон, устанавливаемый на опорную поверхность тележки: макс. 30 кг (только для моделей 180А и 200А).
- Прикрутите редуктор давления(\*) к газовому баллону, используя специальный переходник, включенный в комплектацию, в случае использования аргона или смеси аргона/СО<sub>2</sub>.
- Подсоедините входную трубку газа к редуктору и затяните стяжку.
- Перед тем как открыть клапан баллона, ослабьте регулирующее кольцо редуктора давления.

(\*) Деталь, приобретаемая отдельно, если она не включена в комплектацию изделия.

###### 5.3.2.2 Подсоединение возвратного кабеля сварочного тока

Кабель подсоединяется к свариваемой детали или к металлическому стенду, на котором расположена деталь, как можно ближе к месту сварки.

###### 5.3.2.3 Горелка

Подготовьте ее к загрузке проволоки, снимите форсунку и контактную трубку, чтобы упростить вставку проволоки.

###### 5.3.2.4 Изменение полярности (только для моделей 180А и 200А)

Рис. В

- Откройте дверцу отделения катушки.
- Сварка MIG/MAG (газ):
  - Подсоедините кабель горелки к красной клемме (+) (рис. В-9)
  - Подсоедините обратный кабель зажима к отрицательному быстродействующему зажиму (-) (рис. В-5)
- Сварка FLUX (без газа):
  - Подсоедините кабель горелки к черной клемме (-) (рис. В-10).
  - Подсоедините обратный кабель зажима к положительному быстродействующему зажиму (+) (рис. В-4).
- Закройте дверцу отделения катушки.

##### 5.3.3 СОЕДИНЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ В РЕЖИМЕ TIG

###### 5.3.3.1 Соединение с газовым баллоном

- Прикрутите редуктор давления к клапану газового баллона, в случае необходимости установив соответствующий переходник, который поставляется в качестве дополнительного приспособления.
- Подсоедините входную трубу газа к редуктору и затяните зажим, входящий в комплектацию.
- Перед тем как открыть клапан баллона, ослабьте регулирующее кольцо редуктора давления.
- Откройте клапан баллона и отрегулируйте количество подаваемого газа (л/мин) согласно рекомендуемым эксплуатационным данным, см. таблицу (ТАБ. 5); в случае необходимости подачу газа можно отрегулировать во время сварки при помощи кольца редуктора давления. Проверьте герметичность труб и соединений.



**ВНИМАНИЕ!** После завершения работы всегда закрывайте клапан газового баллона.

###### 5.3.3.2 Подсоединение возвратного кабеля сварочного тока

Кабель подсоединяется к свариваемой детали или к металлическому стенду, на котором расположена деталь, как можно ближе к месту сварки. Этот кабель подсоединяется к зажиму, обозначенному символом (+) (рис. В-4).

###### 5.3.3.3 Горелка

Вставьте токопроводящий кабель в соответствующий быстродействующий зажим (-) (рис. В-5). Подсоедините газовую трубку горелки к баллону.

##### 5.3.4 СОЕДИНЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ЦЕПИ В РЕЖИМЕ MMA

Большинство электродов с покрытием подсоединяются к положительному разъему (+) генератора; к отрицательному разъему (-) подсоединяются электроды с кислотным покрытием.

###### 5.3.4.1 Соединение сварочного кабеля-держателя электрода

Установите на разъем специальный зажим, используемый для блокировки открытой части электрода. Этот кабель подсоединяется к зажиму, обозначенному

символом (+) (рис. В-4).

### 5.3.4.2 Подсоединение возвратного кабеля сварочного тока

- Кабель подсоединяется к свариваемой детали или к металлическому стенду, на котором расположена деталь, как можно ближе к месту сварки. Этот кабель подсоединяется к зажиму, обозначенному символом (-) (рис. В-5).

### 5.4 ЗАГРУЗКА КАТУШКИ С ПРОВОЛОКОЙ (рис. G, G1)



**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК НАЧИНАТЬ ОПЕРАЦИИ ПО ЗАПРАВКЕ ПРОВОЛОКИ, ПРОВЕРИТЬ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ВЫКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.**

УБЕДИТЕСЬ, ЧТО РОЛИКИ ДЛЯ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ, НАПРАВЛЯЮЩИЙ ШЛАНГ И НАКОНЕЧНИК СВАРОЧНОГО ПИСТОЛЕТА СООТВЕТСТВУЮТ ТИПУ И ДИАМЕТРУ ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ПРОВОЛОКИ И ПРАВИЛЬНО ПРИСОЕДИНЕНЫ. НА ЭТАПАХ ЗАПРАВКИ ПРОВОЛОКИ НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЗАЩИТНЫМИ ПЕРЧАТКАМИ.

- Открыть разматыватель.
- Наденьте катушку с проволокой на шпиндель, проверьте, что стержень протаскивания шпинделя правильно установлен в соответствующем отверстии. (1a).
- Поднимите верхний нажимной ролик (и) и отведите его(их) от нижнего ролика (ов) (2a).
- Проверить, что ролик/ролик протягивания подходит к типу используемой проволоки (2b).
- Возьмите свободный конец сварочной проволоки на катушке и обрежьте погнутой частью проволоки так, чтобы на торцевой и боковой частях проволоки не было заусенцев. Поверните катушку в направлении против часовой стрелки и вставьте конец проволоки в направляющую трубку, протолкните его на глубину примерно 50 - 100 мм в направляющее отверстие сварочного рукава (2c).
- Отпустите на место верхний нажимной ролик, и регулятором величины давления установите среднюю величину давления прижимного ролика. Убедитесь, что проволока находится в специальной борозде нижнего ролика (3).
- Снять сопло и контактную трубку (4a).
- Вставьте вилку сварочного аппарата в розетку питания, включите сварочный аппарат, нажмите на кнопку горелки или на кнопку движения проволоки на панели управления (если имеются), подождите, пока проволока не пройдет по всему направляющему шлангу и ее конец не покажется на 10 - 15 см из передней части горелки и отпустите кнопку.



**Внимание! В течении данной операции проволока находится под напряжением и испытывает механические нагрузки, поэтому в случае несоблюдения техники безопасности, может привести к электрическому шоку, ранениям и привести к зажиганию нежелательных электрических дуг:**

- Не направляйте горелку в сторону тела.
- Не подносите горелку близко к газовому баллону.
- Заново монтировать на горелку контактную трубку и сопло (4b).
- Настройте механизм подачи проволоки так, чтобы проволока подавалась плавно и без рывков. Отрегулируйте давление роликов и тормозящее усилие шпинделя на катушку так, чтобы усилие было минимальным, но проволока не проскальзывала в борозде и при прекращении подачи не образовывалась петля из проволоки под воздействием инерции катушки.
- Обрежьте выступающий конец проволоки из наконечника так, чтобы осталось 10-15 мм.
- Закрывать отделение для разматывателя.

## 6. СВАРКА MIG-MAG: ОПИСАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОЦЕДУРЫ

### 6.1 SHORT ARC (КОРОТКАЯ ДУГА)

Плавление проволоки и отделение капель происходит за счет последовательных коротких замыканий конца проволоки и плавильной ванны (до 200 раз в секунду). Длина выступающей части проволоки (stick-out) обычно составляет от 5 до 12 мм.

#### Углеродистая и малолегированная сталь

- Диаметр используемой проволоки: 0.6 - 0.8 - 1.0 мм (1.2 мм только для модели 270A)

- Используемый газ: CO<sub>2</sub> или смесь Ar/CO<sub>2</sub>

#### Нержавеющая сталь

- Диаметр используемой проволоки: 0.8 - 1.0 мм (1.2 мм только для модели 270A)

- Используемый газ: смесь Ar/O<sub>2</sub> или Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%)

#### Алюминий и CuSi/CuAl

- Диаметр используемой проволоки: 0.8 - 1.0 мм (1.2 мм только для модели 270A)

- Используемый газ: Ar

#### Проволока с наполнителем (только для моделей 180A и 200A)

- Диаметр используемой проволоки: 0.8 - 0.9 - 1.2 мм

- Используемый газ: Отсутствует

### 6.2 ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

Расход защитного газа должен составлять 8-14 л/мин.

## 7. РАБОЧИЙ РЕЖИМ MIG-MAG

### 7.1 Работа в СИНЕРГЕТИЧЕСКОМ режиме **SYN**

После того как пользователь настроит такие параметры как материал, диаметр проволоки , тип газа , сварочный аппарат автоматически устанавливает

оптимальные рабочие условия на основании различных сохраненных синергетических кривых. Для того чтобы начать сварку, пользователю достаточно указать толщину материала (технология OneTouch).

### 7.1.1 Жидкокристаллический дисплей в СИНЕРГЕТИЧЕСКОМ режиме (рис. H)

ПРИМЕЧАНИЕ Все отображаемые и выбираемые значения зависят от типа выбранной сварки.


- 1- Работа в синергетическом режиме **SYN**;
- 2- Свариваемый материал. Предлагаемые типы: Fe (сталь), Ss (нержавеющая сталь), Al (алюминий), CuSi/CuAl (оцинкованные листы - сварка-пайка), Flux (проволока с наполнителем - сварка NO GAS);
- 3- Диаметр используемой проволоки. Предлагаемые значения: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 мм;
- 4- Рекомендуемый защитный газ. Предлагаемые типы: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Толщина свариваемого материала. Предлагаются значения от 0 до 5 мм;
- 6- Графический индикатор толщины материала;

7- Графический индикатор формы сварного шва;

8- Значения во время сварки:

 скорость подачи проволоки;

 напряжение сварки;

 сварочный ток;

9- ATC (Advanced Thermal Control);

### 7.1.2 Настройка параметров


Чтобы открыть меню регулировки параметров, нажмите ручку (рис. C-2) и удерживайте ее нажатой, по крайней мере, 1 секунду, после чего отпустите:

- а) выбор материала (рис. H-2, материал мигает)
  - поверните ручку (рис. C-2), чтобы выбрать необходимый материал и подтвердите, нажав и отпустив ручку;
- б) выбор диаметра проволоки (рис. H-3, диаметр проволоки мигает)
  - поверните ручку (рис. C-2), чтобы выбрать необходимый диаметр проволоки и подтвердите, нажав и отпустив ручку;
- а) выбор газа (рис. H-4, тип газа мигает)
  - поверните ручку (рис. C-2) или непосредственно выберите предлагаемый газ и подтвердите, нажав и отпустив ручку; это позволит выйти из меню настройки параметров и вывести на дисплей установленные значения.

После того как с помощью ручки (рис. C-1) будет выбрана толщина материала (рис. H-5), можно приступить к сварке.

### 7.1.3 Регулировка формы сварного шва

Регулировка формы сварного шва осуществляется с помощью ручки (рис. C-2), которая регулирует длину дуги и, таким образом, определяет больший или меньший теплоприток во время сварки.

Шкала регулировки находится в диапазоне -9 + 0 + 9; в большинстве случаев, когда ручка находится в промежуточном положении (0, ) , обеспечиваются

оптимальные базовые установки (значение отображается в левой части жидкокристаллического дисплея графическим символом сварного шва и пропадает через предустановленное время).

При помощи ручки (рис. C-2) можно изменить отображаемую на дисплее графическую индикацию сварного шва, сделав его более выпуклым, плоским или вогнутым.

**Выпуклая форма.**  Означает, что теплоприток низкий, поэтому сварка

получается "холодной", пенетрация является низкой; поэтому поверните ручку по часовой стрелке, увеличив теплоприток, обеспечив более интенсивное плавление во время сварки.

**Вогнутая форма.**  Означает, что теплоприток высокий, поэтому сварка

получается слишком "горячей", пенетрация является чрезмерной; поэтому поверните ручку против часовой стрелки, чтобы обеспечить менее интенсивное плавление.

## 8.2 Настройка режима контроля кнопки горелки

Чтобы открыть меню регулировки параметров, нажмите ручку (рис. С-2) и удерживайте ее нажатой, по крайней мере, 3 секунды, после чего отпустите:

а) Регулировка длительности точечной сварки (рис. L-5 мигает).

Поверните ручку (рис. С-2), чтобы выбрать желаемую длительность или выберите "OFF" (ВЫКЛ), чтобы блокировать функцию; подтвердите, нажав и отпустив ручку.

Если длительность точечной сварки установлена на значение в диапазоне 0.1-5 с, нельзя выбрать режим "2Т/4Т"; в этом случае нажатие ручки приведет к выходу из меню.

б) выбор 2Т или 4Т (рис. L-6 мигает и надпись "2Т" или "4Т" на рис. L-7).

Режим 2Т или 4Т можно выбрать только в том случае, если длительность точечной сварки установлена на "OFF" (ВЫКЛ). Поверните ручку и выберите необходимый режим, подтвердите нажатием ручки, чтобы выйти из меню.

## 9. РАСШИРЕННЫЕ НАСТРОЙКИ

### 9.1 Регулируемые расширенные параметры

Как в синергетическом, так и в ручном режиме можно настроить следующие параметры сварки:

#### Кривая начала движения проволоки (рис. L-1)

Позволяет установить кривую начала движения проволоки, чтобы избежать ее начального скопления на сварном шве. Регулировка от 20 до 100 (начало движения в % от номинальной скорости).

#### Электронное сопротивление (рис. L-2)

Позволяет настроить динамику сварки в зависимости от используемого материала и газа.

##### Для моделей 180А и 200А:

- Регулировка от 0 (низкое электронное сопротивление аппарата) до 5 (высокое электронное сопротивление аппарата).

##### Для модели 270А:

- Ручной режим: регулировка от 0 (низкое электронное сопротивление аппарата) до 100 (высокое электронное сопротивление аппарата).

- Синергетический режим: коррекция электронного сопротивления относительно установленного значения (от -50% до +50%).

#### Отжиг проволоки при остановке сварки (burn back) (рис. L-3)

Позволяет отрегулировать время отжига проволоки при остановке сварки, оптимизируя ее конечное обрезание и упрощая возобновление сварки.

##### Для моделей 180А и 200А:

- Регулировка от 0 до 200 (мСм).

##### Для модели 270А:

- Ручной режим: регулировка от 0 до 200 (мСм).

- Синергетический режим: коррекция времени отжига относительно установленного значения (от -10% до +10%).

#### Подача газа после сварки (Post gas) (рис. L-4)

Позволяет отрегулировать время подачи защитного газа в конце сварки (регулировка 0+5 секунд). Эта регулировка обеспечивает защиту сварки и остывание горелки.

## 9.2 Настройка расширенных параметров

Чтобы открыть меню регулировки расширенных параметров, одновременно нажмите ручки (рис. С-1) и (рис. С-2) и удерживайте их нажатыми, по крайней мере, 1 секунду, после чего отпустите. Каждый параметр можно установить на требуемое значение, поворачивая/нажимая ручку (рис. С-2) (значение отображается на (рис. L-7)) до выхода из меню.

## 10. СВАРКА TIG DC: ОПИСАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОЦЕДУРЫ

### 10.1 ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ

Сварка TIG DC подходит для всех типов низколегированной и высоколегированной углеродистой стали и для тяжелых металлов, таких как медь, никель, титан, а также их сплавов (РИС. М). При сварке TIG DC с использованием электрода, к разряду (-) обычно подсоединяется электрод с 2% церия (с серой полосой). Вольфрамовый электрод необходимо удерживать соосно относительно шлифовального круга, см. РИС. N, следя за тем, чтобы его наконечник был бы расположен абсолютно концентрически, что позволит избежать отклонения дуги. Шлифовку необходимо выполнять вдоль электрода. Эту операцию необходимо регулярно повторять, в зависимости от интенсивности использования и износа электрода либо в случае его случайного загрязнения, окисления или неправильного использования. Для обеспечения хорошего качества сварки важно использовать электрод правильного диаметра и правильную силу тока, см. таблицу (ТАБ. 5). Нормальный выступ электрода из керамического сопла составляет 2-3 мм и может достигать 8 мм при сварке под углом.

Сварка осуществляется посредством сплавания кромок соединения. Для специально обработанных деталей малой толщины (прибл. до 1 мм) не требуется припой (РИС. О). Если толщина материала превышает указанное значение, необходимо использовать стержни соответствующего диаметра, имеющие тот же состав, что и базовый материал, кроме того, необходимо правильно подготовить кромки (РИС. Р). Для обеспечения хорошего качества сварки детали должны быть должным образом очищены и на них не должно быть окиси, масла, жира, растворителей и др.

### 10.2 РАБОЧАЯ ПРОЦЕДУРА (ВОЗБУЖДЕНИЕ ДУГИ LIFT)

- Отрегулируйте значение сварочного тока при помощи ручки С-1.

- Отрегулируйте ток во время сварки для обеспечения необходимого теплопритока.

- Проверьте правильность подачи газа.

Для возбуждения электрической дуги необходимо прикоснуться вольфрамовым электродом к свариваемой детали и отвести его. Этот способ возбуждения дуги обеспечивает снижение помех, связанных с электромагнитным излучением, и сводит к минимуму вольфрамовые включения и износ электрода.

- Слегка прижмите конец электрода к детали.

- Сразу после этого поднимите электрод на 2-3 мм, в результате будет возбуждена дуга.


Вначале сварочный аппарат подает пониженный ток. Через несколько секунд начинается подача установленного сварочного тока.


- Для прекращения сварки быстро поднимите электрод, отведя его от детали.

### 10.3 ЖИДКОКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ ДИСПЛЕЙ В РЕЖИМЕ TIG (рис. С)

- Рабочий режим TIG;

- Значения во время сварки:

 сварочное напряжение;

 сварочный ток.

## 11. СВАРКА MMA: ОПИСАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОЦЕДУРЫ

### 11.1 ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ

- Очень важно соблюдать указания изготовителя на упаковке используемых электродов относительно правильной полярности электрода и оптимальной силы тока.

- Сварочный ток регулируется в соответствии с диаметром используемого электрода и типа выполняемого соединения; ориентировочные значения силы тока для электродов различного диаметра указаны ниже:

Ø электрода (мм)	Сварочный ток (А)	
	Мин.	Макс.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Имейте в виду, что при неизменности диаметра электрода, более высокие значения силы тока используются для горизонтальной сварки, а для вертикальной сварки и для сварки над головой сварщика необходимо использовать более низкие значения силы тока.

- Механические характеристики сварного шва помимо силы тока определяются другими параметрами сварки, такими как длина дуги, скорость и место сварки, диаметр и качество электродов (храните электроды в сухом месте в соответствующей упаковке или контейнерах).



#### ВНИМАНИЕ:

В зависимости от марки, типа и толщины покрытия электродов, их состав может вызвать нестабильность дуги.

### 11.2 Рабочая процедура

- Держите маску ПЕРЕД ЛИЦОМ, потрите наконечник электрода по свариваемой детали, как будто вы хотите зажечь спичку; это является правильным способом возбуждения дуги.

ВНИМАНИЕ: НЕ СТУЧИТЕ электродом по детали; в результате может повредиться покрытие, что усложнит возбуждение дуги.

- Сразу после возбуждения дуги старайтесь удерживать электрод на расстоянии, равном диаметру используемого электрода, и во время сварки старайтесь сохранять это расстояние неизменным; не забывайте, что наклон электрода в направлении движения должен составлять приблизительно 20-30 градусов.


- При завершении выполнения сварного шва, переместите наконечник электрода немного назад, против направления движения, расположив его над кратером для его заполнения, после чего быстро поднимите электрод из плавильной ванны для выключения дуги (виды сварных швов - РИС. Q).

### 11.3 ЖИДКОКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ ДИСПЛЕЙ В РЕЖИМЕ MMA (рис. С)

- Рабочий режим MMA;



- Значения во время сварки:

 сварочное напряжение;

 сварочный ток.

-  рекомендуемый диаметр электрода.

## 12. УСТАНОВКА ЗАВОДСКИХ НАСТРОЕК


Настройки сварочного аппарата можно установить на заводские настройки, для этого во время включения необходимо удерживать нажатыми две ручки (рис.С-1) и (рис.С-2).

### 13. СИГНАЛЫ ТРЕВОГИ

Возобновление работы осуществляется автоматически при устранении причины возникновения сигнала тревоги.

На дисплее могут появиться следующие сообщения о сигналах тревоги:

#### Для моделей 180А и 200А:

- : Сработала термозащита сварочного аппарата. Работа прервана, пока аппарат не остынет до допустимой температуры.


- ALL 001: срабатывание защиты от избыточного/недостаточного напряжения. Проверьте напряжение электропитания


- ALL 002: срабатывание защиты от короткого замыкания между горелкой и массой. Убедитесь, что в сварочной цепи нет коротких замыканий.

- ALL 003: срабатывание защиты от перегрузки по току сварочной цепи. Убедитесь, что скорость подачи и/или ток сварки не слишком высокие.

При выключении сварочного аппарата на несколько секунд может появиться сообщение ALL 001.

#### Для модели 270А:

- ALL 001 и : Сработала термозащита первичного контура сварочного аппарата. Работа прервана, пока аппарат не остынет до допустимой температуры.

- ALL 002 и : Сработала термозащита вторичного контура сварочного аппарата. Работа прервана, пока аппарат не остынет до допустимой температуры.

- ALL 003: срабатывание защиты от слишком высокого напряжения. Проверьте напряжение электропитания.

- ALL 004: срабатывание защиты от слишком низкого напряжения. Проверьте напряжение электропитания.

- ALL 010: срабатывание защиты от перегрузки по току сварочной цепи. Убедитесь, что скорость подачи и/или ток сварки не слишком высокие.

- ALL 011: срабатывание защиты от короткого замыкания между горелкой и массой. Убедитесь, что в сварочной цепи нет коротких замыканий.

- ALL 013: срабатывание из-за нарушения внутренней связи. Если сигнал тревоги не пропадает, обратитесь в уполномоченный центр технической поддержки.
- ALL 018: срабатывание из-за аварии источника вспомогательного напряжения. Если сигнал тревоги не пропадает, обратитесь в уполномоченный центр технической поддержки.

**При выключении сварочного аппарата на несколько секунд может появиться сообщение ALL 004.**

#### 14. ТЕХ ОБСЛУЖИВАНИЕ



**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ПРОВЕРИТЬ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ОТКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.**

**14.1 ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ОПЕРАЦИИ ПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ВЫПОЛНЯЮТСЯ ОПЕРАТОРОМ.**

##### 14.1.1 Горелка

- Не оставляйте горелку или её кабель на горячих предметах, это может привести к расплавлению изоляции и сделает горелку и кабель непригодными к работе.
- Регулярно проверяйте крепление труб и патрубков подачи газа.
- Аккуратно соединить зажим, закручивающий электрод, шпindel, несущий зажим, с диаметром электрода, выбранным так. Чтобы избежать перегрева, плохого распределения газа и соответствующей плохой работы.
- Проверять, минимум раз в день, степень износа и правильность монтажа концевых частей горелки: сопла, электрода, держателя электрода, газового диффузора.

##### 14.1.2 Подача проволоки

- Проверить степень износа роликов, протягивающих проволоку. Периодически удалять металлическую пыль, откладывающуюся в зоне протягивания (ролики и направляющая проволоки на входе и выходе).

**14.2 ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ДОЛЖНО ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ В ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКОЙ ОБЛАСТИ ПЕРСОНАЛОМ СОГЛАСНО ПОЛОЖЕНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОЙ НОРМЫ IEC/EN 60974-4.**



**ВНИМАНИЕ! НИКОГДА НЕ СНИМАЙТЕ ПАНЕЛЬ И НЕ ПРОВОДИТЕ НИКАКИХ РАБОТ ВНУТРИ КОРПУСА АППАРАТА, НЕ ОТСОЕДИНИВ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ВИЛКУ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.**

**Выполнение проверок под напряжением может привести к серьезным электротравмам, так как возможен непосредственный контакт с токоведущими частями аппарата и/или повреждениям вследствие контакта с частями в движении.**

- Регулярно осматривайте внутреннюю часть аппарата, в зависимости от частоты использования и запыленности рабочего места. Удаляйте накопившуюся на трансформаторе, сопротивлении и выпрямителе пыль при помощи струи сухого сжатого воздуха с низким давлением (макс. 10бар).
  - Не направлять струю сжатого воздуха на электрические платы; произвести их очистку очень мягкой щеткой или специальными растворителями.
  - Проверить при очистке, что электрические соединения хорошо закручены и на кабелепроводе отсутствуют повреждения изоляции.
  - После окончания операции техобслуживания верните панели аппарата на место и хорошо закрутите все крепежные винты.
  - Никогда не проводите сварку при открытой машине.
  - После выполнения техобслуживания или ремонта подсоедините обратно соединения и кабели так, как они были подсоединены изначально, следя за тем, чтобы они не соприкасались с подвижными частями или частями, температура которых может значительно повыситься. Закрепите все провода стяжками, вернув их в первоначальный вид, следя за тем, чтобы соединения первичной обмотки высокого напряжения были бы должным образом отделены от соединений вторичной обмотки низкого напряжения.
- Для закрытия металлоконструкции установите обратно все гайки и винты.

#### 15. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

В случаях неудовлетворительной работы аппарата, перед ПРОВЕДЕНИЕМ СИСТЕМАТИЧЕСКОЙ ПРОВЕРКИ И обращением в сервисный центр, проверьте следующее:

- Убедиться, что основной выключатель включен и горит соответствующая лампа. Если это не так, то напряжение сети не доходит до аппарата, поэтому проверьте линию питания (кабель, вилку и/или розетку, предохранитель и т. д.).
- Проверьте, не включился ли сигнал тревоги из-за срабатывания термозащиты, защиты от избыточного или недостаточного напряжения или защиты от короткого замыкания.
- Для отдельных режимов сварки необходимо соблюдать номинальный временной режим, т. е. делать перерывы в работе для охлаждения аппарата. В случаях срабатывания термозащиты подождите, пока аппарат не остынет естественным образом, и проверьте состояние вентилятора.
- Проверить напряжение линии: если значение слишком высокое или слишком низкое, сварочный аппарат остается заблокированным.
- Убедиться, что на выходе аппарата нет короткого замыкания, в случае его наличия, устраните его.
- Проверить качество и правильность соединений сварочного контура, в особенности зажим кабеля массы должен быть соединен с деталью, без наложения изолирующего материала (например, красок).
- Защитный газ должен быть правильно подобран по типу и процентному специальных упаковках или контейнерах.



	pág.		pág.
1. SEGURANÇA GERAL PARA A SOLDAGEM A ARCO .....	40	7.1 Funcionamento na modalidade SINÉRGICA.....	43
2. INTRODUÇÃO E DESCRIÇÃO GERAL.....	41	7.1.1 Ecrã LCD na modalidade SINÉRGICA (Fig. H).....	43
2.1 CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS .....	41	7.1.2 Configuração dos parâmetros .....	43
2.2 ACESSÓRIOS DE SÉRIE .....	41	7.1.3 Regulação da forma do cordão de soldadura .....	43
2.3 ACESSÓRIOS SOB ENCOMENDA .....	41	7.1.4 Modalidade ATC (Advanced Thermal Control).....	43
3. DADOS TÉCNICOS.....	41	7.2 Funcionamento na modalidade MANUAL .....	43
3.1 PLACA DE DADOS .....	41	7.2.1 Ecrã LCD na modalidade MANUAL (Fig. I).....	43
3.2 OUTROS DADOS TÉCNICOS:.....	41	7.2.2 Configuração dos parâmetros .....	43
4. DESCRIÇÃO DO APARELHO DE SOLDAR.....	41	8. CONTROLO DO BOTÃO TOCHA.....	43
4.1 DISPOSITIVOS DE CONTROLO, REGULAÇÃO E CONEXÃO .....	41	8.1 Modalidade de controlo do botão da tocha .....	43
4.1.1 APARELHO DE SOLDAR (Fig. B, B1) .....	41	8.2 Configuração da modalidade de controlo do botão tocha.....	43
4.1.2 PAINEL DE CONTROLO DO APARELHO DE SOLDAR (Fig. C) .....	41	9. CONFIGURAÇÕES AVANÇADAS .....	43
5. INSTALAÇÃO .....	42	9.1 Parâmetros avançados reguláveis .....	43
5.1 LOCALIZAÇÃO DO APARELHO DE SOLDAR .....	42	9.2 Configuração dos parâmetros avançados.....	44
5.2 LIGAÇÃO À REDE .....	42	10. SOLDADURA TIG DC: DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO .....	44
5.2.1 Ficha e tomada .....	42	10.1 PRINCÍPIOS GERAIS .....	44
5.3 CONEXÕES DO CIRCUITO DE SOLDADURA .....	42	10.2 PROCEDIMENTO (IGNIÇÃO LIFT) .....	44
5.3.1 Recomendações .....	42	10.3 ECRÃ LCD NA MODALIDADE TIG (Fig. C).....	44
5.3.2 CONEXÕES DO CIRCUITO DE SOLDADURA NA MODALIDADE MIG-MAG .....	42	11. SOLDADURA MMA: DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO.....	44
5.3.2.1 Ligação à garrafa de gás (se utilizada).....	42	11.1 PRINCÍPIOS GERAIS.....	44
5.3.2.2 Ligação do cabo de retorno da corrente de soldadura .....	42	11.2 Procedimento.....	44
5.3.2.3 Tocha.....	42	11.3 ECRÃ LCD NA MODALIDADE MMA (Fig. C).....	44
5.3.2.4 Troca de polaridade (apenas versões 180A e 200A) .....	42	12. RESTAURAÇÃO DAS CONFIGURAÇÕES DE FÁBRICA .....	44
5.3.3 CONEXÕES DO CIRCUITO DE SOLDADURA NA MODALIDADE TIG.....	42	13. AVISOS DE ALARME .....	44
5.3.3.1 Ligação na garrafa de gás .....	42	14. MANUTENÇÃO.....	44
5.3.3.2 Ligação do cabo de retorno da corrente de soldadura .....	42	14.1 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA .....	44
5.3.3.3 Tocha.....	42	14.1.1 TOCHA.....	44
5.3.4 CONEXÕES DO CIRCUITO DE SOLDADURA NA MODALIDADE MMA.....	42	14.1.2 Alimentador de fio.....	44
5.3.4.1 Ligação do cabo de soldadura pinça-porta-eléctrodo .....	42	14.2 MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA .....	44
5.3.4.2 Ligação do cabo de retorno da corrente de soldadura .....	42	15. BUSCA DEFEITOS .....	45
5.4 CARREGAMENTO DA BOBINA FIO (Fig. G, G1).....	42		
6. SOLDADURA MIG-MAG: DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO .....	43		
6.1 SHORT ARC (ARCO CURTO) .....	43		
6.2 GÁS DE PROTEÇÃO .....	43		
7. MODALIDADE DE FUNCIONAMENTO MIG-MAG.....	43		

**APARELHOS DE SOLDAR COM FIO CONTÍNUO PARA A SOLDADURA POR ARCO MIG-MAG E FLUX, TIG, MMA PREVISTOS PARA UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL E INDUSTRIAL.**

Nota: No texto a seguir será utilizada a frase "Aparelho de solda".

**1. SEGURANÇA GERAL PARA A SOLDAGEM A ARCO**

O operador deve ser suficientemente informado sobre o uso seguro da máquina de solda e informado sobre os riscos ligados aos procedimentos com soldagem a arco, às relativas medidas de protecção e aos procedimentos de emergência. (Consultar também a norma "EN 60974-9: Aparelhagens para a soldadura por arco. Parte 9: Instalação e uso").



- Evitar os contactos directos com o circuito de solda; a tensão em vazio fornecida pela máquina de soldar pode ser perigosa em algumas circunstâncias.
- A conexão dos cabos de solda, as operações de verificação e de reparação devem ser executadas com a máquina de soldar desligada e desconectada da rede de alimentação.
- Desligar a máquina de soldar e desconectá-la da rede de alimentação antes de substituir as partes desgastadas pela tocha.
- Efetuar a instalação elétrica de acordo com as normas e leis de prevenção e acidentes em vigor.
- A máquina de soldar deve ser ligada exclusivamente a um sistema de alimentação com condutor de neutro ligado à terra.
- Certificar-se que a tomada de alimentação esteja ligada corretamente à terra de protecção.
- Não utilizar a máquina de solda em ambientes úmidos ou molhados ou com chuva.
- Não utilizar fios com isolamento deteriorado ou com conexões afrouxadas.



- Não soldar sobre reservatórios, recipientes ou tubulações que contenham ou que contiveram produtos inflamáveis ou combustíveis líquidos ou gasosos.
- Evitar de trabalhar sobre materiais limpos com solventes clorados ou nas proximidades de tais substâncias.
- Não soldar recipientes sob pressão.
- Afastar da área de trabalho todas as substâncias inflamáveis (p.ex. madeira, papel, panos, etc.)
- Verificar que haja uma circulação de ar adequada ou de equipamentos capazes de eliminar as fumaças de solda nas proximidades do arco; é necessário um controle sistemático para a avaliação dos limites à exposição das fumaças de solda em função da sua composição, concentração e duração da própria exposição.
- Manter o cilindro protegido de fontes de calor, inclusive a irradiação solar (se utilizada).



- Adotar um isolamento eléctrico adequado em relação à tocha, a peça em processamento e eventuais partes metálicas colocadas no chão situadas nas proximidades (acessíveis). Isto normalmente pode ser obtido usando luvas, calçados, capacete e roupas previstas para tal fim e por meio do uso de estrados ou tapetes isolantes.
- Proteger sempre os olhos com os filtros específicos conformes com a UNI EN 169 ou UNI EN 379 montados em máscaras ou capacetes conformes à UNI EN

**175.**

Usar os dispositivos protetores apropriados à prova de fogo (conformes à UNI EN 11611) e luvas de soldadura (conformes à UNI EN 12477) evitando de expor a epiderme aos raios ultravioletas e infravermelhos produzidos pelo arco; a protecção deve ser estendida a outras pessoas próximas ao arco por meio de protecções ou cortinas não reflexivas.

- Ruído: Se por causa de operações de soldadura muito intensivas for verificado um nível de exposição diária pessoal (LEPd) igual ou maior de 85 db(A), é obrigatório o uso de equipamentos de protecção individual adequados (Tab. 1).



- A passagem da corrente de soldadura causa o aparecimento de campos electromagnéticos (EMF) localizados nas proximidades do circuito de soldadura.

Os campos electromagnéticos podem interferir com algumas aparelhagens médicas (p. ex. Pacemaker, respiradores, próteses metálicas etc.). Devem ser tomadas medidas de protecção adequadas para com os portadores desses aparelhos. Por exemplo, proibir o acesso à área de utilização do aparelho de soldar.

Este aparelho de soldar satisfaz os standards técnicos de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com finalidade profissional. Não é garantida a correspondência aos limites de base relativos à exposição humana aos campos electromagnéticos em ambiente doméstico.

O operador deve utilizar os procedimentos a seguir, de forma a reduzir a exposição aos campos electromagnéticos:

- Fixar juntos, o mais perto possível, os dois cabos de soldadura.
- Manter a cabeça e o tronco do corpo o mais distante possível do circuito de soldadura.
- Os cabos de soldadura nunca devem enrolar ao redor do corpo.
- Não soldar com o corpo no meio do circuito de soldadura. Manter ambos os cabos no mesmo lado do corpo.
- Ligar o cabo de retorno da corrente de soldadura à peça a soldar o mais próximo possível à junção em execução.
- Não soldar perto, sentados ou apoiados no aparelho de soldar (distância mínima: 50cm).
- Não deixar objectos ferromagnéticos próximo do circuito de soldadura.
- Distância mínima d=20cm (Fig. R).



- Aparelho de classe A:

Este aparelho de solda satisfaz os requisitos do standard técnico de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com finalidade profissional. Não é garantida a correspondência à compatibilidade electromagnética nos edifícios domésticos e naqueles ligados directamente a uma rede de alimentação de baixa tensão que alimenta os edifícios para o uso doméstico.



**CUIDADOS SUPLEMENTARES**

- AS OPERAÇÕES DE SOLDAGEM:
  - Em ambiente a risco acrescido de choque eléctrico;
  - Em espaços confinados;
  - Na presença de materiais inflamáveis ou explosivos;



DEVEM ser previamente avaliadas por um "Responsável qualificado" e executadas sempre na presença de outras pessoas instruídas para intervenções em caso de emergência.

DEVEM ser adotados os meios técnicos de proteção descritos em 7.10; A.8; A.10 da norma "EN 60974-9: Aparelhagens para a soldadura por arco. Parte 9: Instalação e uso".

- DEVE ser proibida a soldagem enquanto a máquina de solda ou o alimentador de fio for segurada pelo operador (p.ex. por meio de correias).
  - DEVE ser proibida a soldagem com operador suspenso do chão, salvo eventual uso de plataformas de segurança.
  - TENSÃO ENTRE PORTA ELETRODOS OU TOCHAS: trabalhando com mais máquinas de solda sobre uma peça só ou sobre mais peças ligadas eletricamente pode-se gerar uma soma perigosa de tensões em vazio entre dois diferentes porta eletrodos ou tochas, a um valor que pode atingir o dobro do limite permitido.
- É necessário que um coordenador experiente execute a medição instrumental para estabelecer se existe um risco e possa adotar medidas de proteção adequada como indicado em 7.9 da norma "EN 60974-9: Aparelhagens para a soldadura por arco. Parte 9: Instalação e uso".



#### RISCOS RESÍDUOS

- **QUEDA:** colocar a máquina de solda sobre uma superfície horizontal com capacidade adequada à massa; caso contrário (p.ex. pisos inclinados, desnivelados, etc...) existe o perigo de queda.
- **USO IMPRÓPRIO:** é perigoso o uso da máquina de solda para qualquer usinagem diferente daquela prevista (ex. descongelamento de tubulações da rede hídrica).
- **USO IMPRÓPRIO:** é perigoso utilizar o aparelho de soldar por mais de um operador simultaneamente.
- **DESLOCAMENTO DO APARELHO DE SOLDAR:** verificar sempre a garrafa com meios idóneos capazes de impedir quedas acidentais (se utilizada).
- É proibido utilizar a maçaneta como meio de suspensão do aparelho de soldar.



As proteções e as partes móveis do invólucro da máquina de solda e do alimentador de fio devem estar na posição, antes de ligar a máquina de solda à rede de alimentação.



**ATENÇÃO!** Qualquer intervenção manual em partes em movimento do alimentador de fio, por exemplo:

- Substituição de roletes e/ou guia de fio;
- Introdução do fio nos roletes;
- Carregamento da bobina do fio;
- Limpeza dos roletes, das engrenagens e da área sob os mesmos;
- Lubrificação das engrenagens.

**DEVE SER EFETUADA COM A MÁQUINA DE SOLDA DESLIGADA E DESCONECTADA DA REDE DE ALIMENTAÇÃO.**

## 2. INTRODUÇÃO E DESCRIÇÃO GERAL

Este aparelho de soldar é uma fonte de corrente para a soldadura por arco, realizado especificamente para a soldadura MAG dos aços de carbono ou de baixa liga com gás de proteção CO<sub>2</sub> ou misturas Argônio/CO<sub>2</sub> utilizando fios eletrodo cheios ou com alma (tubulares).

São também apropriados à soldadura MIG dos aços inoxidáveis com gás Argônio + 1-2% de oxigênio, do alumínio e CuSi<sub>3</sub>, CuAl<sub>8</sub> (brasagem) com gás Argônio, utilizando fios eletrodo de análise adequada na peça a soldar.

É possível também utilizar fios com alma apropriados ao uso sem gás de proteção Flux adequando a polaridade da tocha com quanto indicado pelo fabricante do fio (apenas versões 180A e 200A).

É especificamente apropriado para aplicações em caldeiraria ligeira e em carroçaria, para a soldadura de chapas zincadas, high stress (de alto poder de limite elástico), inox e alumínio. O funcionamento SINÉRGICO garante a configuração rápida e fácil dos parâmetros de soldadura garantindo sempre um controlo elevado do arco e da qualidade de soldadura (OneTouch Technology).

O aparelho de soldar é preparado também para a soldadura TIG em corrente contínua (DC), com ignição do arco em contacto (modalidade LIFT ARC), de todos os aços (de carbono, baixa liga e alta liga) e dos metais pesados (cobre, níquel, titânio e suas ligas) com gás de proteção Ar puro (99,9%) ou, para usos especiais, com misturas Argônio/Hélio. É preparada também para a soldadura por eletrodo MMA em corrente contínua (DC) de eletrodos revestidos (rútilos, ácidos, básicos).

### 2.1 CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

#### MIG-MAG

- Funcionamento sinérgico (automático) ou manual;
- curvas sinérgicas preparadas;
- Visualização no ecrã LCD de velocidade fio, tensão e corrente de soldadura;
- Seleção funcionamento 2T, 4T, spot;
- Regulações: rampa subida do fio, reactância eletrónica, tempo de queimadura final do fio (burn-back), pós gás;
- Troca de polaridade para soldadura GÁS MIG-MAG/BRAZING ou NO GAS/FLUX (apenas versões 180A e 200A).

#### TIG

- Ignição LIFT;
- Visualização no ecrã LCD de tensão e corrente de soldadura.

#### MMA

- Dispositivos arc force, hot start e anti-stick pré-configurados;
- Indicação do diâmetro do eletrodo recomendado em função da corrente de soldadura;
- Visualização no ecrã LCD de tensão e corrente de soldadura.

### PROTEÇÕES

- Proteção termostática;

- Proteção contra os curtos-circuitos acidentais devidos ao contato entre tocha e massa;
- Proteção contra as tensões anormais (tensão de alimentação muito alta ou muito baixa);
- Proteção anti-stick (MMA).

### 2.2 ACESSÓRIOS DE SÉRIE

- Tocha;
- Cabo de retorno completo com pinça de massa;
- Suporte de suspensão da tocha.

### 2.3 ACESSÓRIOS SOB ENCOMENDA

- Adaptador de garrafa de argônio;
- Carro (apenas versões 180A e 200A);
- Máscara com auto-escurecimento;
- Kit de Soldadura MIG-MAG;
- Kit de soldadura MMA;
- Kit de soldadura TIG.

## 3. DADOS TÉCNICOS

### 3.1 PLACA DE DADOS

Os principais dados relativos ao uso e às prestações da máquina de solda são resumidos na placa de características com o seguinte significado:

#### FIG. A

- 1- Norma EUROPÉIA de referência para a segurança e a fabricação da máquina de solda a arco.
  - 2- Símbolo da estrutura interna da máquina de solda.
  - 3- Símbolo do procedimento de soldagem previsto.
  - 4- Símbolo **S**: indica que podem ser executadas operações de soldagem num ambiente com risco acrescido de choque elétrico (p.ex. muito próximo de grandes massas metálicas).
  - 5- Símbolo da linha de alimentação:
    - 1~ : tensão alternada monofásica;
    - 3~ : tensão alternada trifásica.
  - 6- Grau de proteção do invólucro.
  - 7- Dados característicos da linha de alimentação:
    - $U_1$  : Tensão alternada e frequência de alimentação da máquina de solda (limites admitidos  $\pm 10\%$ ).
    - $I_{1max}$  : Corrente máxima absorvida da linha.
    - $I_{teff}$  : Corrente efetiva de alimentação.
  - 8- Prestações do circuito de soldagem:
    - $U_0$  : tensão máxima em vazio (circuito de soldagem aberto).
    - $I_0/U_0$  : Corrente e tensão correspondente normalizada que podem ser distribuídas pela máquina de solda durante a soldagem.
    - **X** : Relação de intermitência: indica o tempo durante o qual a máquina de solda pode distribuir a corrente correspondente (mesma coluna). Expressa-se em %, na base de um ciclo de 10min (p.ex. 60% = 6 minutos de trabalho, 4 minutos de parada; e assim por diante).
    - No caso em que fatores de utilização (de placa, referidos a 40°C ambiente) sejam ultrapassados se determinará a intervenção da proteção térmica (a máquina de solda permanece em stand-by até quando a sua temperatura retorna nos limites admitidos).
  - **A/V-A/V** : Indica a série de regulação da corrente de soldagem (mínimo - máximo) à correspondente tensão de arco.
  - 9- Número de matrícula para a identificação da máquina de solda (indispensável para a assistência técnica, pedido de peças de reposição, busca da origem do produto).
  - 10- : Valor dos fusíveis com acionamento retardado que devem ser instalados para proteger a linha.
  - 11- Símbolos referidos a normas de segurança cujo significado está contido no capítulo 1 "Segurança geral para a soldagem a arco".
- Nota: O exemplo de placa reproduzido é indicativo do significado dos símbolos e dos dígitos; os valores exatos dos dados técnicos da máquina de solda em seu poder devem ser detectados diretamente na placa da própria máquina de solda.

### 3.2 OUTROS DADOS TÉCNICOS:

- **APARELHO DE SOLDAR:** ver tabela 1 (TAB. 1)
  - **TOCHA MIG:** ver tabela 2 (TAB. 2)
  - **TOCHA TIG:** ver tabela 3 (TAB. 3)
  - **PINÇA PORTA-ELECTRODO:** ver tabela 4 (TAB. 4)
- O peso do aparelho de solda está contido na tabela 1 (TAB. 1).

## 4. DESCRIÇÃO DO APARELHO DE SOLDAR

### 4.1 DISPOSITIVOS DE CONTROLO, REGULAÇÃO E CONEXÃO.

#### 4.1.1 APARELHO DE SOLDAR (Fig. B, B1)

##### No lado dianteiro:

- 1- Painel de controlo (ver descrição).
- 2- Cabo e tocha de soldadura.
- 3- Cabo e borne de retorno em massa.
- 4- Tomada rápida positiva (+) para conectar o cabo de soldadura.
- 5- Tomada rápida negativa (-) para conectar o cabo de soldadura.

##### No lado traseiro:

- 6- Interruptor geral ON/OFF.
- 7- Conector do tubo para gás de proteção.
- 8- Cabo de alimentação.

##### No compartimento bobina (apenas versões 180A e 200A):

- 9- Borne positivo (+).
- 10- Borne negativo (-).

##### N.B. Inversão de polaridade para soldadura FLUX (sem gás).

#### 4.1.2 PAINEL DE CONTROLO DO APARELHO DE SOLDAR (Fig. C)

- 1- se apertado, seleção do processo de soldadura MIG-MAG (SINÉRGICA ou MANUAL), TIG ou MMA
- ##### MIG-MAG SINÉRGICO
- Regulação da potência de soldadura.
- ##### MIG-MAG MANUAL
- Regulação da velocidade de alimentação do fio.
- ##### TIG:
- Regulação da corrente de soldadura.
- ##### MMA:
- Regulação da corrente de soldadura.
- 2- acesso, se apertado, ao menu de configuração dos processos de soldadura MIG-

MAG (SINÉRGICO ou MANUAL).

#### MIG-MAG SINÉRGICO

- Regulação do cordão de soldadura (comprimento do arco)

#### MIG-MAG MANUAL

- Regulação do cordão de soldadura (tensão de soldadura)

#### TIG:

- Não habilitado.

#### MMA:

- Não habilitado

3- Ecrã LCD

## 5. INSTALAÇÃO



**ATENÇÃO ! EXECUTAR TODAS AS OPERAÇÕES DE INSTALAÇÃO E LIGAÇÕES ELÉTRICAS COM O APARELHO DE SOLDAR RIGOROSAMENTE DESLIGADO E DESPRENDIDO DA REDE DE ALIMENTAÇÃO. AS LIGAÇÕES ELÉTRICAS DEVEM SER EXECUTADAS EXCLUSIVAMENTE POR PESSOAL EXPERIENTE OU QUALIFICADO.**

### PREPARAÇÃO (Fig. D) (apenas versão 270A)

Desembale o aparelho de soldar, efetue a montagem das partes soltas, contidas na embalagem.

#### Montagem do cabo de retorno-piça

Fig. D1

#### Montagem do cabo de soldadura-piça porta-eléctrodo

FIG. E

#### Montagem do gancho de suspensão da tocha (apenas versões 180A e 200A)

FIG. F

### 5.1 LOCALIZAÇÃO DO APARELHO DE SOLDAR

Identificar o lugar de instalação do aparelho de soldar de forma que não haja obstáculos na correspondência da abertura de entrada e de saída do ar de arrefecimento; controlar ao mesmo tempo que não sejam aspirados pós condutivos, vapores corrosivos, humidade, etc..

Manter no mínimo 250 mm de espaço livre ao redor do aparelho de soldar.




**ATENÇÃO ! Posicionar o aparelho de soldar sobre uma superfície plana de capacidade adequada ao peso para evitar que vire ou movimentos perigosos.**


### 5.2 LIGAÇÃO À REDE

- Antes de efetuar qualquer ligação elétrica, verificar que os dados da placa do aparelho de soldar correspondam à tensão e à frequência de rede disponíveis no lugar da instalação.

- O aparelho de soldar deve ser ligado exclusivamente a um sistema de alimentação com condutor de neutro ligado à terra.

- Para garantir a proteção contra o contato indireto usar interruptores diferenciais do tipo:

- Tipo A (  ) para máquinas monofásicas.

- Tipo B (  ) para máquinas trifásicas.

- A fim de satisfazer os requisitos da Norma EN 61000-3-11 (Flicker) recomenda-se a ligação do aparelho de soldar nos pontos de interligação da rede de alimentação que apresentam uma impedância menor de  $Z_{max} = 0,24 \text{ ohm}$ .

- O aparelho de soldar não está nos requisitos da norma IEC/EN 61000-3-12. Se o mesmo for ligado a uma rede de alimentação pública, o instalador ou o utilizador são responsáveis para controlar que o aparelho de soldar possa ser conectado (se necessário, consultar o gestor da rede de distribuição).

#### 5.2.1 Ficha e tomada

(1~)

No cabo de alimentação ligar uma ficha de rede protegida por fusíveis ou por interruptor automático; o terminal de terra apropriado deve ser ligado ao condutor de terra (amarelo-verde) da linha de alimentação.

(3~)

Ligar ao cabo de alimentação um plugue normalizado (3P + P.E) com capacidade adequada e instalar uma tomada de rede dotada de fusíveis ou interruptor automático; o terminal apropriado de terra deve ser ligado ao condutor de terra (amarelo-verde) da linha de alimentação.

A tabela (TAB.1) contém os valores recomendados em ampères dos fusíveis retardados de linha escolhidos de acordo com a max. corrente nominal distribuída pela máquina de solda, e à tensão nominal de alimentação.



**ATENÇÃO ! A falta de observação das regras expostas acima torna ineficaz o sistema de segurança previsto pelo fabricante (classe I) com, por conseguinte, graves riscos para as pessoas (p. ex. choque eléctrico) e para as coisas (p. ex. incêndio).**

### 5.3 CONEXÕES DO CIRCUITO DE SOLDADURA

#### 5.3.1 Recomendações



**ATENÇÃO! ANTES DE EFETUAR AS SEGUINTE LIGAÇÕES VERIFICAR QUE O APARELHO DE SOLDAR ESTEJA DESLIGADO E DESCONECTADO DA REDE DE ALIMENTAÇÃO.**

A Tabela 1 (TAB. 1) contém os valores recomendados para os cabos de soldadura (em mm<sup>2</sup>) de acordo com a corrente máxima abastecida pelo aparelho de soldar.

Para além disso:

- Rodar a fundo os conectores dos cabos de soldadura nas tomadas rápidas (se houver), para garantir um contato eléctrico perfeito; caso contrário, serão produzidos sobreaquecimentos dos conectores com a relativa deterioração rápida e perda de eficiência.

- Utilizar os cabos de soldadura mais curtos possível.

- Evitar de utilizar estruturas metálicas que não fazem parte da peça em

processamento, como substituição do cabo de retorno da corrente de soldadura; isto pode ser perigoso para a segurança e dar resultados insatisfatórios para a soldadura.

### 5.3.2 CONEXÕES DO CIRCUITO DE SOLDADURA NA MODALIDADE MIG-MAG

#### 5.3.2.1 Ligação à garrafa de gás (se utilizada)

- Garrafa de gás carregável na superfície de apoio do carro: máx. 30 kg (apenas versões 180A e 200A).

- Aparafusar o redutor de pressão(\*) à válvula da garrafa de gás interpondo a redução apropriada fornecida como acessório, quando for utilizado gás Argónio ou mistura Argónio/CO<sub>2</sub>.

- Ligar o tubo de entrada do gás ao redutor e apertar a abraçadeira.

- Afrouxar o anel de regulação do redutor de pressão antes de abrir a válvula da garrafa.

(\*) Acessório a comprar separadamente se não fornecido com o produto.

#### 5.3.2.2 Ligação do cabo de retorno da corrente de soldadura

Deve ser ligado à peça que deve ser soldada ou na bancada metálica onde está apoiado, o mais próximo possível da junta em execução.

#### 5.3.2.3 Tocha

Prepará-la para o primeiro carregamento do fio, desmontando o bico e o tubo de contato, para facilitar a sua saída.

#### 5.3.2.4 Troca de polaridade (apenas versões 180A e 200A)

Fig. B

- Abrir a tampa do compartimento bobina.

- Soldadura MIG/MAG (gás):

- Ligar o cabo da tocha no borne vermelho (+) (Fig. B-9)

- Ligar o cabo de retorno da pinça na tomada rápida negativa (-) (Fig. B-5)

- Soldadura FLUX (sem gás):

- Ligar o cabo da tocha no borne preto (-) (Fig. B-10).

- Ligar o cabo de retorno da pinça na tomada rápida negativa (+) (Fig. B-4).

- Fechar a tampa do compartimento bobina.

### 5.3.3 CONEXÕES DO CIRCUITO DE SOLDADURA NA MODALIDADE TIG

#### 5.3.3.1 Ligação na garrafa de gás

- Aparafusar o redutor de pressão na válvula da garrafa de gás interpondo, se necessário, a redução apropriada fornecida como acessório.

- Ligar o tubo de entrada do gás no redutor e apertar a abraçadeira fornecida.

- Afrouxar o anel de regulação do redutor de pressão antes de abrir a válvula da garrafa.

- Abrir a garrafa e regular a quantidade de gás (l/min) segundo os dados indicados de uso, ver tabela (TAB. 5); eventuais ajustes do fluxo de gás poderão ser executados durante a soldadura atuando sempre no anel do redutor de pressão. Verificar a vedação de tubagens e conexões.



**ATENÇÃO! No fim do trabalho fechar sempre a válvula da garrafa de gás.**

#### 5.3.3.2 Ligação do cabo de retorno da corrente de soldadura

- Deve ser ligado à peça que deve ser soldada ou na bancada metálica onde está apoiado, o mais próximo possível da junta em execução. Esse cabo deve ser conectado ao borne com o símbolo (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.3.3 Tocha

- Introduzir o cabo portador de corrente no borne rápido (-) apropriado (Fig. B-5). Acoplar o tubo de gás da tocha na garrafa.

### 5.3.4 CONEXÕES DO CIRCUITO DE SOLDADURA NA MODALIDADE MMA

A quase totalidade dos eléctrodos revestidos deve ser ligada ao polo positivo (+) do gerador; excepcionalmente ao polo negativo (-) para eléctrodos com revestimento ácido.

#### 5.3.4.1 Ligação do cabo de soldadura pinça-porta-eléctrodo

No terminal tem um borne especial que serve para apertar a parte descoberta do eléctrodo. Esse cabo deve ser conectado ao borne com o símbolo (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.4.2 Ligação do cabo de retorno da corrente de soldadura

- Deve ser ligado à peça que deve ser soldada ou na bancada metálica onde está apoiado, o mais próximo possível da junta em execução. Esse cabo deve ser conectado ao borne com o símbolo (-) (Fig. B-5).

### 5.4 CARREGAMENTO DA BOBINA FIO (Fig. G, G1)



**ATENÇÃO! ANTES DE INICIAR AS OPERAÇÕES DE CARGA DO ARAME, CERTIFICAR-SE QUE A MÁQUINA DE SOLDA ESTEJA DESLIGADA E DESCONECTADA DA REDE DE ALIMENTAÇÃO.**

VERIFICAR QUE OS ROLOS DISPOSITIVOS DE TRACÇÃO DE ARAME, A LUVA GUIA DE ARAME E O TUBO DE CONTATO DA TOCHA ESTEJAM CORRESPONDENTES AO DIÂMETRO E À NATUREZA DO ARAME QUE SE DESEJA UTILIZAR E QUE ESTEJAM MONTADOS CORRETAMENTE. DURANTE AS FASES DE ENFIAMENTO DO FIO NÃO VESTIR LUVAS DE PROTECÇÃO.

- Abrir o vão do carretel.

- Posicionar a bobina de arame no carretel, mantendo a ponta do arame para cima; certificar-se que a ponta de puxar do carretel esteja corretamente alojada no furo previsto (1a).

- Liberar o/s contra-rola/s de pressão e afastá-lo/s do/s rolo/s inferior/es (2a).

- Verificar que o/s rodízio/s de alimentação sejam/a apropriados/o ao fio utilizado (2b).

- Liberar a ponta do arame, cortar a sua extremidade deformada com um corte preciso e sem rebarba; virar a bobina em sentido anti-horário e colocar a ponta do fio no guia de arame da entrada empurrando-o 50-100mm no guia de arame da conexão da tocha (2c).

- Reposicionar o/o contra-rola/os regulando sua pressão a um valor intermediário, verificar que o arame esteja posicionado corretamente na cavidade do rolo inferior (3).

- Tirar o bico e o tubo de contato (4a).

- Inserir o plugue na tomada de alimentação, ligar a máquina de solda, apertar o botão da tocha ou o botão de tração do arame no painel de comandos (se presente) e esperar que a ponta do arame percorrendo toda a luva guia de arame saia de 10-15cm pela parte dianteira da tocha, soltar o botão.



**ATENÇÃO!** Durante estas operações o arame está sob tensão elétrica e é submetido a força mecânica; portanto pode causar, se não forem adotadas as precauções adequadas, perigos de choque elétrico, feridas e disparar arcos elétricos:

- Não direcionar o bocal da tocha contra partes do corpo.
- Não aproximar a tocha ao cilindro.
- Remontar o tubo de contato e o bico na tocha (4b).
- Verificar que a tração do arame seja regular; calibrar a pressão dos rolos e a travessão do carretel nos valores mínimos possíveis verificando que o arame não escorregue na cavidade e que no momento da parada do avanço não se afrouxem as espirais de arame devido à inércia excessiva da bobina.
- Cortar a extremidade de arame que sai pelo bico a 10-15mm.
- Fechar o vão carrete.

## 6. SOLDADURA MIG-MAG: DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO

### 6.1 SHORT ARC (ARCO CURTO)

A fusão do fio e desprendimento da gota ocorre por curtos-circuitos consecutivos da ponta do fio no banho de fusão (até 200 vezes por segundo). O comprimento livre do fio (stick-out) normalmente está incluído entre 5 e 12mm.

#### Aços de carbono e de baixa liga

- Diâmetro dos fios utilizáveis: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm apenas versão 270A)
- Gás utilizável: CO<sub>2</sub> ou misturas Ar/CO<sub>2</sub>

#### Aços inoxidáveis

- Diâmetro dos fios utilizáveis: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm apenas versão 270A)
- Gás utilizável: misturas Ar/O<sub>2</sub> ou Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%)

#### Alumínio e CuSi/CuAl

- Diâmetro dos fios utilizáveis: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm apenas versão 270A)
- Gás utilizável: Ar

#### Fio com alma (apenas versões 180A e 200A)



- Diâmetro dos fios utilizáveis: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Gás utilizável: Nenhum

## 6.2 GÁS DE PROTEÇÃO

O fluxo do gás de proteção deve ser de 8-14 l/min.

## 7. MODALIDADE DE FUNCIONAMENTO MIG-MAG

### 7.1 Funcionamento na modalidade SINÉRGICA **SYN**


Definidos pelo utilizador os parâmetros como material, diâmetro fio , tipo gás , o aparelho de soldar configura-se automaticamente nas condições excelentes de funcionamento estabelecidas pelas várias curvas sinérgicas memorizadas. O utilizador deverá somente selecionar a espessura do material para iniciar a soldar (OneTouch Technology).


#### 7.1.1 Ecrã LCD na modalidade SINÉRGICA (Fig. H)


N.B. Todos os valores visualizados e selecionáveis são dependentes da tipologia de soldadura escolhida.

##### 1- Modalidade de funcionamento em sinergia **SYN**;

- 2- Material a soldar. Tipologias disponíveis: Fe (aço), SS (aço inox), Al (alumínio), CuSi/CuAl (chapas zincadas – solda brasagem), Flux (fio com alma - soldadura SEM GÁS);
- 3- Diâmetro do fio a utilizar. Valores disponíveis: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Gás de proteção recomendado. Tipologias disponíveis: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Espessura do material a soldar. Valores disponíveis de 0 até 5 mm;
- 6- Indicador gráfico da espessura do material;
- 7- Indicador gráfico da forma do cordão de soldadura;
- 8- Valores em soldadura:

 velocidade de alimentação do fio;

 tensão de soldadura;

 corrente de soldadura;

##### 9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 Configuração dos parâmetros


Para ter acesso ao menu de regulação dos parâmetros carregue o manípulo (Fig. C-2) pelo menos 1 segundo e solte-o:

- seleção do material (Fig. H-2 material lampejante)
  - vire o manípulo (Fig. C-2) para escolher o material desejado e confirme carregando e soltando o mesmo;
- seleção do diâmetro do fio (Fig. H-3 diâmetro fio lampejante)
  - vire o manípulo (Fig. C-2) para escolher o diâmetro desejado do fio e confirme carregando e soltando o mesmo;
- seleção do gás (Fig. H-4 tipologia gás lampejante)
  - vire o manípulo (Fig. C-2) ou selecione diretamente o gás proposto e confirme carregando e soltando o mesmo; essa operação permitirá a saída do menu de configuração dos parâmetros e a visualização no ecrã dos valores predeterminados.

Depois de ter definido com o manípulo (Fig. C-1) a espessura do material (Fig. H-5) é possível iniciar a soldar.


#### 7.1.3 Regulação da forma do cordão de soldadura


A regulação da forma do cordão é efetuada por meio do manípulo (Fig. C-2) o qual regula o comprimento do arco e estabelece a maior ou menor adição de temperatura à soldadura.

A escala de regulação varia entre -9 ÷ 0 ÷ +9; na maior parte dos casos com o manípulo na posição intermediária (0, ) há uma configuração de base excelente

(o valor é visualizado no ecrã LCD à esquerda do símbolo gráfico do cordão de soldadura e desaparece depois de um tempo prefixado).

Atuando no manípulo (Fig. C-2), a indicação gráfica no ecrã da forma de soldadura muda mostrando um resultado mais convexo, chato ou côncavo.

**Forma convexa.**  Significa que há um baixo fornecimento térmico, portanto, a soldadura mostra-se "fria", com pouca penetração; rodar então no sentido horário o manípulo para obter um fornecimento térmico maior com o efeito de uma soldadura com maior fusão.

**Forma côncava.**  Significa que há um fornecimento térmico elevado, portanto, a soldadura mostra-se muito "quente", com penetração excessiva; portanto, rodar no sentido anti-horário o manípulo para obter uma fusão menor.

### 7.1.4 Modalidade ATC (Advanced Thermal Control)

Ativa-se automaticamente quando a espessura configurada é menor ou igual a 1,5 mm.

Descrição: o controlo especial instantâneo do arco de soldadura e a elevada rapidez de correção dos parâmetros reduzem os picos de corrente, característicos da modalidade de transferência Short Arc (arco curto) em benefício de um fornecimento térmico reduzido à peça a soldar. O resultado é, por um lado, a menor deformação do material, pelo outro, uma transferência fluida e precisa do material de aporte com a criação de um cordão de soldadura fácil de modelar.

#### Vantagens:

- soldaduras em espessuras finas com grande facilidade;
- menor deformação do material;
- arco estável também com baixas correntes;
- soldadura por pontos rápida e exata;
- união facilitada de chapas espaçadas entre si.


## 7.2 Funcionamento na modalidade MANUAL **MAN**


O utilizador pode personalizar todos os parâmetros de soldadura.

### 7.2.1 Ecrã LCD na modalidade MANUAL (Fig. I)

#### 1- Modalidade de funcionamento MANUAL **MAN**;

##### 2- Valores em soldadura:

 velocidade de alimentação do fio;

 tensão de soldadura;

 corrente de soldadura.

#### 7.2.2 Configuração dos parâmetros

Na modalidade manual, a velocidade de alimentação do fio e a tensão de soldadura são reguladas separadamente. O manípulo (Fig. C-1) regula a velocidade do fio, o manípulo (Fig. C-2) regula a tensão de soldadura (que estabelece a potência de soldadura e influencia a forma do cordão). A corrente de soldadura é visualizada no ecrã (Fig. I-2) somente durante a soldadura.

## 8. CONTROLO DO BOTÃO TOCHA

### 8.1 Modalidade de controlo do botão da tocha

É possível configurar 3 modalidades diferentes de controlo do botão tocha, válidas tanto em funcionamento sinérgico como manual:

#### Modalidade soldadura por pontos (Fig. L-5)

Permite a execução de soldadura por pontos MIG/MAG com controlo da duração da soldadura (regulação: OFF excluída; 0.1+5 seg. ativa).

#### Modalidade 2T (Fig. L-6)

A soldadura inicia carregando o botão tocha e acaba quando o botão é solto.

#### Modalidade 4T (Fig. L-6)

A soldadura inicia carregando e soltando o botão tocha e termina somente quando o botão tocha está carregado e solto uma segunda vez. Esta modalidade é útil para soldaduras de longa duração.

### 8.2 Configuração da modalidade de controlo do botão tocha

Para ter acesso ao menu de regulação dos parâmetros carregue o manípulo (Fig. C-2) pelo menos 3 segundos e solte-o:

- Regulação do tempo de soldadura por pontos (Fig. L-5 lampejante). Vire o manípulo (Fig. C-2) para escolher o tempo desejado ou selecione "OFF" para inibir a função; confirme carregando e soltando o manípulo. Se o tempo de soldadura por ponto estiver configurado num valor compreendido entre 0.1-5 seg. não é possível selecionar as modalidades "2T/4T"; nesse caso a pressão do manípulo causa a saída do menu.
- Seleção 2T ou 4T (Fig. L-6 lampejante e escrita "2T" ou "4T" su Fig. L-7). Pode-se escolher se utilizar a modalidade 2T ou 4T somente se o tempo de soldadura por ponto estiver configurado em "OFF". Vire o manípulo e selecione o modo desejado, depois para confirmar carregue-o para sair do menu.

## 9. CONFIGURAÇÕES AVANÇADAS

### 9.1 Parâmetros avançados reguláveis

É possível personalizar, quer em funcionamento sinérgico quer manual, os seguintes parâmetros de soldadura:

#### Rampa de subida do fio (Fig. L-1)

Permite configurar a rampa de partida do fio para evitar a eventual acumulação inicial no cordão de soldadura. Regulação de 20 a 100 (partida em % da velocidade de regime).

#### Reactância eletrónica (Fig. L-2)

Remite configurar a dinâmica de soldadura com base no material e gás utilizado.

##### Para as versões 180A e 200A:

- Regulação de 0 (máquina com pouca reactância) a 5 (máquina com muita reactância).

##### Para a versão 270A:

- Modalidade manual: regulação de 0 (máquina com pouca reactância) a 100 (máquina com muita reactância).
- Modalidade sinérgico: correção da reactância eletrónica em relação ao valor pré-configurado (de -50% a +50%).

#### Queimadura do fio na paragem da soldadura (burn back) (Fig. L-3)

Permite regular o tempo de queimadura do fio na paragem da soldadura, otimizando o corte final do mesmo para facilitar o reinício da soldadura.

##### Para as versões 180A e 200A:

- Regulação de 0 a 200 (mS).

##### Para a versão 270A:

- Modalidade manual: regulação de 0 a 200 (mS).
- Modalidade sinérgico: correção do tempo de burn-back em relação ao valor pré-configurado (de -10% a +10%).

#### Pós gás (Fig. L-4)

Permite regular o tempo de saída do gás de proteção no final da soldadura (regulação 0+5 segundos). Esta regulação garante proteção da soldadura e arrefecimento da tocha.

## 9.2 Configuração dos parâmetros avançados

Para ter acesso ao menu de regulação dos parâmetros avançados, pressione ao mesmo tempo os manipulados (Fig. C-1) e (Fig. C-2) pelo menos 1 segundo e solte-os. Os parâmetros podem ser configurados no valor desejado rodando/pressionando o manipulado (Fig. C-2) (valor visualizado em (Fig. L-7)) até sair do menu.

## 10. SOLDADURA TIG DC: DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO

### 10.1 PRINCÍPIOS GERAIS

A soldadura TIG DC é apropriada a todos os aços de carbono de baixa liga e alta-liga e aos metais pesados cobre, níquel, titânio e suas ligas (FIG. M). Para a soldadura em TIG DC com eléctrodo ao polo (-) geralmente é usado o eléctrodo com 2% de Cério (faixa colorida cinza). É necessário apontar o eléctrodo de Tungstênio de forma axial à mola, conforme indicado na FIG. N, tomando o cuidado que a ponta esteja perfeitamente concêntrica a fim de evitar desvios do arco. É importante efetuar a retificação no sentido do comprimento do eléctrodo. Essa operação deverá ser repetida periodicamente em função do uso e do desgaste do eléctrodo ou quando o mesmo tiver sido contaminado acidentalmente, oxidado ou usado não corretamente. Para uma boa soldadura é indispensável usar o diâmetro exato de eléctrodo com a corrente exata, ver tabela (TAB. 5). A projeção normal do eléctrodo pelo bico cerâmico é de 2-3 mm e pode atingir 8 mm para soldaduras de canto.

A soldadura é efetuada pela fusão das abas da junção. Para espessuras finas preparadas apropriadamente (até aprox. 1 mm) não é preciso material de fornecimento (FIG. O). Para espessuras superiores são necessárias varetas com a mesma composição do material base e com diâmetro adequado, com preparação específica das abas (FIG. P). Para um bom resultado da soldadura, é oportuno que as peças estejam rigorosamente limpas e sem óxido, óleos, gorduras, solventes, etc.

### 10.2 PROCEDIMENTO (IGNIÇÃO LIFT)

- Regular a corrente de soldadura no valor desejado com o manipulado C-1;
- Durante a soldadura adaptar a corrente ao fornecimento térmico real necessário.
- Verificar o fluxo correto do gás.  
O acendimento do arco eléctrico é efetuado com o contato e o afastamento do eléctrodo de tungstênio da peça a soldar. Esse sistema de ignição causa menos interferências electro-radiadas e reduz ao mínimo as inclusões de tungstênio e o desgaste do eléctrodo.
- Apoiar a ponta do eléctrodo na peça, com ligeira pressão.
- Elevar imediatamente o eléctrodo de 2-3 mm obtendo assim a ignição do arco. Inicialmente o aparelho de soldar abastece uma corrente reduzida. Depois de alguns instantes, será abastecida a corrente configurada de soldadura.
- Para interromper a soldadura erguer rapidamente o eléctrodo da peça.

## 10.3 ECRÃ LCD NA MODALIDADE TIG (Fig. C)

- Modalidade de funcionamento TIG;

- Valores em soldadura:

tensão de soldadura;

corrente de soldadura.

## 11. SOLDADURA MMA: DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO

### 11.1 PRINCÍPIOS GERAIS

- É indispensável consultar as indicações do fabricante contidas na embalagem dos eléctrodos utilizados que indicam a polaridade correta do eléctrodo e a relativa corrente otimizada.
- A corrente de soldadura deve ser regulada em função do diâmetro do eléctrodo utilizado e do tipo de junção que se deseja executar; a título indicativo as correntes que podem ser utilizadas para os vários diâmetros de eléctrodo, são:

Ø Eléctrodo (mm)	Corrente de soldadura (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Deve ser salientado que com igualdade de diâmetro do eléctrodo, valores elevados de corrente serão utilizados para soldaduras na horizontal, enquanto para soldaduras na vertical ou na extremidade deverão ser utilizadas correntes mais baixas.
- As características mecânicas da junção soldada são estabelecidas, para além da intensidade de corrente escolhida, pelos outros parâmetros de soldadura, tais como comprimento do arco, velocidade e posição de execução, diâmetro e qualidade dos eléctrodos (para uma conservação correta, manter os eléctrodos protegidos da humidade, dentro das embalagens apropriadas ou recipientes).



### ATENÇÃO:

Em função da marca, tipo e da espessura do revestimento dos eléctrodos, pode ocorrer instabilidade do arco devido à composição do próprio eléctrodo.

### 11.2 Procedimento

- Mantendo a máscara NA FRENTE DO ROSTO, esfregar a ponta do eléctrodo na peça a soldar executando um movimento como se fosse acender um fósforo; este é o método mais correto para desencadear o arco.  
ATENÇÃO: NÃO BATER o eléctrodo na peça; arriscar-se-ia de danificar o revestimento dificultando a ignição do arco.
- Tão logo o arco tiver sido desencadeado, procurar manter uma distância da peça equivalente ao diâmetro do eléctrodo utilizado e manter essa distância a mais constante possível durante a execução da soldadura; lembrar que a inclinação do eléctrodo no sentido do avanço deverá ser de aproximadamente 20-30 graus.
- No fim do cordão de soldadura, colocar a extremidade do eléctrodo ligeiramente para trás em relação à direção de avanço acima da cratera para efetuar o enchimento, depois erguer rapidamente o eléctrodo do banho de fusão para que o arco se apague (Aspectos do cordão de soldadura - FIG. Q).

## 11.3 ECRÃ LCD NA MODALIDADE MMA (Fig. C)

- Modalidade de funcionamento MMA;



- Valores em soldadura:

tensão de soldadura;

corrente de soldadura;

- diâmetro do eléctrodo recomendado.

## 12. RESTAURAÇÃO DAS CONFIGURAÇÕES DE FÁBRICA

É possível recolocar o aparelho de soldar nas configurações predefinidas de fábrica mantendo carregados os dois manipulados (Fig.C-1) e (Fig.C-2) durante a operação de acendimento.

## 13. AVISOS DE ALARME

A restauração é automática quando é eliminada a causa do alarme. Mensagens de alarme que podem aparecer no ecrã:

### Para as versões 180A e 200A:

- : Intervenção da proteção térmica do aparelho de soldar. O funcionamento é interrompido até que a máquina arrefeça o suficiente.
- ALL 001: intervenção por proteção de sobre/subtensão. Verificar a tensão de alimentação
- ALL 002: intervenção por proteção curto-circuito entre tocha e massa. Verificar se não existem curto-circuitos de soldadura.
- ALL 003: intervenção por proteção sobrecorrente no circuito de soldadura. Verificar se a velocidade de tração e/ou corrente de soldadura são demasiado elevadas.

**Ao desligar o aparelho de soldar pode ocorrer, durante alguns segundos, o aviso ALL 001.**

### Para a versão 270A:

- ALL 001 e : Intervenção da proteção térmica no primário do aparelho de soldar. O funcionamento é interrompido até que a máquina arrefeça o suficiente.
- ALL 002 e : Intervenção da proteção térmica no secundário do aparelho de soldar. O funcionamento é interrompido até que a máquina arrefeça o suficiente.
- ALL 003: intervenção por proteção sobretensão. Verificar a tensão de alimentação.
- ALL 004: intervenção por proteção subtensão. Verificar a tensão de alimentação.
- ALL 010: intervenção por proteção sobrecorrente no circuito de soldadura. Verificar se a velocidade de tração e/ou corrente de soldadura são demasiado elevadas.
- ALL 011: intervenção por proteção curto-circuito entre tocha e massa. Verificar se não existem curto-circuitos de soldadura.
- ALL 013: intervenção por comunicação interna em falta. Se o alarme persistir, contactar um centro de assistência autorizado.
- ALL 018: intervenção por alarme em tensão auxiliar. Se o alarme persistir, contactar um centro de assistência autorizado.

**Ao desligar o aparelho de soldar pode ocorrer, durante alguns segundos, o aviso ALL 004.**

## 14. MANUTENÇÃO



**ATENÇÃO! ANTES DE EXECUTAR AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO, VERIFICAR QUE A MÁQUINA DE SOLDA ESTEJA DESLIGADA E DESCONECTADA DA REDE DE ALIMENTAÇÃO.**

### 14.1 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA

**AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO ORDINÁRIA PODEM SER EXECUTADAS PELO OPERADOR.**

#### 14.1.1 TOCHA

- Evitar de apoiar a tocha e seu cabo sobre peças quentes; isto causará a fusão dos materiais isolantes colocando-a rapidamente fora de serviço.
- Verificar periodicamente a vedação da tubulação e conexões de gás.
- Acoplar cuidadosamente pinça para apertar o eléctrodo, mandril porta-pinça com o diâmetro do eléctrodo escolhido para evitar superaquecimentos, distribuição defeituosa do gás e relativo mau funcionamento.
- Controlar, pelo menos uma vez por dia, o estado de desgaste e a montagem correcta das partes terminais da tocha: bico, eléctrodo, pinça porta-eléctrodo, difusor de gás.
- Controlar, antes de cada utilização, o estado de desgaste e a exactidão da montagem das partes terminais da tocha: bico, eléctrodo, pinça de fixar eléctrodo, difusor gás.

#### 14.1.2 Alimentador de fio

- Verificar com frequência o estado de desgaste dos rolos de tração do arame, remover periodicamente o pó metálico que se deposita na área de tração (rolos e guia arame de entrada e saída).

### 14.2 MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA

**AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA DEVEM SER EXECUTADAS EXCLUSIVAMENTE POR PESSOAL EXPERIENTE OU QUALIFICADO NO ÂMBITO ELÉCTRICO E MECÂNICO E NO RESPEITO DA NORMA TÉCNICA IEC/EN 60974-4.**



**ATENÇÃO! ANTES DE REMOVER OS PAINÉIS DA MÁQUINA DE SOLDA E ACESSAR À SUA PARTE INTERNA VERIFICAR QUE A MÁQUINA DE SOLDA ESTEJA DESLIGADA E DESCONECTADA DA REDE DE ALIMENTAÇÃO. Eventuais controles efetuados sob tensão dentro da máquina de solda podem causar choque elétrico grave provocado por contato direto com partes sob tensão e/ou lesões devido ao contato direto com órgãos em movimento.**

- Periodicamente e sempre com frequência em função da utilização e da poeira do ambiente, inspecionar dentro da máquina de solda e remover a poeira que se depositou no transformador, reatância e retificador mediante um jato de ar comprimido seco (max 10bars).
- Evitar de dirigir o jato de ar comprimido nas placas eletrônicas; providenciar à sua eventual limpeza com uma escova muito macia ou solventes apropriados.
- Na ocasião verificar que as ligações eléctricas estejam bem apertadas e as cablagens

- não apresentem danos ao isolamento.
- No final de tais operações remontar os painéis da máquina de solda apertando a fundo os parafusos de fixação.
  - Evitar absolutamente de executar operações de soldagem com a máquina de solda aberta.
  - Depois de ter efetuado a manutenção ou a reparação restaurar as conexões e as fiações como eram inicialmente tomando o cuidado para que estas não entrem em contato com partes em movimento ou partes que podem ser atingidas por temperaturas elevadas. Colocar abraçadeiras em todos os condutores como eram inicialmente, tomando o cuidado de manter bem separadas entre si as ligações do primário em alta tensão daqueles secundários em baixa tensão.
- Utilizar todas as anilhas e os parafusos originais para o fechamento da caldeiraria.

#### **15. BUSCA DEFEITOS**

EM CASO DE MAL FUNCIONAMENTO, E ANTES DE EFETUAR VERIFICAÇÕES SISTEMÁTICAS OU DE PROCURAR UM CENTRO DE ASSISTÊNCIA, CONTROLAR QUE:

- Com o interruptor geral em "ON" a lâmpada relativa deve acender-se; em caso contrário o defeito está na linha de alimentação (fios, tomada fixa ou móvel, fusíveis, etc...).
- Não esteja aceso um alarme que sinaliza a intervenção da segurança térmica, de alta ou baixa tensão ou de curto-circuito.
- Assegurar-se de haver observado a relação de intermitência nominal; em caso de intervento da proteção termostática esperar o resfriamento natural da máquina, controlar a funcionalidade do ventilador.
- Controlar a tensão de linha: se o valor for demasiado alto ou demasiado baixo a máquina de soldar fica bloqueada.
- Controlar que não tenha um curto circuito na saída da máquina: em tal caso proceder à eliminação do inconveniente.
- Os coligamentos do circuito de soldagem sejam efetuados correctamente, sobretudo que a pinça de massa seja efectivamente coligada na peça com ausência de materiais isolantes (ex. vernizes).
- O gás de protecção usado seja correcto e na justa quantidade.











#### Για εκδοχή 180A και 200A:

- Ρύθμιση από 0 (μηχανή με λίγη αντίσταση) ως 5 (μηχανή με μεγάλη αντίσταση).

#### Για εκδοχή 270A:

- Χειροκίνητος τρόπος: ρύθμιση από 0 (μηχανή με χαμηλή αντίσταση) ως 100 (μηχανή με μεγάλη αντίσταση).
- Συνεργικός τρόπος: διόρθωση ηλεκτρονικής αντίστασης σε σχέση με την προρυθμισμένη τιμή (από -50% ως +50%).

#### Καύση σύρματος μέχρι τη στάση της συγκόλλησης (burn back) (Εικ. L-3)

Επιτρέπει να ρυθμίσετε το χρόνο καύσης του σύρματος μέχρι τη στάση της συγκόλλησης βελτιστοποιώντας την τελική κοπή του ίδιου ώστε να διευκολυνθεί η επανεκκίνηση της συγκόλλησης.

#### Για εκδοχή 180A και 200A:

- Ρύθμιση από 0 ως 200 (mS).

#### Για εκδοχή 270A:

- Χειροκίνητος τρόπος: ρύθμιση από 0 ως 200 (mS).
- Συνεργικός τρόπος: διόρθωση χρόνου burn-back σε σχέση με την προρυθμισμένη τιμή (από -10% ως +10%).

#### Μετά αέριο (Εικ. L-4)

Επιτρέπει να ρυθμίσετε το χρόνο εξόδου του αερίου προστασίας στο τέλος της συγκόλλησης (Ρύθμιση 0+5 δευτερόλεπτα). Η ρύθμιση αυτή εγγυάται την προστασία της συγκόλλησης και την ψύξη της λάμπας.

#### 9.2 Ρύθμιση προχωρημένων παραμέτρων

Για την πρόσβαση στο μενού ρύθμισης προχωρημένων παραμέτρων πιέστε ταυτόχρονα τους διακόπτες (Εικ. C-1) και (Εικ. C-2) για τουλάχιστον 1 δευτερόλεπτο και απελευθερώστε τους. Κάθε παράμετρος μπορεί να ρυθμιστεί στην επιθυμητή τιμή περιστρέφοντας/πιέζοντας το διακόπτη (Εικ. C-2) (τιμή εμφανιζόμενη στην (Εικ. L-7)) μέχρι την έξοδο από το μενού.

### 10. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ TIG DC: ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

#### 10.1 ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ

Η συγκόλληση TIG DC είναι κατάλληλη για όλους τους χάλυβες άνθρακα χαμηλού και υψηλού κράματος και για τα βαρέα μέταλλα, χαλκό, νικέλιο, τιτάνιο και κράματά τους (ΕΙΚ. Μ). Για τη συγκόλληση σε TIG DC με ηλεκτρόδιο στον πόλο (-) χρησιμοποιείται γενικά το ηλεκτρόδιο με 2% Δημητρίου (χρωματισμένη γκρι λωρίδα). Είναι απαραίτητο να λεπταίνονται αξονικά το ηλεκτρόδιο από Βολφράμιο με λειαντικό εργαλείο, βλέπε ΕΙΚ. Ν, προσέχοντας η αιχμή να είναι απολύτως ορθοκέντρη ώστε να αποφεύγονται εκτροπές του τόξου. Προσέξτε ώστε η λείανση να πραγματοποιηθεί κατά το μήκος του ηλεκτροδίου. Η ενέργεια αυτή θα επαναλαμβάνεται περιοδικά ανάλογα με τη χρήση και τη φθορά του ηλεκτροδίου ή αν το ίδιο τυχαία μολύνεται, οξειδώνεται ή χρησιμοποιείται ακατάλληλα. Για καλό αποτέλεσμα συγκόλλησης είναι αναγκαίο να χρησιμοποιείται η ακριβής διάμετρος ηλεκτροδίου με το ακριβές ρεύμα, βλέπε πίνακα (ΠΙΝ. 5). Η κανονική προεξόχηση του κεραμικού ηλεκτροδίου είναι 2-3 mm και μπορεί να φτάσει έως 8 mm για γωνιακές συγκολλήσεις.

Η συγκόλληση πραγματοποιείται με την τήξη των άκρων της σύνδεσης. Για λεπτά πάχη κατάλληλα προετοιμασμένα (μέχρι 1 mm περ.) δεν χρειάζεται υλικό προσθήκης (ΕΙΚ. Ο). Για μεγαλύτερα πάχη είναι αναγκαίες βέργες συγκολλητικής ίδιας σύνθεσης με το υλικό κατεργασίας και κατάλληλης διαμέτρου, με ειδική προετοιμασία των άκρων (ΕΙΚ. Ρ). Για καλό αποτέλεσμα συγκόλλησης, είναι απαραίτητο τα τεμάχια υλικού να είναι απολύτως καθαρά και χωρίς οξείδιο, έλαια, γκράσα, διαλυτικά κλπ.


#### 10.2 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ (ΕΜΠΥΡΕΥΜΑ LIFT)

- Ρυθμίστε το ρεύμα συγκόλλησης στην επιθυμητή τιμή μέσω του περιστροφικού διακόπτη C-1.
- Προσαρμόστε το ρεύμα κατά τη συγκόλληση στην πραγματική αναγκαία θερμική εισφορά.
- Επαληθεύστε τη σωστή εκροή του αερίου. Το εμπύρευμα του ηλεκτρικού τόξου πραγματοποιείται με την επαφή και την απομάκρυνση του ηλεκτροδίου βολφραμίου από το υλικό κατεργασίας. Αυτό ο τρόπος εμπύρευματος προκαλεί λιγότερες ενοχλήσεις ηλεκτρικής ακτινοβολίας και ελαττώνει στο ελάχιστο τα εγλείσματα βολφραμίου και τη φθορά του ηλεκτροδίου.
- Ακουμπήστε την αιχμή του ηλεκτροδίου πάνω στο υλικό με ελαφρά πίεση.
- Σηκώστε αμέσως το ηλεκτρόδιο για 2-3 mm επιτυγχάνοντας έτσι το εμπύρευμα του τόξου. Η συσκευή συγκόλλησης αρχικά παράγει ένα χαμηλό ρεύμα. Μετά από μερικά δευτερόλεπτα, θα αρχίσει να παράγεται το προρυθμισμένο ρεύμα συγκόλλησης.
- Για να διακόψετε τη συγκόλληση σηκώστε γρήγορα το ηλεκτρόδιο από το υλικό.

#### 10.3 ΘΘΟΝΗ LCD ΣΕ ΤΡΟΠΟ TIG (Εικ. C)

- Τρόπος λειτουργίας TIG,

- Τιμές στη συγκόλληση:

 τάση συγκόλλησης,

 ρεύμα συγκόλλησης.

### 11. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ MMA: ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

#### 11.1 ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ

- Είναι αναγκαίο να αναφερθείτε στις οδηγίες του κατασκευαστή που αναγράφονται στη συσκευασία των χρησιμοποιούμενων ηλεκτροδίων που δείχνουν τη σωστή πολικότητα του ηλεκτροδίου και το σχετικό βέλτιστο ρεύμα.
- Το ρεύμα συγκόλλησης πρέπει να ρυθμιστεί σε συνάρτηση με τη διάμετρο του ηλεκτροδίου που χρησιμοποιείται και τον τύπο σύνδεσης που θέλετε να εκτελέσετε. Ενδεικτικά τα ρεύματα που χρησιμοποιούνται για τις διάφορες διαμέτρους ηλεκτροδίου είναι:

Ø Ηλεκτρόδιο (mm)	Ρεύμα συγκόλλησης (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Παρατηρήστε ότι με ίση διάμετρο ηλεκτροδίου, υψηλές τιμές ρεύματος θα χρησιμοποιούνται για επίπεδες συγκολλήσεις, ενώ για κάθετες ή ανάστροφες συγκολλήσεις θα πρέπει να χρησιμοποιούνται πιο χαμηλά ρεύματα.
- Τα μηχανικά χαρακτηριστικά της συγκολλημένης σύνδεσης καθορίζονται, εκτός από την ένταση επιλεγμένου ρεύματος, από τις άλλες παραμέτρους συγκόλλησης όπως μήκος τόξου, ταχύτητα και θέση εκτέλεσης, διάμετρος και ποιότητα ηλεκτροδίων (για

τη σωστή συντήρηση προστατέψτε τα ηλεκτρόδια από την υγρασία, με τις ειδικές συσκευασίες ή δοχεία).



#### ΠΡΟΣΟΧΗ:


Ανάλογα με τη μάρκα, το είδος και το πάχος της επένδυσης των ηλεκτροδίων, μπορεί να διαπιστωθούν αστάθειες του τόξου οφειλόμενες στη σύνθεση του ίδιου ηλεκτροδίου.


#### 11.2 Διαδικασία

- Κρατώντας τη μάρκα ΜΠΡΟΣΤΑ ΣΤΟ ΠΡΟΣΩΠΟ, τρίψτε την αιχμή του ηλεκτροδίου πάνω στο κομμάτι προς συγκόλληση εκτελώντας μια κίνηση σαν να ανάβετε ένα στήριτο. Αυτή είναι η πιο σωστή μέθοδος για την ανάφλεξη του τόξου.
- ΠΡΟΣΟΧΗ: ΜΗΝ ΧΤΥΠΑΤΕ το ηλεκτρόδιο πάνω στο μέταλλο διότι θα μπορούσατε να βλάψετε την επένδυση καθιστώντας δύσκολη την ανάφλεξη του τόξου.
- Μόλις ανάψει το τόξο, προσπαθήστε να διατηρήσετε μια απόσταση από το μέταλλο ίση με τη διάμετρο του χρησιμοποιούμενου ηλεκτροδίου και διατηρήστε αυτή την απόσταση όσο το δυνατόν πιο σταθερή κατά την εκτέλεση της συγκόλλησης. Θυμηθείτε ότι η κλίση του ηλεκτροδίου στην κατεύθυνση του προχωρήματος θα πρέπει να είναι περίπου 20-30 μοίρες.
- Στο τέλος του κορδονιού συγκόλλησης, φέρτε την άκρη του ηλεκτροδίου ελαφρώς προς τα πίσω σε σχέση με την κατεύθυνση προχωρήματος, πάνω από τον κρατήρα για να εκτελέσετε τη γέμιση, στη συνέχεια σηκώστε γρήγορα το ηλεκτρόδιο από το βύθισμα τήξης για να επιτευχθεί το σβήσιμο του τόξου (Όψεις του κορδονιού συγκόλλησης - ΕΙΚ. Q).

#### 11.3 ΘΘΟΝΗ LCD ΣΕ ΤΡΟΠΟ MMA (Εικ. C)

- Τρόπος λειτουργίας MMA,

- Τιμές στη συγκόλληση:  
 τάση συγκόλλησης,

 ρεύμα συγκόλλησης,

-  διάμετρος ενδεδειγμένου ηλεκτροδίου.


### 12. RESET ΑΡΧΙΚΕΣ ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΟΥ

Είναι δυνατόν να επαναφέρετε τη συγκολλητική συσκευή στις αρχικές ρυθμίσεις εργοστασίου κρατώντας πιεσμένους τους δυο διακόπτες (Εικ. C-1) και (Εικ. C-2) κατά την ενεργοποίησή της.

### 13. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΤΙΚΟΙ ΣΥΝΑΓΕΡΜΟΙ



Η αποκατάσταση είναι αυτόματη όταν παύει η αιτία του συναγερμού. Μηνύματα συναγερμού που μπορούν να εμφανιστούν στην οθόνη:

#### Για εκδοχή 180A και 200A:

- "": Παρέμβαση θερμικής προστασίας της συσκευής συγκόλλησης. Η λειτουργία διακόπεται μέχρι η μηχανή να κρυώσει επαρκώς.
- ALL 001: παρέμβαση για προστασία υπέρ/υπότασης. Ελέγξτε την τάση τροφοδοσίας.
- ALL 002: παρέμβαση για προστασία βραχυ-κυκλώματος μεταξύ λάμπας και σώματος. Ελέγξτε ότι δεν υπάρχουν βραχυ-κυκλώματα στο κύκλωμα συγκόλλησης.
- ALL 003: παρέμβαση για προστασία υπερρεύματος στο κύκλωμα συγκόλλησης. Βεβαιωθείτε ότι ταχύτητα έλξης καλή ρεύμα συγκόλλησης δεν είναι υπερβολικά υψηλά.

Στο σβήσιμο της συσκευής συγκόλλησης μπορεί να εμφανιστεί, για μερικά δευτερόλεπτα, η ειδοποίηση ALL 001.

#### Για εκδοχή 270A:

- ALL 001 και "": Παρέμβαση θερμικής προστασίας πρωταρχικού της συσκευής συγκόλλησης. Η λειτουργία διακόπεται μέχρι η μηχανή να κρυώσει επαρκώς.
  - ALL 002 και "": Παρέμβαση θερμικής προστασίας δευτερεύοντος της συσκευής συγκόλλησης. Η λειτουργία διακόπεται μέχρι η μηχανή να κρυώσει επαρκώς.
  - ALL 003: παρέμβαση για προστασία υπέρτασης. Ελέγξτε την τάση τροφοδοσίας.
  - ALL 004: παρέμβαση για προστασία υπότασης. Ελέγξτε την τάση τροφοδοσίας.
  - ALL 010: παρέμβαση για προστασία υπερρεύματος στο κύκλωμα συγκόλλησης. Βεβαιωθείτε ότι ταχύτητα έλξης καλή ρεύμα συγκόλλησης δεν είναι υπερβολικά υψηλά.
  - ALL 011: παρέμβαση για προστασία βραχυ-κυκλώματος μεταξύ λάμπας και σώματος. Ελέγξτε ότι δεν υπάρχουν βραχυ-κυκλώματα στο κύκλωμα συγκόλλησης.
  - ALL 013: παρέμβαση για έλλειψη εσωτερικής επικοινωνίας. Αν ο συναγερμός παραμένει επικοινωνηθεί με εξουσιοδοτημένο σέρβις.
  - ALL 018: παρέμβαση για συναγερμό βοηθητικής τάσης. Αν ο συναγερμός παραμένει επικοινωνηθεί με εξουσιοδοτημένο σέρβις.
- Στο σβήσιμο της συσκευής συγκόλλησης μπορεί να εμφανιστεί, για μερικά δευτερόλεπτα, η ειδοποίηση ALL 004.

### 14. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



**ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΕΚΤΕΛΕΣΕΤΕ ΤΙΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Ο ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗΣ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΤΟΣ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΜΕΝΟΣ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.**

#### 14.1 ΤΑΚΤΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΤΑΚΤΙΚΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΕΚΤΕΛΕΣΤΟΥΝ ΑΠΟ ΤΟ ΧΕΙΡΙΣΤΗ.

##### 14.1.1 Λάμπα

- Μην ακουμπάτε τη λάμπα και το καλώδιο της σε θερμά κομμάτια. Αυτό θα μπορούσε να προκαλέσει την τήξη των μονωτικών υλικών θέτοντας γρήγορα τη συσκευή εκτός λειτουργίας.
- Ελέγχετε περιοδικά το κράτημα της σωλήνωσης και των συνδέσεων αερίου.
- Ζευγαρώστε προσεκτικά λάμπα σφάλισης ηλεκτροδίου, σοκ λάμπας με τη διάμετρο του ηλεκτροδίου επιλεγμένη ώστε να αποφεύγονται υπερθερμάνσεις, κακή διάδοση του αερίου και σχετική δυσλειτουργία.
- Ελέγχετε, τουλάχιστον μια φορά την ημέρα, την κατάσταση φθοράς και τη σωστή συναρμολόγηση των τερματικών μερών της λάμπας: στόμιο, ηλεκτρόδιο, λαβίδα, σφάλισμα ηλεκτροδίου, διανομέας αερίου.
- Ελέγχετε, πριν από κάθε χρήση, το βαθμό φθοράς καθώς και ότι είναι σωστά εγκατεστημένα τα τερματικά μέρη της λάμπας: μπεκ, ηλεκτρόδιο, λαβίδα

σφαλίσματος ηλεκτροδίου, διανομέας αερίου.

#### 14.1.2 Τροφοδότη σύρματος

- Ελέγχετε συχνά τη φθορά των κυλίνδρων τροφοδοσίας, αφαιρείτε περιοδικά τη μεταλλική σκόνη που συγκεντρώθηκε στην περιοχή έλξης (κύλινδροι και σπύρα εισόδου και εξόδου).

#### 14.2 ΕΚΤΑΚΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

**ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΕΚΤΑΚΤΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΟΥΝΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΑΠΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ ΠΕΠΕΙΡΑΜΕΝΟ Η ΕΚΠΑΙΔΕΥΜΕΝΟ ΣΤΟΝ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ-ΜΗΧΑΝΙΚΟ ΤΟΜΕΑ ΚΑΙ ΤΗΡΩΝΤΑΣ ΤΟΝ ΤΕΧΝΙΚΟ ΚΑΝΟΝΙΣΜΟ ΙΕΣ/ΕΝ 60974-4.**



**ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΑΦΑΙΡΕΣΕΤΕ ΤΙΣ ΠΛΑΚΕΣ ΤΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΚΑΙ ΕΠΕΜΒΕΤΕ ΣΤΟ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΤΗΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Ο ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗΣ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΤΟΣ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΟΣ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.**

Ενδεχόμενοι έλεγχοι με ηλεκτρική τάση στο εσωτερικό του συγκολλητή μπορούν να προκαλέσουν σοβαρή ηλεκτροπληξία από άμεση επαφή με μέρη υπό τάση και/ή τραύματα οφειλόμενα σε άμεση επαφή με όργανα σε κίνηση.

- Περιοδικά και οποσδήποτε με συχνότητα, ανάλογα με τη χρήση και την ποσότητα σκόνης του περιβάλλοντος, ανιχνεύστε το εσωτερικό του συγκολλητή και αφαιρέστε τη σκόνη που συγκεντρώθηκε στο μετασχηματιστή, αντίσταση και ανορθωτή με ξηρό πεπιεσμένο αέρα. (μέχρι 10bar).
- Μη κατευθύνετε τον πεπιεσμένο αέρα στις ηλεκτρονικές πλακέτες. Καθαρίστε τες με μια πολύ απαλή βούρτσα ή κατάλληλα διαλυτικά.
- Με την ευκαιρία ελέγχετε ότι οι ηλεκτρικές συνδέσεις είναι ασφαλισμένες και τα καμπλαρίσματα δεν παρουσιάζουν βλάβες στη μόνωση.
- Στο τέλος αυτών των ενεργειών ξανατοποθετήστε τις πλάκες του συγκολλητή σφραλίζοντας μέχρι το τέρμα τις βίδες στερέωσης.
- Αποφεύγετε απολύτως να εκτελείτε ενέργειες συγκόλλησης με ανοιχτό συγκολλητή.
- Αφού εκτελέσατε τη συντήρηση ή την επισκευή, αποκαταστήστε τις συνδέσεις και τα καμπλαρίσματα όπως ήταν στην αρχή προσέχοντας ώστε αυτά να μην έρθουν σε επαφή με μέρη που κινούνται ή που μπορούν να φτάσουν σε υψηλές θερμοκρασίες. Δείτε με τις λωρίδες όλους τους αγωγούς όπως στην αρχική διάταξη προσέχοντας να διατηρηθούν απολύτως μονωμένες οι συνδέσεις πρωτεύοντος σε υψηλή τάση από τις δευτερεύοντες σε χαμηλή τάση.

Χρησιμοποιήστε όλες τις αυθεντικές ροδέλες και βίδες για να ξανακλείσετε την κατασκευή.

#### 15. ΨΑΞΙΜΟ ΒΛΑΒΗΣ

ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΕΝΔΕΧΟΜΕΝΗΣ ΑΝΙΚΑΝΟΠΟΙΗΤΙΚΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ, ΚΑΙ ΠΡΙΝ ΝΑ ΚΑΝΕΤΕ ΠΙΟ ΣΥΣΤΗΜΑΤΙΚΟ ΕΛΕΓΧΟ Η ΠΡΙΝ ΝΑ ΑΠΕΥΘΥΝΘΕΤΕ ΣΕ ΕΝΑ ΔΙΚΟ ΜΑΣ ΚΕΝΤΡΟ ΕΞΥΓΗΡΕΤΗΣΗΣ ΕΛΕΓΧΤΕ ΑΝ:

- Με το γενικό διακόπτη σε «ON» η σχετική λάμπα είναι αναμμένη. σε αντίθετη περίπτωση η βλάβη συνήθως βρίσκεται στη γραμμή τροφοδότησης ρεύματος (καλώδια, πρίζα και / ή φίσα, ασφάλειες, κλπ.).
- Να μην υπάρχει συναγερμός που να σημαίνει την παρέμβαση της θερμικής ασφάλειας, υπέρ ή υπότασης ή βραχυκυκλώματος.
- Βεβαιωθείτε ότι παρακολουθήσατε τη σχέσηονομαστικής διάλλειψης σε περίπτωση επέμβασης της θερμοστατικής προστασίας αναμένετε τη φυσική ψύξη της συσκευής, επαληθεύσατε τη λειτουργικότητα του ανεμιστήρα.
- Ελέγξτε την τάση της γραμμής: αν η τιμή είναι υπερβολικά υψηλή ή χαμηλή ο συγκολλητής παραμένει μπλοκαρισμένος.
- Ελέγξτε ότι δεν εμφανίζεται κάποιο βραχυκύκλωμα κατά την έξοδο της συσκευής: σ' αυτή τη περίπτωση προβείτε στον αποκλεισμό του απρόοπτου.
- Οι συνδέσεις του κυκλώματος συγκόλλησης έχουν γίνει σωστά, ειδικά αν η λαβίδα του καλωδίου μάζας είναι πράγματι συνδεδεμένη στο κομμάτι και χωρίς παρεμβολή μονωτικών υλικών (π.χ. Βερνίκια).
- Το αέριο της προστασίας που χρησιμοποιείτε είναι σωστό και στη σωστή ποσότητα.

	pag.		pag.
1. ALGEMENE VEILIGHEID VOOR HET BOOGLASSEN .....	52	7. MIG-MAG WERKINGSMODI .....	55
2. INLEIDING EN ALGEMENE BESCHRIJVING .....	53	7.1 Werking in de SYNERGETISCHE modus .....	55
2.1 BELANGRIJKSTE KENMERKEN .....	53	7.1.1 LCD-display in SYNERGETISCHE modus (Fig. H) .....	55
2.2 STANDAARD-ACCESSOIRES .....	53	7.1.2 Instelling van de parameters .....	55
2.3 ACCESSOIRES OP AANVRAAG .....	53	7.1.3 De vorm van de lasnaad regelen .....	55
3. TECHNISCHE GEGEVENS .....	53	7.1.4 ATC-modus (Advanced Thermal Control) .....	55
3.1 KENTEKENPLAAT .....	53	7.2 Werking in de HANDMATIGE modus .....	55
3.2 ANDERE TECHNISCHE GEGEVENS: .....	53	7.2.1 LCD-display in HANDMATIGE modus (Fig. I) .....	55
4. BESCHRIJVING VAN HET LASAPPARAAT .....	53	7.2.2 Instelling van de parameters .....	55
4.1 BESTURINGS-, REGEL- EN AANSLUITORGANEN .....	53	8. BEDIENING VAN DE TOORTS-TOETS .....	55
4.1.1 LASAPPARAAT (Fig. B, B1) .....	53	8.1 Bedieningsmodus van de toorts-toets .....	55
4.1.2 BEDIENINGSPANEEL VAN HET LASAPPARAAT (Fig. C) .....	53	8.2 De bedieningsmodus van de toorts-toets instellen .....	55
5. INSTALLATIE .....	54	9. GEAVANCEERDE INSTELLINGEN .....	55
5.1 PLAATS VAN HET LASAPPARAAT .....	54	9.1 Regelbare geavanceerde parameters .....	55
5.2 AANSLUITEN OP HET ELEKTRICITEITSNET .....	54	9.2 Instelling van de geavanceerde parameters .....	56
5.2.1 Stekker en contactdoos .....	54	10. TIG DC LASSEN: BESCHRIJVING VAN DE PROCEDURE .....	56
5.3 AANSLUITINGEN VAN HET LASCIRCUIT .....	54	10.1 BASISPRINCIPES .....	56
5.3.1 Aanbevelingen .....	54	10.2 PROCEDURE (LIFT START) .....	56
5.3.2 AANSLUITINGEN VAN HET LASCIRCUIT IN MIG-MAG-MODUS .....	54	10.3 LCD-DISPLAY IN TIG-MODUS (Fig. C) .....	56
5.3.2.1 Aansluiting op de gasfles (als die wordt gebruikt) .....	54	11. MMA-LASSEN: BESCHRIJVING VAN DE PROCEDURE .....	56
5.3.2.2 Aansluiting retourkabel lasstroom .....	54	11.1 BASISPRINCIPES .....	56
5.3.2.3 Toorts .....	54	11.2 Procedure .....	56
5.3.2.4 Omkering van de polariteit (alleen versies 180A en 200A) .....	54	11.3 LCD-DISPLAY IN MMA-MODUS (Fig. C) .....	56
5.3.3 AANSLUITINGEN VAN HET LASCIRCUIT IN TIG-MODUS .....	54	12. RESET FABRIEKINSTELLINGEN .....	56
5.3.3.1 Aansluiting op de gasfles .....	54	13. ALARMMELDINGEN .....	56
5.3.3.2 Aansluiting retourkabel lasstroom .....	54	14. ONDERHOUD .....	56
5.3.3.3 Toorts .....	54	14.1 GEWOON ONDERHOUD .....	56
5.3.4 AANSLUITINGEN VAN HET LASCIRCUIT IN MMA-MODUS .....	54	14.1.1 Toorts .....	56
5.3.4.1 Aansluiting laskabel elektrodehouder .....	54	14.1.2 Draadvoeder .....	56
5.3.4.2 Aansluiting retourkabel lasstroom .....	54	14.2 BUITENGEWOON ONDERHOUD .....	56
5.4 DRAADPOEL LADEN (Fig. G, G1) .....	54	15. PROBLEEMOPLOSSINGEN .....	57
6. MIG-MAG LASSEN: BESCHRIJVING VAN DE PROCEDURE .....	55		
6.1 SHORT ARC (KORTE BOOG) .....	55		
6.2 BESCHERM GAS .....	55		

**LASAPPARAAT MET CONTINU AANGEVOERDE LASDRAAD VOOR BOOGLASSEN MIG-MAG EN FLUX, TIG, MMA, VOOR PROFESSIONEEL EN INDUSTRIEEL GEBRUIK.**

Let op: In de volgende tekst wordt de term "Lasapparaat" gebruikt.

**1. ALGEMENE VEILIGHEID VOOR HET BOOGLASSEN**

De operator moet voldoende ingelicht zijn voor wat betreft een veilig gebruik van de lasmachine en over de risico's in verband met de procedures van het booglassen, de desbetreffende beschermingsmaatregelen en procedures bij noodgevallen.

(Ook de norm "EN 60974-9 raadplegen: Apparatuur voor booglassen. Deel 9: Installatie en gebruik").



- Rechtstreeks contact met de lascircuits vermijden; de nullastspanning geleverd door de lasmachine kan in bepaalde gevallen gevaarlijk zijn.
- De verbinding van de laskabels, de operaties van nazicht en reparatie moeten uitgevoerd worden met een uitgeschakelde lasmachine die losgekoppeld is van het voedingsnet.
- De lasmachine uitschakelen en loskoppelen van het voedingsnet voordat men de versleten elementen van de toorts vervangt.
- De elektrische installatie uitvoeren volgens de voorziene ongevalpreventienormen en -wetten.
- De lasmachine mag uitsluitend verbonden worden met een voedingsnet met een neutraalgeleider verbonden met de aarde.
- Verifiëren of het voedingscontact correct verbonden is met de beschermende aarde.
- De lasmachine niet gebruiken in vochtige of natte ruimten of in de regen.
- Geen kabels met een versleten isolering of met loszittende verbindingen gebruiken.



- Niet lassen op containers, bakken of leidingen die vloeibare of gasachtige ontvlambare producten bevatten of bevat hebben.
- Vermijden te werken op materialen die schoongemaakt zijn met chloorhoudende oplosmiddelen of in de nabijheid van dergelijke producten.
- Niet lassen op bakken onder druk.
- Alle ontvlambare producten uit de werkzone verwijderen (vb. hout, papier, voden, enz.).
- Zorgen voor een adequate ventilatie of voor geschikte middelen voor de afvoer van de lasrook in de nabijheid van de boog; er is een systematische benadering nodig voor de evaluatie van de limieten van blootstelling aan de lasrook in functie van hun samenstelling, concentratie en tijdsduur van de blootstelling zelf.
- De gasfles (indien gebruikt) beschermen tegen warmtebronnen, inbegrepen zonnestralen).



- Gebruik een geschikte elektrische isolatie voor de toorts, het werkstuk en eventuele metalen onderdelen die in de buurt op de grond staan of liggen (die aangeraakt kunnen worden). Dit gebeurt gewoonlijk door het dragen van speciaal hiervoor geschikte handschoenen, schoenen, een hoofddeksel en kleding en door het gebruik van isolerende planken of tapijten.
- Bescherm de ogen altijd met de juiste filters die voldoen aan UNI EN 169 of UNI EN 379, aangebracht op maskers of helmen die voldoen aan UNI EN 175.

Gebruik speciale brandwerende beschermende kleding (volgens UNI EN 11611) en lashandschoenen (volgens UNI EN 12477) om te voorkomen dat de huid wordt blootgesteld aan de ultraviolette en infraroodstraling van de lasboog; andere personen die zich in de buurt van de lasboog bevinden, moeten worden beschermd door middel van niet-reflecterende schermen of gordijnen.

- Geluid: Als er door bijzonder intensieve laswerkzaamheden een niveau van dagelijkse blootstelling (LEPD) bestaat van 85 dB(A) of hoger, is het gebruik van geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen verplicht (Tab. 1).



- De doorgang van de lasstroom veroorzaakt het ontstaan van elektromagnetische velden (EMF) geplaatst in de omgeving van het lascircuit. De elektromagnetische velden kunnen interfereren met sommige medische toestellen (vb. Pace-maker, beademingstoestellen, metalen prothesen enz.). Er moeten adequate beschermende maatregelen getroffen worden voor de dragers van deze toestellen. Zo moet bijvoorbeeld de toegang naar de gebruikszone van de lasmachine verboden worden. Deze lasmachine beantwoordt aan de technische standaards van het product voor het uitsluitend gebruik op industriële plaatsen voor professionele doeleinden. De overeenstemming met de basislimieten m.b.t. de menselijke blootstelling aan elektromagnetische velden in huiselijk milieu is niet gegarandeerd.

De operator moet de volgende procedures gebruiken teneinde de blootstelling aan de elektromagnetische velden te verminderen:

- De twee laskabels zo dicht mogelijk samen bevestigen.
- Het hoofd en de romp van het lichaam zo ver mogelijk van het lascircuit houden.
- De laskabels nooit rond het lichaam draaien.
- Niet lassen met het lichaam midden in het lascircuit. Beide kabels langs hetzelfde gedeelte van het lichaam houden.
- De retourkabel van de lasstroom verbinden met het te lassen stuk zo dicht mogelijk bij het lassen in uitvoering.
- Niet lassen in de nabijheid van, zittend of steunend op de lasmachine (minimum afstand: 50cm).
- Geen ferromagnetische voorwerpen in de nabijheid van het lascircuit laten.
- Minimum afstand d=20cm (Afb. R).



- Apparatuur van klasse A:  
Deze lasmachine beantwoordt aan de vereisten van de technische standaard van het product voor het uitsluitend gebruik op industriële plaatsen en voor professionele doeleinden. De overeenstemming met de elektromagnetische compatibiliteit is niet gegarandeerd in de gebouwen voor huiselijk gebruik en in gebouwen die rechtstreeks verbonden zijn met een voedingsnet aan lage spanning dat de gebouwen voor huiselijk gebruik voedt.



**SUPPLEMENTAIRE VOORZORGSMATREGELLEN**

- DE OPERATIES VAN HET LASSEN:
  - In een ruimte met een verhoogd risico van elektroshock
  - In aangrenzende ruimten
  - In aanwezigheid van ontvlambare of ontplopende materialen

MOETEN vooraf geëvalueerd worden door een "Verantwoordelijke expert" en altijd uitgevoerd worden in aanwezigheid van andere personen die opgeleid zijn voor ingrepen in noodgeval.

De technische beschermingsmiddelen beschreven in 7.10; A.8; A.10 van de norm "EN 60974-9: Apparatuur voor booglassen. Deel 9: Installatie en gebruik" MOETEN gebruikt worden.

- Het lassen MOET verboden zijn terwijl de lasmachine of de draadvoeder ondersteund wordt door de operator (vb. middels riemen).
- Het lassen MOET verboden zijn met een operator die van de grond opgeheven staat, behoudens het eventueel gebruik van een veiligheidsplatform.
- SPANNING TUSSEN ELEKTRODENHOUDER OF TOORTSEN: wanneer men werkt met meerdere lasmachines op een enkel stuk of op meerdere elektrisch verbonden stukken, kan er een gevaarlijke som van nullastspanningen tussen twee verschillende elektrodenhouders of toortsen gegenereerd worden, aan een waarde die het dubbel van de toegelaten limiet kan bereiken. Het is noodzakelijk dat een ervaren coördinator de instrumentmeting uitvoert om te bepalen of er een risico bestaat, zodanig dat hij de geschikte beschermingsmaatregelen kan treffen zoals wordt aangeduid in 7.9 van de norm "EN 60974-9: Apparatuur voor booglassen. Deel 9: Installatie en gebruik".



#### RESIDU RISICO'S

- **OMKANTELING:** de lasmachine op een horizontaal oppervlak plaatsen met een adequaat draagvermogen voor de massa; zoniet (vb. hellende, oneffen bevoeringen enz...) bestaat het gevaar van omkanteling.
- **ONJUIST GEBRUIK:** het gebruik van de lasmachine is gevaarlijk voor gelijk welke bewerking die verschilt van diegene die voorzien zijn (vb. ontvriezen van buizen van de waterleiding).
- **ONEIGENLIJK GEBRUIK:** het is gevaarlijk om het lasapparaat door meer dan één bediener tegelijk te laten gebruiken.
- **VERPLAATSING VAN HET LASAPPARAAT:** bevestig de gasfles altijd met geschikte middelen om te voorkomen dat deze kan vallen (indien gebruikt).
- De handgreep mag niet worden gebruikt om het lasapparaat aan op te hangen.



De beschermingen en de mobiele gedeelten van het omhulsel van de lasmachine en van de draadvoeder moeten in hun stand staan voordat de lasmachine wordt verbonden met het voedingsnet.



**OPGELET!** Gelijk welke manuele ingreep op gedeelten in beweging van de draadvoeder, bijvoorbeeld:

- Vervanging rollen en/of draadgeleiders;
- Invoer van de draad in de rollen;
- Lading van de draadspoel;
- Schoonmaak van de rollen, van de raderwerken en van de eronder staande zone;
- Smering van de raderwerken.

**MOET UITGEVOERD WORDEN MET EEN UITGESCHAKELDE LASMACHINE DIE LOSGEKOPPELD IS VAN HET VOEDINGSNET.**

## 2. INLEIDING EN ALGEMENE BESCHRIJVING

Dit lasapparaat is een stroombron voor booglassen, speciaal vervaardigd voor MIG-lassen van koolstofstaal of laaggelegeerd staal met beschermgas CO<sub>2</sub> of mengsels van Argon/CO<sub>2</sub> met massieve of holle (buisvormige) draadelektroden.

Verder is het geschikt voor MIG-lassen van roestvrij staal met Argongas +1-2% zuurstof, van aluminium en CuSi3, CuAl8 (solderen) met Argon-gas, met draadelektroden die geschikt zijn voor het te lassen werkstuk.

Er kunnen holle Flux-draden worden gebruikt die geschikt zijn voor gebruik zonder beschermgas, waarbij de polariteit van de toorts wordt aangepast volgens de aanwijzingen van de producent van de draad (alleen versies 180A en 200A).

Deze werking is bijzonder geschikt voor toepassingen in de kleinmetaal en voor koetswerk, voor het lassen van verzinkte platen, high stress staal (met hoge vloeigrens), roestvrijstaal en aluminium. In de SYNERGETISCHE werking kunnen de lasparameters snel en eenvoudig worden ingesteld om altijd een goede controle van de lasboog en de laskwaliteit te garanderen (OneTouch Technology).

Het lasapparaat kan ook worden gebruikt voor TIG-lassen met gelijkstroom (DC), met start van de boog bij contact (LIFT ARC modus), van alle staalsoorten (koolstofstaal, laaggelegeerd en hooggelegeerd staal) en zware metalen (koper, nikkel, titanium en hun legeringen) met puur (99,9%) Ar beschermgas of, voor bijzondere toepassingen, met mengsels van Argon/Helium. Het apparaat kan ook worden gebruikt voor MMA-lassen met gelijkstroom (DC) met beklede elektroden (rutiel, zuur, basisch).

### 2.1 BELANGRIJKSTE KENMERKEN

#### MIG-MAG

- Synergetische (automatische) of handmatige werking;
- vooraf ingestelde synergetische curves;
- Weergave op LCD-display van draadsnelheid, spanning en lasstroom;
- Selectie werking 2T, 4T, spot;
- Instellingen: stijging draad, elektronische reactantie, definitieve brandtijd van de draad (burn-back), post gas;
- Omkering van de polariteit voor lassen met GAS MIG-MAG/BRAZING of ZONDER GAS/FLUX (alleen versies 180A en 200A).

#### TIG

- LIFT-ontsteking;
- Weergave op LCD-display van spanning en lasstroom.

#### MMA

- Arc force-, hot start- en anti-stick-apparaten vooraf ingesteld;
- Weergave van de aanbevolen elektrodediameter voor de lasstroom;
- Weergave op LCD-display van spanning en lasstroom.

#### BEVEILIGINGEN

- Thermostaatbeveiliging;

- Bescherming tegen kortsluiting door contact tussen toorts en massa;
- Bescherming tegen afwijkende spanningen (voedingsspanning te hoog of te laag).
- Anti-stick beveiliging (MMA).

### 2.2 STANDAARD-ACCESSOIRES

- Toorts;
- Retourkabel met aardeklem;
- Ophanghaak voor de toorts.

### 2.3 ACCESSOIRES OP AANVRAAG


- Adapter Argon-gasfles;
- Wagen (alleen versies 180A en 200A);
- Automatisch donkerkleurend masker;
- Kit MIG/MAG-lassen;
- Kit MMA-lassen;
- Kit TIG-lassen.

## 3. TECHNISCHE GEGEVENS

### 3.1 KENTEKENPLAAT

De belangrijkste gegevens m.b.t. het gebruik en de prestaties van de lasmachine zijn samengevat op de kentekenplaat met de volgende betekenissen:

Fig. A

- 1- EUROPESE referentienorm voor de veiligheid en de bouw van de machines voor booglassen.
- 2- Symbool van de binnenstructuur van de lasmachine.
- 3- Symbool van de voorziene lasprocedure.
- 4- Symbool S: wijst erop dat er lasoperaties mogen uitgevoerd worden in een ruimte met een verhoogd risico van elektroshock (vb. in de onmiddellijke nabijheid van grote metalen massa's).
- 5- Symbool van de voedingslijn:
  - 1~ : eenfase wisselspanning;
  - 3~ : driefasen wisselspanning.
- 6- Beschermingsgraad van het omhulsel.
- 7- Kentekens van de voedingslijn:
  - U<sub>0</sub> : Wisselspanning en voedingsfrequentie van de lasmachine (toegelaten limieten ±10%).
  - I<sub>1max</sub> : Maximum stroom verbruikt door de lijn .
  - I<sub>eff</sub> : Effectieve voedingsstroom .
- 8- Prestaties van het lascircuit:
  - U<sub>0</sub> : maximum spanning piek leeg (lascircuit open).
  - I<sub>0</sub>/U<sub>0</sub> : Genormaliseerde overeenstemmende stroom en spanning die door de lasmachine tijdens het lassen kunnen verdeeld worden.
  - X : Verhouding intermitterentie: duidt de tijd aan dat de machine de overeenstemmende stroom kan verdelen (zelfde kolom). Wordt uitgedrukt in %, op basis van een cyclus van 10min (vb. 60% = 6 minuten werk, 4 minuten pauze; en zo verder).  
Ingeval de gebruiksfactoren (van de kentekenplaat, die verwijzen naar 40°C ruimte) overschreden worden, wordt de ingreep van de thermische beveiliging bepaald ( de lasmachine blijft in stand-by tot haar temperatuur terug binnen de toegestane limieten ligt).
  - A/V-A/V : Duidt de gamma aan van de regeling van de lasstroom (minimum - maximum) aan de overeenstemmende boogspanning.
- 9- Inschrijvingsnummer voor de identificatie van de lasmachine (noodzakelijk voor de technische service, de aanvraag van reserve onderdelen en het opzoeken van de oorsprong van het product).
- 10-  : De waarde van de zekeringen met vertraagde werking moet voorzien worden voor de bescherming van de lijn.
- 11- Symbolen m.b.t. de veiligheidsnormen waarvan de betekenis aangeduid is in hoofdstuk 1 "Algemene veiligheid voor het booglassen".

Opmerking: Het aangegeven voorbeeld van de kentekenplaat geeft een indicatieve aanwijzing van de betekenis van de symbolen en van de cijfers; de exacte waarden van de technische gegevens van de lasmachine in uw bezit moeten rechtstreeks genomen worden van de kentekenplaat van de lasmachine zelf.

### 3.2 ANDERE TECHNISCHE GEGEVENS:

- LASAPPARAAT: zie tabel 1 (TAB. 1)
- MIG-TOORTS: zie tabel 2 (TAB. 2)
- TIG-TOORTS: zie tabel 3 (TAB. 3)
- ELEKTRODEHOUDER: zie tabel 4 (TAB. 4)

Het gewicht van het lasapparaat staat in tabel 1 (TAB.1).

## 4. BESCHRIJVING VAN HET LASAPPARAAT

### 4.1 BESTURINGS-, REGEL- EN AANSLUITORGANEN.

#### 4.1.1 LASAPPARAAT (Fig. B, B1)

Op de voorkant:

- 1- Bedieningspaneel (zie beschrijving).
- 2- Laskabel en -toorts.
- 3- Retourkabel met massaklem.
- 4- Positieve snelkoppeling (+) voor aansluiting van de laskabel.
- 5- Negatieve snelkoppeling (-) voor aansluiting van de laskabel.

Op de achterkant:

- 6- Hoofdschakelaar ON/OFF.
- 7- Aansluiting voor de beschermgaslang.
- 8- Voedingskabel.

Op de haspelruimte (alleen versies 180A en 200A):

- 9- Positieve klem (+).
- 10- Negatieve klem (-).

**N.B. Omkering van de polariteit voor FLUX-lassen (zonder gas).**

#### 4.1.2 BEDIENINGSPANEEL VAN HET LASAPPARAAT (Fig. C)

- 1- selectie, bij indrukken, van de lasprocedure MIG-MAG (SYNERGETISCH of HANDMATIG), TIG of MMA
- MIG-MAG SYNERGETISCH**
- Regeling van het lasvermogen.
- MIG-MAG HANDMATIG**
- Regeling voedingsnelheid van de draad.
- TIG:**
- Regeling van de lasstroom.
- MMA:**
- Regeling van de lasstroom.
- 2- toegang, bij indrukken, tot de menu's voor het instellen van de lasprocedures MIG-MAG (SYNERGETISCH of HANDMATIG).

## MIG-MAG SYNERGETISCH

- Regeling van de lasnaad (lengte van de boog)

## MIG-MAG HANDMATIG

- Regeling van de lasnaad (lasspanning)

## TIG:

- Niet ingeschakeld.

## MMA:

- Niet ingeschakeld

3- LCD-display

## 5. INSTALLATIE



**LET OP! VOER ALLE INSTALLATIEWERKZAAMHEDEN EN DE ELEKTRISCHE AANSLUITINGEN UIT MET HET LASAPPARAAT UITGESCHAKELD EN LOSGEKOPPELD VAN HET ELEKTRICITEITSNET. DE ELEKTRISCHE AANSLUITINGEN MOGEN UITSLUITEND WORDEN UITGEVOERD DOOR ERVAREN OF DESKUNDIG PERSONEEL.**

### VOORBEREIDING (Fig. D) (alleen versie 270A)

Pak het lasapparaat uit, monteer de losse onderdelen die in de verpakking zitten.

#### Montage retourkabel-klem

Fig. D1

#### Montage laskabel-elektrodehouder

FIG. E

#### Montage ophanghaak voor toorts (alleen versies 180A en 200A)

FIG. F

### 5.1 PLAATS VAN HET LASAPPARAAT

Zoek de installatieplaats van het lasapparaat zo uit dat er geen obstakels zijn bij de ingangs- en uitgangsopening van de koellucht; controleer ook of er geen geleidend stof, corrosief vocht etc. wordt opgezogen.

Houd ten minste 250 mm ruimte vrij rondom het lasapparaat.



**LET OP! Zet het lasapparaat op een vlakke ondergrond die geschikt is om het gewicht ervan te dragen om omvallen of gevaarlijke verschuivingen te voorkomen.**


### 5.2 AANSLUITEN OP HET ELEKTRICITEITSNET

- Controleer voor het uitvoeren van elektrische aansluitingen of de gegevens op het serieplaatje van het lasapparaat overeenkomen met de netspanning en –frequentie op de installatieplaats.

- Het lasapparaat mag uitsluitend worden aangesloten op een voedingssysteem met geaarde nulleider.

- Gebruik aardlekschakelaars van het volgende type als bescherming tegen indirect contact:

- Type A (  ) voor eenfase-machines.

- Type B (  ) voor driefasen machines.

- Om aan de vereisten van de norm EN 61000-3-11 (Flicker) te voldoen, wordt aangeraden het lasapparaat aan te sluiten op de interfacepunten van het stroomnet met een impedantie van minder dan  $Z_{max} = 0.24 \text{ ohm}$ .

- Het lasapparaat voldoet niet aan de vereisten van de norm IEC/EN-61000-3-12.

Als het wordt aangesloten op een openbaar stroomnet, is het de verantwoordelijkheid van de installateur of van de gebruiker om te controleren of het lasapparaat kan worden aangesloten (raadpleeg indien nodig de beheerder van het distributienetwerk).

#### 5.2.1 Stekker en contactdoos

(1~)

Sluit de stekker van de voedingskabel aan op een contactdoos met zekeringen of automatische schakelaar; de aardklem moet op de aardgeleider (geel-groen) van de voedingsleiding worden aangesloten.

(3~)

Een genormaliseerde stekker (3P + P.E) met een adequaat vermogen met de voedingskabel verbinden en een contact van het net voorinstellen uitgerust met zekeringen of een automatische schakelaar; een speciale terminal van de aarde moet verbonden worden met de aardgeleider (geel-groen) van de voedingslijn.

De tabel (TAB. 1) geeft de aanbevolen waarden in ampères van de vertraagde zekeringen van de lijn gekozen op basis van de max. nominale stroom verdeeld door de lasmachine en van de nominale voedingsspanning.



**LET OP! Als de bovenstaande regels niet in acht worden genomen, werkt het veiligheidssysteem van de constructeur (klasse I) niet meer, met de daaruit volgende ernstige risico's voor personen (bijv. elektrische schok) en zaken (bijv. brand).**

### 5.3 AANSLUITINGEN VAN HET LASCIRCUIT

#### 5.3.1 Aanbevelingen



**OPGELET! CONTROLEER VOORDAT U DE VOLGENDE AANSLUITINGEN UITVOERT OF HET LASAPPARAAT IS UITGESCHAKELD EN LOSGEKOPPELD VAN HET VOEDINGSNET.**

In Tabel 1 (TAB. 1) staan de aanbevolen waarden voor de laskabels (in mm<sup>2</sup>) op basis van de maximale stroom die wordt afgegeven door het lasapparaat.

Verder:

- Draai de connectoren van de laskabels helemaal in de snelkoppelingen (als die er zijn), voor een perfect elektrisch contact; als u dat niet doet, zullen de connectoren oververhit raken en daardoor snel verslijten en minder efficiënt gaan werken.

- Gebruik zo kort mogelijke laskabels.

- Gebruik geen metalen constructies die geen deel uitmaken van het werkstuk als vervanging van de retourkabel van de lasstroom; dat kan gevaarlijk zijn voor de veiligheid en slechte lasresultaten opleveren.

### 5.3.2 AANSLUITINGEN VAN HET LASCIRCUIT IN MIG-MAG-MODUS

#### 5.3.2.1 Aansluiting op de gasfles (als die wordt gebruikt)

- Gasfles die op de wagen mag staan: max. 30kg (alleen versies 180A en 200A).

- Schroef de drukverlager(\*) op het ventiel van de gasfles met het speciale als accessoire geleverde verloopstuk ertussen (als er Argon-gas of een mengsel van Ar/CO<sub>2</sub> wordt gebruikt).

- Sluit de gastoevoerslang aan op de drukverlager en maak het bandje vast.

- Draai de regeling van de drukverlager los voordat u het ventiel van de gasfles opent.

(\*) Accessoire dat apart moet worden gekocht als het niet bij het product is geleverd.

#### 5.3.2.2 Aansluiting retourkabel lasstroom

Deze moet worden aangesloten op het te lassen werkstuk of op de metalen werkbank waarop dit ligt, zo dicht mogelijk bij de las die wordt uitgevoerd.

#### 5.3.2.3 Toorts

Bereid de toorts voor om de eerste draad te kunnen laden: verwijder het mondstuk en het contactbuisje zodat de draad beter naar buiten kan komen.

#### 5.3.2.4 Omkering van de polariteit (alleen versies 180A en 200A)

Fig. B

- Open het luik van de haspelruimte.

- MIG/MAG-lassen (gas):

- Sluit de kabel van de toorts aan op de rode klem (+) (Fig. B-9)

- Sluit de retourkabel met klem aan op de negatieve snelkoppeling (-) (Fig. B-5)

- FLUX-lassen (zonder gas):

- Sluit de kabel van de toorts aan op de zwarte klem (-) (Fig. B-10).

- Sluit de retourkabel met klem aan op de positieve snelkoppeling (+) (Fig. B-4).

- Sluit het luik van de haspelruimte.

### 5.3.3 AANSLUITINGEN VAN HET LASCIRCUIT IN TIG-MODUS

#### 5.3.3.1 Aansluiting op de gasfles

- Schroef de drukverlager op het ventiel van de gasfles met, indien nodig, het speciale verloopstuk ertussen dat als accessoire wordt geleverd.

- Sluit de gastoevoerslang aan op de drukverlager en maak het bijgeleverde bandje vast.

- Draai de regeling van de drukverlager los voordat u het ventiel van de gasfles opent.

- Open de gasfles en regel de hoeveelheid gas (l/min.) volgens de indicatieve gebruikgegevens, zie tabel (TAB. 5); eventuele aanpassingen van de gasuitstroom kunnen tijdens het lassen worden uitgevoerd met de ring van de drukverlager. Controleer of de leidingen en aansluitingen niet lekken.



**OPGELET! Sluit altijd het ventiel van de gasfles als u klaar bent.**

#### 5.3.3.2 Aansluiting retourkabel lasstroom

- Deze moet worden aangesloten op het te lassen werkstuk of op de metalen werkbank waarop dit ligt, zo dicht mogelijk bij de las die wordt uitgevoerd. Deze kabel moet worden aangesloten op de klem met het symbool (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.3.3 Toorts

- Breng de kabel van de klemelektrode aan in de speciale snelklem (-) (Fig. B-5). Sluit de gas slang van de toorts aan op de gasfles.

### 5.3.4 AANSLUITINGEN VAN HET LASCIRCUIT IN MMA-MODUS

Vrijwel alle beklede elektroden moeten op de positieve pool (+) van de generator worden aangesloten; bij uitzondering op de negatieve pool (-) voor elektroden met zure bekleding.

#### 5.3.4.1 Aansluiting laskabel elektrodehouder

Brengt een speciale klem op de polen aan die het onbedekte gedeelte van de elektrode moet vastklemmen. Deze kabel moet worden aangesloten op de klem met het symbool (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.4.2 Aansluiting retourkabel lasstroom

- Deze moet worden aangesloten op het te lassen werkstuk of op de metalen werkbank waarop dit ligt, zo dicht mogelijk bij de las die wordt uitgevoerd. Deze kabel moet worden aangesloten op de klem met het symbool (-) (Fig. B-5).

### 5.4 DRAADPOEL LADEN (Fig. G, G1)



**OPGELET! VOORDAT MEN BEGINT MET DE LAADOPERATIES VAN DE DRAAD, MOET MEN CONTROLEREN OF DE LASMACHINE UITGESCHAKELD IS EN LOSGEKOPPELD IS VAN HET VOEDINGSNET.**

VERIFIËREN OF DE ROLLENDRAADTREKKER, HET OMHULSELDRAADGELEIDER EN HET CONTACTBUISJE VAN DE TOORTS OVEREENSTEMMEN MET DE DIAMETER EN DE AARD VAN DE DRAAD DIE MEN WENST TE GEBRUIKEN EN OF ZE CORRECT GEMONTEERD ZIJN. TIJDENS DE FASEN VAN INVOER VAN DE DRAAD GEEN BESCHERMENDE HANDSCHOENEN DRAGEN.

- De ruimte haspel openen.

- De draadspoel op de haspel plaatsen, en hierbij het uiteinde van de draad naar boven houden, controleren of de aandrijfpin van de haspel op correcte wijze in het voorzien gat behuïd is (1a).

- De contrarol/rollen van druk vrijmaken en verwijderen van de onderste rol/rollen (2a).

- Verifiëren of de rol/rollen van tractie geschikt is/zijn voor de gebruikte draad (2b).

- Het uiteinde van de draad vrijmaken, het vervormd uiteinde recht en zonder bramen afknippen, de spoel draaien tegen de wijzers van de klok en het uiteinde van de draad in de draadgeleider van de ingang steken en 50-100mm in de draadgeleider van de aansluiting toorts (2c) duwen.

- De contrarol/rollen terugplaatsen en de druk ervan regelen op een gemiddelde waarde; verifiëren of de draad correct geplaatst is in de uitholling van de onderste rol (3).

- De sproeier en het contactbuisje wegnemen (4a).

- De stekker in het stopcontact steken, de lasmachine aanschakelen, de drukknoop toorts of de drukknoop voorwaartse beweging draad op het bedieningspaneel (indien aanwezig) indrukken en wachten tot het uiteinde van de draad, nadat hij heel het omhulsel van de draadgeleider doorloopt heeft 10-15cm uit het voorste gedeelte van de toorts steekt, de drukknoop loslaten.



**OPGELET!** Tijdens deze operaties is de draad onder elektrische spanning onderworpen aan mechanische inspanningen; indien men niet de geschikte voorzorgsmaatregelen treft, kan dit leiden tot gevaar voor elektroshock, kwetsingen en ontstaan van elektrische bogen.

- Het mondstuk van de toorts niet tegen lichaamsdelen richten.
- De toorts niet naar de gasfles brengen.
- Het contactbuisje en de sproeier terug op de toorts monteren (4b).
- Verifiëren of de voorwaartse beweging van de draad regelmatig verloopt; de druk van de rollen en de afremming van de haspel ijken op de mogelijke minimum waarden en hierbij verifiëren of de draad niet glijdt in de uitholling en of op het ogenblik van de stilstand van de tractie de draadwikkelingen niet los geraken wegens een excessieve inertie van de spoel.
- Het uiteinde van de uit de sproeier komende draad op 10-15mm afknippen.
- De ruimte haspel sluiten.

## 6. MIG-MAG LASSEN: BESCHRIJVING VAN DE PROCEDURE

### 6.1 SHORT ARC (KORTE BOOG)

Het smelten van de draad en het afscheiden van de druppel gebeurt door opeenvolgende kortsluitingen van de punt van de draad in het smeltbad (tot 200 maal per seconde). De vrije lengte van de draad (stick-out) ligt gewoonlijk tussen de 5 en de 12 mm.

#### Koolstofstaal en laaggelegeerd staal

- Bruikbare draaddiameters: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm alleen versie 270A)
- Bruikbaar gas: CO<sub>2</sub> of Ar/CO<sub>2</sub>-mengsels

#### Roestvrij staal

- Bruikbare draaddiameters: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm alleen versie 270A)
- Bruikbaar gas: Ar/O<sub>2</sub>-mengsels of Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%)

#### Aluminium en CuSi/CuAl

- Bruikbare draaddiameters: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm alleen versie 270A)
- Bruikbaar gas: Ar

#### Holle draad (alleen versies 180A en 200A)



- Bruikbare draaddiameters: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Bruikbaar gas: Geen

### 6.2 BESCHERM GAS

De stroomsnelheid van het beschermgas moet 8-14 l/min zijn.

## 7. MIG-MAG WERKINGSMODI




### 7.1 Werking in de SYNERGETISCHE modus **SYN**

Met de door de gebruiker ingestelde parameters als materiaal, draaddiameter  mm, type gas , wordt het lasapparaat automatisch ingesteld op de optimale

werkingsomstandigheden die worden bepaald door de verschillende opgeslagen synergetische curves. De gebruiker hoeft alleen de dikte van het materiaal te selecteren om te kunnen beginnen met lassen (OneTouch Technology).

#### 7.1.1 LCD-display in SYNERGETISCHE modus (Fig. H)

N.B. De waarden die kunnen worden weergegeven en geselecteerd zijn afhankelijk van het gekozen lastype.

- 1- Werkingsmodus in synergie **SYN**;
- 2- Te lassen materiaal. Beschikbare typologieën: Fe (staal), SS (roestvrij staal), Al (aluminium), CuSi/CuAl (verzinkte platen - solderen), Flux (holle draad - lassen ZONDER GAS);
- 3- Diameter van de te gebruiken draad. Beschikbare waarden: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Aanbevolen beschermgas. Beschikbare typologieën: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Dikte van het te lassen materiaal. Beschikbare waarden van 0 tot 5 mm;
- 6- Grafische indicator van de dikte van het materiaal;
- 7- Grafische indicator van de vorm van de lasnaad;
- 8- Waarden tijdens het lassen:
  -  voedingssnelheid van de draad;
  -  lasspanning;
  -  lasstroom;
- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 Instelling van de parameters


Om het parameter-instelmenu te openen, houdt u de knop (Fig. C-2) ten minste 1 seconde ingedrukt en laat u deze weer los:

- a) selectie van het materiaal (Fig. H-2 het materiaal knippert)
  - draai aan de knop (Fig. C-2) om het gewenste materiaal te kiezen en bevestig door dezelfde knop in te drukken en weer los te laten;
- b) selectie van de diameter van de draad (Fig. H-3 de diameter van de draad knippert)
  - draai aan de knop (Fig. C-2) om de gewenste draaddiameter te kiezen en bevestig door dezelfde knop in te drukken en weer los te laten;
- a) selectie van het gas (Fig. H-4 het type gas knippert)
  - draai aan de knop (Fig. C-2) of selecteer rechtstreeks het voorgestelde gas en bevestig door dezelfde knop in te drukken en weer los te laten; hierdoor wordt het parameter-instelmenu gesloten en wordt het scherm met vooraf ingestelde waarden weergegeven.

Nadat u met de knop (Fig. C-1) de dikte van het materiaal heeft gedefinieerd (Fig. H-5) kunt u beginnen met lassen.


#### 7.1.3 De vorm van de lasnaad regelen

De vorm van de lasnaad wordt geregeld met de knop (Fig. C-2) die de lengte van de lasboog instelt en vervolgens bepaalt of de naar de las toegevoerde temperatuur hoger of lager moet zijn.

De waarde kan worden afgesteld tussen -9 + 0 + +9; in de meeste gevallen is er met de knop in de middelste positie (0, ) een ideale basisinstelling (de waarde wordt

weergegeven op het LCD-display links van het grafische symbool van de lasnaad en verdwijnt na een vastgestelde tijd).

Met de knop (Fig. C-2) verandert de grafische indicatie op het display van de vorm van de lasnaad in een boller, platter of holler resultaat.

**Bolle vorm.**  Dit betekent dat er weinig toevoer van warmte is, waardoor de las

"koud" is, met weinig penetratie; draai de knop dan naar rechts om meer warmte toe te voeren voor een meer gesmolten las.

**Holle vorm.**  Dit betekent dat er veel toevoer van warmte is, waardoor de las te

"warm" is, met te veel penetratie; draai de knop dan naar links voor een minder gesmolten las.

### 7.1.4 ATC-modus (Advanced Thermal Control)

Wordt automatisch geactiveerd wanneer de ingestelde dikte minder dan of gelijk is aan 1,5 mm.

Beschrijving: de bijzondere onmiddellijke regeling van de lasboog en de hoge correctiesnelheid van de parameters verminderen de stroomplekken die de Short Arc transfermodus kenmerken, waardoor er minder warmte naar het te lassen werkstuk wordt toegevoerd. Het resultaat is aan de ene kant minder vervorming van het materiaal en aan de andere kant een vloeiende en precieze overdracht van het toevoegmateriaal waardoor een makkelijk te modelleren lasnaad ontstaat.

#### Voordelen:

- zeer makkelijk lassen op dunne gedeeltes;
- minder vervorming van het materiaal;
- stabiele boog, ook bij lage stroom;
- snel en precies puntlassen;
- metaalplaten met afstand ertussen kunnen makkelijker aan elkaar worden bevestigd.




## 7.2 Werking in de HANDMATIGE modus **MAN**

De gebruiker kan alle lasparameters aanpassen.

### 7.2.1 LCD-display in HANDMATIGE modus (Fig. I)

1- HANDMATIGE werkingsmodus **MAN**;

2- Waarden tijdens het lassen:

-  voedingssnelheid van de draad;
-  lasspanning;
-  lasstroom;

#### 7.2.2 Instelling van de parameters

In de handmatige modus worden de voedingssnelheid van de draad en de lasspanning apart geregeld. De knop (Fig. C-1) regelt de snelheid van de draad, de knop (Fig. C-2) regelt de lasspanning (die het lasvermogen bepaalt en de vorm van de lasnaad beïnvloedt). De lasstroom wordt alleen op het display (Fig. I-2) weergegeven tijdens het lassen.

## 8. BEDIENING VAN DE TOORTS-TOETS

### 8.1 Bedieningsmodus van de toorts-toets

Er kunnen 3 verschillende bedieningsmodi van de toorts-toets worden ingesteld, die zowel in de synergetische als in de handmatige werking gelden:

#### Pulsmodus (Fig. L-5)

Hiermee kunnen MIG/MAG-pulsen worden uitgevoerd, met controle van de duur van de las (instelling: OFF uitgeschakeld; 0.1+5 sec. actief).

#### 2T-modus (Fig. L-6)

Het lassen begint met een druk op de toorts-toets en eindigt wanneer de toets wordt losgelaten.

#### 4T-modus (Fig. L-6)

Het lassen begint door de toorts-toets in te drukken en weer los te laten en eindigt pas wanneer de toorts-toets nogmaals wordt ingedrukt en losgelaten. Deze modus is handig voor langdurig lassen.

### 8.2 De bedieningsmodus van de toorts-toets instellen

Om het parameter-instelmenu te openen, houdt u de knop (Fig. C-2) ten minste 3 seconde ingedrukt en laat u deze weer los:

- a) Regeling pulstijd (Fig. L-5 knippert).  
Draai aan de knop (Fig. C-2) om de gewenste tijd te selecteren of selecteer "OFF" om de functie uit te schakelen; bevestig door de knop in te drukken en weer los te laten.  
Als de pulstijd is ingesteld op een waarde tussen 0.1-5 sec. is het niet mogelijk de modus "2T/4T" te selecteren; in dit geval wordt met een druk op de knop het menu afgesloten.
- b) Selectie 2T of 4T (Fig. L-6 knippert en tekst "2T" of "4T" in Fig. L-7).  
U kunt alleen kiezen voor gebruik van de modus 2T of 4T als de pulstijd op "OFF" is ingesteld. Draai aan de knop om de gewenste modus te selecteren en bevestig dan met een druk op de knop om het menu af te sluiten.

## 9. GEAVANCEERDE INSTELLINGEN

### 9.1 Regelbare geavanceerde parameters

Zowel in de synergetische als in de handmatige werking kunnen de volgende lasparameters worden aangepast:

#### Stijging draad (Fig. L-1)

Hiermee kan de vertrekstijging van de draad worden ingesteld om de eventuele beginophopping in de lasnaad te voorkomen. Instelling van 20 tot 100 (vertrek in % van de bedrijfssnelheid).

#### Elektronische reactantie (Fig. L-2)

Hiermee kan de lasdynamiek worden ingesteld op basis van het gebruikte materiaal en gas.

#### Voor versie 180A en 200A:

- Instelling van 0 (machine met weinig reactantie) tot 5 (machine met veel reactantie).

#### Voor versie 270A:

- Handmatige modus: instelling van 0 (machine met weinig reactantie) tot 100 (machine met veel reactantie).

- Synergetische modus: correctie elektronische reactantie ten opzichte van de vooraf ingestelde waarde (van -50% tot +50%).

#### Brandtijd van de draad tot het einde van het lassen (burn back) (Fig. L-3)

Hiermee kan de brandtijd van de draad tot aan het einde van het lassen worden ingesteld om het afsnijden van de draad aan het einde te optimaliseren en het opnieuw starten met lassen te vergemakkelijken.

#### Voor versie 180A en 200A:

- Instelling van 0 tot 200 (mS).

#### Voor versie 270A:

- Handmatige modus: instelling van 0 tot 200 (mS).

- Synergetische modus: correctie burn-back-tijd ten opzichte van de vooraf ingestelde

waarde (van -10% tot +10%).

#### Post gas (Fig. L-4)

Hiermee kan de uitstroomtijd van het beschermgas worden ingesteld aan het einde van het lassen (instelling 0+5 seconden). Deze instelling garandeert bescherming van het lassen en koeling van de toorts.

#### 9.2 Instelling van de geavanceerde parameters

Om het instelmenu van de geavanceerde parameters te openen, houdt u tegelijkertijd de knoppen (Fig. C-1) en (Fig. C-2) ten minste 1 seconde ingedrukt en laat u ze weer los. Iedere parameter kan worden ingesteld op de gewenste waarde door aan de knop te draaien/erop te drukken (Fig. C-2) (waarde wordt weergegeven in (Fig.L-7)) totdat het menu wordt afgesloten.

### 10. TIG DC LASSEN: BESCHRIJVING VAN DE PROCEDURE

#### 10.1 BASISPRINCIPES


TIG DC-lassen is geschikt voor alle staalsoorten met een laag of hoog koolstofgehalte en voor zware metalen als koper, nikkel, titanium en hun legeringen (FIG. M). Voor TIG DC-lassen met elektrode op de negatieve pool (-) wordt gewoonlijk een elektrode met 2% cerium gebruikt (grijze band). De wolframelektrode moet axiaal op de schijf worden gericht, zie FIG. N, waarbij de punt perfect concentrisch moet zijn om afwijkingen van de boog te voorkomen. Het slijpen moet in de lengterichting van de elektrode worden uitgevoerd. Dit moet periodiek worden uitgevoerd, afhankelijk van het gebruik en de slijtage van de elektrode of wanneer de elektrode vervuld is geraakt, is geoxideerd of niet juist is gebruikt. Om goed te lassen, moet de exacte diameter van de elektrode met de exacte stroom worden gebruikt, zie tabel (TAB. 5). Gewoonlijk steekt de elektrode 2-3 mm uit het keramische mondstuk. Dit kan 8 mm worden bij lassen onder een hoek.

Het lassen gebeurt door samensmelting van de randen van de las. Voor dunne gedeelten die goed zijn voorbereid (tot ongeveer 1 mm) is geen toevoegmateriaal nodig (FIG. O). Voor grotere dikten zijn staafjes met dezelfde samenstelling als het basismateriaal nodig die de juiste diameter hebben en moeten de randen goed worden voorbereid (FIG. P). Voor een goed lasresultaat moeten de delen goed worden schoongemaakt en moeten ze vrij zijn van roest, olie, vet, oplosmiddelen, etc.



#### 10.2 PROCEDURE (LIFT START)

- Stel de lasstroom in op de gewenste waarde met de knop C-1;
- Pas de stroom tijdens het lassen aan aan de werkelijke benodigde warmtetoever.
- Controleer of het gas goed uit de toorts stroomt.
- De elektrische boog wordt gestart door de wolfram-elektrode in contact te brengen met en weer te verwijderen van het te lassen werkstuk. Deze startmethode veroorzaakt minder elektrisch-uitgestraalde storing en verlaagt wolframinsluitingen en slijtage van de elektrode.
- Plaats de punt van de elektrode met lichte druk op het werkstuk.
- Til de elektrode onmiddellijk 2-3 mm op om de boog te ontsteken.
- Eerst geeft het lasapparaat minder stroom af. Na enkele ogenblikken wordt de ingestelde lasstroom afgegeven.
- Om het lassen te stoppen, tilt u de elektrode snel van het werkstuk af.

#### 10.3 LCD-DISPLAY IN TIG-MODUS (Fig. C)

 TIG-werkingsmodus;

- Waarden tijdens het lassen:

-  lasspanning;
-  lasstroom.

### 11. MMA-LASSEN: BESCHRIJVING VAN DE PROCEDURE

#### 11.1 BASISPRINCIPES

- Het is strikt noodzakelijk de aanwijzingen van de fabrikant te volgen die op de verpakking van de gebruikte elektroden staan en die de correcte polariteit van de elektrode en de desbetreffende optimale stroom aanduiden.
- De lasstroom moet geregeld worden in functie van de diameter van de gebruikte elektrode en van het type van naad dat men wenst uit te voeren; bij wijze van informatie zijn de bruikbare stromen voor de verschillende diameters van elektrode:

Ø Elektrode(mm)	Lasstroom (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Gelieve hierbij op te merken dat met eenzelfde diameter van de elektrode, hoge stroomwaarden gebruikt zullen worden voor het horizontaal lassen terwijl voor het verticaal lassen of het lassen boven het hoofd lagere stromen zullen gebruikt worden.
- De mechanische kenmerken van de gelaste naad worden, naast de intensiteit van de gekozen stroom, bepaald door de andere parameters van het lassen zoals de lengte van de boog, de snelheid en de stand van uitvoering, de diameter en de kwaliteit van de elektroden (voor een correcte bewaring moet men de elektroden uit de buurt van vochtigheid houden, ze zijn beschermd door de speciaal daartoe bestemde verpakkingen of bakken).



#### OPGELET:

Afhankelijk van het merk, het type en de dikte van de bekleding van de elektroden, kan er instabiliteit van de boog optreden die wordt veroorzaakt door de samenstelling van de elektrode.


#### 11.2 Procedure

- Terwijl men het masker VOOR HET GEZICHT houdt, de punt van de elektrode op het te lassen stuk wrijven en hierbij een beweging uitvoeren alsof men een lucifer aansteekt; dit is de meest correcte methode om de boog te ontsteken.
- LET OP: NIET met de elektrode op het stuk TIKKEN; men zou het risico lopen de bekleding ervan te beschadigen en bijgevolg de ontsteking van de boog te bemoeilijken.
- Zodra de boog ontstoken is, trachten een afstand van het stuk te behouden die overeenstemt met de diameter van de gebruikte elektrode en deze afstand zo constant mogelijk houden tijdens de uitvoering van het lassen; men moet zich




herinneren dat de inclinatie van de elektrode in de richting van de voorwaartse beweging ongeveer 20-30 graden moet zijn.

- Op het einde van de lasnaad moet men het uiteinde van de elektrode lichtjes achteruit zetten in vergelijking met de richting van de voorwaartse beweging, boven de krater om het vullen uit te voeren, vervolgens de elektrode snel optillen uit het smeltbad om het uitgaan van de boog te bekomen (Aspecten van de lasnaad - FIG. Q).

#### 11.3 LCD-DISPLAY IN MMA-MODUS (Fig. C)

 MMA-werkingsmodus;

- Waarden tijdens het lassen:

-  lasspanning;
-  lasstroom;
-  aanbevolen elektrodediameter.

### 12. RESET FABRIEKINSTELLINGEN


De instellingen van het lasapparaat kunnen worden teruggezet op de fabrieksinstellingen door de twee knoppen (Fig. C-1) en (Fig. C-2) in te drukken tijdens het opstarten.

### 13. ALARMMELDINGEN

De reset is automatisch wanneer de oorzaak van het alarm is opgeheven.



Alarmmeldingen die op het display kunnen verschijnen:

#### Voor versie 180A en 200A:

-  : Inschakeling van de thermische beveiliging van het lasapparaat. De werking wordt onderbroken totdat de machine voldoende is afgekoeld.
- ALL 001: inschakeling van de over-/onderspanningsbeveiliging. Controleer de voedingsspanning
- ALL 002: inschakeling ter bescherming tegen kortsluiting tussen toorts en massa. Controleer of er geen kortsluitingen zijn in het lascircuit.
- ALL 003: inschakeling ter bescherming tegen overstroom in het lascircuit. Controleer of de snelheid van de lasmof en/of de lasstroom niet te hoog zijn.

**Bij het uitschakelen van het lasapparaat kan enkele seconden de mededeling ALL 001 verschijnen.**

#### Voor versie 270A:

- ALL 001 en  : Inschakeling van de primaire thermische beveiliging van het lasapparaat. De werking wordt onderbroken totdat de machine voldoende is afgekoeld.
- ALL 002 en  : Inschakeling van de secundaire thermische beveiliging van het lasapparaat. De werking wordt onderbroken totdat de machine voldoende is afgekoeld.
- ALL 003: inschakeling voor overspanningsbeveiliging. Controleer de voedingsspanning.
- ALL 004: inschakeling voor onderspanningsbeveiliging. Controleer de voedingsspanning.
- ALL 010: inschakeling ter bescherming tegen overstroom in het lascircuit. Controleer of de snelheid van de lasmof en/of de lasspanning niet te hoog zijn.
- ALL 011: inschakeling ter bescherming tegen kortsluiting tussen toorts en massa. Controleer of er geen kortsluitingen zijn in het lascircuit.
- ALL 013: inschakeling vanwege ontbrekende interne communicatie. Als het alarm blijft bestaan, neem dan contact op met een erkend assistentiecentrum.
- ALL 018: inschakeling vanwege alarm hulpspanning. Als het alarm blijft bestaan, neem dan contact op met een erkend assistentiecentrum.

**Bij het uitschakelen van het lasapparaat kan enkele seconden de mededeling ALL 004 verschijnen.**

### 14. ONDERHOUD



**OPGELET! VOORDAT MEN DE ONDERHOUDSOPERATIES UITVOERT, MOET MEN VERIFIËREN OF DE LASMACHINE UITGESCHAKELD IS EN LOSGEKOPPELD IS VAN HET VOEDINGSNET.**

#### 14.1 GEWOON ONDERHOUD

**DE OPERATIES VAN GEWOON ONDERHOUD KUNNEN UITGEVOERD WORDEN DOOR DE OPERATOR.**

##### 14.1.1 Toorts

- Vermijden de toorts en haar kabel te doen steunen op warme stukken; dit zou het smelten van de isolerende materialen kunnen veroorzaken en bijgevolg de toorts snel buiten werking stellen.
- Regelmatig de dichting van de leiding en de gasaansluitingen controleren.
- De tang elektrodenhouder, de boorhouder tanghouder zorgvuldig koppelen aan de diameter van de gekozen elektrode teneinde oververhittingen, een slechte verspreiding van het gas en een bijhorende slechte werking te voorkomen.
- Minstens een keer per dag de staat van slijtage en de correcte montage van de eindgedeelten van de toorts controleren: sproeier, elektrode, tang elektrodeklemmer, gasverspreider.
- Voor ieder gebruik, de staat van slijtage en de juistheid van de montage van de eindgedeelten van de toorts controleren: sproeier, elektrode, grijper elektrodenhouder, gasverspreider.

##### 14.1.2 Draadvoeder

- Regelmatig de staat van slijtage van de rollen draadtrekker verifiëren, regelmatig het metalen stof wegnemen dat zich heeft afgezet in de tractiezone (rollen en draadgeleider van ingang en uitgang).

#### 14.2 BUITENGEWOON ONDERHOUD

**DE OPERATIES VAN BUITENGEWOON ONDERHOUD MOETEN UITSLUITEND UITGEVOERD WORDEN DOOR ERVAREN OF GESCHOOLD PERSONEEL OP HET GEBIED VAN ELEKTRONICA-MECHANICA EN OVEREENKOMSTIG DE TECHNISCHE NORM IEC/EN 60974-4.**



**OPGELET! VOORDAT MEN DE PANELEN VAN DE LASMACHINE**



**WEGNEEMT EN NAAR DE BINNENKANT ERVAN GAAT, MOET MEN CONTROLEREN OF DE LASMACHINE UITGESCHAKELD IS EN LOSGEKOPPELD IS VAN HET VOEDINGSNET.**

**Eventuele controles uitgevoerd onder spanning aan de binnenkant van de lasmachine kunnen zware elektroshocks veroorzaken gegenereerd door een rechtstreeks contact met gedeelten onder spanning en/of kwetsingen te wijten aan een rechtstreeks contact met organen in beweging.**

- Regelmatig en in ieder geval met een zekere frequentie in functie van het gebruik en de stofgraad van de ruimte, de binnenkant van de lasmachine nakijken en het stof wegnemen dat zich heeft afgezet op de transformator, de reactantie en de gelijkrichter middels een straal droge perslucht (max 10bar).
  - Vermijden de straal perslucht te richten op de elektronische fiches; zorgen voor hun eventuele schoonmaak met een heel zachte borstel of geschikte oplosmiddelen.
  - Bij gelegenheid verifiëren of de elektrische verbindingen goed vastgedraaid zijn en of de bekabelingen geen beschadigingen aan de isolering vertonen.
  - Op het einde van deze operaties moet men de panelen van de lasmachine terug monteren en hierbij de stelschroeven tot op het einde toe vastdraaien.
  - Strikt vermijden de lasoperaties uit te voeren met een open lasmachine.
  - Nadat men het onderhoud of de reparatie heeft uitgevoerd, de verbindingen en bekabelingen herstellen zoals ze oorspronkelijk waren en erop letten dat ze niet in contact komen met componenten in beweging of met componenten die hoge temperaturen kunnen bereiken. Alle geleiders omwikkelen zoals ze oorspronkelijk waren en erop letten dat de verbindingen van de primaire transformator in hoge spanning goed gescheiden zijn van die van de secundaire transformators in lage spanning.
- Alle aanpasstukken en de originele schroeven gebruiken om de constructie terug te sluiten.

**15. PROBLEEMOPLOSSINGEN**

**BIJ SLECHTE PRESTATIES EN ALVORENS SYSTEMATISCHE CONTROLES UIT VOEREN OF DE HULP VAN EEN SERVICECENTRUM IN TE ROEPEN, CONTROLEREN OF:**

- Met de hoofdschakelaar op "ON", het betreffende controlelampje brandt; als dit niet het geval mocht zijn is het waarschijnlijk dat de oorzaak van het probleem in de netvoeding (kabels, stopcontact, stekker, zekeringen enz.) dient te worden gezocht.
- Controleer of er geen alarm aanwezig is dat de inschakeling van de thermische beveiliging, de over- of onderstroombeveiliging of de kortsluitingsbeveiliging aangeeft.
- Controleer of de nominale intermitterieverhouding juist is. In het geval dat de thermostatische beveiliging in werking treedt, dient de machine uit zichzelf af te koelen. Controleer de werking van de ventilator.
- De spanning van de lijn controleren: indien de waarde te hoog of te laag is blijft de lasmachine geblokkeerd.
- Controleer of er geen kortsluiting is aan de uitgang van de machine. Mocht dat het geval zijn, los deze storing dan op.
- De aansluitingen van het lascircuit op correcte wijze zijn uitgevoerd, vooral of de massaklem goed, zonder tussenkomst van isolerende materialen (bijv. verf), aan het stuk is bevestigd.
- Het gebruikte beschermingsgas juist is (en in de juiste hoeveelheid).

	oldal		oldal
1. AZ ÍVHEGESZTÉS ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYAI.....	58	7.1 Működés SZINERGIKUS módban.....	61
2. BEVEZETÉS ÉS ÁLTALÁNOS LEÍRÁS.....	59	7.1.1 LCD kijelző SZINERGIKUS módban (H ábra).....	61
2.1 ALAPVETŐ KARAKTERISZTIKÁK.....	59	7.1.2 A paraméterek beállítása.....	61
2.2 SZÉRIA KIEGÉSZÍTŐK.....	59	7.1.3 A hegesztővarrat formájának szabályozása.....	61
2.3 IGÉNYELHETŐ KIEGÉSZÍTŐK.....	59	7.1.4 ATC módozat (Advanced Thermal Control).....	61
3. MŰSZAKI ADATOK.....	59	7.2 Működés KÉZI módban.....	61
3.1 ADAT-TÁBLA.....	59	7.2.1 LCD kijelző KÉZI módban (I ábra).....	61
3.2 EGYÉB MŰSZAKI ADATOK.....	59	7.2.2 A paraméterek beállítása.....	61
4. A HEGESZTŐGÉP LEÍRÁSA.....	59	8. A HEGESZTŐPISZTOLY GOMB ELLENŐRZÉSE.....	61
4.1 ELLENŐRZŐ, SZABÁLYOZÓ ÉS CSATLAKOZTATÓ BERENDEZÉSEK.....	59	8.1 A hegesztőpisztoly gomb ellenőrzési módja.....	61
4.1.1 HEGESZTŐGÉP (B, B1 ábra).....	59	8.2 A hegesztőpisztoly gomb ellenőrzési módjának beállítása.....	61
4.1.2 A HEGESZTŐGÉP ELLENŐRZŐ PANELE (C ábra).....	59	9. SPECIÁLIS BEÁLLÍTÁSOK.....	61
5. ÖSSZESZERELÉS.....	60	9.1 Szabályozható speciális paraméterek.....	61
5.1 A HEGESZTŐGÉP ELHELYEZÉSE.....	60	9.2 A speciális paraméterek beállítása.....	62
5.2 CSATLAKOZTATÁS A HÁLÓZATHOZ.....	60	10. TIG DC HEGESZTÉS: AZ ELJÁRÁS LEÍRÁSA.....	62
5.2.1 Csatlakozódugó és aljzat.....	60	10.1 ÁLTALÁNOS ELVEK.....	62
5.3 A HEGESZTŐ ÁRAMKÖR BEKÖTÉSEI.....	60	10.2 ELJÁRÁS (LIFT GYÚJTÁS).....	62
5.3.1 Jótanácsok.....	60	10.3 LCD KIJELZŐ TIG ÜZEMMÓDBAN (C ábra).....	62
5.3.2 A HEGESZTŐ ÁRAMKÖR BEKÖTÉSEI MIG-MAG ÜZEMMÓDBAN.....	60	11. MMA HEGESZTÉS: AZ ELJÁRÁS LEÍRÁSA.....	62
5.3.2.1 Csatlakoztatás a gázipalackhoz (ha használva van).....	60	11.1 ÁLTALÁNOS ELVEK.....	62
5.3.2.2 A hegesztőáram visszavezető kábelének csatlakoztatása.....	60	11.2 Eljárás.....	62
5.3.2.3 Hegesztőpisztoly.....	60	11.3 LCD KIJELZŐ MMA ÜZEMMÓDBAN (C ábra).....	62
5.3.2.4 Polaritás felcserélése (csak 180A-s és 200A-s változatoknál).....	60	12. GYÁRI BEÁLLÍTÁSOK REZET.....	62
5.3.3 A HEGESZTŐ ÁRAMKÖR BEKÖTÉSEI TIG ÜZEMMÓDBAN.....	60	13. RIASZTÁSI JELZÉSEK.....	62
5.3.3.1 Csatlakoztatás a gázipalackhoz.....	60	14. KARBANTARTÁS.....	62
5.3.3.2 A hegesztőáram visszavezető kábelének csatlakoztatása.....	60	14.1 SZOKÁSOS KARBANTARTÁS:.....	62
5.3.3.3 Hegesztőpisztoly.....	60	14.1.1 FÁKLYA KARBANTARTÁS.....	62
5.3.4 A HEGESZTŐ ÁRAMKÖR BEKÖTÉSEI MMA ÜZEMMÓDBAN.....	60	14.1.2 Huzal tápvezetése.....	62
5.3.4.1 Hegesztőkábel elektródatartó-fogó csatlakoztatása.....	60	14.2 RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁS.....	62
5.3.4.2 A hegesztőáram visszavezető kábelének csatlakoztatása.....	60	15. MEGHIBÁSODÁSOK KERESÉSE.....	63
5.4 HUZALTEKERCS BERAKÁSA (G, G1 ábra).....	60		
6. MIG-MAG HEGESZTÉS: AZ ELJÁRÁS LEÍRÁSA.....	61		
6.1 SHORT ARC (RÖVID ÍV).....	61		
6.2 VÉDŐGÁZ.....	61		
7. MIG-MAG MŰKÖDÉSI MÓD.....	61		

## HUZALOS HEGESZTŐGÉP MIG-MAG ÉS FLUX, TIG, MMA ÍVHEGESZTÉSHEZ PROFESSZIONÁLIS ÉS IPARI HASZNÁLATRA.

Megjegyzés: A következő szövegben a "Hegesztőgép" kifejezést alkalmazzuk.

### 1. AZ ÍVHEGESZTÉS ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYAI

A hegesztőgép kezelője kellő információ birtokában kell legyen a hegesztőgép biztos használatáról valamint az ívhegesztés folyamataival kapcsolatos kockázatokról, védelmi rendszabályokról és vészhelyzetben alkalmazandó eljárásokról.

(Vegye figyelembe az "EN 60974-9: ívhegesztő berendezések. 9. rész: Létesítés és üzemeltetés" szabványt is).



- A hegesztés áramkörével való közvetlen érintkezés elkerülendő; a generátor által létrehozott üresjárású feszültség néhány helyzetben veszélyes lehet.
- A hegesztési kábelek csatlakoztatásakor valamint, az ellenőrzési és javítási műveletek végrehajtásakor a hegesztőgépnek kikapcsolt állapotban kell lennie és kapcsolatát az áramellátási hálózattal meg kell szakítani.
- A fáklya elhasználtott részeinek pótlását megelőzően a hegesztőgépet ki kell kapcsolni és kapcsolatát az áramellátási hálózattal meg kell szakítani.
- Az elektromos összeszerelés végrehajtására a biztonságvédelmi normák és szabályok által előírányozottaknak megfelelően kell hogy sor kerüljön.
- A hegesztőgép kizárólag földelt, nulla vezetékű áramellátási rendszerrel lehet összekapcsolva.
- Meg kell győződni arról, hogy az áramellátás konnektora kifogástalanul csatlakozik a földeléshez.
- Tilos a hegesztőgép, nedves, nyirkos környezetben, vagy esős időben való használata.
- Tilos olyan kábelek használata, melyek szigetelése megrongálódott, vagy csatlakozása meglazult.



- Nem hajtható végre hegesztés olyan tartályokon és edényeken, melyek gyúlékony folyadékokat vagy gáznemű anyagokat tartalmaznak, vagy tartalmazhatnak.
- Elkerülendő az olyan anyagokon való műveletek végrehajtása, melyek tisztítására klórtartalmú oldószerrel került sor, vagy a nevezett anyagok közelében való hegesztés.
- Tilos a nyomás alatt álló tartályokon való hegesztés.
- A munkaterület környékéről minden gyúlékony anyag eltávolítandó (pl. fa, papír, rongy, stb.).
- Biztosítani kell a megfelelő szellőzést, vagy a hegesztés következtében képződött füstök ívhegesztés környékéről való eltávolítására alkalmas eszközöket; szisztematikus vizsgálat szükséges a hegesztés következtében képződött füstök expozíciós határainak megbecsüléséhez, azok összetételének, koncentrációjának és magának az expozíció időtartamának függvényében.
- A palackot védeni kell a hőforrásoktól, beleértve a szolár-sugárzást is (ha használva van).



- Megfelelő elektromos szigetelést alkalmazzon a hegesztőpisztolynál, a megmunkálás alatt álló darabnál és a közelben a talajra helyezett, esetleges fémrészeknél (megközelíthetőek).

Ez rendszerint megvalósítható akkor, ha a célnak megfelelő védőkesztyűt, védőcipőt, fejfedőt és védőruházatot visel valamint szigetelő járólappokat vagy szőnyeget használ.

- Mindig övje a szemét az UNI EN 169 vagy UNI EN 379 szabványnak megfelelő szűrővel, amelyek az UNI EN 175 szabványnak megfelelő védőmaszkokra vagy fejpajzsokra vannak felszerelve.

Használjon megfelelő, tűzálló védőruházatot (ami az UNI EN 11611-nek megfelel) és hegesztő kesztyűt (ami az UNI EN 12477-nek megfelel), megakadályozva a bőr felhámrétegének kitételét a hegesztőív által gerjesztett, ultraibolya és infravörös sugaraknak; a védelmet ki kell terjeszteni a hegesztőív közelében tartózkodó, egyéb személyekre is nem visszaverő árnyékolások vagy védőfüggönyök használatával.

- Zajszint: Ha a különösen intenzív hegesztési műveletek következtében 85 dB(A) értékkel azonos vagy annál magasabb, személyi napi zajexpozíció szint (LEPD) tapasztalható, akkor kötelező a megfelelő, egyéni védőfelszerelések használata (1. Tábl.).



- A hegesztőáram áthaladása a hegesztő áramkör környékén lokalizált, elektromágneses terek (EMF) keletkezését okozza. Az elektromágneses terek néhány orvosi készülékkel (pl. Pace-maker, lélegeztetők, fémprotézisek, stb.) interferálhatnak.

Az ilyen készülékeket viselőkhöz számára megfelelő óvintézkedéseket kell hozni. Például meg kell tiltani a hegesztőgép használati térségének megközelítését. Ez a hegesztőgép megfelel azon műszaki termékszabványok követelményeinek, amelyek meghatározzák az ipari környezetben, professzionális célból való, kizárólagos felhasználást. Nem biztosított azon határértékeknek való megfelelés, amelyek a háztartási környezetben az ember elektromágneses tereknek való kitételére vonatkoznak.

A kezelőnek a következő eljárásokat kell alkalmaznia az elektromágneses tereknek való kitétel csökkentése érdekében:

- Rögítse együtt, egymáshoz a lehető legközelebb a két hegesztőkábel.
- Tartsa a fejét és a törzsét a lehető legtávolabb a hegesztő áramkörtől.
- Soha ne csavarja a hegesztőkábeleket a teste köré.
- Ne hegeszzen úgy, hogy a teste a hegesztő áramkör között van. Tartsa mindkét kábel a testéhez képest ugyanazon az oldalon.
- Csatlakoztassa a hegesztőáram visszavezető kábelét a hegesztendő munkadarabhoz a lehető legközelebb a készítenő varrhoz.
- Ne hegeszzen a hegesztőgép mellett, arra ülve vagy annak nekítámaszkodva (minimum távolság: 50 cm).
- Ne hagyjon ferromágneses tárgyakat a hegesztő áramkör közelében.
- Minimum távolság d=20cm (R Abr.).



- A osztályú berendezés:

Ez a hegesztőgép megfelel azon műszaki termékszabvány követelményeinek, amely meghatározza az ipari környezetben, professzionális célból való, kizárólagos felhasználást. Nem biztosított az elektromágneses kompatibilitásnak való megfelelése a lakóépületekben és a háztartási célú használatra az épületeket ellátó, kisfeszültségű táphálózathoz közvetlenül csatlakoztatott épületekben.



## KIEGÉSZÍTŐ ÖVINTÉZKEDÉSEK

### - AZON HEGESZTÉSI MŰVELETEKET, melyeket:

- Olyan környezetben, ahol az áramütés veszélye megnövekedett;
  - Közvetlenül szomszédos területeken;
  - Vagy gyűlékony, robbanékony anyagok jelenlétében kell végezni.
- Egy „Felelős szakértőnek” KELL előzetesen értékelnie, és mindig más - vészhelyzet esetére kiképzett személyek jelenlétében kell végrehajtani azokat.

- Alkalmazni KELL az "EN 60974-9: Ívhegesztő berendezések. 9. rész: Létesítés és üzemeltetés" szabvány 7.10; A.8; A.10 pontjaiban leírt, műszaki védelmi eszközöket.
- Meg KELL tiltani a hegesztést akkor, amikor a hegesztőgépet vagy a huzaladagolót a dolgozó tartja meg (pl. hevederszíjak segítségével).
- TILOS, hogy a hegesztést a földön álló munkás végezze kivéve, ha biztonsági kezelődobogón tartózkodik.
- AZ ELEKTRODARTARTÓK VAGY FÁKLYÁK KÖZÖTTI FESZÜLTÉG: amennyiben egy munkadarabon több hegesztőgéppel, vagy több - egymással elektromosan összekötött munkadarabon kerül munka elvégzésre, két különböző elektrodartartó vagy fáklya között olyan veszélyes mennyiségű üresjárású feszültség generálódhat, melynek értéke a megengedett kétszerese is lehet. Nélkülözhetetlen az, hogy egy tapasztalt koordinátor elvégezze a műszeres mérést annak megállapításához, hogy kockázat fennáll-e és alkalmazni tudja az "EN 60974-9: Ívhegesztő berendezések. 9. rész: Létesítés és üzemeltetés" szabvány 7.9 pontjában megjelölt, megfelelő védelmi intézkedéseket.



## EGYÉB KOCKÁZATOK

- **BILLENÉS:** a hegesztőgépet a tömegének megfelelő hordképességű vízszintes felületen kell elhelyezni; ellenkező esetben (pl. meghajlított, szétszedett padlózat stb.) fennáll a billenés veszélye.
- **NEM MEGFELELŐ HASZNÁLAT:** a hegesztőgép használata veszélyes bármilyen, nem előírt művelet végrehajtására (pl. vízvezeték csőberendezésének fagytalánítása).
- **NEM RENDELTESSZERŰ HASZNÁLAT:** a hegesztőgép egynél több kezelő által történő, egyidejű használata veszélyes.
- **A HEGESZTŐGÉP ÁTHELJEZÉSE:** mindig rögzítse a gázpalackot a véletlen leesésének megakadályozására alkalmas eszközökkel (ha használva van).
- Tilos a hegesztőgépet a fogantyújánál fogva felakasztani.



A hegesztőgép áramellátási forráshoz való csatlakoztatása előtt a védelmeknek, és a hegesztőgép burkolata-, valamint a huzal adagolószerkezete elmozdítható részeinek a helyükön kell lenniük.



**FIGYELEM!** A huzal adagolószerkezete bármely mozgásban lévő részen való kézi beavatkozást, például:

- A görgők és/vagy huzalvezetők cseréjét;
- A huzal görgőkbe való behelyezését;
- A huzaltekercs feltöltését;
- A görgők és a hajtóművek, valamint az alattuk lévő területek tisztítását;
- A hajtóművek olajozását.

**KIKAPCSOLT ÉS AZ ÁRAMELLÁTÁSI HÁLÓZATTÓL MEGSZAKÍTOTT HEGESZTŐGÉPPLE KELL VÉGEZNI.**

## 2. BEVEZETÉS ÉS ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

Ez a hegesztőgép egy ívhegesztő áramforrás, amelyet különösképpen szénacélok vagy enyhén ötvözött acélok CO<sub>2</sub> védőgázzal vagy Argon/CO<sub>2</sub> keverék-gázzal, tömör vagy porbeles (töltött) elektrodahuzalok felhasználásával történő, MAG hegesztéséhez készítették.

Ezenkívül alkalmas rozsdamentes acélok Argon gázzal + 1-2% oxigénnel, alumínium és CuSi3, CuAl8 (forrasztás) Argon gázzal, a hegesztendő munkadarabnak megfelelő, analízis elektrodahuzalok felhasználásával történő, MIG hegesztéséhez.

Lehetséges Flux védőgáz nélküli használathoz alkalmas, porbeles huzalok alkalmazása is, beállítva a hegesztőpisztoly polaritását a huzal gyártója által előírtak alapján (csak 180A-s és 200A-s változatoknál).

Különösen javasolt könnyűfém szerkezeti gyártásoknál és karosszériaműhelyekben történő felhasználásokhoz, horganyzott lemezek, high stress (magas fátadási határérték), inox és alumínium hegesztéséhez. A SZINERGIKUS működés biztosítja a hegesztési paraméterek gyors és könnyű beállítását, mindig garantálva a hegesztési minőség és az iv kiemelt ellenőrzését (OneTouch Technology).

A hegesztőgép alkalmas valamennyi acél (szénacélok, alacsony ötvözetek és magas ötvözetek) és nehézfém (réz, nikkel, titánium és ezek ötvözetei) tiszta Ar védőgázzal (99.9%) történő, egyenáramú (DC) TIG hegesztéséhez is érintéssel ívgyújtással (LIFT ARC üzemmód), vagy Argon/Hélium keverékekkel megvalósuló, különleges alkalmazásokhoz. Ezenkívül alkalmas bevont elektrodák (rutílos, savas, bázikus) egyenáramú (DC) MMA elektrodás hegesztéséhez is.

## 2.1 ALAPVETŐ KARAKTERISZTIKÁK

### MIG-MAG

- Szinergikus (automatikus) vagy kézi működés;
- alkalmas szinergikus görbék;
- Huzalsebesség, feszültség és hegesztőáram megjelenítése LCD kijelzőn;
- 2T, 4T, spot működés kiválasztása;
- Szabályozások: huzal felfutási idő, elektronikus reaktancia, huzal visszaégési idő (burn-back), utógáz;
- Polaritás felcserélése MIG-MAG/BRAZING GÁZZAL vagy GÁZ NÉLKÜLI/FLUX hegesztéshez (csak 180A-s és 200A-s változatoknál).

### TIG

- LIFT gyújtás;
- Feszültség és hegesztőáram megjelenítése LCD kijelzőn.

## MMA

- Előre beállított arc force, hot start és anti-stick felszereltségek;
- A hegesztőáram függvényében javasolt elektróda átmérőjének megjelölése;
- Feszültség és hegesztőáram megjelenítése LCD kijelzőn.

## VÉDELMEK

- Termosztatikus védelem;
- Védelem a hegesztőpisztoly és a test közötti érintkezésből eredő, véletlen rövidzárlatok ellen;
- Védelem a rendellenes feszültségek ellen (túl magas vagy túl alacsony tápfeszültség);
- Anti-stick védelem (MMA).

## 2.2 SZÉRIA KIEGÉSZÍTŐK

- Hegesztőpisztoly;
- Földelt fogóval kiegészített, visszacsatlakozó kábel;
- Hegesztőpisztolytartó állvány.

## 2.3 IGÉNYELHETŐ KIEGÉSZÍTŐK


- Argon palack adapter;
- Kocsi (csak 180A-s és 200A-s változatoknál);
- Automata sötétedéssű fejpajzs;
- MIG/MAG hegesztőkészlet;
- MMA hegesztőkészlet;
- TIG hegesztőkészlet.

## 3. MŰSZAKI ADATOK

### 3.1 ADAT-TÁBLA

A hegesztőgép használatára és teljesítményére vonatkozó minden alapvető adat a jellemzők táblázatában van feltüntetve a következők jelentéssel:

#### A Ábr.

- 1- Az ívhegesztőgép biztonságára és gyártására vonatkozó EURÓPAI norma.
  - 2- A hegesztőgép belső szerkezetének jele.
  - 3- A tervezett hegesztés folyamatának jele.
  - 4- **S** jel: azt jelöli, hogy végrehajtásra kerülhetnek hegesztési műveletek olyan környezetben is, ahol az áramütés megnövekedett veszélye áll fenn (pl. nagy fémtömegek közvetlen közelében).
  - 5- Az áramellátás vezetékének jele:
    - 1~ : egyfázisú feszültség,
    - 3~ : háromfázisú feszültség.
  - 6- A burkolat védelmének foka.
  - 7- Az áramellátási vezeték jellemző adatai:
    - **U<sub>1</sub>** : A hegesztőgép áramellátásának változó feszültsége és frekvenciája (megengedett határ ±10%).
    - **I<sub>1max</sub>** : Az áramellátási vezetékbeli maximálisan elnyert áram.
    - **I<sub>1eff</sub>** : A ténylegesen adagolt áram.
  - 8- A hegesztés áramkörének teljesítményei:
    - **U<sub>2</sub>** : maximális üresjárású feszültség (a hegesztés áramköre nyitott).
    - **I<sub>2</sub>** : az áram és a megfelelő feszültség, melyet a hegesztőgép szolgáltathat a hegesztés során normalizált.
    - **X** : a kihagyás aránya: azt az időt jelzi, mely alatt a hegesztőgép megfelelő áramot képes szolgáltatni (azonos oszlop) . % -ban kerül kifejezésre 10 perces időköz alapján (pl. 60% = 6 perc munka, 4 perc megszakítás, és így tovább). Abban az esetben, ha a kihasználási faktorok (40° C -os környezetben) meghaladtak hővédelmi beavatkozás kerül meghatározásra (a hegesztőgép stand-by marad egészen addig, amíg a hőmérséklet nem tér vissza a megengedett határig).
    - **A/V-A/V** : a hegesztési áramnak (minimum-maximum) az ív megfelelő feszültségéhez való szabályozási tartományát mutatja.
  - 9- A hegesztés azonosítását szolgáló lajtromjel (nélkülözhetetlen a műszaki segítségnyújtáshoz, cserealkatrészek igényének benyújtásához, a termék eredetének felkutatásához).
  - 10-  : A késleltetett működésű olvadóbiztosíték azon értéke, mely a vezeték védelméhez irányzóandó elő.
  - 11- Azon biztonsági normára vonatkozott jelek, melyek jelentését az 1. fejezet "Az ívhegesztés általános biztonsága" tartalmazza.
- Megjegyzés: A feltüntetett táblában szereplő jelek és számok fiktitívek, az önk tulajdonában álló hegesztőgép pontos értékei és műszaki adatai a hegesztőgép tábláján találhatóak.

## 3.2 EGYÉB MŰSZAKI ADATOK:

- **HEGESZTŐGÉP:** lásd 1. táblázat (1. TÁBL.)
  - **MIG HEGESZTŐPISZTOLY:** lásd 2. táblázat (2. TÁBL.)
  - **TIG HEGESZTŐPISZTOLY:** lásd 3. táblázat (3. TÁBL.)
  - **ELEKTRODARTARTÓ FOGÓ:** lásd 4. táblázat (4. TÁBL.)
- A hegesztőgép súlya az 1. táblázatban van feltüntetve (1. TÁBL.).

## 4. A HEGESZTŐGÉP LEÍRÁSA

### 4.1 ELLENŐRZŐ, SZABÁLYOZÓ ÉS CSATLAKOZTATÓ BERENDEZÉSEK.

#### 4.1.1 HEGESZTŐGÉP (B, B1 ábra)

##### Az előlő oldal:

- 1- Ellenőrző panel (lásd a leírást).
- 2- Hegesztőkábel és -pisztoly.
- 3- Földeléshez visszacsatlakozó kábel és szorítókapocs.
- 4- Pozitív gyorscsatlakozó (+) a hegesztőkábel csatlakoztatásához.
- 5- Negatív gyorscsatlakozó (-) a hegesztőkábel csatlakoztatásához.

##### A hátsó oldal:

- 6- Főkapcsoló ON/OFF.
- 7- Védőgázcső csatlakozó.
- 8- Tápkábel.

##### A tekercstartó rekeszen (csak 180A-s és 200A-s változatoknál):

- 9- Pozitív szorítókapocs (+).
- 10- Negatív szorítókapocs (-).

##### MEGJ. Polaritás felcserélése FLUX hegesztéshez (gáz nélküli).

#### 4.1.2 A HEGESZTŐGÉP ELLENŐRZŐ PANELE (C ábra)

- 1- a MIG-MAG (SZINERGIKUS vagy KÉZI), TIG vagy MMA hegesztési eljárás kiválasztása, ha be van nyomva
  - SZINERGIKUS MIG-MAG**
    - A hegesztési teljesítmény beállítása.
  - KÉZI MIG-MAG**
    - A huzal adagolási sebesség beállítása.



- nélküli pontos vágással; az óra járásával ellentétes irányba forgatni a tekercset, és beilleszteni a huzalveget a huzalvezető kimenetébe 50-100 milliméternyivel belőkeve azt a fáklya bekötésének huzalvezetőjébe (2c).
- Újból el kell helyezni az ellengörgőt/ellenzőgöket, beszabályozva számukra egy közepes nyomási értéket, és ellenőrizni, hogy a huzal pontosan helyezkedik el az alsó görgő horonyában (3).
  - Ki kell emelni a fűvókát és az érintkező tömlőjét (4a).
  - Ellenőrizze, hogy a vontató tekercs(ek) megfelel(nek) a felhasznált huzal minőségének.(2b).
  - Csatlakoztatni kell a hegesztő villásdugóját az áramellátás csatlakozójához, be kell kapcsolni a hegesztőgépet, megnyomni a fáklya-, vagy a huzalelőtölés gombját a kapcsolótáblán (amennyiben az rendelkezésre áll), és megvárni, hogy a huzal vége- végigfutva a huzalvezető teljes burkolatlan- 10-15 centiméternyire elhagyja a fáklya előlú részét, majd elengedni a nyomógombot.



**FIGYELEM! A huzal e műveletek során elektromos feszültség alatt áll és mechanikai erőnek van kitéve; amennyiben tehát nem kerülnek alkalmazásra megfelelő óvintézkedések, fennáll az áramütés, sérülések, és az elektromos ívek éleződésének veszélye.**

- Nem szabad a fáklya csőnyílását a test felé irányítani.
- Nem szabad a fáklyát a gáztartályhoz közelíteni.
- Vissza kell szerelni a fáklyára az érintkező tömlőt és a fűvókát (4b).
- Ellenőrizni kell a huzal előlötölésének szabályosságát: a görgők nyomásának és a motor fékezésének lehető legalacsonyabb értékét kell megállapítani ellenőrzve, hogy a huzal nem csúszik be a horonyba, valamint hogy a vontató megállításától nem lazulnak meg túlságosan a huzal csapjai a tekercs túlzott tehetetlenségének következtében.
- Meg kell rövidíteni a fűvókából kimenő huzal szélső részét 10-15 milliméterrel.
- Be kell csukni a motor mélyedésének nyílását.

## 6. MIG-MAG HEGESZTÉS: AZ ELJÁRÁS LEÍRÁSA

### 6.1 SHORT ARC (RÖVID ÍV)

A huzal olvadása és a csepp leválása a huzal hegyénél egymásutánis rövidzárlatok következtében történik meg az ömledékfürdőben (másodpercenként 200 alkalomig). A huzal szabad hosszúsága (stick-out) rendszerint 5 és 12 mm között van.

#### Szénacélok és alacsony ötvözeteik

- Használható huzalok átmérője: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm csak 270A-s változatnál)
- Felhasználható gáz: CO<sub>2</sub> vagy Ar/CO<sub>2</sub> keverékgázok

#### Rozsdamentes acélok

- Használható huzalok átmérője: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm csak a 270A-s változatnál)
- Felhasználható gáz: Ar/O<sub>2</sub> vagy Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%) keverékgázok

#### Alumínium és CuSi/CuAl

- Használható huzalok átmérője: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm csak a 270A-s változatnál)
- Felhasználható gáz: Ar

#### Maghuzal (csak 180A-s és 200A-s változatoknál)

- Használható huzalok átmérője: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Felhasználható gáz: Nincs

## 6.2 VÉDŐGÁZ

A védőgáz szállítóképességének 8-14 l/perc-nek kell lennie.

## 7. MIG-MAG MŰKÖDÉSI MÓD

### 7.1 Működés SZINERGIKUS módban **SYN**

Miután a felhasználó meghatározta az olyan paramétereket, mint az anyag, a huzal átmérője **8**, a gáz típusa **1**, a hegesztőgépet automatikusan beállítódik a különféle

elmentett, szinergikus görbék által megszabott, optimális működési feltételekre. A felhasználónak csak az anyag vastagságát kell kiválasztania a hegesztés elkezdéséhez (OneTouch Technology).

#### 7.1.1 LCD kijelző SZINERGIKUS módban (H ábra)

MEGJ. Minden megjeleníthető és kiválasztható érték az előre megszabott hegesztés típusától függ.

1- Szinergikus működési mód **SYN**;

- 2- Hegesztendő anyag. Rendelkezésre álló típusok: Fe (acél), SS (inox acél), Al (alumínium), CuSi/CuAl (horganyzott lemezek - hegesztéses keményforrasztás), Flux (porbeles huzal - GÁZ NÉLKÜLI hegesztés);
- 3- A felhasználandó huzal átmérője. Rendelkezésre álló értékek: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Javasolt védőgáz. Rendelkezésre álló típusok: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- A hegesztendő anyag vastagsága. Rendelkezésre álló értékek 0 és 5 mm között;
- 6- Anyagvastagság grafikus kijelző;
- 7- Hegesztővarrat forma grafikus kijelző;
- 8- Hegesztési értékek:

**8** huzal adagolási sebesség;

**U** hegesztési feszültség;

**I** hegesztőáram;

9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 A paraméterek beállítása

A paraméterek beállítási menüjéhez való hozzáféréshez nyomja be a szabályozógombot (C-2 ábra) legalább 1 másodpercig, majd engedje ki:


- az anyag kiválasztása (H-2 ábra villogó anyag)
  - forgassa el a szabályozógombot (C-2 ábra) a kívánt anyag kiválasztásához és erősítse meg úgy, hogy azt nyomja be majd engedje ki;
- a huzal átmérőjének kiválasztása (H-3 ábra villogó huzal átmérő)
  - forgassa el a szabályozógombot (C-2 ábra) a kívánt huzal átmérő kiválasztásához és erősítse meg úgy, hogy azt nyomja be majd engedje ki;
- a gáz kiválasztása (H-4 ábra villogó gáz típusa)
  - forgassa el a szabályozógombot (C-2 ábra) vagy közvetlenül válassza ki a javasolt gázt és erősítse meg úgy, hogy azt nyomja be majd engedje ki; ez a művelet lehetővé teszi a paraméterek beállítási menüjéből való kilépést és az előre meghatározott értékek kijelzőn történő megjelenítését.

Miután meghatározta a szabályozógombbal (C-1 ábra) az anyag vastagságát (H-5 ábra) el lehet kezdeni a hegesztést.

#### 7.1.3 A hegesztővarrat formájának szabályozása


A hegesztővarrat formájának szabályozása a szabályozógomb segítségével történik (C-2 ábra) amely szabályozza az ívhosszúságot, tehát megszabja a magasabb vagy

alacsonyabb hőmérséklet bevezetését a hegesztéshez.


A szabályozási skála -9 + 0 + +9 között változik; az esetek nagy többségében a szabályozógomb középső pozícióba állításával (0, ) egy optimális alapbeállítást

érünk el (az érték megjelenik az LCD kijelzőn a hegesztővarrat grafikus jelétől balra és egy előre meghatározott idő után eltűnik).

A szabályozógomb elforgatásával (C-2 ábra), a hegesztés formájának grafikus ábrázolása változik a kijelzőn úgy, hogy domborúbb, laposabb vagy homorúbb eredményt mutat.

**Domború forma.**  Ez azt jelenti, hogy kismértékű hőbevezetés van, tehát a

hegesztés "hidegnek" minősül, kismértékű behatolással; ezért forgassa el a szabályozógombot az órajárással megegyező irányban a nagyobb hőbevezetés eléréséhez, amely nagyobb olvadással járó hegesztést eredményez.

**Homorú forma.**  Ez azt jelenti, hogy nagymértékű hőbevezetés van, tehát a

hegesztés túlságosan "melegnek" minősül, túl nagy behatolással; ezért forgassa el a szabályozógombot az órajárással ellentétes irányban a kisebb olvadás eléréséhez.

### 7.1.4 ATC módozat (Advanced Thermal Control)

Automatikusan aktiválódik, amikor a beállított vastagság 1.5 mm-nél kisebb vagy azazl egyenlő.

**Leírás:** a hegesztőív különleges pillanatnyi ellenőrzése és a paraméterek rendkívül gyors kijavítása a minimálisra csökkenti a Short Arc átviteli üzemmód jellegzetes csúcsáramait a hegesztendő darabba történő, csökkentett hőátvitel előnyére. Az eredmény egyrészt az alapanyag kismértékű alakváltozása, másrészt a hozaganyag folyamatos és precíz átvitele, könnyen alakítható hegesztési varrat elkészítésével.

#### Előnyök:

- nagyon egyszerű hegesztések vékony vastagságokon;
- az alapanyag kismértékű alakváltozása;
- stabil iv alacsony áramokon is;
- gyors és precíz ponthegesztés;
- egymástól távol tartott lemezek könnyített egyesítése.

## 7.2 Működés KÉZI módban **MAN**

A felhasználó személyre szabhat minden hegesztési paramétert.

### 7.2.1 LCD kijelző KÉZI módban (I ábra)

1- KÉZI működési mód **MAN**;

2- Hegesztési értékek:

**8** huzal adagolási sebesség;

**U** hegesztési feszültség;

**I** hegesztőáram.

### 7.2.2 A paraméterek beállítása

A kézi módban a huzal adagolási sebességet és hegesztési feszültséget külön-külön kell beállítani. A szabályozógomb (C-1 ábra) szabályozza a huzal sebességét, a szabályozógomb (C-2 ábra) szabályozza a hegesztési feszültséget (amely megszabja a hegesztési teljesítményt és befolyásolja a varrat formáját). A hegesztőáram megjelenik a kijelzőn (I-2 ábra) csak a hegesztés folyamán.

## 8. A HEGESZTŐPISTOLY GOMB ELLENŐRZÉSE

### 8.1 A hegesztőpisztoly gomb ellenőrzési módja

Be lehet állítani a hegesztőpisztoly gomb 3 különböző ellenőrzési módját, amelyek akár szinergikus, akár kézi működésben használhatók:

### Ponthegeztő üzemmód (L-5 ábra)

Lehetővé teszi a MIG/MAG ponthegeztések elvégzését a hegesztés időtartamának ellenőrzésével (szabályozás: OFF kizárva; 0.1+5 mperc aktív).

### 2 ütemű (2T) mód (L-6 ábra)

A hegesztés a hegesztőpisztoly gombjának benyomásával kezdődik és a gomb kiengedésével végződik.

### 4 ütemű (4T) mód (L-6 ábra)

A hegesztés a hegesztőpisztoly gombjának benyomásával és kiengedésével kezdődik és csak akkor fejeződik be, amikor azt másodszor is benyomják majd kiengedik. Ez a módozat hasznos hosszú ideig tartó hegesztéseknel.

### 8.2 A hegesztőpisztoly gomb ellenőrzési módjának beállítása

A paraméterek beállítási menüjéhez való hozzáféréshez nyomja be a szabályozógombot (C-2 ábra) legalább 3 másodpercig, majd engedje ki:

- Ponthegeztési idő szabályozása (L-5 ábra villogó).
  - Forgassa el a szabályozógombot (C-2 ábra) a kívánt idő kiválasztásához vagy válassza ki az "OFF"-t a funkció letiltásához; erősítse meg a szabályozógomb benyomásával és kiengedésével.
  - Ha a ponthegeztési idő be van állítva egy 0.1-5 mperc közötti értékre, nem lehet kiválasztani a "2T/4T" módot; ebben az esetben a szabályozógomb benyomása a menüből való kilépést eredményezi.
- 2T vagy 4T kiválasztása (villogó L-6 ábra és "2T" vagy "4T" felirat az L-7 ábrán).
  - Csak akkor lehet választani a 2T vagy 4T mód használatát között, ha a ponthegeztési idő az "OFF"-ra van beállítva. Forgassa el a szabályozógombot és válassza ki a kívánt módot, majd erősítse meg a szabályozógomb benyomásával a menüből való kilépéshez.

## 9. SPECIÁLIS BEÁLLÍTÁSOK

### 9.1 Szabályozható speciális paraméterek

Személyre szabhatók az alábbi hegesztési paraméterek akár szinergikus, akár kézi működési módban:

#### Huzal felfutási idő (L-1 ábra)

Lehetővé teszi a huzal indítási felfutás beállítását a hegesztővarratban esetleg kialakuló, kezdeti felgyülemelés megakadályozásához. Szabályozás 20-tól 100-ig (indítás az üzemi sebesség %-ában).

#### Elektronikus reakcia (L-2 ábra)

Lehetővé teszi a hegesztési dinamika beállítását a felhasznált anyag és gáz alapján.

#### A 180A-s és 200A-s változatokhoz:

- Szabályozás 0-tól (gép kevés reakanciával) 5-ig (gép sok reakanciával).

#### A 270A-s változathoz:

- Kézi üzemmód: szabályozás 0-tól (gép kevés reaktanciával) 100-ig (gép sok reaktanciával).
- Szinergikus üzemmód: elektronikus reaktancia javítás az előre beállított értékhez viszonyítva (-50%-tól +50%-ig).

#### Huzal visszahézés a hegesztés leállításakor (visszahézés (burn back)) (L-3 ábra)

Lehetővé teszi a huzal visszahézési idő szabályozását a hegesztés leállításakor, optimális téve annak végső elvágását a hegesztés újraindításának megkönnyítéséhez.

#### A 180A-s és 200A-s változatokhoz:

- Szabályozás 0-tól 200-ig (mS).

#### A 270A-s változathoz:

- Kézi üzemmód: szabályozás 0-tól 200-ig (mS).
- Szinergikus üzemmód: visszahézési idő javítás az előre beállított értékhez viszonyítva (-10%-tól +10%-ig).

#### Útógáz (L-4 ábra)

A speciális paraméter a védőgáz kiáramlási idő szabályozását a hegesztés végén (Szabályozás 0+5 másodperc). Ez a szabályozás a hegesztés védelmét és a hegesztőpisztoly hűtését biztosítja.

#### 9.2 A speciális paraméterek beállítása

A speciális paraméterek beállítási menüjéhez való hozzáférést egyidejűleg nyomja be a szabályozógombokat (C-1 ábra) és (C-2 ábra) legalább 1 másodpercig majd engedje ki azokat. Minden paraméter beállítható a kívánt értékre, elforgatva/benyomva a szabályozógombot (C-2 ábra) (L-7 ábra) -ban megjelenített adat) a menüből való kilépésig.

#### 10. TIG DC HEGESZTÉS: AZ ELJÁRÁS LEÍRÁSA

##### 10.1 ÁLTALÁNOS ELVEK

A TIG DC hegesztés alkalmas minden alacsony ötvözetű és magas ötvözetű szénacélra valamint olyan nehézfémekre, mint a réz, nikkel, titánium és azok ötvözetei (M ÁBRA). A TIG DC hegesztésnél a (-) pólusnál általában 2%-ban cériumtartalmú elektróda (szürke színű sáv) használatos. Tengelyirányban csiszolókoronggal le kell hegyezni a volfrám elektródát, lásd N ÁBRA, ügyelve arra, hogy a hegye tökéletesen koncentrikus legyen az iv elhajlásának elkerülése érdekében. Fontos a csiszolás elvégzése az elektróda hosszának irányában. Ezt a műveletet időszakonként el kell végezni az elektróda alkalmazásának és elhasználódásának függvényében, vagy amikor az esetleg beszenyeződött, megrozsdásodott vagy azt nem helyesen alkalmazták. A jó hegesztéshez nélkülözhetetlen a helyes átmérőjű elektróda alkalmazása a helyes árammal együtt, lásd táblázat (5. TÁBL.). Az elektróda rendes kinyúlása a kerámia fúvókából 2-3 mm, amely elérheti a 8 mm-t a sarokhegesztések esetén.

A hegesztés az illesztési hézag széleinek összeolvadásával jön létre. A megfelelően előkészített, kis vastagságokhoz (kb. 1 mm-ig) nem szükséges hozaganyag (O ÁBRA). Nagybobb vastagságokhoz ugyanolyan alapanyag-összetételű és megfelelő átmérőjű pálcák szükségesek, a szélek alkalmas előkészítésével (P ÁBRA). A hegesztés jó kimenetele érdekében fontos az, hogy a munkadarabok gondosan le legyenek tisztítva és rozsdától, olajtól, zsíroktól, oldószerektől stb. mentesek legyenek.

##### 10.2 ELJÁRÁS (LIFT GYÚJTÁS)

- Állítsa be a hegesztőáramot a kívánt értékre a C-1 szabályozógomb segítségével;
- A hegesztés folyamán igazítsa az áramot a szükséges, reális hőbevitelhez.
- Ellenőrizze a gáz helyes áramlását.
- Az elektromos iv gyújtása a wolfram elektródának a hegesztendő munkadarabbal való érintkezése és az attól való eltávolítása útján valósul meg. Ez a gyújtási módotat kevesebb elektromos-besugárzást zart okoz és a minimálisra csökkenti a wolfram beágyazódásait és az elektróda elhasználódását.
- Támassza az elektróda hegyét a munkadarabra és enyhén nyomja rá.
- Azonnal emelje fel az elektródát 2-3 mm-rel, megvalósítva ezzel az ivgyújtást. A hegesztőgép kezdetben csökkentett áramot bocsát ki. Néhány pillanat eltelté után a beállított hegesztőáramot bocsátja ki.
- A hegesztés megszaksításához gyorsan emelje fel az elektródát a munkadarabról.

##### 10.3 LCD KIJELZŐ TIG ÜZEMMÓDBAN (C ábra)

TIG működési mód;



- Hegesztési értékek:
  - U** hegesztési feszültség;
  - I** hegesztőáram.

#### 11. MMA HEGESZTÉS: AZ ELJÁRÁS LEÍRÁSA

##### 11.1 ÁLTALÁNOS ELVEK

- Nélkülözhetetlen fontosságú a felhasznált elektródák csomagolásán feltüntetett, gyártói utasítások elolvasása az elektróda helyes polarítására és az optimális áramra vonatkozóan.
- A hegesztőáramot a felhasznált elektróda átmérője és azon illesztés típusa függvényében kell beállítani, amelyet el szeretne készíteni; tájékoztatás címén a különféle elektróda átmérekhez alkalmazható áramok az alábbiak:

Ø Elektróda (mm)	Hegesztőáram (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Figyelje meg, hogy azonos elektróda átmérő esetén magas áramértékeket kell használni a síkban történő hegesztésekhez, míg függőleges vagy fej feletti hegesztéseknél alacsonyabb áramokat kell alkalmazni.
- A hegesztett illesztés mechanikai tulajdonságai meghatározottak, a kiválasztott áramerősségen, az egyéb olyan hegesztési paramétereken kívül, mint az iv hosszúsága, a végrehajtási sebesség és pozíció, az elektródák átmérője és minősége (a helyes tárolás érdekében tartsa az elektródákat nedvességtől távol, az adott csomagolásban vagy tartóban védett állapotban).



#### FIGYELEM:

Az elektródák bevonatának márkája, típusa és vastagsága alapján az iv instabilitásai tapasztalhatók az elektróda összetételéből eredően.

#### 11.2 Eljárás

- A fejpajzsot az ARCA ELÉ tartva dörzsölje az elektróda hegyét a hegesztendő munkadarabhoz egy olyan mozdulatot végezve, mintha egy gyufát kellene meggyújtania; ez a leghelyesebb módszer az iv gyújtásához.
- FIGYELEM: NE ÜTÖGESSZE az elektródát a munkadarabhoz; a bevonat sérülése következtében, amely megnehezíti az ivgyújtást.
- Amint meggyulladt az iv, próbáljon kialakítani a munkadarabtól egy a felhasznált elektróda átmérőjével azonos távolságot és azt lehetőleg állandóan megtartani a hegesztés folyamán; emlékezzen arra, hogy az elektródának az előrehaladás irányával bezárt dőlésszöge körülbelül 20-30 fok legyen.
- A hegesztési varrat végén vigye az elektróda végét kissé hátra az előrehaladás irányához képest, a végkráter fölé a kitöltés elvégzéséhez, majd gyorsan emelje fel az elektródát az ömledékfurdóból az iv kialszásának eléréséhez (A hegesztővarrat megjelenési formái - Q ÁBRA)

#### 11.3 LCD KIJELZŐ MMA ÜZEMMÓDBAN (C ábra)

MMA működési mód;



- Hegesztési értékek:
  - U** hegesztési feszültség;
  - I** hegesztőáram;
  - mm** javasolt elektróda átmérő.

#### 12. GYÁRI BEÁLLÍTÁSOK REZET

Vissza lehet állítani a hegesztőgépet a gyárilag előre meghatározott beállításokra, ha benyomva tartja a két (C-1 ábra) és (C-2 ábra) szabályozógombot a bekapcsolás művelete folyamán.

#### 13. RIASZTÁSI JELZÉSEK

A visszaállítás automatikus a riasztás okának megszűnése után. Riasztási üzenetek, amelyek megjelenhetnek a kijelzőn:

##### A 180A-s és 200A-s változatokhoz:

- : A hegesztőgép termikus védelmének beavatkozása. A működés megszakításra kerül, amíg a gép nincs kellőképpen lehűtve.
- ALL 001: túlfeszültség/feszültségese-s védelem beavatkozása. Vizsgálja meg a tápfeszültséget
- ALL 002: a hegesztőpisztoly és a test közötti rövidzárlat-védelem beavatkozása. Vizsgálja meg, hogy ne legyenek rövidzárlatok a hegesztési áramkörben.
- ALL 003: túláram-védelem beavatkozása a hegesztési áramkörben. Vizsgálja meg, hogy az előtő sebesség és/vagy a hegesztési áram ne legyen túl magas.

A hegesztőgép kikapcsolásakor néhány másodpercig megjelenhet az ALL 001 kijelzés.

##### A 270A-s változathoz:

- ALL 001 és : A hegesztőgép primer termikus védelmének beavatkozása. A működés megszakításra kerül, amíg a gép nincs kellőképpen lehűtve.
- ALL 002 és : A hegesztőgép szekunder termikus védelmének beavatkozása. A működés megszakításra kerül, amíg a gép nincs kellőképpen lehűtve.
- ALL 003: túlfeszültség-védelem beavatkozása. Vizsgálja meg a tápfeszültséget.
- ALL 004: feszültségese-s védelem beavatkozása. Vizsgálja meg a tápfeszültséget.
- ALL 010: túláram-védelem beavatkozása a hegesztési áramkörben. Vizsgálja meg, hogy az előtő sebesség és/vagy a hegesztési áram ne legyen túl magas.
- ALL 011: a hegesztőpisztoly és a test közötti rövidzárlat-védelem beavatkozása. Vizsgálja meg, hogy ne legyenek rövidzárlatok a hegesztési áramkörben.
- ALL 013: belső kommunikációs hiány miatti beavatkozás. Ha a riasztás továbbra is fennáll, lépjen kapcsolatba egy feljogosított vevőszolgálati központrall.
- ALL 018: segédfeszültség riasztás beavatkozása. Ha a riasztás továbbra is fennáll, lépjen kapcsolatba egy feljogosított vevőszolgálati központrall.

A hegesztőgép kikapcsolásakor néhány másodpercig megjelenhet az ALL 004 kijelzés.

#### 14. KARBANTARTÁS



FIGYELEM! A KARBANTARTÁSI MŰVELETEK VÉGREHAJTÁSA ELŐTT ELLENŐRIZNI KELL, HOGY A HEGESZTŐGÉP KI VAN E KAPCSOLVA ÉS KAPCSOLÁTA AZ ÁRAMELLÁTÁSI HALÓZATTAL MEGSZAKÍTOTT.

##### 14.1 SZOKÁSOS KARBANTARTÁS:

A SZOKÁSOS KARBANTARTÁS MŰVELETEIT VÉGREHAJTATHATJA A HEGESZTŐGÉP KEZELŐJE

##### 14.1.1 FÁKLYA KARBANTARTÁS

- Kerülje a fáklya és kábelének meleg felületekre tételét; az ugyanis a szigetelőanyagok olvadását idézné elő megakadályozván annak működését
- Meghatározott időközönként ellenőrizze a csövezetek és gázvezetékek állapotát.
- Párosítsa össze megfelelően az elektródröggitő csipeszket és a csipesztartó befogatókmányt a kiválasztott elektród átmérőjével, a túlmelegedés illetve a nem megfelelő gázmegosztás és helytelen működés elkerülése érdekében,
- Minden használat előtt ellenőrizze az elhasználódás mértékét és a fáklya szélső részének helyes összeillesztését: porlasztófej, elektród, elektródfogó csipesz, gáz diffúzor.

##### 14.1.2 Huzal tápvezetéke

- Gyakorta ellenőrizni kell a huzalvontató görgőinek kopási állapotát, időszakonként el kell távolítani a vontató területén képződött fémport (görgők és kimenő/bemenő huzalvezető).

##### 14.2 RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁS

A RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁS MŰVELETEIT KIZÁRÓLAG TAPASZTALT

VAGY ELEKTROMECHANIKAI SZAKTERÜLETEN SZAKKÉPZETT SZEMÉLY HAJTHATJA VÉGRE, AZ IEC/EN 60974-4 MŰSZAKI SZABVÁNY BETARTÁSA MELLETT.



**FIGYELEM! A HEGESZTŐGÉP PANELJEINEK ELMOZDÍTÁSA, ÉS A GÉP BELSEJÉBE VALÓ BELÉPÉST MEGELŐZŐEN ELLENŐRIZNI KELL HOGY A HEGESZTŐGÉP KIKAPCSOLT ÁLLAPOTBAN VAN E, ÉS KAPCSOLATA AZ ÁRAMELLÁTÁSI HÁLÓZATTAL MEGSZAKÍTOTT.**

A feszültség alatt lévő hegesztőgépen belüli esetleges ellenőrzések súlyos áramütést okozhatnak, melyet a feszültség alatt álló alkatrészekkel való közvetlen kapcsolat eredményez, és/ vagy sérüléseket, melyek a mozgásban lévő szervekkel való közvetlen kapcsolat következtében keletkeznek.

- Időszakonként, a használattól, és a környezet porosságától függően ellenőrizni kell a hegesztőgép belsejét, és eltávolítani a transzformátorra rakódott port, száraz sűrített levegő- sugár (max. 10 bahr) segítségével.
  - El kell kerülni a sűrített levegősugarak irányítását az elektronikus kártyák felé; ez utóbbiak esetleges tisztítását nagyon puha kefével, vagy megfelelő oldószerekkel kell végezni.
  - Alkalmanként ellenőrizni kell, hogy az elektromos kapcsolások jól összeszorítottak-e, valamint azt, hogy a kábelezések nem okoznak-e kárt a szigetelésben.
  - Fentemlített műveletek befejezésekor a rögzítőcsavarok teljes megszorításával vissza kell szerelni a hegesztőgép paneljeit.
  - Maximálisan kerülni kell a nyitott hegesztőgéppel való hegesztési műveletek végrehajtását.
  - A karbantartás vagy a javítás elvégzése után állítsa vissza a bekötéseket és a kábelezéseket az eredeti állapotukba, vigyázza arra, hogy azok ne érintkezzenek mozgásban lévő részekkel vagy olyan elemekkel, amelyek magas hőmérsékletre melegedhetnek fel. Bilincseljen át minden vezetékét az eredeti állapotuk szerint, vigyázza arra, hogy jól elkülönítse a nagyfeszültségű primer csatlakozásokat az alacsony feszültségű szekunder csatlakozásoktól.
- Használja fel az összes eredeti alátétgyűrűt és csavart a burkolat visszazárásához.

#### 15. MEGHIBÁSODÁSOK KERESÉSE

NEM KIELÉGÍTŐ MŰKÖDÉS ESETÉN, MIELŐTT SZISZTEMATIKUS FELÜLVIZSGÁLATBA KEZDENÉNEK VAGY SZERVIZHEZ FORDULNÁNAK, ELLENŐRIZNI KELL A KÖVETKEZŐKET:

- Azt, hogy amikor a főkapcsoló "ON" állásban van, meggyullad-e a megfelelő lámpa, ellenkező esetben a meghibásodás oka általában az áramellátási vezetékekben található (kábelek, villásdugó és/vagy csatlakozó, olvadóbiztosítékok stb.).
- Ne lépjen fel olyan riasztás, amely a termikus biztonság, túlfeszültség vagy feszültségesés, vagy rövidzárlat védelmének beavatkozását jelzi.
- Meg kell győződni a nominális szakaszosság arányának ellenőrzöttségéről; hővédelmi szabályozás beavatkozása esetén meg kell várni a hegesztőgép teljes kihűlését, ellenőrizni kell a szellőző-berendezés működőképességét.
- Ellenőrizni kell a tápvezeték feszültségét: ha az érték túlságosan magas vagy túlságosan alacsony a hegesztőgép blokkolt állapotban marad.
- Ellenőrizni kell, hogy nincs-e rövidzárlat a hegesztőgép végződésénél: amennyiben igen, meg kell szüntetni annak okát.
- Ellenőrizni kell a hegesztési áramkör kapcsolásainak pontosságát, különösen azt, hogy a földelési kábel fogója valóban össze van-e kapcsolva a munkadarabbal, és hogy nem ékelődtek-e kapcsolat közé szigetelő anyagok (pl. festékek).
- Az alkalmazott védelmi gáznak megfelelő minőségűnek és mennyiségűnek kell lennie.

	<i>pag.</i>		<i>pag.</i>
1. MĂSURI GENERALE DE SIGURANȚĂ ÎN CAZUL SUDURII CU ARC .....	64	7. MODALITATE DE FUNCȚIONARE MIG-MAG .....	67
2. INTRODUCERE ȘI DESCRIERE GENERALĂ.....	65	7.1 Funcționarea în modalitatea SINERGICĂ .....	67
2.1 PRINCIPALELE CARACTERISTICI .....	65	7.1.1 Display LCD în modalitatea SINERGICĂ (Fig. H) .....	67
2.2 ACCESORII DE SERIE .....	65	7.1.2 Setarea parametrilor .....	67
2.3 ACCESORII LA CERERE .....	65	7.1.3 Reglarea formei cordonului de sudură .....	67
3. DATE TEHNICE .....	65	7.1.4 Modalitatea ATC (Advanced Thermal Control).....	67
3.1 PLACĂ INDICATOARE .....	65	7.2 Funcționarea în modalitatea MANUALĂ.....	67
3.2 ALTE DATE TEHNICE:.....	65	7.2.1 Display LCD în modalitatea MANUALĂ (Fig. I).....	67
4. DESCRIEREA APARATULUI DE SUDURĂ .....	65	7.2.2 Setarea parametrilor .....	67
4.1. DISPOZITIVE DE CONTROL, REGLARE ȘI CONECTARE.....	65	8. CONTROLUL BUTONULUI PISTOLETULUI.....	67
4.1.1 APARAT DE SUDURĂ (Fig. B, B1) .....	65	8.1 Modalitatea de control a butonului pistolului.....	67
4.1.2 PANOUL DE CONTROL AL APARATULUI DE SUDURĂ (Fig. C) .....	65	8.2 Setarea modalității de control al butonului pistolului.....	67
5. INSTALAREA.....	66	9. SETĂRI AVANSATE .....	67
5.1 AMPLASAREA APARATULUI DE SUDURĂ.....	66	9.1 Parametri avansați reglabili .....	67
5.2 CONECTAREA LA REȚEAUA DE ALIMENTARE.....	66	9.2 Setarea parametrilor avansați .....	67
5.2.1 Ștecherul și priza.....	66	10. SUDURĂ TIG DC: DESCRIEREA PROCEDURII.....	67
5.3 CONECTĂRILE CIRCUITULUI DE SUDURĂ .....	66	10.1 PRINCIPII GENERALE .....	67
5.3.1 Recomandări.....	66	10.2 PROCEDURE (AMORSARE LIFT).....	68
5.3.2 CONECTĂRILE CIRCUITULUI DE SUDURĂ ÎN MODALITATEA MIG-MAG .....	66	10.3 DISPLAY LCD ÎN MODALITATEA TIG (Fig. C) .....	68
5.3.2.1 Conectarea la butelia de gaz (dacă este utilizată) .....	66	11. SUDURĂ MMA: DESCRIEREA PROCEDURII .....	68
5.3.2.2 Conectarea cablului de retur al curentului de sudură.....	66	11.1 PRINCIPII GENERALE.....	68
5.3.2.3 Pistolul .....	66	11.2 Procedeu.....	68
5.3.2.4 Schimbarea polarității (doar versiunile 180A și 200A).....	66	11.3 DISPLAY LCD ÎN MODALITATEA MMA (Fig. C) .....	68
5.3.3 CONECTĂRILE CIRCUITULUI DE SUDURĂ ÎN MODALITATEA TIG.....	66	12. RESETARE REGLĂRI DIN FABRICĂ.....	68
5.3.3.1 Conectarea la butelia de gaz .....	66	13. SEMNALIZĂRI DE ALARMĂ .....	68
5.3.3.2 Conectarea cablului de retur al curentului de sudură.....	66	14. ÎNTREȚINERE.....	68
5.3.3.3 Pistolul .....	66	14.1 ÎNTREȚINERE OBIȘNUIȚĂ .....	68
5.3.4 CONECTĂRILE CIRCUITULUI DE SUDURĂ ÎN MODALITATEA MMA .....	66	14.1.1 ÎNTREȚINEREA PISTOLETULUI DE SUDURĂ .....	68
5.3.4.1 Conectare cablu de sudură clește-porteectrod .....	66	14.1.2 Alimentatorul de sârmă .....	68
5.3.4.2 Conectarea cablului de retur al curentului de sudură.....	66	14.2 ÎNTREȚINEREA SPECIALĂ.....	68
5.4 ÎNCĂRCARE BOBINĂ SĂRMĂ (Fig. G, G1) .....	66	15. DEPISTAREA DEFECTELOR .....	68
6. SUDURĂ MIG-MAG: DESCRIEREA PROCEDURII.....	67		
6.1 SHORT ARC (ARC SCURT) .....	67		
6.2 GAZ DE PROTECȚIE.....	67		

APARAT DE SUDURĂ CU FIR CONTINUU PENTRU SUDURĂ CU ARC MIG-MAG ȘI FLUX, TIG, MMA PREVĂZUTE PENTRU UZ PROFESIONAL ȘI INDUSTRIAL.  
Notă: În textul următor se va folosi termenul „aparat de sudură”.

#### 1. MĂSURI GENERALE DE SIGURANȚĂ ÎN CAZUL SUDURII CU ARC

Operatorul trebuie să fie destul de instruit pentru folosirea în siguranță a aparatului și informat asupra riscurilor care pot proveni din sudura cu arc, asupra măsurilor de protecție corespunzătoare și asupra măsurilor de urgență. (Consultați, de asemenea, norma „EN 60974-9: Echipament pentru sudare cu arc. Partea 9: Instalare și utilizare”).



- Evitați contactul direct cu circuitul de sudură; tensiunea în gol transmisă de generator poate fi periculoasă în anumite cazuri.
- Conectarea cablurilor de sudură, operațiile de control precum și reparațiile trebuie efectuate cu aparatul de sudură oprit și deconectat de la rețeaua de alimentare.
- Opriți aparatul de sudură și deconectați-l de la rețeaua de alimentare înainte de a înlocui componentele pistolului de sudură predispuși la uzură.
- Realizați instalația electrică corespunzător normelor și legilor în vigoare referitor la prevenirea accidentelor de muncă.
- Aparatul de sudură trebuie să fie conectat numai la un sistem de alimentare cu conductor de nul legat la pământ.
- Asigurați-vă că priza de alimentare este corect conectată la pământarea de protecție.
- Nu folosiți aparatul de sudură în medii cu umiditate, igrasie sau sub ploaie.
- Nu folosiți cabluri cu izolare deteriorată sau cu conectoare slăbite.



- Nu sudați containere, recipiente sau tubulaturi care conțin sau care au conținut produse inflamabile lichide sau gaze.
- Evitați operarea aparatului pe materiale curățate cu solvenți clorurați sau în vecinătatea substanțelor de acest gen.
- Nu sudați pe recipiente sub presiune.
- Îndepărtați de zona de lucru toate substanțele inflamabile (de exemplu lemn, hârtie, cărpe, etc.).
- Asigurați-vă că există un schimb de aer adecvat sau alte mijloace capabile să elimine gazele de sudură din vecinătatea arcului; este necesară o abordare sistematică pentru a evalua limitele de expunere la gazele de sudură în funcție de compoziția lor, concentrația și durata expunerii respective.
- Păstrați butelia departe de surse de căldură, inclusiv irradiația solară (dacă este utilizată).



- Efectuați o izolare electrică adecvată față de pistolul, piesa în lucru și față de alte părți metalice legate la pământ, situate în apropiere (accesibile). Acest lucru se obține în mod normal prin protejarea cu mănuși, încălțăminte, măști și îmbrăcăminte adecvate acestui scop și prin utilizarea de platforme sau de covorașe izolante.
- Protejați-vă întotdeauna ochii cu filtre conforme cu UNI EN 169 sau cu UNI EN 379 montate pe măști sau pe căști conforme cu UNI EN 175.
- Folosiți îmbrăcăminte ignifugă de protecție adecvată (conformă cu UNI EN 11611) și mănuși de sudură (conforme cu UNI EN 12477) și evitați expunerea epidermei la razele ultraviolete și infraroșii produse de arc; protecția trebuie să

fie extinsă și la alte persoane din apropierea arcului prin intermediul ecranelor de protecție sau a perdelelor nereflectorizante.

- Zgomot: Dacă, din cauza operațiilor de sudură deosebit de intensive, se constată un nivel de expunere personală zilnică (LEPD) egală sau mai mare de 85 db(A), este obligatorie folosirea unor echipamente adecvate de protecție individuală (Tab. 1).



- Trecerea curentului de sudură provoacă apariția unor câmpuri electromagnetice (EMF) localizate în jurul circuitului de sudură.

Câmpurile electromagnetice pot avea interferențe cu unele aparate medicale (ex. Pace-maker, respiratoare, proteze metalice etc.).

Trebuie luate măsuri de protecție adecvate față de persoanele purtătoare ale acestor aparate. De exemplu, trebuie interzis accesul în zona de folosire a aparatului de sudură.

Acest aparat de sudură corespunde standardelor tehnice de produs pentru folosirea exclusivă în medii industriale în scop profesional. Nu este asigurată corespondența cu limitele de bază referitoare la expunerea umană la câmpurile electromagnetice în mediul casnic.

Operatorul trebuie să folosească următoarele proceduri pentru a reduce expunerea la câmpurile electromagnetice:

- Să fixeze împreună, cât mai aproape posibil, cele două cabluri de sudură.
- Să mențină capul și trunchiul corpului cât mai departe posibil de circuitul de sudură.
- Să nu înfășoare niciodată cablurile de sudură în jurul corpului.
- Să nu sudeze cu corpul în mijlocul circuitului de sudură. Să țină ambele cabluri de aceeași parte a corpului.
- Să conecteze cablul de întoarcere al curentului de sudură la piesa de sudat, cât mai aproape posibil de îmbinarea ce se execută.
- Să nu sudeze aproape, așezați sau sprijiniți de aparatul de sudură (distanța minimă: 50cm).
- Să nu lase obiecte feromagnetice în apropierea circuitului de sudură.
- Distanța minimă d=20cm (Fig. R).



- Aparat de clasă A:

Acest aparat de sudură corespunde cerințelor standardului tehnic de produs pentru folosirea exclusivă în medii industriale și în scop profesional. Nu este asigurată corespondența cu compatibilitatea electromagnetică în clădirile de locuințe și în cele conectate direct la o rețea de alimentare de joasă tensiune care alimentează clădirile pentru uzul casnic.



#### MĂSURI DE PRECAUȚIE SUPLIMENTARE

- OPERAȚIILE DE SUDARE:

- în medii cu risc ridicat de electrocutare;
  - în spații înguste;
  - în prezența materialelor inflamabile sau explozive.
- TREBUIE să fie evaluate preventiv de către un “responsabil expert” și să fie efectuate întotdeauna în prezența altor persoane calificate pentru intervenții în caz de urgență.
- TREBUIE să fie adoptate mijloacele tehnice de protecție descrise la 7.10;



A.8; A.10 din norma „EN 60974-9: Echipament pentru sudare cu arc. Partea 9: Instalare și utilizare”.

- **TREBUIE să fie interzisă sudura în timp ce aparatul de sudură sau alimentatorul de sârmă este susținut de operator (de exemplu, prin intermediul unor curele).**
- **TREBUIE să fie interzisă sudura cu operatorul situat la înălțime față de sol, în afară de cazul în care se folosesc platforme de siguranță.**
- **TENSIUNE ÎNTRE PORTELECTROZI SAU PISTOLETE DE SUDURĂ:** dacă se lucrează cu mai multe aparate de sudură la o singură piesă sau la mai multe piese conectate electric se poate crea o sumă periculoasă de tensiuni în gol între doi portelectrozi sau pistolete de sudură diferite, atingând o valoare care poate fi dublul limitei admise.  
Este necesar ca un coordonator experimentat să efectueze măsurarea cu instrumente corespunzătoare pentru a determina dacă există un risc și să poată lua măsuri de protecție adecvate după cum se arată la punctul 7.9 din norma „EN 60974-9: Echipament pentru sudare cu arc. Partea 9: Instalare și utilizare”.



#### ALTE RISCURI

- **RĂSTURNARE:** poziționați aparatul de sudură pe o suprafață orizontală corespunzătoare greutății acestuia; în caz contrar (de ex. podele înclinate, nenetede, etc.) există pericolul răsturnării aparatului.
- **FOLOSIRE NECORESPUNZĂTOARE:** este periculoasă folosirea aparatului de sudură pentru orice lucrare diferită de cea prevăzută (ex. dezghețarea țevilor rețelei hidrice).
- **FOLOSIRE IMPROPRIE:** este periculoasă folosirea aparatului de sudură de mai mult de un operator în același timp.
- **DEPLASAREA APARATULUI DE SUDURĂ:** asigurați întotdeauna butelia de gaz cu mijloace potrivite pentru a împiedica căderile accidentale (dacă este utilizată).
- **Se interzice folosirea mânerului ca mijloc de susținere a aparatului de sudură.**



Protecțiile și părțile mobile ale carcasei aparatului de sudură și ale alimentatorului cu sârmă trebuie să fie corect poziționate înainte de a conecta aparatul de sudură la rețeaua de alimentare.



**ATENȚIE!** Orice intervenție manuală asupra părților în mișcare ale alimentatorului cu sârmă, ca de exemplu:

- înlocuirea roletelor și/ sau a dispozitivului de avans al sărmei;
- introducerea sărmei în role;
- încărcarea bobinei cu sârmă;
- curățarea roletelor, a angrenajelor și a zonei aflate sub acestea;
- ungerea angrenajelor.

**TREBUIE SĂ FIE EFECTUATĂ NUMAI CÂND APARATUL DE SUDURĂ ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE.**

## 2. INTRODUCERE ȘI DESCRIERE GENERALĂ

Acest aparat de sudură este o sursă de curent pentru sudura cu arc, realizat special pentru sudura MAG a oțelului carbon sau slab aliat cu gaz de protecție CO<sub>2</sub> sau amestecuri Argon/CO<sub>2</sub>, utilizând sârme electrod pline sau cu miez (tubulare).

De asemenea, este adecvat pentru sudura MIG a oțelurilor inoxidabile cu gaz Argon + 1-2% oxigen, a aluminiului și CuSi3, CuAl8 (brazăură) cu gaz Argon, utilizând sârme electrod de analiză adecvată piesei de sudat.

Se pot folosi sârme cu miez adecvate pentru folosirea fără gaz de protecție Flux adecvând polaritatea pistolului la cele indicate de fabricantul sărmei (doar versiunile 180A și 200A).

Este deosebit de indicată pentru aplicații în tâmplăria ușoară și tinichigerie, pentru sudura tablelor zincate, high stress (cu limită de curgere ridicată), inox și aluminiu. Funcționarea SINERGICĂ asigură setarea rapidă și ușoară a parametrilor de sudură, garantând întotdeauna un control ridicat al arcului și al calității sudurii (OneTouch Technology).

Aparatul de sudură este indicat pentru sudura TIG în curent continuu (DC) cu amorsarea arcului prin contact (modalitatea LIFT ARC), potrivită pentru folosirea cu toate oțelurile (carbon, slab aliate și înalt aliate) și cu metalele grele (cupru, nichel, titan și aliajele lor) cu gaz de protecție Ar pur (99.9%) sau, pentru utilizări deosebite, cu amestecuri Argon/Heliu. Este indicat și pentru sudura cu electrod MMA în curent continuu (DC) cu electrozi înveliți (rutilici, acizi, bazici).

### 2.1 PRINCIPALELE CARACTERISTICI

#### MIG-MAG

- Funcționare sinergică (automată) sau manuală;
- curbe sinergice predispușe;
- Vizualizare pe display LCD a vitezei sărmei, tensiunii și curentului de sudură;
- Selectare funcționare 2T, 4T, spot;
- Reglări: rampa de urcare a sărmei, reactanța electronică, timpul de ardere finală a sărmei (burn-back), post-gaz;
- Schimbare polaritate pentru sudura GAS MIG-MAG/BRAZING sau NO GAS/FLUX (doar versiunile 180A și 200A).

#### TIG

- Amorsare LIFT;
- Vizualizare pe display LCD a tensiunii și curentului de sudură.

#### MMA

- Dispozitive arc force, hot start, anti-stick presetate;
- Indicarea diametrului electrodului recomandat în funcție de curentul de sudură;
- Vizualizare pe display LCD a tensiunii și curentului de sudură.

#### PROTECȚII

- Protecție termostatică;
- Protecție împotriva scurt-circuitelor accidentale datorită contactului dintre pistol și masă;
- Protecție împotriva tensiunilor anormale (tensiune de alimentare prea ridicată sau prea scăzută).

- Protecție anti-stick (MMA).

### 2.2 ACCESORII DE SERIE

- Pistol;et;
- Cablu de retur cu clește de masă;
- Suport pentru pistol.

### 2.3 ACCESORII LA CERERE

- Adaptor butelie argon;
- Cărucior (doar versiunile 180A și 200A);
- Mască heliomată;
- Kit Sudură MIG/MAG;
- Kit sudură MMA;
- Kit sudură TIG.

## 3. DATE TEHNICE

### 3.1 PLACĂ INDICATOARE

Principalele date referitoare la utilizarea și randamentul aparatului de sudură sunt menționate pe placa indicatoare a acestuia cu următoarele semnificații:

Fig. A

- 1- Normă EUROPEANĂ de referință pentru siguranța și construcția aparatelor de sudură cu arc electric.
- 2- Simbolul structurii interne a aparatului de sudură.
- 3- Simbolul procedurii de sudură prevăzută.
- 4- Simbolul S: indică faptul că se pot efectua operații de sudare într-un mediu cu risc de electrocutare ridicat (de ex. foarte aproape de mase metalice considerabile).
- 5- Simbolul prizei de alimentare:  
1~ : tensiune alternativă monofazică;  
3~ : tensiune alternativă trifazică.
- 6- Gradul de protecție a carcasei.
- 7- Date caracteristice ale prizei de alimentare:  
-  $U_0$  : Tensiunea alternativă și frecvența de alimentare a aparatului de sudură (limitele admise  $\pm 10\%$ ).
- $I_{1\max}$  : Curent maxim absorbit din priză.
- $I_{\text{eff}}$  : Curentul efectiv de alimentare.
- 8- Randamentul circuitului de sudură:  
-  $U_0$  : tensiune maximă în gol (circuit de sudură deschis).
- $I_0/U_0$  : Curent și tensiune conform normelor, care pot fi transmise de aparatul de sudură în timpul sudurii.
- X : Raportul de intermitență: indică perioada în care aparatul de sudură poate transmite curentul corespunzător (aceeași coloană). Se exprimă în % pe baza unui ciclu de 10 minute (de exemplu 60% = 6 minute de funcționare, 4 minute de staționare, ș.a.m.d.).  
În cazul în care se vor depăși parametrii de utilizare (de pe placa indicatoare, raportați la temperatura mediului ambiant de 40°C), intervine protecția termică a aparatului (aparatură rămâne în stand-by până când temperatura acestuia revine la valorile admise).
- A/V-A/V : indică gama de reglare a curentului de sudură (minim - maxim) la tensiunea arcului corespunzătoare.
- 9- Numărul de înregistrare pentru identificarea aparatului de sudură (indispensabil pentru asistența tehnică, solicitarea pieselor de schimb, identificarea originii produsului).
- 10- : Valoarea siguranțelor cu temporizare prevăzute pentru protecție.
- 11- Simboluri care se referă la normele de siguranță a căror semnificație este indicată în capitolul 1 „Măsuri de siguranță generale pentru sudura cu arc electric”.

Observație: Exemplul de placă indicatoare prezentat este orientativ în ceea ce privește semnificația simbolurilor și a cifrelor; valorile exacte ale datelor tehnice ale aparatului de sudură achiziționat trebuie să fie indicate direct pe placa indicatoare a aparatului respectiv.

### 3.2 ALTE DATE TEHNICE:

- **APARAT DE SUDURĂ: a se vedea tabelul 1 (TAB. 1)**
  - **PISTOLET MIG: a se vedea tabelul 2 (TAB. 2)**
  - **PISTOLET TIG: a se vedea tabelul 3 (TAB. 3)**
  - **CLEȘTE PORT-ELECTROD: a se vedea tabelul 4 (TAB. 4)**
- Greutatea aparatului de sudură este menționată în tabelul 1 (TAB.1).

## 4. DESCRIEREA APARATULUI DE SUDURĂ

### 4.1. DISPOZITIVE DE CONTROL, REGLARE ȘI CONECTARE.

#### 4.1.1 APARAT DE SUDURĂ (Fig. B, B1)

Pe partea anterioară:

- 1- Panou de control (a se vedea descrierea).
- 2- Cablu și pistol de sudură.
- 3- Cablu și bornă de retur la masă.
- 4- Priză rapidă pozitivă (+) pentru a conecta cablul de sudură.
- 5- Priză rapidă negativă (-) pentru a conecta cablul de sudură.

Pe latura posterioară:

- 6- Întrerupător general ON/OFF.
- 7- Conectorul tubului pentru gaz de protecție.
- 8- Cablu de alimentare.

Pe compartimentul bobinare (doar versiunile 180A și 200A):

- 9- Bornă pozitivă (+).
- 10- Bornă negativă (-).

**N.B. Inversare polaritate pentru sudură FLUX (fără gaz).**

#### 4.1.2 PANOUL DE CONTROL AL APARATULUI DE SUDURĂ (Fig. C)

- 1- selectarea, dacă este apăsat, a procesului de sudură MIG-MAG (SINERGIC sau MANUALĂ), TIG sau MMA

#### MIG-MAG SINERGIC

- Reglarea puterii de sudură.

#### MIG-MAG MANUAL

- Reglarea vitezei de alimentare cu sârmă.

#### TIG:

- Reglarea curentului de sudură.

#### MMA:

- Reglarea curentului de sudură.

- 2- accesul, dacă este apăsat, la meniurile de setare a procesului de sudură MIG-MAG (SINERGIC sau MANUAL).

#### MIG-MAG SINERGIC

- Reglarea cordonului de sudură (lungimea arcului)

#### MIG-MAG MANUAL

- Reglarea cordonului de sudură (tensiunea de sudură)

- TIG:**  
- Neabilitat.
- MMA:**  
- Neabilitat
- 3- Display LCD

## 5. INSTALAREA



**ATENȚIE! EFECTUAȚI TOATE OPERAȚIILE DE INSTALARE ȘI CONECTAREA ELECTRICĂ NUMAI CÂND APARATUL DE SUDURĂ ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA ALIMENTARE. LEGĂTURILE ELECTRICE TREBUIE SĂ FIE EFECTUATE NUMAI DE CĂTRE PERSONAL EXPERT SAU CALIFICAT.**

### PREGĂTIREA (Fig. D) (doar versiunea 270A)

Scoateți aparatul de sudură din ambalajul său și montați piesele aferente prezente în ambalaj.

#### Asamblare cablu de retur-clește

Fig. D1

#### Asamblare cablu de sudură-clește port-electrod

FIG. E

#### Asamblare cârlig de prindere pistol

FIG. F

### 5.1 AMPLASAREA APARATULUI DE SUDURĂ

Stabiliți locul de instalare a aparatului de sudură astfel încât să nu existe vreun obstacol în fața deschizăturii pentru intrarea și ieșirea aerului de răcire; în același timp, asigurați-vă că nu se aspiră praf conductiv, aburi corozivi, umiditate etc. Lăsați un spațiu liber de cel puțin 250 mm în jurul aparatului.



**ATENȚIE! Poziționați aparatul pe o suprafață plană corespunzătoare pentru a suporta greutatea acestuia și pentru a preveni răsturnarea sau deplasările periculoase ale aparatului.**


### 5.2 CONECTAREA LA REȚEAUA DE ALIMENTARE

- Înainte de efectuarea oricărei legături electrice, controlați că tensiunea și frecvența de rețea disponibile la locul de instalare corespund cu datele de pe placa indicatoare a aparatului de sudură.

- Aparatul de sudură trebuie să fie conectat numai la un sistem de alimentare cu conductor de nul legat la pământ.

- Pentru a garanta protecția față de contactul indirect folosiți întrerupătoare diferențiale de tipul:

- Tipul A () pentru aparate monofazate.

- Tipul B () pentru mașini trifazate.

- Pentru a fi în conformitate cu cerințele normei EN 61000-3-11 (Flicker), se recomandă conectarea aparatului de sudură la punctele de interfață ale rețelei de alimentare care prezintă o impedanță mai mică de  $Z_{max} = 0,24 \text{ ohm}$ .

- Aparatul de sudură nu corespunde cerințelor normei IEC/EN 61000-3-12.

Dacă acesta este conectat la o rețea de alimentare publică, instalatorul sau utilizatorul trebuie să verifice dacă aparatul de sudură poate fi conectat (dacă este necesar, consultați societatea de distribuție).

#### 5.2.1 Ștecherul și priza

(1~)

Conectați ștecherul cablului de alimentare la o priză de rețea prevăzută cu siguranță fuzibilă sau întrerupător automat; borna de împământare trebuie conectată la conductorul de pământ (galben-verde) al liniei de alimentare.

(3~)

Conectați la cablu de alimentare un ștecher conform normelor (3P + P.E) și corespunzător curentului indicat și asigurați o priză de rețea dotată cu siguranțe sau întrerupător automat; cleva de împământare corespunzătoare trebuie să fie legată la firul de împământare (galben-verde) al cablului de alimentare.

Tabelul (TAB. 1) indică valorile recomandate în amperi pentru siguranțele cu temporizare, alese în baza curentului nominal maxim transmis de aparatul de sudură și în baza tensiunii nominale de alimentare.



**ATENȚIE! Nerespectarea regulilor mai sus menționate poate duce la nefuncționarea sistemului de siguranță prevăzut de fabricant (clasa I) cu riscuri grave pentru persoane (de ex. electrocutare) sau pentru obiecte (de ex. incendiu).**

### 5.3 CONECTĂRILE CIRCUITULUI DE SUDURĂ

#### 5.3.1 Recomandări



**ATENȚIE! ÎNAINTE DE EFECTUAREA CONECTĂRILOR DE MAI JOS, ASIGURAȚI-VĂ CĂ APARATUL DE SUDURĂ ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE.**

Tabelul 1 (TAB. 1) prezintă valorile recomandate pentru cablurile de sudură (în mm<sup>2</sup>) pe baza curentului maxim debitat de aparatul de sudură.

De asemenea:

- Rotiți până la capăt conectorii cablurilor de sudură în prizele rapide (dacă sunt prezente), pentru a garanta un contact electric perfect; în caz contrar, se vor produce supraîncălziri ale conectorilor, având drept consecință deteriorarea lor rapidă și pierderea eficienței.

- Folosiți cabluri de sudură cât mai scurte posibil.

- Nu utilizați structuri metalice care nu fac parte din piesa în lucru, în locul cablului de retur al curentului de sudură; acest lucru poate fi periculos pentru siguranță și poate da rezultate insuficiente la sudură.

#### 5.3.2 CONECTĂRILE CIRCUITULUI DE SUDURĂ ÎN MODALITATEA MIG-MAG

##### 5.3.2.1 Conectarea la butelia de gaz (dacă este utilizată)

- Butelia de gaz care poate fi încărcată pe planul de sprijin al câruciorului: max 30 kg

(doar versiunile 180A și 200A).

- Înfiletați reductorul de presiune(\*) pe supapa buteliei de gaz, interpunând reductorul special furnizat ca accesoriu, pentru când se folosește gazul Argon sau amestecul Argon/CO<sub>2</sub>.

- Conectați furtunul de intrare a gazului la reductor și strângeți banda din dotare.

- Slăbiți inelul de reglare a reductorului de presiune înainte de a deschide supapa buteliei.

(\*) Accesoriu de achiziționat separat dacă nu este livrat cu produsul.

##### 5.3.2.2 Conectarea cablului de retur al curentului de sudură

Trebuie conectat la piesa de sudat sau la bancul metalic pe care aceasta este așezată, cât mai aproape posibil de racordul din execuție.

##### 5.3.2.3 Pistol

Pregătiți-l pentru prima încărcare a sărmei, demontând duza și tubul de contact, pentru a-i ușura ieșirea.

##### 5.3.2.4 Schimbarea polarității (doar versiunile 180A și 200A)

Fig. B

- Deschideți ușa compartimentului de bobinare.

- Sudură MIG/MAG (gaz):

- Conectați cablu pistolului la borna roșie (+) (Fig. B-9)

- Conectați cablu de retur clește la priza rapidă negativă (-) (Fig. B-5)

- Sudură FLUX (fără gaz):

- Conectați cablu pistolului la borna neagră (-) (Fig. B-10).

- Conectați cablu de retur clește la priza rapidă pozitivă (+) (Fig. B-4).

- Închideți ușa compartimentului de bobinare.

### 5.3 CONECTĂRILE CIRCUITULUI DE SUDURĂ ÎN MODALITATEA TIG

#### 5.3.1 Conectarea la butelia de gaz

- Înfiletați reductorul de presiune pe supapa buteliei de gaz interpunând, dacă este necesar, reductorul special furnizat ca accesoriu.

- Conectați furtunul de intrare a gazului la reductor și strângeți banda din dotare.

- Slăbiți inelul de reglare a reductorului de presiune înainte de a deschide supapa buteliei.

- Deschideți butelia și reglați cantitatea de gaz (l/min) potrivit datelor orientative de folosire, vezi tabelul (TAB. 5); eventualele reglări ale efluxului de gaz vor putea fi efectuate în timpul sudurii, acționând asupra inelului reductorului de presiune. Verificați etanșeitatea țevilor și a racordurilor.



**ATENȚIE! Închideți întotdeauna supapa buteliei de gaz la sfârșitul lucrului.**

#### 5.3.2 Conectarea cablului de retur al curentului de sudură

- Trebuie conectat la piesa de sudat sau la bancul metalic pe care aceasta este așezată, cât mai aproape posibil de cuplajul din execuție. Acest cablu trebuie conectat la borna cu simbolul (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.3 Pistol

- Introduceți cablu port-curent în borna rapidă respectivă (-) (Fig. B-5). Conectați furtunul de gaz al pistolului la butelie.

### 5.3.4 CONECTĂRILE CIRCUITULUI DE SUDURĂ ÎN MODALITATEA MMA

Aproape întreaga totalitate a electrozilor înveliți trebuie conectată la polul pozitiv (+) al generatorului; în mod excepțional la polul negativ (-) pentru electrozii cu înveliș acid.

#### 5.3.4.1 Conectare cablu de sudură clește-portelectrod

Puneți pe terminal o clemă specială care folosește la strângerea părții descoperite a electrodului. Acest cablu trebuie conectat la borna cu simbolul (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.4.2 Conectarea cablului de retur al curentului de sudură

- Trebuie conectat la piesa de sudat sau la bancul metalic pe care aceasta este așezată, cât mai aproape posibil de cuplajul din execuție. Acest cablu trebuie conectat la borna cu simbolul (-) (Fig. B-5).

### 5.4 ÎNCĂRCARE BOBINĂ SĂRMĂ (Fig. G, G1)



**ATENȚIE! ÎNAINTE DE A TRECE LA EFECTUAREA OPERAȚIILOR DE ÎNFILARE A SĂRMEI, ASIGURAȚI-VĂ CĂ APARATUL DE SUDURĂ ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE.**

VERIFICAȚI CĂ ROLELE DE ANTRENARE A SĂRMEI, ÎNVELIȘUL DISPOZITIVULUI DE AVANS AL SĂRMEI ȘI TUBUL DE CONTACT DE LA PISTOLETUL DE SUDURĂ SUNT CORESPUNZĂTOARE CU DIAMETRUL ȘI COMPOZIȚIA SĂRMEI CARE SE DOREȘTE DE UTILIZAT ȘI CĂ AU FOST CORECT MONTATE. ÎN TIMPUL ETAPELOR DE ÎNFILARE A SĂRMEI NU UTILIZAȚI MĂNUȘI DE PROTECȚIE.

- Deschideți ușa compartimentului bobină.

- Poziționați bobina sărmei pe suport; asigurați-vă că tija de antrenare a bobinei este fixată corect în forul prevăzut (1a).

- Eliberați contra-rola/ contra-rolile de presiune și îndepărtați-o/-le de rola/ rolele inferioară/-e (2a).

- Verificați că rola/rolele de antrenare a sărmei sunt corespunzătoare sărmei utilizate (2b).

- Eliberați capătul sărmei, tăind extremitatea deformată printr-o tăiere dreaptă și fără bavuri; rotiți bobina în sens antiorar și introduceți extremitatea sărmei la intrarea în dispozitivul de avans al sărmei împingându-l pentru 50-100 mm în dispozitivul de avans al racordului pistolului de sudură (2c).

- Repoziționați contra-rola /contra-rolile reglându-le presiunea la o valoare medie și verificați ca sărma să fie corect poziționată în șanțul rolei inferioare (3).

- Înlăturați ajutorul și tubul de contact (4a).

- Conectați ștecherul aparatului de sudat în priza de alimentare, porniți aparatul, apăsați pe butonul pistolului de sudură sau pe butonul de avans al sărmei pe panoul de comandă (dacă este prezent) și așteptați ca capătul sărmei care traversează tot învelișul dispozitivului de avans al sărmei să iasă cam 10-15 cm din partea anterioară a bobinei și apoi eliberați butonul.



**ATENȚIE! În timpul acestor operații sărma este sub tensiune electrică și este supusă forței mecanice; de aceea, dacă nu se iau măsurile de precauție necesare, poate cauza pericole de electrocutare, răni și declanșarea de arcuri electrice:**

- Nu îndreptați gura pistolului de sudură spre părțile corpului.

- Nu apropiați pistolul de sudură de butelie.

- Remontați pe pistolul de sudură tubul de contact și ajutorul (4b).
- Verificați ca avansarea sârmei să fie regulată; calibrați presiunea roților la forța de frânare a bobinei la valorile minime posibile asigurându-vă că sârma nu alunecă în șanț și că în momentul opririi avansării nu se desfund firele sârmei din cauza inerției excesive ale bobinei.
- Taiati extremitatea sârmei ieșită în afară din ajutor la 10-15 mm.
- Închideți ușa compartimentului bobinei.

## 6. SUDURĂ MIG-MAG: DESCRIEREA PROCEDURII

### 6.1 SHORT ARC (ARC SCURT)

Fuziunea sârmei și detașarea picăturii are loc prin scurt-circuite succesive de la vârful sârmei în baia de sudură (până la 200 ori pe secundă). Lungimea liberă a sârmei (stick-out) va fi de obicei cuprinsă între 5 și 12 mm.

#### Oțeluri carbon și slab aliate

- Diametrul sârmelor utilizabile: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm doar versiunea 270A)
- Gaz utilizabil: CO<sub>2</sub> sau amestecuri Ar/CO<sub>2</sub>

#### Oțeluri inoxidabile

- Diametrul sârmelor utilizabile: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm doar versiunea 270A)
- Gaz utilizabil: amestecuri Ar/O<sub>2</sub> sau Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%)

#### Aluminiu și CuSi/CuAl

- Diametrul sârmelor utilizabile: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm doar versiunea 270A)
- Gaz utilizabil: Ar

#### Sârmă cu miez (doar versiunile 180A și 200A)



- Diametrul sârmelor utilizabile: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Gaz utilizabil: Nicuina

## 6.2 GAZ DE PROTECȚIE

Debitul gazului de protecție trebuie să fie de 8-14 l/min.

## 7. MODALITATE DE FUNCȚIONARE MIG-MAG

### 7.1 Funcționarea în modalitatea SINERGICĂ **SYN**

După stabilirea de către utilizator a parametrilor, precum materialul, diametrul sârmei , tipul de gaz , aparatul de sudură se setează în mod automat în condițiile

optimale de funcționare stabilite de diferitele curbe sinergice memorizate. Utilizatorul trebuie doar să selecteze grosimea materialului pentru a începe să sudeze (OneTouch Technology).


#### 7.1.1 Display LCD în modalitatea SINERGICĂ (Fig. H)


N.B. Toate valorile vizualizabile și selectabile depind de tipul de sudură ales.

- 1- Modalitate de funcționare în sinergie **SYN**;

- 2- Materialul de sudat. Tipuri disponibile: Fe (oțel), SS (oțel inox), Al (aluminiu), CuSi/CuAl (tablă zincată - brazură), Flux (sârmă cu miez - sudură FĂRĂ GAZ);
- 3- Diametrul sârmei de utilizat. Valori disponibile: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Gaz de protecție recomandat. Tipuri disponibile: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Grosimea materialului de sudat. Valori disponibile de la 0 la 5 mm;
- 6- Indicator grafic al grosimii materialului;
- 7- Indicator grafic al formei cordonului de sudură;
- 8- Valori la sudură:

 viteza de alimentare cu sârmă;

 tensiune de sudură;

 curent de sudură;

- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 Setarea parametrilor


Pentru a intra în meniul de reglare a parametrilor, apăsați butonul (Fig. C-2) cel puțin 1 secundă și eliberați-l:

- a) selectarea materialului (Fig. H-2 material clipește)
  - rotiți butonul (Fig. C-2) pentru a alege materialul dorit și confirmați apăsându-l și eliberându-l;
- b) selectarea diametrului sârmei (Fig. H-3 diametrul sârmei clipește)
  - rotiți butonul (Fig. C-2) pentru a alege diametrul dorit al sârmei și confirmați apăsându-l și eliberându-l;
- c) selectarea gazului (Fig. H-4 tipul gazului clipește)
  - rotiți butonul (Fig. C-2) sau selectați direct gazul propus și confirmați apăsându-l și eliberându-l; această operațiune permite ieșirea din meniul de setare a parametrilor și vizualizarea pe display a valorilor prestabilite.

După ce ați stabilit cu butonul (Fig. C-1) grosimea materialului (Fig. H-5) puteți începe să sudați.


#### 7.1.3 Reglarea formei cordonului de sudură

Reglarea formei cordonului se face de la butonul (Fig. C-2) care reglează lungimea arcului deci stabilește aportul mai mare sau mai mic de temperatură la sudură.


Scara de reglare variază între -9 + 0 + +9; în cea mai mare parte a cazurilor, cu butonul în poziție intermediară (0, ) avem o setare de bază optimă (valoarea este

vizualizată pe displayul LCD la stânga simbolului grafic al cordonului de sudură și dispare după un timp prestabilite).

Acționând asupra butonului (Fig. C-2), indicarea grafică pe display a formei sudurii se schimbă arătând un rezultat mai convex, plat sau concav.

**Formă convexă.**  Înseamnă că aportul termic este scăzut, deci sudura este

„rece”, cu puțină penetrare; rotiți deci în sens orar butonul pentru a obține un aport termic mai mare cu efectul unei suduri cu o fuziune mai mare.

**Formă concavă.**  Înseamnă că aportul termic este ridicat, deci sudura este prea

„caldă”, cu penetrare excesivă; rotiți deci în sens antiorar butonul pentru a obține o fuziune mai mică.

#### 7.1.4 Modalitatea ATC (Advanced Thermal Control)

Se activează automat atunci când grosimea reglată este egală sau mai mică de 1,5 mm.

Descriere: controlul instantaneu special al arcului de sudură și viteza ridicată de corectare a parametrilor reduc la minim vârfulurile de curent caracteristice ale modalității de transfer Short Arc în avantajul unui aport termic redus la piesa de sudat. Rezultatul este, pe de o parte, deformarea mai redusă a materialului și, pe de altă parte, un transfer fluid și precis al materialului de aport cu crearea unui cordon de sudură ușor de modelat.

#### Avantaje:

- sudura foarte facilă pe grosimi subțiri;
- deformare mai redusă a materialului;

- arc stabil și la curent redus;
- sudură în puncte rapidă și precisă;
- unire facilitată a unor table distanțate între ele.

## 7.2 Funcționarea în modalitatea MANUALĂ **MAN**


Utilizatorul poate personaliza toți parametri de sudură.


### 7.2.1 Display LCD în modalitatea MANUALĂ (Fig. I)

- 1- Modalitate de funcționare MANUALĂ **MAN**;

- 2- Valori la sudură:

 viteza de alimentare cu sârmă;

 tensiune de sudură;

 curent de sudură.

#### 7.2.2 Setarea parametrilor

În modalitatea manuală, viteza de alimentare cu sârmă și tensiunea de sudură sunt reglate separat. Butonul (Fig. C-1) reglează viteza sârmei, butonul (Fig C-2) reglează tensiunea de sudură (care determină puterea sudurii și influențează forma cordonului). Curentul de sudură este vizualizat pe display (Fig. I-2) doar în timpul sudurii.

## 8. CONTROLUL BUTONULUI PISTOLETULUI

### 8.1 Modalitatea de control a butonului pistolului

Se pot seta 3 modalități diferite de control a butonului pistolului, valabile atât la funcționarea sinergică, cât și manuală:

#### Modalitatea punctare (Fig. L-5)

Permite efectuarea de punctări MIG/MAG cu controlul duratei sudurii (reglare: OFF exclusă; 0.1+5 sec. activă).

#### Modalitatea 2T (Fig. L-6)

Sudura începe prin apăsarea butonului pistolului și se termină când se eliberează butonul.

#### Modalitatea 4T (Fig. L-6)

Sudura începe prin apăsarea și eliberarea butonului pistolului și se termină numai când se apasă și se eliberează butonul pistolului a doua oară. Această modalitate este utilă pentru suduri de lungă durată.

#### 8.2 Setarea modalității de control al butonului pistolului

Pentru a intra în meniul de reglare a parametrilor, apăsați butonul (Fig. C-2) cel puțin 3 secunde și eliberați-l:

- a) Reglarea timpului de punctare (Fig. L-5 clipește).
  - Rotiți butonul (Fig. C-2) pentru a alege timpul dorit sau selectați „OFF” pentru a bloca funcția; confirmați apăsând și eliberând butonul;
  - Dacă timpul de punctare este setat la o valoare cuprinsă între 0.1-5 sec. nu se poate selecta modalitatea „2T/4T”; în acest caz, apăsarea butonului implică ieșirea din meniu.
- b) Selectare 2T sau 4T (Fig. L-6 intermitent și mesajul „2T” sau „4T” pe Fig. L-7).
  - Puteți alege să folosiți modalitatea 2T sau 4T doar dacă timpul de punctare este setat pe „OFF”. Rotiți butonul și selectați modul dorit apoi confirmați prin apăsarea acestuia pentru a ieși din meniu.

## 9. SETĂRI AVANSATE

### 9.1 Parametri avansați reglabili

Se pot personaliza, atât la funcționarea sinergică, cât și manuală, următorii parametri de sudură:

#### Rampă urcare sârmă (Fig. L-1)

Permite setarea rampei de pornire a sârmei pentru a evita eventuala acumulare inițială în cordonul de sudură. Reglare de la 20 la 100 (pomire în % a vitezei de funcționare).

#### Reactanță electronică (Fig. L-2)

Permite setarea dinamicii de sudură în baza materialului și a gazului utilizat.

#### Pentru versiunea 180A și 200A:

- Reglare de la 0 (aparat cu puțină reactanță) la 5 (aparat cu multă reactanță).

#### Pentru versiunea 270A:

- Modalitatea manuală: reglare de la 0 (aparat cu puțină reactanță) la 100 (aparat cu multă reactanță).
- Modalitatea sinergică: corecție reactanță electronică față de valoarea presetată (de la -50% la +50%).

#### Ardere sârmă la oprirea sudurii (burn back) (Fig. L-3)

Permite reglarea timpului de ardere a sârmei la oprirea sudurii, optimizând tăierea finală a acesteia pentru a facilita repomiera sudurii.

#### Pentru versiunea 180A și 200A:

- Reglare între 0 și 200 (mS).

#### Pentru versiunea 270A:

- Modalitatea manuală: reglare de la 0 la 200 (mS).
- Modalitatea sinergică: corecție timp de burn-back față de valoarea presetată (de la -10% la +10%).

#### Post gaz (Fig. L-4)

Permite reglarea timpului de ieșire a gazului de protecție la sfârșitul sudurii (Reglare 0+5 secunde). Această reglare asigură protecția sudurii și răcirea pistolului.

### 9.2 Setarea parametrilor avansați

Pentru a intra în meniul de reglare a parametrilor avansați, apăsați în același timp butoanele (Fig. C-1) și (Fig. C-2) cel puțin 1 secundă și eliberați-le. Fiecare parametru poate fi setat la valoarea dorită rotind/apăsând butonul (Fig. C-2) (valoare vizualizată în (Fig. L-7)) până la ieșirea din meniu.

## 10. SUDURA TIG DC: DESCRIEREA PROCEDURII

### 10.1 PRINCIPII GENERALE

Sudura TIG DC este potrivită pentru toate oțelurile-carbon slab-aliate și înalt-aliate și pentru metalele grele cupru, nichel, titaniu și aliajele lor (FIG. M). Pentru sudura în TIG DC cu electrod la polul (-) se folosește în general electrodul cu 2% de ceriu (banda de culoare gri). Este necesar să ascuțiți axial electrodul de tungsten cu polizorul, vezi FIG. N, având grijă ca vârful să fie perfect concentric pentru a evita devierile arcului. Este important ca ascuțirea să se efectueze în sensul lungimii electrodului. Această operație va trebui repetată periodic în funcție de folosirea și de uzura electrodului

sau atunci când acesta a fost contaminat în mod accidental, oxidat sau nu a fost folosit corect. Pentru o sudură bună, este indispensabilă folosirea diametrului exact al electrodului cu curentul exact, a se vedea tabelul (TAB. 5). În mod normal, ieșirea în afară a electrodului din duza ceramică este de 2-3 mm și poate atinge 8 mm pentru suduri în unghi.

Sudura are loc prin fuziunea marginilor cusăturii. Pentru straturi subțiri pregătite corespunzător (până la circa 1 mm) nu este necesar material de aport (FIG. O). Pentru straturi superioare sunt necesare vergele cu aceeași compoziție ca cea a materialului de bază și cu un diametru corespunzător, cu pregătirea adecvată a marginilor (FIG. P). Este bine, pentru un bun rezultat al sudurii, ca piesele să fie curățate cu grijă și să nu aibă oxizi, uleiuri, unsoari, solvenți etc.

## 10.2 PROCEDEUL (AMORSARE LIFT)

- Reglați curentul de sudură la valoarea dorită cu ajutorul butonului encoder C-1; Adaptați curentul în timpul sudurii la aportul termic necesar real.
- Verificați fluxul corespunzător al gazului.
- Aprinderea arcului electric se face prin contactul și îndepărtarea electrodului de tungsten de piesa de sudat. Această modalitate de amorsare provoacă mai puține deranjamente electro-iradiate și reduce la minimum incluziunile de tungsten și uzura electrodului.
- Sprijiniți vârful electrodului pe piesă, cu o ușoară presiune.
- Ridicați imediat electrodul cu 2-3 mm obținând astfel amorsarea arcului.
- Aparatul de sudură debitează inițial un curent redus. După câteva momente, va fi debitat curentul de sudură stabil.
- Pentru a întrerupe sudura ridicați repede electrodul de pe piesă.

## 10.3 DISPLAY LCD ÎN MODALITATEA TIG (Fig. C)

Modalitatea de funcționare TIG;

- Valori la sudură:
  - tensiunea de sudură;
  - curent de sudură.

## 11. SUDURĂ MMA: DESCRIEREA PROCEDURII

### 11.1 PRINCIPII GENERALE

- Este indispensabilă consultarea indicațiilor fabricantului, menționate pe ambalajul electrozilor utilizați, cu privire la polaritatea corectă a electrodului și la curentul optim respectiv.
- Curentul de sudură trebuie reglat în funcție de diametrul electrodului utilizat și de tipul de cusătură ce se dorește a se realiza; cu titlu orientativ, curentul utilizabil pentru diferitele diametre ale electrodului este:

Ø Electrode (mm)	Curent de sudură (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- De observat că, pentru același diametru al electrodului, valorile ridicate ale curentului vor fi utilizate pentru suduri plane, în timp ce pentru suduri verticale sau peste cap va trebui utilizat un curent inferior.
- Caracteristicile mecanice ale cusăturii de sudură sunt determinate, pe lângă intensitatea curentului ales, de parametrii de sudură precum lungimea arcului, viteza și poziția execuției, diametrul și calitatea electrozilor (pentru o conservare corectă, păstrați electrozii la loc ferit de umiditate, protejați în ambalajele sau recipientele lor).



### ATENȚIE:

În funcție de marca, tipul și grosimea învelișului electrozilor, se poate manifesta instabilitatea arcului datorită compoziției electrodului.

### 11.2 Procedeul

- Ținând masca ÎN DREPTUL FEȚEI, frecați vârful electrodului de piesa de sudat efectuând o mișcare asemănătoare aprinderii unui chibrit; aceasta este metoda cea mai corectă pentru amorsarea arcului.
- ATENȚIE: NU PICHETAȚI electrodul pe piesă; riscați deteriorarea învelișului, făcând dificilă amorsarea arcului.
- Îndată după amorsarea arcului, încercați să păstrați o distanță față de piesă echivalentă cu diametrul utilizat și păstrați această distanță cât mai constantă posibil în timpul efectuării sudurii; amintiți-vă că înclinarea electrodului în sensul avansării va trebui să fie de circa 20-30 de grade.
- La sfârșitul cordonului de sudură, duceți capătul electrodului ușor înapoi față de direcția de avansare, deasupra craterului pentru efectuarea umplerii, apoi ridicați rapid electrodul din baia de topitură pentru a obține stingerea arcului (Aspecte ale cordonului de sudură - FIG. Q).

## 11.3 DISPLAY LCD ÎN MODALITATEA MMA (Fig. C)

Modalitatea de funcționare MMA;

- Valori la sudură:
  - tensiunea de sudură;
  - curent de sudură;
  - diametrul electrodului recomandat.

## 12. RESETARE REGLĂRI DIN FABRICĂ

Se poate aduce din nou aparatul de sudură la setările prestabilite din fabrică ținând apăsată cele două butoane (Fig.C-1) și (Fig.C-2) în timpul operațiunii de pornire.

## 13. SEMNALIZĂRI DE ALARMĂ

Restabilirea este automată la încetarea cauzei alarmei. Mesaje de alarmă care pot apărea pe display:

## Pentru versiunea 180A și 200A:

- "🔥": Intervenția protecției termice a aparatului de sudură. Funcționarea este întreruptă până când aparatul se răcește suficient.
  - ALL 001: intervenție de protecție pentru supra/subtensiune. Verificați tensiunea de alimentare
  - ALL 002: intervenție de protecție scurt-circuit între pistol și masă. Verificați că nu există scurt-circuite în circuitul de sudură.
  - ALL 003: intervenție de protecție supracurent în circuitul de sudură. Verificați că viteza de tracțiune și/sau curentul de sudură nu sunt prea ridicate.
- La stingerea aparatului de sudură se poate manifesta, timp de câteva secunde, semnalarea ALL 001.**

## Pentru versiunea 270A:

- ALL 001 și "🔥": Intervenția protecției termice circuitul primar al aparatului de sudură. Funcționarea este întreruptă până când aparatul se răcește suficient.
- ALL 002 și "🔥": Intervenția protecției termice circuitul secundar al aparatului de sudură. Funcționarea este întreruptă până când aparatul se răcește suficient.
- ALL 003: intervenție de protecție supratensiune. Verificați tensiunea de alimentare.
- ALL 004: intervenție de protecție subtensiune. Verificați tensiunea de alimentare.
- ALL 010: intervenție de protecție supracurent în circuitul de sudură. Verificați că viteza de tracțiune și/sau curentul de sudură nu sunt prea ridicate.
- ALL 011: intervenție de protecție scurt-circuit între pistol și masă. Verificați că nu există scurt-circuite în circuitul de sudură.
- ALL 013: intervenție pentru comunicare internă absentă. Dacă alarma persistă, contactați un centru de asistență autorizat.
- ALL 018: intervenție de alarmă tensiune auxiliară. Dacă alarma persistă, contactați un centru de asistență autorizat.

**La stingerea aparatului de sudură se poate manifesta, timp de câteva secunde, semnalarea ALL 004.**

## 14. ÎNTREȚINERE



**ATENȚIE! ÎNAINTE DE EFECTUAREA OPERAȚIILOR DE ÎNTREȚINERE, ASIGURAȚI-VĂ CĂ APARATUL DE SUDURĂ ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE.**

### 14.1 ÎNTREȚINERE OBIȘNUITĂ OPERAȚIILE DE ÎNTREȚINERE OBIȘNUITĂ POT FI EFECTUATE DE CĂTRE OPERATOR.

#### 14.1.1 ÎNTREȚINEREA PISTOLETULUI DE SUDURĂ

- Evitați să sprijiniți pistolul de sudură și cablul acestuia pe piese metalice calde; acest lucru poate cauza fuziunea materialelor izolante și scoaterea din funcțiune a bobinei.
- Verificați periodic etanșeitatea tubulaturii și racordurile de gaz.
- Cuplați corespunzător cleștele de strângere a electrodului, mandrina de prindere a cleștelui, cu diametrul electrodului ales pentru a evita supraîncălzirea, difuzarea necorespunzătoare a gazului și respectiva nefuncționare a sudurii.
- Verificați înainte de fiecare utilizare stutul de uzură și montarea corectă a extremităților pistolului de sudură: ajutor, electrod, cleștele de strângere a electrodului, difuzorul de gaz.

#### 14.1.2 Alimentatorul de sârmă

- Verificați frecvent stutul de uzură a rotelor de antrenare a sârmei, înlăturați periodic praful metalic depozitat în zona de antrenare (role și dispozitivul de avans la intrare și la ieșire).

#### 14.2 ÎNTREȚINEREA SPECIALĂ

**OPERAȚIUNILE DE ÎNTREȚINERE SPECIALĂ TREBUIE SĂ FIE EFECTUATE NUMAI DE PERSONAL CALIFICAT SAU EXPERIMENTAT ÎN DOMENIUL ELECTRIC ȘI MECANIC, ÎN CONFORMITATE CU STANDARDUL TEHNIC IEC/EN 60974-4.**



**ATENȚIE! ÎNAINTE DE A ÎNLĂTURA PLĂCILE CARCASEI APARATULUI DE SUDURĂ PENTRU A AVEA ACCES LA INTERIORUL ACESTUIA, ASIGURAȚI-VĂ CĂ APARATUL ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE.**

**Eventualele verificări efectuate sub tensiune în interiorul aparatului de sudură pot cauza electrocutări grave datorate contactului direct cu părțile sub tensiune și/sau leziuni datorate contactului direct cu piesele în mișcare.**

- Verificați interiorul aparatului periodic sau frecvent, în funcție de gradul de praf din mediul în care se lucrează cu acesta și înlăturați praful depozitat pe transformator prin insulflarea cu aer comprimat sec (max. 10 bar).
- Evitați îndreptarea jetului de aer comprimat pe plăcile electronice; curățiți acestea din urmă cu o perie foarte moale sau cu solvenți corespunzători.
- În timpul acestei operații verificați ca legăturile electrice să fie strânse bine și cablurile să nu prezinte daune la nivelul izolării.
- La terminarea acestor operații, re poziționați panourile aparatului de sudură, strângând bine șuruburile de fixare.
- Evitați întotdeauna efectuarea operațiilor de sudare cu aparatul deschis.
- După efectuarea întreținerii sau reparației, restabiliți conexiunile și cablajele cum erau inițial, având grijă ca acestea să nu intre în contact cu piesele în mișcare sau cu piesele care pot atinge temperaturi ridicate. Înfășurați toți conductorii cum erau inițial, având grijă să țineți separate între ele conexiunile transformatorului primar de înaltă tensiune de cele ale transformatoarelor secundare de joasă tensiune.
- Folosiți toate șabilele și șuruburile originale pentru închiderea carcasei.

## 15. DEPISTAREA DEFECTELOR

ÎN CAZUL ÎN CARE FUNCȚIONAREA APARATULUI DE SUDURĂ NU ESTE CORESPUNZĂTOARE ȘI ÎNAINTEA EFECTUĂRII ORICĂRUI CONTROL MAI SISTEMATIC SAU ÎNAINTE DE A CONTACTA UN CENTRU DE ASISTENȚĂ AUTORIZAT, CONTROLAȚI CA:

- Prin acționarea întrerupătorului general „ON”, lampa corespunzătoare să fie aprinsă; în caz contrar defectul este de obicei la nivelul rețelei de alimentare (cabluri, priză și/sau ștecăr, siguranțe, etc.).
- Să nu fie prezentă o alarmă care indică intervenția siguranței termice în caz de supra sau subtensiune sau de scurt circuit.
- Asigurați-vă că raportul de intermitență nominală este corespunzător; în caz de intervenție a protecției termostatice, așteptați răcirea naturală a aparatului de sudură; verificați funcționalitatea ventilatorului.

- Controlați tensiunea rețelei de alimentare: dacă valoarea acesteia este prea ridicată sau prea scăzută, aparatul de sudură rămâne blocat.
- Verificați să nu fie vreun scurt circuit la ieșirea din aparatul de sudură: în acest caz înlăturați dauna corespunzătoare.
- Legăturile circuitului de sudură să fie efectuate în mod corespunzător; în special verificați ca clema cablului pentru legare la masă să fie efectiv conectată la piesă fără să fie interpușe alte materiale izolante (ca de ex. vopsele).
- Gazul de protecție utilizat să fie cel corect și într-o cantitate corespunzătoare.

	sid.		sid.
1. ALLMÄNNA SÄKERHETSANVISNINGAR FÖR BÅGSVETSNING	70	7.1 Funktion i SYNERGIST Läge	73
2. INTRODUKTION OCH ALLMÄN BESKRIVNING	71	7.1.1 LCD-display i SYNERGIST läge (Fig. H)	73
2.1 HUVUDEGENSKAPER	71	7.1.2 Parameterinställningar	73
2.2 STANDARDTILLBEHÖR	71	7.1.3 Grafisk indikator för svetssträngens form	73
2.3 TILLBEHÖR PÅ BEGÄRAN	71	7.1.4 ATC-läge (Advanced Thermal Control)	73
3. TEKNISKA DATA	71	7.2 Funktion i MANUELLT läge	73
3.1 INFORMATIONSSKYLT	71	7.2.1 LCD-display i MANUELLT läge (Fig. I)	73
3.2 ÖVRIGA TEKNISKA DATA	71	7.2.2 Parameterinställningar	73
4. BESKRIVNING AV SVETSEN	71	8. KONTROLL AV SVETSKNAPPEN	73
4.1 KONTROLL-, REGLERINGS- OCH ANSLUTNINGSANORDNINGAR	71	8.1 Läge för kontroll av svetsknappen	73
4.1.1 SVETS (Fig. B, B1)	71	8.2 Inställning av svetsens kontrolläge	73
4.1.2 SVETSENS KONTROLLPANEL (Fig. C)	71	9. AVANCERADE INSTÄLLNINGAR	73
5. INSTALLATION	71	9.1 Avancerade parametrar som kan justeras	73
5.1 SVETSENS PLACERING	72	9.2 Inställning av de avancerade parametrarna	73
5.2 ANSLUTNING TILL NÄTET	72	10. TIG DC-SVETSNING: BESKRIVNING AV PROCEDUREN	73
5.2.1 Kontakt och uttag	72	10.1 HUVUDPRINCIPER	73
5.3 SVETSKRETSENS ANSLUTNINGAR	72	10.2 PROCEDUR (LIFT-AKTIVERING)	73
5.3.1 Rekommendationer	72	10.3 LCD-DISPLAY I TIG-LÄGE (Fig. C)	74
5.3.2 SVETSKRETSENS ANSLUTNINGAR I LÄGET MIG-MAG	72	11. MMA-SVETSNING: BESKRIVNING AV PROCEDUREN	74
5.3.2.1 Anslutning till gasflaska (om en sådan används)	72	11.1 HUVUDPRINCIPER	74
5.3.2.2 Anslutning av svetsströmmens returkabel	72	11.2 Tillvägagångssätt	74
5.3.2.3 Svetsbrännare	72	11.3 LCD-DISPLAY I MMA-LÄGE (Fig. C)	74
5.3.2.4 Byte av polaritet (bara versioner 180A och 200A)	72	12. ÅTERSTÄLL FABRIKINSTÄLLNINGARNA	74
5.3.3 SVETSKRETSENS ANSLUTNINGAR I TIG-LÄGET	72	13. LARMMEDDELANDEN	74
5.3.3.1 Anslutning till gasbehållaren	72	14. UNDERHÅLL	74
5.3.3.2 Anslutning av svetsströmmens returkabel	72	14.1 ORDINARIE UNDERHÅLL	74
5.3.3.3 Svetsbrännare	72	14.1.1 SKÄRBRÄNNARE	74
5.3.3.4 Svetsbrännare	72	14.1.2 Trädmatare	74
5.3.4 SVETSKRETSENS ANSLUTNINGAR I MMA-LÄGET	72	14.2 EXTRAORDINÄRT UNDERHÅLL	74
5.3.4.1 Anslutning av klämmans-elektrodhållarens svetskabel	72	15. FELSÖKNING	74
5.3.4.2 Anslutning av svetsströmmens returkabel	72		
5.4 LADDNING AV TRÄDPOLE (Fig. G, G1)	72		
6. MIG-MAG-SVETSNING: BESKRIVNING AV PROCEDUREN	72		
6.1 SHORT ARC (KORT SVETSBAGE)	72		
6.2 SKYDDSGAS	73		
7. MIG-MAG-FUNKTIONSSÄTT	73		

SVETS MED KONTINUERLIG TRÅD FÖR BÅGSVETSNING AV TYPEN MIG-MAG OCH FLUX, TIG, MMA SOM FÖRUTSES FÖR PROFESSIONELLT OCH INDUSTRIELLT BRUK.

Obs: I texten nedan förklaras termen "svets".

#### 1. ALLMÄNNA SÄKERHETSANVISNINGAR FÖR BÅGSVETSNING

Operatören måste vara väl insatt i hur svetsen ska användas på ett säkert sätt, vidare måste han vara informerad om riskerna i samband med bågsvarsning, om de respektive skyddsåtgärderna och nödfallsprocedurerna. (Se även norm "EN 60974-9: Apparater för bågsvarsning. Del 9: Installation och användning").



- Undvik direktkontakt med svetskretsen: spänningen på tomgång från svetsen kan under vissa förhållanden vara farlig.
- Stäng av svetsen och drag ut stickproppen ur uttaget innan du ansluter svetskablarna eller utför några kontroller eller reparationer.
- Stäng av svetsen och koppla från den från elnätet innan du byter ut förslitningsdetaljer på skärbrännaren.
- Utför den elektriska installationen i enlighet med gällande normer och säkerhetslagstiftning.
- Svetsen får endast anslutas till ett matningssystem med en neutral ledning ansluten till jord.
- Försäkra er om att nätuttaget är korrekt anslutet till jord.
- Använd inte svetsen i fuktig eller våt miljö eller i regn.
- Använd inte kablar med skadad isolering eller kontaktglapp.



- Svetsa inte på behållare eller rörledningar som innehåller eller har innehållit brandfarliga ämnen i vätske- eller gasform.
- Undvik att arbeta på material som rengjorts med klorhaltiga lösningsmedel eller i närheten av sådana ämnen.
- Svetsa aldrig på behållare under tryck.
- Avlägsna alla brandfarliga ämnen (t.ex. trä, papper, trasor m.m.) från arbetsområdet.
- Försäkra er om att ventilationen är tillfredsställande eller använd er av något hjälpmedel för utsugning av svetsgaserna i närheten av bågen; det är nödvändigt med en systematisk kontroll för att bedöma gränserna för exponeringen för rök från svetsningen, beroende på rökens sammansättning och koncentration samt exponeringens längd.
- Håll gastuben på avstånd från värmekällor, inklusive solljus (om den används).



- Använd en lämplig elektrisk isolering i förhållande till svetsbrännaren, stycket som bearbetas och eventuella jordade metalldelar som finns i närheten (tillgängliga). Detta gör man normalt genom att ha på sig handskar, skor, hjälp och kläder som förutses för användningen och genom att använda ramper eller isoleringsmattor.
- Skydda alltid ögonen med särskilda filter som överensstämmer med bestämmelserna i UNI EN 169 eller UNI EN 379 som är monterade på visir eller hjälmar som uppfyller kraven i UNI EN 175. Använd särskilda brandskyddskläder (som uppfyller kraven i UNI EN 11611)

och svetshandskar (som uppfyller kraven i UNI EN 12477) och undvik att exponera huden för ultraviolett strålning och infraröd strålning som produceras av båden; skyddet ska även gälla personer i närheten via skärmar eller gardiner som inte reflekterar ljus.

- Buller: Om en daglig personlig exponeringsnivå uppstår på grund av särskild intensiva svetsningar (LEPD) som motsvarar eller överstiger 85 dB(A), är det obligatoriskt att använda lämpliga individuella skyddsutrustningar (Tab. 1).



- Svetsströmmens genomgång förorsakar uppkommandet av elektromagnetiska fält (EMF) som kan lokaliseras runt svetskretsen.

De elektromagnetiska fälten kan förorsaka störningar på viss medicinteknisk utrustning (t.ex. pacemaker, respiratorer, metallproteser osv.).

Lämpliga skyddsåtgärder ska vidtas för personer som bär en sådan utrustning. Till exempel kan de förbjudas tillträde till det område som svetsen används vid. Denna svets uppfyller kraven i tekniska normer för produkter som enbart är avsedda att användas inom industrin och för professionellt bruk. Överensstämmelse med de grundläggande begränsningarna för mänsklig exponering av elektromagnetiska fält i hemmet kan ej garanteras.

Operatören ska tillämpa följande förfaranden för att minska exponeringen av de elektromagnetiska fälten:

- Fixera enheten så nära de två svetskablarna som möjligt.
- Huvudet och överkroppen ska hållas på så långt avstånd som möjligt från svetskretsen.
- Snurra inte svetskablarna runt omkring kroppen.
- Svetsa inte med kroppen mitt i svetskretsen. Håll båda kablarna på samma sida om kroppen.
- Kabeln för svetsströmmens återledning till arbetsstycket att svetsa ska anslutas så nära som möjligt den fog som håller på att bearbetas.
- Svetsa inte i närheten av svetsen, sittande på den eller stödd mot den (minimivstånd: 50 cm).
- Lämna inga ferromagnetiska föremål i närheten av svetskretsen.
- Minimivstånd d=20cm (Fig. R).



- Apparat av klass A:

Denna svets uppfyller kraven i tekniska normer för produkter som endast är avsedda att användas inom industrin och för professionellt bruk. Överensstämmelse med elektromagnetisk kompatibilitet i hushållsbyggnader och i byggnader som är direkt kopplade till ett elnät med lågspänning för eldistribution till hushållsbyggnader garanteras inte.



#### EXTRA FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

- SVETSNINGARBETE:

- I miljö med ökad risk för elektrisk stöt
- I angränsande utrymmen
- I närvaro av brandfarligt eller explosivt material MÅSTE först bedömas av en "Ansvartig expert" och alltid utföras i närvaro av andra personer som är skolade för ett eventuellt ingrepp i en nödsituation. Man MÅSTE använda sig av de tekniska skyddsmedel som beskrivs i 7.10; A.8; A.10 i normen "EN 60974-9: Apparater för bågsvarsning. Del 9:

### Installation och användning".

- Det **MÅSTE** vara förbjudet att svetsa medan svetsen eller trådmataren hålls upp av operatören (t.ex. med hjälp av remmar).
- Det **MÅSTE** vara förbjudet att svetsa med operatören upplyft från marken, förutom vid en eventuell användning av en säkerhetsplattform.
- **SPÄNNING MELLAN ELEKTRODHÄLLARE ELLER SKÄRBRÄNNARE:** om man arbetar med flera svetsar på samma stycke eller på flera elektriskt sammankopplade stycken kan detta ge upphov till en sammanlagd farlig spänning på tomgång mellan två olika elektrodhållare eller skärbrännare, ända upp till ett värde som kan uppnå det dubbla jämfört med den tillåtna gränsen. Det är nödvändigt att en erfaren koordinatör utför instrumentmätningen för att avgöra om det finns någon risk, för att kunna använda skyddsåtgärder som är lämpliga så som indikeras i 7.9 i normen "EN 60974-9: Apparater för bågsvetsning. Del 9: Installation och användning".



### ÅTERSTÅENDE RISKER

- **TIPPNING:** placera svetsen på en horisontal yta av lämplig bärkapacitet för dess vikt, i annat fall (t.ex. lutande eller ojämnt golv, etc.) finns det risk för att den tipsar.
- **FELAKTIG ANVÄNDNING:** det är farligt att använda svetsen för något annat än vad den är avsedd för (t.ex. för att tina upp vattenrör).
- **FELAKTIG ANVÄNDNING:** det är farligt om fler än en operatör använder svetsmaskinen samtidigt.
- **FÖRFLYTTNING AV SVETSEN:** säkra alltid gasbehållaren med lämpliga medel för att förhindra oväntade fall (om den används).
- Det är förbjudet att använda handtaget som svetsens upphängningsanordning.



Skydden och de rörliga delarna av svetsens och trådmatarens hölje måste vara på plats innan man ansluter svetsen till elnätet.



**VIKTIGT!** Alla manuella ingrepp på trådmatarens rörliga delar, som till exempel:

- Byte av rullar och/eller trådleddare;
- Införning av tråden i rullarna;
- Laddning av trådrulle;
- Rengöring av rullar, kugghjul eller området under dessa;
- Smörjning av kugghjulen.

**MÅSTE UTFÖRAS MED SVETSEN AVSTÄNGD OCH FRÄKOPPLAD FRÅN ELNÄTET.**

## 2. INTRODUKTION OCH ALLMÅN BESKRIVNING

Denna svets är en strömkälla för gassvetsning som skapats speciellt för MIG-svetsning av kolstål eller svaga legeringar med skyddsgas av typen CO<sub>2</sub> eller blandningar Argon/CO<sub>2</sub> genom att använda fulla elektroder eller elektroder med kärna (tubulära).

Desutom lämpar de sig till MIG-svetsning av rostfritt stål med argongas + 1-2 % syre, aluminium och CuSi<sub>3</sub>, CuAl<sub>8</sub> (lödning) med argongas genom att använda en elektrod med en analys som lämpar sig till stycket som ska svetsas. Det är möjligt att använda rörtråd som passar för användning utan skyddsgas Flux genom att anpassa brännarens polaritet till trådtillverkarens instruktioner (bara versioner 180A och 200A).

Den lämpar sig särskilt mycket för tillämpningar inom lättare snickeri och karosseriverkstäder, för svetsning av förzinkade plåtar, high stress (med en hög böjning), rostfritt stål och aluminium. Den SYNERGISKA funktionen garanterar en snabb och lätt inställning av svetsparametrarna för att alltid garantera kontroll över svetsbågen och en hög svetskvalitet (OneTouch Technology).

Svetsen är även förberedd för TIG-svetsning med likström (DC) med kontaktaktivering av bågen (låge LIFT ARC) på alla typer av stål (kolstål, låga legeringar och höga legeringar) samt tunga metaller (koppar, nickel, titan och dessas legeringar) med ren skyddsgas Ar (99,9 %) eller, för särskild användning, med blandningar av argon och kväve. Den är också förberedd för MMA-elektrods svetsning med likström (DC) av klädda elektroder (ruttiliska, sura, basiska).

### 2.1 HUVUDEGENSKAPER

#### MIG-MAG

- Synergisk (automatisk) eller manuell funktion.
- Förberedda synergiska kurvor.
- Visning på LCD-display av trådhastighet, spänning och svetsström.
- Val av funktion 2T, 4T, spot.
- Justeringar: trådens stigningsramp, elektroniskt motstånd, trådbränningstid på slutet (burn-back), eftergas.
- Byte av polaritet för svetsning GAS MIG-MAG/BRAZING eller NO GAS/FLUX (bara versioner 180A och 200A).

#### TIG

- LIFT-aktivering;
- Visning av spänningen och svetsströmmen på LCD-displayen.

#### MMA

- Anordningar arc force, hot start och anti-stick som förinställts;
- Indikation om elektrodens diameter som rekommenderas enligt svetsströmmen;
- Visning av spänningen och svetsströmmen på LCD-displayen.

#### SKYDD

- Termostatiskt skydd;
- Skydd mot plötsliga stötar som beror på kontakten mellan svetsen och jord;
- Skydd mot onormal spänning (för hög eller för låg matningsström).
- Anti-stick skydd (MMA).

### 2.2 STANDARDTILLBEHÖR

- Brännare.
- Returkabel komplett med jordklämma.
- Brännarhållare.

### 2.3 TILLBEHÖR PÅ BEGÅRAN


- Adapter till argonflaska.
- Vagn (bara versioner 180A och 200A).
- Automatiskt nedbländande svetsmask.
- MIG/MAG svetsatts.
- MMA svetsatts.
- TIG svetsatts.

## 3. TEKNISKA DATA

### 3.1 INFORMATIONSSKYLT

Den viktigaste informationen gällande användningen av svetsen och dess prestationer finns sammanfattad på en informations skylt med följande betydelse:

#### Fig. A

- 1- EUROPEISK referensnorm gällande säkerhet och konstruktion av maskiner för bågsvetsning.
  - 2- Symbol för maskinens inre struktur.
  - 3- Symbol för den svetsningsprocess som förutses.
  - 4- Symbolen **S**: indikerar att svetsning kan utföras i miljö med ökad risk för elektrisk stöt (t. ex. i närheten av stora metallmassor).
  - 5- Symbol för matningslinjen:  
1~ : enfas växelspänning;  
3~ : trefas växelspänning.
  - 6- Höljets skyddsgrad.
  - 7- Matningslinjens egenskaper:
    - $U_n$  : Växelspänning och frekvens för matning av maskinen (tillåtna gränser  $\pm 10\%$ ).
    - $I_{max}$  : Maximal ström som absorberas av linjen.
    - $I_{eff}$  : Reell matningsström.
  - 8- Svetsningskretsens prestationer:
    - $U_o$  : Maximal spänningstopp på tomgång (svetsningskretsen öppen).
    - $I_o/U_o$  : Motsvarande normaliserad ström och spänning som kan fördelas av svetsen under svetsningen.
    - **X** : Intermittensförhållande: indikerar den tid under vilken svetsen kan fördela den motsvarande strömmen (samma kolonn). Detta uttrycks i %, baserad på en cykel på 10 min (t. ex. 60% = 6 minuters arbete, 4 minuters vila; och så vidare). Om utnyttjningsfaktorerna (värden på skylten, refererar till 40°C omgivande temperatur) överskrider kommer det termiska skyddet att ingripa (svetsen kommer att vara i stand-by tills dess temperatur ligger inom gränserna).
    - **A/V-A/V** : Indikerar skalan för inställning av svetsströmmen (minimum - maximum) och motsvarande bågspänning.
  - 9- Serienummer för identifiering av svetsen (oumbärlig vid teknisk service, beställning av reservdelar, sökning efter produktens ursprung).
  - 10-  : Värde för de fördröjda säkringar som ska användas för att skydda linjen.
  - 11- Symboler som hänvisar till säkerhetsnormer vars betydelse förklaras i kapitel 1 "Allmänna säkerhetsanvisningar för bågsvetsning".
- Anmärkning: I det exempel på skylt som finns här är symbolernas och siffrornas betydelse indikativ; de exakta värdena för er svets tekniska data måste avläsas direkt på den skylt som finns på själva svetsen.

### 3.2 ÖVRIGA TEKNISKA DATA:

- **SVETS:** se tabell 1 (TAB. 1)
  - **MIG-SVETSBRÄNNARE:** se tabell 2 (TAB. 2)
  - **TIG-SVETSBRÄNNARE:** se tabell 3 (TAB. 3)
  - **ELEKTRODHÄLLARKLÄMMA:** se tabell 4 (TAB. 4)
- Svetsens vikt står i tabell 1 (TAB. 1).**

## 4. BESKRIVNING AV SVETSEN

### 4.1 KONTROLL-, REGLERINGS- OCH ANSLUTNINGSANORDNINGAR.

#### 4.1.1 SVETS (Fig. B, B1)

##### På framsidan:

- 1- Kontrollpanel (se beskrivning).
- 2- Svetskabel och -brännare.
- 3- Kabel och klämma för jordningsretur.
- 4- Positivt snabbtag (+) för anslutning av svetskabeln.
- 5- Negativt snabbtag (-) för anslutning av svetskabeln.

##### På baksidan:

- 6- Huvudströmbrytare ON/OFF.
- 7- Kontaktdon till skyddsgasens rör.
- 8- Strömkabel.

#### På trådbobinens utrymme (bara versioner 180A och 200A).

- 9- Positiv klämma (+).
- 10- Negativ klämma (-).

**OBS! Ömvänd polaritet för FLUX-svetsningen (ingen gas).**

#### 4.1.2 SVETSENS KONTROLLPANEL (Fig. C)

- 1- Om den trycks ned väljs svetsprocessen MIG-MAG (SYNERGISK eller MANUELL), TIG eller MMA  
**SYNERGISK MIG-MAG**
  - Reglering av svetsseffekten.**MANUELL MIG-MAG**
  - Reglering av trådens matningshastighet.**TIG:**
  - Reglering av svetsströmmen.**MMA:**
  - Reglering av svetsströmmen.
- 2- När den är nedtryckt ger den tillgång till inställningsmenyn för svetsprocesserna MIG-MAG (SYNERGISK eller MANUELL).  
**SYNERGISK MIG-MAG**
  - Reglering av svetssträngen (bågens längd)**MANUELL MIG-MAG**
  - Reglering av svetssträngen (svetsspänning)**TIG:**
  - Ej inkopplad.**MMA:**
  - Ej inkopplad
- 3- LCD-display

## 5. INSTALLATION



**VARNING! UTFÖR ALLA ÅTGÄRDER FÖR INSTALLATION OCH**

## ELANSLUTNINGAR MED SVETSEN AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN MATNINGSNÄTET.

### ELANSLUTNINGARNA FÅR ENDAST UTFÖRAS AV ERFAREN, KVALIFICERAD PERSONAL.

#### UPPSTÄLLNING (Fig. D) (bara version 270A)

Packa upp svetsen och montera ihop de olika komponenterna som finns i emballaget.

#### Montering av returkabel-klämna

Fig. D1

#### Montering av svetskabel-elektrodklämma

FIG. E

#### Montering av brännarens upphängningskrok (bara versioner 180A och 200A)

FIG. F

### 5.1 SVETSENS PLACERING

Kontrollera svetsens installationsplats så att det inte finns hinder vid in- och utgången för kluften. Försäkra dig samtidigt att inget ledande ämne, frätande ångor, fukt osv. sugts in.

Lämna ett fritt utrymme på minst 250 mm runt svetsen.




**WARNING! Placera svetsen på en plan yta med lämplig bärkraft för vikten för att undvika att den välter eller flyttas på ett farligt vis.**

### 5.2 ANSLUTNING TILL NÄTET

Innan du utför någon elektrisk anslutning, ska du kontrollera att uppgifterna på svetsens märkplåt överensstämmer med spänningen och nätfrekvensen som finns tillgänglig på installationsplatsen.

Svetsen får endast anslutas till ett matningssystem med neutral ledning ansluten till jord.

För att garantera skyddet mot den indirekta kontakten ska du använda differentialbrytare av typen:

- Typ A (  ) för enfasmaskiner.

- Typ B (  ) för trefas maskiner.

För att uppfylla kraven i norm EN 61000-3-11 (Flicker) rekommenderar vi att man utför anslutningen av svetsen till nätspänningens gränssnittspunkter som har en impedans under  $Z_{max} = 0.24 \text{ ohm}$ .

Svetsen uppfyller inte kraven i normen IEC/EN 61000-3-12.

Om den ansluts till ett offentligt tillförselnät, är det installatörens eller användarens skyldighet att kontrollera att svetsen kan anslutas (vid behov, kan man konsultera distributionsnätet).

#### 5.2.1 Kontakt och uttag

(1~)

Anslut kontakten på nätkabeln till ett uttag med säkring eller automatisk strömbytare. Den särskilda jordningsterminalen måste anslutas till jordledningen (gul/grön) i matningslinjen.

(3~)

Anslut nätkabeln till en stickpropp av standardmodell (3P + P.E) av lämplig kapacitet och förbered ett eluttag utrustat med säkringar eller med en automatisk brytare, terminalen för jord måste anslutas till matningslinjens jordledare (gul/grön).

I tabell (TAB.1) indikeras de rekommenderade värdena i ampere för linjens fördröjda säkringar, som valts på basis av den maximala nominella ström som fördelas av svetsen samt av elnätets nominella matningsspänning.



**WARNING! Om man inte följer reglerna ovan, blir tillverkarens säkerhetssystem (klass I) ineffektivt, vilket leder till allvariga risker för personer (t ex. elektrisk stöt) och materiella skador (t ex. brand).**

### 5.3 SVETSKRETSENS ANSLUTNINGAR

#### 5.3.1 Rekommendationer



**OBS! INNAN DU UTFÖR FÖLJANDE ANSLUTNINGAR SKA DU FÖRSÄKRA DIG OM ATT PUNKTSVEMASKINEN ÄR AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET.**

Tabell 1 (TAB. 1) innehåller värdena som rekommenderas för svetskablarna (i mm<sup>2</sup>) enligt maximal ström som tillförs från svetsen.

Dessutom:

- Vrid svetskablarnas kontaktdon ordentligt i snabbuttaget (i förekommande fall), för att garantera en perfekt elektrisk kontakt; annars kommer överhettning att ske i kontaktdonen vilket gör att de snabbt försämras och förlorar effektivitet.

- Använd så korta svetskablar som möjligt.

- Undvik att använda metallstrukturer som inte tillhör stycket som bearbetas, i stället för svetsströmmens returkabel; det kan vara farligt för säkerheten och ge otillfredsställande resultat för svetsningen.

#### 5.3.2 SVETSKRETSENS ANSLUTNINGAR I LÄGET MIG-MAG

##### 5.3.2.1 Anslutning till gasflaska (om en sådan används)

- Gasflaska som kan laddas på vagnens stödyta: max 30 kg (bara versioner 180A och 200A).

- Skruva åt tryckreduceraren (\*) vid gasbehållarens ventil genom att placera reduceringen som ingår som tillbehör, då Argon eller Ar/CO<sub>2</sub>-blandningar används.

- Anslut gasens inloppsrör till reduceraren och dra åt strappen.

- Lossa på reglerringen på tryckreduceraren innan du öppnar behållarens ventil.

(\* Tillbehör som köps separat om den inte ingår med produkten.

##### 5.3.2.2 Anslutning av svetsströmmens returkabel

Den ska anslutas till stycket som ska svetsas eller till metallbänken den står på, så nära som möjligt till fogen som utförs.

##### 5.3.2.3 Svetsbrännare

Förbered den för den första trådladdningen och demontera munstycket och kontakttuben för att underlätta utsläppet.

##### 5.3.2.4 Byte av polaritet (bara versioner 180A och 200A)

Fig. B

- Öppna luckan till krokens utrymme.

- MIG/MAG-svetsning (gas):

- Anslut svetskabeln till det röda uttaget (+). (Fig. B-9)

- Anslut klämmans returkabel till det negativa snabbuttaget (-) (Fig. B-5)

- FLUX-svetsning (utan gas):

- Anslut svetsens kabel till den svarta klämman (-). (Fig. B-10).

- Anslut klämmans returkabel till det positiva snabbuttaget (+) (Fig. B-4).

- Stäng luckan till krokens utrymme.

### 5.3.3 SVETSKRETSENS ANSLUTNINGAR I TIG-LÄGET

#### 5.3.3.1 Anslutning till gasbehållaren

- Skruva åt tryckreduceraren till gasbehållarens ventil och använd den särskilda reduceraren som ingår som tillbehör, om så behövs.

- Anslut gasens inloppsrör till reduceraren och dra åt strappen som ingår.

- Lossa på reglerringen på tryckreduceraren innan du öppnar behållarens ventil.

- Öppna behållaren och reglera gasmängden (l/min.) enligt de indikativa användningsuppgifterna. Se tabellen (TAB. 5); eventuella regleringar av gasflödet kan utföras under svetsningen genom att reglera tryckreducerarens vred. Kontrollera tätningen i rör och kopplingar.



**OBS! Stäng alltid gasbehållarens ventil efter arbetets slut.**

#### 5.3.3.2 Anslutning av svetsströmmens returkabel

- Den ska anslutas till stycket som ska svetsas eller till metallbänken som den står på, så nära fogen som utförs som möjligt. Denna kabel ska anslutas till klämman med symbolen (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.3.3 Svetsbrännare

- Sätt in strömkabeln i det särskilda snabbuttaget (-) (Fig. B-5). Anslut svetsens gaasrör till behållaren.

### 5.3.4 SVETSKRETSENS ANSLUTNINGAR I MMA-LÄGET

Nästan alla klädda elektroder ska anslutas till generatorns pluspol (+); undantagsvis till minuspolen (-) för elektroder med sur beklädnad.

#### 5.3.4.1 Anslutning av klämmans-elektrodhållarens svetskabel

Terminalen har en särskild klämna som används för att dra åt elektrodens blottlagda del. Denna kabel ska anslutas till klämman med symbolen (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.4.2 Anslutning av svetsströmmens returkabel

- Den ska anslutas till stycket som ska svetsas eller till metallbänken som den står på, så nära fogen som utförs som möjligt. Denna kabel ska anslutas till klämman med symbolen (+) (Fig. B-5).

### 5.4 LADDNING AV TRÄDSPOLE (Fig. G, G1)



**VIKTIGT! FÖRSÄKRA ER OM ATT SVETSEN ÄR AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET INNAN NI PÅBÖRJAR ARBETSSKEDENA FÖR LADDNING AV TRÅDEN.**

KONTROLLERA ATT TRÅDMATNINGSRULLARNA, TRÅDHYLSAN OCH SKÄRBRÄNNARENS KONTAKTRÖR ÖVERENSSTÄMMER MED DEN TRÄDDIAMETER OCH TRÅDTYP SOM DU AVSER ATT ANVÄNDA, SAMT ATT DE ÄR KORREKT MONTERADE.

UNDER FASERNA FÖR ITRÄDNING AV TRÅDEN SKA MAN INTE BÄRA SKYDDSHANDSKAR.

- Öppna utrymmet med haspeln.

- Placera trådrullen på haspeln med trädens ände uppåt, försäkra er om att haspelns drivtapp är korrekt placerad i det för detta avsedda hålet (1a).

- Lossa mottrycksrullarna/rullen och avlägsna dem/den från de/den nedre rullarna/rullen (2a).

- Kontrollera att frammatningsrullen/rullarna är lämplig/lämpliga för den tråd som används (2b).

- Lossa trådändan, klipp av dess yttersta spets med en bestämd rörelse och utan att slita av tråden; vrid rullen motsols och för in trådändan i trådhylsan, tryck den 50-100 mm in i trådledaren i skärbrännarens anslutning (2c).

- Sätt tillbaka motrullarna/rullen och reglera dess tryck till ett mellanvärde, kontrollera att tråden är korrekt placerad i den undre rullens skåra (3).

- Tag bort munstycket och kontaktröret (4a).

- Stick in stickproppen i nätuttaget, sätt igång svetsen, tryck på knappen på skärbrännaren eller på knappen för frammatning av tråd på kontrollpanelen (om sådan finns) och invänta att trådändan passerar genom hela trådhylsan och sticker ut 10-15 cm från den främre delen av skärbrännaren, släpp sedan knappen.



**VIKTIGT! Under dessa arbetsmoment har tråden elektrisk spänning och är utsatt för mekanisk belastning; om man inte vidtar de nödvändiga försiktighetsåtgärderna finns det risk för elektrisk stöt eller andra skador samt för oavsiktlig tändning av elektriska bågar:**

- Rikta aldrig skärbrännarens munstycke mot någon kroppsdel.

- Låt inte skärbrännaren komma i närheten av gastuben.

- Sätt tillbaka kontaktröret och munstycket på skärbrännaren (4b).

- Kontrollera att tråden matas fram jämnt; justera rullarnas tryck och haspelns bromsning till minimala möjliga värden. Försäkra er om att tråden inte glider i skåran och att den tråd som är rullad på rullen inte blir lös vid ett matningsstopp p.g.a. rullens alltför stora tröghet.

- Klipp av trådändan som kommer ut ur munstycket vid en längd på 10-15 mm.

- Stäng utrymmet med haspeln.

### 6. MIG-MAG-SVETSNING: BESKRIVNING AV PROCEDUREN

#### 6.1 SHORT ARC (KORT SVETSBÅGE)

Trädens smältning och droppens lossnande sker via de efterföljande kortslutningarna av trådspetsen i fusionsbadet (upp till 200 gånger i sekunden). Trädens fria längd (stick-out) är normalt mellan 5 och 12 mm.

#### Stålkol och legeringar

- Tråddiameter som kan användas: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm bara version 270A)

- Gas som kan användas: CO<sub>2</sub> eller blandningar av Ar/CO<sub>2</sub>

#### Rostfritt stål

- Tråddiameter som kan användas: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm bara version 270A)

- Gas som kan användas: blandningar av Ar/O<sub>2</sub> eller Ar/CO<sub>2</sub> (1-2 %)



## Aluminium och CuSi/CuAl

- Tråddiameter som kan användas: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm bara version 270A)
- Gas som kan användas: Ar

## Rörtråd (bara versioner 180A och 200A)



- Tråddiameter som kan användas: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Gas som kan användas: Ingen

## 6.2 SKYDDSGAS

Skyddsgasens tillförsel ska vara 8-14 l/min.


## 7. MIG-MAG-FUNKTIONSSÅTT




### 7.1 Funktion i SYNERGIST Läge

Användaren definierar parametrar som material, tråddiameter , typ av gas  och svetsen går automatiskt till optimala driftsförhållanden enligt de olika synergiska kurvor som lagrats. Användaren behöver bara välja tjocklek på materialet för att påbörja svetsningen (OneTouch Technology).

### 7.1.1 LCD-display i SYNERGIST läge (Fig. H)

OBS! Alla värden som visas och väljs beror på vald svetsningstyp.

1- Funktionsläge i synergi 

- 2- Material som ska svetsas. Tillgängliga typer: Fe (stål), SS (rostfritt stål), Al (aluminium), CuSi/CuAl (förzinkad plåt - lödning), Flux (tråd med kärna - svetsning NO GAS);
- 3- Diameter på tråden som ska användas. Tillgängliga värden: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Rekommenderad skyddsgas. Tillgängliga typer: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Tjocklek på material som ska svetsas. Tillgängliga värden från 0 till 5 mm;
- 6- Grafisk indikator av materialets tjocklek;
- 7- Grafisk indikator för svetssträngens form;
- 8- Svetsvärden:
  -  trådens matningshastighet;
  -  svetsspänning;
  -  svetsström;
- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

### 7.1.2 Parameterinställningar


För åtkomst till parameterinställningsmenyn, tryck på ratten (Fig. C-2) i minst 1 sekund och släpp sedan upp den:

- a) val av material (Fig. H-2 blinkande material)
  - vrid ratten (Fig. C-2) för att välja önskat material och bekräfta genom att trycka och släppa upp knappen;
- b) val av tråddiameter (Fig. H-3 tråddiameter blinkar)
  - vrid ratten (Fig. C-2) för att välja önskad tråddiameter och bekräfta genom att trycka och släppa upp knappen;
- a) val av gas (Fig. H-4 gastyp blinkar)
  - vrid ratten (Fig. C-2) eller välj gasen direkt och bekräfta genom att trycka och släppa upp den; denna åtgärd gör att du kan gå ut ur parameterinställningsmenyn och visa de bestämda värdena på displayen.

Efter att ha definierat följande med ratten (Fig. C-1) materialets tjocklek (Fig. H-5) det går att börja svetsa.


### 7.1.3 Grafisk indikator för svetssträngens form


Regleringen av strängens form utförs med ratten (Fig. C-2) som reglerar bågens längd och sedan fastställer en högre eller lägre temperaturtillförsel till svetsningen.

Regleringsskalan varierar mellan -9 ÷ 0 ÷ +9; i de flesta fallen med ratten i mittenläget (0, ) uppnår man en optimal basinställning (värdet visas på LCD-displayen till

vänster om den grafiska symbolen för svetssträngen och försvinner efter en fastställd tid).

Tryck på ratten (Fig. C-2), och den grafiska indikationen på displayen för svetsformen ändras och visar ett mer konvext, platt eller konkavt resultat.

**Konvex form.**  Innebär att det finns en låg värmeförsel, vilket gör att svetsningen blir för "kall" med en för låg penetration. Vrid sedan ratten medurs för att uppnå en större värmeförsel med en svetsseffekt med större fusion.

**Konkav form.**  Innebär att det finns en hög värmeförsel, vilket gör att svetsningen blir för "varm" med en för hög penetration. Vrid sedan ratten moturs för att uppnå en mindre fusion.

### 7.1.4 ATC-läge (Advanced Thermal Control)

Detta läge aktiveras automatiskt när den inställda tjockleken är högst 1,5 mm.

Beskrivning: den särskilda kontrollen av svetsbågen som är omedelbar och den snabba korrigeringen av parametrarna minimerar strömtopparna som är typiska för Short Arc-överföringsläget, vilket leder till en mindre termisk tillförsel till stycket som ska svetsas. Resultatet är dels en reducerad deformation av materialet, dels en jämn och exakt överföring av materialet som tillförs vilket skapar en svetssträng som är lätt att forma.


#### Fördelar:

- mycket enkelt att svetsa på tunna material;
- reducerad deformation av materialet;
- stabil svetsbåge, även vid en låg strömnivå;
- snabb och precis punktsvetsning;
- lätt sammanfogning av plåtar som är åtskilda.

## 7.2 Funktion i MANUELLT läge


Användaren kan personanpassa alla svetsparametrar.

### 7.2.1 LCD-display i MANUELLT läge (Fig. I)

1- MANUELLT funktionsläge 

2- Svetsvärden:

 trådens matningshastighet;

 svetsspänning;

 svetsström.

## 7.2.2 Parameterinställningar

I manuellt läge, regleras trådens matningshastighet och svetsspänningen separat. Manövernatten (Fig. C-1) reglerar trådhastigheten, manövernatten (Fig. C-2) reglerar svetsspänningen och svetssträngens inverkan). Svetsströmmen visas på displayen (Fig. I-2) endast under svetsningen.

## 8. KONTROLL AV SVETSKNAPPEN

### 8.1 Läge för kontroll av svetsknappen

Det går att ställa in 3 olika kontrollägen för svetsen, både för synergisk och manuell funktion:

#### Punktsvetsläge (Fig. L-5)

För att utföra punktsvetsning MIG/MAG med kontroll av svetsningens varaktighet (reglering: OFF utesluten; 0.1÷5 sek. aktiv).

#### 2T-läge (Fig. L-6)

Svetsningen börjar när du trycker på svetsknappen och slutar när du släpper upp knappen.

#### 4T-läge (Fig. L-6)

Svetsningen börjar när du trycker och släpper upp svetsknappen och avslutas endast när du håller svetsknappen nedtryckt och släpper upp den en andra gång. Detta läge är användbart för längre svetsningsarbeten.

### 8.2 Inställning av svetsens kontrolläge

För åtkomst till parameterinställningsmenyn, tryck på ratten (Fig. C-2) i minst 3 sekund och släpp sedan upp den:

- a) Punkttidens reglering (Fig. L-5 blinkar).  
Vrid ratten (Fig. C-2) för att välja önskad tid eller välj "OFF" för att blockera funktionen; bekräfta genom att trycka och släppa upp ratten.  
Om punktsvetsstiden är inställd på ett värde mellan 0.1 och 5 sek. går det inte att välja läget "2T/4T"; i detta läge går du ut ur menyn om du trycker på ratten.
- b) Val mellan 2T och 4T (Fig. L-6 blinkar och texten "2T" eller "4T" i Fig. L-7).  
Du kan välja om du ska använda läget 2T eller 4T endast om punktsvetsstiden står på "OFF". Vrid ratten och välj önskat läge, bekräfta sedan genom att trycka på knappen för att gå ut ur menyn.

## 9. AVANCERADE INSTÄLLNINGAR

### 9.1 Avancerade parametrar som kan justeras

Följande svetsparametrar kan justeras, både i synergisk och i manuellt funktionsläge:

#### Trådens stigningsramp (Fig. L-1)

Tillåter att ställa in trådens stigningsramp för att undvika eventuell ansamling i början av svetssträngen. Justering från 20 till 100 (start i % av drifthastigheten).

#### Elektroniskt motstånd (Fig. L-2)

Tillåter att ställa in svetsdynamiken baserat på typen av material och gas som används.

#### För version 180A och 200A:

- Justering från 0 (maskin med lågt motstånd) till 5 (maskin med högt motstånd).
- För version 270A:**
  - Manuellt läge: Justering från 0 (maskin med lågt motstånd) till 100 (maskin med högt motstånd).
  - Synergiskt läge: korrigerar av elektroniskt motstånd i förhållande till det inställda värdet (från -50 % till +50 %).

#### Trådbränning i slutet av svetsningen (burn back) (Fig. L-3)

Tillåter att justera trådbränningstiden i slutet av svetsningen så att den slutliga trådkapningen optimeras och det blir lättare att starta svetsa igen.

#### För version 180A och 200A:

- Justering från 0 till 200 (mS).

#### För version 270A:

- Manuellt läge: Justering från 0 till 200 (mS).
- Synergiskt läge: korrigerar av trådbränningstiden på slutet i förhållande till det inställda värdet (från -10 % till +10 %).

#### Eftergas (Fig. L-4)

Tillåter att justera tiden för skyddsgasflödet i slutet av svetsningen (Justering 0-5 sekunder). Denna justering garanterar ett bra skydd av svetsningen och att brännaren kyls ned.

### 9.2 Inställning av de avancerade parametrarna

För att komma till de avancerade parametrarnas inställningsmeny, tryck samtidigt på rattarna (Fig. C-1) och (Fig. C-2) i minst 1 sekund och släpp dem sedan. Varje parameter kan ställas in till önskat värde genom att vrida/trycka på ratten (Fig. C-2) (värdet visas i (Fig. L-7)) tills du lämnar menyn.

## 10. TIG DC-SVETSNING: BESKRIVNING AV PROCEDUREN

### 10.1 HUVUDPRINCIPER

TIG DC-svetsningen anpassar sig till alla kolståltyper med låga legeringar och höga legeringar samt till tunga metaller som koppar, nyckel, titan och dessas legeringar (FIG. M). För TIG DC-svetsningen med elektroden vid minuspolen (-) används i allmänhet elektroden med 2 % cesium (grått fält). Det är nödvändigt att ställa in tungstenelektroden mot slipskivan, se FIG. N, och var noga med att spetsen är helt koncentrisk för att undvika att bågen flyttar sig. Det är viktigt att utföra slipningen i elektrod längdens riktning. Denna åtgärd ska upprepas regelbundet enligt elektrodens användning och slitage eller när den har kontaminerat, oxiderats och använts på fel sätt. Det är nödvändigt att använda exakt elektrodiameter med exakt ström för en god svetsning, se tabell (TAB. 5). Den normala framskjutningen av elektroden ur keramikmunstycket är 2-3 mm kan nå 8 mm för vinkelsvetsningar.

Svetsningen sker genom fusion av båda fogens kanter. För tunnare enheter som förberetts på lämpligt vis (upp till 1 mm cirka) krävs inget stödmaterial (FIG. O). När det gäller tjockare enheter måste man använda stavar av samma material och med en lämplig diameter samt förbereda filikarna på lämpligt vis (FIG. P). För att svetsningen ska lyckas, är det viktigt att styckena rengörs noga och är fria från oxid, oljor, fett, lösningsmedel osv.


### 10.2.PROCEDUR (LIFT-AKTIVERING)

- Reglera svetsströmmen till önskat värde med hjälp av manövernatten C-1;
- Anpassa strömmen under svetsningen till den faktiska termiska tillförsel som krävs.
- Kontrollera att gasen flödar ut riktigt.  
Den elektriska bågen tänds sker genom kontakten och avslägsnandet av tungstenelektroden från stycket som ska svetsas. Detta aktiveringsläge leder till färre störningar med elektronisk strålning och reducerar inklusionen av tungsten samt elektrodens slitage till ett minimum.
- Ställ elektrodspetsen på stycket med ett lätt tryck.
- Lyft omedelbart elektroden 2-3 mm för att uppnå bågens aktivering.

Svetsen tillhandahåller till en början en reducerad ström. Efter en stund, tillhandahålls den inställda svetsströmmen.

- För att avbryta svetsningen, ska du snabbt lyfta upp elektroden från stycket.

### 10.3 LCD-DISPLAY I TIG-LÄGE (Fig. C)

-  TIG-funktionsläge;

- Svetsvärden:  
 svetssspänning;  
 svetsström.

## 11. MMA-SVETSNING: BESKRIVNING AV PROCEDURER

### 11.1 HUVUDPRINCIPER

- Det är nödvändigt att hålla sig till tillverkarens anvisningar som står på förpackningen med elektroder som används och indikera korrekt elektropolaritet och motsvarande optimala strömvärde.
- Svetsströmmen ska regleras enligt diametern på elektroden som används och den typ av fog man vill utföra. Som exempel är strömvärdena som kan användas för de olika elektroddiametrarna de följande:

Ø Elektrod (mm)	Svetsström (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Observera att med samma elektroddiametrar, används höga strömvärden för plansvetsning, medan man för svetsning i vertikalläge eller ovanför huvudet ska använda lägre strömvärden.
- De mekaniska egenskaperna för den svetsade fogen avgörs av andra svetsparametrar som bågens längd, utförandets hastighet och position, elektroderas diameter och kvalitet, förutom den strömintensitet som har valts (för ett korrekt bevarande, ska elektroden skyddas mot fukt och ligga i särskilda förpackningar eller lådor).




#### VARNING:




Bågen kan bli instabil på grund av elektrodens sammansättning, enligt märke, typ och tjocklek på elektrodens hölje.

### 11.2 Tillvägagångssätt

- Håll masken FRAMFÖR ANSIKTET och stryk elektrodspetsen mot stycket som ska svetsas genom att utföra en rörelse som om du skulle tända en tändsticka. Detta är den bästa metoden för att aktivera bågen.
- OBS: BULTA inte med elektroden mot stycket, annars riskerar du att skada beklädnaden vilket gör bågens aktivering svår.
- Så snart som bågen har aktiverats, ska du försöka hålla ett avstånd från stycket som motsvarar diametern på den elektrod som används och hålla detta avstånd så konstant som möjligt under svetsningens genomförande. Kom ihåg att elektrodens lutning i matningsriktningen ska vara cirka 20-30 grader.
- För svetssträngens skull, ska du ställa elektrodens ände lätt bakåt i förhållande till frammatningsriktningen, ovanför kratern för att utföra påfyllningen. Lyft sedan elektroden snabbt ut ur fusionsbadet för att uppnå bågens avstängning (utseendet på svetssträngen - FIG. Q).

### 11.3 LCD-DISPLAY I MMA-LÄGE (Fig. C)

-  MMA-funktionsläge;

- Svetsvärden:  
 svetssspänning;  
 svetsström;  
 rekommenderad elektroddiameter.


## 12. ÅTERSTÄLL FABRIKSINSTÄLLNINGARNA

Det går att återföra svetsen till fabriksinställningarna genom att hålla de två rattarna (Fig.C-1) och (Fig.C-2) nedtryckta under tändningsåtgärden.



## 13. LARMMEDDELANDEN

Återställning sker automatiskt när larmorsaken upphör. Larmmeddelanden som kan visas på displayen:

#### För version 180A och 200A:

- : Utlösning av svetsens överhettningsskydd. Funktionen avbryts tills maskinen har svalnat tillräckligt.
  - ALL 001: utlösning p.g.a. över-/underspänningsskydd. Kontrollera matningsspänningen.
  - ALL 002: utlösning p.g.a. kortslutningsskydd mellan brännare och jord. Kontrollera att det inte är kortslutning i svetskretsen.
  - ALL 003: utlösning p.g.a. överströmsskydd i svetskretsen. Kontrollera att trådmatningshastigheten och/eller svetsströmmen inte är för höga.
- När svetsen stängs av kan det hända att larmet ALL 001 visas i några sekunder.

#### För version 270A:

- ALL 001 och : Utlösning av överhettningsskydd för svetsens primär. Funktionen avbryts tills maskinen har svalnat tillräckligt.
- ALL 002 och : Utlösning av överhettningsskydd för svetsens sekundär. Funktionen avbryts tills maskinen har svalnat tillräckligt.
- ALL 003: utlösning p.g.a. överspänningsskydd. Kontrollera matningsspänningen.
- ALL 004: utlösning p.g.a. underspänningsskydd. Kontrollera matningsspänningen.
- ALL 010: utlösning p.g.a. överströmsskydd i svetskretsen. Kontrollera att

trådmatningshastigheten och/eller svetsströmmen inte är för höga.

- ALL 011: utlösning p.g.a. kortslutningsskydd mellan brännare och jord. Kontrollera att det inte är kortslutning i svetskretsen.
- ALL 013: utlösning p.g.a. ingen intern kommunikation. Om larmet kvarstår, kontakta ett auktoriserat servicecenter.
- ALL 018: utlösning p.g.a. larm för extraspänning. Om larmet kvarstår, kontakta ett auktoriserat servicecenter.

När svetsen stängs av kan det hända att larmet ALL 004 visas i några sekunder.

## 14. UNDERHÅLL



**VIKTIGT! FÖRSÄKRA ER OM ATT SVETSEN ÄR AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET INNAN NI UTFÖR ARBETSSKEDENA FÖR UNDERHÅLL.**

### 14.1 ORDINARIE UNDERHÅLL

**ARBETSSKEDENA FÖR ORDINARIE UNDERHÅLL KAN UTFÖRAS AV OPERATÖREN.**

#### 14.1.1 SKÄRBRÄNNARE

- Undvik att placera skärbrännaren och dess kabel på varma ytor. Isoleringsskiktet kommer då att smälta och skärbrännaren kommer snabbt att bli oanvändbar.
- Kontrollera med jämna mellanrum att slangar och gasanslutningar håller tätt.
- Välj elektrodhållartång och tånghållarchuck noggrant i enlighet med den valda elektrodens diameter, detta för att undvika överhettning, dålig spridning av gasen och följdaktligen dålig funktion.
- Kontrollera, åtminstone en gång om dagen, huruvida skärbrännarens yttersta delar är slitna, samt att de är korrekt monterade: munstycke, elektrod, elektrodhållartång, gasfördelare.
- Kontrollera, före varje användningstillfälle, att skärbrännarens avslutande delar inte är utslitna och att de är korrekt monterade: munstycke, elektrod, elektrodhållartång, gasspridare.

#### 14.1.2 Trådmatare

- Kontrollera ofta huruvida trådmatarrullarna är utslitna och avlägsna med jämna mellanrum det metalldam som ansamlats i matningsområdet (trådrullar och ingående/utgående trådleddare).

### 14.2 EXTRAORDINÄRT UNDERHÅLL

**ÅTGÄRDERNA FÖR EXTRAORDINÄRT UNDERHÅLL FÅR ENDAST UTFÖRAS PERSONAL MED ERFARENHET ELLER KVALIFIKATIONER INOM DET ELEKTRISKA OCH MEKANISKA FÄLTET, I ÖVERENSSTÄMMELSE MED DEN TEKNISKA NORMEN IEC/EN 60974-4.**



**VIKTIGT! FÖRSÄKRA ER OM ATT SVETSEN ÄR AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET INNAN NI AVLÄGSNAR SVETSENS PANELER OCH PÅBÖRJAR ARBETET I DESS INRE.**

Eventuella kontroller som utförs i svetsens inre när denna är under spänning kan ge upphov till allvarlig elektrisk stöt p.g.a. direkt kontakt med komponenter under spänning och/eller skador p.g.a. direkt kontakt med organ i rörelse.

- Inspektera svetsens inre med jämna mellanrum, beroende på hur mycket den används och i hur dammig miljö. Avlägsna damm som ansamlats på transformatorn, reaktansen och likriktaren med hjälp av en stråle torr tryckluft (max 10bar).
- Undvik att rikta tryckluftsstrålen mot de elektroniska korten, rengör eventuellt dessa med en mycket mjuk borste eller med för detta lämpliga lösningsmedel.
- Kontrollera samtidigt att de elektriska anslutningarna är ordentligt åtdragna och att kablarnas isolering inte uppvisar någon skada.
- Efter att underhållsarbetet avslutats ska maskinens paneler monteras dit igen, drag åt skruvarna för fixering ordentligt.
- Undvik absolut att utföra svetsarbete när svetsen är öppen.
- Efter att ha utfört underhållet eller reparationen, ska du återställa anslutningarna och kablarna som de var ursprungligen. Var noga med att undvika att de kommer i kontakt med rörliga delar eller delar som kan nå höga temperaturer. Linda alla ledningar som de var ursprungligen och var noga med att hålla huvudledningarna med högspänning åtskilda från de sekundära ledningarna med lågspänning. Använd alla ursprungliga brickor och skruvar för att åter dra åt snickeridelarna.

## 15. FELSÖKNING

BÖRJA MED ATT KONTROLLERA FÖLJANDE OM NÅGOT VERKAR VARA FEL. KONTAKTA SERVICE ELLER LÄMNA IN AGGREGATET FÖR ÖVERSYN OM DETTA INTE HJÄLPER.

- Kontrollera att huvudströmbrytaren är tillslagen och att lampan lyser. Om lampan inte lyser ligger felet i nätdelen (kablarna, stickpropp, vägguttag, säkring, mēm).
- Det finns inget larm som signalerar ingrepp från värmesäkerhetsanordningen, över- och underspänning eller kortslutning.
- Försäkra dig om att det nominella internmittensförhållandet respekteras. Om termostatskyddet utlöses vänta tills maskinen kylts ned på naturligt sätt. Kontrollera att fläkten fungerar.
- Kontrollera nätspänningen: om värdet är för högt eller för lågt blockeras svetsen.
- Kontrollera att det inte är kortslutning vid maskinens utgång. Om så är fallet måste felet åtgärdas.
- Kontrollera att alla anslutningar till svetskretsen är riktigt gjorda, särskilt att klämman sitter ordentligt fast vid arbetsstycket, som måste vara fritt från ytbehandling (têx färg och lack).
- Att den använda skyddsgasen är av rätt typ och att den tillförs i rätt mängd.

	sd.		sd.
1. ALMENE SIKKERHEDSNORMER VEDRØRENDE LYSBUESVEJSNING	75	7. MIG-MAG-FUNKTIONSMÅDE	78
2. INDLEDNING OG ALMEN BESKRIVELSE	76	7.1 SYNERGI-driftstilstand	78
2.1 HOVEDEGENSKABER	76	7.1.1 LCD-display SYNERGI-tilstand (Fig. H)	78
2.2 STANDARDTILBEHØR	76	7.1.2 Indstilling af parametre	78
2.3 TILBEHØR, DER KAN BESTILLES	76	7.1.3 Regulering af svejseømmens form	78
3. TEKNISKE DATA	76	7.1.4 ATC-tilstand (Advanced Thermal Control)	78
3.1 SPECIFIKATIONS MÆRKAT	76	7.2 MANUEL driftstilstand	78
3.2 ANDRE TEKNISKE DATA	76	7.2.1 LCD-display i MANUEL tilstand (Fig. I)	78
4. BESKRIVELSE AF SVEJSEMASKINEN	76	7.2.2 Indstilling af parametre	78
4.1 KONTROL-, REGULERINGS- OG TILSLUTNINGSANORDNINGER	76	8. STYRING AF BRÆNDERENS KNAP	78
4.1.1 SVEJSEMASKINE (Fig. B, B1)	76	8.1 Brænderknappens styretilstand	78
4.1.2 SVEJSEMASKINENS STYREPANEL (Fig. C)	76	8.2 Indstilling af brænderknappens styretilstand	78
5. INSTALLATION	77	9. AVANCEREDE INDSTILLINGER	78
5.1 SVEJSEMASKINENS OPSTILLINGSSTED	77	9.1 Regulerbare, avancerede indstillinger	78
5.2 FORBINDELSE TIL NETFORSYNINGEN	77	9.2 Indstilling af avancerede parametre	78
5.2.1 Stik og stikkontakt	77	10. TIG-DC-SVEJSNING: BESKRIVELSE AF FREMGANGSMÅDEN	78
5.3 SVEJSEKREDSSENS FORBINDELSER	77	10.1 GENERELLE PRINCIPPER	78
5.3.1 Anbefalinger	77	10.2 FREMGANGSMÅDE (LIFT-UDLØSNING)	78
5.3.2 FORBINDELSER AF SVEJSEKREDSLØBET I MIG-MAG-TILSTAND	77	10.3 LCD-DISPLAY I TIG-TILSTAND (Fig. C)	79
5.3.2.1 Forbindelse til gasbeholderen (såfremt den anvendes)	77	11. MMA-SVEJSNING: BESKRIVELSE AF FREMGANGSMÅDEN	79
5.3.2.2 Forbindelse af svejsestrømreturkablet	77	11.1 GENERELLE PRINCIPPER	79
5.3.2.3 Brænder	77	11.2 Fremgangsmåde	79
5.3.2.4 Skift af polaritet (kun versioner 180A og 200A)	77	11.3 LCD-DISPLAY I MMA-TILSTAND (Fig. C)	79
5.3.3 FORBINDELSER AF SVEJSEKREDSLØBET I TIG-TILSTAND	77	12. GENOPRETNING AF FABRIKSINDSTILLINGER	79
5.3.3.1 Forbindelse til gasbeholderen	77	13. ALARMMELDINGER	79
5.3.3.2 Forbindelse af svejsestrømreturkablet	77	14. VEDLIGEHOLDELSE	79
5.3.3.3 Brænder	77	14.1 ORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE	79
5.3.4 FORBINDELSER AF SVEJSEKREDSLØBET I MMA-TILSTAND	77	14.1.1 BRÆNDER	79
5.3.4.1 Forbindelse af svejsekabel-elektrodetang	77	14.1.2 Trådtilførselsanordning	79
5.3.4.2 Forbindelse af svejsestrømreturkablet	77	14.2 EKSTRAORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE	79
5.4 PÅSÆTNING AF TRÅDSPOLE (FIG. G, G1)	77	15. FEJLFINDING	79
6. MIG-MAG-SVEJSNING: BESKRIVELSE AF FREMGANGSMÅDEN	77		
6.1 SHORT ARC (KORT LYSBUE)	77		
6.2 BESKYTTELSESGAS	78		

SVEJSEMASKINE MED KONTINUERLIG TRÅD TIL MIG-MAG- OG FLUX-, TIG-, MMA-LYSBUESVEJSNING BEREGNET TIL PROFESSIONEL OG INDUSTRIEL BRUG.

Bemærk: I den efterfølgende tekst anvendes udtrykket "svejsemaskine".

1. ALMENE SIKKERHEDSNORMER VEDRØRENDE LYSBUESVEJSNING  
Operatøren skal sættes tilstrækkeligt ind i, hvordan svejsemaskinen anvendes på sikker vis samt oplyses om risiciene forbundet med buesvejsningsprocedurerne samt de påkrævede sikkerhedsforanstaltninger og nødprocedurer. (Jævnfør standard "EN 60974-9: Udstyr til lysbuesvejsning. Del 9: Installation og anvendelse").



- Undgå direkte berøring med svejsekredsløbet; nulspændingen fra svejsemaskinen kan i visse tilfælde være farlig.
- Svejsemaskinen skal slukkes og frakobles netforsyningen, før svejsekablerne tilsluttes eller der foretages eftersyn eller reparationer.
- Sluk for svejsemaskinen og frakobl den netforsyningen, før brænderens sliddele udskiftes.
- Den elektriske installation skal være i overensstemmelse med de gældende ulykkesforebyggende normer og love.
- Svejsemaskinen må udelukkende forbindes til et forsyningssystem med en jordforbundet, neutral ledning.
- Man skal sørge for, at netstikkontakten er rigtigt forbundet med jordbeskyttelsesanlægget.
- Svejsemaskinen må ikke anvendes i fugtige, våde omgivelser eller udendørs i regnvej.
- Der må ikke anvendes ledninger med dårlig isolering eller løse forbindelser.



- Der må ikke svejses på beholdere, dunke eller rør, der indeholder eller har indeholdt brændbare væsker eller gasarter.
- Man skal undlade at arbejde på materialer, der er rensat med klorbrinteholdige opløsningsmidler eller i nærheden af lignende stoffer.
- Der må ikke svejses på beholdere under tryk.
- Samtlige brændbare stoffer (såsom træ, papir, klude osv.) skal fjernes fra arbejdsområdet.
- Man skal sørge for, at der er tilstrækkelig udluftning eller findes egnede midler til fjernelse af svejsedampene i nærheden af svejsebuen; der skal iværksættes en systematisk procedure til vurdering af grænsen for udsættelse for svejsedampene alt efter deres sammensætning, koncentration og udsættelsens varighed.
- Gasbeholderen skal holdes væk fra varmekilder, inklusiv solstråler (såfremt den anvendes).



- Den elektriske isolering skal passe til brænderen, arbejdsemnet og de (tilgængelige) jordforbundne metaldele, som befinder sig i nærheden. Dette opnås almindeligvis ved at benytte formålstjenlige handsker, sko, hovedbeklædning og tøj samt isolerende trinbrætter eller måtter.
  - Beskyt altid øjnene med særlige filtre, der opfylder kravene i UNI EN 169 eller UNI EN 379, og som er monteret på masker eller hjelme i overensstemmelse med UNI EN 175.
- Anvend vandtætte beskyttelsesklæder (ifølge UNI EN 11611) og svejsehandsker

(ifølge UNI EN 12477), så huden ikke udsættes for de ultraviolette eller infrarøde stråler, som lysbuen frembringer; sørg desuden for, at de andre personer, der befinder sig i nærheden af lysbuen, beskyttes med ikke-reflekterende skærme eller gardiner.

- Støjniveau: Hvis det personlige udsættelsesniveau (LEPd) i forbindelse med særligt intensive svejseprocedurer kommer op på eller over 85 dB(A), er der pligt til at anvende egnede personlige værnemidler (Tab. 1).



- Svejsestrømmens gennemgang frembringer elektromagnetiske felter (EMF) i nærheden af svejsekredsløbet.

De elektromagnetiske felter kan skabe interferens med bestemt lægeapparatur (f.eks. pacemakere, respiratorer, metalproteser osv.).

Der skal træffes passende sikkerhedsforanstaltninger for at værne om patienter, der anvender sådant apparatur. Dette kan for eksempel gøres ved at forbyde adgang til svejsemaskinens driftsområde.

Denne svejsemaskine opfylder den tekniske standards krav til produkter, der udelukkende anvendes i industrielle omgivelser til professionel brug. Det garanteres ikke, at den overholder de grundlæggende grænser for personers udsættelse for elektromagnetiske felter i husholdningsmiljøer.

Brugeren skal følge de nedenstående procedurer for at begrænse udsættelsen for elektromagnetiske felter:

- Fastgør de to svejsekabler så tæt som muligt på hinanden.
- Hold hovedet og overkroppen så langt væk som muligt fra svejsekredsløbet.
- Vikl under ingen omstændigheder svejsekablerne rundt om kroppen.
- Undlad at svejse, mens kroppen befinder sig midt i svejsekredsløbet. Hold begge kabler på den samme side af kroppen.
- Forbind svejsestrømreturkablet til det emne, der skal svejses, så tæt som muligt på samlingen.
- Undlad at svejse i nærheden af svejsemaskinen, samt at sidde på eller læne sig op ad den (minimal afstand: 50cm).
- Efterlad ikke jernmagnetiske genstande i nærheden af svejsekredsløbet.
- Minimal afstand  $d=20\text{cm}$  (Fig. R).



- Apparaturløst hørende til klasse A:

Denne svejsemaskine opfylder den tekniske standards krav til produkter, der udelukkende anvendes i industrielle omgivelser og til professionel brug. Deres elektromagnetiske kompatibilitet garanteres ikke i bygninger, der er direkte forbundet med et lavspændingsnet, der forsyner husholdninger.



#### YDERLIGERE FORHOLDSREGLER

- HVIS SVEJSEARBEJDET SKAL UDFØRES:

- I omgivelser, hvor der er øget risiko for elektrochok;
  - På afgrænsede områder;
  - På steder, hvor der er brændbare eller sprængfarlige materialer; SKAL en "Erfaen ansvarshavende" først foretage en vurdering deraf, og der skal altid være andre personer, som har kendskab til nødindgreb, til stede under udførelsen.
- Det er STREGT NØDVENDIGT at anvende de tekniske værnemidler, der er fremstillet i 7.10; A.8; A.10 i standard "EN 60974-9: Udstyr til lysbuesvejsning.

### Del 9: Installation og anvendelse".

- SKAL det forbydes at svejse, mens maskinoperatøren holder svejsemaskinen eller trådtilførselsanordningen (f.eks. ved hjælp af remme).
  - SKAL det forbydes at svejse, hvis maskinoperatøren ikke står på grunden, med mindre der anvendes sikkerhedsplatforme.
  - SPÆNDING MELLEMLIK ELEKTRODEHOLDER ELLER BRÆNDERE: hvis der arbejdes med mere end én svejsemaskine på ét emne eller flere elektrisk forbundne emner, kan der opstå en kombination af farlige nulspændinger mellem to elektrodeholdere eller brændere, hvis værdi kan være dobbelt så høj som maksimumstærsklen.
- Det er strengt nødvendigt, at en erfaren ansvarshavende udfører instrumentmålinger for at fastslå, om der findes risici og om der kan træffes passende sikkerhedsforanstaltninger i henhold til punkt 7.9 i standarden "EN 60974-9: Udstyr til lysbuesvejsning. Del 9: Installation og anvendelse".



#### TILBAGEVÆRENDE RISICI

- **VÆLTNING:** Svejsemaskinen skal stilles på en vandret flade, som kan holde til dens vægt; i modsat fald (hvis gulvet hældes, er uregelmæssigt m.m....) er der fare for, at den vælter.
- **FORKERT ANVENDELSE:** Det er farligt at anvende svejsemaskinen til hvilken som helst bearbejdning, der afviger fra den forventede (f.eks. optøning af vandrør).
- **UHENSIGTMÆSSIG ANVENDELSE:** Det er farligt, hvis svejsemaskinen anvendes samtidigt af mere end én operatør.
- **FLYTNING AF SVEJSEMASKINEN:** Gasbeholderen skal altid sikres med passende midler for at hindre uønskede styrt (såfremt den anvendes).
- Det er forbudt at anvende håndrebet til at hæve svejsemaskinen.



Værnene og svejsemaskinens eller trådtilførselsanordningens indpaknings bevægelige dele skal anbringes rigtigt, før svejsemaskinen tilkobles netforsyningen.



**GIV AGT!** Hvilket som helst manuelt indgreb på trådtilførselsanordningens bevægelige dele, såsom:

- Udskiftning af rulle og/eller trådleder;
- Påsætning af tråd på rullerne;
- Isætning af trådspole;
- Rengøring af ruller, tandhjul samt det nedenfor liggende område;
- Smøring af tandhjul.

**MÅ FØRST FORETAGES, EFTER AT SVEJSEMASKINEN ER SLUKKET OG FRAKOBLET NETFORSYNINGEN.**

## 2. INDLEDNING OG ALMEN BESKRIVELSE

Denne svejsemaskine er en strømkilde til lysbuesvejsning, der er særligt udviklet til MAG-svejsning af ulegeret og lavtlegeret stål med beskyttelsesgas CO<sub>2</sub> eller Argon/CO<sub>2</sub>-blandinger ved anvendelse af fyldte (rørformede) elektrodetråde.

Den egner sig også til MIG-svejsning af rustfrit stål med Argongas + 1-2% ilt, aluminium samt CuSi<sub>3</sub>, CuAl<sub>8</sub> (hårdlodning) med Argongas, med anvendelse af elektrodetråde, hvis analyse passer til arbejdsemnet.

Det er muligt at anvende fyldte tråde beregnede til anvendelse uden beskyttelsesgas Flux, idet brænderens polaritet tilpasses trådfabrikantens anvisninger (kun versioner 180A og 200A).

Den er særligt velegnet til anvendelse til let snedkerarbejde og på bilværksteder, til svejsning af forzinkede metalplader, high stress (med høj strækvejne), rustfrit stål og aluminium. SYNERGI-driften sikrer hurtig og nem indstilling af svejseparametrene, hvorved der altid garanteres en fremragende kontrol af lysbuen og svejse kvaliteten (OneTouch Technology).

Svejsemaskinen er også beregnet til TIG-jævnstrømsvejsning (DC) med udløsning af lysbuen ved kontakt (LIFT ARC), alle slags stål (ulegeret, lavtlegeret og højtlegeret stål) samt tungmetaller (kobber, nikkel, titanium og legering deraf) med ren Ar-beskyttelsesgas (99.9%) eller ved særlige anvendelser med Argon/Helium-blandinger. Den er også beregnet til svejsning med MMA-elektrode med jævnstrøm (DC) af beklædte elektroder (rutile, sure, basiske).

### 2.1 HOVEDEGENSKABER

#### MIG-MAG

- Synergidrift (automatisk) eller manuel drift;
- synergikurver forberedt;
- Visning af tråd hastighed, svejse spænding og -strøm på LCD-displayet;
- Valg af 2T-, 4T-, spotfunktion;
- Regulering af trådens opgangsrampe, elektronisk reaktans, trådens slutbrændetid (burn-back), gasfejerstrømmingens varighed;
- Skift af polaritet ved GAS MIG-MAG/BRAZING- eller NO GAS/FLUX-svejsning (kun versioner 180A og 200A).

#### TIG

- LIFT-udløsning;
- Visning af svejse spænding og -strøm på LCD-displayet.

#### MMA

- Forindstillede arc force-, hot start- og anti-stick-anordninger;
- Angivelse af anbefalet elektrodediameter på grundlag af svejsestrømmen;
- Visning af svejse spænding og -strøm på LCD-displayet.

### BESKYTTELSESANORDNINGER

- Termostat;
- Beskyttelse mod uønsket kortslutning som følge af kontakt mellem brænder og jord;
- Beskyttelse mod unormal strømforsyning (for høj eller for lav forsyningsspænding).
- Anti-stick-beskyttelse (MMA).

### 2.2 STANDARDTILBEHØR

- Brænder;

- Returkabel inkl. jordklemme;
- Brænderophængsstøtte.

### 2.3 TILBEHØR, DER KAN BESTILLES


- Adapter til Argon-beholder;
- Vogn (kun versioner 180A og 200A);
- Selvmærkende maske;
- MIG/MAG-svejsesæt;
- MMA-svejsesæt;
- TIG-svejsesæt.

## 3. TEKNISKE DATA

### 3.1 SPECIFIKATIONSMÆRKAT

De vigtigste data vedrørende svejsemaskinens anvendelse og præstationer er sammenfattet på specifikationsmærkatet med følgende betydning:

Fig. A

- 1- Den EUROPÆISKE referencenorm vedrørende lysbuesvejsmaskinernes sikkerhed og fabrikation.
  - 2- Symbol for maskinens indre struktur.
  - 3- Symbol for den forventede svejsemåde.
  - 4- Symbol **S**: Angiver at der kan foretages svejseprocesser i omgivelser, hvor der er øget risiko for elektrisk stød (f.eks. umiddelbart i nærheden af større metalgenstande).
  - 5- Symbol for forsyningsslinien:
    - 1~ : Enfaset vekselspænding.
    - 3~ : Trefaset vekselspænding.
  - 6- Indpakningens beskyttelsesgrad.
  - 7- Netforsyningens egenskaber:
    - $U_1$  : Svejsemaskinens vekselspænding og frekvens (tilladte grænser  $\pm 10\%$ ):
    - $I_{1max}$  : Liniens maksimale strømforbrug.
    - $I_{1eff}$  : Reel strømstyrke
  - 8- Svejsekredsløbets præstationer:
    - $U_0$  : Spænding uden belastning (svejsekredsløbet åbent).
    - $I_0/U_0$  : Tilsvarende standardstrøm og -spænding, som svejsemaskinen kan levere under svejsningen.
    - **X** : Intermittensforhold: Angiver det tidsrum, hvori svejsemaskinen kan levere den tilsvarende strøm (samme spalte). Udtrykkes i %, på grundlag af en 10min's arbejds cyklus (f.eks. 60% = 6 minutters arbejde, 4 minutters hviletid; og så videre).
    - Skulle anvendelsesparametrene (mærkedata, gældende for en omgivende lufttemperatur på 40°C) overstiges, udløses varmeudkoblingen (svejsemaskinen bliver på stand-by, indtil den kommer ned på den tilladte temperatur.
    - **A/V-A/V** : Angiver svejsestrømmens reguleringsspektrum (minimum - maksimum) ved en bestemt buspænding.
  - 9- Serienummer til identificering af maskinen (uundværlig ved henvendelse til Kundeservice, anmodning om reservedele, bestemmelse af maskinens oprindelse).
  - 10-  : Værdien for sikringerne med forsinket aktivering, som skal indrettes til beskyttelse af linien.
  - 11- Symboler vedrørende sikkerhedsnormer, hvis betydning er fremstillet i kapitel 1 "Almen sikkerhedsnormer vedrørende lysbuesvejsning".
- Bemærk: Datamærkatet i eksemplet viser symbolernes og tallenes betydning; de helt nøjagtige tekniske data gældende for den svejsemaskine, I har anskaffet, skal aflæses på den pågældende svejsemaskines datamærkat.

### 3.2 ANDRE TEKNISKE DATA:

- **SVEJSEMASKINE:** se tabel 1 (TAB. 1)
  - **MIG-BRÆNDER:** se tabel 2 (TAB. 2)
  - **TIG-BRÆNDER:** se tabel 3 (TAB. 3)
  - **ELEKTRODEHOLDETANG:** se tabel 4 (TAB. 4)
- Svejsemaskinens vægt er angivet på tabel 1 (TAB.1).

## 4. BESKRIVELSE AF SVEJSEMASKINEN

### 4.1 KONTROL-, REGULERINGS- OG TILSLUTNINGSANORDNINGER.

#### 4.1.1 SVEJSEMASKINE (Fig. B, B1)

##### På forsiden:

- 1- Styrepanel (se beskrivelsen).
- 2- Kabel og svejsebrænder.
- 3- Jordreturkabel og -klemme.
- 4- Positiv lynstikkontakt (+) til forbindelse af svejsekablet.
- 5- Negativ lynstikkontakt (-) til forbindelse af svejsekablet.

##### På bagsiden:

- 6- Hovedafbryder ON/OFF.
- 7- Konnektor til beskyttelsesgasrør.
- 8- Forsyningsskabel.

##### På hasperummet (kun versioner 180A og 200A):

- 9- Positiv klemme (+).
- 10- Negativ klemme (-).

**OBS: Ombytning af poler for FLUX-svejsning (uden gas).**

#### 4.1.2 SVEJSEMASKINENS STYREPANEL (Fig. C)

- 1- hvis der trykkes på den, valg af svejseprocessen MIG-MAG (SYNERGI eller MANUEL), TIG eller MMA
  - MIG-MAG SYNERGI**
    - Regulering af svejsestyrken.
  - MIG-MAG MANUEL**
    - Regulering af trådtilførsels hastighed.
  - TIG:**
    - Regulering af svejsestrømmen.
  - MMA:**
    - Regulering af svejsestrømmen.
- 2- hvis der er trykket på den, adgang til menuen til indstilling af svejseprocesserne
  - MIG-MAG (SYNERGI eller MANUEL)**
    - MIG-MAG SYNERGI**
      - Regulering af svejsestrømmen (lysbusens længde)
    - MIG-MAG MANUEL**
      - Regulering af svejsestrømmen (lysbusens spænding)
    - TIG:**
      - Ikke tilkoblet.
    - MMA:**
      - Ikke tilkoblet
  - 3- LCD-display

## 5. INSTALLATION



**GIV AGT! SVEJSEMASKINEN SKAL SLUKKES OG FRAKOBLES NETFORSYNINGEN, FØR DER FORETAGES HVILKEN SOM HELST INSTALLATIONSPROCEDURE OG ELEKTRISK FORBINDELSE. DE ELEKTRISKE FORBINDELSER SKAL UDFØRES AF PERSONALE MED DEN FØRKNØDNE ERFARING OG KOMPETENCE.**

### OPSTILLING (Fig. D) (kun version 270A)

Pak svejsemaskinen ud, saml de løse dele, der følger med i pakningen.

### Samling af retur kabel-tang

Fig. D1

### Samling af svejsekabel-elektrodetag

FIG. E

### Samling af krogen til ophængning af brænder (kun versioner 180A og 200A)

FIG. F

### 5.1 SVEJSEMASKINENS OPSTILLINGSSTED

Find frem til et installationssted for svejsemaskinen, hvor der ikke er hindringer ved køleluftind- og -udstrømningshullerne; sørg desuden for, at der ikke opsuges strømledende støv, rustdannende dampe, fugt, osv.

Der skal være et frirum på mindst 250 mm rundt om svejsemaskinen.



**GIV AGT! Stil maskinen på en plan flade, der kan holde til dens vægt, for at undgå, at den vælter eller flytter sig på farlig vis.**

### 5.2 FORBINDELSE TIL NETFORSYNINGEN

- Før der foretages hvilken som helst elektrisk forbindelse, skal man kontrollere, om svejsemaskinens mærkedata stemmer overens med netforsyningens spænding og frekvens på installationsstedet.
- Svejsemaskinen må udelukkende forbindes til et forsyningssystem med en jordforbundet nulledning.
- For at sikre mod indirekte kontakt skal der anvendes differentialeafbrydere af typen:
  - Type A ( ) til enfasede maskiner.
  - Type B ( ) til trefasede maskiner.
- For at opfylde kravene i standard EN 61000-3-11 (Flicker) anbefales det at forbinde svejsemaskinen med netforsyningens tilslutningspunkter, hvor impedansen er mindre end Zmax = 0,24 ohm.
- Svejsemaskinen overholder ikke kravene i standarden IEC/EN 61000-3-12. Hvis svejsemaskinen forbindes til et offentligt elforsyningsnet, påhviler det installatøren eller brugeren at kontrollere, om den kan forbindes dertil (ret om nødvendigt henvendelse til energiselskabet).

#### 5.2.1 Stik og stikkontakt

(1~)

Forbind forsyningskablets stik med en netstikkontakt med sikringer eller automatisk afbryder; jordklemmen skal forbindes med forsyningslinjens jordledning (den gul-grønne).

(3~)

Forbind fødekablet med et passende standardstik (3P + P.E) og installer en stikkontakt forsynet med sikringer eller en automatisk afbryder. Den dertil beregnede jordklemme skal forbindes med forsyningslinjens jordforbindelse (den gul-grønne ledning). Tabel (TAB. 1) viser værdierne, udtrykt i ampere, der anbefales for forsinkede liniesikringer, som vælges med henblik på den maksimale nominalstrøm, svejsemaskinen kan levere, samt den anvendte nominalspænding.



**GIV AGT! Ved tilsidesættelse af ovennævnte regler gøres det af fabrikanter fastlagte sikkerhedssystem (klasse I) uvirksomt, og der opstår alvorlige fare for personer (f.eks. elektrochok) og materielle goder (f.eks. brand).**

### 5.3 SVEJSEKREDSENS FORBINDELSER

#### 5.3.1 Anbefalinger



**GIV AGT! FØR MAN GÅR I GANG MED AT UDFØRE FØLGENDE FORBINDELSER, SKAL MAN FORVISSE SIG OM, AT SVEJSEMASKINEN ER SLUKKET OG FRAKOBLET NETFORSYNINGEN.**

Tabel 1 (TAB. 1) viser de anbefalede værdier for svejsekablerne (i mm<sup>2</sup>) på grundlag af den maksimale strøm, der leveres af svejsemaskinen.

Desuden:

- Drej svejsekablernes konnektorer helt i bund i hurtigstikkontaktene (såfremt de forefindes) for at sikre en optimal elektrisk kontakt; i modsat fald overophedes stikkene med fare for, at de hurtigt ødelægges og ikke fungerer ordentligt.
- Anvend svejsekabler, der er så korte som muligt.
- Undlad at anvende metalstrukturer, der ikke hører til arbejdsemnet, i stedet for svejsestrømreturkablet, da sikkerheden ellers sættes på spil, og der muligvis ikke opnås tilfredsstillende svejseresultater.

#### 5.3.2 FORBINDELSER AF SVEJSEKREDSLØBET I MIG-MAG-TILSTAND

##### 5.3.2.1 Forbindelse til gasbeholderen (såfremt den anvendes)

- Gasbeholder, der kan læsses på vognens støtteflade: maks. 30 kg (kun versioner 180A og 200A).
- Skru trykformindskeren(\*) på gasbeholderens ventil, og indsæt det særlige passtykke, der følger med som tilbehør, hvis der anvendes Argongas eller en Argon/CO<sub>2</sub>-blanding.
- Forbind gasindstrømningsrøret med trykformindskeren, og stram spændebåndet.
- Løs trykformindskerenes reguleringsbolt, før der åbnes for beholderens ventil.

(\*) Tilbehør, der skal købes særskilt, hvis det ikke leveres sammen med produktet.

##### 5.3.2.2 Forbindelse af svejsestrømreturkablet

Det skal forbindes med arbejdsemnet eller det metalbord, det befinder sig på, så tæt som muligt på den sammensvejsning, der er ved at blive udført.

#### 5.3.2.3 Brænder

Klargør den til første isætning af tråd, idet dysen og kontaktrøret afmonteres for at lette udrømningen.

#### 5.3.2.4 Skift af polaritet (kun versioner 180A og 200A)

Fig. B

- Åbn hasperummets luge.
- MIG/MAG-svejsning (gas):
  - Forbind brænderens kabel til den røde klemme (+) (Fig. B-9)
  - Forbind tangreturkablet til den negative lyntilslutning (-) (Fig. B-5)
- FLUX-svejsning (uden gas):
  - Forbind brænderens kabel til den sorte klemme (-) (Fig. B-10).
  - Forbind tangreturkablet til den positive lyntilslutning (+) (Fig. B-4).
- Luk hasperummets luge.

### 5.3.3 FORBINDELSER AF SVEJSEKREDSLØBET I TIG-TILSTAND

#### 5.3.3.1 Forbindelse til gasbeholderen

- Skru trykformindskeren på gasbeholderens ventil, og indsæt om nødvendigt det særlige passtykke, der følger med som tilbehør.
- Forbind gasindstrømningsrøret med trykformindskeren, og stram med det medleverede spændebånd.
- Løs trykformindskerenes reguleringsbolt, før der åbnes for beholderens ventil.
- Åbn for beholderen, og regulér gasmængden (l/min.) på grundlag af de vejledende anvendelsesdata, jævnfør tabellen (TAB. 5); eventuelle tilpasninger af gasgennemstrømningen kan foretages under svejsningen ved hjælp af trykformindskerenes reguleringsbolt. Undersøg, om rørforbindelserne og tilslutningsstykkerne er tætte.



**GIV AGT! Husk altid at lukke for gasbeholderens ventil, når du er færdig med arbejdet.**

#### 5.3.3.2 Forbindelse af svejsestrømreturkablet

- Det skal forbindes med arbejdsemnet eller det metalbord, det befinder sig på, så tæt som muligt på den sammensvejsning, der er ved at blive udført. Dette kabel skal forbindes til klemmen mærket med (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.3.3 Brænder

- Sæt det strømledende kabel ind i den dertil beregnede lynklemme (-) (Fig. B-5).
- Forbind brænderens gasrør med beholderen.

### 5.3.4 FORBINDELSER AF SVEJSEKREDSLØBET I MMA-TILSTAND

Næsten alle beklædte elektroder skal forbindes til den positive pol (+) på generatoren, med undtagelse af elektroder med sur beklædning, som tværtimod skal forbindes til den negative pol (-).

#### 5.3.4.1 Forbindelse af svejsekabel-elektrodetag

Den er forsynet med en særlig klemme på endestykket, der lukker elektrodens blottede del til. Dette kabel skal forbindes til klemmen mærket med (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.4.2 Forbindelse af svejsestrømreturkablet

- Det skal forbindes med arbejdsemnet eller det metalbord, det befinder sig på, så tæt som muligt på den sammensvejsning, der er ved at blive udført. Dette kabel skal forbindes til klemmen mærket med (-) (Fig. B-5).

### 5.4 PÅSÆTNING AF TRÅDPOLE (FIG. G, G1)



**GIV AGT! FØR MAN BEGYNDER ISÆTNINGSPROCEDUREN, SKAL MAN CHECKE, OM SVEJSEMASKINEN ER SLUKKET OG FRAKOBLET NETFORSYNINGEN.**

UNDERSØG OM TRÅDRULLERNE, TRÅDHYLSTRET OG BRÆNDERENS KONTAKTRØR PASSER TIL DEN ANVENDETE TRÅDS DIAMETER OG TYPE, SAMT AT DE ER KORREKT MONTERET. DER SKAL IKKE ANVENDES BESKYTTELSESHANDSKER, MENS TRÅDEN FØRES IND.

- Åbn hasperummet.
- Anbring trådspolen på haspen Og sørg for, at trådens ende vender opad; undersøg om haspens trækpind befinder sig i det rigtige hul (1a).
- Frigør trykrullen/-erne og fjern den/dem fra den/de nedre rulle/-r (2a).
- Undersøg om trækullen/-erne egner sig til den anvendte tråd (2b).
- Frigør trådens ende, skær det ujævne stykke lige over uden at danne grater; drej spolen mod uret og stik trådens ende ind i indgangstrådlederen. Pres den 50-100 mm ind i brænderens forbindelsesstykket trådleder (2c).
- Sæt trykrullen/-erne tilbage igen og indstil dens/deres tryk på en middelværdi. Kontrollér om tråden sidder korrekt i den nederste lullens hulrum (3).
- Fjern dysen og kontaktrøret (4a).
- Sæt stikket i stikkontakten, tænd for svejsemaskinen ved at trykke på brænderknappen eller trådfremføringsknappen på styrepanelet (såfremt dette forefindes) og slip den først, når trådens ende stikker 10-15 cm ud på forsidet af brænderen efter at have gennemløbet hele trådhyllstret.



**GIV AGT! Ved denne fremgangsmåde er tråden udsat for spænding og mekanisk kraft. Hvis man ikke træffer de nødvendige forholdsregler, opstår der således fare for elektrisk stød, læsioner og tænding af elektriske lysbuer:**

- Undlad at rette brænderens mundstykke mod kroppen.
- Sørg for at brænderen ikke kommer i nærheden af gasbeholderen.
- Monter kontaktrøret og mundstykket på brænderen igen (4b).
- Sørg for at tråden glider regelmæssigt; indstil rullernes tryk og haspens bremsning så lavt som muligt, og pas på, at tråden ikke glider ind i hulrummet, og at vindingerne ikke løsnes ved standsning, fordi spolen er for træg.
- Skær trådens ende af, når den rager 10-15 mm ud over mundstykket.
- Luk hasperummet.

### 6. MIG-MAG-SVEJSNING: BESKRIVELSE AF FREMGANGSMÅDEN

#### 6.1 SHORT ARC (KORT LYSBUE)

Smeltningen af tråden og frigørelsen af dråben sker ved efterfølgende kortslutninger fra trådens spids i smeltebadet (op til 200 gange i sekundet). Trådens frie ende (stick-out) er normalt mellem 5 og 12 mm lang.

##### Ulegeret og lavteget stål

- Anvendelig tråddiameter: 0,6 - 0,8 - 1,0 mm (1,2 mm kun ved version 270A)
- Anvendelig gasart: CO<sub>2</sub>- eller Ar/CO<sub>2</sub>-blandinger

## Rustfrit stål

- Anvendelig tråddiameter: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm kun ved version 270A)
- Anvendelige gasarter: Ar/O<sub>2</sub>- eller Ar/CO<sub>2</sub>-blandinger (1-2%)

## Aluminium og CuSi/CuAl

- Anvendelig tråddiameter: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm kun ved version 270A)
- Anvendelig gasart: Ar

## Fyldt tråd (kun versioner 180A og 200A)



- Anvendelig tråddiameter: 0.8 - 0.9 - 1.2mm
- Anvendelig gasart: Ingen

## 6.2 BESKYTTELSESGAS

Beskyttelsesgastilførslen skal udgøre 8-14 l/min.

## 7. MIG-MAG-FUNKTIONSMÅDE


### 7.1 SYNERGI-driftstilstand

Når brugeren har indstillet parametre såsom materialer, tråddiameter , gasart , indstilles svejsemaskinen automatisk til de optimale driftsbetingelser, der er fastsat for de forskellige, lagrede synergi kurver. Brugeren behøver blot vælge materialets tykkelse for at beskytte at svejse (OneTouch Technology).

#### 7.1.1 LCD-display SYNERGI-tilstand (Fig. H)

OBS Alle de værdier, der kan vises og vælges, afhænger af den valgte svejsemåde.

##### 1- Synergidriftstilstand

- 2- Materiale, der skal svejses. Tilgængelige måder: Fe (stål), SS (rustfrit stål), Al (aluminium), CuSi/CuAl (forzinkede stålplader - svejsning-hårdledning), Flux (fyldt tråd - svejsning NO GAS);
- 3- Diameter på den anvendte tråd. Tilgængelige værdier: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Anbefalet beskyttelsesgas. Tilgængelige måder: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Tykkelse på det materiale, der skal svejses. Tilgængelige værdier fra 0 til 5 mm;
- 6- Grafisk angivelse af materialets tykkelse;
- 7- Grafisk angivelse af svejse sømmens form;
- 8- Værdier ved svejsning:
  -  trådtilførselshastighed;

 svejse spænding;

 svejse strøm;

##### 9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 Indstilling af parametre


For at få adgang til menuerne til regulering af parametre tryk på knappen (Fig. C-2) i mindst 1 sekund, og slip den:

- a) valg af materialet (Fig. H-2 materiale blinkende)
  - drej knappen (Fig. C-2) for at vælge det ønskede materiale, og bekræft ved at trykke og slippe den samme knap;
- b) valg af tråddiameter (Fig. H-3 tråddiameter blinkende)
  - drej knappen (Fig. C-2) for at vælge den ønskede tråddiameter, og bekræft ved at trykke og slippe den samme knap;
- c) valg af gas (Fig. H-4 gasart blinkende)
  - drej knappen (Fig. C-2) eller vælg den foreslåede gasart direkte, og bekræft ved at trykke og slippe den samme knap; derved er det muligt at forlade menuen til indstilling af parametre og få vist de fastlagte værdier på displayet.

Når knappen (Fig. C-1) er anvendt til at fastsætte materialets tykkelse (Fig. H-5), kan svejsningen startes.


#### 7.1.3 Regulering af svejse sømmens form

Reguleringen af svejse sømmens form foretages med knappen (Fig. C-2), der regulerer lysbuenes længde og dermed fastsætter den maksimale eller minimale temperaturtilførsel til svejsningen.


Reguleringskalaen varierer mellem -9 ÷ 0 ÷ +9; hvis knappen står i midterstillingen (0, ) opnår man i de fleste tilfælde en optimal grundindstilling (værdien vises på LCD-

displayet til venstre for det grafiske symbol for svejse sømmen og forsvinder efter et fastsat tidsrum).

Hvis der indvirkes på knappen (Fig. C-2), skifter den grafiske angivelse af svejseformen på displayet, og der vises et mere konvekst, fladt eller konkavt resultat.

**Konveks form.**  Det betyder, at der er en lav varmetilførsel, hvorfor svejsningen

virker "kold", med ringe gennemtrængning; drej derfor knappen med uret for at opnå en større varmetilførsel og dermed en svejsning med større smeltning.

**Konkav form.**  Det betyder, at der er en høj varmetilførsel, hvorfor svejsningen

virker for "varm", med stor gennemtrængning; drej derfor knappen med uret for at opnå mindre smeltning.

#### 7.1.4 ATC-tilstand (Advanced Thermal Control)

Den aktiveres automatisk, når den indstillede tykkelse er mindre eller lig med 1,5 mm. Beskrivelse: Den særlige styring af svejsebuen og den meget hurtigere korrigerende af parametrene minimerer strømspidsværdierne, der kendetegner overføringstilstanden Short Arc, hvorved der opnås en reduceret varmetilførsel til emnet, der skal svejses. Resultatet er på den ene side en mindre deformation af materialet, på den anden side en flydende og præcis overføring af tilførselsmaterialet, hvorved der dannes en svejse søm, der er nem at forme.

##### Fordele:

- yderst nem svejsning på tynde emner;
- mindre deformation af materialet;
- stabil bue, selv ved lav strømstyrke;
- hurtigt og præcis punktsvejsning;
- nemmere samling af plader på afstand af hinanden.


## 7.2 MANUEL driftstilstand

Brugeren kan tilpasse alle svejseparametrene efter ønske.

### 7.2.1 LCD-display i MANUEL tilstand (Fig. I)

#### 1- MANUEL driftstilstand

#### 2- Værdier ved svejsning:

 trådtilførselshastighed;

 svejse spænding;

 svejse strøm.

## 7.2.2 Indstilling af parametre

I manuel drift reguleres trådtilførselshastigheden og svejse spændingen særskilt. Knappen (Fig. C-1) regulerer tråd hastigheden, knappen (Fig. C-2) regulerer svejse spændingen (der bestemmer svejseeffekten og påvirker sømmens form). Svejsestrømmen vises kun på displayet (Fig. I-2) under svejsningen.

## 8. STYRING AF BRÆNDERENS KNAP

### 8.1 Brænderknappens styretilstand

Det er muligt at indstille 3 forskellige styretilstande for brænderknappen, der både gælder for synergi- og manuel drift:

#### Punktsvejetilstand (Fig. L-5)

Giver mulighed for udførelse af MIG/MAG-punktsvejsning med styring af svejsningens varighed (regulering: OFF udelukket; 0.1+5 sek. aktiv).

#### 2T-tilstand (Fig. L-6)

Svejsningen begynder med tryk på brænderens knap og slutter, når knappen slippes.

#### 4T-tilstand (Fig. L-6)

Svejsningen begynder, når brænderens knap trykkes ind og slippes, og den slutter først, når brænderens knap trykkes ind og slippes en gang til. Denne tilstand er nyttig ved langvarige svejseprocesser.

### 8.2 Indstilling af brænderknappens styretilstand

For at få adgang til menuerne til regulering af parametre tryk på knappen (Fig. C-2) i mindst 3 sekund, og slip den:

- a) Regulering af punktsvejsnings varighed (Fig. L-5 blinkende). Drej knappen (Fig. C-2) for at vælge den ønskede tid, og vælg "OFF" for at spørre funktionen; bekræft ved at trykke på og slippe knappen. Hvis punktsvejsningens varighed indstilles til en værdi mellem 0.1-5 sek., er det ikke muligt at vælge "2T/4T"-tilstandene; i dette tilfælde forlades menuen, hvis der trykkes på knappen.
- b) Valg af 2T eller 4T (Fig. L-6 blinker og teksten "2T" eller "4T" vises på Fig. L-7). Det er kun muligt at vælge mellem 2T- og 4T-tilstanden, hvis punktsvejsningens varighed er stillet på "OFF". Drej knappen, og vælg den ønskede tilstand, bekræft så ved at trykke på den samme knap, hvorved menuen forlades.

## 9. AVANCEREDE INDSTILLINGER

### 9.1 Regulerbare, avancerede indstillinger

Der er både i synergi- og manuel drift mulighed for at tilpasse de følgende svejseparametre efter ønske:

#### Trådpopgangsrampe (Fig. L-1)

Giver mulighed for at indstille trådstartrampen for at undgå eventuel ophobning i svejse sømmen til at begynde med. Regulering fra 20 til 100 (start i % af hastighed under normal drift).

#### Elektronisk reaktans (Fig. L-2)

Giver mulighed for at indstille svejse dynamikken på grundlag af anvendt materiale og gasart.

##### Til version 180A og 200A:

- Regulering fra 0 (maskine med ringe reaktans) til 5 (maskine med høj reaktans).

##### Til version 270A:

- Manuel tilstand: Regulering fra 0 (maskine med ringe reaktans) til 100 (maskine med høj reaktans).

- Synergitilstand: Rettelse af den elektroniske reaktans i forhold til den indstillede værdi (fra -50% til +50%).

#### Brænding af tråd ved standsning af svejsning (burn back) (Fig. L-3)

Giver mulighed for at regulere trådbrændingens varighed ved standsning af svejsningen, hvorved man optimerer den afsluttende overskæring af tråden og dermed fremmer genoptagelse af svejsningen.

##### Til version 180A og 200A:

- Regulering fra 0 til 200 (mS).

##### Til version 270A:

- Manuel tilstand: Regulering fra 0 til 200 (mS).

- Synergitilstand: Rettelse af burn-back-tiden i forhold til den indstillede værdi (fra -10% til +10%).

#### Gasefterstrømning (Fig. L-4)

Giver mulighed for at regulere beskyttelsesgasudstrømningens varighed ved slutningen af svejsningen (regulering 0-5 sekunder). Denne regulering garanterer beskyttelse af svejsningen og afkøling af brænderen.

### 9.2 Indstilling af avancerede parametre

For at få adgang til menuerne til regulering af avancerede parametre tryk samtidigt på knapperne (Fig. C-1) og (Fig. C-2) i mindst 1 sekund, og slip dem. Hver parameter kan stilles på den ønskede værdi ved at dreje/trykke på knappen (Fig. C-2) (værdi vist på (Fig. L-7)) indtil afslutning af menuerne.

## 10. TIG-DC-SVEJSNING: BESKRIVELSE AF FREMGANGSMÅDEN

### 10.1 GENERELLE PRINCIPPER

TIG DC-svejsning egner sig til alle slags ulegeret, lavtlegeret og højlegeret stål samt tungmetaller såsom kobber, nikkel, titanium og legeringer deraf (FIG. M). Til TIG DC-svejsning med elektrode ved (-) pol anvendes der normalt en elektrode med 2% cerium (gråt bånd). Tungstenelektroden skal spidse aksialt med slibestenen, som vist på FIG. N, hvorved man skal sørge for, at spidsen er fuldstændig koncentrisk for at undgå udsvingninger i lysbuen. Det er vigtigt, at slibningen foretages i elektrodens længderetning. Dette arbejde skal gentages med jævne mellemrum, alt efter elektrodens anvendelse og slidtilstand, samt hvis den ved et hænderligt uheld kontamineres, oxyderes eller anvendes forkert. For at opnå tilfredsstillende svejse resultater er det yderst vigtigt at anvende en rigtig elektrodediameter sammen med den rigtige strøm, jævnfør tabellen (TAB. 5). Elektroden skal normalt rage 2-3 mm ud fra keramikdysen, dog helt op til 8 mm ved svejsning i hjørner.

Svejsningen foregår derved, at sømmens klapper smelter. Hvis der skal arbejdes på tynde emner, der er forberedt på passende vis (op til ca. 1 mm), er der ikke behov for tilførselsmateriale (FIG. O). Hvis der arbejdes på tykkere emner, skal der anvendes stave med den samme sammensætning som grundmaterialet med en passende diameter og en hensigtsmæssig klargøring af flapperne (FIG. P). For at opnå tilfredsstillende svejse resultater bør arbejdsemnene renses omhyggeligt for oxid, olie, fedt, opløsningsmidler osv.

### 10.2 FREMGANGSMÅDE (LIFT-UDLØSNING)

- Regulér svejsestrømmen til den ønskede værdi ved hjælp af encoderens drejeknap C-1;

- Under svejsningen skal strømmen tilpasses den reelt nødvendige varmetilførsel.
- Undersøg, om gassen strømmer rigtigt ud.
- Den elektriske lysbue tændes ved at placere tungstenelektroden i kontakt med det emne, svejsningen skal foretages på, og derefter fjerne den derfra. Denne udløsningsmåde skaber færre elektroforstyrrelser og nedsætter tilførslen af tungsten og elektrodens slitage så meget som muligt.
- Anbring elektrodens spids på arbejdsområdet, og pres let.
- Hæv straks elektroden 2-3 mm, hvorved lysbuen udløses.
- Til at begynde med leverer svejsemaskinen en reduceret strøm. Efter et øjeblik leveres den indstillede svejsestrøm.
- Svejsningen afbrydes ved hurtigt at hæve elektroden fra emnet.

### 10.3 LCD-DISPLAY I TIG-TILSTAND (Fig. C)

- TIG-driftstilstand;



- Værdier ved svejsning:



svejsestrøm;



svejsestrøm.

### 11. MMA-SVEJSNING: BESKRIVELSE AF FREMGANGSMÅDEN

#### 11.1 GENERELLE PRINCIPPER

- Det er strengt nødvendigt at følge fabrikantens anvisninger, der er opført på elektrodepakningen og angiver elektrodens polaritet og den optimale strømstyrke.
- Svejsestrømmen skal reguleres på grundlag af den anvendte elektrodens diameter og i betragtning af hvilken slags samling der skal udføres; strømstyrken, der kan anvendes for de forskellige elektrodediameter, er vejledende som følger:

Ø Elektrode (mm)	Svejsestrøm (A)	
	Min.	Maks.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Vær opmærksom på, at der ved samme elektrodiameter kræves høje strømstyrker til plan svejsning, mens der skal anvendes lavere strømstyrker til vertikale svejsninger eller underop.
- Svejsesamlingens mekaniske egenskaber afhænger ikke kun af strømmens styrke, men også af andre svejseparametre, såsom lysbuenes længde, hastighed og position under udførelse, elektrodernes diameter og kvalitet (de bør opbevares i særlige pakninger eller beholdere på et sted, hvor de beskyttes mod fugt).



#### GIV AGT:

Alt efter mærket, typen og tykkelsen på elektrodernes belægning kan lysbuen blive ustabil på grund af selve elektrodens sammensætning.

#### 11.2 Fremgangsmåde

- Hold masken FORAN ANSIGTET, gnid elektrodens spids mod arbejdsområdet og foretag den samme bevægelse som for at tænde en tændstik; dette er den mest korrekte måde at udløse lysbuen på.
- GIV AGT: LAD VÆRE MED AT BANKE elektroden mod emnet; man risikerer ellers at beskadige beklædningen og dermed at gøre det sværere at udløse lysbuen.
- Så snart lysbuen er udløst, skal man forsøge at opretholde en afstand fra emnet svarende til den anvendte elektrodens diameter og sørge for, at denne afstand forbliver så konstant som muligt, mens der svejses; husk på, at elektroden skal hældes cirka 20-30 grader i fremfæringsretningen.
- Ved slutningen af svejsesømmen skal elektrodens ende flyttes lidt tilbage i forhold til fremfæringsretningen, over krateret for at udføre fyldningen; hæv derefter elektroden hurtigt op fra smeltebadet, så lysbuen slukkes (Svejsesømmens udseende - FIG. Q).

### 11.3 LCD-DISPLAY I MMA-TILSTAND (Fig. C)

- MMA-driftstilstand;



- Værdier ved svejsning:



svejsestrøm;



svejsestrøm;



anbefalet elektrodediameter.

### 12. GENOPRETNING AF FABRIKSINDSTILLINGER

Det er muligt at stille svejsemaskinen tilbage til fabriksindstillingerne ved at trykke på de to knapper (Fig.C-1) og (Fig.C-2) og holde dem nede under tændingen.

### 13. ALARMMELDINGER

Genopretningen foregår automatisk, når årsagen til alarmen ophører.

Alarmmeddelelser, der kan fremkomme på displayet:

#### Til version 180A og 200A:

- "🔥" : Udløsning af svejsemaskinens varmesikring. Driften afbrydes, indtil maskinen er kølet tilstrækkeligt ned.
- ALL 001: Udløsning på grund af beskyttelse mod under-/overspænding. Kontrollér forsyningsspændingen
- ALL 002: Udløsning på grund af beskyttelse mod kortslutning mellem brænder og jord. Kontrollér, at der ikke forekommer kortslutninger i svejsekredsen.
- ALL 003: Udløsning på grund af beskyttelse mod overstrøm i svejsekredsen. Kontrollér, at træk hastigheden og/eller svejsestrømmen ikke er for høj.

Når svejsemaskinen slukkes, kan ALL 001 give en melding, der varer et par sekunder.

#### Til version 270A:

- ALL 001 og "🔥" : Udløsning af svejsemaskinens primære varmesikring. Driften

afbrydes, indtil maskinen er kølet tilstrækkeligt ned.

- ALL 002 og "🔥" : Udløsning af svejsemaskinens sekundære varmesikring. Driften afbrydes, indtil maskinen er kølet tilstrækkeligt ned.
- ALL 003: Udløsning på grund af beskyttelse mod overspænding. Kontrollér forsyningsspændingen.
- ALL 004: Udløsning på grund af beskyttelse mod underspænding. Kontrollér forsyningsspændingen.
- ALL 010: Udløsning på grund af beskyttelse mod overstrøm i svejsekredsen. Kontrollér, at træk hastigheden og/eller svejsestrømmen ikke er for høj.
- ALL 011: Udløsning på grund af beskyttelse mod kortslutning mellem brænder og jord. Kontrollér, at der ikke forekommer kortslutninger i svejsekredsen.
- ALL 013: Udløsning på grund af manglende intern kommunikation. Hvis alarmen vedvarer, kontakt venligst et autoriseret servicecenter.
- ALL 018: Udløsning på grund af alarm vedrørende ekstra spænding. Hvis alarmen vedvarer, kontakt venligst et autoriseret servicecenter.

Når svejsemaskinen slukkes, kan ALL 004 give en melding, der varer et par sekunder.

### 14. VEDLIGEHOLDELSE



GIV AGT! FØR DER FORETAGES VEDLIGEHOLDELSE, SKAL MAN KONTROLLERE, OM SVEJSEMASKINEN ER SLUKKET OG FRAKOBLET NETFORSYNINGEN.

#### 14.1 ORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE

MASKINOPERATØREN KAN UDFØRE DEN ORDINÆRE VEDLIGEHOLDELSE.

##### 14.1.1 BRÆNDER

- Undgå at stille brænderen og dens kabel på varme genstande; derved smelter de isolerende materialer og brænderen gøres ubrugelig i løbet af kort tid.
- Man skal med jævne mellemrum undersøge, om gasrørene og overgangsstykkerne er helt tætte.
- Sammenkobl omhyggeligt elektrodeholdetangen, tangospændingsdornen med den valgte elektrodens diameter for at undgå overophedning, dårlig spredning af gassen og dermed forbundet funktionsforstyrrelse.
- Før hver anvendelse skal man kontrollere brænderens slidtilstand samt om dens endestykker er rigtigt monteret: dyse, elektrode, elektrodetag, gasdiffusor.

##### 14.1.2 Trådtilførselsanordning

- Man skal ofte kontrollere, om trådens træk ruller er slidte og jævnlige fjerne metalstøvet, der lægger sig i trækområdet (ruller og trådleder ved indgang og udgang).

#### 14.2 EKSTRAORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE

EKSTRAORDINÆRE VEDLIGEHOLDSESOPGAVER MÅ KUN FORETAGES AF MEDARBEJDERE MED ERFARING ELLER KVALIFIKATIONER PÅ EL-MEKANIK-OMRÅDET OG I HENHOLD TIL DEN TEKNISKE STANDARD IEC/EN 60974-4.



GIV AGT! FØR MAN FJERNER SVEJSEMASKINENS PANELE FOR AT FÅ ADGANG TIL DENS INDRE, SKAL MAN KONTROLLERE, OM SVEJSEMASKINEN ER SLUKKET OG FRAKOBLET NETFORSYNINGEN.

Hvis der foretages eftersyn inde i svejsemaskinen, mens den tilføres spænding, er der fare for alvorlige elektriske stød ved direkte kontakt med dele under spænding og/eller læsioner ved direkte kontakt med dele i bevægelse.

- Man skal med jævne mellemrum - alt efter anvendelsen og hvor støvet der er i omgivelserne - kontrollere svejsemaskinens indre og fjerne det støv, der har lagt sig på transformere, reaktans og opretter, ved hjælp af en tør trykluftstråle (maks. 10bar).
- Pas på ikke at rette trykluftstrålen mod de elektriske kort; rens dem om nødvendigt med en meget blød børste eller egnede opløsningsmidler.
- Benyt lejligheden til at undersøge, om de elektriske forbindelser er ordentligt spændte samt om kablernes isolering er defekt.
- Når disse operationer er udført, skal man påmontere svejsemaskinens paneler igen og stramme fastgøringsskruerne fuldstændigt.
- Man skal under alle omstændigheder undlade at foretage svejsninger, mens svejsemaskinen er åben.
- Efter udførelse af vedligeholdelsen eller reparationen skal forbindelserne og kabelføringerne genoprettes, så de er som til at begynde med, og man skal sørge for, at de ikke kommer i kontakt med dele i bevægelse eller dele, der kan komme op på høje temperaturer. Spænd alle lederne fast med bånd, som de var til at begynde med, og sørg for, at den primære højspændingstransformer er ordentligt adskilt fra de sekundære lavspændingstransformere.
- Anvend alle de oprindelige underlagsskiver og skruer til at lukke kabinettet igen.

#### 15. FEJLFINDING

FOR AT UNGDÅ DÅRLIG FUNKTIONERING SKAL MAN INDEN DER TILKALDES TEKNISK ASSISTANCE UDFØRE FØLGENDE UNDERSØGELSER:

- Check at lampen lyser, når hovedkontakten er på ON. Hvis dette ikke er tilfældet, skal problemet lokaliseres på hovedforsyningen (ledninger, stik, udtag, sikringer osv.).
- Sørg for, at der ikke forekommer nogen alarm, der giver besked om udløsning af varmesikringen eller beskyttelsen mod over- eller underpænding samt mod kortslutning.
- Nominalintertimtsforholdet er overholdt: hvis termostaten går i gang, skal man vente, til maskinen køler af af sig selv og undersøge, om ventilatoren fungerer.
- Kontrollér netspændingen: Hvis værdien er for høj eller for lav, forbliver maskinen spærret.
- Man skal kontrollere, at der ikke er kortslutning ved maskinens udgang: i dette tilfælde skal man rette på årsagen til forstyrrelsen.
- Kontrollér at alle forbindelserne på svejsekredsløbet er korrekte specielt at spændekloen er ordentligt forbundet til arbejdsstykket uden forstyrrende materiale eller overfladebelægning (eks. Maling).
- Om den rigtige beskyttelsesgas anvendes - også i den rigtige mængde.

	S.		S.
1. GENERELL SIKKERHET FOR BUESVEISING .....	80	7. MIG-MAG-FUNKSJONSMÅTE .....	82
2. INTRODUKSJON OG GENERELL BESKRIVELSE .....	81	7.1 Funksjon i SYNERGISK modus .....	82
2.1 HOVEDKARAKTERISTIKKER .....	81	7.1.1 LCD-skjermen ær i SYNERGISK modus (Fig. H) .....	83
2.2 SERIETILBEHØR .....	81	7.1.2 Parameterinnstilling .....	83
2.3 TILBEHØR PÅ FORESPØRSEL .....	81	7.1.3 Regulering av sveiesticngens form .....	83
3. TEKNISKE DATA .....	81	7.1.4 ATC-modus (Advanced Thermal Control) .....	83
3.1 DATAPLATE .....	81	7.2 Funksjon i MANUELT modus .....	83
3.2 ANDRE TEKNISKE DATA: .....	81	7.2.1 LCD-skjermen er i MANUELT modus (Fig. I) .....	83
4. BESKRIVELSE AV SVEISEBRENNEREN .....	81	7.2.2 Parameterinnstilling .....	83
4.1 ENHETER FOR KONTROLL, REGULERING OG KOPLING .....	81	8. KONTROLL AV SVEISEBRENNERENS KNAPP .....	83
4.1.1 SVEISEMASKIN (Fig. B, B1) .....	81	8.1 Sveisebrennerknappens kontrollmodus .....	83
4.1.2 SVEISEBRENNERENS KONTROLLPANEL (Fig. C) .....	81	8.2 Innstilling av sveisebrennerknappens kontrollmodus .....	83
5. INSTALLASJON .....	81	9. AVANSERTE INNSTILLINGER .....	83
5.1 SVEISEBRENNERENS PLASSEING .....	82	9.1 Avanserte regulerbare innstillinger .....	83
5.2 KOPLING TIL NETTET .....	82	9.2 Innstilling av avanserte parametere .....	83
5.2.1 Kontakt og uttak .....	82	10. TIG DC-SVEISING: BESKRIVELSE AV PROSEDYREN .....	83
5.3 SVEISEKRETSENS KOPLINGER .....	82	10.1 HOVEDPRINSIPPER .....	83
5.3.1 Anbefalinger .....	82	10.2 PROSEDYRE (LIFT-AKTIVERING) .....	83
5.3.2 KOPLINGER VED SVEISEKRETSEN I MIG-MAG MODUS .....	82	10.3 LCD-SKJERM I TIG-MODUS (Fig. C) .....	83
5.3.2.1 Kobling til gassflasken (hvis brukt) .....	82	11. MMA-SVEISING: BESKRIVELSE AV PROSEDYREN .....	83
5.3.2.2 Kobling av sveiesticngens returkabel .....	82	11.1 HOVEDPRINSIPPER .....	83
5.3.2.3 Brenner .....	82	11.2 Fremgangsmåte .....	84
5.3.2.4 Skifte polaritet (kun versjonene 180A og 200A) .....	82	11.3 LCD-SKJERM I MMA-MODUS (Fig. C) .....	84
5.3.3 KOPLINGER AV SVEISEKRETSEN I TIG-MODUS .....	82	12. TILBAKESTILLING AV FABRIKKNINSTILLINGER .....	84
5.3.3.1 Kobling til gassbeholderen .....	82	13. ALARMVARSLINGER .....	84
5.3.3.2 Kobling av sveiesticngens returkabel .....	82	14. VEDLIKEHOLD .....	84
5.3.3.3 Brenner .....	82	14.1 ALMINDELIG VEDLIKEHOLD .....	84
5.3.4 KOPLINGER AV SVEISEKRETSEN I MMA-MODUS .....	82	14.1.1 SVEISEBRENNER .....	84
5.3.4.1 Kobling av sveisekabelens klemme-elektroholder .....	82	14.1.2 Trådforsyningsenhet .....	84
5.3.4.2 Kobling av sveiesticngens returkabel .....	82	14.2 EKSTRAORDINÆRT VEDLIKEHOLD .....	84
5.4 MATING AV TRÅDSPOLE (Fig. G, G1) .....	82	15. FEILSØKING .....	84
6. MIG-MAG-SVEISING: BESKRIVELSE AV PROSEDYREN .....	82		
6.1 SHORT ARC (KORT BUE) .....	82		
6.2 VERNEGASS .....	82		

**SVEISEBRENNER MED KONTINUERLIG TRÅD FOR BUESVEISING MIG-MAG OG FLUX, TIG, MMA FOR PROFESJONAL OG INDUSTRIELL BRUK.**  
 Bemerk: I teksten nedenfor blir termen "sveisebrenner" brukt.

#### 1. GENERELL SIKKERHET FOR BUESVEISING

Operatøren må ha tilstrekkelig kjennedom for å garantere et sikkert bruk av sveiseren og han må ha kjennedom om risikoene med buesveising, forholdsreglene og prosedyrene for nødsituasjoner. (Se også norm "EN 60974-9: Apparater til buesveising. Avsnitt 9: Installasjon og bruk").



- Unngå direkte kontakt med sveisekretsen, spenningen fra sveisebrenneren uten belastning kan være farlig i noen tilfeller.
- Koplingen av sveisekablene, operasjonene for kontroll og reparasjon må utføres med sveisebrenneren slått av og frakoplet fra strømmettet.
- Slå av sveisebrenneren og frakople den fra strømforsyningsnettet før du skifter ut slitte deler på sveisebrenneren.
- Utfør tilkoplingen til strømmettet i henhold til generelle sikkerhetslover og bestemmelser.
- Sveisebrenneren må forsynes med strøm bare fra et forsyningsystem med nøytral jordeledning.
- Kontroller at tilførselsledningens jording fungerer.
- Bruk ikke sveisebrenneren i fuktige eller på våte steder, ikke sveis ute i regnet.
- Bruk ikke kabler med utslitt isolasjon eller løse kontakter.



- Ikke sveis på beholdere, bokser eller rør som inneholder eller har inneholdt brennbare materialer, gasser eller væsker.
- Unngå å arbeide på overflater som er rengjort med klorholdige løsemidler eller i nærheten av slike løsemidler.
- Sveis aldri på beholdere under trykk.
- Fjern alt brennbart materiale fra arbeidsstedet (f.eks. tre, papir, kluter etc.).
- Sørg for skikkelig ventilasjon eller utstyr for fjerning av sveiserøyk i nærheten av buen; det er viktig å utføre en systematisk vurdering av grenseverdiene for sveiserøyken i overensstemmelse med sammensetningen, konsentrasjonen og varigheten av kontakten.
- Hold beholderen borte fra varmekilder og direkte sollys (hvis den brukes).



- Bruk en elektrisk isolasjon som er egnet til brenneren, stykket som bearbejdes og noen jordat metalldele som er plassert i nærheten (tilgjengelig). Dette oppnås normalt ved å bruke hansker, skor, hjelm og klær gitt for dette formålet, og ved bruk av isolasjonsramper eller tepper.
- Beskytt alltid øynene med filterne som skal brukes i henhold til UNI EN 169 eller UNI EN 379 dersom de er montert på masker eller hjelmer i samsvar med UNI EN 175.
- Bruk passende verneklær som er brannhemmende (i samsvar med UNI EN 11611) og sveisehansker (i henhold til UNI EN 12477) for å unngå eksponering av huden for ultrafiolett og infrarød stråling produsert av buen. Beskyttelsen bør bli utvidet til andre mennesker i nærheten lysbuen ved hjelp av ikke-reflekterende skjermer eller gardiner.
- Støy: Dersom sveisingen er spesielt intensiv, og det oppstå et nivå av daglig eksponering (LEP) som tilsvarende eller mer enn 85 dB (A), er det obligatorisk å

bruke egnet personlig verneutstyr (Tabell 1).



- Overgangen av sveisespenningen fører til elektromagnetiske felt (EMF) ved sveisekretsen.

De elektromagnetiske feltene kan interferere med noen medisinske apparater (f.eks. pace-maker, åndningsmaskiner, metallproteser etc.). Det er nødvendig å utføre verneprosedyrer for personene som skal ha på seg disse apparatene. For eksempel skal de ikke gå bort i sveiserens bruksområde. Denne sveisebrenneren oppfyller kravene for produktets tekniske standard for eksklusiv bruk i industrimiljøer og for profesjonell anvendelse. Vi garanterer ikke overensstemmelse med grenseverdiene når det gjelder kontakt med elektromagnetiske felt i hjemmet for mennesker.

Operatøren skal bruke følgende prosedyrer for å minke all kontakt med elektromagnetiske felt:

- Installer de to sveisekablene så nære hverandre som mulig.
- Hold hodet og kroppen så langt borte som mulig från sveisekretsen.
- Linde aldrig sveisekablene rundt kroppen.
- Du skal aldri sveise med kroppen i sveisekretsen. Hold begge kablene på samme side av kroppen.
- Kople returkabeln for sveisespenningen til stykket som skal sveises så nære som mulig til skjøten som skal dannes.
- Du skal ikke sveise ved å oppholde deg eller støtte deg ved helt nære sveisebrenneren (mindste avstand: 50cm).
- La aldrig magnetiske formål av jern være i nærheten av sveisekretsen.
- Mindste avstand d=20cm (Fig. R).



- Apparat av klasse A:  
Denne sveisebrenneren oppfyller kravene for produktets tekniske standard for eksklusiv bruk i industrimiljøer og for profesjonell anvendelse. Vi garanterer ikke overensstemmelse med den elektromagnetiske overensstemmelsen i bygninger med leiligheter eller i bygninger som er direkt koplet til et forsyningsnett med lav spenning som forsyner bygningene med leiligheter.



#### EKSTRA FORHOLDSREGLER

- SVEISEOPERASJONER:
  - I miljøer med stor risiko for elektrisk støt;
  - I avgrenset miljøer;
  - I nærvær av lettantennelige eller eksplosive materialer; MÅ de først bli vurdert av en "Ansvarlig ekspert" og siden bli fullført i nærvær av andre personer med nødvendige kjenndommer i fall av nødsituasjoner. Man MÅ bruke de tekniske vernesystemene som er beskrevet i 7.10; A.8; A.10 i normen "EN 60974-9: Apparater til buesveising. Avsnitt 9: Installasjon og bruk".
- Sveisingen MÅ være forbudt mens sveiseren eller trådfører holdes av operatøren (f.eks. ved hjelp av remmer).
- Det er forbudt å sveise med operatøren oppløst fra gulvet, med unntak av eventuelt bruk av sikkerhetsramper.
- SPENNING MELLOM ELEKTRODHOLDER ELLER BRENNER: hvis du arbeider med flere sveiserer på en del eller på deler som er koplet mellom hverandre



på elektrisk måte, kan farlig elektrisitet på tomgang oppstå mellom de ulike elektrodholdere eller brennere, med et verdi som kan være dobbelt så stort i henhold til tillatt grenseverdi.

Det er nødvendig at en organisator med erfaringer avgjør hvis det er noen risikoer, slik at man kan bruke verneutstyr som er egnet, i samsvar med 7.9 i normen "EN 60974-9: Apparater til buesveising. Avsnitt 9: Installasjon og bruk".



#### ANDRE RISIKOER

- **VELTING:** plasser sveiseren på en horisontal overflate med lempelig kapasitet i henhold til massen; ellers (f.eks. gulv med skråninger, ujevnt gulv, etc), er der fare for velting.
- **UTILSIKTET BRUK:** det er farlig å bruke sveisemaskinen for enhver type arbeid forskjellig fra forutsett arbeid (eks. tining av vannrør).
- **UEGNET BRUK:** det er farlig å bruke sveisemaskinen av mer enn en operatør samtidig.
- **FLYTTING AV SVEISEBRENNEREN:** sikre alltid gassflasken med egnede midler for å hindre den fra å falle ned (hvis den brukes).
- **Det er forbudt å bruke håndtaket for å henge sveisemaskinen opp.**



Verneutstyrene og de bevegelige delene på sveiserens utside og trådmateren må finne seg i korrekt stilling før du kople sveiseren til nettet.



**ADVARSEL!** Alle operasjoner på bevegelige deler i trådføreren, f.eks.:

- Utskifting av valser og/eller trådfører;
- Introduksjon av tråden i valsene;
- Ladning av trådspolen;
- Rengjøring av valsene, tannhjulene og området under disse;
- Smøring av tannhjulene.

**MÅ UTFØRES MED SVEISEREN SLÅTT AV OG FRAKOPLER NETTET.**

## 2. INTRODUKSJON OG GENERELL BESKRIVELSE

Denne sveisebrenneren er en strømkilde for buesveising, laget spesielt for MAG-sveising av karbonstål eller lave legering med vernegassen CO<sub>2</sub> eller blandinger argon/CO<sub>2</sub>, ved å bruke elektroledninger som er fylt eller animert (rørfornet).

De er også egnet for MIG sveising av rustfritt stål med argongass + 1-2% oksygen, aluminium og CuSi<sub>3</sub>, CuAl<sub>8</sub> (lodding) med argongass, ved hjelp av elektrodetråder i tilstrekkelig analyse til arbeidsstykket.

Det er mulig å bruke rørtråder egnet til bruk uten Flux beskyttelsesgass ved å tilpasse polariteten på sveisebrenneren i forhold til det som indikeres av trådprodusenten (kun versjonene 180A og 200A).

Den er spesielt egnet for applikasjoner i lettere snekring og karosseri, sveising av galvaniserte plater, høyt stressnivå (med høy bøying), rustfritt stål og aluminium. Den SYNERGISKE drift sikrer raske og enkle innstillinger av parametere for å alltid sikre en høy lysbuekontroll og sveisekvalitet (OneTouch Technology).

Sveisebrenneren er forberedt for TIG-sveising med likestrøm (DC) (kullstål, lave legeringer og høye legeringer) og tunge metaller (kobber, nikkel, titan og legeringer) med vernegass Ar ren (99,9 %) eller med blandinger med argon/helium. Sveisebrenneren er også klar til MMA-sveising med likestrøm (DC) belagte elektroder (rutil, syrer, baser).

### 2.1 HOVEDKARAKTERISTIKKER

#### MIG-MAG

- Synergisk (automatisk) eller manuell funksjon;
- forhåndstilpassede synergiske kurver;
- Visning av trådhastighet, spenning og sveisestrøm på LCD-skjermen;
- Valg av funksjon 2T, 4T, Spot;
- Regulerings: rampeheving ved tråden, elektronisk reaktans, endelig brennetid ved tråden (burn-back), post-gass;
- Skifte av sveisepolaritet GAS MIG-MAG/BRAZING eller NO GAS/FLUX (kun versjonene 180A og 200A).

#### TIG

- LIFT-aktivering;
- Visning av spenning og sveisestrøm på LCD-skjermen.

#### MMA

- Anlegg arc force, hot start og anti-stick som er forinnstilt;
- Angivelse av diameteren på elektrodespissen i henhold til sveisestrømmen;
- Visning av spenning og sveisestrøm på LCD-skjermen.

#### VERNEUTSTYR

- Termostatisk vern;
- Vern mot kortslutninger som gjelder kontakten mellom sveisebrenneren og jord;
- Vern mot unormale spenninger (for høy eller for lav matespenning).
- Anti-stick vern (MMA).

### 2.2 SERIETILBEHØR

- Sveisebrenner;
- Returkabel komplett med jordeklemme;
- Holder for å henge opp brenneren.

### 2.3 TILBEHØR PÅ FORESPØRSEL

- Argonbeholderens adapter;
- Tralle (kun versjonene 180A og 200A);
- Selvformørkende maske;
- MIG/MAG-sveisekit;
- MMA-sveisekit;
- TIG-sveisekit.

## 3. TEKNISKE DATA

### 3.1 DATAPLATE

På en dataplate på bakpanelet finner du en oversikt over tekniske data som gjelder maskinytelsen og symbolene som er brukt der, gjennomgås nedenfor.

Fig. A

- 1- EUROPEISKE sikkerhetsforskrifter gjeldende buesveiserens sikkerhet og konstruksjon.
  - 2- Symbol for maskinens innsides struktur.
  - 3- Symbol for sveiseprosedyr.
  - 4- Symbol **S**: indikerer at du kan fullføre sveiseprosedyrer i en miljø med stor risiko for elektrisk støt (f.eks. i nærheten av store metallmasser).
  - 5- Symbol for strømtilførelseslinjen:
    - 1~ : enfas vekselstrøm;
    - 3~ : trefas vekselstrøm.
  - 6- Karosseriets beskyttelsesgrad.
  - 7- Karakteristika for nettet:
    - $U_1$  : vekselstrøm og sveiserens forsyningsfrekvens (tillatte grenser  $\pm 10\%$ ).
    - $I_{1max}$  : maksimal strøm som absorberes fra linjen.
    - $I_{eff}$  : faktisk forsyningsstrøm.
  - 8- Prestasjoner for sveisekretsen:
    - $U_0$  : maksimal tomgangsspenning (åpen sveisekrets).
    - $I_0/U_0$  : strøm og normalisert spenning som kommer direkte fra sveiseren under sveiseprosedyren.
    - **X** : Intermittensforhold: indikerer den tid som sveiseren kan forsyne tilsvarende strøm (samme søyle). Uttrykt i %, i henhold til en syklus på 10min (f.eks. 60% = 6 arbeidsminutter, 4 minutters pause, etc.). Hvis bruksfaktorene (på skiltet for miljøer med en temperatur av 40°C) overstiges, aktiveres det termiske vernet (sveiseren forblir i standbymodus til dens temperatur er innenfor tillatte grenser).
    - **A/V-A/V** : indikerer sveisestrømmens reguleringsfelt (minimum maksimum) i henhold til tilsvarende buespenning.
  - 8- Sveisekretsens prestasjoner: matrikelnummer for identifisering av sveiseren (nødvendig for teknisk assistans, bestilling av reservedeler, søking av produktets opprinnelige eier).
  - 10- : Verdi for sikringer med sein aktivering for vern av linjen.
  - 11- Symboler som gjelder sikkerhetsnormer med betydning som er angitt i kapittel 1 "Generell sikkerhet for buesveising".
- Bemerk: skiltet i eksemplet indikerer betydning av symboler og nummer; for eksakte verdier gjeldende deres sveiser, skal du se direkte på sveiserens skilt.

### 3.2 ANDRE TEKNISKE DATA:

- **SVEISEBRENNER:** se tabell 1 (TAB. 1)
  - **MIG-SVEISEBRENNER:** se tabell 2 (TAB. 2)
  - **TIG-SVEISEBRENNER:** se tabell 3 (TAB. 3)
  - **ELEKTRODHOLDERKLEMMER:** se tabell 4 (TAB. 4)
- Sveisebrennerens vekt er indikert i tabell 1 (TAB. 1).

## 4. BESKRIVELSE AV SVEISEBRENNEREN

### 4.1 ENHETER FOR KONTROLL, REGULERING OG KOPLING.

#### 4.1.1 SVEISEMASKIN (Fig. B, B1)

##### På framsiden:

- 1- Manøverpanel (se beskrivelse).
- 2- Kabel og sveisebrenner.
- 3- Kabel og returklemme til jordledning.
- 4- Positivt hurtigguttak (+) for å kople sveisekabelen.
- 5- Negativt hurtigguttak (-) for å kople sveisekabelen.

##### På baksiden:

- 6- Hovedbryter ON/OFF.
- 7- Kontakt til vernegassledningen.
- 8- Strømkabel.

##### På aspo-rom (kun versjonene 180A og 200A):

- 9- Positiv klemme (+).
- 10- Negativ klemme (-).

**MERKNAD:** Omvend polaritet for FLUX-sveising (uten gass).

#### 4.1.2 SVEISEBRENNERENS KONTROLLPANEL (Fig. C)

- 1- Hvis nedtrykt, velger den sveiseprosedyren MIG-MAG (SYNERGISK eller MANUAL), TIG eller MMA
  - MIG-MAG SYNERGISK**
    - Regulering av sveiseeffekten.
  - MIG-MAG MANUAL**
    - Regulering av trådens matehastighet.
  - TIG:**
    - Regulering av sveisestrømmen.
  - MMA:**
    - Regulering av sveisestrømmen.
- 2- Hvis nedtrykt gir den adgang til menyen for innstilling av sveiseprosedyrene MIG-MAG (SYNERGISK eller MANUAL).
  - MIG-MAG SYNERGISK**
    - Regulering av sveisestrøngen (buens lengde)
  - MIG-MAG MANUAL**
    - Regulering av sveisestrøngen (sveisespenning)
  - TIG:**
    - Ikke aktivert.
  - MMA:**
    - Ikke aktivert
- 3- LCD-skjerm

## 5. INSTALLASJON



**ADVARSLING!** UTFØR ALL INSTALLASJON OG ELEKTRISKE KOPLINGER MED SVEISEBRENNEREN SLÅTT FRA OG FRAKOPLER FRA ELNETTET. DE ELEKTRISKE KOPLINGENE MÅ KUN BLI UTFØRT AV ERFAREN KVALIFISERT PERSONELL.

### UTSTYRING (Fig. D) (kun versjon 270A)

Pakk ut sveisemaskinen, monter de avtatte delene som følger med i emballasjen.

## Montering retur-klemme ledning

Fig. D1

## Montering retur-klemme elektrodeholder

FIG. E

## Montering hektekrok for sveisebrenner (kun versjonene 180A og 200A)

FIG. F

### 5.1 SVEISEBRENNERENS PLOSSERING

Sjekk sveisens installasjons plass, slik at det ikke er noen hindringer ved inngang og utgang av kjøleluften. Pass også på at inget strømførende støv, etsende damp, fuktighet, osv. blir sugt inn.

La det være et rom på minst 250 mm rundt sveisebrenneren.




**ADVARSLING!** Plasser sveisen på en flatt overflate med egnet kapasitet for vekten for å unngå veltning eller farlige bevegelser.

### 5.2 KOPLING TIL NETTET

- Før du utfører noen elektisk tilkopling, skal du kontrollere oppgavene på sveisens merkeplate overensstemmer med spenningen og nettfrekvensen som er tilgjengelig på installasjons plassen.

- Sveisebrenneren kan bare brukes i et matesystem med nøytral ledning koplet til jord.

- For å garantere beskyttelse mot indirekte kontakter, skal du bruke en differensialbryter av typen:

- Type A () til enfasmaskiner.

- Type B () til trefasmaskiner.

- For å oppfylle kravene i norm EN 61000-3-11 (Flicker) anbefaler vi at man utfører koplingen av sveisen til nettspenningens grensesnittspunkt med en impedanse under  $Z_{max} = 0.24 \text{ ohm}$ .

- Sveisen oppfyller ikke kravene i norm IEC/EN 61000-3-12.

Hvis den blir koplet til et statelig distribusjonsnett, er det installatørens eller brukerens forpliktelse å kontrollere at det er mulig å kople sveisen (hvis nødvendig, kan du konsultere distribusjonsnettet).

### 5.2.1 Kontakt og uttak

(1~)

Kople kontakten på nettkabelen til et uttak med sikring eller automatisk bryter. Den spesielle jordterminalen må bli koplet til jordeledningen (gulgrønn) i matelinjen.

(3~)

Kople nettkabelen til en normal kontakt (3P + P.E) med passende kapasitet og bruk et nettuttak utstyrt med sikringer eller automatisk bryter; jordeledningen skal koples til jordeledningen (gul/grønn) i forsyningslinjen.

Tabell (TAB.1) angir anbefalte verdier i ampere for trege sikringer i linjen som valgt i henhold til maksimal nominal strøm som blir forsynt av sveiseren og i henhold til nominal forsyningspenning.



**ADVARSLING!** Hvis du ikke følger reglene ovenfor, blir fabrikantens sikkerhetssystem (klasse I) ineffektiv og dette kan føre til alvorlige risikoer for personer (f. eks. elektrisk støt) og materielle skader (f. eks. brann).

### 5.3 SVEISEKRETSENS KOPLINGER

#### 5.3.1 Anbefalinger



**ADVARSEL!** FØR DU UTFØRER FØLGENDE KOPLINGER, PASS PÅ AT SVEISEBRENNEREN ER SLÅTT AV OG BORTKOPIET FRA STRØMLEDNINGEN.

Tabell 1 (TAB. 1) inneholder verdiene som anbefales for sveisekabler (1 mm<sup>2</sup>) i henhold til maks. strøm fra sveisebrenneren.

Desuten:

- Drei sveisekablenes kontakter helt i hurtiguttakene (hvis installert) for å garantere en perfekt elektrisk kontakt; ellers kan overheting oppstå i kontaktene og de kan dårlig ledes hurtig og tappe effektivitet.

- Bruk så korte sveisekabler som mulig.

- Unngå å bruke metallstrukturer som ikke tilhører stykket som skal bearbeides i stedet for sveisestrømmens returkabel; dette kan være farlig for sikkerheten og gi dårlige sveiseresultater.

#### 5.3.2 KOPLINGER VED SVEISEKRETSEN I MIG-MAG MODUS

##### 5.3.2.1 Kobling til gassflasken (hvis brukt)

- Påfylbar gassflaske på trallens lasteplate: maks 30 kg (kun versjonene 180A og 200A).

- Skru trykkregulatoren (\*) til gassbeholderventilen ved å installere den aktuelle reduksjonen som inngår som tilbehør når argon-gass eller en blanding Ar/CO<sub>2</sub> blir brukt.

- Kople gassens inngangsrør til redusereren og stramm båndet.

- Løsne reguleringsringen på trykkreducereren før du åpner beholderens ventil.

(\*) Tilbehør som kjøpes separat hvis den ikke forsynes med produktet.

##### 5.3.2.2 Kopling av sveisestrømmens returkabel

Den skal koples til stykket som skal sveises eller til metallbenken som den står på, så nære koplingen som mulig.

##### 5.3.2.3 Brenner

Forbered den for den første trådladningen ved å demontere nippelen og kontaktrøret for å lette utslippet.

##### 5.3.2.4 Skifte polaritet (kun versjonene 180A og 200A)

Fig. B

- Åpne luken til krokens rom.

- MIG/MAG-sveising (gass):

- Kople sveisebrennerens kabel til den røde klemmen (+) (Fig. B-9)

- Kople klemmens returkabel til negativ hurtigkobling (-) (Fig. B-5)

- FLUX-sveising (ingen gass):

- Kople sveisebrennerens kabel til den svarte klemmen (-) (Fig. B-10).

- Kople klemmens returkabel til positiv hurtigkobling (+) (Fig. B-4).

- Lukk luken til krokens rom.

### 5.3.3 KOPLINGER AV SVEISEKRETSEN I TIG-MODUS

#### 5.3.3.1 Kopling til gassbeholderen

- Stramm trykkreducereren til gassbeholderens ventil og plasser mellomlegget som inngår som tilbehør der hvis nødvendig.

- Kople gassens inngangsrør til redusereren og stramm båndet som inngår.

- Løsne reguleringsringen på trykkreducereren før du åpner beholderens ventil.

- Åpne beholderen og reguler gassmengden (l/min.) i samsvar med bruksoppgavene, se tabellen (TAB. 5); eventuelle justeringer av gassflødet kan bli utført under sveisingen ved å dreie på trykkreducerens ring. Kontroller at rørene og koplignene er tette.



**ADVARSEL!** Lukk alltid gassbeholderens ventil etter arbeidet.

#### 5.3.3.2 Kopling av sveisestrømmens returkabel

- Den skal koples til stykket som skal sveises eller til metallbenken som den står på, så nære koplingen som mulig. Denne kabelen skal koples til uttaket med symbolet (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.3.3 Brenner

- Sett inn strømkabelen i tilsvarende hurtiguttak (-) (Fig. B-5). Kople brennerens gassrør til beholderen.

### 5.3.4 KOPLINGER AV SVEISEKRETSEN I MMA-MODUS

Nesten alle elektroder med bekledding skal koples til pluspolen (+) på generatoren. I spesialtilfeller kan man bruke minuspolen (-) til elektroder med sur bekledding.

#### 5.3.4.1 Kopling av sveisekabelens klemme-elektrodeholder

Har en spesiell klemme på kabelenden som blir brukt for å stramme elektrodens bare seksjon. Denne kabelen skal koples til uttaket med symbolet (+) (Fig. B-4).

#### 5.3.4.2 Kopling av sveisestrømmens returkabel

- Den skal koples til stykket som skal sveises eller til metallbenken som den står på, så nære koplingen som mulig. Denne kabelen skal koples til uttaket med symbolet (-) (Fig. B-5).

### 5.4 MATING AV TRÅDSPOLE (Fig. G, G1)



**ADVARSEL!** FØR DU BEGYNNER MONTERINGSOPERASJONENE, SKAL DU FORSIKRE DEG OM AT SVEISEREN ER SLÅTT AV OG FRAKOPIET FRA STRØMNETTET.

KONTROLLER AT TRÅDENS MATEVALSER, SLANGEN TIL TRÅDFØRINGEN OG KONTAKTSPISSEN TIL BRENNEREN PASSER TIL DIAMETEREN OG TYPE AV TRÅD SOM BRUKES. KONTROLLER AT DISSE DELENE ER RIKTIG TILPASSET. UNDER FASENE FOR Å SETTE INN TRÅDEN IGJEN, SKAL DU IKKE HA PÅ DEG VERNEHANSKENE.

- Åpne spindelrommet.

- Sett trådspolen på spindelen og hold tråddenden oppe; forsikre deg om at spindelappen er plassert riktig i hullet sitt (1a).

- Løsne mottrykksvalsen/e og flytt den/dem bort fra den/de nedre valsen/e (2a).

- Kontroller av valsen/valsene i trekkeheten er egnet til brukt tråd (2b).

- Løsne tråddenden og skjær av den bøyde enden, og pass på at skjæreflatten er ren. Roter spolen mot klokken, og tre enden av tråden inn i inngangsføringen, og skyv den ca. 50 til 100 innover (2c).

- Sett tilbake mottrykksvalsen, og sett trykket til middels verdi. Kontroller at tråden er korrekt plassert i sporet på den nedre valsen (3).

- Fjern munnstykket og kontaktpispen (4a).

- Sett kontakten i uttaket, slå på sveiseren, trykk på sveisebrennerens tast eller på tasten for trådføring på kontrollpanelet (hvis installert) og vent til tråddenden løper langs hele trådføringsslangen og til den stikker ca 10 til 15 cm frem fra brenneren og slipp bryteren.



**ADVARSEL!** Når dette gjøres, er tråden strømførende, og utsatt for mekaniske belastninger. Ta nødvendige forholdsregler for at tråden ikke skal kunne gi elektriske støt, skader og utilsiktet tenning av sveisebuen:

- Rett ikke munnstykket på brenneren mot kroppsdelene.

- Hold brenneren godt borte fra gassflasken.

- Sett kontaktpispen og munnstykket tilbake på brenneren (4b).

- Kontroller at trådmatingen er jevn, still inn valsen og spindelens bremsetrykk til lavest mulig verdier, og kontroller at tråden ikke glir i sporet, og at det ikke løsner tråd på grunn av tregheit i spolen når matingen stanser.

- Skjær av enden av tråden slik at kun 10 til 15 mm stikker frem fra munnstykket.

- Lukk spindelens rom

### 6. MIG-MAG-SVEISING: BESKRIVELSE AV PROSEDYREN

#### 6.1 SHORT ARC (KORT BUE)

Sammensmeltingen av ledningen og avløsning av dråpen inntreffer for kortslutning påfølgende tuppen av ledningen i fusjonsbadete (opp til 200 ganger per sekund). Trådens frie lengde (stick-out) er normalt mellom 5 og 12 mm.

#### Kullstål og lave legeringer

- Brukbare tråddiameterer: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm kun versjon 270A)  
- Brukbar gass: CO<sub>2</sub> eller blandinger av Ar/CO<sub>2</sub>

#### Rustfritt stål

- Brukbare tråddiameterer: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm kun versjon 270A)  
- Brukbar gass: blandinger av Ar/O<sub>2</sub> eller Ar/CO<sub>2</sub> (1-2 %)

#### Aluminium og CuSi/CuAl

- Brukbare tråddiameterer: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm kun versjon 270A)  
- Brukbar gass: Ar

#### Rørtråd (kun versjonene 180A og 200A)

- Brukbare tråddiameterer: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm  
- Brukbar gass: Ingen

### 6.2 VERNEGASS

Vernegassens flyt må være 8-14 l/min.

### 7. MIG-MAG-FUNKSJONSMÅTE

#### 7.1 Funksjon i SYNERGISK modus

Brukerdefinerte parametere som materiale, tråddiameter , type gass , setter sveisemaskinen automatisk de optimale driftsforhold fastsatt av de ulike synergi kurver

som blitt lagret i minnet. Brukeren trenger bare å velge tykkelse på materialet for å begynne sveiseprosedyren (OneTouch Technology).

### 7.1.1 LCD-skjermen er i SYNERGISK modus (Fig. H)

MERKNAD Alle verdier som er vist og kan velges beror på type sveising som du valgt.

1- Funksjonsmodus med synergisk **SYN**:

2- Materiale som skal sveises. Tilgjengelige typer: Fe (stål), SS (rustfritt stål), Al (aluminium), CuSi/CuAl (forsinket plater - varmelodding), Flux (rørtråd - sveising NO GAS);

3- Tråddiameter som skal brukes. Tilgjengelige verdier: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;


4- Rekommandert vermegass. Tilgjengelige typer: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;

5- Tykkelse på materialet som du skal sveise. Tilgjengelige verdier fra 0 til 5 mm;

6- Grafisk indikator for materialets tykkelse;

7- Grafisk indikator av sveisestrengens form;

8- Sveiseverdier:

 trådens matehastighet;

 sveisespenning;

 sveisestrøm;

9- ATC (Advanced Thermal Control).

### 7.1.2 Parameterinnstilling


For adgang til menyen for parameterinnstillinger, trykk på ratten (Fig. C-2) i minst 1 sekund og slipp den siden:

- valg av materialet (Fig. H-2 materialet blinker)  
- dreii ratten (Fig. C-2) for å velge ønsket materiale og bekrefte ved å trykke og slippe tasten;
- valg av tråddiameter (Fig. H-3 tråddiameter blinker)  
- dreii ratten (Fig. C-2) for å velge ønsket tråddiameter og bekrefte ved å trykke og slippe tasten;
- valg av gass (Fig. H-4 type gass blinker)  
- dreii ratten (Fig. C-2) eller velg direkte gassen, og bekrefte ved å trykke på og slippe tasten; dette vil tillate utgang fra parameteroppsettmenyen og visningen av forhåndsbestemte verdier på skjermen.

Når du har definert følgende med ratten (Fig. C-1) materialtykkelse (Fig. H-5) kan du begynne å sveise.


### 7.1.3 Regulering av sveisestrengens form

Reguleringen av strengens form skjer ved hjelp av ratten (Fig. C-2) som regulerer buens lengde og deretter fastsetter en høyre eller mindre tilførsel av temperatur til sveisingen.

Omfanget av justeringen varierer mellom -9 ÷ 0 ÷ +9, i de fleste tilfeller med knotten i midtstilling (0, ) er det en optimal grunninnstilling (verdien vises på LCD-skjermen

til venstre for symbolet diagram over sveisestrengen og forsvinner etter en viss tid).

Trykk på ratten (Fig. C-2), den grafiske indikasjonen på skjermen endres for å vise en mer konveks, flat eller konkav sveiseform.

**Konveks form.**  Betyr at det er en lav varmetilførsel og sveisingen er «kald», med

liten penetrasjon; dreii ratten moturs for å oppnå en høyere varmetilførsel med en høyere fusjonssveiseeffekt.

**Konkav form.**  Betyr en høy varmetilførsel med en for «varm» sveising og en før

høy penetrasjon; dreii den siden moturs for en mindre fusjon.

### 7.1.4 ATC-modus (Advanced Thermal Control)

Denne modusen blir aktivert automatisk når innstilt tykkelse er maks. 1,5 mm. Beskrivelse: den særlige umiddelbare kontrollen av sveisebuen og den høye hastigheten i korreksjonsparametere minimerer strømtopper som er karakteristisk for overføringsmodusen Short Arc til fordel for en redusert varmetilførsel til arbeidsstykket. Resultatet er, dels en mindre deformasjon av materialet, dels en overføring materialet som er jevn og nøyaktig for å danne en sveisestreg som er lett formbar.

#### Fordele:

- Sveisinger på tynne materialer med stor letthet;
- Mindre deformasjon av materialet;
- Stabil lysbue også ved lave strømnivåer;
- Punktveising på rask og nøyaktig måte;
- Enkel sammenkobling av plater som er på innbyrdes avstand.


### 7.2 Funksjon i MANUELT modus **MAN**

Brukeren kan tilpasse alle sveieparametrene.

#### 7.2.1 LCD-skjermen er i MANUELT modus (Fig. I)

1- MANUELT funksjonsmodus **MAN**:

2- Sveiseverdier:

 trådens matehastighet;

 sveisespenning;

 sveisestrøm.

#### 7.2.2 Parameterinnstilling

I manuelt modus, bir trådens matehastighet og sveisespenningen regulert separat. Ratten (Fig. C-1) regulerer trådhastigheten, ratten (Fig. C-2) regulerer sveisespenningen (som avgjører sveiseeffekten og påvirker strengens form). Sveisestrømmen blir vist på skjermen (Fig. I-2) bare under sveisingen.

## 8. KONTROLL AV SVEISEBRENNERENS KNAPP

### 8.1 Sveisebrennerknappens kontrollmodus

Det er mulig å stille inn 3 ulike kontrollmoduser for sveisebrennerens knapp og de gjelder både i synergisk og i manuell funksjon:

#### Punktveisemodus (Fig. L-5)

For å utføre MIG/MAG-sveising med kontroll av sveisingens varighet (regulering: OFF utelukket; 0.1÷5 sek. aktiv).

#### 2T-modus (Fig. L-6)

Sveisingen begynner når du trykker på sveisebrennerens knapp og avsluttes når du slipper knappen.

#### 4T-modus (Fig. L-6)

Sveisingen begynner når du trykker og slipper opp knappen og stopper når du holder sveisebrennerens knapp nedtrykt og slipper den en gang til. Dette moduset er brukbar for langvarige sveisinger.

### 8.2 Innstilling av sveisebrennerknappens kontrollmodus

For adgang til menyen for parameterinnstillinger, trykk på ratten (Fig. C-2) i minst 3 sekund og slipp den siden:

- Regulering av punktveisetiden (Fig. L-5 blinker).  
Dreii ratten (Fig. C-2) for å velge ønsket tid eller velge "OFF" for å blokkere funksjonen; bekrefte ved å trykke på ratten og siden slippe den.  
Hvis punktveisetiden er innstilt på en verdi mellom 0.1 og 5sek. er det ikke mulig å velge moduset "2T/4T"; i dette fallet går du ut av menyen hvis du trykker på ratten.
- Valg 2T eller 4T (Fig. L-6 blinker og teksten "2T" eller "4T" blir vist på skjermen som i Fig. L-7).  
Du kan velge å bruke moduset 2T eller 4T bare hvis punktveisetiden er stillt inn på "OFF". Dreii ratten og velg ønsket modus, bekrefte siden ved å trykke på den for å gå ut av menyen.

## 9. AVANSERTE INNSTILLINGER

### 9.1 Avanserte regulerbare innstillinger

Det er mulig å personilpasse de følgende sveieparametrene både i synergisk og manuell funksjon:

#### Rampeheving tråd (Fig. L-1)

Gjør det mulig å stille opp oppstartsrampen for tråden for å unngå eventuell oppsamling på begynnelsen av sveisetråden. Regulering fra 20 til 100 (oppstart i % i forhold til regimhastighet).

#### Elektronisk reaktans (Fig. L-2)

Gjør det mulig å stille inn sveisedynamikken i forhold til benyttet materiale og gass.

##### For versjon 180A og 200A:

- Regulering fra 0 (maskin med liten reaktans) til 5 (maskin med mye reaktans).

##### For versjon 270A:

- Manuell modalitet: regulering fra 0 (maskin med liten reaktans) til 100 (maskin med mye reaktans).

- Synergisk modalitet: korrigerer elektronisk reaktans i forhold til forhåndsinnstilt verdi (fra -50 % til +50 %).

#### Trådbrenning ved sveisestopp (burn back) (Fig. L-3)

Gjør det mulig å regulere trådens brennetid helt til sveisestopp ved å optimalisere den endelige kuttingen av tråden for å gjøre gjenoppstart av sveisingen lettere.

##### For versjon 180A og 200A:

- Regulering fra 0 til 200 (mS).

##### For versjon 270A:

- Manuell modalitet: regulering fra 0 til 200 (mS).

- Synergisk modalitet: korrigerer av burn-back tid i forhold til forhåndsinnstilt verdi (fra -10% til +10%).

#### Post-gass (Fig. L-4)

Gjør det mulig å regulere utløpstiden for beskyttelsesgassen ved endt sveising (Regulering 0÷5 sekunder). Denne reguleringen garanterer sikring av sveisingen og avkjøling av sveisebrenneren.

### 9.2 Innstilling av avanserte parametere

For adgang til menyen for avanserte parameterinnstillinger, trykk på knappen (Fig. C-1) og (Fig. C-2) i minst 1 sekund og slipp den siden. Hver parameter kan stilles inn ved ønsket verdi ved å vri/trykke på knotten (Fig. C-2) (verdi vist i (Fig. L-7)), helt til du går ut fra menyen.

## 10. TIG DC-SVEISING: BESKRIVELSE AV PROSEDYREN


### 10.1 HOVEDPRINSIPPER

TIG DC-sveisingen er egnet for alle kullståler med lave legeringer og høye legeringer og til tunge metaller som kobber, nikkel, titan og legeringer (FIG. M). For sveising i TIG DC med elektrode på polen (-), blir elektroden med 2 % cerium brukt (grå farge). Du skal skjerpe tungstenelektroden aksialt til slipesteinen, se FIG. N, og vær forsiktig slik at spissen er helt konsentrisk for å unngå å buen flytter seg. Det er viktig å utføre sliingen i elektrodens lengderetning. Denne prosedyren skal gjentas regelmessig i samsvar med elektrodens bruk og slitasje eller når den er kontaminert, oksidert eller felaktig brukt. For en korrekt sveising er det nødvendig å bruke en elektrode med en eksakt diameter og strøm, se tabellen (TAB. 5). Det normale fremspringet for elektrodene fra kjeramikknippelen er 2-3 mm og kan nå opp til 8 mm for vinkelsveising. Sveisingen skjer med fusjon av føyens kanter. For tynne stykker som er korrekt preparert (opp til 1 mm ca.) trengs ingen ekstra materialer (FIG. O). For større tykkelser trengs en stav av samme basemateriale og med en egnet diameter for en korrekt forberedelse av kantene (FIG. P). For en korrekt sveising er det bra hvis stykkene er korrekt rene og frie fra oksider, oljer, fett, løsemidler osv.


### 10.2 PROSEDYRE (LIFT-AKTIVERING)

- Reguler sveisestrømmen til ønsket verdi ved hjelp av manøvreratten C-1; Endre strømmen under sveisingen i henhold til varmetilførselen som er nødvendig.
- Kontroller att gassflødet er riktig.
- Aktiveringen av den elektriske buen skjer ved å fjerne tungstenelektroden fra stykket som skal sveises. Dette aktiveringsmoduset fører til mindre elektroniske strålinger og reduserer tungstensinklusionen og elektrodens slitasje til et minimum.
- Still elektrodspissen på stykket med ett lett trykk.
- Løft umiddelbart elektroden 2-3 mm for å oppnå buens aktivering.
- Sveisebrenneren gir først fra sig en redusert strøm. Etter litt, blir innstilt sveisestrøm forsynt.
- For å avbryte sveisingen, løft hurtig elektroden fra stykket.

### 10.3 LCD-SKJERM I TIG-MODUS (Fig. C)

-  TIG-funksjonsmodus;

- Sveiseverdier:

 sveisespenning;

 sveisestrøm.

## 11. MMA-SVEISING: BESKRIVELSE AV PROSEDYREN

### 11.1 HOVEDPRINSIPPER

- Det er nødvendig å respektere fabrikantens instruksjoner som står på emballasjen til elektrodene som blir brukt og indikere korrekt elektropolaritet og tilsvarende

optimale strømsverdier.

- Sveiestrømmen skal reguleres i samsvar med diameteren på elektroden som blir bruk og den type av fuge som skal utføres. For eksempel er strømsverdiene som kan brukes til de ulike elektroddiameterne de følgende:

Ø Elektrode (mm)	Sveiestrøm (A)	
	Min.	Maks.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Observer at med samme elektroddiameter brukes høye strømsverdier til plansveising, mens man til sveising i vertikalstilling eller ovenfor hodet skal bruke lavere strømsverdier.
- De mekaniske karakteristikkene til sveisefugen avgjøres av andre sveiseparametrer som buens lengde, hastighet og posisjon for prosedyren, elektrodens diameter og kvalitet, egenskapene før den svetsede fogen avgjøres av andre svetsparametrer som bågens lengde, utførandets hastighet og posisjon, elektrodernas diameter og kvalitet, sammen med den strømsintensitet som er valgt (for et korrekt verdi skal elektrodene beskyttes mot fukt og ligge i spesielle emballasje eller bokser).



#### ADVARSEL:

Buen kan være ustabil på grunn av elektrodens sammensetning, i samsvar med merke, typ og tykkelse på elektrodens mantel.



#### 11.2 Fremgangsmåte

- Hold masken FORAN ANSIKTET og trykk elektrodspissen mot stykket som skal sveises ved å utføre en bevegelse som for å tenne et fyrstykke. Dette er den beste metoden for å aktivere buen.
- BEMERK: IKKE SLÅ med elektroden mot stykket, ellers risikerer du å ødelegge beklædningen og dette gjør at buens aktivering blir vanskelig.
- Når buen er aktivert, skal du prøve å holde en avstand fra stykket som tilsvarer diameteren på elektroden som blir brukt og holde dette avstandet så konstant som mulig da sveiseprosedyren blir utført. Husk på at elektrodens skråning i materetningen skal være omtrent 20-30 grader.
- For sveistringens skyld skal du stille elektrodene lett bakover i forhold til materetningen, ovenfor krateren for å utføre påfyllning. Løft siden elektroden hurtig ut fra fusjonsbadet for å lukke buen (sveiestrengens utseende - FIG. Q).

#### 11.3 LCD-SKJERM I MMA-MODUS (Fig. C)

- MMA-funksjonsmodus;



- Sveiseverdier:
  -  sveisespenning;
  -  sveiestrøm;

-  anbefalt elektrodediameter.


#### 12. TILBAKESTILLING AV FABRIKKINNSTILLINGER

Det er mulig å tilbake stille sveisebrenneren til fabrikkinnstillingene ved å holde de to rattene (Fig. C-1) og (Fig. C-2) nedtrykt under igangsettingen.

#### 13. ALARMVARSLINGER



Tilbakestillingen er automatisk til årsaken til alarmen er borte. Alarmmeldinger som kan bli vist på skjermen:

##### For versjon 180A og 200A:

- "  ": Sveisemaskinens termiske sikring griper inn. Funksjonen avbrytes helt til maskinen har blitt tilstrekkelig avkjølt.
- ALL 001: inngrep for sikring mot over/underspenning. Kontroller strømtilførselen
- ALL 002: inngrep av kortslutningssikringen mellom sveisebrenner og masse. Kontroller at det ikke forekommer kortslutninger i sveisekretsen.
- ALL 003: inngrep for sikring mot overstrøm i sveisekretsen. Kontroller at slepehastigheten og/eller sveiestrømmen ikke er for høye.

Når sveisemaskinen slås av kan varslingen ALL 001 bli vist i noen sekunder.

##### For versjon 270A:

- ALL 001 og "  ": Sveisemaskinens primære termiske sikring griper inn. Funksjonen avbrytes helt til maskinen har blitt tilstrekkelig avkjølt.
- ALL 002 og "  ": Sveisemaskinens sekundære termiske sikring griper inn. Funksjonen avbrytes helt til maskinen har blitt tilstrekkelig avkjølt.
- ALL 003: inngrep på grunn av overspenningssikring. Kontroller strømtilførselen.
- ALL 004: inngrep på grunn av underspenningssikring. Kontroller strømtilførselen.
- ALL 010: inngrep for sikring mot overstrøm i sveisekretsen. Kontroller at slepehastigheten og/eller sveiestrømmen ikke er for høye.
- ALL 011: inngrep av kortslutningssikringen mellom sveisebrenner og masse. Kontroller at det ikke forekommer kortslutninger i sveisekretsen.
- ALL 013: inngrep på grunn av manglende indre kommunikasjon. Ta kontakt med et godkjent servicesenter hvis alarmen vedvarer.
- ALL 018: inngrep for hjelpespenningsalarm. Ta kontakt med et godkjent servicesenter hvis alarmen vedvarer.

Når sveisemaskinen slås av kan varslingen ALL 004 bli vist i noen sekunder.

#### 14. VEDLIKEHOLD



ADVARSEL! FØR DU GÅR FREM MED VEDLIKEHOLDSARBEIDET, SKAL DU FORSIKRE DEG OM AT SVEISEBRENNEREN ER SLÅTT AV OG FRAKOPLET FRA STRØMNETTET.

#### 14.1 ALMINDELIG VEDLIKEHOLD

#### ALMINDELIGE VEDLIKEHOLDSOPERASJONER KAN FULLFØRES AV OPERATØREN.

##### 14.1.1 SVEISEBRENNER

- Unngå å plassere sveisebrenneren og dens kabel på varme overflater; dette kan føre til at isoleringsmaterialer smelter ned og ikke lenger kan brukes.
- Kontroller jevnlig at gasslangen og koplignene er tette.
- Utfør en korrekt kopling av elektrodens feste, tangholderspindel med elektrodens diameter for å unngå overoppvarming, en dårlig gassfordeling og andre gale funksjoner.
- Kontroller slitasegraden og korrekt montering av sveisebrennerens deler en gang hver dag: nippel, elektrode, elektrodholdertang, gassfordeler.
- Før hvert bruk, skal du kontrollere slitasje og korrekt montering av sveisebrennerens deler: nippel, elektrode, elektrodholdertang, gasspreder.

##### 14.1.2 Trådforsyningsenhet

- Kontroller regelmessig slitasetilstand p+ trådmatervalsene, fjern metallstøvet regelmessig fra matningsområdet (valser og trådmater ved inngang og utgang).

#### 14.2 EKSTRAORDINÆRT VEDLIKEHOLD

#### ALT EKSTRAORDINÆRT VEDLIKEHOLD FÅR KUN UTFØRES AV PERSONELL MED ERFARING ELLER KVALIFIKASJONER I ELEKTRISKE OG MEKANISKE OMRÅDER, I SAMSVAR MED DE TEKNISKE STANDARDENE IEC/EN 60974-4.



ADVARSEL: FJERN ALDRI DEKSLER ELLER UTFØR ARBEID INNE I ENHETEN DERSOM DEN IKKE ER FRAKOPLET STRØMNETTET.

Eventuelle kontroller av funksjoner med enheten under spenning, kan føre til alvorlige strømstøt og/eller skader som følge av direkte berøring av strømførende deler.

- Kontroller maskinen jevnlig ut fra bruksfrekvens og hvor støvfyllt arbeidsstedet er. Kontroller innvendig i maskinen og fjern eventuelt støv som kan ha lagt seg på transformatoren, reaktansen og likretteren, ved å blåse det lett vekk med tør trykkluft (maks. 10bar).
- Unngå å rette trykkluftsstrålen mot de elektroniske kortene; rengjør disse nøye med en meget myk børste eller passende rengjøringsmidler.
- På same gang skal du kontrollere at de elektriske koplignene er riktig og at kablernes isolering ikke er skadd.
- Etter disse operasjonene skal du montere tilbake sveiserens paneler og stramme festeskuene helt til slutt.
- Unngå absolutt å utføre sveiseoperasjoner med åpen sveiser.
- Etter å ha utført vedlikehold eller reparasjoner, skal du tilbake stille koplignene og kablene som opprinnelig. Forsikre deg om att de ikke kommer bort i bevegelige deler eller deler som kan nå høye temperaturer. Bind alle ledninger som opprinnelig og forsikre deg om at koplignene til hovedledningen med høyspenning er godt separert fra koplignene i sekundærledningen med lav spenning. Bruk alle brikkenes og opprinnelige skruene for å lukke snekringsdelen ordentlig.

#### 15. FEILSØKING

DERSOM ENHETEN IKKE FUNGERER TILFREDSSTILLENDEN, BØR DU SELV FORETA FØLGENDE KONTROLL FØR DU SENDER BUD PÅ SERVICE ELLER BER OM ASSISTANSE:

- Kontroller at når hovedbryteren slås PÅ tennes også tilhørende varselampe. Hvis ikke ligger problemet i strømtilførselen (kabler, sikringer, støpsel osv.).
- Det er ingen alarm som signalerer aktivering av sikkerhetsbryterne, over- eller underspenning eller kortslutning.
- At forholdet mellom de nominelle avbruddene er observert. Om den termostatiske beskyttelsen skulle ha satt i gang, vent til maskinen har kommet ned på normaltemperatur, og kontroller at viften fungerer som den skal.
- Kontroller linjespenningen: hvis verdiet er altfor høyt eller lavt, forblir sveisebrenneren blokkert.
- At det ikke har oppstått en kortslutning i uttaket på maskinen. Om dette skulle være tilfelle, må man først og fremst fjerne denne.
- Kontroller at alle forbindelser i sveisekretsen er korrekt, spesielt at arbeidsklemmen er godt festet til arbeidsstykket, uten forstyrrende materialer eller overflatebehandlinger (eks. Maling).
- At beskyttelsesgassen er riktig i kvalitet og i kvantitet.

	s.		s.
1. KAARIHITSUKSEN YLEINEN TURVALLISUUS.....	85	7. TOIMINTOTAPA MIG-MAG.....	88
2. JOHDANTO JA YLEISKUVAUS.....	86	7.1 Toiminta SYNERGISESSÄ tavassa.....	88
2.1 TÄRKEIMMÄT OMINAISUUDET.....	86	7.1.1 Nestekidenäyttö SYNERGISESSÄ tavassa (Kuva H).....	88
2.2 SARJAVARUSTEET.....	86	7.1.2 Parametrien asetus.....	88
2.3 TILATTAVAT LISÄVARUSTEET.....	86	7.1.3 Hitsin muodon säätö.....	88
3. TEKNISEET TIEDOT TYYPIKILPI.....	86	7.1.4 ATC-toimintatapa (Advanced Thermal Control).....	88
3.1 TYYPIKILPI.....	86	7.2 Toiminta KÄSIKÄYTTÖISESSÄ tavassa.....	88
3.2 MUITA TEKNISIÄ TIETOJA.....	86	7.2.1 Nestekidenäyttö KÄSIKÄYTTÖISESSÄ tavassa (Kuva I).....	88
4. HITSAUSLAITTEEN KUVAUS.....	86	7.2.2 Parametrien asetus.....	88
4.1 OHJAUS-, SÄÄTÖ- ja KYTKENTÄLAITTEET.....	86	8. HITSAUSPÄÄN PAINIKKEEN OHJAUS.....	88
4.1.1 HITSAUSLAITE (kuva B, B1).....	86	8.1 Hitsauspään painikkeen ohjaustapa.....	88
4.1.2 HITSAUSLAITTEEN OHJAUSPANEELI (Kuva C).....	86	8.2 Hitsauspään painikkeen ohjaustavan asetus.....	88
5. ASENNUS.....	86	9. EDISTYNEET ASETUKSET.....	88
5.1 HITSAUSLAITTEEN SIOJOTUS.....	87	9.1 Säädettävät edistyneet parametrit.....	88
5.2 VERKKOON KYTKENTÄ.....	87	9.2 Edistyneiden parametrien asetus.....	88
5.2.1 Pistoke ja pistorasia.....	87	10. HITSAUS TIG DC: MENETELMÄN KUVAUS.....	88
5.3 HITSAUSPIIRIN KYTKENNÄT.....	87	10.1 YLEISET PERIAATTEET.....	88
5.3.1 Suositukset.....	87	10.2 MENETELMÄ (PYYHKÄISYSYTYTYS).....	88
5.3.2 HITSAUSPIIRIN LIITÄNNÄN TAVASSA MIG-MAG.....	87	10.3 NESTEKIDENÄYTTÖ TAVASSA TIG (Kuva C).....	88
5.3.2.1 Kytentä kaasupulloon (jos käytössä).....	87	11. MMA-HITSAUS: MENETELMÄN KUVAUS.....	89
5.3.2.2 Hitsausvirran paluukaapelin liitos.....	87	11.1 YLEISET PERIAATTEET.....	89
5.3.2.3 Hitsauspää.....	87	11.2 Menettely.....	89
5.3.2.4 Napaisuuden vaihtaminen (vain versiot 180A ja 200A).....	87	11.3 NESTEKIDENÄYTTÖ TAVASSA MMA (Kuva C).....	89
5.3.3 HITSAUSPIIRIN LIITÄNNÄN TAVASSA TIG.....	87	12. TEHTAANASETUSTEN PALAUTUS.....	89
5.3.3.1 Liitos kaasupulloon.....	87	13. HÄLYTYSILMOITUKSET.....	89
5.3.3.2 Hitsausvirran paluukaapelin liitos.....	87	14. HUOLTO.....	89
5.3.3.3 Hitsauspää.....	87	14.1 TAVALLINEN HUOLTO.....	89
5.3.4 HITSAUSPIIRIN LIITÄNNÄN TAVASSA MMA.....	87	14.1.1 POLTIN.....	89
5.3.4.1 Hitsauskaapelin ja elektrodinkannatinpihdin kytkentä.....	87	14.1.2 Langansyöttölaite.....	89
5.3.4.2 Hitsausvirran paluukaapelin liitos.....	87	14.2 ERIKOISHUOLTO.....	89
5.4 LANKAKELAN LASTAUS (kuva G, G1).....	87	15. VIKAHAKU.....	89
6. MIG-MAG-HITSAUS: MENETELMÄN KUVAUS.....	87		
6.1 SHORT ARC (LYHYT KAARI).....	87		
6.2 SUOJAKAASU.....	87		

HITSAUSLAITE JATKUVALLA LANGALLA MIG-MAG JA FLUX, TIG, MMA -KAARIHITSAUKSIIN, JOTKA ON TARKOITETTU AMMATTI- JA TEOLLISUUSKÄYTTÖÖN.

Huomio: Seuraavassa tekstissä käytetään termiä "hitsauslaite".

#### 1. KAARIHITSUKSEN YLEINEN TURVALLISUUS

Hitsauskoneen käyttäjän on tunnettava riittävän hyvin koneen turvallinen käyttötapa sekä kaarihitsaustoimenpiteisiin liittyvät vaaratekijät ja varoimet sekä tiedettävä, kuinka toimia hätätilanteissa. (Katso myös normi "EN 60974-9: Kaarihitsauslaitteet. Osa 9: Asennus ja käyttö").



- Vältä suoraa kontaktia hitsausvirtapiirin kanssa, sillä generaattorin tuottama tyhjäkäyntijännite voi olla vaarallinen.
- Sammuta hitsauskone ja irrota se sähköverkosta ennen hitsauskaapelin kytkemistä tai minkään tarkistus- tai korjaustyön suorittamista.
- Sammuta hitsauskone ja irrota se sähköverkosta ennen hitsauspoltimen kuluneiden osien vaihtoa.
- Suorita sähkökytkennät yleisten turvallisuusmääräysten mukaan.
- Hitsauskone tulee liittää ainoastaan syöttöjärjestelmiin, joissa on maadoitukseen liitetty neutraalijohdin.
- Varmistaudu siitä, että syöttöluoppa on oikein maadoitettu.
- Älä käytä hitsauskoneita kosteissa tai märissä paikoissa äläkä hitsaa satessa.
- Älä käytä kaapeleita, joiden eristys on kulunut tai joiden kytkennät ovat löysät.



- Älä hitsaa säiliöitä tai putkia, jotka ovat sisältäneet helposti syttyviä aineita ja kaasumaisia tai nestemäisiä polttoaineita.
- Älä työskentele materiaaleilla, jotka on puhdistettu klooriliuoksilla, tai niiden läheisyydessä.
- Älä hitsaa paineen alaisten säiliöiden päällä.
- Poista työskentelyalueelta kaikki helposti syttyvät materiaalit (esim. puu, paperi jne.).
- Huolehdi, että kaaren läheisyydessä on riittävä ilmanvaihto tai muu järjestelmä hitsausavujen poistamiseksi; hitsausavujen altistusrajat on arvioitava systemaattisesti niiden koostumuksen, pitoisuuden ja altistuksen keston mukaan.
- Älä säilytä kaasupulloa (jos käytössä) lämmönlähteiden lähellä tai auringon paisteesta.



- Käytä sopivaa sähköneristystä hitsauspäälle, työstettävälle kappaleelle sekä mahdollisille maadoitetuille metalliosille, jotka ovat lähetyvillä (niitä voidaan koskettaa).
- Tämä on normaalisti mahdollista käsineillä, jalkineilla, päähineellä ja siihen tarkoitetuilla varusteilla sekä eristäviä jalkatukia tai mattoja käyttämällä.
- Suojaa aina silmät siihen tarkoitetuilla suojalaseilla, jotka ovat yhdenmukaisia normien UNI EN 169 tai UNI EN 379 kanssa ja koottu naamareille tai kypäriin, jotka ovat yhdenmukaisia normin UNI EN 175 kanssa.
- Käytä tarkoituksenmukaisia syyttymättömiä suojavarusteita (yhdenmukaisia normin UNI EN 11611 kanssa) sekä hitsauskäsineitä (yhdenmukaisia normin UNI EN 12477 kanssa) välttämällä altistamasta ihoa kaaren tuottamille ultravioletti- ja infrapunasaiteille; suojauksen täytyy olla samanlainen väliseinien tai

heijastamattomien kankaiden avulla muille kaaren lähellä oleville ihmisille.

- Meluisuus: Jos erityisen intensiivisten hitsaustöiden takia havaitaan päivittäinen henkilön altistumistaso (LEP<sub>d</sub>), joka on sama tai yli 85 dB(A), on pakollista käyttää asianmukaisia henkilönsuojavälineitä (Taul. 1).



- Hitsausvirran kulku aiheuttaa sähkömagneettisten kenttien (EMF) syntyminen hitsauspiirin ympäristössä.

Sähkömagneettiset kentät voivat aiheuttaa häiriötä muutamien lääkinnällisten laitteistojen kanssa (esim. tahdistin, hengityslaitteet, metalliproteesit jne.).

On sovellettava asianmukaisia suojakeinoja näiden laitteiden käyttäjille. Esimerkiksi on kiellettyä pääsy hitsauslaitteen käyttöalueelle.

Tämä hitsauslaite vastaa ainoastaan teollisuusympäristössä ammattikäyttöön tarkoitettulle tuotteelle asetettua teknistä standardia. Vastaavuutta ei taata perusraja-arvoissa henkilöiden sähkömagneettikentille altistumiseen liittyen kotitalousympäristössä.

Käyttäjän on tehtävä seuraavat toimenpiteet niin, että vähennetään sähkömagneettikentille altistumista:

- Kiinnitä kaksi hitsauskaapelia yhdessä mahdollisimman lähelle.
- Pidä rakenteen pää ja runko mahdollisimman kaukana hitsauspiiristä.
- Älä koskaan kierrä hitsauskaapeleita rakenteen ympärille.
- Älä hitsaa rakenteen ollessa hitsauspiirin keskellä. Pidä molemmat kaapelit rakenteen samalla puolella.
- Liitä hitsausvirran paluukaapeli hitsattavaan kappaleeseen mahdollisimman lähelle tehtävää liitosta.
- Älä hitsaa hitsauslaitteen lähellä, istuen tai nojaten siihen (minimietäisyys: 50cm).
- Älä jätä ferromagneettisia esineitä hitsauspiirin lähelle.
- Minimietäisyys d=20cm (Kuva R).



- A-luokan laitteistot:

Tämä hitsauslaite vastaa ainoastaan teollisuusympäristössä ja ammattikäyttöön tarkoitettulle tuotteelle asetettua teknistä standardia. Sähkömagneettista yhteensopivuutta ei taata kotitalouskäyttöön varattuun matalajännitteiseen sähköverkkoon suoraan kytketyissä rakennuksissa.



#### LISÄVAROIMET

- HITSAUSTOIMENPITEET:
  - ympäristössä, jossa on lisääntynyt sähköiskun vaara;
  - ahtaissa tiloissa;
  - helposti syttyvien tai räjähdysherkkien materiaalien läheisyydessä;
- TÄYTYY arvioida etukäteen vastaavan asiantuntijan toimesta ja ne on aina suoritettava muiden koulutuksen saaneiden henkilöiden läsnäollessa, jotta nämä voivat auttaa mahdollisessa hätätilanteessa.
- ON KÄYTETTÄVÄ normin "EN 60974-9: Kaarihitsauslaitteet. Osa 9: Asennus ja käyttö" kohdissa 7.10; A.8; A.10 kuvattuja teknisiä suojavälineitä.
- Hitsaus on KIELLETTY käyttäjän nostaessa langansyöttölaitea (esim. hinnojen avulla).
- Hitsaus on KIELLETTY käyttäjän jalkojen ollessa irti maasta ellei käytetä turvalavaa.

- **ELEKTRODIN PIDINTEN JA POLTINTEN VÄLINEN JÄNNITE:** useammalla hitsauskoneella yhtä kappaletta tai useampaa sähköisesti kytkettyä kappaletta hitsattaessa kahden elektrodin pitimen ja polttimen väliin voi syntyä vaarallinen tyhjäjännitteiden summa, joka saattaa ylittää sallitun rajan kaksinkertaisesti.

On välttämätöntä, että asiantunteva koordinaattori mittaa laitteiden avulla määrittääkseen, onko olemassa riski ja voidaan käyttää sopivia suojakeinoja, jotka kuvataan normin "EN 60974-9: Kaarihitsauslaitteet. Osa 9: Asennus ja käyttö" kohdassa 7.9.



#### JÄÄNNÖSRISKIT

- **KAATUMINEN:** Hitsauskone on aina asetettava vaakatasoiselle, sen painon kantavalle pinnalle. Muussa tapauksessa (esim. viettävällä tai epätasaisella lattialla) kone on vaarassa kaatua.

- **VÄÄRÄNLAINEN KÄYTTÖ:** on vaarallista käyttää hitsauslaitetta mihinkään muuhun työhön kuin mihin se on tarkoitettu (esim. vesiverkoston putkistojen sulatus).

- **VÄÄRÄNLAINEN KÄYTTÖ:** on vaarallista, jos hitsauslaitetta käyttää useampi kuin yksi työntekijä samanaikaisesti.

- **HITSAUSLAITTEEN SIIRTÄMINEN:** varmista aina kaasupulloon asianmukaisilla tarvikkeilla sen sattumanvaraisten kaatumisten estämiseksi (jos käytössä).

- On kiellettyä käyttää käsikahvaa hitsauslaitteen ripustusvälineenä.



Hitsauskoneen vaipan ja langansyöttölaitteen suojien ja liikkuvien osien on oltava paikoillaan ennen hitsauskoneen kytkemistä sähköverkkoon.



**HUOMAA!** Mikä tahansa langansyöttölaitteen liikkuvia osia koskeva toimenpide, esim.

- Rullien ja/tai langanohjaimen vaihto;
- Langan asettaminen rulliin;
- Lankakelan asentaminen;
- Rullien, hammaspyörien ja niiden alapuolisen alueen puhdistus;
- Hammaspyörien voitelu.

**ON SUORITETTAVA HITSAUSKONEEN OLLESSA SAMMUTETTU JA IRROTETTU SÄHKÖVERKOSTA.**

## 2. JOHDANTO JA YLEISKUVAUS

Tämä hitsauslaite toimii virranlähteenä kaarihitsaukseen ja on tehty erityisesti hiiliterästen tai vähäseoksisten terästen MIG-hitsaukseen suojakaasulla CO<sub>2</sub> tai seoksilla Argon/CO<sub>2</sub> käyttäen täysiä tai täytettyjä (putkimaisia) elektrodin lankoja. Se sopii lisäksi myös ruostumattomien terästen MIG-hitsaukseen Argon-kaasulla + 1-2 % happea, alumiiniin ja CuSi3, CuAl8 (hionta) Argon-kaasulla, käyttäen analyysin elektrodin lankoja, jotka sopivat hitsattavaan kappaleeseen.

On mahdollista käyttää täytettyjä lankoja, jotka sopivat käytettäväksi ilman Flux-suojakaasua, sovittaen hitsauspään napaisuus langan valmistajan ohjeiden mukaisesti (vain versiot 180A ja 200A).

Laitte on tarkoitettu erityisesti sovelluksiin kevytrakenteissa ja autonkoreissa, sinkittyjen levyjen, high stress (korkea myötöraja), ruostumattoman teräksen ja alumiinin hitsaukseen. SYNERGINEN toiminto varmistaa nopean ja helpon hitsausparametrien asetuksen taaten aina kaaren hyvän ohjauksen sekä korkean hitsauslaadun (OneTouch Technology).

Hitsauslaite on valmistettu myös TIG-hitsaukseen tasavirralla (DC), kaaren kosketussytytyksellä (toimintatapa LIFT ARC), kaikkien terästen (hiiliteräksset, vähäseosteiset teräksset) sekä raskasmetallien (kupari, nikkeli, titaani ja niiden seokset) puhtaalla Ar-suojakaasulla (99.9%) tai erityiskäyttöihin seoksilla Argon/Helium. Laitte on tarkoitettu myös hitsaukseen MMA-elektrodilla tasavirralla (DC) ja päällystetyillä elektrodeilla (rutiili, hapan, emäksinen).

### 2.1 TÄRKEIMMÄT OMINAISUUDET

#### MIG-MAG

- Synerginen toiminto (automaattinen) tai käsikäyttöinen;
- valmistettua synergistä käyrää;
- Nestekidenäytöllä langan nopeuden, jännitteen ja hitsausvirran näyttö;
- Toiminnon valinta 2T (2 aikaa), 4T (4 aikaa), spot;
- Säädot: langan nousuportaitko, elektroninen reaktanssi, langan loppuunpaloaika (burn-back), post gas (jälkikaasu);
- Napaisuuden muutos hitsauskaasua varten GAS MIG-MAG/BRAZING tai EI KAASUA/FLUX (vain versiot 180A ja 200A).

#### TIG

- PYYHKÄISYsytitys;
- Nestekidenäytöllä jännitteen ja hitsausvirran näyttö;

#### MMA

- Laitteet arc force, hot start ja anti-stick valmiiksi asetettuina;
- Suositeltu elektrodin halkaisija hitsausvirran mukaan;
- Nestekidenäytöllä jännitteen ja hitsausvirran näyttö;

#### SUOJAUKSET

- Termostaattinen suojaus;
- Suojaus sattumanvaraisia oikosulkuja vastaan johtuen hitsauspään ja maadoituksen kosketuksesta;
- Suojaus epänormaaleja jännitteitä vastaan (liian korkea tai matala virransyötön jännite);
- Suojaus anti-stick (MMA).

### 2.2 SARJAVARUSTEET

- Hitsauspää;
- Paluukaapeli maadoituspidillä;
- Hitsauspään kannattimen tuki.

### 2.3 TILATTAVAT LISÄVARUSTEET

- Argon-kaasupulloon sovitin;

- Kärry (vain versiot 180A ja 200A);
- Tummuva naamari;
- MIG/MAG-hitsauspakkaus;
- MMA-hitsauspakkaus;
- TIG-hitsauspakkaus.

## 3. TEKNISEET TIEDOT TYYPPIKILPI

### 3.1 TYYPPIKILPI

Hitsauskoneen työsuoritusta koskevat tiedot löytyvät kilvestä esitettyinä seuraavien symbolien, joiden merkitys selitetään alla:

#### KUVA A

- 1- EUROOPPALAINEN kaarihitsauskoneiden turvallisuutta ja valmistusta käsittelevä viitestandardi.
- 2- Koneen sisäisen rakenteen symboli.
- 3- Suoritettavan hitsausuimenpiteen symboli.
- 4- S-symboli: osoittaa, että hitsausuimenpiteitä voidaan suorittaa ympäristössä, jossa on korkea sähköiskun vaara (esim. hyvin lähellä suuria metallimääriä).
- 5- Syöttölinjan symboli:
  - 1~ : vaihtojännite yksivaiheinen;
  - 3~ : vaihtojännite kolmivaiheinen.
- 6- Vaipan suojausaste.
- 7- Syöttölinjan tyypilliset luvut:
  - U<sub>1</sub> : Hitsauskoneen vaihtojännite ja virran taajuus (sallitut rajat ±10%).
  - I<sub>1 max</sub> : Suurin linjan käyttämä virta.
  - I<sub>1 off</sub> : Tehollinen syöttövirta.
- 8- Hitsauspiirin toimintakyky:
  - U<sub>2</sub> : Suurin tyhjäkäyntijännite (avoin hitsauspiiri).
  - U<sub>2</sub>/U<sub>1</sub> : Normalisoitu vastaava virta ja jännite, jotka hitsauskone voi tuottaa hitsauksen aikana.
  - X : Jaksoittainen suhde: Ilmoittaa sen ajan, jonka aikana hitsauskone voi tuottaa vastaavaa virtaa (sama palsta). Ilmoitetaan % -määräisenä, 10 minuutin kierron perusteella (esim. 60 % = 6 työpäivää, 4 minuutin tauko jne).
  - Mikäli käyttökertoimet (arvokilvessä mainitut, viittavat ympäristön 40 asteen lämpötilaan) ylitetään, ylikuumenemissuojaus laukeaa (kone pysyy valmiustilassa, kunnes sen lämpötila palaa sallittujen rajojen puitteisiin).
  - A/V-A/V : Ilmoittaa hitsausvirran säätöalueen (minimi - maksimi) kaaren vastaavalla jännitteellä.
- 9- Sarjanumero hitsauskoneen tunnistamista varten (välttämätön huollon, varaosien tilauksen ja tuotteen alkuperän selvityksen yhteydessä).
- 10- : Linjan suojaukseen tarkoitettua viivästetyn käynnistyksen sulakkeiden arvot.
- 11- Symbolit viittaavat turvallisuusnormeihin, joiden merkitys selitetään kappaleessa 1 "Kaarihitsauksen yleinen turvallisuus".

Huomautus: esitetty esimerkkikilpi kuvaa ainoastaan symbolien ja lukujen merkitystä, hallussanne olevan hitsauskoneen täsmälliset arvot on katsottava suoraan kyseisen hitsauskoneen kilvestä.

### 3.2 MUITA TEKNISIÄ TIETOJA:

- **HITSAUSLAITE:** katso taulukko 1 (TAUL. 1)
  - **MIG-HITSAUSPÄÄ:** katso taulukko 2 (TAUL. 2)
  - **TIG-HITSAUSPÄÄ:** katso taulukko 3 (TAUL. 3)
  - **ELEKTRODINKANNATINPIHTI:** katso taulukko 4 (TAUL. 4)
- Hitsauslaitteen paino annetaan taulukossa 1 (TAUL. 1).

## 4. HITSAUSLAITTEEN KUVAT

### 4.1 OHJAUS-, SÄÄTÖ- ja KYTKENTÄLAITTEET

#### 4.1.1 HITSAUSLAITE (kuva B, B1)

##### Etupuolella:

- 1- Ohjaustaulu (katso kuvaus).
- 2- Hitsauskaapeli ja -pää.
- 3- Maadoituskaapeli ja paluuliitin.
- 4- Nopea positiivinen pistorasia (+) hitsauskaapelin liittämiseksi.
- 5- Nopea negatiivinen pistorasia (-) hitsauskaapelin liittämiseksi.

##### Takapuolella:

- 6- Yleiskatkaisin ON/OFF.
- 7- Suojakaasun putken liitin.
- 8- Virransyöttökaapeli.

### Kelan tilassa (vain versiot 180A ja 200A):

- 9- Positiivinen liitin (+).
- 10- Negatiivinen liitin (-).

**HUOM. Napaisuuden käänteisyys FLUX-hitsaukselle (ei kaasu).**

### 4.1.2 HITSAUSLAITTEEN OHJAUSPANEELI (Kuva C)

- 1- painettuna MIG-MAG hitsausmenetelmän valinta (SYNERGINEN tai MANUAALINEN), TIG tai MMA

#### MIG-MAG SYNERGINEN

- Hitsaustehon säätö.

#### MIG-MAG MANUAALINEN

- Langansyötön nopeuden säätö.

#### TIG:

- Hitsausvirran säätö.

#### MMA:

- Hitsausvirran säätö.

- 2- painettuna pääsy hitsausmenetelmien asetusvalikkoon MIG-MAG (SYNERGINEN tai MANUAALINEN).

#### MIG-MAG SYNERGINEN

- Hitsin säätö (kaaren pituus)

#### MIG-MAG MANUAALINEN

- Hitsin säätö (hitsausjännite)

#### TIG:

- Ei käytössä.

#### MMA:

- Ei käytössä

- 3- Nestekidenäyttö

## 5. ASENNUS





**HUOMIO! KAIKKI ASENNUSTOIMENPITEET JA SÄHKÖKYTKENNÄT SUORITETAAN HITSAUSLAITTEEN OLLESSA EHDOTTOMASTI SAMMUTETTU JA IRTIKYTKETTY SÄHKÖVERKOSTA.**



## 7. TOIMINTOTAPA MIG-MAG

### 7.1 Toiminta SYNERGISESSÄ tavassa




Kun käyttäjä on määrittänyt parametrit, kuten materiaali, langan halkaisija , kaasun tyyppi , hitsauslaite asettuu automaattisesti parhaisiin mahdollisiin

toimintatiloihin, jotka muistissa olevat eri synergiset käyrät vakiinnuttavat. Käyttäjän täytyy vain valita materiaalin paksuus ja alkaa hitsata (OneTouch Technology).

### 7.1.1 Nestekidenäyttö SYNERGISESSÄ tavassa (Kuva H)

HUOM. Kaikki näytettävissä ja valittavissa olevat arvot riippuvat esivalitusta hitsaustyyppistä.

#### 1- Toimintotapa SYNERGIASSA

- Hitsattava materiaali. Saatavilla olevat tyypit: Fe (teräs), SS (ruostumaton teräs), Al (alumiini), CuSi/CuAl (sinkitty levy - hitsausjuotto), Flux (täytetty lanka - hitsaus EI KAASUA);
- Käytettävä langan halkaisija. Saatavilla olevat arvot: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- Suositeltu suojakaasu. Saatavilla olevat tyypit: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- Hitsattavan materiaalin paksuus. Saatavilla olevat arvot 0 - 5 mm;
- Materiaalin paksuuden graafinen osoitin;
- Hitsin muodon graafinen osoitin;
- Arvot hitsauksessa:
  -  langansyötön nopeus;
  -  hitsausjännite;
  -  hitsausvirta;
- ATC (Advanced Thermal Control).


### 7.1.2 Parametrien asetus

Parametrien valikkoon pääsemiseksi paina käsivipua (Kuva C-2) vähintään 1 sekunnin ja löysää se:

- materiaalin valinta (Kuva H-2 välkkyvä materiaali)
  - pyöritä käsivipua (Kuva C-2) halutun materiaalin valitsemiseksi ja vahvistamiseksi paina ja löysää sama vipu;
- langan halkaisijan valinta (Kuva H-3 välkkyvä langan halkaisija)
  - pyöritä käsivipua (Kuva C-2) halutun langan halkaisijan valitsemiseksi ja vahvistamiseksi paina ja löysää sama vipu;
- kaasun valinta (Kuva H-4 välkkyvä kaasutyyppi)
  - pyöritä käsivipua (Kuva C-2) tai valitse ehdotettu kaasu suoraan ja vahvista painamalla ja löysäämällä sama vipu; tämä toimenpide mahdollistaa poistumisen parametrien asetusvalikosta sekä esimääriteltujen arvojen havainnollistamisen näytöllä.


Materiaalin paksuuden määrittämisen jälkeen (Kuva H-5) käsivivulla (Kuva C-1) on mahdollista aloittaa hitsaus.

### 7.1.3 Hitsin muodon säätö


Hitsin muodon säätö tehdään käsivivulla (Kuva C-2), joka säätää kaaren pituuden ja vakiinnuttaa sitten suuremman tai pienemmän lämpötilan lisäyksen hitsaukseen. Säätöasteikko vaihtelee välillä -9 + 0 + 9; suurimmassa osassa tapauksista käsivivulla keskiasennossa (0, ) saadaan optimaalinen perusasetus (arvo näkyy

nestekidenäytöllä hitsin graafisen symbolin vasemmalla puolella ja häviää esiasetetun ajan kuluttua).

Käyttämällä käsivipua (Kuva C-2) näytöllä oleva graafinen hitsauksen muodon osoitus muuttuu näyttään kuperamman, tasaisemman tai koveramman tuloksen.

**Kupera muoto.**  Tarkoittaa, että lämpö on matala ja hitsaus osoittautuu "kylmäksi",

vähällä tunkeumalla; pyöritä siis vipua myötäpäivään saadaksesi suuremman lämmön, josta seuraa suurempi sulaminen.

**Kovera muoto.**  Tarkoittaa, että lämpö on korkea ja hitsaus osoittautuu liian

"kuumaksi", liiallisella tunkeumalla; pyöritä sitten vastapäivään käsivipua saadaksesi pienemmän sulamisen.

### 7.1.4 ATC-toimintotapa (Advanced Thermal Control)

Aktiivoitu automaattisesti asetetun paksuuden ollessa alle tai yhtä kuin 1,5 mm. Kuvassa: hitsauskaaren erityisen hetkellinen tarkastus sekä parametrien korjauksen erikoisnopeus minivoivat virranhuiput, jotka ovat ominaisia Short Arc -siirtotavalle, mistä on hyötynä pienempi lämmönlisäys hitsattavalle kappaleelle. Lopputuloksena on sekä materiaalin pienempi muodonmuutos sekä lisäysmateriaalin sujuva ja tarkka siirto helposti muovattavalla hitsausjuovalla.

#### Edut:




- erittäin helppo hitsaus ohuilla paksuuksilla;
- materiaalin pienempi muodonmuutos;
- vakaa kaari myös matalalla virroilla;
- nopea ja tarkka pistehitsaus;
- välilevyjen helpompi juotto.

### 7.2 Toiminta KÄSIKÄYTTÖISESSÄ tavassa

Käyttäjät voi yksilöllistää kaikki hitsausparametrit.

#### 7.2.1 Nestekidenäyttö KÄSIKÄYTTÖISESSÄ tavassa (Kuva I)

##### 1- Toimintotapa KÄSIKÄYTTÖISENÄ

- Arvot hitsauksessa:
  -  langansyötön nopeus;
  -  hitsausjännite;
  -  hitsausvirta.

### 7.2.2 Parametrien asetus

Käsi käyttöisessä tavassa langansyötön nopeus ja hitsausjännite säädetään erikseen. Käsivipu (Kuva C-1) säätää langan nopeuden, käsivipu (Kuva C-2) säätää hitsausjännitteen (joka määrittää hitsaustehon ja vaikuttaa hitsin muotoon). Hitsausvirta näkyy näytöllä (Kuva I-2) vain hitsauksen aikana.

## 8. HITAUSPÄÄN PAINIKKEEN OHJAUS

### 8.1 Hitsauspään painikkeen ohjaustapa

On mahdollista asettaa 3 erilaista hitsauspään painikkeen ohjaustapaa, jotka pätevät sekä synergisessä että käsi käyttöisessä tavassa:

### Pistehitsaustapa (Kuva L-5)

Mahdollistaa MIG/MAG-pistehitsauksen teon hitsauksen keston ohjauksella (säätö: OFF pois käytöstä; 0.1+5 sek. aktiivinen).

### Toimintotapa 2T (2 aikaa) (Kuva L-6).

Hitsaus alkaa hitsauspään painikkeen painalluksella ja loppuu löysättäessä painike.

### Toimintotapa 4T (4 aikaa) (Kuva L-6).

Hitsaus alkaa painettaessa ja löysättäessä hitsauspään painike ja päättyy vasta painettaessa ja löysättäessä hitsauspään painike toisen kerran. Tämä toimintotapa on hyödyllinen pitkäkestoisille hitsauksille.

### 8.2 Hitsauspään painikkeen ohjaustavan asetus

Parametrien valikkoon pääsemiseksi paina käsivipua (Kuva C-2) vähintään 3 sekuntia ja löysää se:

- Pistehitsausajan säätö (Kuva L-5 välkkyvä).
  - Pyöritä käsivipua (Kuva C-2) valitaksesi halutun ajan ja valitse "OFF" estääksesi toiminnan; vahvista painamalla ja löysäämällä käsivipua.
  - Jos pistehitsausaika on asetettu arvolla välillä 0.1-5 sek., ei ole mahdollista valita toimintatapoja "2T/4T"; tässä tapauksessa käsivivun painamisesta seuraa valikosta poistuminen.
- Valinta 2T (2 aikaa) tai 4T (4 aikaa) (välkkyvä kuva L-6 ja teksti "2T" tai "4T" kuvassa L-7).
  - On mahdollista valita, käyttääkö toimintotapaa 2T vai 4T, vain jos pistehitsausaika on asetettu "OFF"-asentoon. Pyöritä käsivipua ja valitse haluttu tapa ja vahvista sitten painamalla samaa vipua sekä poistuaksesi valikosta.

## 9. EDISTYNEET ASETUKSET

### 9.1 Säädettävät edistyneet parametrit

On mahdollista yksilöllistää sekä synergisessä että käsi käyttöisessä toimintotavassa seuraavat hitsausparametrit:

### Langan nousuportaitto (kuva L-1)

Mahdollistaa langan aloitusportaitto asetuksen mahdollisen hitsin alkukeraantymisen välttämiseksi. Säätö 20 - 100 (aloitus %:ssa hitsausnopeudesta).

### Elektroninen reaktanssi (kuva L-2)

Mahdollistaa hitsausdynamiikan asetuksen materiaalin ja käytettävän kaasun mukaan.

#### Versiolle 180A ja 200A:

- Säätö 0:sta (laitteessa vähän reaktanssia) 5:en (laitteessa paljon reaktanssia).

#### Vain versiolle 270A:

- Käsi käyttötapa: säätö 0:sta (laitteessa vähän reaktanssia) 100:an (laitteessa paljon reaktanssia).

- Synergisessä tavassa: elektronisen reaktanssin korjaus suhteessa aiemmin asetettuun arvoon (välillä -50% - +50%).

### Langan palaminen hitsauksen päättyessä (burn back) (kuva L-3)

Mahdollistaa suojakaasun ulostuloajan säädön hitsauksen päättyessä optimoiden langan lopulleikkauksen hitsauksen uudelleenaloituksen helpottamiseksi.

#### Versiolle 180A ja 200A:

- Säätö välillä 0 - 200 (mS).

#### Vain versiolle 270A:

- Käsi käyttötapa: säätö välillä 0 - 200 (mS).

- Synergisessä tavassa: langan palamisajan (burn-back) säätö hitsauksen päättyessä suhteessa aiemmin asetettuun arvoon (välillä -10% - +10%).

### Jälkikaasu (kuva L-4)

Mahdollistaa suojakaasun ulostuloajan säädön hitsauksen lopussa (säätö 0+5 sekuntia). Kyseinen säätö takaa hitsauksen suojauksen ja hitsauspään jäähtymisen.

### 9.2 Edistyneiden parametrien asetus

Edistyneiden parametrien säätövalikkoon pääsemiseksi paina samanaikaisesti käsivipua (kuva C-1) ja (kuva C-2) vähintään 1 sekunnin ja löysää ne. Jokainen parametri voidaan asettaa halutulle arvolle pyörittämällä/painamalla käsivipua (kuva C-2) (arvo näkyy kuvassa L-7) valikosta poistumiseen asti.

## 10. HITAUS TIG DC: MENETELMÄN KUVAUS

### 10.1 YLEISET PERIAATTEET

Hitsaus TIG DC sopii kaikkiin vähäseoksisiin ja runsasseoksisiin hiiliateräksiin sekä raskasmetalleihin kupari, nikkeli, titaani ja niiden seokset (KUVA M). Hitsaukseen tavassa TIG DC elektrodi navassa (-) käytetään yleensä elektrodi, jossa on 2 % ceriumia (harmaa nauha). On tärkeää teroittaa keskisesti tungsteeni-elektrodi hiontaväläneeseen, katso KUVA N, huolehdi, että kärki on täysin konsentrisen, jotta välitetään kaaren poikkeamat. On tärkeää hioa elektrodin pituussuunnassa. Tämä toimenpide toistetaan jaksottain elektrodin käytön ja kulumisen mukaan tai jos se likaantuu, hapettuu tai käytetään vahingossa väärin. On välttämätöntä hyvän hitsauksen saamiseksi käyttää tarkkaa elektrodin halkaisijaa tarkalla virralla, katso taulukko (TAUL. 5). Elektrodin normaali ulkonema keraamisesta suuttimesta on 2-3 mm ja voi saavuttaa 8 mm kulmahitsausta varten.

Hitsaus tapahtuu liitoksen reunojen sulautumisessa. Ohuille asianmukaisesti valmistetuille paksuuksille (1 mm:in asti) ei tarvita lisämateriaalia (KUVA O). Sitä suuremmille paksuuksille tarvitaan puikkoja samasta perusmateriaalista ja sopivalla halkaisijalla sekä reunojen sopivalla valmistelulla (KUVA P). Kannattaa hyvän hitsauksen onnistumiseksi puhdistaa huolellisesti kappaleet niin, ettei niissä ole hapettumia, öljyä, rasvaa, liuottimia jne.


### 10.2 MENETELMÄ (PYYHKÄISYTYTYYS)

- Säädä hitsausvirta halutulle arvolle vivun avulla C-1;
- Sovita virta hitsauksen aikana todelliselle lämmönlisäykselle.
- Tarkasta oikea kaasun virtaama.
- Sähkökaaren sytytys tapahtuu kosketuksella ja tungsteeni-elektrodin loitontamisella hitsattavasta kappaleesta. Tämä sytytystapa aiheuttaa vähemmän sähkösaiteilyhaittoja ja vähentää minimiin tungsteenin sulkeuman ja elektrodin kulumisen.
- Aseta elektrodin kärki kappaleelle painaen kevyesti.
- Kohota elektrodi heti 2-3 mm saaden aikaan kaaren syttymisen.
- Aluksi hitsauslaite tuottaa alemmaa virtaa. Hetken kuluttua se tuottaa asetettua hitsausvirtaa.
- Hitsauksen keskeyttämiseksi nosta elektrodi nopeasti kappaleelta.

### 10.3 NESTEKIDENÄYTTÖ TAVASSA TIG (Kuva C)

-  Toimintatapa TIG;

- Arvot hitsauksessa:

 hitsausjännite;



 hitsausvirta;

## 11. MMA-HITSAUS: MENETELMÄN KUVAUS

### 11.1 YLEISET PERIAATTEET

- On välttämätöntä katsoa valmistajan ohjeet käytettävien elektrodien pakkauksesta. Niissä kerrotaan elektrodin oikea napaisuus sekä vastaava optimaalinen virta.
- Hitsausvirta säädetään käytettävän elektrodin halkaisijan sekä tehtäväksi aiotun liitostyyppin mukaan; viitteellisesti käytettävät virrat elektrodin eri halkaisijoille ovat:

Ø Elektrodi (mm)	Hitsausvirta (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Huomaa, että elektrodin halkaisijan ollessa samansuuruinen korkeita virranarvoja käytetään vaakasuunnassa hitsaamiseen, kun taas pystysuunnassa tai ylösalaisin hitsaukseen käytetään matalampia virranarvoja.
- Hitsatun liitoksen mekaaniset ominaisuudet määrittävät valitun virranvoimakkuuden lisäksi muilla hitsausparametreilla, kuten kaaren pituus, suorituksen nopeus ja asento, elektrodien halkaisija ja laatu (säilytä elektrodit oikein pitäen ne poissa kosteudesta niille tarkoitetuissa pakkauksissa ja rasioissa).



### HUOMIO:

Elektrodien päällysteen merkin, tyypin ja paksuuden mukaan kaari voi olla epävaka, mikä johtuu elektrodin koostumuksesta.

### 11.2 Menettely


- Pitäen naamaria KASVOJEN EDESSÄ hankaa elektrodin päätä kappaleelle samanlaisella liikkeellä kuin tulitikkua sytytettäessä; tämä on oikeanlaisin tapa kaaren sytyttämiseksi.

HUOMIO: ÄLÄ NAPUTA elektrodia kappaleelle; on vaara, että päällystys vaurioituu vaikeutuen kaaren sytytyksen.


- Heti, kun kaari on syttynyt, yritä säilyttää etäisyys kappaleelta samana kuin käytettävän elektrodin halkaisija ja säilytä tämä etäisyys mahdollisimman tasaisena hitsauksen aikana; muista, että elektrodin kallistuksen eteenpäin on oltava noin 20-30 astetta.

- Hitsausmaaman päätteeksi vie elektrodin päätä kevyesti taaksepäin suhteessa etenemissuuntaan hitsauskraaterin päällä sen täyttämiseksi ja nosta sitten nopeasti elektrodin hitsisulasta kaaren sammumisen aikaansaamiseksi (Hitsausmaaman ulkonoöt - KUVA Q).

### 11.3 NESTEKIDENÄYTTÖ TAVASSA MMA (Kuva C)

-  Toimintatapa MMA;

- Arvot hitsauksessa:

 hitsausjännite;

 hitsausvirta;

-  suositeltu elektrodin halkaisija.

## 12. TEHTAANASETUSTEN PALAUTUS


On mahdollista palauttaa hitsauslaite tehtaanasetuksille pitäen painettuna käsivipuja (Kuva C-1) ja (Kuva C-2) käynnistyksen aikana.

## 13. HÄLYTYSILMOITUKSET

Ennalleenpalautus on automaattinen hälytyksen syyn poistuessa.

Hälytysviestit, jotka voivat ilmentyä näytölle:

### Versiolle 180A ja 200A:

- “”: Hitsauslaitteen lämpösuojakeskeytys. Toiminta keskeytyy kunnes laite ei ole riittävästi jäähdetty.

- ALL 001: keskeytys yli-/alijännitesuojauksen vuoksi. Tarkasta virransyötön jännite


- ALL 002: keskeytys oikosulun suojauksen vuoksi hitsauspään ja maadoituksen välillä. Tarkasta, ettei hitsauspiirissä ole oikosulkuja.

- ALL 003: keskeytys ylivirran suojauksen vuoksi hitsauspiirissä. Tarkasta, että hitsauksen veto ja/tai virta eivät ole liian korkeita.

**Sammutettaessa hitsauslaite saattaa esiintyä muutaman sekunnin ajan merkintä ALL 001.**

### Vain versiolle 270A:

- ALL 001 ja “”: Hitsauslaitteen lämpösuojakeskeytys ensiöpiirissä. Toiminta keskeytyy kunnes laite ei ole riittävästi jäähdetty.

- ALL 002 ja “”: Hitsauslaitteen lämpösuojakeskeytys toisiopiirissä. Toiminta keskeytyy kunnes laite ei ole riittävästi jäähdetty.

- ALL 003: keskeytys ylijännitesuojauksen vuoksi. Tarkasta virransyötön jännite.

- ALL 004: keskeytys alijännitesuojauksen vuoksi. Tarkasta virransyötön jännite.

- ALL 010: keskeytys ylivirran suojauksen vuoksi hitsauspiirissä. Tarkasta, että hitsauksen veto ja/tai virta eivät ole liian korkeita.

- ALL 011: keskeytys oikosulun suojauksen vuoksi hitsauspään ja maadoituksen välillä. Tarkasta, ettei hitsauspiirissä ole oikosulkuja.

- ALL 013: keskeytys puuttuvan sisäisen viestinnän vuoksi. Jos hälytys jatkuu, ota yhteys luvansaaneeseen huoltoon.

- ALL 018: keskeytys lisäjännitteen hälytyksen vuoksi. Jos hälytys jatkuu, ota yhteys luvansaaneeseen huoltoon.

**Sammutettaessa hitsauslaite saattaa esiintyä muutaman sekunnin ajan merkintä ALL 004.**

## 14. HUOLTO



**HUOM! ENNEN HUOLTOTOIMENPITEIDEN ALOITTAMISTA ON VARMISTETTAVA, ETTÄ HITSAUSKONE ON SAMMUTETTU JA IRROTETTU SÄHKÖVERKOSTA.**

### 14.1 TAVALLINEN HUOLTO

**KÄYTTÄJÄ VOI SUORITTA TAVALLISET HUOLTOTOIMENPITEET.**

#### 14.1.1 POLTIN

- Vältä polttimen ja sen johdon asettamista kuumien osien päälle; eristysmateriaalit voivat sulaa kuumassa, jolloin laite vahingoittuu.
- Tarkista säännöllisesti letkujen ja kaasun liitännät.
- Valitse huolella elektrodin halkaisijaan nähden sopiva elektrodin sulkijapidike ja pidikkeen kannatin niin ettei ylikuumentumista tai kaasun huonoa leviämistä tai siitä johtuvaa virheellistä toimintaa tapahdu.
- Tarkasta ainakin kerran päivässä puristimen pääteosien kulumistila ja kokoonpanon oikeanlaisuus: suutin, elektrodi, elektrodinkiristinpidit, kaasuhajotin.
- Tarkasta ennen jokaista käyttöä hitsauspään pääteosien kulumistila sekä niiden kokoamisen oikeanlaisuus: suutin, elektrodi, elektrodin kiristyspidit, kaasun diffuusi.

#### 14.1.2 Langansyöttölaite

- Poista säännöllisesti syöttäjän ympärille (rullat ja langanohjaimen sisä- ja ulkoaukot) kerääntynyt pöly tarkastaaksesi langansyöttöruullien kulumisen.

## 14.2 ERIKOISHUOLTO

**AINOASTAAN ASIANTUNTEVA TAI AMMATTITAITOINEN SÄHKÖMEKANIKKALAN KOULUTUKSEN SAANUT HENKILÖ SAA SUORITTA ERIKOISHUOLTOTOIMENPITEITÄ TEKNISEN NORMIN IEC/EN 60974-4 MUKAAN.**



**HUOM! ÄLÄ MILLOINKAAN POISTA PANEELIJA TAI TYÖSKENTELE HITSAUSKONEEN SISÄLLÄ, JOS KONETTA EI OLE SAMMUTETTU JA IRROTETTU SÄHKÖVERKOSTA.**

**Irrottojen tarkistus hitsauskoneen ollessa jännitteellinen voi johtaa vakavaan sähköiskuun, jos jännitteellisiin osiin kosketaan suoraan, ja/tai laitteen liikkuvien osien aiheuttamaan loukkaantumiseen.**

- Tarkasta kone säännöllisesti käyttömäärien ja työalueen pölyisyyden mukaan. Tarkista koneen sisäpuoli ja poista muuntajan, reaktanssin ja tasasuuntaajan päälle kerääntynyt pöly kuivalla paineilmalla (max 10bar).

- Älä kohdistu paineilmasuihkua piirikortteihin, vaan puhdistu ne hyvin pehmeällä harjalla tai tarkoitukseen sopivilla liuottimilla.

- Tarkista vähän väliä, että sähkökytkennät ovat kunnolla kiinni ja etteivät kaapelien eristykset ole vioittuneet.

- Kun tarkistustoimenpiteet on suoritettu, asenna hitsauskoneen paneelit jälleen paikoilleen kiristäen kaikki kiinnitysruuvit hyvin.

- Älä missään tapauksessa suorita hitsaustöitä koneen ollessa vielä auki.

- Huollon tai korjauksen jälkeen liitokset ja kytkennät ennalleen huolehtien, etteivät ne pääse kosketuksiin liikkuvien osien tai hyvin kuumiksi lämpenevien osien kanssa. Sido kaikki johtimet alkuperäisellä tavalla pitäen kunnolla erillään toisistaan korkeajännitteiset ensiömuuntajan ja matalajännitteiset toisiömuuntajien liitokset. Käytä alkuperäisiä aluslevyjä ja ruuveja rungkon sulkemiseksi.

## 15. VIKAHAKU

**SIINÄ TAPAUKSESSA, ETTÄ TOIMINTA ON EPÄTYDYTTÄVÄ, SUORITA SEURAAVA TARKISTUS ENNEN KUIN HUOLLAT KONEEN TAI PYYDÄT APUA:**

- Tarkista, että yleiskatkaisijan ollessa ON vastaava lamppu on ON. Jos näin ei ole laita, silloin ongelma on paikallistettu pääkapeleihin (kaapelit, pistokkeet, johdot, sulakkeet, jne.).

- Ei ole hälytystä, joka merkitsisi lämpösuojakeskeytystä, yli- tai alijännitesuojakeskeytystä tai oikosulun suojakeskeytystä.

- Nominiaalisuojakeskeytysten suhdetta on noudatettu; termostaattisen suojan kytkettyä odottaa koneen luonnollista jäähtymistä, tarkistakaa tuuletin toiminta.

- Tarkista linjan jännite: jos arvo on liian korkea tai liian matala, hitsauskone pysähtyy.

- Tarkistakaa, ettei koneen ulostulossa ole oikosulkuja: poistakaa häiriön aiheuttava syy.

- Tarkista, että kaikki hitsausvirtapiirin kytkennät ovat oikein ja varsinkin että työn kiinnitys on hyvin liitetty työkaluun, jossa ei ole mitään haitallisia materiaaleja tai pintapäällysteitä (esim. Maalia).

- Käytetty suojakaasu on oikeaa ja että sen määrä on oikea; linjajännite ei ole liian korkea.

	str.		str.
1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ .....	90	7.1 Činnost v SYNERGICKÉM režimu .....	93
2. ÚVOD A ZÁKLADNÍ POPIS .....	91	7.1.1 LCD displej v SYNERGICKÉM režimu (obr. H) .....	93
2.1 ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI .....	91	7.1.2 Nastavení parametrů .....	93
2.2 STANDARDNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ .....	91	7.1.3 Nastavení tvaru svaru .....	93
2.3 VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ DODÁVANÉ NA PŘÁNÍ .....	91	7.1.4 Režim ATC (Advanced Thermal Control) .....	93
3. TECHNICKÉ ÚDAJE .....	91	7.2 Činnost v MANUÁLNÍM režimu .....	93
3.1 IDENTIFIKAČNÍ ŠTÍTEK .....	91	7.2.1 LCD displej v MANUÁLNÍM režimu (obr. I) .....	93
3.2 DALŠÍ TECHNICKÉ ÚDAJE .....	91	7.2.2 Nastavení parametrů .....	93
4. POPIS SVAŘEČKY .....	91	8. OVLÁDÁNÍ TLAČÍTKEM SVAŘOVACÍ PISTOLE .....	93
4.1 KONTROLNÍ, REGULAČNÍ A SPOJOVACÍ PRVKY .....	91	8.1 Režim ovládání tlačítkem svařovací pistole .....	93
4.1.1 SVAŘEČKA (obr. B, B1) .....	91	8.2 Nastavení režimu ovládání tlačítkem svařovací pistole .....	93
4.1.2 OVLÁDACÍ PANEĽ SVAŘEČKY (obr. C) .....	91	9. POKROČILÁ NASTAVENÍ .....	93
5. INSTALACE .....	92	9.1 Pokročilé nastavitelné parametry .....	93
5.1 UMÍSTĚNÍ SVAŘOVACÍHO PŘÍSTROJE .....	92	9.2 Nastavení pokročilých parametrů .....	93
5.2 PŘIPOJENÍ K ELEKTRICKÉ SÍTI .....	92	10. SVAŘOVÁNÍ TIG DC: POPIS PRACOVNÍHO POSTUPU .....	93
5.2.1 Zástrčka a zásuvka .....	92	10.1 ZÁKLADNÍ PRINCIPY .....	93
5.3 ZAPOJENÍ SVAŘOVACÍHO OBVODU .....	92	10.2 PRACOVNÍ POSTUP (ZAPÁLENÍ LIFT) .....	94
5.3.1 Doporučení .....	92	10.3 LCD DISPLEJ V REŽIMU TIG (obr. C) .....	94
5.3.2 ZAPOJENÍ SVAŘOVACÍHO OBVODU V REŽIMU MIG-MAG .....	92	11. SVAŘOVÁNÍ MMA: POPIS PRACOVNÍHO POSTUPU .....	94
5.3.2.1 Připojení k tlakové láhvi s plynem (pokud se používá) .....	92	11.1 ZÁKLADNÍ PRINCIPY .....	94
5.3.2.2 Připojení zemního kabelu svařovacího proudu .....	92	11.2 Postup .....	94
5.3.2.3 Svařovací pistole .....	92	11.3 LCD DISPLEJ V REŽIMU MMA (obr. C) .....	94
5.3.2.4 Změna polarity (pouze verze 180A a 200A) .....	92	12. OBNOVENÍ NASTAVENÍ Z VÝROBNÍHO ZÁVODU .....	94
5.3.3 ZAPOJENÍ SVAŘOVACÍHO OBVODU V REŽIMU TIG .....	92	13. SIGNALIZACE ALARMU .....	94
5.3.3.1 Připojení k tlakové láhvi s plynem .....	92	14. ÚDRŽBA .....	94
5.3.3.2 Připojení zemního kabelu svařovacího proudu .....	92	14.1 ŘÁDNÁ ÚDRŽBA .....	94
5.3.3.3 Svařovací pistole .....	92	14.1.1 ÚDRŽBA SVAŘOVACÍ PISTOLE .....	94
5.3.3.4 Změna polarity (pouze verze 180A a 200A) .....	92	14.1.2 Podávací drátu .....	94
5.3.4 ZAPOJENÍ SVAŘOVACÍHO OBVODU V REŽIMU MMA .....	92	14.2 MIMOŘÁDNÁ ÚDRŽBA .....	94
5.3.4.1 Připojení svařovacího kabelu-držáku elektrody .....	92	15. ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH .....	94
5.3.4.2 Připojení zemního kabelu svařovacího proudu .....	92		
5.4 NAKLÁDÁNÍ CÍVKY S DRÁTEM (obr. G, G1) .....	92		
6. SVAŘOVÁNÍ MIG-MAG: POPIS PRACOVNÍHO POSTUPU .....	93		
6.1 SHORT ARC (KRÁTKÝ OBLOUK) .....	93		
6.2 OCHRANNÝ PLYN .....	93		
7. PROVOZNÍ REŽIMY MIG-MAG .....	93		

SVAŘOVACÍ PŘÍSTROJ S PLYNULÝM PODÁVÁNÍM DRÁTU PRO OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ MIG-MAG A FLUX, TIG, MMA, URČENÝ PRO PROFESIONÁLNÍ A PRŮMYSLOVÉ POUŽITÍ.

Poznámka: V následujícím textu bude použit výraz „Svařička“.

#### 1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ

Operátor musí být dostatečně vyškolený k bezpečnému použití svařovacího přístroje a informován o rizicích spojených s postupy při svařování obloukem, o příslušných ochranných opatřeních a o postupech v nouzovém stavu. (Vycházejte také z normy „EN 60974-9: Zařízení pro obloukové svařování. Část 9: Instalace a použití“).



- Zabraňte přímému styku se svařovacím obvodem; napětí naprázdno dodávané generátorem může být za daných okolností nebezpečné.
- Připojení svařovacích kabelů, kontrolní operace a opravy musí být prováděny při vypnutém svařovacím přístroji, odpojeném od elektrického rozvodu.
- Před výměnou opotřebitelných součástí svařovací pistole vypněte svařovací přístroj a odpojte jej z napájecí sítě.
- Vykonejte elektrickou instalaci v souladu s platnými předpisy a zákony pro zabránění úrazům.
- Svařovací přístroj musí být připojen výhradně k napájecímu systému s uzemněným nulovým vodičem.
- Ujistěte se, že je napájecí zásuvka řádně připojena k ochrannému zemnicímu vodiči.
- Nepoužívejte svařovací přístroj ve vlhkém, mokřem prostředí nebo za deště.
- Nepoužívejte kabely s poškozenou izolací nebo s uvolněnými spoji.
- Za přítomnosti jednotky kapalinoého chlazení se musí operace plnění provádět při vypnutém svařovacím přístroji, odpojeném od napájecího rozvodu.



- Nesvařujte na nádobách, zásobnících nebo potrubích, které obsahují nebo obsahovaly zápalné kapalné nebo plynné produkty.
- Vyhněte se činnosti na materiálech vyčištěných chlorovými rozpouštědly nebo v blízkosti jmenovaných látek.
- Nesvařujte na zásobnících pod tlakem.
- Odstraňte z pracovního prostoru všechny zápalné látky (např. dřevo, papír, hadry, atd.).
- Zabezpečte si vhodnou výměnu vzduchu nebo prostředky pro odstraňování svařovacích dýmů z blízkosti oblouku; Mezní hodnoty vystavení se svařovacím dýmům v závislosti na jejich složení, koncentraci a délce samotné expozice vyžadují systematický přístup při jejich vyhodnocování.
- Udržujte tlakovou láhev (je-li součástí) v dostatečné vzdálenosti od zdroje tepla, včetně slunečního záření.



- Zabezpečte vhodnou elektrickou izolaci vůči svařovací pistoli, opracovávanému dílu a případným uzemněným kovovým částem umístěným v blízkosti (dostupným).
- Obvykle toho lze dosáhnout použitím k tomu určených rukavic, obuvi, pokrývek hlavy a oděvu a použitím stupaček nebo izolačních koberců.
- Pokaždě si chráňte oči příslušnými filtry, které jsou ve shodě s normou UNI

EN 169 nebo s normou UNI EN 379 a jsou namontovány na ochranných štítech nebo kuklách, které jsou ve shodě s normou UNI EN 175.

Používejte příslušný ochranný ohnivzdorný oděv (který je ve shodě s normou UNI EN 11611) a svařčeské rukavice (které jsou ve shodě s normou UNI EN 12477), abyste zabránili vystavení pokožky ultrafialovému a infračervenému záření pocházejícímu z oblouku; ochrana se musí vztahovat také na další osoby nacházející se v blízkosti oblouku, a to použitím stínidel nebo neodrazivých závěsů.

- Hlučnost: Když je v případě mimořádně intenzivních operací svařování hodnota denní hladiny osobní expozice hluku (LEP<sub>d</sub>) rovna 85 dB(A) nebo tuto hodnotu převyšuje, je povinné používat vhodné osobní ochranné prostředky (tab. 1).



- Hlučnost svařovacího proudu způsobuje vznik elektromagnetických polí (EMF) v okolí svařovacího obvodu.

Elektromagnetická pole mohou ovlivňovat činnost některých zdravotních zařízení (např. pacemakerů, respirátorů, kovových protéz apod.). Proto je třeba přijmout náležitá ochranná opatření vůči nositelům těchto zařízení. Například zakázat jejich přístup do prostoru použití svařovacího přístroje. Tento svařovací přístroj vyhovuje požadavkům technického standardu výrobku určeného pro výhradní použití v průmyslovém prostředí, k profesionálnímu účelům. Dodržení základních mezních hodnot týkajících se lidské expozice vůči elektromagnetickým polím není v domácím prostředí zaručeno.

Obsluha musí používat následující postupy, aby snížila expozici vůči elektromagnetickým polím:

- Připevnit oba svařovací kabely společně co nejbližší.
- Udržovat hlavu a trup co nejdále od svařovacího obvodu.
- Nikdy si neovíjet svařovací kabely kolem těla.
- Nesvařovat s tělem nacházejícím se uprostřed svařovacího obvodu. Udržovat oba kabely na stejné straně těla.
- Připojit zemnicí kabel svařovacího proudu k dílu určenému ke svařování, co nejbližší k realizovanému spoji.
- Nesvařovat v blízkosti svařovacího přístroje ani na něm nesedět a neopírat se o něj (minimální vzdálenost: 50cm).
- Nenechávat feromagnetické předměty v blízkosti svařovacího obvodu.
- Minimální vzdálenost d=20cm (Obr. R).



- Zařízení třídy A:

Tento svařovací přístroj vyhovuje požadavkům technického standardu výrobku určeného pro výhradní použití v průmyslovém prostředí, k profesionálnímu účelům. Není zajištěna elektromagnetická kompatibilita v domácích budovách a v budovách přímo připojených k napájecí síti nízkého napětí, která zásobuje budovy pro domácí použití.



DALŠÍ OPATŘENÍ

- OPERACE SVAŘOVÁNÍ:
- V prostředí se zvýšeným rizikem zásahu elektrickým proudem;
- ve vymezených prostorech;

- v přítomnosti zápalných nebo výbušných materiálů. MUSÍ být předem zhodnoceny „Odborným vedoucím“ a vykonány pokaždé v přítomnosti osob vyškolených pro zásahy v nouzových případech. MUSÍ být přijaty technické ochranné prostředky popsané v 7.10; A.8; A.10 normy „EN 60974-9: Zařízení pro obloukové svařování. Část 9: Instalace a použití“.
- Pokud pracovník obsluhy drží svařovací přístroj nebo podavač drátu (např. pomocí řemenů), MUSÍ být svařování zakázáno.
- MUSÍ být zakázáno svařování operátorem zvednutým ze země, s výjimkou použití bezpečnostních plošin.
- **NAPĚTÍ MEZI DRŽÁKY ELEKTROD NEBO SVAŘOVACÍMI PISTOLEMI:** Při práci s více svařovacími přístroji na jediném svařovaném kusu nebo na více kusech spojených elektricky může dojít k nebezpečnému součtu napětí mezi dvěma odlišnými držáky elektrod nebo se svařovacími pistolemi, s hodnotou, která může dosáhnout dvojnásobku přípustné meze. Je potřebné, aby odborník —koordinátor provedl měření přístroji, čímž se zjistí, zda existuje nebezpečí rizika, a mohla se přijmout vhodná ochranná opatření v souladu s ustanoveními části 7.9 normy „EN 60974-9: Zařízení pro obloukové svařování. Část 9: Instalace a použití“.



#### ZBYTKOVÁ RIZIKA

- **PŘEVŘÁCENÍ:** Umístěte svařovací přístroj na vodorovný povrch s nosností odpovídající dané hmotnosti; v opačném případě (např. na nakloněné, poškozené podlaze, atd.) existuje nebezpečí převrácení.
- **NEVHODNÉ POUŽITÍ:** Použití svařovacího přístroje k jakémukoli jinému použití, než je správné použití (např. rozmrazování potrubí vodovodního rozvodu), je nebezpečné.
- **NEVHODNÉ POUŽITÍ:** současné použití svářečky více než jedním operátorem je nebezpečné.
- **PŘEMÍSTĚNÍ SVAŘOVACÍHO PŘÍSTROJE:** Tlakovou láhev s plynem (používali se) vždy zajistěte vhodnými prostředky určenými k zabránění jejího náhodného pádu.
- Je zakázáno používat rukojeť jako prostředek k zavěšení svařovacího přístroje.



Před připojením svařovacího přístroje do napájecí sítě se musí všechny ochranné kryty a pohyblivé součásti obalu svařovacího přístroje a podavače drátu nacházet v předepsané poloze.



**UPOZORNĚNÍ!** Jakýkoli manuální zásah na pohyblivých součástech podavače drátu, například:

- Výměna válečků a/nebo vodiče drátu;
- Zasunutí drátu do válečků;
- Naložení cívky s drátem;
- Vyčištění válečků, ozubených převodů a zóny pod nima;
- Mazání ozubených převodů.

**MUSÍ BÝT VYKONÁNO PŘI VYPNUTÉM SVAŘOVACÍM PŘÍSTROJI, ODPOJENÉM OD NAPÁJECÍHO ROZVODU.**

## 2. ÚVOD A ZÁKLADNÍ POPIS

Tato svářečka je zdrojem proudu pro obloukové svařování a je vyrobena speciálně pro svařování MAG uhlíkových nebo nízkolegovaných ocelí v ochranném plynu CO<sub>2</sub> nebo směsi argon/CO<sub>2</sub> s použitím plných nebo dutých elektrodozových drátů (trubiček). Je dále vhodná pro svařování MIG nerezových ocelí plynem argon + 1+2 % kyslíku, hliníku a CuSi3, CuAl8 (pájení) plynem argon s použitím elektrodozových drátů, jejichž složení je vhodné pro svařování dílů.

Umožňuje použití dutých drátů, které jsou vhodné pro použití bez ochranného plynu Flux, a to přizpůsobením polaritu svařovací pistole pokynům výrobce drátu (pouze verze 180A a 200A).

Je mimořádně vhodná pro aplikace na lehkých konstrukcích a karoseriích, pro svařování pozinkovaných plechů, dílů high stress (s vysokým stupněm únavy), nerezové oceli a hliníku. SYNERGICKÁ činnost zajišťuje rychlé a snadné nastavení parametrů svařování a vždy zaručuje vysokou kontrolu oblouku a kvality svařování (OneTouch Technology).

Svářečka je vhodná pro svařování TIG se stejnosměrným proudem (DC) se zapálením oblouku dotykem (režim LIFT ARC) všech druhů ocelí (uhlíkových, nízkolegovaných a vysokolegovaných) a těžkých kovů (měď, nikl, titan a jejich slitiny) v ochranném plynu, kterým je čistý Ar (99.9 %), nebo ve směsi argon/helium u speciálních použití. Je upravena také pro svařování elektrodou MMA jednosměrným proudem (DC) obalovanými elektrodami (rutilovými, kyselými, bazickými).

### 2.1 ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

#### MIG-MAG

- Synergická (automatická) nebo manuální činnost;
- přednastavené synergické křivky;
- zobrazování rychlosti drátu a svařovacího napětí a proudu na LCD displeji;
- volba činnosti 2T, 4T, bodování;
- nastavení: rampa zrychlení drátu, elektronická reaktance, doba dohoření drátu (burn-back), dofuk;
- změna polaritu pro svařování GAS MIG-MAG/BRAZING nebo NO GAS/FLUX (pouze verze 180A a 200A).

#### TIG

- Zapálení LIFT;
- Zobrazování svařovacího napětí a proudu na LCD displeji.

#### MMA

- Přednastavená zařízení Arc force, Hot start a Anti-stick;
- Údaj o průměru elektrody, která je doporučena v závislosti na svařovacím proudu;
- Zobrazování svařovacího napětí a proudu na LCD displeji.

#### OCHRANY

- Termostatická ochrana;

- Ochrana proti náhodným zkratům způsobeným stykem mezi svařovací pistolí a ukostřením.
- Ochrana proti poruchovému napětí (příliš vysoké nebo příliš nízké napájecí napětí).
- Ochrana proti přilepení - Anti-Stick (MMA).

### 2.2 STANDARDNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Svařovací pistole;
- zemnicí kabel se zemnicími kleštěmi;
- držák pro zavěšení svařovací pistole.

### 2.3 VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ DODÁVANÉ NA PŘÁNÍ


- Adaptér pro plynovou láhev s argonem;
- vozík (pouze verze 180A a 200A);
- samozatmivací kukla;
- sada pro svařování MIG/MAG;
- sada pro svařování MMA;
- sada pro svařování TIG.

## 3. TECHNICKÉ ÚDAJE

### 3.1 IDENTIFIKAČNÍ ŠTÍTEK

Hlavní údaje týkající se použití a vlastností svařovacího přístroje jsou shrnuty na identifikačním štítku a jejich význam je následující:

#### Obr. A

- 1- Příslušná EVROPSKÁ norma pro bezpečnost a konstrukci strojů pro obloukové svařování.
- 2- Symbol vnitřní struktury svařovacího přístroje.
- 3- Symbol předurčeného způsobu svařování.
- 4- Symbol **S**: Poukazuje na možnost svařování v prostředí se zvýšeným rizikem úrazu elektrickým proudem (např. v těsné blízkosti velkých kovových součástí).
- 5- Symbol napájecího vedení:
  - 1~ : střídavé jednofázové napětí;
  - 3~ : střídavé třífázové napětí.
- 6- Stupeň ochrany obalu.
- 7- Technické údaje napájecího vedení:
  - $U_n$  : Střídavé napětí a frekvence napájení svařovacího přístroje (povolené mezní hodnoty  $\pm 10\%$ ).
  - $I_{1max}$  : Maximální proud absorbovaný vedením.
  - $I_{eff}$  : Efektivní napájecí proud.
- 8- Vlastnosti svařovacího obvodu:
  - $U_0$  : Maximální napětí naprázdno (rozepnutý svařovací obvod).
  - $I_n/U_2$  : Normalizovaný proud a napětí, které mohou být dodávány svařovacím přístrojem během svařování.
  - **X** : Zatěžovatel: Poukazuje na čas, během kterého může svařovací přístroj dodávat odpovídající proud (ve stejném sloupci). Vyjadřuje se v %, na základě 10-minutového cyklu (např. 60% = 6 minut práce, 4 minuty přestávky; atd.). Při překročení faktorů použití (vztažených na 40 °C v prostředí) dojde k zásahu tepelné ochrany (svařovací přístroj zůstane v pohotovostním režimu, dokud se jeho teplota nedostane zpět do přípustného rozmezí).
  - **A/V-A/V** : Poukazuje na regulační řadu svařovacího proudu (minimální maximální) při odpovídajícím napětí oblouku.
- 9- Výrobní číslo pro identifikaci svařovacího přístroje (nezbytné pro servisní službu, objednávky náhradních dílů, vyhledávání původu výrobku).
- 10-  : Hodnota pojistek s opožděnou aktivací potřebných k ochraně vedení.
- 11- Symboly vztahující k bezpečnostním normám, jejichž význam je uveden v kapitole 1 „Základní bezpečnost pro obloukové svařování“.

Poznámka: Uvedený příklad štítku má pouze indikativní charakter poukazující na symboly a orientační hodnoty; přesné hodnoty technických údajů vašeho svařovacího přístroje musí být odečítány přímo z identifikačního štítku samotného svařovacího přístroje.

### 3.2 DALŠÍ TECHNICKÉ ÚDAJE:

- **SVÁŘEČKA:** viz tabulka 1 (TAB. 1)
  - **SVAŘOVACÍ PISTOLE MIG:** viz tabulka 2 (TAB. 2)
  - **SVAŘOVACÍ PISTOLE TIG:** viz tabulka 3 (TAB. 3)
  - **KLEŠTÍ DRŽÁKU ELEKTRODY:** viz tabulka 4 (TAB. 4)
- Hmotnost svářečky je uvedena v tabulce 1 (TAB. 1).

## 4. POPIS SVÁŘEČKY

### 4.1 KONTROLNÍ, REGULAČNÍ A SPOJOVACÍ PRVKY

#### 4.1.1 SVÁŘEČKA (obr. B, B1)

Na přední straně:

- 1- Ovládací panel (viz popis).
- 2- Svařovací kabel a svařovací pistole.
- 3- Zemnicí kabel se zemnicí svorkou.
- 4- Kladná zásuvka (+), umožňující rychlé připojení svařovacího kabelu.
- 5- Záporná zásuvka (-), umožňující rychlé připojení svařovacího kabelu.

Na zadní straně:

- 6- Hlavní vypínač ON/OFF (ZAP./VYP.).
- 7- Konektor trubky ochranného plynu.
- 8- Napájecí kabel.

Na prostoru odvíječe (pouze verze 180A a 200A):

- 9- Kladná svorka (+).
- 10- Záporná svorka (-).

**POZN.: Změna polaritu pro svařování FLUX (bez plynu).**

#### 4.1.2 OVLÁDACÍ PANEL SVÁŘEČKY (obr. C)

- 1- volba (při stisknutí) svařovacího procesu MIG-MAG (SYNERGICKÉHO nebo MANUÁLNÍHO), TIG nebo MMA
- MIG-MAG SYNERGICKÝ**
- Regulace svařovacího výkonu.
- MIG-MAG MANUÁLNÍ**
- Rychlost podávání drátu.
- TIG:**
- Regulace svařovacího proudu.
- MMA:**
- Regulace svařovacího proudu.
- 2- přístup (při stisknutí) na menu nastavení svařovacích procesů MIG-MAG (SYNERGICKÉHO nebo MANUÁLNÍHO).
- MIG-MAG SYNERGICKÝ**
- Nastavení svaru (délky oblouku).
- MIG-MAG MANUÁLNÍ**
- Nastavení svaru (svařovacího napětí).







- proudu; v případě zásahu termostatické ochrany vyčkejte na ochlazení přístroje přirozeným způsobem, zkontrolujte činnost ventilátoru.
- Zkontrolujte napájecí napětí: Když je napětí příliš vysoké nebo příliš nízké, svařovací přístroj zůstane zablokován.
  - Zkontrolujte, zda na výstupu svařovacího přístroje není přítomen zkrat: V takovém případě přistupte k odstranění jeho příčin.
  - Je správně provedeno zapojení svařovacího obvodu, se zvláštním důrazem na skutečné připojení zemnicích kleští k dílu, aniž by byl mezi ně vložen izolační materiál (např. lak).
  - Je použitý správný ochranný plyn a ve správném množství.





normy „EN 60974-9: Zariadenia pre oblúkové zváranie. Časť 9: Inštalácia a použitie“.

- Zatiaľ čo je zvärací prístroj alebo podávač drôtu držaný obsluhou (napr. prostredníctvom remeňov) zváranie MUSÍ byť zakázané.
- MUSÍ byť zakázané zváranie operátorom nadvihnutým nad zemou, s výnimkou použitia bezpečnostných plošín.
- **NAPÄTIE MEDZI DRŽIAKMI ELEKTROD ALEBO ZVÁRACÍMI PIŠTOĽAMI:** Pri práci s viacerými zväracími prístrojmi na jednom zvarovanom kuse alebo na viacerých kusoch spojených elektricky, môže dôjsť k nebezpečnému súčtu napätia medzi dvomi odlišnými držiakmi elektrod, alebo so zväracími pištoľami, s hodnotou, ktorá môže dosiahnuť dvojnásobok prípustnej medze. Je potrebné, aby odborník -koordinátor vykonal meranie prístrojmi, aby tak stanovil riziko nebezpečenstva a mohol prijať vhodné ochranné opatrenia v súlade s ustanovením časti 7.9 normy „EN 60974-9: Zariadenia pre oblúkové zváranie. Časť 9: Inštalácia a použitie“.



#### ZBYTKOVÉ RIZIKÁ

- **PREVRÁTENIE:** Umiestnite zvärací prístroj na vodorovný povrch, s nosnosťou odpovedajúcou danej hmotnosti; v opačnom prípade (napr. na naklonenej, poškodenej podlahe, atď.) existuje nebezpečenstvo prevrátania.
- **NEVHODNÉ POUŽITIE:** Akékoľvek iné použitie zväracieho prístroja ako to, pre ktoré je prístroj určený, je nebezpečné (napr. rozmrazovanie potrubia vodovodného rozvodu).
- **NEVHODNÉ POUŽITIE:** súčasné použitie zväračky viac ako jedným operátorom je nebezpečné.
- **PREMIESTNENIE ZVÁRACIEHO PRÍSTROJA:** Tlakovú nádobu s plynom (ak sa používa) vždy zaistíte vhodnými prostriedkami určenými na zabránenie jej náhodného pádu.
- Je zakázané vešať zvärací prístroj za rukoväť.



Pred pripojením zväracieho prístroja do napájacej siete, sa musia všetky ochranné kryty a pohyblivé súčasti obalu zväracieho prístroja a podávača drôtu nachádzať v predpísanej polohe.



**UPOZORNENIE!** Akýkoľvek manuálny zásah do pohyblivých súčastí podávača drôtu, napríklad:

- Výmena valčekov a/alebo vodiče drôtu;
- Zasunutie drôtu do valčekov;
- Naloženie cievky s drôtom;
- Vyčistenie valčekov, ozubených prevodov a priestoru pod nimi;
- Mazanie ozubených prevodov.

**MUSÍ BYŤ VYKONANÝ PRI VYPNUTOM ZVÁRACÍM PRÍSTROJI, ODPOJENOM OD NAPÁJACIEHO ROZVODU.**

## 2. ÚVOD A ZÁKLADNÝ POPIS

Táto zväračka je zdrojom prúdu pre oblúkové zváranie a je vyrobená špeciálne pre zváranie MAG uhlíkových oceľí alebo nízkolegovaných oceľí v ochrannej atmosfére CO<sub>2</sub> alebo zmesi argón/CO<sub>2</sub>, s použitím plných alebo dutých elektrodových drôtov (trubičiek).

Ďalej je vhodná pre zváranie MIG nerezových oceľí plynom argón + 1÷2 % kyslíku a pre zváranie hliníka a CuSi3, CuAl8 (spájkovanie) plynom argón, s použitím elektrodových drôtov so zložením vhodným pre zváraný diel.

Umožňuje použitie dutých drôtov vhodných pre zváranie bez ochranného plynu Flux, a to prispôbením polarít zväračnej pištole podľa pokynov výrobcu drôtu (len verzie 180A a 200A).

Je mimoriadne vhodná na zváranie ľahkých konštrukcií a karosérií, na zváranie pozinkovaných plechov, na zváranie dielov high stress (s vysokým stupňom únavového zaťaženia), na zváranie nehrdzavejúcej ocele a hliníka. SYNERGICKÁ činnosť zaisťuje rýchle a jednoduché nastavenie parametrov zvárania a vždy zaručuje vysokú kontrolu oblúka a kvality zvárania (OneTouch Technology).

Zväračka je vhodná na zváranie TIG jednosmerným prúdom (DC) so zapálením oblúku dotykom (režim LIFT ARC), všetkých druhov oceľí (uhlíkových, nízkolegovaných a vysokolegovaných) a ťažkých kovov (meď, nikel, titán a ich zliatiny) v ochrannej atmosfére čistý Ar (99,9 %), alebo, pre špeciálne použitie, v zmesi argón/hélium. Je uspokojená tiež na zváranie elektrod MMA jednosmerným prúdom (DC) obalenými elektrodami (rutilovými, kyslíkmi, bázickými).

## 2.1 ZÁKLADNÉ VLASTNOSTI

### MIG-MAG

- Synergická (automatická) alebo manuálna činnosť;
- prednastavené synergické krivky;
- zobrazovanie rýchlosti drôtu a zväracieho napätia a prúdu na LCD displeji;
- voľba činnosti 2T, 4T, bodovania;
- nastavenia: rampa zrýchlenia drôtu, elektronická reaktancia, doba dohorenia drôtu (burn-back), dofuk;
- zmena polarít pre zváranie GAS MIG-MAG/BRAZING alebo NO GAS/FLUX (len verzie 180A a 200A).

### TIG

- Zapálenie LIFT;
- Zobrazovanie zväracieho napätia a prúdu na LCD displeji.

### MMA

- Prednastavené zariadenia Arc force, Hot start a Anti-stick;
- Údaj o priemere elektrody odporúčanej v závislosti na zväracom prúde;
- Zobrazovanie zväracieho napätia a prúdu na LCD displeji.

## OCHRANY

- Termostatická ochrana;
- Ochrana proti náhodným skratom, spôsobeným stykom medzi zväracou pištoľou a uzemnením.
- Ochrana proti chybnému napätiu (príliš vysoké alebo príliš nízke napájacie napätie).
- Ochrana proti prílepeniu - Anti-Stick (MMA).

## 2.2 ŠTANDARDNÉ PRÍSLUŠENSTVO

- Zväracia pištoľ;
- zemiaci kábel so zemiacimi kliešťami;
- držiak na zavesenie zväracích pištoľí.

## 2.3 VOLITEĽNÉ PRÍSLUŠENSTVO DODÁVANÉ NA ŽELANIE


- Adaptér pre tlakovú nádobu s argónom;
- vozík (len verzie 180A a 200A);
- samozatmievací kukla;
- súprava na zváranie MIG/MAG;
- súprava na zváranie MMA;
- súprava na zváranie TIG.

## 3. TECHNICKÉ ÚDAJE

### 3.1 IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTOK

Hlavní údaje, týkajúce sa použitia a vlastností zväracieho prístroja, sú obsiahnuté na identifikačnom štítku a ich význam je nasledujúci:

Obr. A

- 1- Príslušná EURÓPSKA norma pre bezpečnosť a konštrukciu strojov pre oblúkové zváranie.
- 2- Symbol vnútornej štruktúry zväracieho prístroja.
- 3- Symbol predurčeného spôsobu zvárania.
- 4- Symbol **S**: Poukazuje na možnosť zvárania v prostredí so zvýšeným rizikom úrazu elektrickým prúdom (napr. v tesnej blízkosti veľkých kovových súčastí).
- 5- Symbol napájacieho vedenia:
  - 1~ : striedavé jednofázové napätie;
  - 3~ : striedavé trojfázové napätie.
- 6- Stupeň ochrany obalu.
- 7- Technické údaje napájacieho vedenia:
  - $U_n$  : Striedavé napätie a frekvencia napájania zväracieho prístroja (povolené medzné hodnoty  $\pm 10\%$ ).
  - $I_{1max}$  : Maximálny prúd absorbovaný vedením.
  - $I_{teff}$  : Efektívny napájací prúd.
- 8- Vlastnosti zväracieho obvodu:
  - $U_0$  : Maximálne napätie naprázdno (prerušený zvärací obvod).
  - $I_n/U_n$  : Normalizovaný prúd a napätie, ktoré môžu byť dodávané zväracím prístrojom počas zvárania.
  - **X** : Zaťažovateľ: Poukazuje na čas, v priebehu ktorého môže zvärací prístroj dodávať odpovedajúci prúd (v rovnakom štípe). Vyjadruje sa v %, na základe 10-minútového cyklu (napr. 60% = 6 minút práce, 4 minúty prestávky; atď.). Pri prekročení faktorov použitia (vzťahnutých na 40 °C v prostredí), dôjde k zásahu tepelnej ochrany (zvärací prístroj ostane v pohotovostnom režime, až kým sa jeho teplota nedostane späť do prípustného rozmedzia).
  - **A/V-A/V** : Poukazuje na regulačnú radu zväracieho prúdu (minimálny maximálny) pri odpovedajúcom napätí oblúku.
- 9- Výrobné číslo pre identifikáciu zväracieho prístroja (nevyhnutné pre servisnú službu, objednávkový náhradných dielov, vyhľadanie pôvodu (výrobku)).
- 10-  : Hodnota poistiek s oneskorenou aktiváciou, potrebných na ochranu vedenia.
- 11- Symboly vzťahujúce sa k bezpečnostným normám, ktorých význam je uvedený v kapitole 1 „Základná bezpečnosť pre oblúkové zváranie“.

Poznámka: Uvedený príklad štítku má iba indikatívny charakter poukazujúci na symboly a orientačné hodnoty; presné hodnoty technických údajov vášho zväracieho prístroja musia byť odčítané priamo z identifikačného štítku samotného zväracieho prístroja.

## 3.2 ĎALŠIE TECHNICKÉ ÚDAJE:

- **ZVÁRACÍKY:** vid' tabuľka 1 (TAB. 1)
  - **ZVÁRACEJ PIŠTOLE MIG:** vid' tabuľka 2 (TAB. 2)
  - **ZVÁRACEJ PIŠTOLE TIG:** vid' tabuľka 3 (TAB. 3)
  - **KLIEŠŤI PRE ELEKTRODU:** vid' tabuľka 4 (TAB. 4)
- Hmotnosť zväračky je uvedená v tabuľke 1 (TAB. 1).

## 4. POPIS ZVÁRACÍKY

### 4.1 KONTROLNÉ, REGULAČNÉ A SPOJOVACIE PRVKY

#### 4.1.1 ZVÁRACÍKA (obr. B, B1)

Na prednej strane:

- 1- Ovládací panel (viď popis).
- 2- Zvärací kábel a zväracia pištoľ.
- 3- Zemiaci kábel so zemiacou svorkou.
- 4- Kladná zásuvka (+) umožňujúca rýchle pripojenie zväracieho kábla.
- 5- Záporná zásuvka (-) umožňujúca rýchle pripojenie zväracieho kábla.

Na zadnej strane:

- 6- Hlavný vypínač ON/OFF (ZAP./VYP.).
- 7- Konektor rúrky ochranného plynu.
- 8- Napájací kábel.

Na priestore odvíjača (len verzie 180A a 200A):

- 9- Kladná svorka (+).
- 10- Záporná svorka (-).

**POZN.:** Zmena polarít pre zváranie FLUX (bez plynu).

#### 4.1.2 OVLÁDACÍ PANEL ZVÁRACÍKY (obr. C)

- 1- voľba (pri stlačení) zväracieho procesu MIG-MAG (SYNERGICKÉHO alebo MANUÁLNEHO), TIG alebo MMA
- MIG-MAG SYNERGICKÝ**  
- Nastavenie zväracieho výkonu.
- MIG-MAG MANUÁLNY**  
- Nastavenie rýchlosti podávania drôtu.
- TIG:**  
- Nastavenie zväracieho prúdu.
- MMA:**  
- Nastavenie zväracieho prúdu.
- 2- prístup (pri stlačení) na menu nastavenia zväracích procesov MIG-MAG (SYNERGICKÉHO alebo MANUÁLNEHO).
- MIG-MAG SYNERGICKÝ**  
- Nastavenie zvaru (dĺžky oblúka)
- MIG-MAG MANUÁLNY**  
- Nastavenie zvaru (zväracieho napätia)

- TIG:**  
- Nie je aktivovaný.
- MMA:**  
- Nie je aktivovaný
- 3- LCD displej

## 5. INŠTALÁCIA



**UPOZORNENIE! VŠETKY ÚKONY SPOJENÉ S INŠTALÁCIOU A ELEKTRICKÝM ZAPOJENÍM ZVÁRACIEHO PRÍSTROJA MUSIA BYŤ VYKONANÉ PRI VYPNUTOM ZVÁRACOM PRÍSTROJI, ODPOJENOM OD ELEKTRICKEJ SIETE. ELEKTRICKÉ PŘIPOJENIA MUSIA BYŤ VYKONANÉ VÝHRADNE SKÚSENÝM ALEBO KVALIFIKOVANÝM TECHNIKOM.**

### VYHOTOVENIE (obr. D) (len verzie 270A)

Rozbaľte zvárací prístroj a namontujte oddelené časti, nachádzajúce sa v obale.

#### Montáž zemnacieho kábla-kliešťa

Obr. D1

#### Montáž zváracieho kábla-držiaka elektródy

OBR. E

#### Montáž háčika na zavesenie zváracieho pištole (len verzie 180A a 200A)

OBR. F


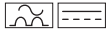
### 5.1 UMIESTNENIE ZVÁRACIEHO PRÍSTROJA

Určte miesto na inštaláciu zváracieho prístroja a to tak, aby sa v blízkosti otvorov pre vstup a výstup chladivého vzduchu nenachádzali prekážky; pričom sa uistite, že nebude dochádzať k nasávaniu vodivého prachu, korozívnych výparov, vlhkosti, atď. Okolo zváracieho prístroja musí byť voľný priestor minimálne 250 mm.



**UPOZORNENIE! Zvárací prístroj umiestnite na rovný povrch s nosnosťou, ktorá je úmerná jeho hmotnosti, aby sa neprevrátil, alebo aby nedošlo k jeho nebezpečným presunom.**

### 5.2 PŘIPOJENIE DO ELEKTRICKEJ SIETE

- Pred realizáciou akéhokoľvek elektrického zapojenia skontrolujte, či menovité údaje zváracieho prístroja odpovedajú napätiu a frekvencii elektrickej siete, ktorá je k dispozícii v mieste inštalácie.
- Zvárací prístroj musí byť pripojený výhradne k elektrickej sieti s uzemneným nulovým vodičom.
- Kvôli zaisteniu ochrany proti nepriamemu dotyku, používajte nadprúdové relé typu:
  - Typ A () pre jednofázové stroje.
  - Typ B () pre trojfázové stroje.

- Aby ste dodržali požiadavky stanovené normou EN 61000-3-11 (Flicker), odporúčame vám pripojiť zvárací prístroj k bodom rozhrania elektrického rozvodu s impedanciou nepresahujúcou  $Z_{max} = 0,24 \text{ ohm}$ .
  - Zvárací prístroj nespĺňa požiadavky normy IEC/EN 61000-3-12.
- Pri pripojení k verejnej elektrickej sieti je inštalatér alebo užívateľ povinný overiť, či je možné zvárací prístroj pripojiť (podľa potreby musí kontaktovať správcu rozvodnej siete).

#### 5.2.1 Zástrčka a zásuvka

(1~)

Pripojte zástrčku napájacieho kábla do sieťovej zásuvky, vybavenej poistkami alebo automatickým ističom; príslušná zemniaca svorka musí byť pripojená k zemniacemu vodiču (žltozelenému) elektrického rozvodu.

(3~)

Pripojte k napájaciemu káblu normalizovanú zástrčku (3P + P.E) vhodnej prúdovej kapacity a pripravte sieťovú zásuvku vybavenú poistkami alebo automatickým ističom; príslušný zemniaci kolík bude musieť byť pripojený k zemniacemu vodiču (žltozelený) napájacieho vedenia.

V tabuľke (TAB. 1) sú uvedené doporučené hodnoty pomalých poistiek, vyjadrené v ampéroch, zvolených na základe maximálnej menovitej hodnoty prúdu dodávaného zváracím prístrojom a na základe menovitého napájacieho napätia.



**UPOZORNENIE! Nerešpektovanie vyššie uvedených upozornení bude mať za následok neúčinnosť bezpečnostného systému navrhnutého výrobcom (triedy I), s následným vážnym ohrozením osôb (napr. zásah elektrickým prúdom) a majetku (napr. požiar).**

### 5.3 ZAPOJENIE ZVÁRACIEHO OVBODU

#### 5.3.1 Odporúčania



**UPOZORNENIE! PRED VYKONANÍM NIŽŠIE UVEDENÝCH PŘIPOJENÍ SA UISTITE, ŽE JE ZVÁRACIA VYPNUTÁ A ODPOJENÁ OD ELEKTRICKEJ SIETE.**

V tabuľke (TAB. 1) sú uvedené hodnoty doporučené pre zváracie káble (v mm<sup>2</sup>) na základe maximálneho prúdu dodávaného zváračkou. Ďalej platí:

- Zasuňte konektory zváracích káblov až na doraz do zásuviek umožňujúcich rýchle pripojenie (ak sú súčasťou) a pevne ich zaskrutkujte, kvôli zaisteniu dokonalého elektrického kontaktu; v opačnom prípade bude dochádzať k prehrievaniu samotných konektorov, čo spôsobí ich rýchle opotrebenie a stratu účinnosti.
- Používajte čo možno najkratšie zváracie káble.
- Pre zvod zváracieho prúdu nepoužívajte namiesto zemnacieho kábla kovové časti, ktoré nie sú súčasťou zváraného dielu; môže to ohroziť bezpečnosť, ako aj znížiť kvalitu zvaru.

#### 5.3.2 ZAPOJENIA ZVÁRACIEHO OVBODU V REŽIME MIG-MAG

##### 5.3.2.1 Pripojenie k tlakovej nádobě s plynom (ak sa používa)

- Tlaková nádoba s plynom, ktorú je možné naložiť na opornú plochu vozíka: max. 30 kg (len verzie 180A a 200A).

- Primontujte reduktor tlaku(\*) k ventilu tlakovej nádoby s plynom a ak používate argón alebo zmes argón/CO<sub>2</sub>, vložte medzi ne príslušnú redukciu, ktorá je súčasťou príslušenstva.
  - Pripojte prírodnú hadicu plynu k reduktoru tlaku a dotiahnite sťahovaciu pásku.
  - Pred otvorením ventilu tlakovej nádoby s plynom povoľte kruhovú maticu na reguláciu reduktora tlaku.
- (\*) Príslušenstvo, ktoré je potrebné zakúpiť samostatne a ktoré nie je dodávané s výrobkom.

##### 5.3.2.2 Pripojenie zemnacieho kábla zváracieho prúdu

Je potrebné ho pripojiť ku zváranému dielu, alebo ku kovovému stolu, na ktorom je diel uložený, čo najbližšie k vytváranému zvaru.

##### 5.3.2.3 Zváracia pištoľ

Prípravte pištoľ pre podávanie drôtu tak, že odmontujete trysku a kontaktnú trubičku, kvôli uľahčeniu vyústenia drôtu.

##### 5.3.2.4 Zmena polaritý (len verzie 180A a 200A)

Obr. B

- Otvorte dverka priestoru, v ktorom sa nachádza odvíjač drôtu.
- Zváranie MIG/MAG (s plynom):
  - Pripojte kábel zváracieho pištole k červenej svorke (+) (obr. B-9)
  - Pripojte zemniaci kábel kliešťa do zápornej zásuvky (-) umožňujúcej rýchle pripojenie (obr. B-5)
- Zváranie FLUX (bez plynu):
  - Pripojte kábel zváracieho pištole k čiernej svorke (-) (obr. B-10).
  - Pripojte zemniaci kábel kliešťa do kladnej zásuvky (+) umožňujúcej rýchle pripojenie (obr. B-4).
- Zatvorte dverka priestoru, v ktorom sa nachádza odvíjač drôtu.

### 5.3.3 ZAPOJENIE ZVÁRACIEHO OVBODU V REŽIME TIG

#### 5.3.3.1 Pripojenie tlakovej nádoby s plynom

- Zakrúťte reduktor tlaku k ventilu tlakovej nádoby s plynom a ak používate argón, vložte medzi ne príslušnú redukciu, ktorá je súčasťou príslušenstva.
- Pripojte prírodnú hadicu plynu k reduktoru tlaku a dotiahnite sťahovaciu pásku z výbavy.
- Pred otvorením ventilu tlakovej nádoby s plynom povoľte kruhovú maticu na reguláciu reduktora tlaku.

Otvorte tlakovú nádobu a nastavte množstvo plynu (l/min) podľa orientačných údajov, viď tabuľka (TAB. 5); prípadné nastavenie odtoku plynu môže byť vykonané počas zvárania, pomocou kruhovej matice regulátora tlaku. Skontrolujte tesnosť hadíc a spojok.



**UPOZORNENIE! Po ukončení práce vždy zatvorte ventil tlakovej nádoby.**

#### 5.3.3.2 Pripojenie zemnacieho kábla zváracieho prúdu

- Je potrebné ho pripojiť ku zváranému dielu, alebo ku kovovému stolu, na ktorom je diel uložený, čo najbližšie k vytváranému zvaru. Tento kábel je potrebné pripojiť k svorke označenej symbolom (+) (obr. B-4).

#### 5.3.3.3 Zváracia pištoľ

- Zapojte kábel zváracieho prúdu do príslušnej rýchlosvorky (-) (obr. B-5). Pripojte plynovú hadicu zváracieho pištole k tlakovej nádobě.

### 5.3.4 ZAPOJENIE ZVÁRACIEHO OVBODU V REŽIME MMA

Takmer všetky obalené elektródy sa pripájajú ku kladnému pólu (+) zdroja; len vo výnimočných prípadoch - kyslé elektródy - sa pripájajú k zápornému pólu (-).

#### 5.3.4.1 Pripojenie zváracieho kábla-držiaka elektródy

Na jeho konci je upevnená špeciálna svorka, slúžiaca na zovretie obnaženej časti elektródy. Tento kábel je potrebné pripojiť k svorke označenej symbolom (+) (obr. B-4).

#### 5.3.4.2 Pripojenie zemnacieho kábla zváracieho prúdu

- Je potrebné ho pripojiť ku zváranému dielu, alebo ku kovovému stolu, na ktorom je diel uložený, čo najbližšie k vytváranému zvaru. Tento kábel je potrebné pripojiť k svorke označenej symbolom (-) (obr. B-5).

### 5.4 NALOŽENIE CIEVKY S DRÔTOM (obr. G, G1)



**UPOZORNENIE! PRED VYKONANÍM OPERÁCIÍ SPOJENÝCH S NAKLADANÍM DRÔTU SA UISTITE, ŽE JE ZVÁRACÍ PRÍSTROJ VYPNUTÝ A ODPOJENÝ OD NAPÁJACIEHO ROZVODU.**

SKONTROLUJTE, ČI VALČEKÝ ŤAHAČ DRÔTU, VODIACE PUZDRO DRÔTU A KONTAKTNÁ TRUBIČKA ZVÁRACIEJ PÍŠTOLE ODPOVEDAJÚ PRIEMERU A DRUHU DRÔTU, KTORÝ HODLÁTE POUŽIŤ, A ČI SÚ SPRÁVNE NAMONTOVANÉ. PRI NAVLIEKANÍ DRÔTU NEPOUŽÍVAJTE OCHRANNÉ RUKAVICE.

- Otvorte dverka priestoru, v ktorom sa nachádza navíjadlo
- Umiestnite cievku s drôtom na navíjadlo; uistite sa, že je unášací kolík navíjadla správne umiestnený v príslušnom otvore (1a).
- Uvoľnite prítlačný valčeky/valček a oddiaľte ho/ich od spodných/mého valčekov/a (2a).
- Skontrolujte, či sa podávacie/ie valčeky/ky hodí/ia k použitému druhu drôtu (2b).
- Uvoľnite koniec drôtu a odcviknite jeho zdeformovaný koniec ráznym rezom, bez okrajov; otočte cievku proti smeru hodinových ručičiek a navlečte koniec drôtu do vstupného vodiča drôtu zasunutím 50-100 mm jeho dĺžky do vodiča drôtu v spoji na zváraciu pištoľ (2c).
- Opätovne nastavte polohu prítlačných/ho valčekov/a nastavením priemernej hodnoty ich/jeho tlaku a skontrolujte, či je drôt správne umiestnený v drážke spodného valčeka (3).
- Odmontujte hubicu a kontaktnú trubičku (4a).
- Zasuňte zástrčku zváracieho prístroja do napájacej zásuvky, zapnite zvárací prístroj, stlačte tlačidlo zváracieho pištole alebo tlačidlo posuvu drôtu na ovládacom paneli (ak je súčasťou), vyčkajte na vyústenie drôtu v dĺžke 10-15 cm z prednej časti zváracieho pištole po jeho prechodu celým vodiacim puždrom, a potom uvoľnite tlačidlo.



**UPOZORNENIE! Počas uvedených operácií je drôt pod napätím a je vystavený mechanickému namáhaniu; preto by pri nedostatočných ochranných opatreniach mohlo dôjsť k vzniku nebezpečia zásahu elektrickým prúdom, k**

## zraneniu alebo k zapáleniu elektrických oblúkov:

- Nesmerujte zväraciu pištoľ voči častiam tela.
- Nepribližujte zväraciu pištoľ ku tlakovej fľaši.
- Vykonaajte spätnú montáž kontaktnej trubičky a hubice na zväracjej pištole(4b).
- Skontrolujte, či je posuv drôtu regulárny; nastavte tlak valčekov a brzdenie navijadla na minimálnu možnú úroveň a skontrolujte, či drôt neprekluje v drážke a či pri zastavení ťahača nedochádza k uvoľneniu závitov drôtu následkom nadmerného zotravnosti cievky.
- Odcvknite koncovú časť drôtu, vyčnievajúceho z hubice, na dĺžku 10-15 mm.
- Zavrite dvierka priestoru, v ktorom sa nachádza navijadlo.

## 6. ZVÁRANIE MIG-MAG; PRACOVNÝ POSTUP

### 6.1 SHORT ARC (KRÁTKY OBLÚK)

K roztaveniu drôtu a oddeleniu kvapky dochádza následkom skratov na hrote drôtu v taviacom kúpeli (až do 200 krát za sekundu). Voľná dĺžka drôtu (stick-out) je obvykle v rozmedzí od 5 do 12 mm.

#### Uhlíkové a nízkoalegované ocele

- Možný priemer drôtov: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm pre verziu 270A)
- Použiteľný plyn: CO<sub>2</sub> alebo zmesi Ar/CO<sub>2</sub>

#### Nehrdzavajúce ocele

- Možný priemer drôtov: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm pre verziu 270A)
- Použiteľný plyn: zmesi Ar/O<sub>2</sub> alebo Ar/CO<sub>2</sub> (1 - 2 %)

#### Hliník a CuSi/CuAl

- Možný priemer drôtov: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm pre verziu 270A)
- Použiteľný plyn: Ar

#### Dutý drôt (len verzie 180A a 200A)



- Možný priemer drôtov: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Použiteľný plyn: Žiadny

## 6.2 OCHRANNÝ PLYN

Kapacita ochranného plynu musí byť 8 - 14 l/min

## 7. PREVÁDZKOVÝ REŽIM MIG-MAG

### 7.1 Činnosť v SYNERGICKOM režime **SYN**

Užívateľ zadefinuje parametre, ako je materiál, priemer drôtu , druh plynu , a zväračka sa automaticky nastaví do optimálnych podmienok činnosti, určených jednotlivými synergickými krivkami, ktoré sú uložené v pamäti. Užívateľ bude musieť pred zahájením zvárania len zvoliť hrúbku materiálu (OneTouch Technology).

### 7.1.1 LCD displej v SYNERGICKOM režime (obr. H)

POZN.: Všetky hodnoty, ktoré je možné zvoliť, závisia od druhu predvoleného zvárania.

- 1- Režim činnosti v synergii **SYN**;

- 2- Zváraný materiál. Možné druhy: Fe (ocel), SS (nerezová ocel), Al (hliník), CuSi/CuAl (pozinkované plechy - zvárania-spájkovanie), Flux (dutý drôt - zváranie NO GAS);
- 3- Priemer použitého drôtu. Dostupné hodnoty: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Odporúčaný ochranný plyn. Možné druhy: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Hrúbka zváraného materiálu. Dostupné hodnoty od 0 do 5 mm;
- 6- Grafický indikátor hrúbky materiálu;
- 7- Grafický indikátor tvaru zvaru;
- 8- Hodnoty zvárania:

 rýchlosť podávania drôtu;

 zväracie napätie;

 zvärací prúd;

- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

### 7.1.2 Nastavenie parametrov


Pre prístup k menu pre nastavenie parametrov stlačte otočný ovládač (obr. C-2) na dobu najmenej 1 sekundy a potom ho uvoľnite:

- a) voľba materiálu (obr. H-2 - bliká materiál)
  - otáčajte otočným ovládačom (obr. C-2) kvôli voľbe požadovaného materiálu a potvrďte voľbu jeho uvoľnením;
- b) voľba priemeru drôtu (obr. H-3 - bliká priemer drôtu)
  - otáčajte otočným ovládačom (obr. C-2) kvôli voľbe požadovaného materiálu a potvrďte voľbu jeho uvoľnením;
- c) voľba plynu (obr. H-4 - bliká druh plynu)
  - otáčajte otočným ovládačom (obr. C-2) alebo priamo zvolte ponúknutý plyn jeho stlačením a uvoľnením; tento úkon umožní vyjsť z menu nastavovania parametrov a zobrazíť na displeji predurčené hodnoty.

Potom, ako otočný ovládačom (obr. C-1) stanovíte hrúbku materiálu (obr. H-5), je možné zahájiť zváranie.


### 7.1.3 Nastavenie tvaru zvaru

Nastavenie tvaru zvaru sa vykonáva prostredníctvom otočného ovládača (obr. C-2), ktorý nastavuje dĺžku oblúka, čím zväčšuje alebo znižuje zväraciu teplotu.


Stupnica nastavenia sa mení od -9 ÷ 0 ÷ +9; vo väčšine prípadov je možné s otočným ovládačom v strednej polohe (0, ) dosiahnuť optimálne východiskové nastavenie

(hodnota je zobrazená na LCD displeji, naľavo od grafického symbolu zvaru, a stratí sa po prednastavenej dobe).

Prostredníctvom otočného ovládača (obr. C-2) sa grafické označenie zvaru na displeji mení a zobrazuje sa viac konvexný, plochý alebo konkávny tvar.

**Konvexný tvar.**  Znamená, že teplota zvárania je nízka, a preto je zvar „studený“,

so slabým prienikom; otáčajte otočným ovládačom v smere hodinových ručičiek, aby ste zvýšili teplotu zvárania; výsledkom bude zváranie s lepším tavením.

**Konkávny tvar.**  Znamená, že teplota zvárania je vysoká, a preto je zvar „horúci“,

s nadmerným prienikom; otáčajte otočným ovládačom proti smeru hodinových ručičiek kvôli menšiemu taveniu.

### 7.1.4 Režim ATC (Advanced Thermal Control)

Aktivuje sa automaticky pri hrúbke nastavenej na hodnotu menšiu alebo rovnú 1,5 mm.

Popis: Špecifické okamžité riadenie zväracieho oblúka a vysoká rýchlosť korekcie parametrov minimalizujú prúdové špičky, charakteristické pre režim prenosu Short Arc, čo je výhoda z hľadiska obmedzeného tepelného ovplyvnenia zváraného dielu. Výsledkom je na jednej strane menšia deformácia materiálu a na druhej strane plynulý, presný a ľahko tvarovateľný ukladanie zvarovej húsenice.

## Výhody:

- veľmi jednoduché zváranie tenkostenných materiálov;
- menšia deformácia materiálu;
- stabilný oblúk aj pri nízkych prúdoch;
- rýchle a presné bodové zváranie;
- jednoduchšie spojenie vzájomne oddialených plechov.


## 7.2 Činnosť v MANUÁLNOM režime **MAN**

Užívateľ môže prispôsobiť všetky parametre zvárania podľa vlastných potrieb.

### 7.2.1 LCD displej v MANUÁLNOM režime (obr. I)

- 1- MANUÁLNY režim činnosti **MAN**;

- 2- Hodnoty zvárania:

 rýchlosť podávania drôtu;

 zväracie napätie;

 zvärací prúd.

### 7.2.2 Nastavenie parametrov

V manuálnom režime sú rýchlosť podávania drôtu a zväracie napätie regulované samostatne. Otočný ovládač (obr. C-1) nastavuje rýchlosť drôtu, otočný ovládač (obr. C-2) nastavuje zväracie napätie (ktoré určuje zvärací výkon a ovplyvňuje tvar zvaru). Zvärací prúd je zobrazovaný na displeji (obr. I-2) len počas zvárania.

## 8. OVLÁDANIE TLAČIDLOM ZVÁRACEJ PIŠTOLE

### 8.1 Režim ovládania tlačidlom zväracjej pištole:

Je možné nastaviť 3 rôzne ovládacie režimy tlačidla zväracjej pištole, platné v synergickom aj v manuálnom režime:

#### Režim bodovania (obr. L-5)

Umožňuje realizáciu bodových zvarov MIG/MAG s ovládaním doby zvárania (nastavenie: OFF - vypnuté; 0.1 ÷ 5 s - aktivované).

#### Režim 2T (obr. L-6)

Zváranie sa zahajuje stlačením tlačidla zväracjej pištole a končí jeho uvoľnením.

#### Režim 4T (obr. L-6)

Zváranie sa zahajuje stlačením a uvoľnením tlačidla zväracjej pištole len v prípade, ak je tlačidlo zväracjej pištole stlačené a uvoľnené po druhý krát. Tento režim je užitočný pre dlhodobé zváranie.

### 8.2 Nastavenie režimu ovládania tlačidlom zväracjej pištole:

Pre prístup k menu pre nastavenie parametrov stlačte otočný ovládač (obr. C-2) na dobu najmenej 3 sekundy a potom ho uvoľnite:

- a) Nastavenie doby bodovania (obr. L-5 bliká).
  - Otáčajte otočným ovládačom (obr. C-2) kvôli voľbe požadovanej doby alebo zvolte „OFF“ kvôli zrušeniu funkcie; potvrďte stlačením a uvoľnením otočného ovládača. Ak je doba bodovania nastavená na hodnotu v rozsahu od 0.1 - 5 s, nie je možné zvoliť režim „2T/4T“; v tomto prípade stlačenie otočného ovládača ukončí zobrazovanie daného menu.
- b) Voľba 2T alebo 4T (blikajúci obr. L-6 a nápis „2T“ alebo „4T“ na obr. L-7).
  - Použitie režimu 2T alebo 4T je možné zvoliť len v prípade, ak je doba bodovania nastavená na „OFF“. Otáčaním otočného ovládača zvolte požadovaný režim a potom ho potvrďte stlačením otočného ovládača.

## 9. POKROČILÉ NASTAVENIA

### 9.1 Pokročilé nastaviteľné parametre

V synergickej i v manuálnej činnosti je možné užívateľsky prispôsobiť nasledujúce parametre zvárania:

#### Rampa zrýchlenia drôtu (obr. L-1)

Umožňuje nastaviť rampu rozjazdu drôtu, aby sa zabránilo prípadnému počiatocnému nazhromaždeniu zvaru. Nastavuje sa na hodnotu od 20 do 100 (rozjazd v % rýchlosti režimu).

#### Elektronická reaktancia (obr. L-2)

Umožňuje nastaviť dynamické zváranie na základe použitého materiálu a použitého plynu.

#### Pre verzie 180A a 200A:

- Nastavenie na hodnotu od 0 (stroj s malou reaktanciou) do 5 (stroj s veľkou reaktanciou).

#### Pre verziu 270A:

- Manuálny režim: nastavenie na hodnotu od 0 (stroj s malou reaktanciou) do 100 (stroj s veľkou reaktanciou).
- Synergický režim: korekcia elektronickej reaktancie voči prednastavenej hodnote (od -50 % do +50 %).

#### Pálenie drôtu pri prerušení zvárania (burn back) (obr. L-3)

Umožňuje nastaviť dobu horenia drôtu pri prerušení zvárania pri optimalizácii finálneho odrezania drôtu, kvôli uľahčeniu obnovenia zvárania.

#### Pre verzie 180A a 200A:

- Nastavenie od 0 do 200 (ms).

#### Pre verziu 270A:

- Manuálny režim: nastavenie od 0 do 200 (ms).
- Synergický režim: korekcia doby „burn-back“ voči prednastavenej hodnote (od -10 % do +10 %).

#### Dofuk (obr. L-4)

Umožňuje nastaviť dobu úniku ochranného plynu na konci zvárania (nastavenie na hodnotu 0 ÷ 5 s). Toto nastavenie zaručuje ochranu zvaru a ochladenie zväracjej pištole.

### 9.2 Nastavenie pokročilých parametrov

Pre prístup k menu nastavenia pokročilých parametrov stlačte súčasne otočné ovládače (obr. C-1) a (obr. C-2) na dobu najmenej 1 sekundy a uvoľnite ich. Každý parameter môže byť nastavený na požadovanú hodnotu otáčaním/stlačením otočného ovládača (obr. C-2) (hodnota zobrazená na (obr. L-7)) až do ukončenia zobrazovania daného menu.

## 10. ZVÁRANIE TIG DC: PRACOVNÝ POSTUP

### 10.1 ZÁKLADNÉ PRINCÍPY

Zváranie TIG DC je vhodné pre všetky druhy nízkoalegovaných i vysokoalegovaných

uhlíkových ocelí a pre ťažké kovy ako meď, nikel, titán a ich zliatiny (OBR. M). Na zváranie TIG DC elektródou pripojenou k pólu (-) sa obvyčajne používa elektróda s 2 % céru (so sivým pruhom). Je potrebné axiálne nabrúsiť volfrámovú elektródu na brúske, spôsobom znázorneným na OBR. N, pričom dbajte na to, aby bol hrot dokonale vystredený, čím sa zamedzí odchýlke oblúka. Je dôležité, aby bolo brúsenie vykonávané v pozdĺžnom smere elektródy. Túto operáciu bude potrebné pravidelne zopakovať v návaznosti na používanie a opotrebovanie elektródy, alebo keď dôjde k jej náhodnej kontaminácii, oxidácii alebo nesprávnemu použitiu. Pre kvalitné zváranie je nevyhnutné, aby bol použitý správny priemer elektródy so správnym prúdom, viď tabuľka (TAB. 5). Elektróda obvyčajne vyčnieva z keramickej hubice 2-3 mm a môže prečnievať až 8 mm pri rohových zvaroch.

Zváranie sa vykonáva roztavením obidvoch okrajov spoja. Pri vhodne pripravených tenkých materiáloch (približne až do 1 mm) nie je potrebný prídavný materiál (OBR. O). Pri väčších hrúbkach sú potrebné tyčky s vhodným priemerom a s rovnakým zložením, aké má základný materiál, s vhodne pripravenými okrajmi (OBR. P). Kvôli zaisteniu dokonalého zvaru je potrebné, aby boli zvarané diely dokonale vyčistené a zbavené oxidov, olejov, tukov, rozpúšťadiel, atď.

## 10.2 PRACOVNÝ POSTUP (ZAPÁLENIE LIFT)

- Nastavte zvärací prúd na požadovanú hodnotu otočným ovládačom C-1;
- Podľa potreby dolaďte zvärací prúd v závislosti na skutočne potrebnom prúde tepla.
- Skontrolujte správnosť odtoku plynu.
- Elektrický oblúk sa zapáli oddialením volfrámovej elektródy od zvarného dielu. Tento spôsob zapálenia oblúku spôsobuje menšie elektro-radičné rušenie a znižuje na minimum výskyt volfrámových nečistôt a opotrebenie elektródy.
- Miernym tlakom opríte hrot elektródy o zvarný diel.
- Okamžite nadvihnite elektródu o 2-3 mm, čím spôsobíte zapálenie oblúka.
- Zväračka najskôr vygeneruje nižší prúd. Krátko potom bude vygenerovaný nastavený zvärací prúd.
- Aby ste prerušili zváranie, rýchlo zdvihnite elektródu zo zvarného dielu.

## 10.3 LCD DISPLAY V REŽIME TIG (obr. C)

- Prevádzkový režim TIG;



- Hodnoty zvárania:
- zväracie napätie;
- zvärací prúd.

## 11. ZVÁRANIE MMA: PRACOVNÝ POSTUP

### 11.1 ZÁKLADNÉ PRINCÍPY

- V každom prípade je však potrebné, aby ste sa riadili pokynmi výrobcu, uvedenými na obale použitých elektród, určujúcimi správnu polaritu elektródy a príslušný optimálny prúd.
- Zvärací prúd má byť regulovaný podľa priemeru použitej elektródy a druhu spoja, ktorý chcete vytvoriť; indikatívne hodnoty prúdu použiteľné pre rôzne priemery elektród sú:

Ø Elektródy (mm)	Zvärací prúd (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Je potrebné pamätať na to, že pri rovnakom priemere elektródy budú použité vysoké hodnoty prúdu pre vodorovné zváranie, zatiaľ čo pre zvislé zváranie alebo pre zváranie nad hlavou budú použité nižšie hodnoty.
- Mechanické vlastnosti zvarného spoja sú určené okrem intenzity použitého prúdu aj ďalšími zväracími parametrami, ako je dĺžka oblúku, poloha zvaru, rýchlosť zvárania, priemer a kvalita elektród (elektródy skladujte v suchom prostredí, chránené v príslušných baleniach alebo nádobách).



### UPOZORNENIE:

V závislosti na značke a type elektród a na hrúbke ich povrchovej vrstvy môže dôjsť k nestabilite oblúka, spôsobenej zložením samotnej elektródy.

### 11.2 Postup

- Držte si ochranný štít PRED TVÁROU a otierajte hrot elektródy o zvarný diel; vykonávajte pohyb ako pri zapalovaní zápalky; jedná sa o najsprávnejší spôsob zapálenia oblúku.
- UPOZORNENIE: NEKLEPTE elektródou o diel; mohlo by dôjsť k poškodeniu jej povrchu, čo by spôsobilo obťažnejšie zapálenie oblúku.
- Bezprostredne po zapálení oblúku sa snažte po celú dobu vytvárania zvaru udržiavať od dielu konštantnú vzdialenosť, odpovedajúcu priemeru použitej elektródy; pamätajte, že elektróda musí byť naklonená pod uhlom 20-30 stupňov v smere posuvu.
- Po vytvorení zvaru presuňte koncovú časť elektródy zľahka naspäť vzhľadom na smer posuvu, nad vzniknutý kráter, aby ste ho zaplnili. Následne rýchlo zdvihnite elektródu z taviaceho kúpeľa, aby ste dosiahli zhasnutie oblúka (Vzhľady zvaru - OBR. Q).

## 11.3 LCD DISPLAY V REŽIME MMA (obr. C)

- Prevádzkový režim MMA;



- Hodnoty zvárania:
- zväracie napätie;
- zvärací prúd;
- odporúčaný priemer elektródy.

## 12. PRESTAVENIE VŠETKÝCH PARAMETROV NA HODNOTY Z VÝROBNÉHO ZÁVODU

Zvärací prístroj je možné uviesť do stavu, v akom sa nachádzal, keď opúšťal výrobný závod, súčasným stlačením otočných ovládačov (obr. C-1) a (obr. C-2) počas jeho zapnutia.

## 13. SIGNALIZÁCIA ALARMU

Obnovenie činnosti prebehne automaticky, bezprostredne po zrušení príčiny alarmu. Hlásenia alarmu, ktoré sa môžu zobraziť na displeji:

### Pre verzie 180A a 200A:

- : Zásah tepelnej ochrany zväracieho prístroja. Činnosť bude prerušená až do dostatočného ochladenia stroja.
- ALL 001: zásah ochrany v dôsledku prepätia/podpätia. Skontrolujte napájacie napätie
- ALL 002: zásah ochrany pred skratom medzi zväracou pištoľou a ukostrením. Skontrolujte, či nedochádza k skratom vo zväracom obvode.
- ALL 003: zásah ochrany pred nadprúdom vo zväracom obvode. Skontrolujte, či hodnota rýchlosti unášača a/alebo zväracieho prúdu nie je príliš vysoká.

Pri vypnutí zväracieho prístroja môže byť na niekoľko sekúnd zobrazená signalizácia ALL 001.

### Pre verziu 270A:

- ALL 001 a : Zásah tepelnej ochrany primárneho obvodu zväracieho prístroja. Činnosť bude prerušená až do dostatočného ochladenia stroja.
- ALL 002 a : Zásah tepelnej ochrany sekundárneho obvodu zväracieho prístroja. Činnosť bude prerušená až do dostatočného ochladenia stroja.
- ALL 003: zásah ochrany proti prepätiu. Skontrolujte napájacie napätie.
- ALL 004: zásah ochrany proti podpätiu. Skontrolujte napájacie napätie.
- ALL 010: zásah ochrany pred nadprúdom vo zväracom obvode. Skontrolujte, či hodnota rýchlosti unášača a/alebo zväracieho prúdu nie je príliš vysoká.
- ALL 011: zásah ochrany pred skratom medzi zväracou pištoľou a ukostrením. Skontrolujte, či nedochádza k skratom vo zväracom obvode.
- ALL 013: zásah kvôli chýbajúcej internej komunikácii. Ak bude alarm pretrvávajúť, obráťte sa na autorizované stredisko servisnej služby.
- ALL 018: zásah alarmu pomocného napätia. Ak bude alarm pretrvávajúť, obráťte sa na autorizované stredisko servisnej služby.

Pri vypnutí zväracieho prístroja môže byť na niekoľko sekúnd zobrazená signalizácia ALL 004.

## 14. ÚDRŽBA



**UPOZORNENIE! PRED VYKONANÍM OPERÁCIÍ ÚDRŽBY SA UISTITE, ŽE JE ZVÁRACÍ PRÍSTROJ VYPNUTÝ A ODPOJENÝ OD NAPÁJACIEHO ROZVODU.**

### 14.1 DÔKLADNÁ ÚDRŽBA

OPERÁCIE DÔKLADNEJ ÚDRŽBY MÔŽE VYKONÁVAŤ OPERÁTOR.

#### 14.1.1 ÚDRŽBA ZVÁRACEJ PIŠTOLE

- Neodkladajte zväraciu pištoľ alebo jej kábel na teplé povrchy; spôsobilo by to roztavenie izolačných materiálov, čím by ste zväraciu pištoľ zničili.
- Pravidelne kontrolujte tesnosť plynových hadíc a spojov.
- Dôkladne zvolte držiak elektród, klieštinu na upevnenie držiaku a elektródu s vhodným priemerom tak, aby ste zabránili prehriatiu, nesprávnej distribúcii plynu a následným poruchám činnosti.
- Pred každým použitím skontrolujte stav opotrebenia a správnosť montáže koncových častí zväracie pištole: hubice, elektródy, držiaku elektród, difúzora plynu.

#### 14.1.2 Podávač drôtu

- Opakovane kontrolujte stav opotrebení valčekov ťahača drôtu a pravidelne odstraňujte kovový prach, ktorý sa usadzuje v priestore ťahača (valčeky a vstupný a výstupný vodič drôtu).

### 14.2 MIMORIADNA ÚDRŽBA

OPERÁCIE MIMORIADNEJ ÚDRŽBY MUSIA BYŤ VYKONANÉ VÝHRADNE SKÚSENÝM PERSONÁLOM ALEBO PERSONÁLOM S KVALIFIKÁCIOU V ELEKTRO-MECHANICKEJ OBLASTI, A V SÚLADE S TECHNICKOU NORMOU IEC/EN 60974-4.



**UPOZORNENIE! PRED ODLOŽENÍM PANELOV ZVÁRACIEHO PRÍSTROJA A PRÍSTUPOM DO JEHO VNÚTRA SA UISTITE, ŽE JE ZVÁRACÍ PRÍSTROJ VYPNUTÝ A ODPOJENÝ OD NAPÁJACIEHO ROZVODU.**

Prípadné kontroly vykonané vo vnútri zväracieho prístroja pod napätím, môžu spôsobiť zásah elektrickým prúdom s vážnymi následkami, spôsobenými priamym stykom so súčasťami pod napätím a/alebo priamym stykom s pohybujúcimi sa súčasťami.

- Pravidelne a s frekvenciou odpovedajúcou použitiu a prašnosti prostredia kontrolujte vnútro zväracieho prístroja a odstraňujte prach nahromadený na transformátore prostredníctvom prúdu suchého stlačeného vzduchu (max. 10 bar).
- Zabráňte nasmerovanie prúdu stlačeného vzduchu na elektrické karty; zabezpečte ich prípadné očistenie veľmi jemnou kefou alebo vhodnými rozpúšťadlami.
- Pri uvedenej príležitosti skontrolujte, či sú elektrické spoje dostatočne utiahnuté a či sú kabeláže bez viditeľných známkov poškodenia izolácie.
- Po ukončení uvedených operácií vykonajte spätnú montáž panelov zväracieho prístroja a utiahnite na doraz upevňovacie skrutky.
- Rozhodne zabráňte vykonávanie operácií zvárania s otvoreným zväracím prístrojom.
- Po vykonaní údržby alebo opravy obnovte všetky zapojenia káblov a vráťte ich do pôvodného stavu, pričom dbajte, aby neprišli do styku s pohybujúcimi sa súčasťami alebo so súčasťami, ktoré môžu dosiahnuť vysoké teploty. Upevnite všetky vodiče sťahovacími páskami ako to bolo v pôvodnom stave a dostatočne vzájomne oddelte pripojenia primárneho vinutia transformátora od nízkonapäťových vodičov sekundárneho vinutia.
- Použite všetky originálne podložky a skrutky na zatvorenie kovovej konštrukcie.

## 15. ODSTRANOVANIE PORÚCH

V PRÍPADE NEUSPOKOJIVEJ ČINNOSTI, SKŔAKO VYKONÁTE SYSTEMATICKÉ KONTROLY ALEBO NEŽ SA OBRÁTITE NA VAŠE SERVISNÉ STREDISKO, SKONTROLUJTE, ČI:

- Pri hlavnom vypínači v polohe „ON“ je rozsvietená príslušná kontrolka; v opačnom prípade je problém obyčajne v napájacom vedení (káble, zásuvka a/alebo zástrčka, poistky, atď.).
- Nie je aktivovaný alarm, signalizujúci aktiváciu tepelnej ochrany, spôsobenú prepätím alebo podpätím alebo skratom.
- Uistite sa, že ste dodržali menovitú hodnotu pomeru základného a pulzného prúdu; v prípade zásahu termostatickej ochrany vyčkajte na ochladenie prístroja prirodzeným spôsobom, skontrolujte činnosť ventilátora.
- Skontrolujte napájacie napätie: keď je napätie príliš vysoké alebo príliš nízke, zvärací prístroj zostane zablokovaný.
- Skontrolujte, či na výstupe zväracieho prístroja nie je prítomný skrat: v takom prípade pristúpte k odstráneniu jeho príčin.
- Je správne vykonané zapojenie zväracieho obvodu, s osobitným dôrazom na skutočné pripojenie zemniacich klieští k dielu bez toho, aby bol medzi ne vložený izolačný materiál (napr. lak).
- Je použitý správny ochranný plyn a v správnom množstve.

	<i>str.</i>		<i>str.</i>
1. SPLOŠNA VARNOST PRI OBLOČNEM VARJENJU .....	102	7. NAČIN DELOVANJA MIG/MAG .....	104
2. UVOD IN SPLOŠNI OPIS .....	103	7.1 Delovanje v SINERGIČNEM načinu .....	104
2.1 POGLAVITNE LASTNOSTI .....	103	7.1.1 Zaslonček LCD v SINERGIČNEM načinu delovanja (Slika H).....	105
2.2 SERIJSKA OPREMA .....	103	7.1.2 Nastavitve parametrov .....	105
2.3 DODATKI, NA VOLJO NA ZAHTEVO .....	103	7.1.3 Uravnavanje oblike varka .....	105
3. TEHNIČNI PODATKI .....	103	7.1.4 Način delovanja ATC (Advanced Thermal Control).....	105
3.1 PODATKOVNA PLOŠČICA .....	103	7.2 Delovanje v ROČNEM načinu .....	105
3.2 DRUGI TEHNIČNI PODATKI .....	103	7.2.1 Zaslonček LCD v ROČNEM načinu delovanja (Slika I).....	105
4. OPIS VARILNEGA APARATA .....	103	7.2.2 Nastavitve parametrov .....	105
4.1 KONTROLNI SISTEMI, URAVNAVANJE IN POVEZAVA .....	103	8. KRMILJENJE GUMBA ELEKTRODNEGA DRŽALA .....	105
4.1.1 VARILNI APARAT (Sliki B, B1) .....	103	8.1 Krmilni način za gumb elektrodnega držala .....	105
4.1.2 KRMILNA PLOŠČA VARILNEGA APARATA (Slika C).....	103	8.2 Nastavljanje načina za krmiljenje gumba elektrodnega držala.....	105
5. NAMESTITEV .....	103	9. NAPREDNE NASTAVITVE .....	105
5.1 UMESTITEV VARILNEGA APARATA .....	104	9.1 Nastavljivi napredni parametri .....	105
5.2 PRIKLJUČITEV V OMREŽJE .....	104	9.2 Nastavitve naprednih parametrov .....	105
5.2.1 Vtičač in vtičnica .....	104	10. VARJENJE TIG DC: OPIS POSTOPKA .....	105
5.3 POVEZAVE VARILNEGA TOKOKROGA .....	104	10.1 SPLOŠNI PRINCIPI .....	105
5.3.1 Priporočila .....	104	10.2 POSTOPEK (POVRŠINSKI ZAČETEK LIFT).....	105
5.3.2 POVEZAVE VARILNEGA TOKOKROGA V NAČINU MIG-MAG .....	104	10.3 ZASLONČEK LCD TIG (Slika C).....	105
5.3.2.1 Priklon na plinsko jeklenko (če se uporablja).....	104	11. VARJENJE MMA: OPIS POSTOPKA .....	106
5.3.2.2 Povezava povratnega električnega kabla za varilni tok .....	104	11.1 SPLOŠNI PRINCIPI .....	106
5.3.2.3 Elektrodno držalo .....	104	11.2 Postopek .....	106
5.3.2.4 Sprememba polaritete (samo pri različicah 180A in 200A) .....	104	11.3 ZASLONČEK LCD V NAČINU MMA (Slika C).....	106
5.3.3 POVEZAVE VARILNEGA TOKOKROGA V NAČINU TIG .....	104	12. PONASTAVITEV TOVARNIŠKIH NASTAVITEV .....	106
5.3.3.1 Priklon na jeklenko plina .....	104	13. SIGNALIZACIJE ALARMOV .....	106
5.3.3.2 Povezava povratnega električnega kabla za varilni tok .....	104	14. VZDRŽEVANJE .....	106
5.3.3.3 Elektrodno držalo .....	104	14.1 VZDRŽEVANJE .....	106
5.3.4 POVEZAVE VARILNEGA TOKOKROGA V NAČINU MMA .....	104	14.1.1 VZDRŽEVANJE ELEKTRODNEGA DRŽALA .....	106
5.3.4.1 Povezava varilna žica - klešče za nosilec elektrod .....	104	14.1.2 Podajalna naprava .....	106
5.3.4.2 Povezava povratnega električnega kabla za varilni tok .....	104	14.2 POSEBNO VZDRŽEVANJE .....	106
5.4 POLNJENJE NAVITJA ŽICE (Sliki G, G1).....	104	15. ISKANJE OKVAR .....	106
6. VARJENJE MIG-MAG: OPIS POSTOPKA .....	104		
6.1 SHORT ARC (KRATKI OBLOK) .....	104		
6.2 ZAŠČITNI PLIN .....	104		

VARILNI APARAT Z NESKONČNO ŽICO ZA OBLOČNO VARJENJE MIG-MAG IN FLUX, TIG, MMA, PREDVIDENI ZA PROFESIONALNO IN INDUSTRIJSKO UPORABO.

Opomba: V nadaljnjem besedilu bo uporabljen izraz "varilni aparat".

#### 1. SPLOŠNA VARNOST PRI OBLOČNEM VARJENJU

Operator mora biti primerno poučen o varnem uporabljanju varilnega aparata in o nevarnostih, povezanih s procesom obločnega varjenja, ter o potrebnih varnostnih ukrepih in ukrepanju v nujnih primerih. (Glejte tudi standard "EN 60974-9: Oprema za obločno varjenje. 9. del: Nameščanje in uporaba").



- Izogibajte se neposrednega stika s tokokrogom varilne naprave; napetost v prazno, ki jo ustvarja generator, je lahko v nekaterih okoliščinah nevarna.
- Povezava varilnih žic, preverjanje in popraviljanje je treba izvajati, ko je varilni aparat izklopljen in ni priključen v električno omrežje.
- Ugasnite in izključite varilni aparat iz električnega omrežja, preden zamenjate obrabljene dele elektrodnega držala.
- Električno instalacijo je treba izvesti po predpisanih varnostnih normativih in zakonih.
- Varilni aparat mora biti obvezno priključen v ozemljeno napajalno omrežje.
- Prepričajte se, da je vtičnica pravilno povezana z ozemljitvijo.
- Ne uporabljajte varilnega aparata v vlažnih ali mokrih prostorih in v dežju.
- Ne uporabljajte dotrajanih ali slabo pritrdjenih električnih kablov.



- Ne varite na posodah, zbirkah ali ceveh, ki vsebujejo ali so vsebovale vnetljive tekočine ali pline.
- Izogibajte se obdelovalcem, očiščenim s kloridnimi razredčili, in varjenja v bližini teh snovi.
- Ne varite na posodah pod pritiskom.
- Iz okolja, v katerem boste varili, odstranite vse vnetljive materiale (kot so les, papir, krpe itd.).
- Zagotovite ustrezno prezračevanje prostora ali mehansko odzračevanje varilnih dimov v bližini obločnega varjenja: potreben je sistematični pristop za ocenjevanje izpostavljanja varilnim dimom in njihove sestave, koncentracije ter časa izpostavljanja.
- Hraniti jeklenko daleč od vseh virov toplote, tudi od sončne (če je uporabljeno).



- Uporabite primerno električno zaščito glede na elektrodno držalo, obdelovanec in morebitne ozemljene kovinske dele, ki so v bližini stroja (dostopni). To je navadno mogoče doseči tako, da si nadenete rokavice, pokrivalo in oblačila, predvidena za ta namen, pa tudi z uporabo podstavkov in izolacijskih preprog.
- Oči si vedno zaščitite z ustreznimi filtri, skladnimi s predpisi UNI EN 169 ali UNI EN 379, nameščenimi na maske ali čelade, skladne s predpisom UNI EN 175. Uporabljajte ustrezna negorljiva zaščitna oblačila (skladna s predpisom UNI EN 11611) in varilske rokavice (skladne s predpisom UNI EN 12477) ter pazite, da kože ne boste izpostavljali ultravijoličnim in infrardečim žarkom, ki jih seva oblok; z zasloni ali neodbojnimi zavesami je treba zaščititi tudi druge ljudi, ki se zadržujejo v bližini obloka.
- Glasnost: Če zaradi posebno intenzivnega varjenja ugotovite, da prihaja do dnevne osebne izpostavljenosti hrupu (LEP<sub>d</sub>), ki je enaka ali večja od 85 db(A),

je obvezna uporaba ustreznih osebnih zaščitnih sredstev (Tabela 1).



- Prehod varilnega toka povzroči pojav elektromagnetnih polj (EMF), lokaliziranih okoli varilnega tokokroga.

Elektromagnetna polja lahko povzročijo motnje pri delovanju nekaterih zdravniških pripomočkov (npr srčnih spodbujevalnikov, respiratorjev, kovinskih protez itd.).

Upoštevati je treba ustrezne zaščitne ukrepe pri nosilcih teh naprav. Treba je na primer preprečiti dostop v območje uporabe varilnega aparata.

Varilni aparat je skladen z zahtevami tehničnih standardov izdelka, ki je izdelan izključno za rabo v industrijskem okolju in za profesionalno rabo. Skladnost ni zagotovljena v okviru osnovnih omejitev, ki se nanašajo na izpostavljanje ljudi elektromagnetnim poljem v domačem okolju.

Operator mora uporabljati naslednje postopke, da zmanjša izpostavljanje elektromagnetnim poljem:

- Oba varilna kabla naj namesti kar najbližje skupaj.
- Glavo in trup naj karseda odmakne od varilnega tokokroga.
- Varilnih kablov naj si nikoli ne ovija okoli trupa.
- Nikoli naj ne varji, ko je njegov trup sredi varilnega tokokroga. Oba varilna kabla naj ima vedno na isti strani trupa.
- Povratni kabel varilnega toka naj poveže z obdelovalcem čim bližje točke, na kateri želi variti.
- Nikoli naj ne varji preblizu varilnega aparata, sede ali naslonjen na njem (minimalna razdalja: 50cm).
- Nikoli naj ne pušča železomagnetnih predmetov v bližini varilnega tokokroga.
- Minimalna razdalja d=20cm (Slika R).



- Naprava A razreda:

Varilni aparat je skladen z zahtevami tehničnega standarda izdelka, ki je izdelan izključno za rabo v industrijskem okolju in za profesionalno rabo. Elektromagnetska združljivost v domovih in v zgradbah, neposredno povezanih v nizkonapetostno napajalno omrežje, ki napaja zgradbe za domačo rabo.



#### DODATNI VARNOSTNI UKREPI

- VARJENJE:
  - V okoljih s povečanim tveganjem električnega udara;
  - V tesnih prostorih;
  - V prisotnosti vnetljivih in eksplozivnih snovi.
- MORA preventivno oceniti »odgovorni strokovnjak«. V takih primerih se sme variti le v prisotnosti oseb, usposobljenih za poseg v sil.
- Upoštevati JE TREBA tehnična sredstva za zaščito, opisana v poglavju 7.10; A.8; A.10 standarda "EN 60974-9: Oprema za obločno varjenje. 9. del: Nameščanje in uporaba".
- Varjenje JE PREPOVEDANO, medtem ko operator drži varilni aparat ali podajalnik žice (npr. z jermenji).
- Operator, dvignjen od tal, NE SME VARITI. Takšno varjenje je dovoljeno izključno z uporabo varovalnih ploščadi.
- NAPETOST MED NOSILCEM ELEKTROD IN ELEKTRODNIM DRŽALOM: pri sočasni uporabi več varilnih naprav na enem predmetu ali na več električno povezanih predmetih se lahko nakopiči nevarna vrednost napetosti v prazno.

Med dvema nosilcema elektrod ali elektrodama držaloma celo do vrednosti, ki lahko doseže dvakratno dovoljeno vrednost.

Usposobljen koordinator mora izvesti meritev z inštrumentom in odločiti, ali je obstaja tveganje, tako da uporabi varnostne ukrepe, navedene v točki 7.9 standarda "EN 60974-9: Oprema za obločno varjenje. 9. del: Nameščanje in uporaba".



#### DRUGE NEVARNOSTI

- **PREVRNITEV:** varilno napravo postavite na vodoravno površino primerne nosilnosti za njeno težo; sicer (na primer na nagnjeni ali neravni površini) obstaja nevarnost prevrnitve.
- **NEPRIMERNA RABA:** nevarno je uporabljati varilni stroj za vse druge obdelave, ki se ne ujemajo s predvideno (npr. odmrzovanje vodovodne napeljave).
- **NEPRIMERNA RABA:** nevarno je, če varilni aparat sočasno uporablja več kot en operater.
- **PREMIKANJE VARILNEGA APARATA:** plinsko jeklenko vedno ustrezno zavarujte, da ne bi ponesreči padla (če jo uporabljate).
- Ročaja ne smete uporabljati za obežanje varilnega aparata.



Zaščita in gibljivi deli ohišja varilnega aparata in podajalne naprave morajo biti nameščeni, preden priključite napravo na električni tok.



**POZOR!** Kakršnikoli ročni posegi na gibljivih delih podajalne naprave, na primer:

- Nadomeščanje valja in/oz. sistema za vodenje žice;
  - Vstavljanje žice v valj;
  - Polnjenje žične tuljave;
  - Čiščenje valjev, zobnikov in prostora pod njimi;
  - Podmazovanje zobnikov;
- SE LAHKO IZVAJAJO SAMO, KO JE VARILNI APARAT IZKLJUČEN IN IZKLOPLJEN IZ ELEKTRIČNEGA OMREŽJA.**

## 2. UVOD IN SPLOŠNI OPIS

Ta varilni aparat je vir toka za obločno varjenje, izdelan posebej za varjenje MAG za ogljikova in malolegirana jekla z zaščitnim plinom CO<sub>2</sub> ali mešanico argon/CO<sub>2</sub>. Uporabljajo se masivne ali strženske (cevaste) žice.

Primeren je tudi za varjenje MIG nerjavnega jekla s plinom argon + 1-2% kisikom ter aluminija in CuSi3, CuAl8 (spajkanje) s plinom argon. Pri tem se uporabljajo elektrodne žice, primerne za varjeni del.

Mogoče je uporabljati tudi strženske žice, primerne za uporabo brez zaščitnega plina Flux, tako da se prilagodi polariteta elektrodnega držala, kot navaja proizvajalec žice (samo pri različicah 180A in 200A).

Posebej je primerno za uporabo pri lažjih tesarskih izdelkih in za ohišja, za varjenje pocinkane pločevine, zelo prožne pločevine, nerjavnega jekla in aluminija. V SINERGIČNEM načinu delovanja zagotavlja hitro in preprosto nastavljanje varilnih parametrov in pri tem vedbi zagotavlja močan nadzor obloka in kakovosti varjenja (OneTouch Technology).

Varilni aparat je pripravljen za varjenje TIG z enosmernim tokom (DC) z vključitvijo obloka ob stiku (način LIFT ARC), primernem za uporabo z vsemi jekli (karbonskimi, malolegiranimi in visokolegiranimi) in za težke kovine (baker, nikelj, titan in njihove zlitine) s čistim argonom kot zaščito (99.9%), ali za posebne rabe z mešanico argon/helij. Pripravljen je tudi na varjenje z elektrodo MMA z enosmernim tokom (DC) z oplaščenimi elektrodami (rutilnimi, kislinjskimi, bazičnimi).

### 2.1 POGLAVITNE LASTNOSTI

#### MIG-MAG

- Sinergično delovanje (samodejno) ali ročno delovanje;
- vnaprej pripravljenih sinergičnih krivulj;
- Na zaslončku LCD prikazani hitrost žice, varilna napetost in varilni tok;
- Izbira delovanja 2K, 4K, spot;
- Nastavitve: rampa za dvig žice, elektronska reaktanca, čas končnega izgorovanja žice (burn-back), post gas;
- Zamenjava varilne polaritete GAS MIG-MAG/BRAZING ali NO GAS/FLUX (samo pri različicah 180A in 200A).

#### TIG

- Površinski začetek LIFT;
- Na zaslončku LCD so prikazani hitrost žice, varilna napetost in varilni tok.

#### MMA

- Vnaprej nastavljene naprave arc force, hot start in proti zlepljanju;
- Navedba premera priporočene elektrode glede na varilni tok;
- Na zaslončku LCD so prikazani hitrost žice, varilna napetost in varilni tok.

#### ZAŠČITE

- Termostatska zaščita;
- Zaščita pred naključnimi kratkimi stiki zaradi stika med elektrodnim držalom in maso;
- Zaščita pred nenormalnimi napetostmi (napajalna napetost je previsoka ali prenizka).
- Zaščita pred zlepljanjem (MMA).

### 2.2 SERIJSKA OPREMA

- Elektrodno držalo;
- Izhodna žica z masnimi kleščami;
- Podpora nosilca za elektrodno držalo.

### 2.3 DODATKI, NA VOLJO NA ZAHTEVO


- Prilagojevalnik za jeklenko argon;
- Voziček (samo pri različicah 180A in 200A);
- Samozatemnitvena maska;
- Komplet za varjenje MIG/MAG;
- Komplet za varjenje MMA;
- Komplet za varjenje TIG.

## 3. TEHNIČNI PODATKI

### 3.1 PODATKOVNA PLOŠČICA

Osnovni podatki o uporabi in zmogljivostih varilnega aparata so povzeti na tablici z lastnostmi in pomenijo naslednje:

#### Slika A

- 1- EVROPSKI predpis, ki se nanaša na varnost in izdelavo naprave za obločno varjenje.
- 2- Shema notranje zgradbe varilnega aparata.
- 3- Shema predvidenega postopka varjenja.
- 4- Shema **S**: prikazuje, da se lahko izvaja varjenje v prostoru, kjer je povečana nevarnost električnega udara (npr. bližina velikih količin kovin).
- 5- Shema napajalnega omrežja:
  - 1~ : enofazna izmenična napetost;
  - 3~ : trifazna izmenična napetost.
- 6- Sposobnost zaščite pokrova.
- 7- Podatki o napajalni liniji:
  - $U_i$  : Izmenična napetost in frekvenca napajanja varilnega aparata (dovoljeni limiti  $\pm 10\%$ ).
  - $I_{i,max}$  : Maksimalni tok, ki ga prenese omrežje.
  - $I_{i,off}$  : Nazivni napajalni tok.
- 8- Prikaz varilnega električnega kroga:
  - $U_i$  : Maksimalna napetost v prazno (odprt tokokrog varjenja)
  - $I_p/U_p$  : Tok in napetost v skladu s predpisi, ki se uporabljata pri varjenju.
  - $X$  : Izmenični odnos: kaze čas, v katerem varilni aparat lahko proizvede primerni tok (isti stolpec). Izraža se v %, na podlagi cikla, ki traja 10 min (npr. 60% = 6 min dela, 4 minute premora itd.). Če so faktorji uporabe preseženi, (40° C temperature okolja) pride do termične zaščite (varilni aparat ostane v pripravljenosti dokler se temperatura ne zniža).
  - **A/V-A/V** : kaže sistem regulacije toka pri varjenju (minimum maksimum) v povezavi z napetostjo obloka.
- 9- Serijska številka za identifikacijo modela naprave (nepogrešljiva za tehnično pomoč, oskrbo z nadomestnimi deli in pri iskanju izvora naprave).
- 10-  : Vrednost varovalk z zakasnenim vklopom, potrebnih za zaščito linije.
- 11- Simboli, ki se nanašajo na predpise o varnosti, katerih pomen je opisan v poglavju 1 "Splošna varnost pri obločnem varjenju".

Opomba: Na zgoraj opisani ploščici so le zgledi vrednosti simbolov in števil, točni tehnični podatki vašega varilnega aparata so navedeni na ploščici na vaši napravi.

### 3.2 DRUGI TEHNIČNI PODATKI:

- **VARILNI APARAT:** glejte tabelo 1 (TAB. 1)
  - **ELEKTRODNO DRŽALO MIG:** glejte tabelo 2 (TAB. 2)
  - **ELEKTRODNO DRŽALO TIG:** glejte tabelo 3 (TAB. 3)
  - **KLEŠČE ZA NOSILEC ELEKTROD:** glejte tabelo 4 (TAB. 4)
- Teža varilnega aparata je navedena v tabeli 1 (TAB.1).

## 4. OPIS VARILNEGA APARATA

### 4.1 KONTROLNI SISTEMI, URAVNAVANJE IN POVEZAVA.

#### 4.1.1 VARILNI APARAT (Sliki B, B1)

Na sprednji strani:

- 1- Krmilna plošča (glejte opis).
- 2- Kabel in elektrodno držalo za varjenje.
- 3- Kabel in krtačka za vrnitev na maso.
- 4- Hitri pozitivni priključek (+) za priklop varilne žice.
- 5- Hitri negativni priključek (-) za priklop varilne žice.

Na zadnjem delu:

- 6- Glavno stikalo ON/OFF.
- 7- Priključek za cev za zaščitni plin.
- 8- Napajalni kabel.

Na prostoru za motalni boben: (samo pri različicah 180A in 200A):

- 9- Pozitivni priključek (+).
- 10- Negativni priključek (-).

**Opozorilo: Obrnjena polariteta za varjenje FLUX (brez plina).**

#### 4.1.2 KRMILNA PLOŠČA VARILNEGA APARATA (Slika C)

- 1- izbira, če je pritisnjen, postopka varjenja MIG-MAG (SINERGIČNI ali ROČNI), TIG ali MMA

##### SINERGIČNI MIG-MAG

- Uravnavanje moči varjenja.

##### ROČNI MIG-MAG

- Hitrost podajanja žice.

##### TIG:

- Uravnavanje varilnega toka.

##### MMA:

- Uravnavanje varilnega toka.

- 2- dostop, če je pritisnjen, do menija za nastavitve postopkov za varjenje MIG-MAG (SINERGIČNI ali ROČNI).

##### SINERGIČNI MIG-MAG

- Nastavljanje varka (dolžina obloka)

##### ROČNI MIG-MAG

- Nastavljanje varka (varilna napetost)

##### TIG:

- Ni omogočeno.

##### MMA:

- Ni omogočeno

- 3 - Zaslonček LCD

## 5. NAMESTITEV



**POZOR! VSE FAZE NAMESTITVE IN PRIKLJUČITVE NAPRAVE NA ELEKTRIČNI TOK MORAJO BITI IZVEDENE, KO JE VARILNI APARAT IZKLJUČEN IN IZKLOPLJEN IZ ELEKTRIČNEGA OMREŽJA. ELEKTRIČNO PRIKLJUČITEV SME IZVESTI LE USPOSOBLJENO OSEBJE.**

**OPREMA (Slika D) (samo pri različici 270A)**

Iz ovojja odstranite dele varilnega aparata, pritrđite priložene dele.

**Pritrđitev izhodnega kabla - klešče**

Slika D1





Uporabnik mora le izbrati debelino materiala, da lahko začne variti (tehnologija OneTouch).

### 7.1.1 Zaslonček LCD v SINERGIČNEM načinu delovanja (Slika H)

Opozorilo: Vse prikazane vrednosti, ki jih je mogoče izbirati, so odvisne od vnaprej izbranega tipa varjenja.

1- Način sinergičnega delovanja

2- Material, ki ga želimo variti. Razpoložljivi tipi: Fe (jeklo), SS (nerjavno jeklo), Al (aluminij), CuSi/CuAl (pocinkane plošče - spajkanje), Flux (strženska žica - varjenje brez plina);

3- Premer žice za uporabo. Razpoložljive vrednosti: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;

4- Priporočeni zaščitni plin. Razpoložljivi tipi: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;

5- Debelina materiala, ki ga želimo variti. Razpoložljive so vrednosti od 0 do 5 mm;

6- Grafični indikator debeline materiala;

7- Grafični indikator oblike varka;

8- Varilne vrednosti:

hitrost podajanja žice;

varilna napetost;

varilni tok;

9- ATC (Advanced Thermal Control).

### 7.1.2 Nastavitve parametrov

Da bi dostopali do menija za nastavljanje parametrov, pritisnite ročico (Slika C-2) in jo držite vsaj 1 sekundo, nato jo spustite:

- izbira materiala (Slika H-2 material utripa)
  - zavrtite ročico (Slika C-2), da bi izbrali zeleni material, nato pa ga potrdite, tako da ročico pritisnete in spustite;
- izbira premera žice (Slika H-3 premer žice utripa)
  - zavrtite ročico (Slika C-2), da bi izbrali zeleni premer žice, nato pa ga potrdite, tako da ročico pritisnete in spustite;
- izbira plina (Slika H-4 tip plina utripa)
  - zavrtite ročico (Slika C-2) ali neposredno izberite plin in izbiro potrdite, tako da ročico pritisnete in spustite; tak postopek vam bo omogočil, da boste zapustili menu za nastavitve parametrov in prikazali zaslon z vnaprej pripravljenimi vrednostmi.

Ko boste z ročico (Slika C-1) določili debelino materiala (Slika H-5), boste lahko začeli variti.

### 7.1.3 Uravnavanje oblike varka

Obliko varka uravnavamo z ročico (Slika C-2), s katero uravnavamo dolžino obroka, kar določa močnejše ali šibkeje segrevanje zvara. Nastavljati ga je mogoče med -9 ÷ 0 ÷ +9; v večini primerov dosežemo optimalno osnovno nastavitve z ročico v srednjem položaju (0, ). (Vrednost je prikazan na

zaslončku LCD na levi strani grafičnega simbola za varek in po izteku vnaprej določenega časa izgine.)

Z vrtenjem ročice (Slika C-2) se grafični prikaz na zaslončku za prikaz oblike zvarka spremeni in pokaže bolj konveksen, ploščat ali konkaven rezultat.

**Konkavna oblika.** Pomeni, da je segrevanje šibko in je zato varjenje "hladno"

in ne prodre globoko; ročico zavrtite v smeri urinega kazalca, da bi povečali segrevanje in dosegli močnejše taljenje.

**Konkavna oblika.** Pomeni, da je segrevanje močno in je zato varjenje "prevroče"

in prodira pregloboko; ročico zavrtite v nasprotni smeri urinega kazalca, da bi zmanjšali segrevanje in taljenje.

### 7.1.4 Način delovanja ATC (Advanced Thermal Control)

Aktivira se samodejno, ko je nastavljena debelina manjša od 1,5 mm. Opis: ta hipni nadzor varilnega obroka in zelo hiter popravek parametrov zmanjšata tokovne konice, ki so značilne za način delovanja Short Arc, zaradi česar se zmanjša količina dovajane toplote obdelovancu, ki ga varimo. Ker je dovajane toplote manj, je po eni strani manjše deformiranje materiala, po drugi pa dosežemo tekoč in natančen prenos dodajane materiala, tako da ustvarimo varek, ki ga je mogoče z lahkoto oblikovati.

**Prednosti:**

- preprosto varjenje zelo tankih obdelovancev;
- manjše deformiranje materiala;
- stabilen oblok tudi pri šibkem toku;
- hitro in natančno točkovno varjenje;
- preprostejše združevanje bolj razmaknjenih pločevin.

### 7.2 Delovanje v ROČNEM načinu

Uporabnik lahko prilagodi vse varilne parametre.

#### 7.2.1 Zaslonček LCD v ROČNEM načinu delovanja (Slika I)

1- ROČNI način delovanja

2- Varilne vrednosti:

hitrost podajanja žice;

varilna napetost;

varilni tok.

#### 7.2.2 Nastavitve parametrov

V ročnem načinu se podajanje žice in varilna napetost uravnava ločeno. Ročica (Slika C-1) uravnava hitrost žice, ročica (Slika C-2) pa uravnava varilno napetost (ki določa moč varjenja in vpliva na obliko varka). Varilni tok je prikazan na zaslončku (Slika I-2) samo med varjenjem.

## 8. KRMLJENJE GUMBA ELEKTRODNEGA DRŽALA

### 8.1 Krmilni način za gumb elektrodnega držala

Mogoče je nastaviti 3 različne načine krmiljenja gumba za elektrodno držalo, ki veljajo v sinergičnem in ročnem načinu:

**Točkalni način (Slika L-5)**

Omogoča izvajanje točkanja MIG/MAG z nadzorom trajanja varjenja (uravnavanje: OFF - izključeno; 0.1÷5 s - aktivno).

### Način 2K (Slika L-6)

Varjenje se začne s pritiskom na gumb elektrodnega držala in se konča, ko gumb spustite.

### Način 4K (Slika L-6)

Varjenje se začne s pritiskom in spustom gumba na elektrodnem držalu in se konča šele, ko gumb na elektrodnem držalu še enkrat pritisnete in spustite. Ta način je uporaben za dolgotrajna varjenja.

### 8.2 Nastavljanje načina za krmiljenje gumba elektrodnega držala

Da bi dostopali do menija za nastavljanje parametrov, pritisnite ročico (Slika C-2) in jo držite vsaj 3 sekundo, nato jo spustite:

- Uravnavanje časa za točkovno varjenje (Slika L-5 - utripa).
  - Zavrtite ročico (Slika C-2), da bi izbrali zeleni čas in izberite "OFF", da bi funkcijo onemogočili; potrdite tako, da pritisnete in spustite ročico. Če je čas točkovnega varjenja nastavljen na vrednost med 0.1-5 sekund, ni mogoče izbrati načinov "2K/4K"; v tem primeru s pritiskom na ročico zapustite menu.
- Izbira 2K ali 4K (Slika L-6 utripa in napis "2T" ali "4T" na sliki L-7).
  - Ali boste uporabili način 2K ali 4K lahko izberete le, če je čas točkanja nastavljen na "OFF". Zavrtite ročico in izberite zeleni način, nato pa s pritiskom na ročico potrdite, da bi zapustili menu.

## 9. NAPREDNE NASTAVITVE

### 9.1 Nastavljivi napredni parametri

Tako v sinergičnem kot v ročnem načinu je mogoče svojim zahtevam prilagoditi naslednje varilne parametre:

#### Dvižna rampa za žico (Slika L-1)

Omogoča nastavitve začetne rampe za žico, da bi se izognili morebitnemu začetnemu nalaganju materiala v varku. Uravnavanje od 20 do 100 (štart v % delovne hitrosti).

#### Elektronska reaktanca (Slika L-2)

Omogoča nastavljanje dinamike varjenja glede na uporabljeni material in plin.

#### Za različici 180A in 200A:

- Nastavitve od 0 (stroj z majhno reaktanco) do 5 (stroj z veliko reaktanco).

#### Samo za različico 270A:

- Ročni način: Nastavitve od 0 (stroj z majhno reaktanco) do 100 (stroj z veliko reaktanco).
- Sinergični način: popravek elektronske reaktance glede na vnaprej nastavljeno vrednost (od -50% do +50%).

#### Izgorevanje žice pri zaustavitvi varjenja (burn-back) (Slika L-3)

Omogoča nastavljanje izgorevanja varilne žice pri zaustavljanju varjenja, kar optimizira njeno končno rezanje in tako olajša nivoičen zagon varjenja.

#### Za različici 180A in 200A:

- Uravnavanje od 0 do 200 (mS).

#### Samo za različico 270A:

- Ročni način: uravnavanje od 0 do 200 (mS).
- Sinergični način: popravek časa za burn-back glede na vnaprej nastavljeno vrednost (od -10% do +10%).

#### Post gas (Slika L-4)

Omogoča nastavljanje časa za iztek zaščitnega plina ob koncu varjenja (nastavljanje na 0÷5 sekund). Taka nastavitve zagotavlja zaščito za varjenje in ohlajanje elektrodnega držala.

### 9.2 Nastavitve naprednih parametrov

Da bi dostopali do nastavitve naprednih parametrov, pritisnite sočasno ročici (Slika C-1) in (Slika C-2), držite ju vsaj 1 sekundo in nato spustite. Vsak parameter je mogoče nastaviti na zeleno vrednost z vrtenjem/pritiskom ročice (Slika C-2) (prikazana vrednost na (Slika L-7)), dokler ne zapustite menija.

## 10. VARJENJE TIG DC: OPIS POSTOPKA

### 10.1 SPLOŠNI PRINCIP

Varjenje TIG DC je primerno za vsa malo- in visokolegirana ogljikova jekla in za težke kovine, kot so baker, nikelj, titan, in njihove zlitine (SLIKA M). Za varjenje TIG DC z elektrodno na negativnem (-) polu se navadno uporabljajo elektrode z 2% cerija (sivo obarvani trak). Elektrodo iz tungstena je treba osušiti, kot je prikazano na SLIKI N, pri čemer morate paziti, da je konica popolnoma koncentrična, da bi se izognili odstopanjem obroka. V daljši smeri elektrode jo je treba dobro obrusiti. Ta postopek je treba periodično ponoviti zaradi delovanja in obrabe elektrode, ali ko jo namenoma kontaminirate, oksidirate ali uporabite nepravilno. Za dober zvar je nujno treba uporabiti pravilen premer elektrode pri pravilnem toku, glejte tabelo (TABELA 5). Navadno elektroda štrli iz keramične šobe za od 2-3 mm, lahko pa tudi do 8 mm za kotne zvare.

Zvar se ustvari zaradi spajanja roba dveh obdelovancev. Za tanjše, primerno pripravljene materiale, (do cca 1 mm) ni treba dodajati spajkalne kovine (SLIKA O). Za debelejša materiala so potrebne paličice z enako sestavo, kot je sestava osnovnega materiala, s primernim premerom in primerno pripravo robov obdelovancev (SLIKA P). Za boljše varjenje je bolje, da obdelovane kose dobro očistite, da na njih ni oksidiranih delov, olj, masti, topil itd.

### 10.2 POSTOPEK (POVRŠINSKI ZAČETEK LIFT)

- Nastavite varilni tok na zeleno vrednost z ročico C-1;
- Med varjenjem tok uravnajte na dejansko potrebno termično dodajanje.
- Preverite pravilno iztekanje plina.

Do vklopa električnega obroka pride s stikom in odmikanjem elektrode iz tungstena od obdelovanca. Tak način vžiga povzroča manj motenj zaradi sevanja elektrike ter zmanjša vključevanje tungstena in obrabo elektrode.

- Z rahlim pritiskom prislone konico elektrode na obdelovanec.

- Takoj dvignite elektrodo za 2-3 mm, tako da vzpostavite oblok.

Varilni aparat na začetku oddaja zmanjšani tok. Čež nekaj trenutkov začne oddajati nastavljeni varilni tok.

- Da bi prekinili varjenje, elektrodo hitro dvignite z obdelovanca.

### 10.3 ZASLONČEK LCD TIG (Slika C)

- Način delovanja TIG;

- Varilne vrednosti:

varilna napetost;

varilni tok.

## 11. VARJENJE MMA: OPIS POSTOPKA

### 11.1 SPLOŠNI PRINCIPI

- V vsakem primeru je treba slediti navodilom proizvajalca elektrod, ki so na embalaži, in upoštevati polarnost elektrode ter relativni optimalni tok.
- Varilni tok je treba uravnavati glede na premer uporabljene elektrode in vrste varjenja, ki ga želimo opraviti; informativno navajamo jakosti toka za različne premere elektrod:

Ø Elektroda (mm)	Varilni tok (A)	
	Min.	Maks.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Upoštevajte, da bo pri enakem premeru elektrode močnejši tok uporabljen za varjenje na vodoravnem obdelovancu, šibkejši pa za varjenje v vertikali ali nad glavo.
- Mehanske značilnosti zavarjenega spoja določajo jakost toka, dolžina obloka, hitrost postavitve in izvedbe ter premer in kakovost elektrode (elektrode je treba hraniti v suhem prostoru brez vlage, zaščitene v ustrezni embalaži ali škatljah).




#### OPOZORILO:

Zaradi sprememb hitrosti, tipa in debeline oplašča na elektrodah lahko pride do nestabilnosti obloka, katerih vzrok je sestava same elektrode.


### 11.2 Postopek

- Za pravilno sprožitev obloka je treba vleči konico elektrode po delu, ki ga želimo variti, kot bi hoteli prižgati vžigalico; pri tem držimo PRED OBRAZOM zaščitno masko; to je najbolj pravilen način za vzpostavitev obloka.
- OPOZORILO: NE TOLCITE z elektrodo po delu; oplaščenje se lahko poškoduje in oteži sprožitev obloka.
- Takoj, ko se oblok sproži, je treba ves čas držati enako razdaljo do dela, ki ga obdelujemo, ta razdalja se ujema s premerom elektrode, ki jo uporabljamo; zapomnite si, da mora biti elektroda pod kotom 20-30 stopinj v smeri obdelovanja.
- Na koncu varjenja zasukajte elektrodo rahlo nazaj glede na smer obdelave nad kraterjem, da bi ga zapolnili, ter jo s hitrim gibom odmaknite s spoja, tako da bo oblok ugasnil (Videz zvara - **SLIKA Q**).


### 11.3 ZASLONČEK LCD V NAČINU MMA (Slika C)

-  Način delovanja MMA;

- Varilne vrednosti:

 varilna napetost;

 varilni tok;

-  priporočeni premer elektrode.

## 12. PONASTAVITEV TOVARNIŠKIH NASTAVITEV


Varilni aparat je mogoče nastaviti nazaj na tovarniško privzete nastavitve, tako da med vklopom držite pritisnjeni ročici (Slika C-1) in (Slika C-2).

## 13. SIGNALIZACIJE ALARMOV

Ponoven vžig je samodejen, ko je odstranjen vzrok alarma.



Sporočila o alarmih, ki se lahko prikazujejo na zaslonu:

### Za različici 180A in 200A:

- "  ": Poseg termične zaščite varilnega aparata. Delovanje aparata je prekinjeno, dokler se aparat ne ohladi dovolj.
- ALL 001: poseg varovala zaradi pre-/podnapetosti. Preverite napajalno napetost.
- ALL 002: poseg varovala zaradi kratkega stika med elektrodnim držalom in maso. Preverite, da v varilnem tokokrogu ni kratkih stikov.
- ALL 003: poseg varovala zaradi previsokega toka v varilnem tokokrogu. Preverite, da hitrost vlečenja žice in/ali varilna tok nista prevelika.

**Ko varilni aparat ugasnete, se lahko za nekaj sekund pojavi signalizacija alarma ALL 001.**

### Samo za različico 270A:

- ALL 001 in »  «: Poseg termične zaščite na glavnem vezju varilnega aparata. Delovanje aparata je prekinjeno, dokler se aparat ne ohladi dovolj.
- ALL 002 in »  «: Poseg termične zaščite na pomožnem vezju varilnega aparata. Delovanje aparata je prekinjeno, dokler se aparat ne ohladi dovolj.
- ALL 003: ukrep za zaščito pred prenapetostjo. Preverite napajalno napetost.
- ALL 004: ukrep za zaščito pred podnapetostjo. Preverite napajalno napetost.
- ALL 010: poseg varovala zaradi previsokega toka v varilnem tokokrogu. Preverite, da hitrost vlečenja žice in/ali varilna tok nista prevelika.
- ALL 011: poseg varovala zaradi kratkega stika med elektrodnim držalom in maso. Preverite, da v varilnem tokokrogu ni kratkih stikov.
- ALL 013: poseg zaradi odsotnosti notranje komunikacije. Če alarm ne izgine, stopite v stik s pooblaščenim centrom za pomoč.
- ALL 018: poseg zaradi alarma pomožne napetosti. Če alarm ne izgine, stopite v stik s pooblaščenim centrom za pomoč.

**Ko varilni aparat ugasnete, se lahko za nekaj sekund pojavi signalizacija alarma ALL 004.**

## 14. VZDRŽEVANJE



**POZOR! PREDEN IZVAJATE VZDRŽEVNA DELA, SE MORATE PREPRIČATI, DA JE VARILNA NAPRAVA IZKLOPLJENA IN IZKLUČENA IZ ELEKTRIČNEGA OMREŽJA.**

## 14.1 VZDRŽEVANJE

### NAPRAVO LAHKO VZDRŽUJE OPERATER.

#### 14.1.1 VZDRŽEVANJE ELEKTRODNEGA DRŽALA

- Elektrodnega držala in kabla, na katerega je priključen, ne odlagajte na vroče kose; to bi povzročilo raztapljanje izolacijskega materiala in okvaro držala.
- Periodično preverjajte tesnjenje cevi in spojev, po katerih doteka plin.
- Skrbno sestavite klešče za zategnitev elektrode, vreteno za nosilec klešč s premerom izbrane elektrode, da bi se izognili pregrevanju, slabemu pretoku plina in zato slabemu delovanju.
- Pred vsako uporabo preverite obrabljenost in pravilno vstavitve končnih delov elektrodnega držala: šoba, elektroda, klešče za zategnitev elektrode, razprševalnik plina.

#### 14.1.2 Podajalna naprava

- Pogosto preverite obrabo vodil za vleko žice, periodično odstranjujte kovinske drobce, ki ostanejo v predelu vleke (valji, vhodna in izhodna vodila za žico).

## 14.2 POSEBNO VZDRŽEVANJE

**POSTOPKE POSEBNEGA VZDRŽEVANJA SME IZVAJATI IZKLUČNO STROKOVNO IZVEDENO ALI KVALIFICIRANO OSEBJE NA ELEKTRIČARSKO-MEHANSKEM PODROČJU V SKLADU S TEHNIČNIM NORMATIVOM IEC/EN 60974-4.**



**POZOR! PREDEN ODSTRANITE STRANICE Z VARILNE NAPRAVE IN DOSTOPATE DO NJENE NOTRANJOSTI, SE PREPRIČAJTE, DA JE IZKLOPLJENA IN IZKLUČENA IZ ELEKTRIČNEGA OMREŽJA.**

**Preverjanja, izvedena v notranjosti varilne naprave pod napetostjo, lahko povzročijo hud električni udar zaradi neposrednega stika z deli pod napetostjo ali poškodbe zaradi stika z mehanskimi, gibljivimi deli naprave.**

- Periodično in dovolj pogosto glede na uporabo prašnost delovnega okolja pregledujte notranjost varilne naprave in prah s transformatorja odstranjujte s curkom stisnjene zraka pri največ 10 barih.
- Pazite, da zrak pod pritiskom ne poškoduje elektronskih kartic; le te lahko očistite z mehko ščetko ali ustreznimi topili.
- Preverite tudi, ali so električne povezave pravilno pritrjene, ter morebitne poškodbe na izolaciji kablov.
- Ob koncu spet sestavite dele varilnega aparata ter preverite, ali so vijaki dobro priti.
- Z odprtim varilnim aparatom je strogo prepovedano izvajati kakršnokoli varjenje.
- Ko izvedete vzdrževanje ali popravilo, vse priključke in kable vrnite na njihova mesta. Pazite, da se ne bodo stikali z gibljivimi deli ali deli, ki se močno segrejejo. Vse vode ovijte, kot so bili oviti prej, in pazite, da se primarni visokonapetostni priključki ne bodo stikali s sekundarnimi nizkonapetostnimi priključki.
- Uporabite originalne podložke in vijake za zapiranje ohišja.

## 15. ISKANJE OKVAR

**ČE DELOVANJE NI OPTIMALNO, PREDEN SE OBRNETE NA POOBlaščenega SERVISERJA ALI SE LOTITE BOLJ PODROBNIH UGOTAVLJANJ, PREVERITE:**

- Ali je prižgana lučka na generalnem stikalu, ko je ta v položaju "ON"; če ta ni prižgana, je navadno napaka na napajalnem omrežju (kablji, vtičnica in/ali vtičak, varovalke itd.);
- Da ni alarma, ki označuje pregrevanje pri preveliki ali prenizki napetosti oziroma kratak stik.
- Ali ste upoštevali razmerje nominalne itermitece; v primeru vklopa termostatske zaščite počakajte, da se naprava ohladi, preverite delovanje ventilatorja;
- Napetost linije: v kolikor je ta previsoka ali prenizka se naprava zablokira;
- Da ni prišlo do kratkega stika na izhodu varilnega aparata: v tem primeru odstranite nevšečnost;
- Ali so povezave omrežja varilnega aparata pravilne, posebej preverite, da so masne klešče res priključene na del brez posrednih izolacijskih materialov (npr. barve);
- Ali je uporabljeni zaščitni plin pravilen ter v pravih količinah.

	str.		str.
1. OPĆA SIGURNOST ZA LUČNO VARENJE.....	107	7. NAČIN RADA MIG-MAG.....	110
2. UVOD I OPĆI OPIS.....	108	7.1 SINERGIJSKI način rada.....	110
2.1 OSNOVNE OSOBINE.....	108	7.1.1 LCD zaslon kod SINERGIJSKOG načina rada (Fig. H).....	110
2.2 SERIJSKA OPREMA.....	108	7.1.2 Postavka parametara.....	110
2.3 OPREMA PO NARUDŽBI.....	108	7.1.3 Regulacija oblika vara.....	110
3. TEHNIČKI PODACI.....	108	7.1.4 Način rada ATC (Advanced Thermal Control).....	110
3.1 PLOČICA SA PODACIMA.....	108	7.2 RUČNI način rada.....	110
3.2 OSTALI TEHNIČKI PODACI.....	108	7.2.1 LCD zaslon kod RUČNOG načina rada (Fig. I).....	110
4. OPIS STROJA ZA VARENJE.....	108	7.2.2 Postavka parametara.....	110
4.1 UREĐAJI ZA KONTROLU, REGULACIJU I SPAJANJE.....	108	8. UPRAVLJANJE TIPKOM PLAMENIKA.....	110
4.1.1 APARAT ZA ZAVARIVANJE (SI. B, B1).....	108	8.1 Način upravljanja tipkom plamenika.....	110
4.1.2 KONTROLNA PLOČA STROJA ZA VARENJE (Fig. C).....	108	8.2 Postavka načina upravljanja tipkom plamenika.....	110
5. POSTAVLJANJE STROJA.....	108	9. NAPREDNE POSTAVKE.....	110
5.1 SMJEŠTAJ STROJA ZA VARENJE.....	109	9.1 Podesivi napredni parametri.....	110
5.2 SPAJANJE NA MREŽU.....	109	9.2 Postavka naprednih parametara.....	110
5.2.1 Utikač i utičnica.....	109	10. VARENJE TIG DC: OPIS PROCEDURE.....	110
5.3 SPOJEVI KRUGA VARENJA.....	109	10.1 OPĆI PRINCIPI.....	110
5.3.1 Preporuke.....	109	10.2 PROCEDURA (PALJENJE LIFT).....	110
5.3.2 SPAJANJE KRUGA ZAVARIVANJA NA NAČIN RADA MIG-MAG.....	109	10.3 LCD ZASLON NA NAČIN RADA TIG (Fig. C).....	110
5.3.2.1 Spajanje na plinsku bocu (ako se koristi).....	109	11. VARENJE MMA: OPIS PROCEDURE.....	111
5.3.2.2 Spajanje povratnog kabla struje za varenje.....	109	11.1 OPĆI PRINCIPI.....	111
5.3.2.3 Plamenik.....	109	11.2 Postupak.....	111
5.3.2.4 Zamjena polova (samo izvedbe 180A i 200A).....	109	11.3 LCD ZASLON NA NAČIN RADA MMA (Fig. C).....	111
5.3.3 SPAJANJE KRUGA VARENJA NA NAČIN RADA TIG.....	109	12. RESETIRANJE TVORNIČKIH POSTAVKI.....	111
5.3.3.1 Spajanje na plinsku bocu.....	109	13. DOJAVA ALARMA.....	111
5.3.3.2 Spajanje povratnog kabla struje za varenje.....	109	14. SERVISIRANJE.....	111
5.3.3.3 Plamenik.....	109	14.1 REDOVNO SERVISIRANJE.....	111
5.3.4 SPAJANJE KRUGA VARENJA NA NAČIN RADA MMA.....	109	14.1.1 PLAMENIK.....	111
5.3.4.1 Spajanje kabla za varenje hvataljke za držanje elektrode.....	109	14.1.2 Uređaj za napajanje žicom.....	111
5.3.4.2 Spajanje povratnog kabla struje za varenje.....	109	14.2 IZVANREDNO SERVISIRANJE.....	111
5.4 UTOVAR KOTURA SA ŽICOM (SI. G, G1).....	109	15. POTRAGA ZA KVAROVIMA.....	111
6. VARENJE MIG-MAG: OPIS PROCEDURE.....	109		
6.1 SHORT ARC (KRATKI LUK).....	109		
6.2 ZAŠTITNI PLIN.....	109		

STROJ ZA VARENJE KONTINUIRANOM ŽICOM ZA LUČNO VARENJE A MIG-MAG I FLUX, TIG, MMA, PREDVIĐEN ZA PROFESIONALNU I INDUSTRIJSKU UPOTREBU.

Napomena: U tekstu koji slijedi upotrijebiti će se termin "Stroj za varenje".

#### 1. OPĆA SIGURNOST ZA LUČNO VARENJE

Operater mora biti dovoljno obaviješten o sigurnosnoj upotrebi stroja za varenje i informiran o rizicima vezanima za procedure lučnog varenja, o sigurnosnim mjerama i o procedurama u slučaju hitnoće.

(Prdržavati se i zakona "EN 60974-9: Uređaji za lučno varenje. Poglavlje 9: Postavljanje i upotreba").



- Izbjegavati izravan dodir sa strujnim krugom varenja; napon u prazno koji stvara generator može biti opasan u određenim situacijama.
- Spajanje kablova za varenje, kao i provjera i popravci moraju biti izvršeni dok je stroj za varenje ugašen i isključen iz struje.
- Ugasiti stroj za varenje i isključiti ga iz strujne mreže prije zamjenjivanja oštećenih dijelova plamenika.
- Priključak na struju mora biti izvršen u skladu sa odredbama i zakonima za zaštitu na radu.
- Stroj za varenje mora biti priključen isključivo na sistem napajanja sa neutralnim sprovodnikom sa uzemljenjem.
- Provjeriti da je priključak za napajanje ispravno uzemljen.
- Stroj za varenje se ne smije upotrebljavati u vlažnim ili mokrim prostorima ili na kiši.
- Ne smiju se koristiti kablovi sa oštećenom izolacijom ili sa nezategnutim priključcima.



- Ne smije se variti na posudama, sudovima ili cijevima koji su sadržali ili sadrže zapaljive tekuće ili plinovite tvari.
- Izbjegavati varenje na materijalu koji je bio čišćen sa kloriranim rastvornim sredstvima ili u blizini navedenih tvari.
- Ne smije se variti na posudama pod pritiskom.
- Udaljiti od radnog mjesta sve zapaljive tvari (npr. drvo, papir, krpe, itd.).
- Osigurati prikladno izmjenjivanje zraka ili prikladne uređaje za usisavanje dimova koji se stvaraju prilikom varenja u blizini luka; potreban je sistematski pristup kako bi se procijenila ograničenja izlaganju dimovima prilikom varenja ovisno o njihovom sastojku, koncentraciji i trajanju izlaganja.
- Držati bocu daleko od izvora topline, uključujući sunčevih zraka (ako se upotrebljava).



- Potrebno je osposobiti prikladnu električnu izolaciju od plamenika, komada koji se variti i eventualnih metalnih dijelova spojenih na uzemljenje koji se nalaze u blizini (dostupni). Inače je to moguće upotrebom rukavica, obuće, pokrivala za glavu i za to namijenjene odjeće, i upotrebom izolirajućih postolja ili tepiha.
- Zaštititi uvijek oči prikladnim filterima koji su u skladu sa UNI EN 169 ili UNI EN 379 postavljenima na maskama ili kacigama izrađenima u skladu sa UNI EN 175.
- Upotrebljavati prikladnu zaštitnu odjeću otpornu na vatru (u skladu sa UNI EN 11611) i rukavice za varenje (u skladu sa UNI EN 12477) izbjegavajući izlaganje kože ultraljubičastim i infracrvenim zrakama koje proizvodi luk; potrebno je

zaštititi i osobe koje se nalaze u blizini luka, nereflektirajućim pregradama ili zaslonima.

- Bučnost: ako se zbog posebno intenzivnog varenja registrira razina osobnog dnevnog izlaganja (LEPd) koja je ista ili veća od 85 dB(A), mora se obavezno upotrebljavati prikladna individualna zaštitna oprema (Tab. 1).



- Prolaz struje za varenje prouzrokuje elektromagnetska polja (EMF) lokalizirana u blizini kruga varenja.

Elektromagnetska polja mogu utjecati na određene medicinske uređaje (npr. Pace-maker, respiratori, metalne proteze, itd.).

Potrebno je primijeniti potrebne zaštitne mjere za korisnike takvih uređaja. Na primjer, potrebno je zabraniti pristup mjestu gdje se upotrebljava stroj za varenje.

Ovaj stroj za varenje zadovoljava rekvizite tehničkog standarda proizvođača za isključivu upotrebu u industriji i za profesionalnu upotrebu. Ne jamči se prikladnost osnovnim granicama ljudske izloženosti elektromagnetskim poljima u domaćinstvu.

Operater mora slijediti niženađene procedure kako bi se smanjila izloženost elektromagnetskim poljima:

- Fiksirati zajedno dva kabla za varenje, što je bliže moguće.
- Držati glavu i tijelo što dalje moguće od kruga varenja.
- Kablovi za varenje se ne smiju namotavati oko tijela.
- Ne smije se variti dok je tijelo u središtu kruga varenja. Držati oba kabla sa iste strane tijela.
- Spojiti povratni kabel struje za varenje na komad koji se variti, što je bliže moguće spoju koji se vrši.
- Ne smije se variti pored tijela, ne smije se sjediti ili nasloniti se na stroj za varenje tijekom varenja (minimalna udaljenost: 50cm).
- Ne smiju se ostavljati feromagnetski predmeti u blizini kruga varenja.
- Minimalna udaljenost  $d=20\text{cm}$  (Fig. R).



- Uređaj klase A:

Ovaj stroj za varenje zadovoljava rekvizite tehničkog standarda proizvođača za isključivu upotrebu u industriji i za profesionalnu upotrebu. Ne jamči se elektromagnetska prikladnost u domaćinstvu i u zgradama koje su izravno spojene na sustav napajanja strujom pod niskim naponom, koja napaja stanovanja.



#### DODATNE MJERE OPREZA

- OPERACIJE VARENJA:
  - U prostorima sa visokim rizikom strujnog udara;
  - U zatvorenim prostorima;
  - U prisustvu zapaljivih ili eksplozivnih materijala.
- MORAJU biti preventivno biti procjenjene od strane "Stručne osobe" i izvršene u prisustvu drugih osoba obučeni za intervencije u slučaju hitnoće.
- MORA se upotrijebiti tehnička zaštitna oprema opisana pod 7.10; A.8; A.10 zakona "EN 60974-9: Uređaji za lučno varenje. Poglavlje 9: Postavljanje i upotreba".
- Varenje MORA biti zabranjeno dok operater drži aparat za varenje ili uređaj za

napajanje žicom (npr. pomoću remena).

- MORA biti zabranjeno varenje operateru uzdignutom u odnosu na pod, osim u slučaju upotrebe sigurnosnih platformi.
- NAPON IZMEĐU NOSAČA ELEKTRODA ILI PLAMENIK: radeći sa više strojeva za varenje na jednom dijelu ili na više dijelova koji su električno povezani može se stvoriti opasni skup napona u prazno između dva različita nosača elektroda ili plamenik, a vrijednost možedostići dvostruki prihvatljivi limit. Potrebno je da iskusan koordinator izvrši mjerenje sa instrumentima kako bi ustanovio ako postoji određena opasnost i primijenio prikladne zaštitne mjere, kao što je navedeno pod točkom 7.9 zakona "EN 60974-9: Uređaji za lučno varenje. Poglavlje 9: Postavljanje i upotreba".



#### OSTALI RIZICI

- PREVRTANJE: postaviti stroj za varenje na vodoravnu površinu koja ima prikladnu nosivost u odnosu na težinu stroja; u protivnom (npr. Nagnut pod, neravan pod itd...) postoji opasnost od prevrtanja.
- NEPREDVIDJENA UPORABA: zabranjena je uporaba aparata za zavarivanje za bilo koji drugi rad koji nije predviđen (npr. odmrzavanje cijevi s vodovodne mreže).
- NEPRIKLADNA UPORABA: opasno je da aparat za zavarivanje koristi više radnika istovremeno.
- POMICANJE STROJA ZA VARENJE: potrebno je uvijek blokirati plinsku bocu prikladnom opremom kako bi se spriječio nehotičan pad iste (ako se upotrebljava).
- Zabranjeno je upotrebljavati ručku za podizanje stroja za varenje.



Zaštite i pokretni dijelovi kućišta stroja za varenje i uređaj za napajanje žicom moraju biti na svom položaju prije nego se stroj za varenje priključi na strujnu mrežu.



**POZOR! Bilo koja ručna intervencija na dijelovima u pokretu uređaja za napajanje žicom, npr.:**

- Zamjena valjaka i/ili vodiča žice;
- Unos žice u valjke;
- Postavljanje koluta žice;
- Čišćenje valjaka, zupčanika i područja ispod njih;
- Podmazivanje zupčanika.

MORA BITI IZVRŠENO DOK JE STROJ ZA VARENJE UGAŠEN I ISKLJUČEN IZ STRUJE.

## 2. UVOD I OPĆI OPIS

Ovaj stroj za varenje je izvor struje za lučno varenje MAG čelika na bazi ugljika ili nisko legiranog čelika sa zaštitnim plinom CO<sub>2</sub> ili mješavinom argon/CO<sub>2</sub> upotrebljavajući pune ili animirane (cjevaste) žice elektroda.

Ujedno je prikladan za varenje MIG nehrđajućeg čelika sa plinom argon + 1-2% kisika, aluminija i CuSi3, CuAl8 (brazdanje) sa plinom argon, upotrebljavajući žice elektroda prikladne za komad koji se vari.

Moguća je upotreba animirane žice prikladne za korištenje bez zaštitnog plina Flux, prilagodboom pola plamenika vrijednostima koje je naveo proizvođač žice (samo izvedbe 180A i 200A).

Posebno je prikladan za upotrebu kod lakših tesarskih obrada i u limarstvu, za varenje pocinčanih limova, high stress (sa visokim stupnjem trenja), nehrđajućeg čelika i aluminija. SINERGIČNI način rada jamči brzu i jednostavnu postavku parametara varenja i osigurava uvijek visoku kontrolu luka i kvalitete varenja (OneTouch Technology).

Stroj za varenje je osposobljen i za varenje TIG pod istosmjernom strujom (DC), sa paljenjem luka na dodir (način rada LIFT ARC), svih vrsta čelika (na bazi ugljika, nisko legiranih i visoko legiranih) i teških metala (bakar, nikel, titanij i njihove legure) sa čistim zaštitnim plinom Ar (99.9%) ili za posebnu upotrebu, sa mješavinama argon/helij. Osposobljen je i za varenje sa elektrodom MMA pod istosmjernom strujom (DC) obloženih elektroda (rutilnih, kiselih, bazičnih).

### 2.1 OSNOVNE OSOBINE

#### MIG-MAG

- Sinergijski (automatski) ili ručni rad;
- prethodno postavljene sinergijske krivulje;
- Očitavanje na LCD zaslonu brzine žice, napona i struje zavarivanja;
- Odabir načina rada 2T, 4T, spot;
- Regulacije: rampa za podizanje žice, elektronička reaktancija, vrijeme krajnjeg gorenja žice (burn-back), post gas;
- Promjena polova za zavarivanje GAS MIG-MAG/BRAZING ili pak NO GAS/FLUX (samo izvedbe 180A i 200A).

#### TIG

- Paljenje LIFT;
- Očitavanje na LCD zaslonu napona i struje za varenje.

#### MMA

- Prethodno postavljene uređaji arc force, hot start i anti-stick;
- Prikazivanje savjetovanog promjera elektrode ovisno o struji za varenje ;
- Očitavanje na LCD zaslonu napona i struje za varenje.

#### ZAŠTITE

- Termostatska zaštita;
- Zaštita protiv nehotičnog kratkog spoja uslijed dodira plamenika i uzemljenja;
- Zaštita protiv neispravnog napona (previsok ili prenizak napon napajanja).
- Zaštita anti-stick (MMA).

### 2.2 SERIJSKA OPREMA

- Plamenik;
- Povratni kabel sa hvataljkom za uzemljenje;
- Stalak za vješanje plamenika.

### 2.3 OPREMA PO NARUDŽBI


- Adapter za bocu argon;
- Kolica (samo izvedbe 180A i 200A);
- Samozatamnjiva maska;
- Komplet za zavarivanje MIG/MAG;
- Komplet za zavarivanje MMA;
- Komplet za zavarivanje TIG.

## 3. TEHNIČKI PODACI

### 3.1 PLOČICA SA PODACIMA

Glavni podaci koji se odnose na upotrebu i na rezultate stroja za varenje navedeni su na pločici sa osobinama sa sljedećim značenjem:

**Fig. A**

- 1- EUROPSKA odredba o sigurnosti i izradi strojeva za lučno varenje.
- 2- Simbol unutarnje strukture stroja za varenje.
- 3- Simbol predviđene procedure varenja.
- 4- Simbol S: označuje da se mogu izvoditi radovi varenja u prostoru sa većim rizikom strujnog udara (npr. u blizini velikih metalnih masa).
- 5- Simbol linije napajanja:  
1~ : jednofazni izmjenični napon;  
3~ : trofazni izmjenični napon.
- 6- Zaštitni stupanj kućišta.
- 7- Podaci o liniji napajanja:  
- U<sub>1</sub> : Izmjenični napon i frekvencija napajanja stroja za varenje (prihvatljive granice  $\pm 10\%$ ).
- I<sub>1 max</sub> : Maksimalna struja koju linija apsorbira.
- I<sub>eff</sub> : Efektivna struja napajanja.
- 8- Rezultati kruga varenja:  
- U<sub>0</sub> : Maksimalni napon u prazno (otvoreni krug varenja).
- I<sub>0</sub> : Normalizirana odgovarajuća struja i napon koje može isporučiti stroj za varenje tijekom varenja.
- X : Odnos prekidanja: označava vrijeme tijekom kojeg stroj za varenje može isporučiti odgovarajuću struju (isti stupac). Označava se u %, na osnovi ciklusa od 10min (npr. 60% = 6 minuta rada, 4 minute stanke; i tako dalje). U slučaju da se pređu faktori upotrebe (navedeni na pločici, koji se odnose na sobnu temperaturu od 40°C) uključiti će se termička zaštita ( stroj za varenje ostaje u stand-by-u dok se temperatura ne vrati unutar dopuštenih granica).
- A/V-A/V : Označava niz regulacija struje za varenje (minimalna i - maksimalna) sa odgovarajućim naponom luka.
- 9- Matični broj za identifikaciju stroja za varenje (neophodan za servisiranje, za naručivanje rezervnih dijelova, za otkrivanje porijekla proizvoda).
- 10-  : Vrijednost osiguravača sa kasnim paljenjem za zaštitu linije.
- 11- Simboli koji se odnose na sigurnosne mjere čije je značenje navedeno u poglavlju br. 1 "Opća sigurnost za lučno varenje".

Napomena: Značaj simbola i brojki na navedenom primjeru pločice indikativan je; točni tehnički podaci stroja za varenje kojima raspolazete moraju biti navedeni izravno na pločici stroja.

### 3.2 OSTALI TEHNIČKI PODACI:

- STROJ ZA VARENJE: vidi tablicu 1 (TAB. 1)
  - PLAMENIK MIG: vidi tablicu 2 (TAB. 2)
  - PLAMENIK TIG: vidi tablicu 3 (TAB. 3)
  - HVATALJKA ZA DRŽANJE ELEKTRODE: vidi tablicu 4 (TAB. 4)
- Težina stroja za varenje navedena je u tablici 1 (TAB. 1).

## 4. OPIS STROJA ZA VARENJE

### 4.1 UREĐAJI ZA KONTROLU, REGULACIJU I SPAJANJE.

#### 4.1.1. APARAT ZA ZAVARIVANJE (SI. B, B1)

##### Na prednjoj strani:

- 1- Kontrolna ploča (vidi opis).
- 2- Kabel i plamenik za varenje.
- 3- Kabel i pritezač za uzemljenje.
- 4- Pozitivna brza utičnica (+) za spajanje kabla za varenje.
- 5- Negativna brza utičnica (-) za spajanje kabla za varenje.

##### Na stražnjoj strani:

- 6- Opća sklopka ON/OFF.
- 7- Spojnik za cijev za zaštitnog plina.
- 8- Kabel za napajanje.

##### Na kućištu špule (samo izvedbe 180A i 200A):

- 9- Pozitivni pritezač (+).
- 10- Negativni pritezač (-).

N.B. Inverzija polariteta za varenje FLUX (no gas).

#### 4.1.2 KONTROLNA PLOČA STROJA ZA VARENJE (Fig. C)

- 1- ako se pritisne bira se proces varenja MIG-MAG (SINERGIJSKO ili RUČNO), TIG ili MMA
- SINERGIJSKI MIG-MAG**
  - Regulacija snage varenja.
- RUČNI MIG-MAG**
  - Regulacija brzine napajanja žicom.
- TIG:**
  - Regulacija struje za varenje.
- MMA:**
  - Regulacija struje za varenje.
- 2- ako je pritisnut, pristup meniju za postavku procesa varenja MIG-MAG (SINERGIJSKI ili RUČNI).
- SINERGIJSKI MIG-MAG**
  - Regulacija vara (dužina luka)
- RUČNI MIG-MAG**
  - Regulacija vara (napon varenja)
- TIG:**
  - Nije osposobljen.
- MMA:**
  - Nije osposobljen
- 3- LCD zaslon

## 5. POSTAVLJANJE STROJA



**POZOR! IZVRŠITI SVE RADNJE ZA POSTAVLJANJE STROJA I ELEKTRIČNO PRESPAJANJE DOK JE STROJ UGAŠEN I ISKLJUČEN IZ STRUJE.**

## ELEKTRIČNO PRESPAJANJE MORA VRŠITI ISKLUČIVO ISKUSNO ILI KVALIFICIRANO OSOBLJE.

### MONTAŽA (SI. D) (samo izvedba 270A)

Izvaditi stroj za zavarivanje iz ambalaže, izvršiti montažu dijelova koji se nalaze u pakiranju.

### Montaža povratnog kabela-hvataljke SI. D1

### Montaža kabela za zavarivanje i hvataljke za držanje elektrode SL. E

### Montaža kuke za kačenje plamenika (samo izvedbe 180A i 200A) SL. F

## 5.1 SMJEŠTAJ STROJA ZA VARENJE


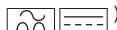
Pronaći mjesto za smještanje stroja za varenje na način da ne postoje zapreke na ulazu i izlazu rashladnog zraka; provjeriti istovremeno da se ne usiše sprovodni prah, korozivne pare, vlaga, itd..

Držati minimalno 250 mm slobodnog prostora oko stroja za varenje.



**POZOR!** Postaviti stroj za varenje na ravnu površinu prikladne nosivosti, kako bi se izbjeglo prevrtanje ili opasno pomicanje stroja.

### 5.2 SPAJANJE NA MREŽU

- Prije bilo kojeg spajanja na električnu mrežu, provjeriti da se podaci na pločici stroja za varenje podudaraju sa naponom i frekvencijom mreže na koju se stroj spaja.
  - Stroj za varenje se mora spajati isključivo na sustav napajanja sa neutralnim sprovodnikom spojenim na uzemljenje.
  - Kako bi se zajamčila zaštita od neizravnog dodira, upotrijebiti diferencijale vrste:
    - vrsta A () za jednofazne strojeve.
    - Vrsta B () za trofazne strojeve.
  - Kako bi se zajamčili uvjeti zakona EN 61000-3-11 (Flicker) savjetuje se spajanje strja za varenje na točke sučelja mreže napajanja koje imaju impedanciju manju od  $Z_{max} = 0.24 \text{ ohm}$ .
  - Stroj za varenje ne spada pod uvjete zakona IEC/EN 61000-3-12.
- Ako se spaja na javnu mrežu napajanja, osoba koja postavlja stroj ili operater odgovorni su za provjeru da se stroj za varenje može spojiti (ako je potrebno konzultirati tvrtku koja isporučuje električnu energiju).

### 5.2.1 Utikač i utičnica

(1~)

Spojiti utikač kabela za napajanje na utičnicu koja ima osigurače ili automatsku sklopku; prikladni terminal uzemljenja mora biti spojen na sprovodnik uzemljenja (žuto-zeleni) sustava napajanja.

(3~)

Priključiti na kabel za napajanje normalizirani utikač (3P + P.E) prikladnog kapaciteta i osposobiti utičnicu sa osiguračima ili automatskim prekidačem; prikladan terminal uzemljenja mora biti priključen na sprovodnik uzemljenja (žuto-zeleno) linije napajanja. U tabeli (TAB.1) su navedene savjetovane vrijednosti u amperima osigurača sa kasnim paljenjem linije na osnovu maksimalne nominalne struje koju isporučuje stroj za varenje i nominalnog napona napajanja.



**POZOR!** Nepoštivanje gorenavedenih pravila onespособljava sigurnosni sustav kojeg je predvidio proizvođač (klasa I) što može dovesti do teških opasnosti za osobe (npr. strujni udar) i stvari (npr. požar).

## 5.3 SPOJEVI KRUGA VARENJA

### 5.3.1 Preporuke



**POZOR! PRIJE VRŠENJA SLIJEDEĆIH SPOJEVA PROVJERITI DA JE STROJ ZA VARENJE UGAŠEN I ISKLUČEN IZ STRUJE.**

U tablici 1 (TAB. 1) navedene su vrijednosti koje se savjetuju za kablove za varenje (u  $\text{mm}^2$ ) ovisno o maksimalnoj vrijednosti struje isporučenoj iz stroja za varenje.

Ujedno:

- Rotirati do kraja spojnik kablova za varenje u brze utičnice (ako su prisutne), kako bi se zajamčio savršen električni dodir; u protivnom dolazi do pregrijavanja spojnika i do njihovog brzog trošenja i gubitka učinkovitosti.
- Upotrijebiti što kraće kablove za varenje.
- Izbjegavati metalne strukture koje nisu dio komada koji se var, u zamjenu za povratni kabel struje za varenje; to bi moglo biti opasno za sigurnost i moglo bi dovesti do nezadovoljavajućih rezultata varenja.

### 5.3.2 SPAJANJE KRUGA ZAVARIVANJA NA NAČIN RADA MIG-MAG

#### 5.3.2.1 Spajanje na plinsku bocu (ako se koristi)

- Plinska boca koja se može postaviti na plohu kolica: maks. 30kg (samo izvedbe 180A i 200A).
- Naviti reduktor pritiska(\*) na ventil plinske boce prethodno postavljajući između prikladni reduktor dostavljen kao dodatna oprema, kada se upotrebljava plin argon ili mješavina argon/ $\text{CO}_2$ .
- Spojiti dovodnu cijev plina na reduktor i stisnuti traku.
- Popustiti prsten za regulaciju reduktora pritiska prije otvaranja ventila plinske boce. (\*) Oprema koja se posebno naručuje ako nije dostavljena sa proizvodom.

#### 5.3.2.2 Spajanje povratnog kabla struje za varenje

Spaja se na komad koji se var ili na metalni stol na koji je naslonjen, što je bliže moguće varu.

### 5.3.2.3 Plamenik

Osposobiti ga za prvo napajanje žicom, skidajući štrcaljku i kontaktnu cjevčicu za lakši izlaz.

#### 5.3.2.4. Zamjena polova (samo izvedbe 180A i 200A)

Fig. B

- Otvoriti vratašca kućišta.
- Varenje MIG/MAG (plin):

- Spojiti kabel plamenika na crveni pritezač (+) (Fig. B-9)
- Spojiti povratni kabel hvataljke na negativnu brzu utičnicu (-) (Fig. B-5)
- Varenje FLUX (bez plina):
- Spojiti kabel plamenika na crni pritezač (-) (Fig. B-10).
- Spojiti povratni kabel hvataljke na pozitivnu brzu utičnicu (+) (Fig. B-4).
- Zatvoriti vratašca kućišta.

## 5.3.3 SPAJANJE KRUGA VARENJA NA NAČIN RADA TIG

### 5.3.3.1 Spajanje na plinsku bocu

- Naviti reduktor pritiska na ventil plinske boce prethodno postavljajući između, ako je potrebno, prikladni reduktor dostavljen kao dodatna oprema.
- Spojiti dovodnu cijev plina na reduktor i stisnuti dostavljenu traku.
- Popustiti prsten za regulaciju reduktora pritiska prije otvaranja ventila plinske boce.
- Otvoriti plinsku bocu i regulirati količinu plina (l/min.) u skladu sa orijentativnim podacima za upotrebu, vidi tablicu (TAB. 5); eventualno podešavanje protoka plina može se vršiti tijekom varenja pomoću prstena reduktora pritiska. Provjeriti da su cijevi i spojnici neoštećeni.



**POZOR!** Na kraju posla uvijek zatvoriti plinsku bocu.

### 5.3.3.2 Spajanje povratnog kabla struje za varenje

Spaja se na komad koji se var ili na metalni stol na koji je naslonjen, što je bliže moguće varu. Ovaj se kabel spaja na pritezač sa simbolom (+) (Fig. B-4).

### 5.3.3.3 Plamenik

Unijeti kabel za napajanje strujom u prikladni brzi pritezač (-) (Fig. B-5). Spojiti plinsku cijev plamenika na plinsku bocu.

## 5.3.4 SPAJANJE KRUGA VARENJA NA NAČIN RADA MMA

Skoro sve obložene elektrode se spajaju na pozitivan pol (+) generatora; iznimno se spajaju na negativan pol (-) elektrode sa kiselim oblogom.

### 5.3.4.1 Spajanje kabela za varenje hvataljke za držanje elektrode

Postaviti na terminal specijalni pritezač koji služi za zatvaranje golog dijela elektrode. Ovaj se kabel spaja na pritezač sa simbolom (+) (Fig. B-4).

### 5.3.4.2 Spajanje povratnog kabla struje za varenje

Spaja se na komad koji se var ili na metalni stol na koji je naslonjen, što je bliže moguće varu. Ovaj se kabel spaja na pritezač sa simbolom (-) (Fig. B-5).

## 5.4 UTOVAR KOTURA SA ŽICOM (SI. G, G1)



**POZOR! PRIJE ZAPOČIMANJA POSTAVLJANJA ŽICE, PROVJERITI DA JE STROJ ZA VARENJE UGAŠEN I ISKLUČEN IZ STRUJE.**

PROVJERITI DA VALJCI ZA VUČU ŽICE, OVOJ ZA VOĐENJE ŽICE I KONTAKTNA CIJEVČICA PLAMENIKA ODGOVARAJU PROMJERU I PRIRODI ŽICE KOJU SE NAMJERAVA UPOTREBLJAVATI I DA SU PRIKLADNO POSTAVLJENI. TIJEKOM UVLAČENJA ŽICE NE SMIJU SE UPOTREBLJAVATI ZAŠTITNE RUKAVICE.

- Otvoriti vratašca kućišta vitla.
- Postaviti kolut žice na vratilo; provjeriti da je mali kolčić za vuču vratila prikladno položen u predviđenu rupu (1a).
- Osloboditi protuvajlak/ke pritiska i udaliti ga/ih od donjeg/donjih valjka (2a).
- Provjeriti da je/su mali valjak/valjci za povlačenje prikladan/dni za upotrijebljenu žicu (2b).
- Osloboditi vrh žice, odrezati nepravilan kraj sa odlučnim rezom, bez troski; okrenuti valjak u smjeru suprotnom smjeru kazaljke na satu i uvući kraj žice unutar ulaza na uređaj za vođenje žice, gurajući je za 50-100mm unutar uređaja za vođenje žice priključka plamenika (2c).
- Ponovno postaviti protuvajlak/ke regulirajući pritisak na srednju vrijednost, provjeriti da je žica ispravno postavljena unutar otvora donjeg valjka (3).
- Ukloniti mlaznik i kontaktnu cjevčicu (4a).
- Priključiti utikač stroja za napajanje u utičnicu mreže napajanja, upaliti stroj za varenje, pritisnuti gumb plamenika ili gumb za napredovanje žice na komandnoj ploči (ako je prisutna) i pričekati da početak žice kroz ovaj za vođenje žice izađe za 10-15cm sa prednje strane plamenika, ispustiti gumb.



**POZOR!** Tijekom ovih operacija žica je pod strujnim naponom i podliježe mehaničkoj snazi; stoga može prouzročiti, bez prikladne zaštite, opasnost od strujnog udara, ozljede i može prouzročiti električne lukove:

- Ne smije se okrenuti otvor plamenika prema dijelovima tijela.
- Ne smije se približiti plamenik bocu.
- Ponovno postaviti na bateriju kontaktnu cjevčicu i mlaznik (4b).
- Provjeriti da je napredovanje žice ispravno; tarirati pritisak valjaka i zaustavljanje vitla na minimalne vrijednosti koje su moguće, provjeravajući da žica ne sklizne unutar otvora i da se prilikom zaustavljanja vuče ne olabave zavojci žice uslijed prevelike inercije koluta.
- Odrezati kraj žice koja izlazi iz mlaznika od 10-15mm.
- Zatvoriti vratašca kućišta vitla.

## 6. VARENJE MIG-MAG: OPIS PROCEDURE

### 6.1 SHORT ARC (KRATKI LUK)

Do taljenja žice i otklaćavanja kapi dolazi uslijed uzastopnih kratkih spojeva vrha žice u taljeni var (do 200 puta u sekundi). Slobodna dužina žice (stick-out) inače je između 5 i 12mm.

#### Uglični i niskolegirani čelici

- Promjer žica koje se mogu koristiti: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm samo izvedba 270A)
- Plin koji se može koristiti:  $\text{CO}_2$  ili smjese Ar/ $\text{CO}_2$

#### Nehrdajući čelici

- Promjer žica koje se mogu koristiti: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm samo izvedba od 270A)
- Plin koji se može koristiti: smjese Ar/ $\text{O}_2$  ili Ar/ $\text{CO}_2$  (1-2%)

#### Aluminij i CuSi/CuAl

- Promjer žica koje se mogu koristiti: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm samo izvedba od 270A)
- Plin koji se može koristiti: Ar

#### Animirana žica (samo izvedbe 180A i 200A)


- Promjer žica koje se mogu koristiti: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Plin koji se može koristiti: Nema

## 6.2 ZAŠTITNI PLIN

Protok zaštitnog plina mora biti 8-14 l/min.

## 7. NAČIN RADA MIG-MAG




### 7.1 SINERGIJSKI način rada

Kada korisnik definira parametre kao npr. materijal, promjer žice , vrsta plina , stroj za varenje se automatski postavlja u optimalnim uvjetima rada koje određuju različite memorizirane sinergijske krivulje. Korisnik mora samo odabrati debljinu materijala da počinje sa varenjem (OneTouch Technology).

#### 7.1.1 LCD zaslon kod SINERGIJSKOG načina rada (Fig. H)

Napomena: sve vrijednosti koje se mogu očitati i odabrati ovise o odabranoj vrsti varenja.

1- Sinergijski način rada 

- Materijal koji se vari. Dostupne vrste: Fe (čelik), SS (nehrđajući čelik), Al (aluminij), CuSi/CuAl (pocinčani limovi – varenje/brazdanje), Flux (animirana žica – varenje BEZ PLINA);
- Promjer žice koja se upotrebljava. Dostupne vrijednosti: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 – 1.2 mm;
- Preporučeni zaštitni plin. Dostupne vrste: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- Debljina materijala koji se vari. Dostupne vrijednosti od 0 do 5 mm;
- Grafički pokazatelj debljine materijala;
- Grafički pokazatelj oblika vara;
- Vrijednosti kod varenja: brzina napajanja žicom; napon za varenje; struja za varenje;
- ATC (Advanced Thermal Control).


#### 7.1.2 Postavka parametara

Za pristup meniju regulacije parametara pritisnuti ručicu (Fig. C-2) na barem 1 sekundu i otpustiti je:

- odabir materijala (Fig. H-2 materijal treperi)
  - rotirati ručicu (Fig. C-2) za odabiranje željenog materijala i potvrditi pritiskom i otpuštanjem iste;
- odabir promjera žice (Fig. H-3 promjer žice treperi)
  - rotirati ručicu (Fig. C-2) za odabiranje željenog promjera žice i potvrditi pritiskom i otpuštanjem iste;
- odabir plina (Fig. H-4 vrsta plina treperi)
  - rotirati ručicu (Fig. C-2) ili odabrati predloženi plin i potvrditi pritiskom i otpuštanjem ručice; to omogućava izlazak iz menija za postavku parametara i očitavanje prethodno postavljenih parametara na zaslonu.


Nakon što se sa ručicom (Fig. C-1) odredi debljina materijala (Fig. H-5) moguće je započeti sa varenjem.

#### 7.1.3 Regulacija oblika vara


Regulacija oblika vara vrši se pomoću ručice (Fig. C-2) koja regulira dužinu luka stoga određuje veći ili manji doprinos temperature kod varenja. Vrijednosti regulacije su između -9 + 0 + 9; u većini slučajeva sa ručicom na središnjem položaju (0, ) postiže se optimalna osnovna postavka (vrijednost se

očitava na LCD zaslonu sa lijeve strane grafičkog simbola vara i nestaje nakon prethodno određenog vremena).

Djelovanjem na ručicu (Fig. C-2), grafički prikaz na zaslonu oblika varenja mijenja se prikazujući više konveksni, plosnati ili konkavni rezultat.

**Konveksni oblik.**  Ukazuje na slabi termički doprinos stoga je varenje "hladno",

sa slabom penetracijom; rotirati ručicu u smjeru kazaljke na satu za povećanje termičkog doprinosa i za varenje sa boljim taljenjem.

**Konkavni oblik.**  Ukazuje na pretjeran termički doprinos stoga je varenje pre

„toplo“, sa pretjeranom penetracijom; rotirati ručicu u smjeru suprotnom smjeru kazaljke na satu za dobivanje slabijeg taljenja.

#### 7.1.4 Način rada ATC (Advanced Thermal Control)

Automatski se aktivira kada je postavljen sloj isti ili manji od 1.5 mm.

Opis: posebna trenutna kontrola luka varenja i visoka brzina korekcije parametara, svode na minimum najviše točke struje koje su karakteristične za način prijenosa Short Arc u korist smanjenog termičkog doprinosa na komad koji se vari. S jedne strane rezultat je manja deformacija materijala, a sa druge strane tečan i precizan prijenos dodatnog materijala i stvaranje spojnog vara koji se lako oblikuje.





##### **Prednosti:**

- iznimno lako varenje tankih slojeva;
- manja deformacija materijala;
- stabilnost luka i pri niskim vrijednostima struje;
- brzo i precizno točkasto varenje;
- olakšano spajanje limova koji su međusobno udaljeni.

### 7.2 RUČNI način rada

Operator može personalizirati sve parametre varenja.

#### 7.2.1 LCD zaslon kod RUČNOG načina rada (Fig. I)

- RUČNI način rada 
- Vrijednosti kod varenja: brzina napajanja žicom; napon varenja; struja varenja.

#### 7.2.2 Postavka parametara

Kod ručnog načina rada, brzina napajanja žicom i napon varenja reguliraju se posebno. Ručica (Fig. C-1) regulira brzinu žice, ručica (Fig C-2) regulira napon varenja (koji određuje snagu varenja i utječe na oblik vara). Struja varenja očitava se na zaslonu (Fig. I-2) samo tijekom varenja.

## 8. UPRAVLJANJE TIPKOM PLAMENIKA

### 8.1 Način upravljanja tipkom plamenika

Moguće je postaviti 3 različita načina upravljanja tipkom plamenika, koji vrijede za sinergijski i ručni način rada:

### Točkasti način rada (Fig. L-5)

Omogućava vršenje točkastog varenja MIG/MAG sa nadzorom trajanja varenja (regulacija: OFF isključeno; 0.1 + 5 sec. uključeno).

#### Način 2T (Fig. L-6)

Varenje počinje sa pritiskom tipke plamenika i završava kada se tipka otpusti.

#### Način 4T (Fig. L-6)

Varenje počinje pritiskom i otpuštanjem tipke plamenika i završava samo kada se tipka plamenika još jednom pritisne i otpusti. Takav način rada koristan je za dugo varenje.

## 8.2 Postavka načina upravljanja tipkom plamenika

Za pristup meniju za regulaciju parametara pritisnuti ručicu (Fig. C-2) na barem 3 sekunde i otpustiti istu:

- Regulacija vremena točkastog varenja (Fig. L-5 treperi). Rotirati ručicu (Fig. C-2) za odabir željenog vremena ili odabrati "OFF" za onesposobljavanje funkcije; potvrditi pritiskom i otpuštanjem ručice. Ako je vrijeme točkastog varenja postavljeno na vrijednost između 0.1 - 5sec. Nije moguće odabrati način rada "2T/4T"; u ovom slučaju pritiskom na ručicu izlazi se iz menija.
- Odabrati 2T ili 4T (Fig. L-6 treperi i natpis "2T" ili "4T" na Fig. L-7). Može se odabrati način rada 2T ili 4T samo ako je vrijeme točkastog varenja postavljeno na "OFF". Rotirati ručicu i odabrati željeni način rada zatim potvrditi pritiskom na istu za izlazak iz menija.

## 9. NAPREDNE POSTAVKE

### 9.1 Podesivi napredni parametri

Moguće je postaviti prema vlastitim potrebama kako u sinergijskom tako i ručnom režimu rada sljedeće parametre zavarivanja:

#### Rampa za dizanje žice (Sl. L-1)

Omogućava postavku rampe za polazak žice da se izbjegne moguće početno nagomilavanje u šavu zavarivanja. Podešavanje od 20 do 100 (polazak u % od brzine kretanja).

#### Elektronička reaktancija (Sl. L-2)

Omogućava postavku dinamike zavarivanja ovisno o tipu materijala i korištenog plina.

##### **Za izvedbe 180A i 200A:**

- Regulacija od 0 (stroj s malom reaktancijom) do 5 (stroj s velikom reaktancijom).

##### **Za izvedbu od 270A:**

- Ručni režim: regulacija od 0 (stroj s malom reaktancijom) do 100 (stroj s velikom reaktancijom).

- Sinergijski režim rada: korekcija elektroničke reaktancije glede postavljene vrijednosti (od -50% do +50%).

#### Paljenje žice po zaustavljanju zavarivanja (bum back) (Sl. L-3)

Omogućava regulaciju vremena gorenja žice po završetku zavarivanja i tako optimira krajnje rezanje iste radi olakšavanja ponovnog započinjanja zavarivanja.

##### **Za izvedbe 180A i 200A:**

- Regulacija od 0 do 200 (mS).

##### **Za izvedbu od 270A:**

- Ručni režim regulacija od 0 do 200 (mS).

- Sinergijski režim rada: korekcija bun-back vremena glede postavljene vrijednosti (od -10% do +10%).

#### Post plin (Sl. L-4)

Omogućava regulaciju vremena izlaska zaštitnog plina na kraju zavarivanja (regulacija 0+5 sekundi). Ovakva regulacija jamči zaštitu zavarivanja i hlađenje plamenika.

## 9.2 Postavka naprednih parametara

Da biste pristupili izborniku za regulaciju naprednih parametara pritisnite istovremeno ručice (Sl. C-1) (Sl. C-2) na najmanje od 1 minut i pustite ih. Svaki parametar možete postaviti na željenu vrijednost okretanjem/pritiskom na ručicu (Sl. C-2) (vrijednost prikazana u (Sl. L-7)) sve dok ne izadete iz izbornika.

## 10. VARENJE TIG DC: OPIS PROCEDURE

### 10.1 OPĆI PRINCIPI

Varene TIG DC je prikladno za sve vrste čelika na bazi ugljika, nisko legiranog i visoko legiranog i teške metale kao bakar, nikel, titanij i njihove legure (Fig. M). Za varenje TIG DC sa elektrodom na polu (-) obično se upotrebljava sa 2% cerija (sivo obojena traka). Potrebno je našiljiti aksijalno elektrodu od volframa brusilicom, vidi FIG. N, pazi da je vrh savršeno koncentričan kako bi se izbjegle devijacije luka. Važno je da se brušenje vrši u smjeru dužine elektrode. Navedenu je radnju potrebno povremeno ponoviti ovisno o upotrebi i trošenju elektrode ili kada je ista nehotično kontaminirana, oksidirana ili neispravno upotrijebljena. Za dobro varenje neophodno je upotrijebiti točan promjer elektrode sa točnom strujom, vidi tablicu (TAB. 5). Obično elektroda mora viriti iz keramičke štrcaljke 2-3 mm, a može dostići i 8 mm za varenje pod uglom. Varenje se postiže taljenjem dvaju kraja vara. Za tanke slojeve prikladno pripremljene (do oko 1 mm) nije potreban dodatni materijal (Fig. O). Za deblje slojeve potrebni su štapići istog sastava kao i osnovni materijal i sa odgovarajućim promjerom, prikladno pripremajući krajeve (Fig. P). Za postizanje dobrog varenja potrebno je da komadi budu čisti i bez znakova oksidacije, ulja, masti, rastvornog sredstva, itd.


### 10.2 PROCEDURA (PALJENJE LIFT)


- Regulirati struju za varenje na željenu vrijednost putem ručice C-1;
- Regulirati struju tijekom varenja ovisno o realnom potrebnom termičkom doprinosu.
- Provjeriti ispravnii protok plina.
  - Paljenje električnog luka se vrši dodirom i udaljivanjem elektrode od volframa sa komada koji se vari. Takav način paljenja prouzrokuje manje električnih smetnji i smanjuje na minimum troske volframa i trošenje elektrode.
  - Prisloniti vrh elektrode na komad laganim pritiskom.
  - Odmah podići elektrodu 2-3 mm postizući tako paljenje luka.
    - U početku stroj za varenje isporučuje smanjenu struju. Nakon nekoliko trenutaka isporučuje se postavljena struja za varenje.
  - Za prekidanje varenja brzo podići elektrodu sa komada.

### 10.3 LCD ZASLON NA NAČIN RADA TIG (Fig. C)

-  Način rada TIG;

- Vrijednosti za varenje:

 napon za varenje;

 struja za varenje.

## 11. VARENJE MMA: OPIS PROCEDURE

### 11.1 OPĆI PRINCIPI

- Neophodno je slijediti upute proizvođača navedene na pakiranju elektroda koje se upotrebljavaju, koje ukazuju na ispravni polaritet elektrode i odgovarajuću optimalnu vrijednost struje.
- Struja za varenje se regulira ovisno o promjeru upotrebene elektrode i o vrsti vara kojeg se želi postići; indikativne vrijednosti struje koje se mogu upotrebljavati za razne promjere su sljedeće:

Ø Elektroda (mm)	Struja za varenje (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Imajte na umu da kod istog promjera elektrode, visoke vrijednosti struje upotrebljavaju se za varenje na ravnoj plohi, dok za varenje u okomitom položaju ili iznad glave moraju se upotrebljavati niže vrijednosti struje.
- Mehaničke osobine vara određene su, osim intenzitetom odabrane vrijednosti struje, drugim parametrima varenja kao na primjer dužinom luka, brzinom i položajem varenja, promjerom i kvalitetom elektroda (za ispravno očuvanje elektroda iste treba pohraniti na suho mjesto, zaštićene prikladnim pakiranjima ili posudama).



#### POZOR:


Ovisno o marci, vrsti i debljini obloge elektroda, mogu se registrirati nestabilnosti luka koje su prouzrokovane sastavom elektrode.


### 11.2 Postupak


- Držeći masku PRED LICEM, trljati vrh elektrode na komad koji se vari, pokretom kao da se pali šibica; to je najispravniji način za paljenje luka.
- POZOR: NE TAPKATI elektrodom na komad koji se vari, moglo bi doći do oštećenja obloge otežavajući paljenje luka.
- Kada se upali luk, nastojati održavati udaljenost od komada koji se vari koja odgovara promjeru upotrebene elektrode i održavati navedenu udaljenost konstantno što je više moguće tijekom varenja; zapamtite da nagib elektrode u smjeru napredovanja varenja mora biti na oko 20-30 stupnjeva.
- Na kraju vara, povući vrh elektrode lagano prema natrag u odnosu na pravac napredovanja, iznad kratera varenja za ispunjenje, zatim brzo podići elektrodu sa metalne kupke kako bi se ugasio luk (Izgled vara - FIG. Q).

### 11.3 LCD ZASLON NA NAČIN RADA MMA (Fig. C)

- Način rada MMA;

- Vrijednosti za varenje:  
 napon za varenje;

-  struja za varenje;

-  savjetovani promjer elektrode.

### 12. RESETIRANJE TVORNIČKIH POSTAVKI

Moguće je vratiti stroj za varenje na tvornički postavljene vrijednosti držeći pritisnutim dvije ručice (Fig.C-1) i (Fig.C-2) tijekom paljenja stroja.

### 13. DOJAVA ALARMA

Stroj se automatski ponovno osposobljava kada se ukloni razlog zbog kojeg se uključio alarm.

Poruke alarma koje se mogu pojaviti na zaslonu:

#### Za izvedbe 180A i 200A:

- "🔥": Intervencija toplinske zaštite aparata za zavarivanje. Rad se prekida sve dok se aparat dovoljno ne ohladi.
- ALL 001: intervencija radi zaštite od prevelikog/premalog napona. Provjerite napon napajanja
- ALL 002: intervencija radi zaštite od kratkog spoja između plamenika i mase. Provjerite da nema kratkog spoja u krugu zavarivanja.
- ALL 003: intervencija radi zaštite od prevelike struje u krugu zavarivanja. Provjerite da brzina vuče odnosno struja zavarivanja nisu suviše visoke.

Prilikom gašenja aparata za zavarivanje može doći na nekoliko sekundi do signalizacije alarma ALL 001.

#### Za izvedbu od 270A:

- ALL 001 i "🔥": Intervencija primarne toplinske zaštite aparata za zavarivanje. Rad se prekida sve dok se aparat dovoljno ne ohladi.
- ALL 002 i "🔥": Intervencija sekundarne toplinske zaštite aparata za zavarivanje. Rad se prekida sve dok se aparat dovoljno ne ohladi.
- ALL 003: intervencija radi zaštite od prevelikog napona. Provjerite napon napajanja.
- ALL 004: intervencija radi zaštite od premalog napona. Provjerite napon napajanja.
- ALL 010: intervencija radi zaštite od prevelike struje u krugu zavarivanja. Provjerite da brzina vuče odnosno struja zavarivanja nisu suviše visoke.
- ALL 011: intervencija radi zaštite od kratkog spoja između plamenika i mase. Provjerite da nema kratkog spoja u krugu zavarivanja.
- ALL 013: intervencija zbog toga što nema interne komunikacije. Ako alarm potraje, pozovite ovlašteni servis.
- ALL 018: intervencija zbog alarma pomoćnog napona. Ako alarm potraje, pozovite ovlašteni servis.

Prilikom gašenja aparata za zavarivanje može doći na nekoliko sekundi do signalizacije alarma ALL 004.

## 14. SERVISIRANJE



**POZOR! PRIJE ZAPOČIMANJA RADOVA SERVISIRANJA, POTREBNO JE PROVJERITI DA JE STROJ ZA VARENJE UGAŠEN I ISKLJUČEN IZ STRUJNE MREŽE.**

### 14.1 REDOVNO SERVISIRANJE

**RADOVE REDOVNOG SERVISIRANJA MOŽE IZVRŠITI OPERATER.**

#### 14.1.1 PLAMENIK

- Izbjegavati da se plamenik i njen kabel naslanja na tople dijelove; to bi prouzročilo taljenje izolacijskih materijala i oštetilo bateriju.
- Povremeno provjeriti nepropusnost cijevi i plinskih priključaka.
- Pažljivo spojiti hvataljku za držanje elektrode, osovinu za držanje hvataljke sa odabranim promjerom elektrode kako bi se izbjeglo pregrijavanje, neispravna difuzija plina i neispravan rad.
- Provjeriti, prije svake upotrebe, stanje trošenosti i ispravnost postavljanja krajnjih dijelova plamenik: prskalice, elektrode, hvataljke za držanje elektrode, difuzora plina.

#### 14.1.2 Uređaj za napajanje žicom

- Često provjeravati stanje istrošenosti valjaka za povlačenje žice, povremeno ukloniti metalnu prašinu koja se položila na područje vuče žice (valjci i vodiči žice na ulazu i izlazu).

### 14.2 IZVANREDNO SERVISIRANJE

**RADNJE IZVANREDNOG SERVISIRANJA MOŽE VRŠITI ISKLJUČIVO ISKUSNO ILI KVALIFICIRANO OSOBLJE ELEKTRO-MEHANIČKE STRUKE, POŠTIVAJUĆI TEHNIČKU NORMU IEC/EN 60974-4.**



**POZOR! PRIJE UKLANJANJA OKLOPA STROJA ZA VARENJE I POČIMANJA RADOVA U UNUTARNJEM DIJELU STROJA POTREBNO JE PROVJERITI DA JE STROJ UGAŠEN I ISKLJUČEN IZ STRUJNE MREŽE.**

Eventualne provjere izvršene pod naponom unutar stroja za varenje mogu prouzročiti teški strujni udar uslijed izravnog dodira sa dijelovima pod naponom i/ili ozljede prouzročene uslijed izravnog dodira sa dijelovima u pokretu.

- Potrebno je povremeno i u svakom slučaju često, ovisno o upotrebi i prašnjavosti prostora, provjeriti unutrašnjost stroja i ukloniti prašinu koja se položila na transformator, putem mlaza suhog komprimiranog zraka (max 10 bara).
- Izbjegavati da se uperi mlaz komprimiranog zraka prema elektroničkim komponentama; eventualno ih očistiti vrlo mekanom četkom ili prikladnim rastvorom sredstava.
- Tom prilikom potrebno je i provjeriti da su električni priključci prikladno zategnuti i da su kablovi prikladno izolirani.
- Nakon tih provjera potrebno je ponovno postaviti oklop stroja, jako zatežući vijke.
- Potrebno je apsolutno izbjegavati varenje sa otvorenim strojem za varenje.
- Nakon servisiranja ili popravljivanja, ponovno osposobiti spojeve i kablove kao što su bili u početku, pazite da isti ne dođu u dodir sa dijelovima u pokretu ili sa dijelovima koji mogu postići visoku temperaturu. Spojiti trakom sve sprovodnike kao što su bili prije, pazite da su spojevi primarnog transformatora pod visokim naponom odvojeni od spojeva sekundarnih transformatora pod niskim naponom.
- Upotrijebiti sve originalne rondelje i vijke za zatvaranje kućišta.

### 15. POTRAGA ZA KVAROVIMA

U SLUČAJU NEISPRAVNOG RADA, I PRIJE VRŠENJA SISTEMATSKIH PROVJERA ILI PRIJE OBRACANJA VAŠEM CENRU ZA SERVISIRANJE, PROVJERITI:

- Da je sa općem sklopom na "ON", odgovarajuća lampa uključena; u protivnom nepravilnost se nalazi inače u liniji napajanja (kablovi, utikač i/ili utičnica, osigurači, itd.).
- Da nema alarma koji ukazuje na pregrijavanje, nedovoljni napon ili prekomjerni napon ili kratki spoj.
- Provjeriti da se poštvao odnos nominalnog prekidanja; u slučaju uključanja termostatske zaštite pričekati prirodno hlađenje stroja, provjeriti funkcionalnost ventilatora.
- Provjeriti napon linije: ako je vrijednost previsoka ili preniska stroj ostaje blokiran.
- Provjeriti da nema kratkih spojeva na izlazu stroja: u tom slučaju ukloniti nepravilnosti.
- Da su priključci kruga varenja izvršeni ispravno, a posebno da je hvataljka kabela uzemljenja stvarno povezana sa dijelom i bez prisutnosti izolacijskih materijala (npr. boje).
- Da je upotrebljen zaštitni plin ispravan i u ispravnoj količini.

1. BENDRI SAUGUMO REIKALAVIMAI LANKINIAM SUVIRINIMUI.....	psl. 112	7. MIG-MAG DARBO REŽIMAI .....	psl. 115
2. ĮVADAS IR BENDRAS APRAŠYMAS .....	113	7.1 Darbas SINERGINIAME režime .....	115
2.1 PAGRINDINĖ CHARAKTERISTIKOS .....	113	7.1.1 LCD ekranas SINERGINIAME režime (H pav.).....	115
2.2 SERIJINIAI PRIEDAI .....	113	7.1.2 Parametų nustatymas .....	115
2.3 UŽSAKOMI PRIEDAI .....	113	7.1.3 Suvirinimo siūlės formos reguliavimas .....	115
3. TECHNINIAI DUOMENYS .....	113	7.1.4 Režimas ATC (Advanced Thermal Control).....	115
3.1 DUOMENŲ LENTELĖ .....	113	7.2 Darbas RANKINIAME režime .....	115
3.2 KITI TECHNINIAI DUOMENYS.....	113	7.2.1 LCD ekranas RANKINIAME režime (I pav.) .....	115
4. SUVIRINIMO APARATO APRAŠYMAS .....	113	7.2.2 Parametų nustatymas .....	115
4.1 VALDYMO ĮTAISAI, REGULIAVIMAS IR SUJUNGIMAS .....	113	8. DEGIKLIO MYGTUKO VALDYMAS.....	115
4.1.1 SUVIRINIMO APARATAS (B, B1 pav.).....	113	8.1 Degiklio mygtuko valdymo režimai .....	115
4.1.2 SUVIRINIMO APARATO VALDYMO SKYDAS (C Pav.).....	113	8.2 Degiklio mygtuko valdymo režimų nustatymas.....	115
5. ĮRENGIMAS .....	114	9. AUKŠTESNIOJO LYGIO NUSTATYMAI .....	115
5.1 SUVIRINIMO APARATO PASTATYMAS .....	114	9.1 Reguluojami aukštesniojo lygio parametrai .....	115
5.2 PRIJUNGIMAS PRIE TINKLO.....	114	9.2 Aukštesniojo lygio parametų nustatymas .....	115
5.2.1 Kištukas ir lizdas.....	114	10. TIG DC SUVIRINIMAS: PROCESO APRAŠYMAS.....	115
5.3 SUVIRINIMO GRANDINĖS SUJUNGIMAI.....	114	10.1 BENDRIEJI PRINCIPAI .....	115
5.3.1 Patarimai .....	114	10.2 PROCESAS (LIFT UŽDEGIMAS).....	116
5.3.2 SUVIRINIMO GRANDINĖS SUJUNGIMAI MIG-MAG REŽIME.....	114	10.3 LCD EKRANAS TIG REŽIME (C pav.).....	116
5.3.2.1 Prijungimas prie dujų baliono (jei naudojamas).....	114	11. MMA SUVIRINIMAS: PROCESO APRAŠYMAS.....	116
5.3.2.2 Suvirinimo srovės atgalinio kabelio prijungimas.....	114	11.1 BENDRIEJI PRINCIPAI .....	116
5.3.2.3 Degiklis.....	114	11.2 Procesas.....	116
5.3.2.4 Poliškumo sukeitimas (tik 180A ir 200A versijoms).....	114	11.3 LCD EKRANAS MMA REŽIME (C pav.).....	116
5.3.3 SUVIRINIMO GRANDINĖS SUJUNGIMAI TIG REŽIME.....	114	12. GAMYKLINIŲ NUSTATYMŲ ATSTATYMAS.....	116
5.3.3.1 Prijungimas prie dujų baliono .....	114	13. AVARINĖS BŪSENOS PRANEŠIMAI .....	116
5.3.3.2 Suvirinimo srovės atgalinio kabelio prijungimas.....	114	14. PRIEŽIŪRA .....	116
5.3.3.3 Degiklis.....	114	14.1 NUOLATINĖ PRIEŽIŪRA .....	116
5.3.4 SUVIRINIMO GRANDINĖS SUJUNGIMAI MMA REŽIME.....	114	14.1.1 DEGIKLIO PRIEŽIŪRA .....	116
5.3.4.1 Suvirinimo kabelio elektrodų laikiklio sujungimas .....	114	14.1.2 Vielos padaviklis.....	116
5.3.4.2 Suvirinimo srovės atgalinio kabelio prijungimas.....	114	14.2 SPECIALIOJI TECHNINĖ PRIEŽIŪRA.....	116
5.4 VIELOS RITĖS ĮKROVIMAS (G, G1 pav.).....	114	15. GEDIMŲ PAIEŠKA.....	116
6. MIG-MAG SUVIRINIMAS: PROCESO APRAŠYMAS.....	114		
6.1 SHORT ARC (TRUMPAS LANKAS).....	114		
6.2 APSAUGINĖS DUJOS .....	115		

VIELINIS SUVIRINIMO APARATAS LANKINIAM MIG-MAG IR FLUX, TIG, MMA SUVIRINIMUI, SKIRTAS PROFESIONALIAM IR PRAMONINIAM NAUDOJIMUI.

Pastaba: Tekste toliau bus naudojamas terminas „suvirinimo aparatas“.

#### 1. BENDRI SAUGUMO REIKALAVIMAI LANKINIAM SUVIRINIMUI

Operatorius turi būti pakankamai susipažinęs su saugiu suvirinimo aparato naudojimu ir informuotas apie riziką, susijusią su lankinio suvirinimo darbais, taip pat apie atitinkamas apsaugos priemones ir veiksmus avarinių situacijų atveju.

(Remtis ir standartu "EN 60974-9: Lankinio suvirinimo įrenginiai. 9 dalis: Įrengimas ir naudojimas").



- Vengti tiesioginio kontakto su suvirinimo kontūru; generatoriaus tiekiami tuščios eigos įtampa tam tikromis sąlygomis gali būti pavojinga.
- Suvirinimo laidų sujungimas, patikrinimo ir remonto darbai turi būti atliekami išjungus suvirinimo aparatą ir jį atjungus nuo maitinimo tinklo.
- Išjungti suvirinimo aparatą ir atjungti nuo maitinimo tinklo prieš keičiant nusidėvėjusias degiklio dalis.
- Elektros instaliacija turi būti atliekama laikantis galiojančių darbo saugos reikalavimų ir įstatymų.
- Suvirinimo aparatas turi būti prijungtas prie maitinimo sistemos tik neutraliu laidu su žeminiu.
- Įsitikinti, kad kištukas yra taisyklingai įkištas į žemintą lizdą.
- Nenaudoti suvirinimo aparato drėgnose arba šlapiose vietose ar lyjant lietu.
- Nenaudoti laidų su pažeista izoliacija arba blogu kontaktu sujungimo vietose.



- Nevirinti ant taros, indų arba vamzdžių, kuriuose yra, arba buvo laikomi degūs skysčiai arba dujos.
- Vengti atlikti darbus ant medžiagų, kurios buvo valytos chloruotais tirpikliais, taip pat nedirbti netoliese minėtų medžiagų.
- Neatlikinėti suvirinimo darbų ant indų, kuriuose yra aukštas slėgis.
- Pašalinti iš darbo vietos visas degias medžiagas (pavyzdžiui, medieną, popierius, skudurus, ir t. t.).
- Užtikrinti tinkamą ventilaciją arba naudoti įrangą, skirtą suvirinimo metu šalia lanko susidarantiems dūmams pašalinti; būtina sistemingai vertinti suvirinimo dūmų kiekio limitus, priklausomai nuo dūmų sudėties, koncentracijos ir jų išsilaikymo trukmės.
- Laikyti balioną atokiau nuo šilumos šaltinių, tame tarpe ir saulės spindulių (jei naudojama).



- Pritaikyti tinkamą elektros izoliaciją degiklio, apdirbamo gaminio bei kitų galimų žemintų metalinių detalių, esančių darbo priegose (pasiekiamų), atpvilgiu.
- Tai paprastai pasiekama dėvint šiam darbui skirtas apsaugines pirštines, avalynę, galvos apdangalą ir kitą darbinę aprangą, bei naudojant izoliacines plokštes ar specialius paklotus.
- Visada apsaugoti akis specialiais filtrais, atitinkančiais UNI EN 169 arba UNI EN 379 standartus, jie turi būti įmontuoti UNI EN 175 standartą atitinkančiose kaukėse arba šalmuose.
- Dėvėti specialią nedegią apsauginę aprangą (atitinkančią standarto UNI EN 11611 reikalavimus) bei suvirintojo pirštines (atitinkančias standarto UNI EN 12477 reikalavimus), tokiu būdu bus išvengiama ultravioletinių ir

infraraudonųjų spindulių, kuriuos sąlygoja lankas, poveikio epidermiui; apsauga turi būti išplėsta neatspindinčių ekranų arba užuolaidų pagalba ir kitiems asmenims, kurie yra lanko priegose.

- Triukšmingumas: Jeigu dėl ypatingai intensyvių suvirinimo operacijų pasireiškia lygus arba didesnis nei 85 dB(A) poveikio darbo vietoje lygis (LEPd), būtina naudoti atitinkamas individualios saugos priemones (1 lent.).



- Suvirinimo srovės praėjimas iššaukia elektromagnetinių laukų susidarymą (EMF) aplink suvirinimo kontūrą.

Elektromagnetiniai laukai gali turėti įtakos kai kuriai medicininei įrangai (pvz. širdies stimulatoriams, respiratoriams, metaliniams protezams ir t.t.).

Turi būti imamas deramų apsaugos priemonių siekiant apsaugoti asmenis, vartojančius tokią įrangą. Pavyzdžiui, uždrausti įeiti į suvirinimo aparato eksploatavimo zoną.

Šis suvirinimo aparatas atitinka visus techninius standartus produktams, skirtiems išskirtinai profesionaliam naudojimui ir darbui pramoninėje aplinkoje. Buitinėje aplinkoje nėra garantuojamos elektromagnetinių laukų poveikio asmenims nustatytos apšvitinimo ribos.

Siekdamas sumažinti elektromagnetinio lauko poveikį, operatorius privalo atlikti tokias procedūras:

- Pritvirtinti kartu ir kaip galima arčiau abu suvirinimo laidus.
- Laikyti galvą ir liemenį kaip galima toliau nuo suvirinimo kontūro.
- Niekada nevytioti suvirinimo laidų aplink savo kūną.
- Neatlikinėti suvirinimo darbų, kai kūnas yra suvirinimo kontūre. Laikyti abu laidus toje pačioje kūno pusėje.
- Sujungti atgalinį suvirinimo srovės laidą su virinamu gaminiu kaip galima arčiau prie atliekamos siūlės.
- Atliekant suvirinimo darbus negalima būti prie suvirinimo aparato, ant jo sėdėti, ar jį remtis (minimalus atstumas: 50cm).
- Nepalikti netoli suvirinimo kontūro metalinių magnetinių daiktų.
- Minimalus atstumas d=20cm (Pav. R).



- A klasės įranga:

Šis suvirinimo aparatas atitinka visus techninių standartų reikalavimus, keliamus produktams, skirtiems išskirtinai profesionaliam naudojimui ir darbui pramoninėje aplinkoje. Negarantuojamas elektromagnetinis suderinamumas buitinėse patalpose arba vietose, kur įranga yra tiesiogiai prijungta prie žemos įtampos maitinimo tinklo, skirta būtinoms reikmėms.



PAPILDOMOS ATSARGUMO PRIEMONĖS

- SUVIRINIMO OPERACIJOS:
  - Aplinkoje su padidinta elektros smūgio rizika;
  - Uždarose patalpose;
  - Esant degioms ar sprogstamoms medžiagoms.
- TURI BŪTI iš anksto įvertintos "Igalotojo specialisto" ir visada atliekamos dalyvaujant kitiems asmenims, pasirengusiems intervencijai avarijos atveju.
- PRIVALOMA pritaikyti technines apsaugos priemones, aprašytas standarto "EN 60974-9: Lankinio suvirinimo įrenginiai. 9 dalis: Įrengimas ir naudojimas" 7.10; A.8; A.10 skyriuose.
- Suvirinimas TURI būti draudžiamas, kai suvirinimo aparatą arba vielos tiekimo



mechanizmą laiko operatorius (pav., už diržų).

- TURI BŪTI draudžiama atlikti suvirinimo darbus, jei operatorius yra pakeltas aukščiau žemės, išskyrus atvejus, kai naudojamos apsauginės pakylės.
- ĮTAMPA TARP ELEKTRODŲ LAIKIKLIŲ ARBA DEGKLIŲ: virinant vieną gaminį keliais suvirinimo aparatais arba su kelis gaminius, sujungtus elektra, tarp skirtingų elektrodų laikiklių arba degiklių gali susidaryti pavojinga tuščios eigos įtampų suma, kurios dydis gali du kartus viršyti leistinas ribas. Reikia, kad patyręs koordinatorių atliktų instrumentinį matavimą, siekdamas nustatyti, ar yra pavojus ir ar galima pritaikyti tinkamas apsaugos priemonės, kaip nurodoma standarto "EN 60974-9: Lankinio suvirinimo įrenginiai. 9 dalis: Įrengimas ir naudojimas" 7.9 skyriuje.



#### KITI PAVOJAI

- **APVIRTIMAS:** pastatyti suvirinimo aparatą ant horizontalaus paviršiaus, pritaikyto atitinkamo svorio išlaikymui; priešingu atveju (pavyzdžiui, esant nelygiai ar nevienalytei grindų dangai, ir t.t.) suvirinimo aparatas gali apvirsti.
- **NETINKAMAS NAUDOJIMAS:** suvirinimo aparatą pavojinga naudoti bet kokiems darbams, kitokiems nei numatyta (pvz. atitirpdyti užšalusius vandentiekio vamzdžius).
- **NETINKAMAS NAUDOJIMAS:** pavojinga, kai suvirinimo aparatą tuo pat metu naudoja daugiau nei vienas operatorius.
- **SUVIRINIMO APARATO PERKĖLIMAS:** visada aprūpinti dujų balioną (jei jis naudojamas) atitinkamomis priemonėmis, kurios užkirstų kelią atsitiktiniam jo nukritimui.
- Draudžiama naudoti rankeną kaip priemonę suvirinimo aparato sustabdymui.



Prieš pajungiant suvirinimo aparatą prie maitinimo tinklo, įsitikinti, kad apsaugos įrenginiai ir judančios suvirinimo aparato dangos ir vielos padaviklio dalys yra tinkamoje pozicijoje.



**DĖMESIO!** Bet kokie fiziniai darbai susiję vielos padaviklio judančiomis dalimis, pavyzdžiui:

- Volų ir/ar vielos nukreiptuvo pakeitimas;
- Vielos įterpimas į volus;
- Vielos ritės pakrovimas;
- Volų, pavarų ir po jais esančių paviršių valymas;
- Pavarų sutepimas.

**TURI BŪTI VYKDOMI TIK IŠJUNGUS SUVIRINIMO APARATĄ IR JĮ ATJUNGUS NUO MAITINIMO TINKLO.**

## 2. ĮVADAS IR BENDRAS APRAŠYMAS

Šis suvirinimo aparatas yra energijos šaltinis lankiniam suvirinimui, ypač tinkamas anglinių ar silpnai legiruotų metalų MAG suvirinimui apsauginėse dujose CO<sub>2</sub> arba argono/CO<sub>2</sub> mišiniuose naudojant pilną elektrodinę arba miltelinę (vamzdinę) vielą. Be to, jis yra tinkamas nerūdijančio plieno MIG suvirinimui argono dujose + 1-2% oksido bei aliuminio ir CuSi3, CuAl8 suvirinimui (litavimui) argono dujose naudojant elektrodinę vielą, kurios sudėtis yra pritaikyta apdirbamam gaminiui. Galima naudoti ir miltelinę vielą, tinkančią naudojimui be apsauginių dujų Flux, reguliuojant degiklio poliškumą pagal vielos gamintojo nurodymus (tik 180A ir 200A versijoms).

Ypač tinkamas šaltkalvystės darbams ir kėbulų remonto dirbtuvėse cinkuotos skardos, high stress (didelio įtempio), nerūdijančio plieno (inox) ir aliuminio suvirinimui. SINERGINIS darbo režimas užtikrina greitą ir lengvą suvirinimo parametru nustatymą bei garantuoja nuolatinę ir nepriekaištingą lanko ir suvirinimo kokybės kontrolę (OneTouch Technology).

Suvirinimo aparatas yra pritaikytas ir TIG suvirinimui nuolatinė srove (DC) su kontaktiniu lanko uždegimu (LIFT ARC režimas), visų plienų (anglinių, silpnai legiruotų ir gausiai legiruotų) ir sunkiųjų metalų (vario, nikelio, titanio ir jų lydinių) apsauginėse dujose gryno argono (99.9%) arba, ypatingais atvejais, mišiniuose argonas/helis. Pritaikytas ir MMA suvirinimui elektrodais nuolatinė srove (DC), naudojant glaistytus elektrodus (rutilo, rūgštinius, bazinius).

## 2.1 PAGRINDINĖ CHARAKTERISTIKOS

### MIG-MAG

- Sinerginis (automatinis) arba rankinis veikimas;
- pritaikytos sinerginės kreivės;
- Vietos greičio, suvirinimo įtampos ir srovės parodymai LCD ekrane;
- 2 taktų, 4 taktų, spot režimų pasirinkimas;
- Reguliavimas: vielos pakilimo rampa, elektroninis balastas, vielos galo uždegimo laikas (burn-back), post gas;
- Poliškumo sukeitimas GAS MIG-MAG/BRAZING arba NO GAS/FLUX suvirinime (tik 180A ir 200A versijoms).

### TIG

- LIFT uždegimas;
- Suvirinimo įtampos ir srovės parodymai LCD ekrane.

### MMA

- Iš anksto nustatyti arc force, hot start ir anti-stick įtaisai;
- Rekomenduojamo elektrodo skersmens parodymas priklausomai nuo suvirinimo srovės;
- Suvirinimo įtampos ir srovės parodymai LCD ekrane.

### APSAUGOS ĮTAISAI

- Termostatinis saugiklis;
- Saugiklis nuo atsitiktinių trumpųjų sujungimų, kuriuos sąlygoja degiklio ir įžeminimo kontaktas;
- Neįprastos įtampos saugiklis (pernelyg aukšta arba žema maitinimo įtampa).
- Saugiklis anti-stick (MMA).

## 2.2 SERIJINIAI PRIEDAI

- Degiklis;
- Atgalinis kabelis su įžeminimo gnybtu;

- Laikiklis degiklio pakabinimui.

## 2.3 UŽSAKOMI PRIEDAI


- Adapteris argono balionui;
- Vežimėlis (tik 180A ir 200A versijoms);
- Savaimė tamsėjanti kaukė;
- MIG/MAG suvirinimo rinkinys;
- MMA suvirinimo rinkinys;
- TIG suvirinimo rinkinys.

## 3. TECHNINIAI DUOMENYS

### 3.1 DUOMENŲ LENTELĖ

Svarbiausi duomenys, susiję su suvirinimo aparato naudojimu ir darbu, yra pateikti duomenų lentelėje su šiomis reikšmėmis:

#### Pav. A

- 1- Įrenginių, skirtų lankiniam suvirinimui, saugumo ir konstravimo EUROPOS standartas.
- 2- Vidinės suvirinimo aparato struktūros simbolis.
- 3- Numatyto suvirinimo proceso simbolis.
- 4- Simbolis **S**: nurodo, kad gali būti vykdomos suvirinimo operacijos aplinkoje, kurioje yra padidinta elektros smūgio rizika (pavyzdžiui, labai arti didelių metalo masių).
- 5- Maitinimo linijos simbolis:  
1~ : vienfazė kintamoji įtampa;  
3~ : trifazė kintamoji įtampa.
- 6- Dangos apsaugos laipsnis.
- 7- Maitinimo linijos techniniai duomenys:  
-  $U_0$  : Kintamoji įtampa ir suvirinimo aparato maitinimo dažnis (leidžiamos ribos  $\pm 10\%$ ):  
-  $I_{1max}$  : Maksimali srovė naudojama iš linijos.  
-  $I_{teff}$  : Efektyvi maitinimo srovė.
- 8- Suvirinimo kontūro parametrai:  
- **X** : maksimali tuščios eigos įtampa (atviras suvirinimo kontūras).  
-  $I_0/U_0$  : Srovė ir atitinkama normalizuota įtampa, kurias gali tiekti suvirinimo aparatas suvirinimo proceso metu.  
- **X** : Apkrovimo ciklas: nurodo laiko tarpą, kurio metu suvirinimo aparatas gali tiekti atitinkamą srovę (tas pats stulpelis). Jis išreiškiamas %, remiantis 10 minučių ciklu (pavyzdžiui, 60% = 6 minutės darbo, 4 minučių pertrauka; ir taip toliau). Tuo atveju, kai naudojimo koeficientai (duomenų lentelėje nurodomi 40°C aplinkoje) yra viršijami, suveiks šilumos saugiklis (suvirinimo aparatas lieka budinčiame režime pakol jos temperatūra nepasieks leidžiamos ribos).  
- **A/V-A/V** : Parodo suvirinimo srovės reguliavimo ribas (minimali - maksimali) prie atitinkamos lanko įtampos.
- 9- Gamintojo serijinis numeris suvirinimo aparato identifikacijai (būtinai atliekant techninį remontą, užsakant atsargines dalis, nustatant produkto kilmę).
- 10-  : Uždelsto veikimo lydžiųjų saugiklių dydis, numatytas linijos apsaugai.
- 11- Simboliai, susiję su saugos normomis, kurių reikšmės pateikiamos 1 skyriuje "Bendri saugumo reikalavimai lankiniam suvirinimui".  
Pastaba: Aukščiau pateiktas duomenų lentelės pavyzdys yra skirtas tik simbolių ir skaičių reikšmių paaiškinimui; tikslūs jūsų turimo suvirinimo aparato techninių duomenų dydžiai turi būti pateikti duomenų lentelėje ant pačio suvirinimo aparato.

## 3.2 KITI TECHNINIAI DUOMENYS:

- **SUVIRINIMO APARATAS:** žiūrėti 1 lentelę (1 LENT.)
  - **TIG DEGIKLIS:** žiūrėti 2 lentelę (2 LENT.)
  - **TIG DEGIKLIS:** žiūrėti 3 lentelę (3 LENT.)
  - **ELEKTRODŲ LAIKIKLIS:** žiūrėti 4 lentelę (4 LENT.)
- Suvirinimo aparato saugiklis yra nurodytas 1 lentelėje (1 LENT.).

## 4. SUVIRINIMO APARATO APRAŠYMAS

### 4.1 VALDYMO ĮTAISAI, REGULIAVIMAS IR SUJUNGIMAS.

#### 4.1.1 SUVIRINIMO APARATAS (B, B1 pav.)

##### Priekiniame šone:

- 1- Valdymo skydas (žiūrėti aprašymą).
- 2- Suvirinimo kabelis ir degiklis.
- 3- Atgalinis įžeminimo kabelis ir gnybtas.
- 4- Teigiamas greitojo jungimo lizdas (+) suvirinimo kabelio prijungimui.
- 5- Neigiamas greitojo jungimo lizdas (-) suvirinimo kabelio prijungimui.

##### Galiniame šone:

- 6- Pagrindinis jungiklis ON/OFF.
- 7- Jungtis apsauginių dujų žarnos prijungimui.
- 8- Maitinimo kabelis.

#### Ant ritės skyriaus (tik 180A ir 200A versijoms):

- 9- Teigiamas terminalas (+).
- 10- Neigiamas terminalas (+).

**ĮSIDĖMĖTI: Poliškumo sukeitimas FLUX (be dujų) suvirinime.**

#### 4.1.2 SUVIRINIMO APARATO VALDYMO SKYDAS (C Pav.)

- 1- paspaudus, pasirenkamas suvirinimo procesas MIG-MAG (SINERGINIS arba RANKINIS), TIG arba MMA  
**MIG-MAG SINERGINIS**  
- Suvirinimo galios reguliavimas.  
**MIG-MAG RANKINIS**  
- Vietos padavimo greičio reguliavimas.  
**TIG:**  
- Suvirinimo srovės reguliavimas.  
**MMA:**  
- Suvirinimo srovės reguliavimas.
- 2- paspaudus, prieinama prie suvirinimo procesų MIG-MAG (SINERGINIS arba RANKINIS) nustatymų meniu.  
**MIG-MAG SINERGINIS**  
- Suvirinimo siūlės reguliavimas (lanko ilgis)  
**MIG-MAG RANKINIS**  
- Suvirinimo siūlės reguliavimas (suvirinimo įtampa)  
**TIG:**  
- Neveikia.  
**MMA:**  
- Neveikia
- 3- LCD ekranas

## 5. ĮRENGIMAS



**DĖMESIO! VISAS ĮRENGIMO IR ELEKTROS INSTALACIJOS OPERACIJAS ATLIKTI TIK SU IŠJUNGTU IR ATJUNGTU NUO ELEKTROS TINKLO SUVIRINIMO APARATU. ELEKTROS INSTALACIJĄ TURI ATLIKTI TIK PATYRĘS IR KVALIFIKUOTAS PERSONALAS.**

### PARUOŠIMAS (D pav.) (tik 270A versijai)

Išpakuoti suvirinimo aparatą, atlikti atskirai pakuotėje tiekiamų detalių montavimo darbus.

### Atgalinio kabelio-gnybtų surinkimas

D1 pav.

### Suvirinimo kabelio -elektrodų laikiklio surinkimas

E PAV.

### Degiklio pakabinimo kablo surinkimas (tik 180A ir 200A versijoms)

F PAV.

### 5.1 SUVIRINIMO APARATO PASTATYMAS



Suvirinimo aparatui parinkti tokia įrengimo vieta, kurioje nebūtų kliūčių ties aušinimo oro lėjimo ir išėjimo angomis; tuo pačiu įsitikinti, ar nėra įtraukiamas pralaidžios dulkės, koroziniai garai, drėgmė, ir t.t.

Aplink suvirinimo aparatą išlaikyti bent 250 mm laisvos erdvės.



**DĖMESIO! Suvirinimo aparatą pastatyti ant lygaus paviršiaus, pritaikyto atitinkamam svoriui, tokiu būdu bus galima išvengti apvirtimo arba pavojingo slankiojimo.**

### 5.2 PRIJUNGIMAS PRIE TINKLO

- Prieš atliekant bet kokius elektrinius sujungimus, patikrinti, ar įrengimo vietoje tinklo disponuojama įtampa ir dažnis atitinka suvirinimo aparato duomenų lentelės vertes.
- Suvirinimo aparatas turi būti sujungiamas su maitinimo sistema tik neutraliu įžemintu laidininku.
- Norint užtikrinti apsaugą nuo netiesioginio kontakto, naudoti diferencijuotą tokios rūšies jungiklį:
  - A tipo (  ) vienfaziams aparatams.
  - B tipo (  ) trifaziuose aparatuose.
- Siekiant patenkinti standarto EN 61000-3-11 (Flicker) reikalavimus, patiriamas suvirinimo aparato sujungimas prie maitinimo tinklo sąsajos taškų, kuriuose pilnutinė varža yra žemesnė nei  $Z_{max} = 0.24 \text{ ohm}$ .
- Suvirinimo aparatas neatitinka standarto IEC/EN 61000-3-12 reikalavimų. Jei aparatas yra prijungiamas prie viešojo elektros maitinimo tinklo, atsakomybė už patikrinimą ar suvirinimo aparatas gali būti prijungiamas, tenka prijungėjui arba vartotojui (jei reikia, kreiptis į energijos tinklų paskirstymo valdytoją).

### 5.2.1 Kištukas ir lizdas

(1~)

Prijungti maitinimo kabelio kištuką prie tinklo lizdo, aprūpinto lydziaisiais saugikliais arba automatinio perjungikliu; specialus įžeminimo terminalas turi būti sujungtas su maitinimo linijos įžeminimo laidu (geltonas-žalias).

(3~)

Prijungti prie maitinimo kabelio normalizuotą kištuką (3P + P.E) pritaikytą atitinkamai srovei ir paruošti maitinimo tinklo lizdą su lydziaisiais saugikliais arba automatinio pertraukikliu; specialus įžeminimo terminalas turi būti sujungtas su maitinimo linijos įžeminimo laidininku (geltonas-žalias).  
Lentelėje (1 LENT.) pateikiami rekomenduojami uždelsito veikimo lydzių linijos saugiklių dydžiai amperais, parinkti remiantis nominalia maksimalia suvirinimo aparato teikiamarove bei maitinimo tinklo nominalia įtampa.



**DĖMESIO! Aukščiau aprašytų taisyklių nepaisymas trukdo gamintojo numatytos saugos sistemos efektyvumui (1 klasė), tai sąlygoja rimtą pavojų asmenims (pav., elektros smūgio) ir materialinėms gėrybėms (pvz., gaisro).**

### 5.3 SUVIRINIMO GRANDINĖS SUJUNGIMAI

#### 5.3.1 Patarimai



**DĖMESIO! PRIEŠ ATLIEKANT ŠIUOS SUJUNGIMUS, ĮSITIKINTI, KAD SUVIRINIMO APARATAS YRA IŠJUNGTAS IR ATJUNGTAS NUO MAITINIMO LIZDO.**

1 lentelėje (1 LENT.) yra pateikiami suvirinimo kabeliams (mm<sup>2</sup>) rekomenduojami dydžiai pagal maksimalią suvirinimo aparato tiekiamą srovę.  
Be to:

- Prisukti iki pat galo suvirinimo kabelių jungtis greitojo sujungimo lizduose (jei jie yra), tokiu būdu bus užtikrintas nepriekaištingas elektros kontaktas; priešingu atveju gali perkaisti jungtys, to pasekoje jos greitai susidėvės ir praras veiksmingumą.
- Naudoti kaip įmanoma trumpesnius suvirinimo laidus.
- Suvirinimo srovės atgalinio kabelio pakeitimui vengti naudoti metalines struktūras, kurios nėra apdirbamo gaminio sudėtinė dalis; tai gali būti pavojinga saugos atžvilgiu ir gali sąlygoti nepatenkinamus suvirinimo rezultatus.

### 5.3.2 SUVIRINIMO GRANDINĖS SUJUNGIMAI MIG-MAG REŽIME

#### 5.3.2.1 Prijungimas prie dujų baliono (jei naudojamas)

- Dujų balionas, užkraunamas ant vežimėlio lentynos: maks. 30kg (tik 180A ir 200A versijoms).
- Priveržti slėgio reductorius(\*) prie dujų baliono sklandės, įterpiant specialų adapterį (jis yra tiekiamas kaip priedas), jei yra naudojamos argono dujos arba argono/CO<sub>2</sub> mišinys.
- Sujungti dujų įleidimo vamzdį su adapteriu ir priveržti dirželį.
- Prieš atsukant baliono sklendę, atleisti slėgio reductoriaus reguliavimo žiedą. (\*) Atskirai įsigijamas priedas, jei nėra tiekiamas kartu su gaminiu.

### 5.3.2.2 Suvirinimo srovės atgalinio kabelio prijungimas

Turi būti prijungiamas prie apdirbamo gaminio arba metalinio darbatalio ant kurio jis yra padėtas, bet kokiu atveju kuo arčiau prie atliekamos siūlės.

### 5.3.2.3 Degiklis

Paruošti pirmajam vielos įvedimui išmontuojant antgalį ir kontaktinį vamzdelį, tokiu būdu bus palengvintas vielos išlindimas.

### 5.3.2.4 Poliškumo sukeitimas (tik 180A ir 200A versijoms) B pav.

- Atidaryti ritės skyriaus dureles.
- MIG/MAG suvirinimas (dujos):
  - Prijungti degiklio kabelį prie raudono terminalo (+) (B-9 pav.)
  - Prijungti atgalinio kabelio gnybtą prie neigiamo greitojo sujungimo lizdo (-) (B-5 pav.)
- FLUX suvirinimas (be dujų):
  - Prijungti degiklio kabelį prie juodo terminalo (-) (B-10 pav.)
  - Prijungti atgalinio kabelio gnybtą prie teigiamo greitojo sujungimo lizdo (+) (B-4 pav.)
- Uždaryti ritės skyriaus dureles.

### 5.3.3 SUVIRINIMO GRANDINĖS SUJUNGIMAI TIG REŽIME

#### 5.3.3.1 Prijungimas prie dujų baliono

- Priveržti slėgio reductorius prie dujų baliono sklandės, esant reikalui, įterpiant specialų adapterį, kuris yra tiekiamas kaip priedas.
- Sujungti dujų įleidimo vamzdį su adapteriu ir priveržti tiekiamą dirželį.
- Prieš atsukant baliono sklendę, atleisti slėgio reductoriaus reguliavimo žiedą.
- Atsukti balioną ir nureguliuoti dujų kiekį (l/min.) pagal orientacinius darbo duomenis, žiūrėti lentelę (5 LENT.); tolimesni dujų srauto reguliavimai galės būti atliekami suvirinimo metu pasukant slėgio reductoriaus žiedą. Patikrinti vamzdžių ir jungių sandarumą.



**DĖMESIO! Baigus darbą visada užsukti dujų baliono sklendę.**

### 5.3.3.2 Suvirinimo srovės atgalinio kabelio prijungimas

- Turi būti prijungiamas prie apdirbamo gaminio arba metalinio darbatalio, ant kurio jis yra padėtas, bet kokiu atveju kuo arčiau prie atliekamos siūlės. Šis kabelis turi būti prijungtas prie terminalo, pažymėto simboliu (+) (B-4 pav.).

### 5.3.3.3 Degiklis

- Įvesti srovės tiekimo kabelį į atitinkamą greitojo jungimo gnybtą (-) (B-5 pav.). Prijungti degiklio dujų žarną prie baliono.

### 5.3.4 SUVIRINIMO GRANDINĖS SUJUNGIMAI MMA REŽIME

Beveik visi glaistyti elektrodai turi būti jungiami prie teigiamo generatoriaus poliaus (+); išimtis yra rūgštinio glaisto elektrodai, kurie jungiami prie neigiamo (-) poliaus.

### 5.3.4.1 Suvirinimo kabelio elektrodų laikiklio sujungimas

Ant terminalo yra specialus gnybtas, reikalingas atidengtos elektrodo dalies priveržimui. Šis kabelis turi būti prijungtas prie terminalo, pažymėto simboliu (+) (B-4 pav.).

### 5.3.4.2 Suvirinimo srovės atgalinio kabelio prijungimas

- Turi būti prijungiamas prie apdirbamo gaminio arba metalinio darbatalio, ant kurio jis yra padėtas, bet kokiu atveju kuo arčiau prie atliekamos siūlės. Šis kabelis turi būti prijungtas prie terminalo, pažymėto simboliu (-) (B-5 pav.).

### 5.4 VIELOS RITĖS ĮKROVIMAS (G, G1 pav.)



**DĖMESIO! PRIEŠ PRADEDANT VIELOS PAKROVIMO OPERACIJAS, ĮSITIKINTI, KAD SUVIRINIMO APARATAS YRA IŠJUNGTAS IR ATJUNGTAS NUO MAITINIMO TINKLO.**

ĮSITIKINTI, KAD DEGIKLYJE SUVIRINIMO VIELOS PADAVIMO VOLAI, VIELOS NUKREIPIMO ŽARNA IR KONTAKTINIS VAMZDELIS ATITINKA KETINAMOS NAUDOTI SUVIRINIMO VIELOS DIAMETRĄ IR RŪŠĮ IR KAD YRA TAISYKLINGAI ŠMONTUOTI. NEDĖVĖTI APSAUGINIŲ PIRSTINIŲ SUVIRINIMO VIELOS ĮVEDIMO METU.

- Atidaryti veleno skyriaus dangtelį.
- Įstatyti vielos ritę į veleną; įsitikinti kad veleno traukimo stulpelis yra taisyklingai patalpintas jam skirtoje ertmėje (1a).
- Atlaisvinti slėgio antvoļ/ius ir nuimti ji/juos nuo žemutinio/ių volo/u (2a).
- Patikrinti, ar padaviklio juostelė/ės yra pritaikyta/os naudojamai vietai (2b).
- Atlaisvinti vielos pradžia, pašalinti deformuotą galiuką nukerpant lygiai, be atplaišų; pasukti ritę prieš laikrodžio rodyklę ir įvesti il vielos pradžia į vielos nukreiptuvo kanalą įspraudžinat 50-100mm į degiklio movos vielos nukreiptuvą (2c).
- Vėl įstatyti antvoļ/ius nustatant vidutinę slėgio vertę, patikrinti, ar viela taisyklingai įsprausta į žemutinio volo ertmę (3).
- Nuimti antgalį ir kontaktinį vamzdelį (4a).
- Ikišti suvirinimo aparato kištuką į maitinimo lizdą, įjungti suvirinimo aparatą, paspausti degiklio mygtuką arba vielos padavimo mygtuką ant kontrolinio skydo (jei jis yra) ir palaukti, pakol vielos pradžia praėis pro visą vielos nukreipimo žarną ir išlīs 10-15cm iš priekinės degiklio dalies, atleisti mygtuką.



**DĖMESIO! Šių operacijų metu viela turi elektrinės įtampos ir yra veikiamas mechanškai; todėl, nesumontuoti atitinkamą saugum priemonių, gali sukelti elektros smūgio pavojų, sužeidimus ir uždegti elektrinius lankus:**

- Niekada nenukreipti degiklio angos link kūno dalių.
- Dujų baliona laikyti atokiau nuo degiklio.
- Vėl įmontuoti antgalį ir kontaktinį vamzdelį ant degiklio (4b).
- Įsitikinti, kad vielos padavimas yra reguliarus; nustatyti volų slėgį ir veleno stabdymą ties mažiausiomis galimomis vertėmis ir patikrinti, ar viela neslysta ertmėje ir ar eigos sustojimo metu viela neatsipalaiduoja formuodama kilpas dėl per didelės ritės inercijos.
- Sutrupinti vielos galus, išlendančius iš antgalio iki 10-15mm.
- Uždaryti veleno skyriaus dangtelį.

### 6. MIG-MAG SUVIRINIMAS: PROCESO APRAŠYMAS

#### 6.1 SHORT ARC (TRUMPAS LANKAS)

Vielos sulydymas ir lašo atsiskyrimas įvyksta dėl trumpųjų sujungimų, atsirandančių vielos galiukui panirus į lydymosi vonele (iki 200 kartų per sekundę). Laisvasis vielos

ilgis (stick-out) paprastai būna nuo 5 iki 12mm imtinai.

### Anglinis plienas ir mažai legiruotas plienas

- Naudojamos vielos skersmuo: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm tik 270A versijai)
- Naudojamos dujos: CO<sub>2</sub> arba mišiniai Ar/CO<sub>2</sub>

### Nerūdijantis plienas

- Naudojamos vielos skersmuo: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm tik 270A versijai)
- Naudojamos dujos: Ar/O<sub>2</sub> arba Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%) mišiniai

### Aliuminis ir CuSi/CuAl

- Naudojamos vielos skersmuo: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm tik 270A versijai)
- Naudojamos dujos: Ar

### Miltelinė viela (tik 180A ir 200A versijoms)



- Naudojamos vielos skersmuo: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Naudojamos dujos: Jokios

## 6.2 APSAUGINĖS DUJOS

Apsauginių dujų tiekimas turi būti 8-14 l/min.

## 7. MIG-MAG DARBŲ REŽIMAI





### 7.1 Darbas SINERGINIAME režime

Naudotoji apibūdinus parametrus, tokius kaip medžiaga, vielos skersmuo , dujų tipas , suvirinimo aparatas automatiškai nusistato į optimalias darbo sąlygas,

kurias apibrėžia įvairios išsaugotos sinerginės kreivės. Prieš pradėdam suvirinimą, naudotojai tereikės pasirinkti medžiagos storį (OneTouch Technology).

#### 7.1.1 LCD ekranas SINERGINIAME režime (H pav.)

ĮSIDĖMĖTI. Visi parodomi ir pasirenkami dydžiai priklauso nuo pasirinkto suvirinimo būdo.

- 1- Darbas SINERGINIAME režime 
- 2- Norima suvirinti medžiaga. Galimi tipai: Fe (plienas), SS (nerūdijantis plienas), Al (aliuminis), CuSi/CuAl (cinkuoti lakštai – suvirinimas- litavimas), Flux (miltelinė viela - NO GAS suvirinimas);
- 3- Naudojamos vielos skersmuo. Galimi dydžiai: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 – 1.2 mm;
- 4- Rekomenduojamos apsauginės dujos. Galimi tipai: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/CO<sub>2</sub>;
- 5- Norimos suvirinti medžiagos storis. Galimi dydžiai nuo 0 iki 5 mm;
- 6- Medžiagos storio grafinis indikatorius;
- 7- Suvirinimo siūlės formos grafinis indikatorius;
- 8- Dydžiai suvirinant:
  -  vielos tiekimo greitis;
  -  suvirinimo įtampa;
  -  suvirinimo srovė;
- 9- ATC (Advanced Thermal Control).


#### 7.1.2 Parametų nustatymas

Norint prieiti prie parametų reguliavimo meniu, paspausti rankenėlę (C-2 pav.) bent 1 sekundę ir vėl ją atleisti:

- a) medžiagos pasirinkimas (H-2 pav. mirksinti medžiaga)
    - norimos medžiagos pasirinkimui, pasukti rankenėlę (C-2 pav.) ir patvirtinti ją paspaudžiant ir vėl atleidžiant;
  - b) Vielos skersmens pasirinkimas (H-3 pav. mirksintis vielos skersmuo)
    - norimo vielos skersmens pasirinkimui, pasukti rankenėlę (C-2 pav.) ir patvirtinti ją paspaudžiant ir vėl atleidžiant;
  - c) dujų pasirinkimas (H-4 pav. mirksintis dujų tipas)
    - pasukti rankenėlę (C-2 pav.) arba tiesiogiai pasirinkti siūlomą dujų tipą bei patvirtinti paspaudžiant ir vėl atleidžiant rankenėlę; ši operacija leidžia išeiti iš parametų nustatymo meniu ir nuskaityti ekrane iš anksto nustatytus dydžius.
- Nustatius rankenėlę (C-1 pav.) medžiagos storį (H-5 pav.), galima pradėti suvirinimą.


#### 7.1.3 Suvirinimo siūlės formos reguliavimas

Siūlės formos reguliavimas yra atliekamas rankenėlės pagalba (C-2 pav.). Ji reguliuoja lanko ilgį, tokiu būdu nustatomas didesnis arba mažesnis temperatūros paskirstymas suvirinimo metu.

Reguliavimo skalę svyruoja nuo -9 + 0 + +9; daugeliu atvejų kai rankenėlę yra tarpinėje padėtyje (0, ) yra išgaunamas bazinis optimalus nustatymas (dydis yra rodomas

LCD ekrane suvirinimo siūlės grafinio simbolio kairėje pusėje, jis dingsta praėjus iš anksto nustatytam laikui).

Sukant rankenėlę (C-2 pav.), grafinis suvirinimo siūlės indikatorius keičiasi rodydamas labiau išgaubtą, plokštesnį arba labiau įgaubtą rezultata.

**Išgaubta forma.**  Reiškia mažas šiluminės sąnaudas, todėl suvirinimas yra

„đaltas“, įsiskverbimas yra nedidelis; sukti rankenėlę laikrodžio rodyklės kryptimi šiluminis sąnaudų padidinimui, tokiu būdu bus pasiektas geresnio lydimosi suvirinimo efektas.

**Įgaubta forma.**  Reiškia didelės šiluminės sąnaudas, todėl suvirinimas yra

„karđotas“, įsiskverbimas yra per didelis; sukti rankenėlę prieš laikrodžio rodyklę taip bus sumažintas lydimasis.

#### 7.1.4 Režimas ATC (Advanced Thermal Control)

Aktyvuojasi automatiškai, kai nustatytas storis nesiekia ar yra lygus 1.5 mm. Aprašymas: ypatinga momentinė suvirinimo lanko kontrolė ir didelės spartos parametru korekcija minimaliai sumažina pikinę srovę, būdingą Short Arc perdavimo režimui, tokiu būdu sumažinamos norimo suvirinti gaminio šilumos sąnaudos. Išgaunamas rezultatas- iš vienos pusės pasiekta mažesnė medžiagos deformacija, iš kitos pusės - užpildo medžiagos sklaidus ir tikslus perdavimas, atliekant lengvai formuojamą suvirinimo siūlę.


#### Privalumai:

- labai lengvas ploniausių gaminių suvirinimas;
- mažesnė medžiagų deformacija;
- stabilus lankas net ir prie žemos srovės;
- greitas ir tikslus taškinis suvirinimas;
- palengvintas dviejų vienas nuo kito nutolusių lakštų sujungimas.

## 7.2 Darbas RANKINIAME režime

Naudotojas gali personalizuoti visus suvirinimo parametrus.

### 7.2.1 LCD ekranas RANKINIAME režime (I pav.)

- 1- RANKINIS darbo režimas 

- 2- Dydžiai suvirinant:

 vielos tiekimo greitis;

 suvirinimo įtampa;

 suvirinimo srovė.

#### 7.2.2 Parametų nustatymas

Rankiniame režime vielos tiekimo greitis ir suvirinimo įtampa yra reguliuojami atskirai. Rankenėlė (C-1 pav.) reguliuoja vielos greitį, rankenėlė (C-2 pav.) reguliuoja suvirinimo įtampą (kuri nulemia suvirinimo galią ir sąlygoja siūlės formą). Suvirinimo srovė yra rodoma ekrane (I-2 pav.) tik suvirinimo metu.

## 8. DEGIKLIO MYGTUKO VALDYMAS

### 8.1 Degiklio mygtuko valdymo režimai

Galima nustatyti 3 skirtingus degiklio mygtuko valdymo režimus, jie yra galimi tiek sinerginiame, tiek rankiniame režimuose:

#### Taškinio suvirinimo režimas (L-5 pav.)

Leidžia atlikti MIG/MAG taškinio suvirinimo darbus kontroliuojant suvirinimo trukmę (reguliuojamas: OFF įjungtas; 0.1+5 s aktyvus).

#### 2T režimas (L-6 pav.)

Suvirinimas pradėdamas paspaudus degiklio mygtuką ir baigiamas, kai mygtukas yra atleidžiamas.

#### 4T režimas (L-6 pav.)

Suvirinimas pradėdamas paspaudus ir atleisus degiklio mygtuką ir baigiamas, kai degiklio mygtukas yra vėl paspaudžiamas ir vėl atleidžiamas antrą kartą. Šis režimas yra naudingas, kada suvirinimo darbai trunka ilgesnį laiką.

#### 8.2 Degiklio mygtuko valdymo režimų nustatymas

Norint prieiti prie parametų reguliavimo meniu, paspausti rankenėlę (C-2 pav.) bent 3 sekundes ir vėl ją atleisti:

- a) Taškinio suvirinimo laiko reguliavimas (L-5 pav. mirksis). Pasukti rankenėlę (C-2 pav.) norimo laiko pasirinkimui arba pasirinkti „OFF“ funkcijos atjungimui; patvirtinti paspaudžiant ir vėl atleidžiant rankenėlę. Jei taškinio suvirinimo laiko dydis yra nustatytas tarp 0.1-5s imtinai, nėra galimybės pasirinkti režimus „2T/4T“; tokiu atveju rankenėlės paspaudimas sąlygos išėjimą iš meniu.
- b) 2 taktų arba 4 taktų pasirinkimas (L-6 pav. mirksintis užrašas „2T“ arba „4T“ L-7 pav.). Galima pasirinkti ar naudoti 2T arba 4T režimą tik tada, kai taškinio suvirinimo laikas yra nustatytas „OFF“. Pasukti rankenėlę ir pasirinkti norimą režimą, tuomet patvirtinti rankenėlės paspaudimu ir iđeiti iđ meniu.

## 9. AUKŠTESNIOJO LYGIO NUSTATYMAI

### 9.1 Reguluojami aukštesniojo lygio parametrai

Tiek sinerginiame, tiek rankiniame režime saviems poreikiams galima pritaikyti šiuos suvirinimo parametrus:

#### Vielos kilimo rampa (L-1 pav.)

Leidžia nustatyti vielos pradinio taško rampą, tokiu būdu bus galima išvengti pradinių jos sankaupų suvirinimo siūlėje. Reguliuojamas nuo 20 iki 100 (pradinis taškas % režimo greičio).

#### Elektroninis balastas (L-2 pav.)

Leidžia nustatyti suvirinimo dinamiką atsižvelgiant į naudojamas medžiagas ir dujas.

#### 180A ir 200A versijoms:

- Reguliuojamas nuo 0 (aparatas su nedideliu elektroniniu balastu) iki 5 (aparatas su dideliu elektroniniu balastu).

#### 270A versijai:

- Rankinis režimas: reguliavimas nuo 0 (aparatas su nedideliu elektroniniu balastu) iki 100 (aparatas su dideliu elektroniniu balastu).
- Sinerginis režimas: elektroninio balasto koregavimas pagal iš anksto nustatytas vertes (nuo -50% iki +50%).

#### Vielos uždegimas sustabdzius suvirinimą (burn back) (L-3 pav.)

Leidžia reguliuoti vielos uždegimo sustabdzius suvirinimą laiką optimizuojant jos galutinį nukirtimą, tokiu būdu palengvinama kito suvirinimo pradžia.

#### 180A ir 200A versijoms:

- Reguliuojamas nuo 0 iki 200 (mS).

#### 270A versijai:

- Rankinis režimas: reguliavimas nuo 0 iki 200 (mS).
- Sinerginis režimas: bun-back laiko koregavimas pagal iš anksto nustatytas vertes (nuo -10% iki +10%).

#### Post gas (L-4 pav.)

Leidžia reguliuoti apsauginių dujų sklaidimo laiką suvirinimo pabaigoje (Reguliuojamas 0+5 sekundės). Toks reguliavimas garantuoja suvirinimo apsaugą ir užtikrina degiklio aušinimą.

## 9.2 Aukštesniojo lygio parametų nustatymas

Norint prieiti prie aukštesniųjų parametų reguliavimo meniu, paspausti tuo pačiu metu rankenėles (C-1 pav.) ir (C-2 pav.) bent 1 sekundę ir jas atleisti. Kiekvienas parametras gali būti nustatomas norima verte pasukant/paspaudžiant rankenėlę (C-2 pav.) (rodomas dydis (L-7 pav.)) iki išėjimo iš meniu.

## 10. TIG DC SUVIRINIMAS: PROCESO APRASŲYMAS

### 10.1 BENDRIEJI PRINCIPAI

TIG DC suvirinimas yra tinkamas visiems mažai legiruotiems bei gausiai legiruotiems anglies plienams bei sunkiesiems metalams, tokiems kaip variai, nikeliui, titanui ir jų lydiniams (M PAV.). TIG DC suvirinime kai elektrodo poliškumas (-), paprastai yra naudojamas elektrodas su 2% cerio (pilkos spalvos juosta). Volframo elektrodo reikia išilgai pasmailinti šlifuoekliu, žiūrėti N PAV., atkreipiant dėmesį, kad galiukas būtų nepriekiaštingai koncentrinis, tokiu būdu bus galima išvengti lanko nukrypimų. Labai svarbu atlikti šlifavimo elektrodo išilgine kryptimi. Ši operacija turi būti pakartojama periodiškai, priklausomai nuo elektrodo naudojimo ir susidėjimo bei vykdoma jei elektrodas buvo atsitiktinai suterštas, susioksidavęs arba buvo naudotas netaisyklingai. Siekiant geros suvirinimo kokybės, labai svarbu pasirinkti elektrodo, kurio skersmuo tiksliai atitiktų srovę, žiūrėti lentelę (5 LENT.). Normalus elektrodo išsikūsimas iš keramikinio antgalio yra 2-3mm ir gali pasiekti 8mm atliekant suvirinimą kamu.

Suvirinimas atliekamas sudant siūlės kraštus. Tinkamai paruoštiems ploniems paviršiams (apytiksliai iki 1mm) nereikalingos užpildancios medžiagos (O PAV.).

Storesniems gaminiams yra reikalingos gaminio pagrindo medžiagos lazdelės, jos turi būti atitinkamo skersmens, krašteliu reikia tinkamai paruošti (P PAV.). Geram suvirinimo atlikimui labai svarbu, kad suvirinamos detalės būtų visiškai švarios, be oksidacijos, alyvos, riebalų, tirpiklių ir kt. apnašų.

## 10.2 PROCESAS (LIFT UŽDEGIMAS)

- Nureguliuoti pageidaujamą suvirinimo srovės dydį rankenėlės C-1 pagalba; Srovę suvirinimo metu pritaikyti prie realaus reikiamo šiluminio pasiskirstymo.
- Patikrinti taisyklingą dujų tiekimą. Elektros lanko uždegimas įvyksta, kai volframo elektrodas yra patraukiamas nuo apdirbamo gaminio. Toks uždegimo režimas sąlygoja mažesnius elektromagnetinės spinduliuotės trukdžius ir minimaliai sumažina volframo intarpus bei elektrodo susidėvėjimą.
- Padėti elektrodo galą ant apdirbamo gaminio lengvai paspaudžiant.
- Iš karto pakelti elektrodą 2-3mm, tokiu būdu išgaunant lanko uždegimą. Iš pradžių suvirinimo aparatas tiekia sumažintą srovę. Po kelių akimirklų bus pradėta tiekti nustatytos vertės suvirinimo srovė.
- Norint nutraukti suvirinimą, staigiai pakelti elektrodą nuo suvirinamo gaminio.

## 10.3 LCD EKRANAS TIG REŽIME (C pav.)

- TIG darbo režimas;



- Vertės suvirinimo metu:
  - suvirinimo įtampa;
  - suvirinimo srovė.

## 11. MMA SUVIRINIMAS: PROCESO APRAŠYMAS

### 11.1 BENDRIEJI PRINCIPAI

- Labai svarbu atsižvelgti į gamintojo nurodymus, pateiktus ant naudojamų elektrodų pakuotės, kur yra nurodytas taisyklingas elektrodo poliškumas bei atitinkama optimali srovė.
- Suvirinimo srovė turi būti reguliuojama pagal naudojamo elektrodo skersmenį ir pageidaujamą atlikti siūlės rūšį; žemiau yra pateikiami srovių pavyzdžiai įvairių skersmenų elektrodams:

Ø Elektrodas (mm)	Suvirinimo srovė (A)	
	Min.	Maks.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Reikia atkreipti dėmesį į tai, kad to paties skersmens elektrodams aukštesnė srovė parenkama vykdant horizontalius suvirinimus, tuo tarpu vertikaliems suvirinimams ar suvirinant virš galvos lygio, turi būti parenkama žemesnė srovės vertė.
- Apart pasirenkamo srovės intensyvumo, mechanines suvirinimo siūlės savybes sąlygoja ir kiti suvirinimo parametrai, tokie kaip lanko ilgis, darbo spartumas ir padėtis, elektrodų skersmuo ir kokybė (tinkamas elektrodų sandėliavimas: saugoti nuo drėgmės ir laikyti specialiose pakuotėse arba dėžutėse).



### DĖMESIO:

Priklausomai nuo elektrodų prekino ženklo, rūšies ir glaisto storio, gali pasireikšti lanko nestabilumas, atsirandantis dėl paties elektrodo sudėties.

### 11.2 Procesas

- Laikant kaukę PRIEŠ VEIDA, brūkštelėti elektrodo galu į apdirbamą gaminį atliekiant judesį, panašų į degtuko uždegimą; tai yra teisingiausias lanko uždegimo būdas. ĮSPĖJIMAS: NETRANKYTI elektrodo į apdirbamą gaminį; taip galima pažeisti jo glaistą ir apsunkinti lanko uždegimą.
- Vos uždegus lanką, stengtis išlaikyti atstumą iki apdirbamo gaminio, lygų naudojamam elektrodo skersmeniui ir suvirinimo metu stengtis kiek įmanoma pastoviai išlaikyti šį atstumą; prisiminti, kad elektrodo pasvirimas eigos kryptimi turi būti apytiksliai 20-30 laipsnių.
- Suvirinimo siūlės pabaigoje patraukti elektrodo galą šiek tiek atgal, palyginus su eigos kryptimi, virš suvirinimo kraterio jį užpildant, greitai judesiu pakelti elektrodą iš suvirinimo vonelės ir užgesinti lanką (Suvirinimo siūlių vaizdas – Q PAV.).

### 11.3 LCD EKRANAS MMA REŽIME (C pav.)

- MMA darbo režimas;



- Vertės suvirinimo metu:
  - suvirinimo įtampa;
  - suvirinimo srovė;
  - rekomenduojamas elektrodo skersmuo.

## 12. GAMYKLINIŲ NUSTATYMŲ ATSTATYMAS

Įjungimo operacijos metu, laikant nuspaudus abi rankenėles (C-1 pav.) ir (C-2 pav.), galima atstatyti pradinį suvirinimo aparato nustatymus.

## 13. AVARINĖS BŪSENOS PRANEŠIMAI

Darbo atsinaujinimas yra automatiškas pašalinus avarinės būsenos priežastį. Avarinės būsenos pranešimai, kurie gali atsirasti ekrane:

### 180A ir 200A versijoms:

- „“: Suvirinimo aparato šiluminio saugiklio įsijungimas. Jo veikimas yra nutraukiamas tada, kai aparatas yra pakankamai atvėšęs.
- ALL 001: įtampos trūkumo/perviršio saugiklio įsijungimas. Patikrinti maitinimo įtampą.
- ALL 002: trumpojo sujungimo tarp degiklio ir įžeminimo saugiklio įsijungimas. Patikrinti, ar suvirinimo kontūre nėra trumpųjų sujungimų.
- ALL 003: perteklinės srovės suvirinimo kontūre saugiklio įsijungimas. Patikrinti, ar padavimo greitis ir/arba suvirinimo srovė nėra pernelyg didelė.

Išsijungus suvirinimo aparatui keletą sekundžių gali matytis pranešimas ALL 001.

### 270A versijai:

- ALL 001 ir „“: Suvirinimo aparato pirminio šiluminio saugiklio įsijungimas. Jo veikimas yra nutraukiamas tada, kai aparatas yra pakankamai atvėšęs.
- ALL 002 ir „“: Suvirinimo aparato antrinio šiluminio saugiklio įsijungimas. Jo veikimas yra nutraukiamas tada, kai aparatas yra pakankamai atvėšęs.
- ALL 003: viršįtampos saugiklio įsijungimas. Patikrinti maitinimo įtampą.
- ALL 004: nepakankamos įtampos saugiklio įsijungimas. Patikrinti maitinimo įtampą.
- ALL 010: perteklinės srovės suvirinimo kontūre saugiklio įsijungimas. Patikrinti, ar padavimo greitis ir/arba suvirinimo srovė nėra pernelyg didelė.
- ALL 011: trumpojo sujungimo tarp degiklio ir įžeminimo saugiklio įsijungimas. Patikrinti, ar suvirinimo kontūre nėra trumpųjų sujungimų.
- ALL 013: vidinės komunikacijos trūkumo saugiklio įsijungimas. Jei avarinė būklė tęsiasi, susisiekti su įgaliotuoju techninio aptarnavimo centru.
- ALL 018: pagalbines įtampos saugiklio įsijungimas. Jei avarinė būklė tęsiasi, susisiekti su įgaliotuoju techninio aptarnavimo centru.

Išsijungus suvirinimo aparatui keletą sekundžių gali matytis pranešimas ALL 004.

## 14. PRIEŽIŪRA



**DĖMESIO! PRIEŠ VYKDANT BET KOKIAS PRIEŽIŪROS OPERACIJAS, ĮSITIKINTI, KAD SUVIRINIMO APARATAS YRA IŠJUNGTAS IR ATJUNGTAS NUO MAITINIMO TINKLO.**

### 14.1 NUOLATINĖ PRIEŽIŪRA

**NUOLATINĖS PRIEŽIŪROS OPERACIJAS GALI ATLIKTI OPERATORIUS.**

#### 14.1.1 DEGIKLIO PRIEŽIŪRA

- Stengtis nepadėti degiklio ir jo laido ant karštų gaminių; tai gali sukelti izoliuojančių medžiagų išsilydimą bei degiklio gedimą.
- Periodiškai tikrinti vamzdyno ir dujotakių stovį.
- Atidžiai sujungti elektrodo suveržimo gnybtą, gnybto įtvėrą su elektrodo skersmeniu, taip bus išvengta perkaitimų, prastos dujų difuzijos ir su tuo susijusio blogo veikimo.
- Prieš kiekvieną naudojimą patikrinti išsikūšusių degiklio dalių: antgalio, elektrodo, elektrodo suveržimo gnybto, dujų difuzoriaus nusidėvėjimo lygį ir sumontavimo kokybę.

#### 14.1.2 Vielos padaviklis

- Dažnai tikrinti vielos padavimo volų nusidėvėjimo lygį, periodiškai šalinti metalo dulkes, susidariusias vielos padavimo zonoje (ant volų ir vielos išėjimo ir įėjimo nukreiptuvų).

### 14.2 SPECIALIOJI TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

**SPECIALIOSIOS TECHNINĖS PRIEŽIŪROS OPERACIJAS PRIVALO ATLIKTI TIK PATYRĘS ARBA ELEKTROMECHANIKOS SRITYJE SPECIALIZUOTAS PERSONALAS, BŪTINA LAIKYTI TECHNINIO STANDARTO IEC/EN 60974-4 REIKALAVIMŲ.**



**DĖMESIO! PRIEŠ NUIMANT SUVIRINIMO APARATO ŠONINIUS SKYDUS IR ATLIEKANT BET KOKIAS OPERACIJAS APARATU VIDUJE, ĮSITIKINTI, KAD SUVIRINIMO APARATAS YRA IŠJUNGTAS IR ATJUNGTAS NUO MAITINIMO TINKLO.**

**Bet kokie patikrinimai suvirinimo aparatu viduje, atliekami neatjungus įtampos, dėl tiesioginio kontakto su detalėmis, kuriomis teka srovė, gali sukelti stiprų elektros smūgį ir/arba sąlygoti sužeidimus dėl tiesioginio kontakto su judančiomis dalimis.**

- Reguliariai (periodiškumas priklauso nuo naudojimo dažnio ir nuo dulkių kiekio aplinkoje), tikrinti suvirinimo aparato vidų ir pašalinti dulkes, susikaupusias ant transformatoriaus, suspausto sauso oro srove (max 10 bar).
- Vengti suspausto oro srovės nukreipimo į elektronines schemas; jos turi būti valomos labai minkštu šepetėliu ar naudojant specialius tirpiklius.
- Esant progai patikrinti, ar elektriniai sujungimai yra gerai priveržti, ir ar nepažeista laidų izoliacija.
- Minėtų operacijų pabaigoje vėl sumontuoti suvirinimo aparato šoninius skydus gerai prisukant varžtus.
- Absoliučiai vengti vykdyti suvirinimo darbus prie atviro suvirinimo aparato.
- Po techninės priežiūros ar remonto darbų atlikimo, atnaujinti prieš tai buvusias jungtis ir kabelių sujungimus, atkreipiant dėmesį, kad jie nesuliesų su judančiomis detalėmis arba dalimis, kurios gali įkaisti iki aukštų temperatūrų. Visus laidininkus peržiūrėti dirželiais, kaip buvo anksčiau, atkreipiant dėmesį ir išlaikant tarp jų atskirus pirminės grandinės aukštos įtampos sujungimus nuo antrinių žemos įtampos sujungimų.
- Vėl surenkant konstrukciją, naudoti visas originalias veržles ir varžtus.

## 15. GEDIMŲ PAIEŠKA

**NEPATENKINAMO SUVIRINIMO APARATO DARBO ATVEJU, PRIEŠ ATLIEKANT SISTEMATINĮ PATIKRINIMĄ AR KREIPIANTIS Į JŪSŲ TECHNINIO APTARNAVIMO CENTRĄ, PATIKRINTI AR:**

- Pagrindiniai jungikliai esant pozicijoje "ON", dega atitinkama lemputė; priešingu atveju sutrikimas paprastai susijęs su maitinimo linija (laidai, lizdas ir/arba kištukas, lydieji saugikliai, ir t.t.).
- Neveikia signalinis įtaisas, pranešantis apie šiluminio saugiklio įsijungimą dėl pernelyg žemos ar aukštos įtampos ar trumpojo sujungimo.
- Įsitikinti, kad buvo laikomasi nominalaus apkrovimo ciklo; šiluminio saugiklio įsijungimo atveju, palaukti natūralaus įrenginio atvėsimu, patikrinti ventilatoriaus veikimą.
- Patikrinti linijos įtampą: jeigu jos vertė yra per žema arba per aukšta, suvirinimo aparatas lieka užblokuotas.
- Patikrinti, ar nėra trumpo sujungimo suvirinimo aparato išėjimo angoje: tokiu atveju pašalinti trukdžius.
- Suvirinimo kontūro sujungimai yra taisyklingi, ypač, ar įžeminimo laido gnybtas tikrai sujungtas su virinamu gaminiu ir be izoliuojančių medžiagų įsikūlimo (pavyzdžiui, dažų).
- Naudojamos apsauginės dujos yra tinkamos ir teisingas jų kiekis.

	lk.		lk.
1. KAARKEEVITUSE ÜLDISED OHUTUSNÕUDED .....	117	7. MIG-MAG TÖÖREŽIIM .....	119
2. SISSEJUHATUS JA ÜLDINE KIRJELDUS .....	118	7.1 Funktsioneerimine SÜNERGILISES režiimis .....	119
2.1 PEAMISED OMADUSED .....	118	7.1.1 LCD kuvar SÜNERGILISES režiimis (Joon. H) .....	120
2.2 STANDARDSED LISASEADMED .....	118	7.1.2 Parameetrite seadistamine .....	120
2.3 TELLITAVAD LISASEADMED .....	118	7.1.3 Keevitusõmbluse kuju seadistamine .....	120
3. TEHNILISED ANDMED .....	118	7.1.4 Režiim ATC (Advanced Thermal Control) .....	120
3.1 ANDMEPLAAT .....	118	7.2 Töö MANUAALSES režiimis .....	120
3.2 MUUD TEHNILISED ANDMED .....	118	7.2.1 LCD kuvar MANUAALSES režiimis (Joon. I) .....	120
4. KEEVITUSSEADME KIRJELDUS .....	118	7.2.2 Parameetrite seadistamine .....	120
4.1 KONTROLLI, REGULATSIOONI JA ÜHENDUSSEADMED .....	118	8. KEEVITUSKÄPA NUPU KONTROL .....	120
4.1.1 KEEVITUSSEADE (Joon. B, B1) .....	118	8.1 Keevituskäpa nupu kontrollrežiim .....	120
4.1.2 KEEVITUSSEADME JUHTPANEEL (Joon. C) .....	118	8.2 Keevituskäpa nupu kontrollrežiimi seadistamine .....	120
5. PAIGALDUS .....	118	9. TÄIUSTATUD SEADISTUSED .....	120
5.1 KEEVITUSSEADME ASUKOHT .....	119	9.1 Reguleeritavad täiustatud parameetrid .....	120
5.2 VÕRKU ÜHENDAMINE .....	119	9.2 Täiustatud parameetrite seadistamine .....	120
5.2.1 Pistik ja pisitkupes .....	119	10. TIG DC KEEVITUS TOIMINGU KIRJELDUS .....	120
5.3 KEEVITUSVOOLURINGI ÜHENDUSED .....	119	10.1 PÕHIPRINTSIIBID .....	120
5.3.1 Soovitused .....	119	10.2 PROTSEDUUR (SÜÜDE LIFT) .....	120
5.3.2 KEEVITUSAHELA ÜHENDUSED REŽIIMIS MIG-MAG .....	119	10.3 LCE KUVAR REŽIIMIS TIG (Joon. C) .....	120
5.3.2.1 Gaasiballooniga ühendamine (kui kasutusel) .....	119	11. MMA KEEVITUS: TOIMINGU KIRJELDUS .....	121
5.3.2.2 Keevitusvoolu maanduskaabli ühendamine .....	119	11.1 PÕHIMÕTTED .....	121
5.3.2.3 Põleti .....	119	11.2 Protsess .....	121
5.3.2.4 Polaarsuse muutmine (ainult versioonid 180A ja 200A) .....	119	11.3 LCD KUVAR REŽIIMIS MMA (Joon. C) .....	121
5.3.3 KEEVITUSAHELA ÜHENDUSED REŽIIMIS TIG .....	119	12. VALMISTAJA SEADISTUSE LÄHTESTAMINE .....	121
5.3.3.1 Gaasiballooniga ühendamine .....	119	13. HÄIRETEATED .....	121
5.3.3.2 Keevitusvoolu maanduskaabli ühendamine .....	119	14. HOOLDUS .....	121
5.3.3.3 Põleti .....	119	14.1 HOOLDUS .....	121
5.3.4 KEEVITUSAHELA ÜHENDUSED REŽIIMIS MMA .....	119	14.1.1 PÕLETI HOOLDUS .....	121
5.3.4.1 Elektroodihoidiku keevitusjuhtme ühendamine .....	119	14.1.2 Traadi sisenemisjuhik .....	121
5.3.4.2 Keevitusvoolu maanduskaabli ühendamine .....	119	14.2 ERAKORRALINE HOOLDUS .....	121
5.4 TRAADI POOLI LAADIMINE (Joon. G, G1) .....	119	15. VEAOTSING .....	121
6. MIG-MAG KEEVITUS TOIMINGU KIRJELDUS .....	119		
6.1 SHORT ARC (LÜHIKE KAAR) .....	119		
6.2 KAITSEGAAS .....	119		

## PROFESSIONAALSEKS JA TÖÖSTUSLIKUKS KASUTAMISEKS PIDEVA TÖÖREŽIIMIGA VEERMIKUGA TRAAATKEEVITUSSEADE, MIG-MAG JA FLUX, TIG, MMA KEEVITUSEKS.

Märkus: Järgnevas tekstis on kasutusel mõiste "Keevitusseade".

### 1. KAARKEEVITUSE ÜLDISED OHUTUSNÕUDED

Keevitusaparaadi kasutaja peab olema piisavalt teadlik seadme ohutust kasutamisel ning informeeritud kaarkeevitusega kaasnevatest riskidest, nendele vastavatest kaitsejuhustest ja hädaabi protseduuridest.

(Viidata samuti seadusele "EN 60974-9: Seadmed keevituskaarega keevitamiseks. Osa 9: Paigaldus ja kasutamine").



- Vältige otsest kontakti keevitusfääriga; generaatori poolt toodetud tühijooksupinge võib olla ohtlik mõningatel juhtudel.
- Keevituskaabli ühendust, kontrolli ja parandust teostades peab seade olema välja lülitatud ja toiteallikast lahutatud.
- Enne põleti kulunud osade väljavahetamist lülitage keevitusaparaat välja ja lahutage vooluvõrgust.
- Teostage paigaldamisega kaasnevad elektritööd ohutusnormide ja seaduste kohaselt.
- Keevitusaparaat peab olema ühendatud ainult vastava neutraalset maandussüsteemi omava toiteallikaga.
- Kontrollige, et toitepistik on korrektselt maandatud.
- Ärge kasutage keevitusaparaati märjas või niiskes keskkonnas ja vihma käes.
- Ärge kasutage vigastatud isolatsiooniga või lödvestunud ühendustega kaableid.



- Ärge keevitage paakide, mahutite või torude peal, mis sisaldavad või milles on eelnevalt olnud tuleohtlikud vedelikud või gaasid.
- Vältige töötamist kloorilahustiga puhastatud pindade peal või sarnaste kemikaalide läheduses.
- Ärge keevitage surve all olevate mahutite peal.
- Eemaldage tööpiirkonnast kõik tuleohtlikud materjalid (nt. puit, paber, riidelapid).
- Tagage piisav ventilatsioon või kasutage suitsu äratõmbeventilaatoreid keevituskaare läheduses. On tähtis kontrollida regulaarselt keevitusel eralduva suitsu koostist, konsistentsi ja ekspositsiooni kestvust.
- Hoidke gaasiballoon kaugel soojusallikatest, kaasaarvatud päikesekiirgusest (kui kasutusel).



- Põleti, töödeldava eseme ja läheduses paiknevate võimalike maandatud metallosade (juurdepääsetavad) suhtes tuleb kasutada sobivat elektrilist isolatsiooni. Tavaliselt on see saavutatav kandes vastavaid kindaid, jalatseid, peakatet ja riietust, ning kasutades isoleerivaid astmelaudu või põrandakatteid.
- Kaitske alati silmi eeskirja EN 175 kohaselt maskitele või kiivritele monteeritud filtritega, mis vastavad eeskirjale UNI EN 169 või UNI EN 379. Kasutage alati tulekindlat kaitseriietust (vastavuses eeskirjaga UNI EN 11611) ja keevituskindaid (vastavuses eeskirjaga UNI EN 12477) vältimaks naha kokkupuudet keevituskaare poolt tekitatava ultravioletti või infrapunase kiirgusega; keevituskaare läheduses viibivad isikud peavad olema kaitstud mitte peegeldavate kaitsevarjeste või kaitseesriiete abil.

- Mära: Juhul, kui eriti intensiivse keevitustegevuse tulemusena keskkonna müranivoo LEPd, milles inimene igapäevaselt viibib on võrdne või ületab 85 dB(A), on kohustuslik kasutada individuaalseid kaitsevahendeid (Tab. 1).



- Keevitusel kasutatav vool tekitab keevitusahela läheduses elektromagnetvälju (EMF).

Elektromagnetväljad võivad põhjustada interferentse teatud meditsiiniseadmetega (näiteks südamestimulaatorid, hingamisseadmed, metallproteesid jne.).

Antud seadmete kasutajate suhtes tuleb kohaldada vastavaid kaitsemeetmeid, näiteks keelata ligipääs alasse, kus keevitusseadet kasutatakse.

Käesolev keevitusseade vastab nõuetele, mille tehniline standard sätestab ainult tööstuses ja professionaalsel eemargil kasutatavatele seadmetele. Seadme vastavus inimest mõjutavate elektromagnetväljade kohta käivatele piirväärtustele kodustes tingimustes ei ole tagatud.

Elektromagnetväljade mõju vähendamiseks peab seadme operaator rakendama järgnevat meetmeid:

- Kinnitama mõlemad keevituskaablid võimalikult teineteise lähedale.
- Hoidma pead ja rindkeret keevitusahelast võimalikult kaugel.
- Mitte mingil juhul ei tohi keevituskaableid ümber keha keerata.
- Keevitada ei tohi keevitusahela sees olles. Hoidke mõlemad keevituskaablid kehast samal pool.
- Ühendage keevitusvoolu tagasisvoolukaabel keevitatava detaili külge, teostatava keevituse kohale võimalikult lähedale.
- Ärge keevitage seadme läheduses, sellel istudes või sellele toetudes (minimaalne vahekaugus: 50cm).
- Ärge jätke keevitusahela lähedusse ferromagneetikkeid.
- Minimaalne vahekaugus d= 20cm (Pilt. R).



- A klassi seade:

Käesolev keevitusseade vastab nõuetele, mille tehniline standard sätestab ainult tööstuses ja professionaalsel eemargil kasutatavatele seadmetele. Tagatud ei ole elektromagnetilise ühilduvuse eluhoonetes ja otse eluhooneid varustavasse madalpingevõrku ühendatud hoonetes.



### LISA HOIATUSED

- KEEVITUSTÖÖD:
  - Suure elektrilöögiõhuga keskkonnas;
  - Piiratud ruumides;
  - Tule- ja plahvatusohtlike materjalide läheduses.
- Ülaltoodud keevitustöö tingimused PEAVAD olema enne töö algust hinnatud „Ohutuste eest vastutava spetsialisti“ poolt ja teostatud alati informeeritud isikute juuresolekul, kes võivad hädaohu korral abi anda.
- PEAVAD olema varustatud tehniliste kaitsevahenditega vastavalt seaduse "EN 60974-9: Seadmed keevituskaarega keevitamiseks: Osa 9. Paigaldus ja kasutus." Peatükis 7.10; A.8; A.10 ära toodule.
- PEAB olema keelatud keevitamine keevitusseadet või toitejuhut hoidva operaatoriga (näit. rihmade abil).
- PEAB olema keelatud keevitamine, kui keevitajal puudub kontakt maaga, väljaarvatud juhul, kui on kasutusel vastav kaitseplatvorm.

- **ELEKTROODIHOIDJATE VÕI PÕLETITE VAHELINNE PINGE:** keevitamine mitme keevitusaparaadiga sama elemendi või elektriliselt ühendatud elementide korral võib põhjustada ohtliku tühijooksupingesumma kahe erineva elektroodihoidja ja põleti vahel, ületades kahekordselt lubatud väärtuse. Vajalik on, et eksperdist kaastöötaja viiks instrumende kasutades läbi mõõtmised, tehes kindlaks võimalikud riskifaktorid ja võimaliku seaduse "EN 60974-9: Seadmed keevituskaarega keevitamiseks. 9. osa: Paigaldus ja kasutus" punktis 7.9 ette nähtud kaitsemeetmete kasutuselevõtu.



#### TEISED VÕIMALIKU OHUD

- **SEADME ÜMBERKUKKUMINE:** asetage keevitusaparaat horisontaalsele, seadme kaaluga vastavale pinnale. Vastupidisel juhul (nt. kalduv põrand, põrandaliistude vahed jne.) eksisteerib seadme ümberkukkumise oht.
- **EBAÕIGE KASUTAMINE:** keevitusseadme kasutamine selleks mistahes muul ettenähtust erineval eesmärgil on ohtlik (näit. veetorustiku lahtisulatamine).
- **VÄÄRKASUTUS:** keevitusseadme samaaegne kasutamine rohkem kui ühe töötaja poolt on ohtlik.
- **KEEVITUSSEADME NIHUTAMINE:** kindlustage gaasiballoon alati sobivate vahendite abil takistamaks selle juhuslikke ümberminekuid (kui on kasutusel).
- On keelatud riputada keevitusseadet kasutades selleks käepidet.



Keevitusaparaadi kaitseid ning seadme liikuvad osad ja traadi etteandemehhanism peavad olema omal kohal enne toiteallikaga ühendamist.



**TÄHELEPANU!** Mistahes traadi etteandemehhanismi liikuvate osadega kokkupuutuva töö korral, nagu:

- Rullide ja/või traadi sisemisjuhkiku väljavahetus;
- Traadi sisestamine rullidesse;
- Traadirulli laadimine;
- Rullide, hammasrataste ja nende all oleva ala puhastus;
- Hammasrataste õlitamine.

**PEAB KEEVITUSAPARAAT OLEMA VÄLJA LÜLITATUD JA TOITEALLIKAST LAHTI ÜHENDATUD.**

## 2. SISSEJUHATUS JA ÜLDINE KIRJELDUS

See keevitusseade, mis on vooluallikaks veermikuga keevitamisel, on spetsiaalselt ette nähtud süsinik- või kaitsegaasiga CO<sub>2</sub> või argoon/CO<sub>2</sub> segudega nõrgalt leegeritud teraste MAG keevituseks, kasutades täis või südamikuga (torujaid) traatelektroode. Sobib samuti gaasiga Argoon + 1-2% hapnikku, alumiiniumi ja CuSi3, CuAl8 (jootmine) Argoon gaasiga roostevaba terase MIG keevituseks, kasutades keevitatava objektiga sobivaid asjakohaseid analüüs traatelektroode.

On võimalik kasutada animeeritud traate ilma kaitsegaasita Flux, viies põleti polaarsuse traadi valmistaja poolt nõutule (ainult versioonid 180A ja 200A). See on eriti näidustatud kergematel tiselari ja keretöödel, tsink-, high stress (kõrge voolavuspingega), roostevabade ja alumiiniumplaatide keevitamiseks. SÜNERGILINE funktsioneerimine tagab kiire ja lihtsa keevitusparameetrite seadistamise, alati tugeva keevituskaare ja keevitusvaliteedi kontrolli (OneTouch Technology).

See keevitusseade on ette nähtud ka pideva alalisvooluga (DC) kontaktis kaaresüütega (režiim LIFT ARC) kõikide teraste (süsinikuga, madallegeeritud ja kõrgelegeeritud) ja raskemetallide (vask, nikkel, titaan ja nende sulamid) TIG keevituseks puhta Ar kaitsegaasiga (99,9%) või eriliste kasutuste puhul Argoon/heeliumi segudega. Sobib samuti kattedega elektroodide (rutiilid, happed, aluselised) MMA elektroodkeevituseks alalisvooluga (DC).

### 2.1 PEAMISED OMADUSED

#### MIG-MAG

- Sünergiline (automaatne) või käsitsi funktsioneerimine;
- ette nähtud sünergilised kalded;
- Traadi kiiruse, pinge ja keevitusvoolu visualiseerimine LCD kuvaril;
- Töö valik 2T, 4T, spot;
- Seadistused: traadi tõusuaeg, elektrooniline reaktiivtakistus, traadi lõplik põlemisaeg (burn-back), gaasi järelvoog;
- Polaarsuse muutmine keevitamiseks GAS MIG-MAG/BRAZING või siis NO GAS/FLUX (ainult versioonid 180A ja 200A).

#### TIG

- LIFT süüde;
- Keevituspinge ja keevitusvoolu visualiseerimine LCD kuvaril.

#### MMA

- Eelseadistatud arc force, hot start ja anti-stick seadmed;
- Vastavalt keevitusvoolule soovitatav elektroodi diameetri näit;
- Keevituspinge ja keevitusvoolu visualiseerimine LCD kuvaril.

#### KAITSED

- Termokaitse;
- Põleti ja maanduse kokkupuutest tulenevate juhuslike lühiste vastane kaitse;
- Anomaalsete pingete vastane kaitse (liiga kõrge või madal toitepinge).
- Anti-stick kaitse (MMA).

### 2.2 STANDARDSED LISASEADMED

- Põleti;
- Maandusklaambriga varustatud tagasisidekaabel;
- Põleti tugi.

### 2.3 TELLITAVAD LISASEADMED

- Ühendus argoon ballooni;
- Kärü (ainult versioonid 180A ja 200A);
- Kaitsemask;
- Keevituskomplekt MIG/MAG;
- Keevituskomplekt MMA;
- TIG keevituskomplekt.

## 3. TEHNILISED ANDMED

### 3.1 ANDMEPLAAT

Põhiandmed keevitusaparaadi kasutamise ja töövõime kohta leiata seadme andmeplaadilt alljärgnevate tähendustega:

#### Pilt. A

- 1- Viide EUROOPA kaarkeevitusaparaatide ohutus- ja tootmisnormatiivile.
- 2- Keevitusaparaadi siseehituse sümbol.
- 3- Ettenähtud keevitusprotseduuri sümbol.
- 4- Sümbol **S**: näitab, et on võimalik sooritada keevitusoperatsioone keskkonnas, kus on kõrge elektrisokioht (nt. suurte metallkoguste läheduses).
- 5- Toiteliini sümbol:
  - 1~ : ühefaasiline vahelduvpinge;
  - 3~ : kolmefaasiline vahelduvpinge.
- 6- Kere kaitsetase.
- 7- Toiteliini omadused:
  - U<sub>1</sub> : Keevitusaparaadi vahelduvpinge ja toitevoolu sagedus (lubatud piir ±10%).
  - I<sub>1 max</sub> : Liini poolt kasutatud maksimaalne vool.
  - I<sub>1 off</sub> : Reaalne toitevool.
- 8- Elektrisüsteemi töövõime:
  - U<sub>0</sub> : Maksimaalne tühijooksupinge (avatud elektrisüsteem).
  - I<sub>2</sub>/U<sub>2</sub> : Vastav normaliseeritud vool ja pinge, mida keevitusaparaat võib jaotada keevituse ajal.
  - X : Impulsisagedus: näitab aega, mille jooksul keevitusaparaat on võimeline jaotama vastavat voolu (sama kolonn). Võime väljendub %-des, baseerudes 10 minutisele tsüklile (nt. 60% = 6 minutit tööd, 4 minutit puhkust, jne.). Juhul kui kasutustegurid (viide 40°C-le keskkonnale) ületatakse, ülekuumenemiskaitse seiskub (keevitusaparaat jääb stand-by kuni seadme temperatuur taastub ettenähtud tasemele).
  - A/V-AV : Näitab keevitusvoolu reguleerimiskaalat (minimaalne - maksimaalne) ja sellele vastavat kaarepinget.
- 9- Registrinumber keevitusaparaadi identifitseerimiseks (hädavajalik tehnilise teeninduse, osade väljavahetamise ja toote päritolu selgitamise korral).
- 10- : Liini kaitseks ettenähtud kaitsekorkide väärtus hilinenud stardi korral.
- 11- Ohutusnorme viitavad sümbolid, mille tähendus on selgitatud peatükis 1 "Kaarkeevituse üldine ohutus".

Märge: Ülaltoodud näiteplaadil on näidatud ainult sümbolite ja väärtuste tähendused; keevitusaparaadi täpsed tehnilised andmed leiata käesoleva seadme andmeplaadilt.

### 3.2 MUUD TEHNILISED ANDMED

- **KEEVITUSSEADE:** vaata tabel 1 (TAB. 1)
  - **PÕLETI MIG:** vaata tabel 2 (TAB. 2)
  - **PÕLETI TIG:** vaata tabel 3 (TAB. 3)
  - **ELEKTROODI KLEMM:** vaata tabel 4 (TAB. 4)
- Keevitusseadme kaal on ära toodud tabelis 1 (TAB. 1)

## 4. KEEVITUSSEADME KIRJELDUS

### 4.1 KONTROLLI, REGULATSIiooni JA ÜHENDUSSEADMED.

#### 4.1.1 KEEVITUSSEADE (Joon. B, B1)

##### Esiküljel:

- 1- Juhtpaneel (vaata kirjeldust).
- 2- Keevitusjuhe ja põleti.
- 3- Maanduskaabel ja maandusklemm.
- 4- Positiivne (+) kiirpistikupesa keevituskaabli ühendamiseks.
- 5- Negatiivne (-) kiirpistikupesa keevituskaabli ühendamiseks.

##### Tagaküljel:

- 6- Pealüüti ON/OFF.
- 7- Kaitsegaasi toruliitmik.
- 8- Toitekaabel.

#### Laekaga reel (ainult versioonid 180A ja 200A):

- 9- Positiivne klemm (+).
- 10- Negatiivne klemm (-).

**N.B. Pöördpolaarsus FLUX keevitamiseks (no gas).**

#### 4.1.2 KEEVITUSSEADME JUHTPANEEL (Joon. C)

- 1- juhul, kui alla vajutatud, MIG-MAG (SÜNERGILINE või MANUAALNE), TIG või MMA keevitusprotsessi valimine.

##### MIG-MAG SÜNERGILINE

- Keevitusvõimsuse seadistamine.

##### MIG-MAG MANUAALNE

- Traadi ettekande kiiruse seadistamine.

##### TIG:

- Keevitusvoolu seadistamine.

##### MMA:

- Keevitusvoolu seadistamine.

- 2- juhul, kui alla vajutatud, juurdepääs keevitusprotsesside MIG-MAG (SÜNERGILINE või MANUAALNE) seadistamenule.

##### MIG-MAG SÜNERGILINE

- Keevitusõmbuse (kaare pikkus) seadistamine

##### MIG-MAG MANUAALNE

- Keevitusõmbuse (keevituspinge) seadistamine

##### TIG:

- Pole lubatud.

##### MMA:

- Pole lubatud

- 3- LCD kuvar

## 5. PAIGALDUS



**TÄHELEPANU! KÕIK PAIGALDUSED JA ELEKTRIÜHENDUSED TULEB RANGELT LÄBI VĪIA VĪLJA LÜLITATUD JA TOITEVĪRGUST VĪLJAS KEEVITUSSEADMEGA.**

**ELEKTRIÜHENDUSED PEAVAD OLEMA LĪBI VIIDUD ÜKSNES ASJATUNDLIKU JA VĪLJAĀPPINUD PERSONALI POOLT.**

### PAIGALDAMINE (Joon. D) (ainult versioon 270A)

Vabastage keevitusseade pakendist, monteerida paigale pakendis leiduvad lahtised osad.

#### Tagasiside klambri kaabli kokkupanek

Joon. D1

Elektroodihoidiku keevitusklambri kaabli kokkupanek  
JOON. E

Põleti hoidiku konksu kokkupanek (ainult versioonid 180A ja 200A)  
JOON. F



### 5.1 KEEVITUSSEADME ASUKOHT

Määrata kindlaks koht keevitusseadme paigaldamiseks nii, et jahutusõhu sisse- ja väljalase ava ees poleks takistusi; tehke ka kindlaks, et samal ajal ei imetaks sisse juhtivat tolmud, korrosiivseid auru- ja niiskust jne.  
Jätke keevitusseadme ümber vähemalt 250mm vaba ruumi.



**TÄHELEPANU!** Ümbermineku või ohtliku paigast nihkumise vältimiseks paigutage keevitusseade sobiva kandejõuga tasasele pinnale.

### 5.2 VÕRKU ÜHENDAMINE

- Enne mistahes elektrühenduse sooritamist, kontrollige, et keevitusseadme andmeplaadi andmed vastavad paigalduskohas saada olevale võrgu pingele ja sagedusele.
- Kevitusseade peab olema ühendatud üksnes neutraalse juhiga maandatud toitesüsteemiga.
- Tagamaks kaitset kaudse kontakti eest, kasutage järgmist tüüpi diferentsiaalüliteid:
  - Tüüp A () ühefaasilistele aparatuuridele;
  - Tüüp B () kolmefaasilistele aparatuuridele.

- Vastamaks Määruses EN 61000-3-11 (Flicker) ära toodud nõuetele, on soovitatav keevitusseade ühendada toitevõrgu kasutajaliikme neis punktides, mille näivtakistus on alla  $Z_{max} = 0.24 \text{ ohm}$ .
- Kevitusseade ei vasta Määruse IEC/EN 61000-3-12 nõuetele.  
Kui seade ühendatakse avaliku toitevõrguga, siis on paigaldaja või kasutaja ülesandeks kontrollida, kas keevitusseadet on võimalik ühendada (kui vaja, konsulteerida jaotusvõrgu haldajaga).

#### 5.2.1 Pistik ja pisikupesa

(1~)  
Ühendage pistik kaitsekorkide või automaatüliliga pisikupessa; vastav maandusterminal peab olema ühendatud toiteliini maandusjuhiga (kollane-roheline).

(3~)  
Ühendage voolujuhtmele piisava võimega standardpistik (3P + P.E) ja kasutage pistikupesa, mis omab kaitsekorki või automaatset voolukatkestajat; ettenähtud maandusterminal peab olema ühendatud toiteliini maandusjuhtme (kollane-roheline).

Tabelis (TAB. 1) on näidatud hiilinenud kaitsekorkide soovitatavad väärtused ampriks, mis on valitud keevitusaparaadi poolt toodetud maksimaalse nimivoolu ja vooluvõrgu nimipingi alusel.



**TÄHELEPANU!** Eelpooltoodud nõuete mittetäitmine muudab ehitaja (klass I) poolt ette nähtud ohutussüsteemi ebaefektiivseks, koos sellega kaasas käivate ohtudega inimestele (näit. elektrišokk) ja esemetele (näit. tulekahju).

### 5.3 KEEVITUSVOOLURINGI ÜHENDUSED

#### 5.3.1 Soovitused



**TÄHELEPANU!** ENNE JÄRGNEVATE ÜHENDUSTE SOORITAMIST VEENDUGE, ET KEEVITUSSEADE OLEKS VÄLJA LÜLITATUD JA TOITVÕRGUST VÄLJAS.

Tabelis 1 (TAB. 1) on ära toodud soovitatavad keevituskaablite väärtused ( $\text{mm}^2\text{-tes}$ ) keevitusseadme poolt väljutatava maksimumvoolu baasil.

Lisaks:

- Hea elektrilise kontakti saavutamiseks keerake keevituskaablite liitmikud kiirpistikupesades (kui on) lõpuni; vastasel juhul liitmikud kuumenevad üle, mille tulemusel need kiiresti riknevad ja kaotavad oma efektiivsuse.
- Kasutage alati võimalikult lühikesi keevituskaableid.
- Vältige töödeldava objekti juurde mitte kuuluvate metallstruktuuride kasutamist asendamaks keevitusvoolu maanduskaabli; see võib seada ohutuse riski alla ja põhjustada ebarahuldavaid keevitustulemusi.

#### 5.3.2 KEEVITUSAHELA ÜHENDUSED REŽIIMIS MIG-MAG

##### 5.3.2.1 Gaasiballooni ühendamine (kui kasutusel)

- Käru tugipinnale tõstetav gaasiballoon: max 30kg (ainult versioonid 180A ja 200A).
- Keerake gaasiballooni ventiilile peale survealaldi(\*), asetades Argoongaasi või Argooni/CO<sub>2</sub> segu kasutamise korral vahele lisavarustusse kuuluva vahendi.
- Ühendage gaasi sisselasketoru vahendajaga ja sulgege klambri.
- Enne ballooni ventiili avamist laske survealaldi regulatsioonimutrit järele.  
(\*) Kui ei kaasne tootega tuleb tarkiv eraldi osta.

##### 5.3.2.2 Keevitusvoolu maanduskaabli ühendamine

Ühendatakse keevitatava objekti või metallpingi külge, mille peale on asetatud, võimalikult lähedale sooritatavale ühendusele.

##### 5.3.2.3 Põleti

Seada see esimeseks traadi pealelaadimiseks valmis, väljumise lihtsustamiseks monteeri maha düüs ja ühendustoru.

##### 5.3.2.4 Polaarsuse muutmine (ainult versioonid 180A ja 200A) Joon. B

- Avage laekaga reeli kaas.
- MIG/MAG keevitus (gaas)
  - Ühendage põleti kaabel punase klammiga (+) (Joon. B-9)
  - Ühendage klambri maanduskaabel negatiivse kiirpistikupesaga (-) (Joon. B-5)
- FLUX keevitus (gaasita)
  - Ühendage põleti kaabel musta klammiga (-) (Joon. B-10).
  - Ühendage klambri maanduskaabel positiivse pistikupesaga (+) (Joon. B-4).
- Sulgege laekaga reeli kaas.

### 5.3.3 KEEVITUSAHELA ÜHENDUSED REŽIIMIS TIG

#### 5.3.3.1 Gaasiballooni ühendamine

- Keerake rõhualaldi gaasiventiliile peale, vajadusel asetades vahele lisavarustusse kuuluv vahendaja.
- Ühendage gaasi sisselasketoru vahendajaga ja sulgege kaasas oleva klambri.
- Enne ballooni ventiili avamist lõdvendage survealaldi regulatsioonimutrit.
- Avage ballooni ja reguleerige gaasi hulka (l/min.) vastavalt orienteeruvatele kasutusandmetele, vaata tabelit (TAB. 5); gaasi voo on võimalik keevitamise käigus korrigeerida, keerates selleks survealaldi mutrit. Kontrollige torustiku ja ühenduste lekkimatust.

**TÄHELEPANU!** Töö lõppenud sulgege alati gaasiballooni ventiil.

#### 5.3.3.2 Keevitusvoolu maanduskaabli ühendamine

- Ühendatakse keevitatava objekti või metallpingi külge, mille peale on asetatud, võimalikult lähedale sooritatavale ühendusele. See kaabel ühendatakse klammiga, millel on sümbol (+) (Joon. B-4).

#### 5.3.3.3 Põleti

- Sisestage voolukaabel sobivasse kiirühendusklamm (-) (Joon. B-5). Ühendage põleti gaasivoolik ballooni.

### 5.3.4 KEEVITUSAHELA ÜHENDUSED REŽIIMIS MMA

Peaaga kõik kattega elektroodid ühendatakse voolugeneraatori positiivse (+) poolusega, v.a happelise kattega elektroodid, mis ühendatakse negatiivse (-) poolusega.

#### 5.3.4.1 Elektroodihoidiku keevitusjuhtme ühendamine

Aseta terminalile spetsiaalne klamm, mille abil sulgeda elektroodi katteta osa. See kaabel ühendatakse klammiga, millel on sümbol (+) (Joon. B-4).

#### 5.3.4.2 Keevitusvoolu maanduskaabli ühendamine

- Ühendatakse keevitatava objekti või metallpingi külge, mille peale on asetatud, võimalikult lähedale sooritatavale ühendusele. See kaabel ühendatakse klammiga, millel on sümbol (-) (Joon. B-5).

### 5.4 TRAAIDI POOLI LAADIMINE (Joon. G, G1)



**TÄHELEPANU!** ENNE TRAAIDI LAADIMIST, KONTROLLIGE, ET KEEVITUSAPARAAT ON VÄLJA LÜLITATUD JA VOOVÕRGUST LAHTI ÜHENDATUD.

KONTROLLIGE, ET PÕLETI RULLI VEOMEHHAANISM, TRAAIDI SISENEMISJUHIK JA KONTAKTVOOLIK VASTAVAD KASUTATAVA TRAAIDI LÄBIMÕÖDU JA TÕÜBIGA JA ET NEED ON KORRALIKULT MONTEERITUD. ÄRGE KASUTAGE KAITSEKINDAID TRAAIDI SISESTAMISE AJAL.

- Avage haspliavause uks.
- Asetage traadirulli hasplile; kontrollige, et haspli veohammas on korrektselt paigutatud selleks ettenähtud auku (1a).
- Vabastage surverulli/surverullid ja eemaldage see/need siserullist/siserullidest (2a).
- Kontrollige, et veorull/veorullid on kohane/kohased kasutatava traadiga (2b).
- Vabastage traadiots ja löigake selle maandunud otsik ära vältdes traadi venimist. Keerake rulli vastupäeva ja sisestage traat sisenemisjuhikuse lükates seda kuni 50-100mm põleti traadi sisenemisjuhiku ühendusega (2c).
- Asetage surverull/surverullid uuesti kohale ja reguleerige rõhu väärtus keskmisele tasemele. Kontrollige, et traat on asetatud korrektselt alumise rulli vaku (3).
- Eemaldage põleti otsik ja kontaktvoolik (4a).
- Sisestage keevitusaparaadi pistik vooluvõrku, käivitage keevitusaparaat, vajutage põletilülitit või traadi etteandmisülitit kontrollpaneelil (kui eksisteerib) ja oodake kuni traadiots, läbides kogu traaditoru, tuleb esile põleti esiossas umbes 10-15cm ja laske siis lüliti lahti.



**TÄHELEPANU!** Ülaltoodud operatsioonide ajal on traat elektripingi ja mehhaanilise võime all, mis võib põhjustada, kui ei ole jälgitud ohutuse nõudeid, elektrišokko, vigastusi ja elektriliste pritsmete teket:

- Arge suunake põletisuud kehaosade suunas.
- Pidage gaasiballooni ja põleti üksteisest eemal.
- Kinnitage kontaktvoolik ja põleti otsik uuesti põletile (4b).
- Kontrollige, et traat jookseb regulaarselt; asetage rullide surve ja haspli pidur võimaliku minimaal väärtusteni kontrollides, et traat ei libise avasse ja et veo peatuse ajal traadivedru ei lödvestu rulli liigse inertsit tagajärjel.
- Löigake põleti otsiku väljalatav traadiots 10-15mm pikkuseks.
- Sulgege haspliavause uks.

### 6. MIG-MAG KEEVITUS TOIMINGU KIRJELDUS

#### 6.1 SHORT ARC (LÜHIKE KAAR)

Traadi sulamine ja tilga eraldumine toimub traadi otsa sulatusvanni panemisele järgnevatel lühikestel aegadel (kuni 200 korda sekundis). Traadi vaba pikkus (stick-out) jääb 5 ja 12mm vahele.

#### Süsinik- ja madalgeeritud terased

- Kasutatav traatide läbimõõt: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm ainult 270A versioon)  
- Kasutatav gaas: CO<sub>2</sub> või Ar/CO<sub>2</sub> segud

#### Roostevabad terased

- Kasutatav traatide läbimõõt: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm ainult 270A versioon)  
- Kasutatav gaas: segud Ar/O<sub>2</sub> või Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%)

#### Alumiinium ja CuSi/CuAl

- Kasutatav traatide läbimõõt: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm ainult 270A versioon)  
- Kasutatav gaas: Ar

#### Animeeritud traat (ainult versioonid 180A ja 200A)

- Kasutatav traatide läbimõõt: 0.8 - 0.9 - 1.2mm  
- Kasutatav gaas: Puudub

#### 6.2 KAITSEGAAS



Kaitsegaasi hulka peab olema 8-14 l/min.

### 7. MIG-MAG TÕÖREŽIIM

#### 7.1 Funktsioneerimine SÜNERGIILISES režiimis


SYN



Pärast selliste parameetrite nagu materjal, traadi diameeter , gaasi tüüp , kindlaks määratletud kasutaja poolt, seadistub keevitusseade automaatselt vastavalt erinevate sünergiliste kaartide poolt salvestatud töö tingimustele. Kasutaja peab keevitamise ajalustamiseks valida üksnes materjali pakuse (One Touch Technology).

### 7.1.1 LCD kuvar SÜNERGIILISES režiimis (Joon. H)

N.B. Kõik visualiseeritavad ja valitavad väärtused sõltuvad eelnevalt valitud keevitamis tüpoloogist.

1- Töö sünergiilises režiimis 

- 2- Keevitatav materjal. Olemasolevad tüpoloogiad: Fe (teras), SS (roostevas teras), Al (alumiinium), CuSi/CuAl (tsingitud metallplaadid - kõvajootmine), Flux (südamikuga traat - NO GAS keevitus);
- 3- Kasutatava traadi diameeter. Olemasolevad väärtused: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Soovitatav kaitsesgaas. Olemasolevad tüpoloogiad: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Keevitatava materjali paksus. Olemasolevad väärtused alates 0-st kuni 5 mm-ni;
- 6- Materjali paksuse graafiline indikaator;
- 7- Keevitusõmbluse kuju graafiline indikaator;
- 8- Keevitusnõud:

 traadi ettekande kiirus;

 keevituspinge;

 keevitusvool;

9- ATC (Advanced Thermal Control).


### 7.1.2 Parameetrite seadistamine

Parameetrite menüüsse juurdepääsuks vajuta nuppu (Joon. C-2) vähemalt 1 sekundi jooksul ja seejärel vabasta see:

- a) materjali valimine (Joon. H-2 materjal vilgub)
  - valimaks soovitud materjali keerake nuppu (Joon. C-2), kinnitamiseks vajutage sama nuppu ja vabastage see;
- b) traadi diameetri valimine (Joon. H-3 traadi diameeter vilgub)
  - valimaks soovitud traadi diameetrit keerake nuppu (Joon. C-2), kinnitamiseks vajutage sama nuppu ja vabastage see;
- c) gaasi valimine (Joon. H-4 gaasi tüpologia vilgub)
  - keerake nuppu (Joon. C-2) või valige otseselt pakutav gaas, kinnitamiseks vajutage sama nuppu ja vabastage see; nimetatud operatsioon võimaldab väljuda parameetrite seadistamise menüüst ja visualiseerida kuvaril eelnevalt määratud näitusid.


Pärast materjali paksuse (Joon. H-5) kindlaksmääramist nupu (Joon. C-1) abil on võimalik keevitamisega algust teha.

### 7.1.3 Keevitusõmbluse kuju seadistamine


Keevitusõmbluse seadistamine toimub nupu (Joon. C-2) abil, mis reguleerib kaare pikkust ja seega määrab kindlaks madalama või kõrgema keevitustemperatuuri. Seadistamiskaala jääb -9 + 0 + +9 vahele; enamikel juhtudel saavutatakse nupuga keskmises asendis (0, ) optimaalne baasseadistus (näit visualiseeritakse LCD

kuvaril, keevitusõmbluse sümboolist vasakul, mis kindlaks määratud aja pärast see kaob).

Vajutades nuppu (Joon. C-2), keevitusvormi graafiline näit kuvaril muutub, näidates kõige kumeramat, lamedamat või nõgusamat tulemust.

**Kumer vorm.**  Tähendab seda, et soojussisetus on madal, ning seega on

keevitamise tulemus "külma", vähe läbitungiv; suurema soojussisetuse saavutamiseks keerake nuppu kellaosuti liikumise suunas, mille tulemuseks on suurema sulatusega keevitamine.

**Nõgus vorm.**  Tähendab seda, et soojussisetus on kõrge, ning seega on

keevitamise tulemus liiga "kuum", liialt läbitungiv; väiksema soojussulavuse saavutamiseks keerake nuppu kellaosuti liikumisele vastassuunas.

### 7.1.4 Režiim ATC (Advanced Thermal Control)

Käivitub automaatselt siis, kui seadistatud paksus on alla või võrdne 1,5 mm.

Kirjeldus: keevituskaare eriline hetkeline kontroll ja parameetrite parandamise kiirus viivad Short Arci ülekanalrežiimile omased voolu kerkimised miinimumi, soodustades keevitatava objekti vähest kuumenemist. Tulemuseks on ühest küljest materjali väiksem deformeerumine, teisest, täitematerjali sujuvam ja täpsem ülekannet koos kergesti modelleeritava keevitusõmbluse loomisega.


#### **Eelised:**

- lihtne õhukeste paksuste keevitamine;
- materjali väiksem deformatsioon;
- stabiilne kaar ka madala voolu juures;
- kiire ja täpne punktkeevitus;
- üksteisest kaugel asetsevate metallplaatide lihsam liitmine.


### 7.2 Töö MANUAALSES režiimis

Kasutaja saab kõiki keevitusparameetreid personaliseerida.

### 7.2.1 LCD kuvar MANUAALSES režiimis (Joon. I)

1- MANUAALNE töörežiim 

2- Keevitusnõud:

 traadi ettekande kiirus;

 keevituspinge;

 keevitusvool.

### 7.2.2 Parameetrite seadistamine

Manuaalses režiimis seadistatakse traadi ettekande kiirus ja keevituspinge eraldi. Nupp (Joon. C-1) reguleerib traadi kiirust, nupp (Joon. C-2) reguleerib keevituspinget (mis määrab ära keevitusvõimsuse ja mõjutab keevitusõmbluse kuju). Keevitusvool visualiseeritakse kuvaril (Joon. I-2) ainult keevitamise ajal.

### 8. KEEVITUSKÄPA NUPU KONTROL

#### 8.1 Keevituskäpa nupu kontrollrežiim

On võimalik seadistada 3 erinevat keevituskäpa nupu kontrollrežiimi, mis kehtivad nii sünergiilises, kui manuaalrežiimis:

#### Punktkeevituse režiim (Joon. L-5)

Võimaldab MIG/MAG punktkeevitust koos keevitusaja kontrolliga (seadistamine: OFF väljastatud; 0.1+5 sek. aktiivne).

#### Režiim 2T (Joon. L-6)

Keevitamine algab keevituskäpa nupule vajutamise ja lõpeb nupu vabastamisel.

#### Režiim 4T (Joon. L-6)

Keevitamine algab keevituskäpa nupule vajutamise ja vabastamisega, ning lõpeb alles teistkordsel keevituskäpa vajutamisel ja vabastamisel. See režiim tuleb kasuks pikka aega kestvate keevituste puhul.

### 8.2 Keevituskäpa nupu kontrollrežiimi seadistamine

Juurdepääsuks parameetrite seadistamise menüüle vajuta nuppu (Joon. C-2) vähemalt 3 sekundit ja seejärel vabasta see:

- a) Punktkeevitusaja seadistamine (Joon. L-5 vilgub).
  - Keerake nuppu (Joon. C-2) valimaks soovitud aeg või funktsiooni välistamiseks valige "OFF"; kinnitamiseks vajutage ja vabastage nupp.
    - Kui punktkeevituse aeg on seadistatud väärtusele, mis jääb 0.1-5sek. vahele, siis pole režiimi "2T/4T" valimine võimalik; nimetatud juhul põhjustab nupule vajutamine menüüst väljumise.
- b) 2T või 4T valimine (Joon. L-6 vilgub ja kiri „2T“ või „4T“ juonisel L-7).
  - Saab valida, kas kasutada režiimi 2T või 4T ainult juhul, kui punktkeevituse aeg on seadistatud asendisse "OFF". Keerake nuppu ja valige soovitud režiim, seejärel vajutage menüüst väljumise kinnitamiseks samale nupule.

### 9. TÄIUSTATUD SEADISTUSED

#### 9.1 Reguleeritavad täiustatud parameetrid

Järgnevaid nii sünergiilise kui käsitsitöö keevitusparameetreid on võimalik personaliseerida:

#### Traadi tõusuaeg (Joon. L-1)

Võimaldab seadistada traadi alustusaega, vältimaks selle võimalikku kuhjumist keevitusõmbluses. Seadistamine 20-st 100-ni (režiimi kiiruse algus %-des).

#### Elektrooniline reaktiivtakistus (Joon. L-2)

Võimaldab seadistada keevitusdünaamikast vastavalt kasutatavale materjalile ja gaasile.

#### Versioonidele 180A ja 200A:

- Seadistamine 0-st (väikese reaktiivtakistusega masin) kuni 5-ni (suure reaktiivtakistusega masin).

#### Versioonile 270A:

- Käsitä režiim: seadistamine 0-st (väikese reaktiivtakistusega masin) 100-ni (suure reaktiivtakistusega masin).
- Sünergiiline režiim: elektroonilise reaktiivtakistuse korrigeerimine eelnevalt seadistatud väärtuse suhtes (-50%-st +50%-ni).

#### Traadi põletus keevitamise peatamise (burn back) (Joon. L-3)

Võimaldab reguleerida traadi põletusaega keevitamise peatamisel, optimeerides selle lõplikku lõikamist selleks, et lihtsustada keevitamisega taasalustamist.

#### Versioonidele 180A ja 200A:

- Seadistamine 0-st 200-ni (mS).

#### Versioonile 270A:

- Käsitä režiim: seadistamine 0-st 200-ni (mS).
- Sünergiiline režiim: burn-back aja korrigeerimine eelnevalt seadistatud väärtuse suhtes (-10%-st +10%-ni).

#### Gaasi järeloog (Joon. L-4)

Võimaldab reguleerida kaitsesgaasi väljumisaega keevitamise lõppedes (Seadistamine 0+5 sekundit). Selline seadistamine tagab keevitamise kaitse ja põleti jahtumise.

### 9.2 Täiustatud parameetrite seadistamine

Täiustatud parameetrite seadistamiseks juurdepääsuks vajutage üheaegselt nuppe (Joon. C-1) ja (Joon. C-2) vähemalt 1 sekundi vältel ja seejärel vabastage need. Kõiki parameetreid saab seadistada soovitud väärtusele keerates/vajutades nuppu (Joon. C-2) (Joon. L-7) visualiseeritud väärtust kuni menüüst väljumiseni.

### 10. TIG DC KEEVITUS TOIMINGU KIRJELDUS

#### 10.1 PÕHIPRINTSIIDID

TIG DC keevitus sobib kõikidele madallegeeritud ja kõrglegeeritud süsinikerastete ja raskemetallidele nagu vask, nikkel, titaan ja nende sulamid (JOON. M). TIG DC elektroodiga poolusel (-) keevitamiseks kasutatakse üldiselt 2%-se tseeriuse sisaldusega elektroodi ( halli värvi riba). Volfram elektroodi tuleb teljesuunas käiaaga teritada, vaata JOON. N, kandes hoolt, et ots oleks täiesti konseentriilne vältimaks kaare kõrvalekaldeid. On oluline, et lihvimine toimuks piki elektroodi. Nimetatud toimingut tuleb tulenevalt elektroodi kasutuse ja kulumise astmest perioodiliselt korrata, samuti juhuliku elektroodi saastamise, oksüdeerumise või ebaõige kasutamise korral. Heaks keevituseks on oluline kasutada täpse vooluga täpset elektroodi diameetrit, vaata tabelit (TAB. 5). Elektroodi normaalne eenduvus keraamilisest düüsist on 2-3 mm, mis nurkõmbluse puhul võib ulatuda 8 mm-ni.

Keevitamine toimub ühenduse servade sulandumise läbi. Vastavalt valmistatud õhukeste materjalide puhul (kuni ligikaudu 1 mm) pole tugimaterjal vajalik (JOON. O). Paksemate materjalide puhul on vajalikud baasmaterjali koostisele sarnasuguse koostise ja sobiva diameetriga vardad, koos vastava servade valmistamisega (JOON. P). Keevitamine õnnestumiseks on oluline, et objektid oleksid puhtad, vabad oksiididest, õlidest, määretest, lahustest jne.

#### 10.2 PROTSEDUUR (SÜÜDE LIFT)

- Reguleerige keevitusvoolu soovitud väärtusele kasuades nuppu C-1; Keevitamise ajal voolu kohandamine reaalselt vajalikule soojuskoormusele.
- Kontrollida õiget gaasi väljavoolu.
- Elektriikaare süütamine toimub volframelektroodi kokkupuute ja eemaldamisega keevitatava objekti suhtes. Nimetatud süüterežiim põhjustab vähem kiiratud elektromagnetilisi häireid ja viib volframi kaasamise ja elektroodi kulumise miinimumini.
- Toetage elektroodi otsik kerge survega objektile.
- Tõstke elektroodi koheselt 2-3 mm üles, sel viisil saavutate kaare kohese süttimise. Alguses on keevitusseadme poolt väljutatav vooluhulk väike Mõni hetk hiljem hakatakse väljutama seadistatud keevitusvoolu.
- Keevitamise katkestamiseks tõstke elektrood kiirelt objektilt.

#### 10.3 LCE KUVAR REŽIIMIS TIG (Joon. C)

-  Töörežiim TIG;

- Keevitusväärtused:

-  keevituspinge;

-  keevitusvool.



## 11. MMA KEEVITUS: TOIMINGU KIRJELDUS

### 11.1 PÕHIMÕTTED

- On äärmiselt oluline järgida kasutatud elektroodide pakendil tootja poolt ära toodud juhendeid, mis annavad kätte elektroodi õige polaarsuse ja vastava optimaalse voolu.
- Keevitusevoolu reguleeritakse vastavalt kasutatava elektroodi diameetrile ja ühenduse tüübile, mis soovitakse saavutada; umbkaudselt on erinevate diameetritega elektroodide puhul kasutatavad voolud :

Ø Elektrood (mm)	Keevitusevool (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Pange tähele, et vastavalt elektroodi diameetrile kasutatakse kõrgeid vooluväärsi keevitusteks tasapinnal, samal ajal kui vertikaalis või peapeal keevituste puhul kasutatakse madalamaid.
- Keevitatud ühenduse mehhaanilised omadused on lisaks valitud voolutugevusele määratletud ka teiste keevitusparameetrite poolt, nagu keevituskaare pikkus, töö sooritamise kiirus ja asend, diameeter ja elektroodide omadused (elektroodide õigeks säilitamiseks tuleb neid hoida eemal niiskusest, kaitstuna vastavates pakendites või karpides).



### TÄHELEPANU:

Vastavalt kaubamärgile, tüübile ja elektroodide katte paksusele on võimalik kontrollida elektroodi enda koostisest tingitud veermiku ebastabiilsust.

### 11.2 Protsess

- Hoides maski NÄO EES, hõõruge elektroodi otsikut keevitatava detaili peal, sooritades sarnaseid liigutusi kui tiku süütamisel ; see on õige moodus keevituskaare õigeks süütamiseks.  
TÄHELEPANU : MITTE KOPSIDA elektroodiga vastu detaili ; sel moel võib kattekiht kahjustada saada, muutes sel moel keevituskaare süüte raskeks.
- Niipea, kui keevituskaar on süüdatud, püüdkite hoida detaili suhtes distantsi, mis vastab kasutatud elektroodi läbimõeldule ja hoida seda võimalikult konstantsena kogu keevituse aja ; pidage meeles, et elektroodi kalle edasi liikumise suunas peab olema umbes 20-30 kraadi.
- Keevituse õmbluse lõppedes viige elektroodi ots kergelt liikumise suuna suhtes tagasi, teisele poole avavust, et läbi viia täitmine, selleks tõstke elektrood kiiresti sulatusvannist välja, saavutades sel moel keevituskaare kustumise (keevitusõmbluse aspektid Joon. Q).

### 11.3 LCD KUVAR REŽIIMIS MMA (Joon. C)

-  Töörežiim MMA;

- Keevituseväärtused:

 keevituspinge;

 keevitusvool;

-  soovitatav elektroodi diameeter.

### 12. VALMISTAJA SEADISTUSE LÄHTESTAMINE


Keevituseadet saab viia tagasi tehase algseadistuste juurde, surudes selleks käivitamiseks kahele nupule (Joon. C-1) ja (Joon. C-2).

### 13. HÄIRETEATED

Häire lõppedes toimub automaatne taaskäivitamine.



Kuvaril ilmuda võivad häireteated:

#### Versioonidele 180A ja 200A:

- "  " : Keevitusseade termokaitse sekkumine. Töö katkestatakse seniks, kuni masin on piisavalt maha jahtunud.
- ALL 001: üle/alapinge kaitse sekkumine. Kontrollige toitepinget
- ALL 002: põleti ja maanduse lühise kaitse sekkumine. Veenduge, et keevitusahelas poleks lühiseid.
- ALL 003: ülevoolu kaitse sekkumine keevitusahelas. Kontrollige, et veo kiirus ja/või keevitusvool poleks liiga suured.

**Keevitusseadme väljalülitumisel võib mõne sekundi jooksul ilmuda hoiatus ALL 001.**

#### Versioonile 270A:

- ALL 001 ja "  " : Keevitusseadme primaarse termokaitse sekkumine. Töö katkestatakse seniks, kuni masin on piisavalt maha jahtunud.
- ALL 002 ja "  " : Keevitusseadme sekundaarse termokaitse sekkumine. Töö katkestatakse seniks, kuni masin on piisavalt maha jahtunud.
- ALL 003: ülepinge kaitse sekkumine. Kontrollige toitepinget.
- ALL 004: alapinge kaitse sekkumine. Kontrollige toitepinget.
- ALL 010: ülevoolu kaitse sekkumine keevitusahelas. Kontrollige, et veo kiirus ja/või keevitusvool poleks liiga suured.
- ALL 011: põleti ja maanduse vahelise lühise kaitse sekkumine. Veenduge, et keevitusahelas poleks lühiseid.
- ALL 013: puudulikust sisemisest kommunikatsioonist tingitud sekkumine. Häireteate püsivusel pöörduge volitatud abikeskuse poole.
- ALL 018: varupinge häire sekkumine. Häireteate püsivusel pöörduge volitatud abikeskuse poole.

**Keevitusseadme väljalülitumisel võib mõne sekundi jooksul ilmuda hoiatus ALL 004.**

## 14. HOOLDUS



**TÄHELEPANU! ENNE HOOLDUSTÖÖ TEOSTAMIST KONTROLLIGE, ET SEADE ON VÄLJA LÜLITATUD JA VOOLUVÕRGUST LAHTI ÜHENDATUD.**

### 14.1 HOOLDUS

**KEEVITAJA VÕIB TEOSTADA NORMAALSEID HOOLDUSTÖID.**

#### 14.1.1 PÕLETI HOOLDUS

- Vältige põleti ja selle kaabli asetamist kuumadele osadele; see põhjustab isolatsioonmaterjalide sulamist ja muudab kiiresti masina töökõlbmatuks.
- Kontrollige perioodiliselt gaasivoolikute ja nende ühenduste terviklikust.
- Ühendage korralikult elektroodi haardeklamber, valitud elektroodi läbimõelduga klambrihoidja spindel vältimaks ülekuumenemisi, kehva gaasijaotust ja sellest tulenevat halba funktsioneerimist.
- Kontrollige enne igat kasutamiskorda põletiotse osade kulumisseisukorda ja nende monteerimise korrektsust: põletiotse, elektrood, elektroodi haardeklamber, gaasijaotaja.

#### 14.1.2 Traadi sisenemisjuhik

- Kontrollige tihti, et traadi veorullid ei ole välja kulunud ja eemaldage perioodiliselt metallitölm, mis on kogunenud nende ümbrusesse (rullidesse ja sisenevasse/väljuvasse sisenemisjuhikusse).

### 14.2 ERAKORRALINE HOOLDUS

**ERAKORRALISED HOOLDUSTÖÖD PEAVAD OLEMA LÄBI VIIDUD ÜKSNES ASJATUNDLIKU JA ELEKTRI-MEHAANILIST VÄLJAOPET SAANUD TEHNILISE PERSONALI POOLT NING VASTAMA TEHNILISELE NÕUDELE IEC/EN 60974-4.**



**TÄHELEPANU! ENNE KEEVITUSAPARAADI PANEELIDE EEMALDAMIST JA SEADME SISEMUSELE LÄHENEMIST KONTROLLIGE, ET SEADE ON VÄLJA LÜLITATUD JA VOOLUVÕRGUST LAHTI ÜHENDATUD.**

**Seadme sisemuse kontrollimine pinge all võib põhjustada tõsise elektrišoki, tingitud otsesest kokkupuutest pingestatud elektriliste komponentidega ja/või põhjustada vigastusi puudutades seadme liikuvaid osi.**

- Kontrollige keevitusaparaadi sisemust perioodiliselt ja võimalikult tihti, olenevalt seadme kasutusest ning keskkonna tolmususest ning eemaldage sisemusse kogunenud tolm kasutades suruõhku (max 10 bar).
- Vältige suruõhu suunamist elektroonilistele komponentidele. Kasutage puhastamiseks kas väga pehmet harja või otstarbeks sobivat lahustit.
- Kasutades juhust kontrollige ka, et elektrilised ühendused on hästi kinnitatud ning et kaablitel ei ole isolatsioonivigastusi.
- Peale hooldustöö lõppu, asetage keevitusaparaadi paneelid jälle kohale keerates kinnituskruvid lõpuni kinni.
- Vältige absoluutselt keevitamist, kui keevitusaparaat on avatud.
- Peale hooldus- või parandustööde sooritamist taastage ühendused ja kaabeldused nii, et need ei omaks kokkupuudet liikuvate või kõrget temperatuuri omavate osadega. Siduge juhtmed nagu nad olid algselt, hoides hoolikalt lahus kõrgepinge all peatrafo ühendused sekundaarsetest madalpinge trafodest.  
Kasutage kõiki originaalseibe ja originaalkruvisid auto kere taassulgemiseks.

### 15. VEAOOTSING

**MITTERAHULDATAVA TÖÖ KORRAL JA ENNE PÕHJALIKUMA KONTROLLI ALUSTAMIST VÕI TEENINDUSKESKUSEGA ÜHENDUSE VÕTMIST, KONTROLLIGE, KAS:**

- Peavoolukatkestaja on positsioonis "ON" ja vastav lamp süttinud; vastupidisel juhul asetseb viga tavaliselt toiteliinis (kaablid, pistik ja/või pistikupes, kaitsekorgid, jne.).
- Ei ilmne ühtegi termokaitse, üle või alapinge, või lühise sekkumisest teatavat häiresignaali.
- Kontrollige, et nimiimpulsi suhet on järgitud. Kui ülekuumenemiskaitse on rakendunud, oodake seadme naturaalselt maha jahtumist ja kontrollige, et ventilaator funktsioneerib.
- Kontrollige liini pinget: kui väärtus on liiga kõrge või liiga madal, keevitusaparaat seiskub.
- Kontrollige, et keevitusaparaadis ei ole lühiühendust: vastupidisel juhul eemaldage viga.
- Et ühendused elektrisüsteemiga on sooritatud korrektselt, eriliselt, et massiklemm on tõesiti ühendatud keevitatava detailiga, mis peab olema vaba igasugusest katte- või isolatsioonmaterjalist (nt. lakid või värvid).
- Kasutatav kaitsegaas on õige ja ettenähtud koguses.

	lpp.		lpp.
1. VISPĀRĪGĀ DROŠĪBAS TEHNIKA LOKA METINĀŠANAS LAIKĀ .....	122	7. MIG-MAG DARBĪBAS REŽĪMS .....	125
2. IEVADS UN VISPĀRĪGS APRAKSTS .....	123	7.1 Darbība SINERĢISKAJĀ režīmā .....	125
2.1 GALVENIE RAKSTURLIELUMI .....	123	7.1.1 LCD displejs SINERĢISKAJĀ darbības režīmā (att. H) .....	125
2.2 SĒRIJAS PIEDERUMI .....	123	7.1.2 Parametru iestatīšana .....	125
2.3 PIEDERUMI PĒC PASŪTĪJUMA .....	123	7.1.3 Metinātas šuves formas regulēšana .....	125
3. TEHNISKIE DATI .....	123	7.1.4 ATC režīms (Advanced Thermal Control) .....	125
3.1 PLĀKSNE AR DATIEM .....	123	7.2 Darbība MANUĀLAJĀ režīmā .....	125
3.2 CITI TEHNISKIE DATI: .....	123	7.2.1 LCD displejs MANUĀLAJĀ darbības režīmā (att. I) .....	125
4. METINĀŠANAS APARĀTA APRAKSTS .....	123	7.2.2 Parametru iestatīšana .....	125
4.1 VADĪBAS, REGULĒŠANAS UN SAVIENOŠANAS ELEMENTI .....	123	8. DEĢĻA POGAS VADĪBA .....	125
4.1.1 METINĀŠANAS APARĀTS (att. B, B1) .....	123	8.1 Degļa pogas vadības metodes .....	125
4.1.2 METINĀŠANAS APARĀTA VADĪBAS PANELIS (att. C) .....	123	8.2 Degļa pogas vadības režīma iestatīšana .....	125
5. UZSTĀDĪŠANA .....	124	9. PAPLAŠINĀTIE IESTĀTĪJUMI .....	125
5.1 METINĀŠANAS APARĀTA NOVIETOŠANA .....	124	9.1 Regulējami paplašinātie parametri .....	125
5.2 PIESLĒGŠANA PIE TĪKLA .....	124	9.2 Paplašināto parametru iestatīšana .....	125
5.2.1 Kontaktdakša un rozete .....	124	10. TIG DC METINĀŠANA: PROCEDŪRAS APRAKSTS .....	125
5.3 METINĀŠANAS KĒDES SAVIENOJUMI .....	124	10.1 PAMATPRINCIPI .....	125
5.3.1 Ieteikumi .....	124	10.2 DARBA PROCEDŪRA (LIFT AIZDEDZINĀŠANA) .....	126
5.3.2 METINĀŠANAS KĒDES SAVIENOJUMI MIG-MAG REŽĪMĀ .....	124	10.3 LCD DISPLEJS TIG REŽĪMĀ (att. C) .....	126
5.3.2.1 Savienojums ar gāzes balonu (ja to izmanto) .....	124	11. MMA METINĀŠANA: PROCEDŪRAS APRAKSTS .....	126
5.3.2.2 Metināšanas strāvas atgriešanas vada savienojums .....	124	11.1 PAMATPRINCIPI .....	126
5.3.2.3 Deglis .....	124	11.2 Darba procedūra .....	126
5.3.2.4 Polaritātes maiņa (tikai modeļiem 180A un 200A) .....	124	11.3 LCD DISPLEJS MMA REŽĪMĀ (att. C) .....	126
5.3.3 METINĀŠANAS KĒDES SAVIENOJUMI TIG REŽĪMĀ .....	124	12. RŪPNĪCAS IESTĀTĪJUMU ATJAUNOŠANA .....	126
5.3.3.1 Gāzes balona pievienošana .....	124	13. TRAUKSMES SIGNĀLU SIGNALIZĀCIJA .....	126
5.3.3.2 Metināšanas strāvas atgriešanas vada savienojums .....	124	14. TEHNISKĀ APKOPE .....	126
5.3.3.3 Deglis .....	124	14.1 PARASTA TEHNISKĀ APKOPE .....	126
5.3.4 METINĀŠANAS KĒDES SAVIENOJUMI MMA REŽĪMĀ .....	124	14.1.1 DEĢĻA TEHNISKĀ APKOPE .....	126
5.3.4.1 Metināšanas vada-elektrodu turētāja savienojums .....	124	14.1.2 Stieples padeves ierīce .....	126
5.3.4.2 Metināšanas strāvas atgriešanas vada savienojums .....	124	14.2 ĀRKĀRTAS TEHNISKĀ APKOPE .....	126
5.4 STIEPLES SPOLES UZSTĀDĪŠANA (att. G, G1) .....	124	15. IESPĒJAMO PROBLĒMU RISINĀŠANA .....	126
6. MIG-MAG METINĀŠANA: PROCEDŪRAS APRAKSTS .....	125		
6.1 SHORT ARC (ĪSS LOKS) .....	125		
6.2 AIZSARGGĀZE .....	125		

PROFESIONĀLAJAI UN RŪPNĪCISKAJAI LIETOŠANAI PAREDZĒTIE STIEPLES LOKA METINĀŠANAS APARĀTI AR NEPĀRTRAUKTU DARBĪBAS REŽĪMU MIG-MAG, TIG, MMA LOKA METINĀŠANAI, KĀ ARĪ METINĀŠANAI ZEM KUŠŅIEM (FLUX).

Piezīme: Tālāk tekstā tiks izmantots termins "metināšanas aparāts".

## 1. VISPĀRĪGĀ DROŠĪBAS TEHNIKA LOKA METINĀŠANAS LAIKĀ

Lietotājam jābūt pietiekami labi instruētam par metināšanas aparāta drošu izmantošanu un tam ir jābūt informētam par ar loka metināšanu saistītajiem riskiem, par atbilstošajiem aizsardzības līdzekļiem un par rīcību kārtību negadījumā iestāšanās gadījumā.  
(Sk. arī standartu "EN 60974-9: Lokmetināšanas iekārtas. 9. daļa: Uzstādīšana un izmantošana").



- Izvairieties no tiešā kontakta ar metināšanas kontūru, jo no ģeneratora ejošs tukšgaitas spriegums dažos apstākļos var būt bīstams.
- Pieslēdzot metināšanas vadus, veicot pārbaudes un remontdarbus metināšanas aparātam jābūt izslēgtam no atslēgtam no barošanas tīkla.
- Pirms degļa nodulīšu detaļu maiņas izslēdziet metināšanas aparātu un atslēdziet to no barošanas tīkla.
- Veicot elektriskos pieslēgumus ievērojiet attiecīgas drošības tehnikas normas un likumdošanu.
- Metināšanas aparātu drīkst pieslēgt tikai pie tādas barošanas sistēmas, kurai neitrālais vads ir iezemēts.
- Pārlicinieties, ka barošanas rozete ir pareizi iezemēta.
- Neizmantojiet metināšanas aparātu mitrās vai slapjās vidēs, kā arī kad līst.
- Neizmantojiet vadus ar bojāto izolāciju vai ar izjodzītajām savienošanas detaļām.



- Nemetiniet tvertnes, traukus un cauruļvadus, kuri satur vai saturēja šķidrus vai gāzveida uzliesmojošus produktus.
- Neizmantojiet ar hlora šķīdinātāju apstrādātus materiālus, ka arī nestrādājiet šīs vielas tuvumā.
- Nemetiniet zem spiediena esošos traukus.
- Novāciet no darba vietas visus uzliesmojošus materiālus (piemēram, koka izstrādājumus, papīru, lupatas utt.).
- Pārlicinieties, ka telpa ir labi vēdināma, vai ka ir paredzēti līdzekļi loka tuvumā esošo metināšanas iztvaikojumu novākšanai; ir jāievada sistemātiskā uzskaites sistēma metināšanas iztvaikojumu robežas novērtēšanai saskaņā ar to sastāvu, koncentrāciju un iztvaikošanas līgumu.
- Glabājiet balonu tālu no siltuma avotiem, tai skaitā no saules stariem (ja to izmanto).



- Nodrošiniet pienācīgu elektrisko izolāciju starp degli, apstrādājamo detaļu un iespējamām tuvumā esošām iezemētām metāla daļām (kuras var sasniegt). Parasti to var nodrošināt, izmantojot šim nolūkam paredzētos cimdus, apavus, cepuri un apģērbus, vai izmantojot izolējošus paliktņus vai paklājus.
- Vienmēr aizsargājiet acis ar piemērotiem filtriem, kas atbilst standartam UNI EN 169 vai UNI EN 379 un, kas uzstādīti uz maskām vai ķiverēm, kas atbilst standartam UNI EN 175.
- Izmantojiet atbilstošus ugunsdrošus tērpus (kas atbilst standartam UNI EN 11611) un metināšanas cimdus (kas atbilst standartam UNI EN 12477) un

nepakļaujiet ādu ultravioletu un infrasarkanu starojuma iedarbībai, kas rodas loka metināšanas laikā; turklāt, ar aizsardzību ir jānodrošina loka metināšanas vietas tuvumā esošie cilvēki, to var izdarīt ar neatstarojošo ekrānu vai tentu palīdzību.

- Trokšņa līmenis: Ja īpaši intensīvas metināšanas dēļ individuālais dienas trokšņa ekspozīcijas līmenis (LEPD) ir vienāds vai ir lielāks par 85 dB(A), tad ir obligāti jāizmanto atbilstoši individuālie aizsarglīdzekļi (Tab. 1).



- Metināšanas strāvas plūsmas rezultātā apkārt metināšanas kontūram veidojas elektromagnētiskie lauki (EMF).

Elektromagnētiskie lauki var traucēt dažādu medicīnisko ierīču darbību (piemēram, Pacemaker, elpošanas aparāti, metāla protēzes utt.). Šādu ierīču lietotājiem jāievēro atbilstoši piesardzības noteikumi. Piemēram, viņiem jāizvairās atrasties metināšanas aparāta lietošanas zonā.

Šis metināšanas aparāts atbilst tehnisko standartu prasībām, kas attiecas uz rūpnīciskajā vidē profesionālajai lietošanai paredzētajām iekārtām. Nav nodrošināta atbilstība prasībām par elektromagnētisko lauku lielumu mājaiņniecības vidē.

Operatoram jālieto zemāk norādītās procedūras, lai samazinātu elektromagnētisko lauku iedarbību.

- Savienojiet divus metināšanas vadus pēc iespējas tuvāk vienu otram.
- Sekojiet tam, lai jūsu galva un ķermenis atrastos pēc iespējas tālāk no metināšanas kontūra.
- Nekādā gadījumā neapņemat metināšanas vadus apkārt ķermenim.
- Nemetiniet, kamēr jūsu ķermenis atrodas metināšanas kontūra iekšpusē. Sekojiet tam, lai abi vadi atrastos vienā ķermeņa pusē.
- Pievienojiet metināšanas strāvas atgriešanas vadu pie metināmas detaļas pēc iespējas tuvāk metinātai šuvei.
- Metināšanas laikā nestāviet blakus metināšanas aparātam, kā arī nesēdieties neatbalstīties pret to (minimālais attālums: 50cm).
- Sekojiet tam, lai metināšanas kontūra tuvumā nebūtu feromagnētisko priekšmetu.
- Minimālais attālums d=20cm (Zīm. R).



- A klases ierīce:

Šis metināšanas aparāts atbilst tehnisko standartu prasībām, kas attiecas uz rūpnīciskajā vidē profesionālajai lietošanai paredzētajām iekārtām. Nav nodrošināta elektromagnētiskā saderība dzīvojamajās mājās, kā arī ēkās, kuras ir pa tiešo savienotas ar zema sprieguma tīklu, kas paredzēts nerūpnīciskiem mērķiem.



## PAPILDUS DROŠĪBAS NOTEIKUMI

- METINĀŠANAS OPERĀCIJAS:
  - Vidē ar paaugstinātu elektrošoka risku;
  - Ierobežotās telpās;
  - Uzliesmojošo var sprāgstvielu tuvumā.
- "Atbildīgajam ekspertam" ir savlaicīgi JĀNOVĒRTĒ metināšanas operāciju norisi un veicot tās tuvu vienmēr jāatrodas citām personām, kuras var palīdzēt, ja notiek negadījums.
- IR JĀIZMANTO standarta "EN 60974-9: Lokmetināšanas iekārtas. 9. daļa: Uzstādīšana un izmantošana" nodalās 7.10; A.8; A.10 norādītie tehniskie

#### aizsarglīdzekļi.

- Operatoram IR AIZLIEGTS metināt, kamēr viņš tur metināšanas aparātu vai stieples padeves ierīci (piemēram, ar siksnu palīdzību).
- Operatoram IR AIZLIEGTS veikt metināšanu, kad viņš atrodas virs zemes/ grīdas virsmas, izņemot tos gadījumus, kad tiek izmantota speciāla droša platforma.
- SPRIEGUMS STARP ELEKTRODU TURĒTĀJIEM VAI DEGLIEM: strādājot uz vienas konstrukcijas vai vairākām elektriskām savienotajām konstrukcijām, tukšgaitas spriegums var sasummēties un sasniegt bīstamu vērtību starp diviem dažādiem elektrodu turētājiem vai degļiem, šī vērtība var divās reizēs pārsniegt maksimālo pieļaujamo robežu. Kvalificētajam speciālistam ar mērinstrumentu palīdzību ir jānosaka vai pastāv risks, kas palīdzēs izvēlēties piemērotus aizsarglīdzekļus saskaņā ar standarta "EN 60974-9: Lokmetināšanas iekārtas. 9. daļa: Uzstādīšana un izmantošana" 7.9. nodaļas norādījumiem.



#### CITI RISKI

- **APGĀŠANA:** novietojiet metināšanas aparātu uz horizontālas virsmas, kura atbilst aparāta svaram; pretējā gadījumā (piemēram, ja grīda ir slīpa vai daļiņa utt.) pastāv apgāšanas risks.
- **NEPAREIZA IZMANTOŠANA:** ir bīstami izmantot metināšanas aparātu nolūkiem, kuriem tas nav paredzēts (piemēram, ūdensvada cauruļu atsaldēšana).
- **NEPAREIZA IZMANTOŠANA:** ir bīstami izmantot metināšanas aparātu vienlaicīgi vairāk nekā vienam darbiniekam.
- **METINĀŠANAS APARĀTA PĀRVIETOŠANA:** vienmēr nostipriniet gāzes balonu ar piemērotiem piederumiem, lai nepieļautu tā nejaušu nokrišanu (ja to izmanto).
- Ir aizliegts izmantot rokturi metināšanas aparāta piekāršanai.



Pirms metināšanas mašīnas pieslēgšanas barošanas tīklam visām metināšanas aparāta un stieples padeves ierīces aizsargierīcēm un korpusa kustīgajām daļām jābūt uzstādītām.



**UZMANĪBU!** Veicot jebkuru ar stieples padeves ierīces kustīgo daļu saistīto darbību, piemēram:

- Ruļļu un/vai stieples virzītāja nomaigu;
- Stieples ielikšanu ruļļos;
- Stieples spoles ielādēšanu;
- Ruļļu, zobratu un zem tiem esošās virsmas tīrīšanu;
- Zobratu ieeļļošanu;

**METINĀŠANAS APARĀTAM JĀBŪT IZSLĒGTAM UN ATSLĒGTAM NO BAROŠANAS TĪKLĀ.**

## 2. IEVADS UN VISPĀRĪGS APRAKSTS

Šis metināšanas aparāts ir strāvas avots, kas ir paredzēts loka metināšanai, īpaši tas ir paredzēts oglekļa tērauda vai viegli legēta tērauda MAG loka metināšanai CO<sub>2</sub> vai argona/CO<sub>2</sub> maisījuma aizsarggāzes vidē, izmantojot monofāzes elektroda stieples vai stieples ar pildījumu (cauruļveida).

Turklāt, to var izmantot arī nerūsējošā tērauda MIG metināšanai ar argonu + 1-2% skābekļa un alumīnija un CuSi3, CuAl8 (lodēšanai) ar argonu, izmantojot stieples elektrodus, kuru sastāvs der metināmajai detaļai.

Ir iespējams izmantot stieples ar pildījumu bez kušņa aizsarggāzes, noregulējot degļa polaritāti atbilstoši stieples ražotāja norādījumiem (tikai modeļiem 180A un 200A). Tas ir īpaši piemērots darbam ar vieglām konstrukcijām un virsbūvēm, cinkotām loksņēm, high stress loksņēm (ar augstu plūstamības robežu), nerūsējošā tērauda loksņēm un alumīnija loksņēm. SINERĢISKĀ darbība nodrošina metināšanas parametru ātru un vienkāršu iestatīšanu, vienmēr garantējot izcilu kontroli pār loku un metināšanas kvalitāti (One Touch Technology).

Metināšanas aparāts ir paredzēts arī līdzstrāvas (DC) TIG metināšanai ar loka kontaktaizdedzi (režīms LIFT ARC), tas ir piemērots izmantošanai ar visiem tērauda veidiem (oglekļa, zemi legētais, augsti legētais) un smagiem metāliem (varš, niķelis, titāns un to sakausējumi) ar tīru aizsarggāzi Ar (99,9%) vai, īpašos gadījumos, ar argona/hēlija maisījumu. Tas ir paredzēts loka metināšanai, konkrēti tas ir paredzēts MMA līdzstrāvas metināšanai (DC), izmantojot segtos elektrodus (rutila, skābes, bāziskos).

### 2.1 GALVENIE RAKSTURLIELUMI

#### MIG-MAG

- Sinerģiskā (automātiskais režīms) vai manuālā darbība;
- iepriekš sagatavotas sinerģiskās līknes;
- Stieples ātruma, sprieguma un strāvas attēlošana LCD displejā;
- iespēja izvēlēties darbības režīmu 2T, 4T, Spot (punktmetināšana);
- Regulēšana: stieples ātruma palielināšanas līkne, reaktīvā pretestība, stieples beigu apdedzināšanas (burn-back) ilgums, papildu gāzes (post-gas) padeve;
- Polaritātes maiņa metināšanai GAS MIG-MAG/BRAZING vai NO GAS/FLUX (tikai modeļiem 180A un 200A).

#### TIG

- Loka aizdedze LIFT;
- Metināšanas sprieguma un strāvas attēlošana LCD displejā.

#### MMA

- Iepriekš iestatītas Arc Force, Hot Start un Anti-Stick ierīces;
- Norāde uz ieteicamo elektroda diametru atkarībā no metināšanas strāvas;
- Metināšanas sprieguma un strāvas attēlošana LCD displejā.

#### AIZSARGIERĪCES

- Termostatiskā aizsardzība;
- Aizsardzība pret nejaušiem īssavienojumiem, deglim saskaroties ar masu;
- Aizsardzība pret nepareizu spriegumu (pārāk augsts vai pārāk zems barošanas spriegums).
- Aizsardzība pret pielipšanu Anti-Stick (MMA).

### 2.2 SĒRIJAS PIEDERUMI

- Deglis;
- Strāvas atgriešanās vads ar masas spaili;
- Degļa piekarināmā balsts.

### 2.3 PIEDERUMI PĒC PASŪTĪJUMA

- Argona balona adapteris;
- Ratiņi (tikai modeļiem 180A un 200A);
- Maska ar pašaptumšojošo stiklu;
- MIG/MAG metināšanas komplekts;
- MMA metināšanas komplekts;
- TIG metināšanas komplekts.

## 3. TEHNISKIE DATI

### 3.1 PLĀKSNE AR DATIEM

Pamatdati par metināšanas aparāta pielietošanu un par tas ražīgumu ir izklāstīti uz plāksnes ar tehniskajiem datiem, kuru nozīmi ir paskaidrota zemāk:

#### Zīm. A

- 1- EIROPAS norma, kurā ir aprakstīti ar loka metināšanas iekārtu drošību un ražošanu saistītie jautājumi.
  - 2- Simbols, kas apzīmē metināšanas aparāta iekšējo struktūru.
  - 3- Simbols, kas apzīmē paredzētas metināšanas procedūru.
  - 4- Simbols **S**: nozīmē, ka metināšanas operācijas var veikt vidē ar paaugstinātu elektrošoka risku (piemēram, tiešajā tuvumā no lielām metāla konstrukcijām).
  - 5- Simbols, kas apzīmē barošanas līnijas tipu:
    - 1~ : vienfāzes mainīgais spriegums;
    - 3~ : trīsfāzu mainīgais spriegums;
  - 6- Korpusa aizsardzības pakāpe.
  - 7- Barošanas līnijas tehniskie dati:
    - **U<sub>1</sub>** : Metināšanas aparāta barošanas avota mainīgais spriegums un frekvence (pieļaujamā novirze ±10%).
    - **I<sub>1 max</sub>** : Maksimālā no barošanas līnijas patērētā strāva.
    - **I<sub>1 eff</sub>** : Efektīvā barošanas strāva.
  - 8- Metināšanas kontūra rādītāji:
    - **U<sub>2</sub>** : maksimālais tukšgaitas spriegums (metināšanas kontūrs ir atvērts).
    - **I<sub>2</sub>** : Attiecīgi normalizēta strāva un spriegums, kuru metināšanas aparāts var emitēt metināšanas laikā.
    - **X** : Atskaitē par emitētspēju: norāda cik ilgi metināšanas aparāts var emitēt atbilstošu strāvu (tā pati kolonna). Šī vērtība ir izteikta procentos balstoties uz 10 minūšu gara cikla (piemēram, 60% = 6 darba minūtes, 4 pārtraukuma minūtes; un tā tālāk). Gadījumā, ja ekspluatācijas režīma rādītāji (uz plāksnītes norādītie, aprēķināti 40°C apkārtējās vides temperatūrai) tiek pārsniegti, tiek iedarbināta termiskā aizsardzība (metināšanas aparāts pārslēdzas "stand-by" režīmā līdz brīdim, kamēr tā temperatūra nepazemināsies līdz pieļaujamajai robežai).
    - **A/V-A/V** : Norāda uz iespējamo strāvas mainīšanas intervālu (no minimuma līdz maksimumam) dotajam loka spriegumam.
  - 9- Metināšanas aparāta identifikācijas numurs (ļoti svarīgs tehniskās palīdzības pieprasīšanai, rezerves daļu pasūtīšanai, izstrādājuma izcelsmes identifikācijai).
  - 10- : Barošanas līnijas aizsardzībai paredzēto palēninātas darbības drošinātāju rādītāji.
  - 11- Ar drošības noteikumiem saistītie simboli, kuru nozīmi ir paskaidrota 1. nodaļā "Vispārīgās drošības prasības loka metināšanai".
- Piezīme: Attēlotajam plāksnītes piemēram ir ilustratīvs raksturs, tas ir izmantots tikai lai paskaidrotu simbolu un skaitļu nozīmi; jūsu metināšanas aparāta precīzas tehnisko datu vērtības var atrast uz metināšanas aparāta esošās plāksnītes.

### 3.2 CITI TEHNISKIE DATI:

- **METINĀŠANAS APARĀTS:** sk. 1. tabulu (TAB. 1)
  - **DEGLIS MIG:** skatiet 2. tabulu (TAB. 2)
  - **DEGLIS TIG:** skatiet 3. tabulu (TAB. 3)
  - **ELEKTRODA TURĒTĀJS:** skatiet 4. tabulu (TAB. 4)
- Metināšanas aparāta svārs ir norādīts 1. tabulā (TAB. 1).

## 4. METINĀŠANAS APARĀTA APRAKSTS

### 4.1 VADĪBAS, REGULĒŠANAS UN SAVIENOŠANAS ELEMENTI.

#### 4.1.1 METINĀŠANAS APARĀTS (att. B, B1)

##### Priekšpusē:

- 1- Vadības panelis (sk. aprakstu).
- 2- Metināšanas vads un deglis.
- 3- Masas atgriešanās vads ar spaili.
- 4- Ātrdarbīgā pozitīvā līgzda (+) metināšanas vada pievienošanai.
- 5- Ātrdarbīgā negatīvā līgzda (-) metināšanas vada pievienošanai.

##### Aizmugurē:

- 6- Galvenais slēdzis ON/OFF (iesl./izsl.).
- 7- Aizsarggāzes caurules savienotājs.
- 8- Barošanas vads.

#### Spoles nodalījumā (tikai modeļiem 180A un 200A):

- 9- Pozitīvā spaiļe (+).
- 10- Negatīvā spaiļe (-).

**PIEZĪME.** Polaritātes inversija FLUX metināšanai (bez gāzes).

#### 4.1.2 METINĀŠANAS APARĀTA VADĪBAS PANELIS (att. C)

- 1- nospiežot ļauj izvēlēties metināšanas metodi MIG-MAG (SINERĢISKO vai MANUĀLO), TIG vai MMA
- SINERĢISKAIS MIG-MAG**
  - Metināšanas jaudas regulēšana.
- MANUĀLAIS MIG-MAG**
  - Stieples padeves ātruma regulēšana.
- TIG:**
  - Metināšanas strāvas regulēšana.
- MMA:**
  - Metināšanas strāvas regulēšana.
- 2- nospiežot atver metināšanas metodes MIG-MAG (SINERĢISKĀS vai MANUĀLĀS) iestatījumu izvēlni.
- SINERĢISKAIS MIG-MAG**
  - Metinātas šuves (loka garuma) regulēšana
- MANUĀLAIS MIG-MAG**
  - Metinātas šuves (metināšanas sprieguma) regulēšana
- TIG:**
  - Nav aktivizēts.

### MMA:

- Nav aktivizēts
- 3- LCD displejs

## 5. UZSTĀDĪŠANA



**UZMANĪBU!** METINĀŠANAS APARĀTU UZSTĀDĪŠANAS UN ELEKTRISKOS SAVIENĀJUMUS VEIKŠANAS LAIKĀ METINĀŠANAS APARĀTAM IR JĀBŪT PILNĪGI IZSLĒGTAM UN ATVIENOTAM NO BAROŠANAS TĪKLA. ELEKTRISKOS SAVIENĀJUMUS DRĪKST VEIKT TIKAI PIEREDZĒJUŠI VAI KVALIFICĒTI DARBINIEKI.

### APRĪKOJUMS (att. D) (tikai modeļiem 270A)

Izņemiet metināšanas aparātu no iepakojuma, samontējiet iepakojumā esošās atsevišķas daļas.

### Strāvas atgriešanās vada/spailes montāža Att. D1

### Metināšanas vada-elektrodu turētāja montāža ATT. E

### Degļa piekarināšanas āķa montāža (tikai modeļiem 180A un 200A) ATT. F

### 5.1 METINĀŠANAS APARĀTA NOVIETOŠANA

Izvēlieties metināšanas aparāta uzstādīšanas vietu tā, lai tajā nebūtu šķēršļu blakus dzesēšanas gaisa ieplūdes un izplūdes atverēm; turklāt, pārliecinieties, ka netiek iesūkta elektrību vadošī puteklī, kodīgi tvaiki, mitrums utt.

Atstājiet apkārt metināšanas aparātam vismaz 250 mm platu brīvu zonu.



**UZMANĪBU!** Novietojiet metināšanas aparātu uz plakanas virsmas, kura atbilst aparāta svaram, lai nepieļautu tā apgāšanos vai spontānu kustību, kas var būt ļoti bīstami.

### 5.2 PIESLĒGŠANA PIE TĪKLA

- Pirms metināšanas aparāta pievienošanas barošanas tīklam pārbaudiet, vai dati uz metināšanas aparāta plāksnītes atbilst uzstādīšanas vietai pieejamā tīkla spriegumam un frekvencei.

- Metināšanas aparātu drīkst pieslēgt tikai pie tādas barošanas sistēmas, kurai neitrālais vads ir iezemēts.

- Lai nodrošinātu aizsardzību pret netiešo kontaktu, izmantojiet šāda tipa diferenciālos slēdžus:

- Tips A ( ) vienfāzes mašīnām.

- Tips B ( ) trīsfāžu mašīnām.

- Lai apmierinātu standarta EN 61000-3-11 (Flicker) prasības, iesakām metināšanas aparātu pieslēgt pie tādām barošanas tīkla savienošanas vietām, kuru impedance ir mazāka par  $Z_{max} = 0.24 \Omega$ .

- Metināšanas aparāts neatbilst standarta IEC/EN 61000-3-12 prasībām.

Pievienojot metināšanas aparātu pie sadzīves elektrības tīkla, montētāja vai lietotāja pienākums ir pārbaudīt, vai aparātu drīkst pie tā pievienot (nepieciešamības gadījumā sazinieties ar sadales tīkla pārslāvi).

### 5.2.1 Kontaktdakša un rozete

(1~)

Pievienojiet barošanas vada kontaktdakšu barošanas tīkla rozetei, kas aprīkota ar drošinātāju vai automātisko slēdzi; atbilstošais iezemēšanas kontakts ir jāsavieno ar barošanas līnijas iezemēšanas vadu (dzeltenī-zaļu).

(3~)

Savienojiet barošanas kabeli ar standarta kontaktdakšu (3F + Z) ar atbilstošajiem rādītājiem un sagatavojiet vienu barošanas tīklam pievienotu un ar drošinātāju vai automātisko slēdzi aprīkoto rozeti; atbilstošajam iezemēšanas pieslēgam jābūt pieslēgtam pie barošanas līnijas zemējuma vada (dzeltenī-zaļš).

Tabulā (TAB.1) ir norādītas palēninātas darbības drošinātāju rekomendējamās vērtības Ampēros, kuras ir izvēlētas saskaņā ar metināšanas aparāta emitētu maksimālo nominālo strāvu un barošanas tīkla nominālo spriegumu.



**UZMANĪBU!** Augstāk izklāstīto noteikumu neievērošana būtiski samazinās ražotāja uzstādītās drošības sistēmas (klase I) efektivitāti, līdz ar ko būtiski pieaugs risks cilvēku veselībai (piemēram, elektrošoka risks) un mantai (piemēram, ugunsgrēka risks).

### 5.3 METINĀŠANAS KĒDES SAVIENĀJUMI

#### 5.3.1 Ieteikumi



**UZMANĪBU!** PIRMS ZEMĀK NORĀDĪTO SAVIENĀJUMU VEIKŠANAS PĀRLIECINĒTIET, VAI METINĀŠANAS APARĀTS IR IZSLĒGTS UN ATVIENOTS NO BAROŠANAS TĪKLA.

Tabulā 1 (TAB. 1) ir norādītas metināšanas vadu šķēsgriezuma ieteicamās vērtības (mm<sup>2</sup>), kas ir izvēlētas saskaņā ar maksimālo metināšanas aparāta ģenerējamo strāvu.

Turklāt:

- Līdz galam pieskrūvējiet metināšanas vadu savienotājus ātrdarbīgajās ligzdās (ja tādas ir), lai nodrošinātu nevainojamu elektrisko kontaktu; pretējā gadījumā šie savienojumi pārkarst, paātrinās nodilums un samazinās efektivitāte.

- Izmantojiet pēc iespējas īsākus metināšanas vadus.

- Neizmantojiet metāla konstrukcijas, kas nav aprādājāmās detaļas sastāvdaļa, lai aizvietotu metināšanas strāvas atgriešanās vadu; tas var būt bīstami un tas rezultātā metināšanas kvalitāte var kļūt nepieņemami zema.

#### 5.3.2 METINĀŠANAS KĒDES SAVIENĀJUMI MIG-MAG REŽĪMĀ

##### 5.3.2.1 Savienojums ar gāzes balonu (ja to izmanto)

- Gāzes balons jānovieto uz ratiņu balstvirsmas, maks. 30 kg (tikai modeļiem 180A un 200A).

- Pieskrūvējiet spiediena reduktoru(\*) pie gāzes balona vārsta, iespraūžot atbilstošu

reduktoru, kas tiek piegādāts kā piederums, ja tiek izmantots argons vai argona/CO<sub>2</sub> maisījums.

- Pievienojiet gāzes ieejas cauruli pie reduktora un piestipriniet to ar savilcēju.

- Palaidiet valīgāk spiediena reduktora regulēšanas gredzenu pirms balona vārsta atvēršanas.

(\*) Ja piederums nav piegādāts ar izstrādājumu, tas jāiegādājas atsevišķi.

##### 5.3.2.2 Metināšanas strāvas atgriešanās vada savienojums

Šis vads tiek savienots ar aprādājamo detaļu vai ar metāla stendu, uz kura tā ir novietota, tik tuvu veicamajam savienojumam, cik vien iespējams.

##### 5.3.2.3 Deglis

Sagatavojiet to stieples uzstādīšanai, noņemot sprauslu un kontakta caurulīti, lai atvieglotu stieples ievietošanu.

##### 5.3.2.4 Polaritātes maiņa (tikai modeļiem 180A un 200A)

###### Att. B

- Atveriet spoles nodalījuma durtiņas.

- MIG/MAG metināšana (ar gāzi):

- Pievienojiet degļa vadu pie sarkanās spaiļes (+) (att. B-9)

- Pievienojiet strāvas atgriešanās vada spaili pie ātrdarbīgās negatīvās ligzdas (-) (att. B-5)

- FLUX metināšana (bez gāzes):

- Pievienojiet degļa vadu pie melnās spaiļes (-) (att. B-10).

- Pievienojiet strāvas atgriešanās vada spaili pie ātrdarbīgās pozitīvās ligzdas (+) (att. B-4).

- Aizveriet spoles nodalījuma durtiņas.

### 5.3.3 METINĀŠANAS KĒDES SAVIENĀJUMI TIG REŽĪMĀ

#### 5.3.3.1 Gāzes balona pievienošana

- Pieskrūvējiet spiediena reduktoru pie gāzes balona vārsta, nepieciešamības gadījumā iespraūžot atbilstošu reduktoru, kas tiek piegādāts kā papildierīce.

- Pievienojiet gāzes ieejas cauruli pie reduktora un piestipriniet to ar komplektācijā esošo savilcēju.

- Palaidiet valīgāk spiediena reduktora regulēšanas gredzenu pirms balona vārsta atvēršanas.

- Atveriet balonu un noregulējiet gāzes plūsmu (l/min.) atbilstoši ekspluatācijas vajadzībām, sk. tabulu (TAB. 5); ja nepieciešams, gāzes plūsmu var noregulēt metināšanas laikā ar spiediena reduktora roktura palīdzību. Pārbaudiet cauruļu un savienojumu hermētiskumu.



**UZMANĪBU!** Pēc darba pabeigšanas vienmēr aizveriet gāzes balona vārstu.

#### 5.3.3.2 Metināšanas strāvas atgriešanās vada savienojums

- Šis vads tiek savienots ar metināmo detaļu vai ar metāla stendu, uz kura tā ir novietota, tik tuvu metināmajai šuvei, cik vien iespējams. Šis vads ir jāsavieno ar spaili, kura ir apzīmēta ar simbolu (+) (att. B-4).

#### 5.3.3.3 Deglis

- Iespraūdiet strāvu vadošu vadu atbilstošajā ātrdarbīgajā spailē (-) (att. B-5). Pievienojiet degļa gāzes cauruli pie balona.

### 5.3.4 METINĀŠANAS KĒDES SAVIENĀJUMI MMA REŽĪMĀ

Gandrīz visi segtie elektроди tiek pievienoti ģeneratora pozitīvajam polam (+), izņemot elektrodus ar skābes segumu, kuri tiek pievienoti negatīvajam polam (-).

### 5.3.4.1 Metināšanas vada-elektrodu turētāja savienojums

Uzstādiet uz uzgāja speciālu spaili, kuru izmanto elektroda atklātās daļas bloķēšanai. Šis vads ir jāsavieno ar spaili, kura ir apzīmēta ar simbolu (+) (att. B-4).

#### 5.3.4.2 Metināšanas strāvas atgriešanās vada savienojums

- Šis vads tiek savienots ar metināmo detaļu vai ar metāla stendu, uz kura tā ir novietota, tik tuvu metināmajai šuvei, cik vien iespējams. Šis vads ir jāsavieno ar spaili, kura ir apzīmēta ar simbolu (-) (att. B-5).

### 5.4 STIEPLES SPOLES UZSTĀDĪŠANA (att. G, G1)



**UZMANĪBU!** PIRMS STIEPLES IELĀDĒŠANAS PĀRLIECINĒTIET, KA METINĀŠANAS APARĀTS IR IZSLĒGTS UN ATSLĒGTS NO BAROŠANAS TĪKLA.

PĀRBAUDIET, VAI STIEPLES VILCĒJA RULLIEM, STIEPLES VIRZĪTĀJA APVALKAM UN DEGLA KONTAKTA CAURULEI IR ĀTBILSTOŠS DIAMETRS, KA TIE DER STIEPLU TIPAM, KURU IR PAREDZĒTS IZMANTOT, UN KA TIE IR PAREIZI UZSTĀDĪTI. STIEPLES IEVĒRŠANAS LAIKĀ NEIZMANTOJIET AIZSARGCIMDUS.

- Atveriet tītavas telpas vāku.

- Novietojiet spoli uz tītavas; pārliecinieties, ka tītavas viļķšanas stienis ir pareizi novietots atbilstošajā caurumā (1a).

- Atbrīvojiet pretspolī(-es) no spiediena un ieskrūvējiet to(tās) no apakšēja(-iem) rullī(-iem) (2a).

- Pārbaudiet vai vilcēja rullīti/rullīši atbilst izmantojamajai stieplei (2b).

- Atbrīvojiet stieples galu, nogrieziet deformēto galu precīzi un bez atskarpēm; pagrieziet spoli pretēji pulksteņrādītāja virzienam un ielieciet stieples galu ieejas stieples vadīklā, iestumjot to degļa savienotājdetaļas stieples vadīklā (2c) iekšā 50-100 mm garumā.

- Uzstādiet pretspolī(-es) atpakaļ, noregulējot spiedienu uz vidējo vērtību, pārbaudiet, vai stieple ir pareizi novietota apakšējās spoles riēvā (3).

- Noņemiet uzgali un kontakta cauruli (4a).

- Ielieciet metināšanas aparāta kontaktdakšu barošanas rozetē, ieslēdziet metināšanas aparātu, nospiediet degļa pogu vai stieples padeves pogu, kura atrodas uz vadības pults (ja tā ir) un uzgaidiet, kamēr stieples gals izies cauri stieples vadīklā apvalkam un izies ārā uz 10-15cm no degļa priekšējās daļas, atlaidiet pogu.



**UZMANĪBU!** Šo operāciju veiktā laikā stieple atrodas zem elektriskā sprieguma un ir pakļauta mehāniskā spēka iedarbībai; tādējādi, ja netiek ievēroti drošības noteikumi, var rasties elektrošoka, ievainojumu vai elektriskā loka risks:

- Nenovirziet degļa galu ķermeņa daļu pusē.

- Nepietuviniet degli balonam.

- Uzstādiet atpakaļ kontakta cauruli un uzgali uz degļa (4b).

- Pārbaudiet, vai stieples padeve norit normāli; nokalibrējiet rullju spiedienu un tītavas

bremzēšanu uz minimālākajām iespējamām vērtībām tā, lai stieple neslīdētu rievā un vilcēja apstāšanās gadījumā stieples vītnes neatslābtu spoles pārmērīgās inerces dēļ.

- Nogrūziet no uzgaļa izejošo stieples galu tā, lai tās garums būtu 10-15 mm.
- Aizveriet tītavas telpas vāku.

## 6. MIG-MAG METINĀŠANA: PROCEDŪRAS APRAKSTS

### 6.1 SHORT ARC (ĪSŠ LOKS)

Stieples kušana un pilienu atdalīšanās notiek ar stieples gala secīgiem īssavienojumiem kausējuma vannā (līdz 200 reizēm sekundē). Stieples brīvas daļas garums (stick-out) parasti ir no 5 līdz 12mm.

#### Oglekļa un zemi legētais tērauds

- Izmantojamo stiepli diametrs: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm tikai 270A modeļiem)
- Izmantojamā gāze: CO<sub>2</sub> vai Ar/CO<sub>2</sub> maisījumi

#### Neērūšošais tērauds

- Izmantojamo stiepli diametrs: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm tikai 270A modeļiem)
- Izmantojamā gāze: Ar/O<sub>2</sub> vai Ar/CO<sub>2</sub> maisījumi (1-2%)

#### Alumīnijs un CuSi/CuAl

- Izmantojamo stiepli diametrs: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm tikai 270A modeļiem)
- Izmantojamā gāze: Ar

#### Stieple ar pildījumu (tikai modeļiem 180A un 200A)


- Izmantojamo stiepli diametrs: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Izmantojamā gāze: Nav

## 6.2 AIZSARGGĀZE

Aizsarggāzes patēriņam jābūt 8-14 l/min.

## 7. MIG-MAG DARBĪBAS REŽĪMS

### 7.1 Darbība Sinerģiskajā režīmā SYN

Pēc tam, kad lietotājs būs norādījis tādus parametrus kā materiāls, stieples diametrs  $\varnothing$ , gāzes veids , metināšanas aparāts automātiski iestata optimālo darbības režīmu, kuru nosaka dažādas saglabātas sinerģiskas līknes. Lietotājam ir tikai jānorāda materiāla biežums, lai varētu sākt metināt (OneTouch Technology).

#### 7.1.1 LCD displejs Sinerģiskajā darbības režīmā (att. H)

**PIEĻĪME.** Visas attēlojamās vērtības, kuras var izvēlēties, ir atkarīgas no izvēlētajā metināšanas veida.

- 1- Sinerģiskais darbības režīms SYN

- 2- Metināmais materiāls. Pieejamie veidi: Fe (tērauds), Ss (nerūšējais tērauds), Al (alumīnijs), CuSi/CuAl (cinkota loksnes - metināšana-lodēšana), Flux (stieple ar pildījumu - metināšana NO GAS);

- 3- Izmantojamās stieples diametrs. Pieejamās vērtības: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2mm;

- 4- Ieteicamā aizsarggāze. Pieejamie veidi: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;


- 5- Metināmā materiāla biežums. Pieejamās vērtības no 0 līdz 5mm;

- 6- Materiāla biežuma grafiskais indikators;

- 7- Metinātas šuves formas grafiskais indikators;

- 8- Metināšanas vērtības:

 stieples padeves ātrums;

 metināšanas spriegums;

 metināšanas strāva;

- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 Parametru iestatīšana


Lai piekļūtu parametru regulēšanas izvēlei, nospiediet rokturi (att. C-2), turiet to nospiestu vismaz 1 sekundi un atlaidiet to:

- a) izvēlieties materiālu (att. H-2, materiāls mirgo)
  - pagrieziet rokturi (att. C-2), lai izvēlētos vēlamu materiālu, apstipriniet, nospiežot un atlaižot rokturi;
- b) izvēlieties stieples diametru (att. H-3, stieples diametrs mirgo)
  - pagrieziet rokturi (att. C-2), lai izvēlētos vēlamu stieples diametru, apstipriniet, nospiežot un atlaižot rokturi;
- c) izvēlieties gāzi (att. H-4, gāzes veids mirgo)
  - pagrieziet rokturi (att. C-2) vai uzreiz apstipriniet piedāvāto gāzi un apstipriniet, nospiežot un atlaižot rokturi; šī operācija ļaus iziet no parametru iestatīšanas izvēlnes un parādīt uz displeja iepriekš noteiktas vērtības.

Pēc materiāla biežuma (att. H-5) iestatīšanas, izmantojot rokturi (att. C-1), var sākt metināt.


#### 7.1.3 Metinātas šuves formas regulēšana

Šuves formas regulēšanu veic ar rokturi (att. C-2), kas regulē loka garumu, nosakot lielāku vai mazāku siltuma pieplūdi metināšanas laikā.

Regulēšanas skala mainās intervālā -9 ÷ 0 ÷ +9; lielākā daļā gadījumu ar rokturi, kas uzstādīts vidējā pozīcijā (0, ) tiek nodrošināts optimāls bāzes iestatījums (vērtība

tiek attēlota LCD displeja pa kreisi no metinātas šuves formas grafiskā simbola un pazūd pēc noteikta laika).

Griežot rokturi (att. C-2), mainās metinātas šuves formas grafiskais attēlojums displejā, rādot izliektāku, platāku vai ieliektāku rezultātu.

**Izliekta forma.**  Nozīmē, ka siltuma pieplūde ir zema, tāpēc metināšana ir

"auksta", ar zemu penetrāciju; pagrieziet rokturi pulksteņrādītāja virzienā, lai nodrošinātu lielāku siltuma pieplūdi, kas nodrošina intensīvāku kušanu metināšanas laikā.

**Ieliekta forma.**  Nozīmē, ka siltuma pieplūde ir augsta, tāpēc metināšana ir pārāk

"karsta", ar pārmērīgu penetrāciju; pagrieziet rokturi pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai nodrošinātu mazāku siltuma pieplūdi.

#### 7.1.4 ATC režīms (Advanced Thermal Control)

leslīdzas automātiski, ja iestatītais biežums ir mazāks vai vienāds ar 1,5 mm.

Apraksts: momentāna metināšanas loka kontrole un palielināts parametru korekcijas ātrums minimizē strāvas lēcienus, kas ir raksturīgi Short Arc režīmam ar samazinātu siltuma pieplūdi metināmajai detaļai. Rezultātā tiek nodrošināta, no vienas puses, mazāka materiāla deformācija, un no otras puses, vienmērīga un precīza lodmetāla padeve un atvieglota metinātās šuves formas kontrole.

#### Priekšrocības:

- vienkāršota plānu materiālu metināšana;
- mazāka materiāla deformācija;
- stabils loks arī zemas strāvas gadījumā;
- ātra un precīza punktmetināšana;

- vieglāka tādu lokšņu savienošana, starp kurām ir atstarpe.


## 7.2 Darbība MANUĀLAJĀ režīmā MAN

Lietotājs var mainīt visus metināšanas parametrus.

### 7.2.1 LCD displejs MANUĀLAJĀ darbības režīmā (att. I)

- 1- MANUĀLAIS darbības režīms MAN

- 2- Metināšanas vērtības:

 stieples padeves ātrums;

 metināšanas spriegums;

 metināšanas strāva.

#### 7.2.2 Parametru iestatīšana

Manuālajā režīmā stieples padeves ātrums un metināšanas spriegums tiek regulēti atsevišķi. Rokturis (att. C-1) regulē stieples ātrumu, rokturis (att. C-2) regulē metināšanas spriegumu (kas nosaka metināšanas jaudu un ietekmē šuves formu). Metināšanas strāva tiek rādīta displejā (att. I-2) tikai metināšanas laikā.

## 8. DEGLA POGAS VADĪBA

### 8.1 Degļa pogas vadības metodes

Var iestatīt 3 dažādas degļa pogas vadības metodes, kas der darbībai gan sinerģiskajā, gan manuālajā režīmā:

#### Punktmetināšanas metode (att. L-5)

Tas ļauj veikt MIG/MAG punktmetināšanu, kontrolējot metināšanas ilgumu (regulēšana: OFF izslēgts; 0.1+5 sekundes aktīvs).

#### Metode 2T (att. L-6)

Metināšana sākas pēc degļa pogas nospiešanas un beidzas pēc pogas atlaišanas.

#### Metode 4T (att. L-6)

Metināšana sākas pēc degļa pogas nospiešanas un atlaišanas un beidzas tikai pēc pogas atkārtotas nospiešanas un atlaišanas. Šī metode var noderēt ilgstošiem metināšanas darbiem.

#### 8.2 Degļa pogas vadības režīma iestatīšana

Lai piekļūtu parametru regulēšanas izvēlei, nospiediet rokturi (att. C-2), turiet to nospiestu vismaz 3 sekundes un atlaidiet to:

- a) Punktmetināšanas ilguma regulēšana (att. L-5 mirgo).  
Pagrieziet rokturi (att. C-2), lai iestatītu vēlamu laiku vai izvēlieties "OFF" (IZSL), lai bloķētu funkciju, apstipriniet, nospiežot un atlaižot rokturi.  
Ja punktmetināšanas laiks ir iestatīts uz vērtību intervālā 0.1-5 sek., nevar izvēlēties režīmu "2T/4T"; šajā gadījumā roktura nospiešana izraisa izešanu no izvēlnes.
- b) izvēlieties 2T vai 4T (att. L-6 mirgo un uzraksts "2T" vai "4T" att. L-7).  
Var izvēlēties, vai tiks izmantots režīms 2T vai 4T tikai tajā gadījumā, ja punktmetināšanas laiks ir iestatīts uz "OFF" (IZSL.). Pagrieziet rokturi un izvēlieties vēlamu režīmu, pēc tam apstipriniet, nospiežot rokturi, lai izietu no izvēlnes.

## 9. PAPLAŠINĀTIE IESTĀTĪJUMI

### 9.1 Regulējamie paplašinātie parametri

Gan sinerģiskajā, gan manuālajā darbības režīmā var iestatīt šādus metināšanas parametrus:

#### Stieples ātruma palielināšanas līkne (att. L-1)

Ļauj iestatīt stieples sākuma ātruma līkni, lai izvairītos no iespējamās sākuma materiāla sakrāšanās metinātā šuvē. Regulēšana no 20 līdz 100 (palaišanas % no režīma ātruma).

#### Elektroniskā pretestība (att. L-2)

Ļauj iestatīt metināšanas dinamiku atkarībā no izmantojamā materiāla un gāzes.

#### Modeļiem 180A un 200A:

- Regulēšana no 0 (mašīna ar zemu pretestību) līdz 5 (mašīna ar augstu pretestību).

#### 270A modeļiem:

- Manuālais režīms: regulēšana no 0 (mašīna ar zemu pretestību) līdz 100 (mašīna ar augstu pretestību).
- Sinerģiskais režīms: elektroniskās pretestības korekcija attiecībā pret iestatīto vērtību (no -50% līdz +50%).

#### Stieples izdedzināšanas metināšanas beigās (burn back) (att. L-3)

Ļauj noregulēt stieples izdedzināšanas laiku metināšanas beigās, optimizējot stieples gala apgiešanu, lai atvieglotu metināšanas atsākšanu.

#### Modeļiem 180A un 200A:

- Regulēšana no 0 līdz 200 (mS).

#### 270A modeļiem:

- Manuālais režīms: regulēšana no 0 līdz 200 (mS).
- Sinerģiskais režīms: izdedzināšanas laika korekcija attiecībā pret iestatīto vērtību (no -10% līdz +10%).

#### Post gas (att. L-4)

Ļauj regulēt aizsarggāzes izplūdes ilgumu metināšanas beigās (regulēšana 0+5 sekundes). Šī operācija nodrošina metināšanas aizsardzību un degļa atdzišanu.

#### 9.2 Paplašināto parametru iestatīšana

Lai piekļūtu paplašināto parametru regulēšanas izvēlei, vienlaicīgi nospiediet rokturus (att. C-1) un (att. C-2), turiet tos nospieptus vismaz 1 sekundi un atlaidiet. Jebkuru parametru var iestatīt uz vēlamu vērtību, pagriežot/nospiežot rokturi (att. C-2) (vērtība tiek rādīta (att. L-7)) līdz izešanai no izvēlnes.

## 10. TIG DC METINĀŠANA: PROCEDŪRAS APRAKSTS

### 10.1 PAMATPRINCIPI

TIG DC līdzstrāvas metināšana ir piemērota visiem mazlēģēta vai augstlēģēta oglekļa tērauda tiem, kā arī smagajiem metāliem, varam, niķelī, titānam un to sakausējumiem (ATT. M). TIG DC līdzstrāvas metināšanas laikā, kad elektrods ir pievienots pie negatīvā pola (-), parasti tiek izmantots elektrods ar 2% cērija (pelēka svītra). Volframa elektrods ir jāasina ar abrazīvu ripu aksiālā virzienā, sk. ATT. N, sekojot tam, lai tā gals būtu izvietots pilnīgi koncentriski, lai izvairītos no loka novirzes. Ir svarīgi slīpēt elektrodu gareniski tā virsmai. Šī operācija ir periodiski jāatkārto, tās biežums ir atkarīgs no lietošanas veida un no elektroda noduluma, kā arī tā jāveic, kad elektrods kļūst netīrs, uz tā izveidojas oksīds vai ja elektrods tika nepareizi izmantots. Lai nodrošinātu labus metināšanas rezultātus ir jāizmanto elektrods ar pareizu

diametru un pareizu strāvas vērtību, sk. tabulu (TAB. 5). Normāls elektroda izvērējums no keramikas sprauslas ir 2-3 mm un tas var sasniegt 8 mm, metinot zem leņķa. Metināšana notiek pateicoties savienojuma vietas apmalu kausēšanai. Atbilstošā veidā sagatavotajām maza biezuma detaļām (līdz apmēram 1 mm) nav vajadzīga lodalva (ATT. O). Ja biežums ir lielāks, ir jāizmanto stieņi ar tādu pašu sastāvu kā bāzes materiālam un ar piemērotu diametru, kā arī ir atbilstošā veidā jāgatavo apmales (ATT. P). Lai nodrošinātu labu metināšanas rezultātu, ir jāseko tam, lai metināmās detaļas būtu rūpīgi notīrītas un uz tām nebūtu oksīda, eļļas, smērvielu, šķīdinātāju u.c.

## 10.2 DARBA PROCEDŪRA (LIFT AIZDEDZINĀŠANA)

- Noregulējiet metināšanas strāvu uz vēlamo vērtību ar roktura C-1 palīdzību;
- Metināšanas laikā noregulējiet strāvu atbilstoši faktiski nepieciešamajai siltuma pieplūdei.
- Pārbaudiet, vai gāzes plūsmas ir pareizas.
- Elektriskā loka aizdedzināšana notiek pieskaroties un attālinot volframa elektrodu no metināmās detaļas. Šāds aizdedzes veids ļauj samazināt elektrisko izstarojumu radītos traucējumus un samazina līdz minimumam volframa piemaisījumus un elektroda nodilumu.
- Atbalstiet elektroda galu pret detaļu un viegli piespiediet.
- Nekavējoties paceliet elektrodu par 2-3 mm, rezultātā tiks aizdedzināts loks. Sākumā metināšanas aparāts padod samazinātu strāvu. Pēc brīža tiek padota iestatītā metināšanas strāva.
- Lai pārtrauktu metināšanu, ātri paceliet elektrodu no metināmās detaļas.

## 10.3 LCD DISPLEJS TIG REŽIMĀ (att. C)

- TIG darbības režīms;



- Metināšanas vērtības:
- metināšanas spriegums;
- metināšanas strāva.

## 11. MMA METINĀŠANA: PROCEDŪRAS APRAKSTS

### 11.1 PAMATPRINCIPI

- Ir jāievēro uz izmantojamo elektrodu iepakojuma esošie ražotāja norādījumi par pareizu elektroda polaritāti un optimālu strāvas vērtību.
- Metināšanas strāva ir atkarīga no izmantojama elektroda diametra un no nepieciešamā savienojuma tipa; zemāk ir informācija par izmantojamo strāvu dažāda diametra elektrodiem:

Elektroda Ø (mm)	Metināšanas strāva (A)	
	Min.	Maks.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Ņemiet vērā, ka vienāda diametra elektrodiem paaugstināta strāva tiek izmantota horizontālā metināšanai, bet vertikālā metināšanai un metināšanai virs metinātāja galvas izmanto zemāku strāvu.
- Metinātā savienojuma mehāniskais raksturojums ir atkarīgs ne tikai no izvēlētas strāvas intensitātes, bet arī no citiem metināšanas parametriem, tādiem kā loka garums, metināšanas ātrums un izvietojums, elektrodu diametrs un kvalitāte (elektrodiem nedrīkst glabāt mitrās telpās, tie ir jāglabā atbilstošajos iepakojumos vai konteineros).



### UZMANĪBU:

Atkarībā no elektrodu markas, tipa un pārklājuma biezuma, elektroda sastāva dēļ loks var būt nestabils.

### 11.2 Darba procedūra

- Turot masku SEJAS PRIEKŠĀ, paberziet metināmo detaļu ar elektroda galu it kā jūs vēlētos aizdedzināt sērkokciņu; tas ir vispareizākais veids kā var ierosināt loku.
- UZMANĪBU: NESITĪET elektrodu pa metināmo detaļu; pastāv risks, ka segums var sabojāties, līdz ar ko būs grūti ierosināt loku.
- Pēc loka ierosināšanas centieties turēt elektrodu noteiktā attālumā no metināmās detaļas, kas ir vienāds ar izmantojamā elektroda diametru un metināšanas laikā mēģiniet saglabāt šo attālumu nemainīgu; atcerieties, ka elektroda slīpumam tā kustības virzienā jābūt vienādam ar apmēram 20-30 grādiem.
- Metinātas šuves beigās pārvietojiet elektroda galu mazliet atpakaļ, pretēji tā kustības virzienam, lai tas būtu virs krātera, lai to uzpildītu, pēc tam ātri paceliet elektrodu no kausējuma vannas, lai pārtrauktu loku (Metinātas šuves izskati - ZĪM. Q).

## 11.3 LCD DISPLEJS MMA REŽIMĀ (att. C)

- MMA darbības režīms;



- Metināšanas vērtības:
- metināšanas spriegums;
- metināšanas strāva;
- ieteicamais elektroda diametrs.

## 12. RŪPNĪCAS IESTĀTĪJUMU ATJAUNOŠANA

Lai metināšanas aparātā atjaunotu rūpnīcas iestatījumus, turot abus rokturus (att.C-1) un (att.C-2) nospiestus ieslēgšanas laikā.

## 13. TRAUKSMES SIGNĀLU SIGNALIZĀCIJA

Darbības atjaunošana notiek automātiski, kad trauksmes signāla cēlonis pazūd. Trauksmes signālu ziņojumi, kas var parādīties displejā:

## Modeliem 180A un 200A:

- : Metināšanas aparāta termiskās aizsardzības ieslēgšanās. Darbība ir pārtraukta, kamēr aparāta temperatūra nesamazināsies līdz pieļaujamajam līmenim.
- ALL 001: pārāk augsta/zema sprieguma aizsargierīces ieslēgšanās. Pārbaudiet barošanas spriegumu.
- ALL 002: īssavienojuma starp degļu un masu aizsargierīces ieslēgšanās. Pārliecinieties, ka metināšanas kontūrā nav īssavienojumu.
- ALL 003: strāvas pārslodzes aizsargierīces ieslēgšanās metināšanas kontūrā. Pārbaudiet, vai vilkšanas ātrums un/vai metināšanas strāva nav pārāk lieli.

Pēc metināšanas aparāta izslēgšanas uz dažām sekundēm var ieslēgties indikators ALL 001.

## 270A modelim:

- ALL 001 un : Metināšanas aparāta primārā kontūra termiskās aizsardzības ieslēgšanās. Darbība ir pārtraukta, kamēr aparāta temperatūra nesamazināsies līdz pieļaujamajam līmenim.

- ALL 002 un : Metināšanas aparāta sekundārā kontūra termiskās aizsardzības ieslēgšanās. Darbība ir pārtraukta, kamēr aparāta temperatūra nesamazināsies līdz pieļaujamajam līmenim.

- ALL 003: pārāk augsta sprieguma aizsargierīces ieslēgšanās. Pārbaudiet barošanas spriegumu.

- ALL 004: pārāk zema sprieguma aizsargierīces ieslēgšanās. Pārbaudiet barošanas spriegumu.

- ALL 010: metināšanas kontūra strāvas pārslodzes aizsargierīces ieslēgšanās. Pārbaudiet, vai vilkšanas ātrums un/vai metināšanas strāva nav pārāk lieli.

- ALL 011: īssavienojuma starp degļu un masu aizsargierīces ieslēgšanās. Pārliecinieties, ka metināšanas kontūrā nav īssavienojumu.

- ALL 013: ieslēdzas iekšējo sakaru pārtrūkuma dēļ. Ja trauksmes signāls nepazūd, sazinieties ar pilnvaroto tehniskā atbalsta centru.

- ALL 018: ieslēdzas sprieguma palīgavota trauksmes dēļ. Ja trauksmes signāls nepazūd, sazinieties ar pilnvaroto tehniskā atbalsta centru.

Pēc metināšanas aparāta izslēgšanas uz dažām sekundēm var ieslēgties indikators ALL 004.

## 14. TEHNISKĀ APKOPE



UZMANĪBU! PIRMS TEHNISKAS APKOPES VEIKŠANAS PĀRLIECINIETIES, KA METINĀŠANAS APARĀTS IR IZSLĒGTS UN ATSLĒGTS NO BAROŠANAS TĪKLA.

### 14.1 PARASTĀ TEHNISKĀ APKOPE

PARASTO TEHNISKO APKOPI VAR VEIKT OPERATORS.

#### 14.1.1 DEĢĻA TEHNISKĀ APKOPE

- Neatbalstiet degļu un tā vadu pret karstām daļām; tas var izraisīt izolācijas materiāla kausēšanu, līdz ar ko degļis ātri izies no ierindas.
- Periodiski pārbaudiet cauruļu un gāzes savienojumu hermētiskumu.
- Akurāti savienojiet elektroda turētāju un turētāja patronu ar elektrodu, kura diametrs tika izvēlēts tā, lai izvairītos no pārkarsējuma, gāzes sliktas izplāšanās, kas var kļūt par iemeslu ierīces sliktai darbībai.
- Pirms katras izmantošanas pārbaudiet degļa uzgaļa daļu nodiluma pakāpi un montāžas pareizību: sprausla, elektrods, elektroda turētājs, gāzes smidzinātājs.

#### 14.1.2 Stieples padeves ierīce

- Bieži pārbaudiet stieples vilcēja ruļļu nodiluma pakāpi, notīriet vilcēja zonā sakrājosos metāla putekļus (ieejas un izejas ruļļi un stieples virzītāji).

#### 14.2 ĀRKĀRTAS TEHNISKĀ APKOPE

ĀRKĀRTAS TEHNISKO APKOPI VAR VEIKT TIĶAI PIEREDZĒJUŠAIS VAJ KVALIFICĒTAIS PERSONĀLS, KURAM IR ZINĀŠANAS ELEKTRĪBAS UN MEHĀNIKAS JOMĀ UN SASKAŅĀ AR TEHNISKO NORMU IEC/EN 60974-4.



UZMANĪBU! PIRMS METINĀŠANAS APARĀTA PANEĻU NOŅEMŠANAS UN TUVOŠANAS IEKŠĒJAI DAĻAI PĀRLIECINIETIES, KA METINĀŠANAS APARĀTS IR IZSLĒGTS UN ATSLĒGTS NO BAROŠANAS TĪKLA.

Veicot pārbaudes kad metināšanas aparāta iekšējās daļas atrodas zem sprieguma var iegūt smagu elektrošoku pieskaroties pie zem sprieguma esošajām detaļām un/vai var ievainoties, pieskaroties pie kustīgām daļām.

- Periodiski, biežums ir atkarīgs no ekspluatācijas režīma un apkārtējās vides piesārņojuma, pārbaudiet metināšanas aparāta iekšējo daļu un notīriet uz transformatora esošos putekļus ar sausā saspīestā gaisa strāvas palīdzību (maks. spiediens 10 bāri).

- Nenovirziet saspīestā gaisa strāvu uz elektrisko plašu pusi; to tīrīšanai izmantojiet ļoti mīkstu suku vai piemērotus šķīdinātājus.

- Laiku pa laikam pārbaudiet, vai elektriskie savienojumi ir labi pieskrūvēti, un ka uz vadu izolācijas nav bojājumu.

- Kad visas augstāk aprakstītas operācijas ir paveiktas, uzstādiet metināšanas aparāta paneļus atpakaļ un pieskrūvējiet līdz galam fiksācijas skrūves.

- Ir kategoriski aizliegts veikt metināšanas operācijas, kad metināšanas aparāts atrodas atvērtā stāvoklī.

- Pēc tehniskās apkopes vai remonta veikšanas pievienojiet savienojumus un kabelus, kā tie bija sākotnēji pievienoti, sekojot tam, lai tie nonāktu saskarē ar kustīgajām daļām vai daļām, kuru temperatūra var būtiski palielināties. Piestipriniet visus vadus ar savilcējiem, kā tie bija sākotnēji piestiprināti, sekojot tam, lai primārā kontūra augstsprieguma savienojumi būtu pienācīgi atdalīti no sekundārā kontūra zemsprieguma savienojumiem.

Metāla konstrukcijas aizvēšanai uzstādiet atpakaļ visas paplāksnes un skrūves.

## 15. IESPĒJAMO PROBLĒMU RISINĀŠANA

GADĪJUMĀ JA METINĀŠANAS APARĀTA DARBĪBA IR NEAPMIERINOŠA, PIRMS PAMATĪGĀKU PĀRBAUŽU VEIKŠANAS UN PIRMS GRIEZTIES TEHNISKĀS APKOPES CENTRĀ, PĀRBAUDIET SEKOJOŠO:

- Kad galvenais slēdzis ir pozīcijā "ON" jāiedegas attiecīgā lampa; ja tas nenotiek, problēma parasti ir barošanas līnijā (vadi, rozete un/vai kontaktdakša, drošinātāji utt.).

- Pārbaudiet, vai nav ieslēgts trauksmes signāls, kas norāda uz termiskās aizsargierīces ieslēgšanos pārāk augsta vai zema sprieguma vai īssavienojuma dēļ.
- Pārliecinieties, ka tiek ņemta vērā atskaite par nominālo emitētspēju; gadījumā, ja

ir iedarbojusies termostatiskā aizsardzība uzgaidiet, kamēr mašīna pati atdzisis, pārbaudiet ventilatora darbderīgumu.

- Pārbaudiet līnijas spriegumu: ja tā vērtība ir pārāk liela vai pārāk maza, tad metināšanas aparāts paliks bloķētā stāvoklī.
- Pārbaudiet, vai uz metināšanas aparāta izejas nav īsslēguma: ja ir īsslēgums, tad novērsiet tā cēloni.
- Pārbaudiet, vai metināšanas kontūra savienojumi ir izpildīti pareizi, it īpaši, ka strāvas atgriešanas vada spaiļi ir labi piestiprināti pie metināmās daļas, un ka starp tām nav izolējošo materiālu (piemēram, krāsas).
- Pārbaudiet, vai tiek izmantota pareiza aizsarggāze, un ka tā tiek izmantota pareizā daudzumā.

	стр.		стр.
1. ОБЩИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ ДЪГОВО ЗАВАРЯВАНЕ.....	128	7.1 Функциониране в СИНЕРГИЧЕН режим .....	131
2. УВОД И ОБЩО ОПИСАНИЕ .....	129	7.1.1 Дисплей LCD в СИНЕРГИЧЕН режим (Фиг. Н).....	131
2.1 ОСНОВНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	129	7.1.2 Задаване на параметрите.....	131
2.2 АКЕСОАРИ КЪМ СЕРИЯТА.....	129	7.1.3 Регулиране на формата на заваръчния шев.....	131
2.3 АКЕСОАРИ ПО ЗАЯВКА.....	129	7.1.4 Режим АТС (Advanced Thermal Control) .....	131
3. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ .....	129	7.2 Функциониране в РЪЧЕН режим .....	131
3.1 ТАБЕЛА С ДАННИ .....	129	7.2.1 LCD дисплей в РЪЧЕН (Фиг. I).....	131
3.2 ДРУГИ ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ:.....	129	7.2.2 Задаване на параметри .....	131
4. ОПИСАНИЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ.....	129	8. КОНТРОЛ НА БУТОНА НА ГОРЕЛКАТА.....	131
4.1 УРЕДИ ЗА КОНТРОЛ, РЕГУЛИРАНЕ И СВЪРЗВАНЕ.....	129	8.1 Режим на контрол на бутона на горелката.....	131
4.1.1 ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ (Фиг. В, В1).....	129	8.2 Задаване на режима на контрол на бутона на горелката.....	132
4.1.2 КОНТРОЛЕН ПАНЕЛ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ (Фиг. С).....	130	9. ДОПЪЛНИТЕЛНИ НАСТРОЙКИ .....	132
5. ИНСТАЛИРАНЕ .....	130	9.1 Допълнителни параметри, които могат да се настроят.....	132
5.1 МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ.....	130	9.2 Задаване на допълнителни параметри.....	132
5.2 СВЪРЗВАНЕ С МРЕЖАТА.....	130	10. ЗАВАРЯВАНЕ ВИГ (TIG) DC: ОПИСАНИЕ НА МЕТОДА .....	132
5.2.1 Щепсел и контакт.....	130	10.1 ОСНОВНИ ПРИНЦИПИ.....	132
5.3 СВЪРЗВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНАТА СИСТЕМА.....	130	10.2 ПРОЦЕДУРА (ЗАПАЛВАНЕ LIFT).....	132
5.3.1 Препоръки.....	130	10.3 LCD ДИСПЛЕЙ В РЕЖИМ ВИГ (TIG) (Фиг. С).....	132
5.3.2 СВЪРЗВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНАТА СИСТЕМА В РЕЖИМ MIG-MAG.....	130	11. ЗАВАРЯВАНЕ ММА: ОПИСАНИЕ НА МЕТОДА.....	132
5.3.2.1 Свързване с бутилката газ (ако се използва).....	130	11.1 ОСНОВНИ ПРИНЦИПИ.....	132
5.3.2.2 Свързване на изходния кабел на заваръчния ток.....	130	11.2 Изпълнение.....	132
5.3.2.3 Горелка.....	130	11.3 LCD ДИСПЛЕЙ В РЕЖИМ ММА (Фиг. С).....	132
5.3.2.4 Смяна на полярността (само за версии 180А и 200А).....	130	12. РЕСТАРТ НА ФАБРИЧНИТЕ НАСТРОЙКИ.....	132
5.3.3 СВЪРЗВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНАТА СИСТЕМА В РЕЖИМ ВИГ (TIG).....	130	13. СИГНАЛИЗИРАНЕ НА АЛАРМИТЕ.....	132
5.3.3.1 Свързване към бутилката с газ.....	130	14. ПОДДРЪЖКА.....	133
5.3.3.2 Свързване на изходния кабел на заваръчния ток.....	130	14.1 ОБИКНОВЕННА ПОДДРЪЖКА.....	133
5.3.3.3 Горелка.....	130	14.1.1 ПОДДРЪЖКА НА ГОРЕЛКАТА.....	133
5.3.4 СВЪРЗВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНАТА СИСТЕМА В РЕЖИМ ММА.....	130	14.1.2 Телоподаване.....	133
5.3.4.1 Свързване на заваръчния кабел към кабела за ръкохватката на електрода.....	130	14.2 ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА.....	133
5.3.4.2 Свързване на изходния кабел на заваръчния ток.....	130	15. ОТКРИВАНЕ НА ПОВРЕДИ.....	133
5.4 ЗАРЕЖДАНЕ НА БОБИНАТА С ЕЛЕКТРОДНА ТЕЛ (Фиг. G, G1).....	131		
6. ЗАВАРЯВАНЕ MIG-MAG: ОПИСАНИЕ НА МЕТОДА.....	131		
6.1 SHORT ARC (КЪСА ДЪГА).....	131		
6.2 ЗАЩИТЕН ГАЗ.....	131		
7. РЕЖИМ НА ФУНКЦИОНИРАНЕ MIG-MAG.....	131		

**ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ С НЕПРЕКЪСНАТА ЕЛЕКТРОДНА ТЕЛ ЗА ДЪГОВО ЗАВАРЯВАНЕ MIG-MAG И ПОДФЛЮСОВО (FLUX), ВИГ (TIG), ММА, ПРЕДНАЗНАЧЕН ЗА ПРОФЕСИОНАЛНА И ИНДУСТРИАЛНА УПОТРЕБА.**  
Забележка: В текста, който следва ще се използва термина "Заваръчен апарат".

#### 1. ОБЩИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ ДЪГОВО ЗАВАРЯВАНЕ.

Електроинженерът трябва да бъде достатъчно осведомен за безопасната употреба на електрожена и информиран за евентуалните рискове, свързани с методите на дъгово заваряване, както и със съответните мерки за безопасност и действие в критични ситуации.  
(Прилагайте също така норма "EN 60974-9: Апаратура за дъгово заваряване. Част 9: Инсталиране и употреба").



- Избягвайте директен контакт със заваръчната система; напрежението при празен ход, създавано от генератора, може да бъде опасно при някои обстоятелства.
- Свързването на заваръчните кабели, операциите за контрол и ремонт, трябва да се извършват само при изгасен и изключен от електрическата мрежа електрожен.
- Изгасете електрожена и го изключете от захранващата мрежа, преди да смените захабени части върху горелката.
- Електрическата инсталация трябва да бъде направена съгласно действащите норми и действащите закони за предпазване от трудови злополуки.
- Електроженът трябва да бъде свързан със захранващата електрическа система с нулев заземен проводник.
- Проверете, дали контактът за електрическото захранване е правилно заземен.
- Да не се използва електрожена във влажна и мокра среда и по време на дъжд.
- Да не се използват кабели с повредена изолация или разхлабени връзки.



- Да не се заварява върху контейнери, съдове или тръбопроводи, които съдържат или са съдържали запалими течни или газообразни вещества.
- Да се избягва работа с материали, почистени с разтворители, съдържащи хлор или работа в близост до споменатите вещества.
- Да не се заварява върху съдове под налягане.
- Да се поставят далеч от работното място, всякакви лесно запалими предмети (например: дърво, хартия, парцали и др.).
- Да се подсигури подходящо проветрение или вентилация, които да позволяват отвеждането на пушеците, излизи от дъгата. Проветряването да става според състава на пушека, концентрацията и престоя в такава среда.
- Дръжте бутилката далеч от източници на топлина и слънчеви лъчи (ако се използва).



- Подсигурете подходяща електрическа изолация спрямо горелката, обработвания детайл и евентуални заземени метални части, поставени в близост (достъпни).
- Това обикновено се постига като се носят ръкавици, обувки, шапки и

облекло, предвидено за целта и посредством изолационни пътечки и климчета.

- Предпазвайте винаги очите със специални филтри съответстващи на стандарт UNI EN 169 или UNI EN 379, монтирани на маски и каски съответстващи на стандарт UNI EN 175.
- Използвайте подходящо предпазно негоримо облекло (съответстващо на стандарт UNI EN 11611) и ръкавици за заваряване (съответстващи на стандарт UNI EN 12477) като избягвате да излагате кожата на въздействието на ултравиолетовите и инфра червени лъчи, които се образуват от дъгата; трябва да се вземат и по-обширни предпазни мерки за други лица, които се намират в близост до дъгата чрез екрани или завеси, които възпрепятстват отразяването.
- Образован шум: Ако поради особено интензивни заваръчни операции се достигне ниво на лична ежедневна експозиция (LEPd) равна или по-голяма на 85 dB(A), става задължителна употребата на подходящи средства за лична защита (Таб. 1).



- Преминването на заваръчен ток предизвиква появата на електромагнитни полета (EMF), които са локализирани около заваръчната система. Електромагнитните полета могат да взаимодействат с някои медицински апаратури (напр. пейс-мейкър, респиратори, метални протези и т.н.). Трябва да се вземат нужните предпазни мерки за притежателите на такива апарати. Например да се забрани достъпът до зоната, където се използва заваръчния апарат.
- Този заваръчен апарат отговаря на изискванията на техническите стандарти за продукт, който се използва единствено в промишлена среда и с професионални цели. Не се гарантира съответствие с основните базови граници на експозиция на хора на електромагнитни полета в домашна среда.

Операторът трябва да използва следните процедури, така че да се намали експозицията на електромагнитни полета:

- Фиксирайте заедно, колкото може по-близо двата заваръчни кабели.
- Стремете се главата и тялото да бъдат възможно по-далече от заваръчната система.
- Не увивайте никога около тялото заваръчните кабели.
- Да не се застава вътре в заваръчна система, за да се заварява. Двата кабели да се държат от една и съща страна на тялото.
- Свържете изходния кабел на заваръчния ток към детайла за заваряване, възможно най-близо до обработваното съединение.
- Не заварявайте близо до заваръчния апарат, седнали и облепени на него (минимално разстояние: 50cm).
- Не оставяйте феромагнитни предмети в близост до заваръчната система.
- Минимално разстояние d=20cm (ФИГ. R).



- Апаратура от клас А:

Този заваръчен апарат отговаря на изискванията на техническите стандарти за продукт, който се използва в единствено в промишлена среда и с професионални цели. Не се гарантира неговото съответствие с електромагнитната съвместимост в жилищни сгради и на тези, които са свързани директно към захранваща мрежа с ниско напрежение, която захранва жилищните сгради.





## ДОПЪЛНИТЕЛНИ ПРЕДПАЗНИ МЕРКИ

### - ОПЕРАЦИИТЕ ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ:

- В среда с висок риск от токов удар;
  - В ограничени пространства;
  - При наличието на запалими материали или експлозиви.
- ТРЯБВА предварително да бъдат преценени рисковете от "Отговорно експертно лице" и заваряването да се извършва в присъствието на подготвени за действие в критични ситуации специалисти.
- ТРЯБВА да бъдат възприети техническите средства за безопасност, описани в 7.10; A.8; A.10 на норма "EN 60974-9: Апаратура за дъгово заваряване. Част 9: Инсталиране и употреба".
- ТРЯБВА да бъде забранено заваряването, когато заваръчният апарат или теполодаващото устройство се поддържат от оператора (напр. чрез ремъци).
  - ТРЯБВА да бъде забранено заваряването на работник над земята, повдигането над земята и заваряването може да бъде извършвано чрез специална осигурителна платформа.
- НАПРЕЖЕНИЕ МЕЖДУ РЪКОХВАТКИТЕ ЗА ЕЛЕКТРОДИ ИЛИ ГОРЕЛКИТЕ:** при работа с няколко електрожена върху един и същи детайл или върху части от детайли, електрически съединени помежду си, може да възникне опасно натрупване на напрежение между две ръкохватки за електроди или горелки и то може двойно да надхвърли допустимите норми.
- Необходимо е експертно лице-координатор да извърши замерване с инструменти, за да прецени, дали съществува риск и дали да предприеме подходящи мерки за безопасност, както е посочено в 7.9 на норма "EN 60974-9: Апаратура за дъгово заваряване. Част 9: Инсталиране и употреба".



## ДРУГИ РИСКОВЕ

- **ПРЕОБРЪЩАНЕ:** поставете електрожена върху равна хоризонтална повърхност, със съответната товароустойчивост; в противен случай (например: при наклонен или неравен под и т.н.) съществува опасност от преобръщане.
- **УПОТРЕБА НЕ ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ:** употребата на заваръчния апарат за всяка обработка, различна от предвидената, е опасна (напр. размяряване на тръби от водопроводната мрежа).
- **НЕПРАВИЛНА УПОТРЕБА:** едновременното използване на заваръчния апарат от повече от оператор е опасно.
- **ПРЕМЕСТВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ:** подсигурирайте винаги бутилката газ с подходящи средства, за да се предотврати внезапно падане (ако се използва).
- Забранено е да се използва ръкохватката като средство за окачване на заваръчния апарат.



Защитните устройства и подвижните части на кожата на електрожена и теполодаващото устройство трябва да бъдат нагласени на желаната позиция, преди да бъде включен електрожена в захранващата мрежа.



**ВНИМАНИЕ!** Всяка ръчна намеса върху движещите се части на теполодаващото устройство, като например:

- Смяна ролки и/или водачи на телта;
  - Вкарване на заваръчната тел в ролките;
  - Зареждане на бобината с тел;
  - Почистване на ролките, на системите от зъбни колела и зоните, които се намират под тях;
  - Смазване на механизмите от зъбни колела.
- ТРЯБВА ДА БЪДЕ НАПРАВЕН САМО ПРИ ИЗГАСЕН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЗАХРАНВАЩАТА МРЕЖА ЕЛЕКТРОЖЕН.

## 2. УВОД И ОБЩО ОПИСАНИЕ

Този заваръчен апарат е източник на ток за дъгово заваряване, създаден специално за заваряване MAG на въглеродни или ниско легирани стомани със защитен газ CO<sub>2</sub> или смеси Argon/CO<sub>2</sub> като се използва непрекъснатата или тръбна електродна тел (тръбовидна).

Освен това е подходящ за заваряване MIG на неръждаеми стомани с газ Argon + 1-2% кислород, на алуминий и CuSi3, CuAl8 (запояване) с газ Argon, като се използва електродна тел с подходящ състав за детайла, който трябва да се заварява.

Възможна е употребата на тръбна електродна тел, подходяща за използване без защитен газ Flux като се настрои полярността на горелката, както е посочено от производителя на електродна тел (само за версии 180A и 200A).

Препоръчва се за приложение в дърводелството и върху каросерии за заваряване на поцинкована ламарина, легирани ламарини (студено валцовани), неръждаеми и алуминиеви ламарини. СИНЕРГИЧНОТО функциониране осигурява бързо и лесно задаване на заваръчните параметри като винаги се гарантира висок контрол на дъгата и на качеството на заваряване (OneTouch Technology).

Заваръчният апарат е пригоден за извършване на заваряване ВИГ (TIG) с постоянен ток (DC), с контактно запалване на дъгата (режим LIFT ARC), на всички стомани (въглеродни, ниско и високо легирани стомани) и на тежки метали (мед, никел, титаний и техните сплави) със защитен газ чист Ag (99.9%) или за особени употреби със смеси Аргон/Хелий. Може да извършва също така заваряване с електрод MMA с постоянен ток (DC) на обмазани електроди (рутилови, киселинни, базични).

## 2.1 ОСНОВНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### MIG-MAG

- Синергично функциониране (автоматично) или ръчно;
- предварително подготвени синергични криви;
- Показване на LCD дисплея на скоростта на електродната тел, напрежението и заваръчния ток;

- Избор на режима на функциониране 2T, 4T, spot (точково заваряване);
- Настройки: рампа на покачване на скоростта на електродната тел, електронно съпротивление, време за финално изгаряне на електродната тел (bump-back), post gas;
- Смяна на полярността на заваряване GAS MIG-MAG/BRAZING или NO GAS/FLUX (само за версии 180A и 200A).

### ВИГ (TIG)

- Запалване LIFT;
- Показване на LCD дисплея на напрежението и заваръчния ток.

### MMA

- Предварително настроени устройства arc force, hot start и anti-stick;
- Указания за диаметъра на електрода, който се препоръчва в зависимост от заваръчния ток;
- Показване на LCD дисплея на напрежението и заваръчния ток.

### ЗАЩИТИ

- Термостатична защита;
- Защита от моментни къси съединения, които се дължат на контакт между горелката и масата;
- Защита от аномални напрежения (прекалено високо или прекалено ниско захранващо напрежение).
- Защита срещу залепване anti-stick (MMA).

## 2.2 АКСЕСОАРИ КЪМ СЕРИЯТА

- Горелка;
- Изходен кабел с шипка-маса;
- Поставка за закачалката на горелката.

## 2.3 АКСЕСОАРИ ПО ЗАЯВКА


- Адаптер за бутилка Argon;
- Количка (само за версии 180A и 200A);
- Самозатъмняваща маска;
- Комплект за заваряване MIG/MAG;
- Комплект за заваряване MMA;
- Комплект за заваряване ВИГ (TIG).

## 3. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

### 3.1 ТАБЕЛА С ДАННИ

Основните данни, свързани с употребата и работата на електрожена, са обобщени в таблицата с техническите характеристики със следните значения:

Фиг. А

- 1- ЕВРОПЕЙСКА норма, на която отговаря безопасността на работа и производството на машини за дъгово заваряване.
- 2- Символ за вътрешната структура на електрожена.
- 3- Символ за предвидения метод на заваряване.
- 4- Символ S: показва, че могат да бъдат изпълнени операции по заваряване в среда с висок риск от токов удар (например в голяма близост до големи метални маси).
- 5- Символ за захранващата линия:
  - 1~ : променливо монофазно напрежение;
  - 3~ : променливо трифазно напрежение.
- 6- Степен на безопасност на структурата.
- 7- Данни, свързани с характеристиката на захранващата линия:
  - U<sub>0</sub> : Промениливо напрежение и честота на захранване на електрожена (допустими граници ±10%).
  - I<sub>1 max</sub> : максимален ток, погълтан от линията.
  - I<sub>1 off</sub> : ефикасен ток за захранване.
- 8- Параметри на заваръчната система:
  - U<sub>0</sub> : максимално напрежение при празен ход (отворена система на заваряване).
  - I<sub>0</sub>/U<sub>0</sub> : Ток и отговарящото нормализирано напрежение, които могат да бъдат отделени от машината при заваряване.
  - X : Отношение на прекъсване: показва времето, през което може да се отдели съответния ток (същата колона). Изразява се в %, на основата на цикъл от 10 минути (например: 60% = 6 минути работа, 4 почивка; и т.н.). В случай, че параметрите на употреба (предвидени при 40°C за работната среда), бъдат превишени, термичната защита се задейства (електроженът се намира в "почивка" - stand-by режим, докато неговата температура се нормализира в допустимите граници).
  - A/V-A/V : Показва гамата за регулиране на заваръчния ток (минимално - максимално) за съответното напрежение на дъгата.
- 9- Регистрационен номер, който служи за идентификация на електрожена (необходим при техническите прегледи, при подмяна на части и установяване на произхода на продукта).
- 10-  : Стойности на инерционните предпазители, които трябва да се предвидят, за да се осигури безопасното функциониране на линията.
- 11- Символи, които се отнасят до нормите за безопасност, чието значение е описано в глава 1 "Общи правила за безопасност при дъговото заваряване".

Забележка: Така представената табела с технически характеристики показва значението на символите и цифрите; точните стойности на техническите параметри на електрожена трябва да бъдат проверени директно от неговата табела.

## 3.2 ДРУГИ ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ:

- ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ: виж таблица 1 (ТАБ. 1)
  - ГОРЕЛКА MIG: виж таблица 2 (ТАБ. 2)
  - ГОРЕЛКА ВИГ (TIG): виж таблица 3 (ТАБ. 3)
  - КЛЕЩИ РЪКОХВАТКА НА ЕЛЕКТРОДА: виж таблица 4 (ТАБ. 4)
- Теглото на заваръчния апарат е отразено в таблица 1 (ТАБ. 1).

## 4. ОПИСАНИЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ

### 4.1 УРЕДИ ЗА КОНТРОЛ, РЕГУЛИРАНЕ И СВЪРЗВАНЕ.

#### 4.1.1 ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ (Фиг. В, В1)

##### Върху предната страна:

- 1- Контролен панел (виж описание).
- 2- Заваръчен кабел и горелка.
- 3- Изходен кабел и клема за замасяване.
- 4- Положителен контакт за бърз достъп (+) за свързване на заваръчния кабел.
- 5- Отрицателен контакт за бърз достъп (-) за свързване на заваръчния кабел.

##### Върху задната страна:

- 6- Главен прекъсвач ON/OFF.

- 7- Конектор на тръбата за защитния газ.
- 8- Захранващ кабел.

#### На отделението за мототилката (само версии 180А и 200А):

9- Положителна клемма (+).

10- Отрицателна клемма (-).

N.V. Обръщане на полярността за подфлюсово заваряване FLUX (без газ).

#### 4.1.2 КОНТРОЛЕН ПАНЕЛ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ (Фиг. С)

1- Избиране, ако е натиснат, на заваръчния процес MIG-MAG (СИНЕРГИЧЕН

или РЪЧЕН), ВИГ (TIG) или MMA

**MIG-MAG СИНЕРГИЧЕН**

- Регулиране на мощността на заваряване.

**MIG-MAG РЪЧЕН**

- Регулиране на скоростта на захранване с електродна тел.

**ВИГ (TIG):**

- Регулиране на заваръчния ток.

**MMA:**

- Регулиране на заваръчния ток.

2- достъп, ако е натиснат, до менюто за задаване на заваръчните процеси MIG-

MAG (СИНЕРГИЧЕН или РЪЧЕН).

**MIG-MAG СИНЕРГИЧЕН**

- Регулиране на заваръчния шев (дължина на дъгата)

**MIG-MAG РЪЧЕН**

- Регулиране на заваръчния шев (заваръчно напрежение)

**ВИГ (TIG):**

- Не е активиран.

**MMA:**

- Не е активиран.

3- Дисплей LCD

#### 5. ИНСТАЛИРАНЕ



**ВНИМАНИЕ!** ВСИЧКИ ОПЕРАЦИИ ПО ИНСТАЛИРАНЕ И ОПЕРАЦИИ ПО ЕЛЕКТРИЧЕСКО СВЪРЗВАНЕ ТРЯБВА ДА СЕ ИЗВЪРШВАТ САМО ПРИ НАПЪЛНО ИЗГАСЕН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ.

**ЕЛЕКТРИЧЕСКИТЕ СВЪРЗВАНИЯ ТРЯБВА ДА БЪДАТ ИЗВЪРШВАНИ ЕДИНСТВЕНО ОТ ОБУЧЕН И КВАЛИФИЦИРАН ЗА ТАЗИ ДЕЙНОСТ ПЕРСОНАЛ.**

#### ИНСТАЛИРАНЕ (Фиг. D) (само за версия 270А)

Разпокавайте заваръчния апарат, извършете монтажа на отделните части, които се съдържат в опаковката.

Свързване на изходния кабел-клеци

Фиг. D1

Свързване на заваръчен кабел-ръкохватка на електрода

ФИГ. E

Съединяване на закачалката за окачване на горелката (само за версии 180А и 200А)

ФИГ. F

#### 5.1 МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ

Определете мястото на инсталиране на заваръчния апарат, така че там да няма препятствия пред съответния отвор за вход и изход на охлаждащия въздух; в същото време се уверете, че не се всмукват пращинки, корозивни изпарения, влага и т.н.

Поддържайте поне 250 mm свободно пространство около заваръчния апарат.



**ВНИМАНИЕ!** Поставете заваръчния апарат върху равна повърхност със съответната издръжливост, за да се избегне опасно преобръщане или преместване.


#### 5.2 СВЪРЗВАНЕ С МРЕЖАТА

- Преди да се извърши каквото и да е електрическо свързване, проверете табелата с технически характеристики на заваръчния апарат, дали данните отговарят на напрежението и честотата на мястото на инсталиране.

- Заваръчният апарат трябва да бъде свързан единствено със захранваща система с неутрален заземен проводник.

- За да се гарантира защитата при индиректен контакт, използвайте диференциални предпазители от тип:

- Тип A () за монофазните машини.

- Тип B () за трифазните машини.

- За да се удовлетворят изискванията на Стандарт EN 61000-3-11 (Flicker) се препоръчва заваръчният апарат да се свързва с точки на захранващата мрежа, които имат импеданс по-малък от  $Z_{max} = 0.24 \text{ ohm}$ .

- Заваръчният апарат не се регулира от Стандарт IEC/EN 61000-3-12.

Ако заваръчният апарат се свърже към обществена захранваща мрежа, техникът, извършващ инсталацията или потребителят е длъжен да провери, дали заваръчният апарат може да се свърже (ако е необходимо, консултирайте се с електроразпределителното дружество).

#### 5.2.1 Щепсел и контакт

(1~)

Свържете щепсела на захранващия кабел към контакт на мрежата, която е оборудвана с предпазители или автоматичен прекъсвач; специалната заземяваща клемма трябва да бъде свързана със заземяващ проводник (жълто-зелен) на захранващата линия.

(3~)

Свържете захранващия кабел с нормализирана вилка (3P + PE) със съответната издръжливост и предвидете контакт за мрежата, снабден с предпазители или автоматичен прекъсвач; специалната заземяваща клемма трябва да бъде свързана със заземяващ проводник (жълто - зелен на цвят) на захранващата линия.

Таблица (ТАБ.1) показва препоръчителните стойности, изразени в амperi,

на инерционните предпазители на линията, избрани според максималния номинален ток, предаващ се от електрожена и номиналното напрежение на захранване.



**ВНИМАНИЕ!** Неспазването на изложените по-горе правила прави неефекасна системата за безопасност, предвидена от производителя (клас I), това поражда сериозни рискове за хората (напр. токов удар) или материални щети (напр. пожар).

#### 5.3 СВЪРЗВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНАТА СИСТЕМА

##### 5.3.1 Препоръки



**ВНИМАНИЕ!** ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШИТЕ СЛЕДНИТЕ СВЪРЗВАНИЯ, УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ ЗАВАРЪЧНИЯТ АПАРАТ Е СПРЯН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЗАХРАНВАЩАТА МРЕЖА

Таблица 1 (ТАБ. 1) съдържа препоръчителните стойности на заваръчните кабели (в mm<sup>2</sup>) в зависимост максималния отдаден ток от заваръчния апарат.

Освен това:

- Завъртете докрай конекторите на заваръчните кабели в контактите за бърз достъп (ако има такива), за да се гарантира отличен електрически контакт; в противен случай ще се получи прекомерно нагряване на самите конектори със съответното тяхно бързо повреждане и загуба на ефикасността.

- Използвайте възможно най-късите заваръчни кабели.

- Избягвайте да използвате метални структури, които не са част от обработвания детайл, вместо изходния кабел на заваръчния ток; това може да се окаже опасно и да доведе до незадоволителни резултати от заваряването.

##### 5.3.2 СВЪРЗВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНАТА СИСТЕМА В РЕЖИМ MIG-MAG

###### 5.3.2.1 Свързване с бутилката газ (ако се използва)

- Бутилката за газ, която се зарежда върху плотта на количката: max. 30 kg (само за версии 180А и 200А).

- Завинтете редуктора за налягането(\*) към клапана на бутилката с газ като поставите специалния редуктор между тях, който се предоставя като аксесоар, когато се използва газ Argon или смесица Argon/CO<sub>2</sub>.

- Свържете тръбата, през която се пуска газ в редуктора и затегнете със скобата.

- Разхлабете регулиращия пръстен на редуктора за налягането, преди да отворите клапана на бутилката.

(\*) Аксесоар, който трябва да се закупи отделно, ако не се доставя с продукта.

###### 5.3.2.2 Свързване на изходния кабел на заваръчния ток

Трябва да се свърже към детайла за заваряване или към металния плот, върху който е поставен, възможно най-близо до съединението, което се извършва.

###### 5.3.2.3 Горелка

Подгответе я за първото зареждане с тел като демонтирате накрайника и контактната тръба, за да улесните излизането.

###### 5.3.2.4 Смяна на полярността (само за версии 180А и 200А)

Фиг. В

- Отворете вратичката на отделението за мототилката.

- Заваряване MIG/MAG (газ):

- Свържете кабела на горелката към червената клемма (+) (Фиг. В-9)

- Свържете изходния кабел на клещите към отрицателния контакт за бърз достъп (-) (Фиг. В-5)

- Заваряване FLUX (без газ):

- Свържете кабела на горелката към черната клемма (-) (Фиг. В-10).

- Свържете изходния кабел на клещите към положителния контакт за бърз достъп (+) (Фиг. В-4).

- Затворете вратичката на отделението за мототилката.

##### 5.3.3 СВЪРЗВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНАТА СИСТЕМА В РЕЖИМ ВИГ (TIG)

###### 5.3.3.1 Свързване към бутилката с газ

- Завийте редуктора за налягане на клапана на бутилката газ като поставите помежду им, ако е необходимо, специален адаптер, предоставен като аксесоар.

- Свържете тръбата, през която се пуска газ в редуктора и затегнете с предоставената скоба.

- Разхлабете регулиращия пръстен на редуктора за налягането, преди да отворите клапана на бутилката.

- Отворете бутилката и регулирайте количеството газ (l/min.) в съответствие с ориентировъчните данни за употреба, виж таблица (ТАБ. 5); евентуални настройки на дебита на газ могат да бъдат извършени по време на заваряването като се въздейства върху пръстена на редуктора за налягането. Проверете непронпусливостта на тръбите и съединенията.



**ВНИМАНИЕ!** Затваряйте винаги клапана на бутилката газ в края на работата.

###### 5.3.3.2 Свързване на изходния кабел на заваръчния ток

- Трябва да се свърже към детайла за заваряване или към металния плот, върху който е поставен, възможно най-близо до съединението, което се извършва. Този кабел трябва да се свърже към клемма със символ (+) (Фиг. В-4).

###### 5.3.3.3 Горелка

- Вкарайте кабела за ток в специалната клемма за бърз достъп (-) (Фиг. В-5). Свържете тръбата за газ на горелката към бутилката.

##### 5.3.4 СВЪРЗВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНАТА СИСТЕМА В РЕЖИМ MMA

Почти всички обмозани електроди трябва да се свързват с положителния полюс (+) на генератора; по изключение към отрицателния полюс (-) за електроди с киселинна обмозка.

###### 5.3.4.1 Свързване на заваръчния кабел към кабела за ръкохватката на електрода

В края се намира специална клемма, която служи за затягане на откритата част на електрода. Този кабел трябва да се свърже към клемма със символ (+) (Фиг. В-4).

###### 5.3.4.2 Свързване на изходния кабел на заваръчния ток

- Трябва да се свърже към детайла за заваряване или към металния плот, върху който е поставен, възможно най-близо до съединението, което се извършва. Този кабел трябва да се свърже към клемма със символ (-) (Фиг. В-5).

## 5.4 ЗАРЕЖДАНЕ НА БОБИНАТА С ЕЛЕКТРОДНА ТЕЛ (Фиг. G, G1)



**ВНИМАНИЕ! ПРЕДИ ДА ПРЕДПРИЕТЕ ОПЕРАЦИИ ПО ЗАРЕЖДАНЕ НА БОБИНАТА С ЕЛЕКТРОДНА ТЕЛ, УВЕРЕТЕ СЕ ДАЛИ ЕЛЕКТРОЖЕНЪТ Е ИЗГАСЕН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЗАХРАНВАЩАТА МРЕЖА. ПРОВЕРЕТЕ, ДАЛИ РОЛКИТЕ НА ТЕЛОПОДАВАЩОТО УСТРОЙСТВО, НАПРАВЛЯВАЩИЯ ШЛАНГ И КОНТАКТНАТА ТРЪБА НА ГОРЕЛКАТА ОТГОВАРЯТ НА ДИАМЕТЪРА И ВИДА НА ЕЛЕКТРОДНАТА ТЕЛ, КОЯТО ИМАТЕ НАМЕРЕНИЕ ДА ИЗПОЛЗВАТЕ И ДАЛИ ПРАВИЛНО СА МОНТИРАНИ. ПОВРЕМЕ НА ПОСТАВЯНЕТО НА ЕЛЕКТРОДНАТА ТЕЛ, НЕ НОСЕТЕ ПРЕДПАЗНИ РЪКАВИЦИ.**

- Отворете вратичката на гнездото на мотовилката.
- Поставете бобината за електродната тел върху мотовилката; проверете, дали вретеното на мотовилката е правилно поставено на предвидения за него отвор (1a).
- Освободете контрамакарата или контра макарите за налягане и я/ги отдалечете от долната макарата или долните макарите (2a).
- Проверете дали ролката/или ролките на телоподаващото устройство е/са подходящи за използваната електродна тел (2b).
- Освободете края на електродната тел и отрежете деформираната част, така че да няма стърчащи остатъци; завъртете бобината в посока, обратна на часовниковата стрелка и вкарайте края на електродната тел във входящия шланг и го побутнете на 50-100 мм в свързващия шланг на горелката (2c).
- Поставете отново на мястото контролролката или контролролките, регулирайте налягането и/им на средна стойност, проверете, дали електродната тел е правилно поставена в отвора на долната ролка (3).
- Махнете мундщука /наконечника/ и контактната тръбичка (4a).
- Вкарайте вилката на електрожена в захранващия контакт, пуснете електрожена, натиснете бутона за горелката или бутона за подаване на електродна тел върху командния панел (ако има такъв) и изчакайте, докато края на телта, който трябва да премине по направляващия шланг на макарата, да се покаже 10-15 см от предната част на горелката, тогава спрете да натискате бутона.



**ВНИМАНИЕ! Повреме на тези операции, електродната тел се намира под електрическо напрежение и върху нея действа механична сила, ето защо неспазването на правилата за безопасна работа, може да доведе до риск от токов удар, наранявания, а също така да предизвика и нежелана електрическа дъга:**

- Не насочвайте горелката към части на тялото.
- Не доближайте горелката до бутилката.
- Монтирайте отново върху горелката, контактната тръба и мундщука /наконечника/.
- Проверете дали подаването на електродна тел е редовно; регулирайте налягането на макарите и блокажа на мотовилката до възможните минимални стойности, за да се уверите, че електродната тел не буксува в макарата и че в случай на блокаж на подаващото устройство няма да се разширят спиралите от прекомерната инерция на бобината.
- Отрежете края на телта, която се е поддала навън от мундщука /наконечника/ на 10-15 мм.
- Затворете вратичката на гнездото на мотовилката.

## 6. ЗАВАРЯВАНЕ MIG-MAG: ОПИСАНИЕ НА МЕТОДА

### 6.1 SHORT ARC (КЪСА ДЪГА)

Разполовяването на електродната тел и отделянето на капката става чрез последователни къси съединения от върха на електродната тел в заваръчната вана (до 200 пъти в секунда). Свободната дължина на електродната тел (stick-out) обикновено е между 5 и 12 мм.

#### Въглеродни и ниско-легирани стомани

- Диаметър на видовете електродна тел, която може да се използва:  
0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm само за версия 270A)
- Газ, който може да се използва: CO<sub>2</sub> или смеси Ar/CO<sub>2</sub>

#### Неръждаеми стомани

- Диаметър на видовете електродна тел, която може да се използва:  
0.8 - 1.0 mm (1.2 mm само версия 270A)
- Газ, който може да се използва: смеси Ar/O<sub>2</sub> или Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%)

#### Алуминий и CuSi/CuAl

- Диаметър на видовете електродна тел, която може да се използва:  
0.8 - 1.0 mm (1.2 mm само версия 270A)
- Газ, който може да се използва: Ar

#### Тръбна електродна тел (само за версии 180A и 200A)



- Диаметър на видовете електродна тел, която може да се използва:  
0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Газ, който може да се използва: Никакъв

### 6.2 ЗАЩИТЕН ГАЗ

Дебитът на защитния газ трябва да бъде 8-14 l/min.

## 7. РЕЖИМ НА ФУНКЦИОНИРАНЕ MIG-MAG


### 7.1 Функциониране в СИНЕРГИЧЕН режим SYN

Определени от потребителя, параметри като материал, диаметър на електродната тел , тип газ , заваръчният апарат настройва автоматично




оптималните условия на функциониране, определени от различните запаменети синергични криви. Потребителят трябва единствено да избере дебелината на материала, за да започне заваряването (OneTouch Technology).

#### 7.1.1 Дисплей LCD в СИНЕРГИЧЕН режим (Фиг. H)

N.B. Всички стойности, които могат да се визуализират и да се избера зависят от типа на заваряване, който се избира предварително.

- 1- Режим на функциониране в синергия ;
- 2- Материал за заваряване. Видове на разположение: Fe (стомана), SS (неръждаема стомана), Al (алуминий), CuSi/CuAl (поцинковани ламарини - заваряване с бронзови електроди), Flux тръбна електродна тел - заваряване NO GAS);
- 3- Диаметър на електродната тел. Стойности на разположение: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Препоръчителен защитен газ. Видове на разположение: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Дебелина на материала за заваряване. Стойности на разположение от 0 до 5

mm;

- 6- Графичен индикатор на дебелината на материала;
- 7- Графичен индикатор за формата на заваръчния шев;
- 8- Заваръчни стойности:
  -  скорост на захранване с електродна тел;
  -  заваръчно напрежение;
  -  заваръчен ток;
- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

### 7.1.2 Задаване на параметрите


За да стигнете до менюто за регулиране на параметрите, натиснете ръкохватка (Фиг. C-2) за поне 1 секунда и я отпуснете:

- a) избор на материал (Фиг. H-2 материал мига)
  - завъртете ръкохватката (Фиг. C-2) за да изберете желан материал и потвърдете като я натиснете и като отпуснете същата;
- b) избор на диаметъра на електродната тел (Фиг. H-3 диаметър на електродната тел мига)
  - завъртете ръкохватката (Фиг. C-2) за да изберете желан диаметър на електродната тел и потвърдете, натиснете и отпуснете ръкохватката;
- c) избор на газ (Фиг. H-4 тип газ мига)
  - завъртете ръкохватката (Фиг. C-2) или изберете директно предложения газ и потвърдете като натиснете и я отпуснете; тази операция ще ви позволи да излезете от менюто за задаване на параметрите и визуализиране на дисплея предварително определените стойности.

След като сте определили с ръкохватката (Фиг. C-1) дебелината на материала (Фиг. H-5) възможно е да започнете да заварявате.

### 7.1.3 Регулиране на формата на заваръчния шев

Регулиране на формата на шева става чрез ръкохватката (Фиг. C-2) която регулира дължината на дъгата и следователно определя по-голям или по-малък внос на температура за заваряване.


Скалата на регулиране варира между -9 + 0 + +9; в по-голямата част от случаите с ръкохватка в междинно положение (0, ) се получава оптимална базова

настройка (стойността се визуализира на LCD дисплей в ляво от графичния символ на заваръчния шев и изчезва след определено време).

Като въздействате на ръкохватката (Фиг. C-2), графичното показание на дисплея на формата на заваряването се променя като показва по-изтъкнал резултат, равен или вдлъбнат.

**Изтъкнала форма.**  Означаваша, че има слаб термичен внос и следователно

заваряването е "студено", със слабо проникване; завъртете следователно по посока на часовниковата стрелка ръкохватката, за да получите по-голям термичен внос с ефект на заваряване с по-голямо разтапяне.

**Вдлъбната форма.**  Означаваша, че има висок термичен внос и следователно

е прекалено "топла", с прекомерно проникване; завъртете следователно ръкохватката в посока обратна на часовниковата стрелка, за да получите по-малко разтапяне.

### 7.1.4 Режим ATC (Advanced Thermal Control)

Активира се автоматично, когато зададената дебелина е по-малка или равна на 1.5 mm.

Описание: особенният моментен контрол на заваръчната дъга и бързата корекция на параметрите свеждат до минимум пиковите на тока, които са характерни за режима на трансфер Short Arc в полза на намален термичен внос в детайла за заваряване. Резултатът от това е, от една страна по-малка деформация на материала, от друга плавен и точен трансфер на добавящия материал, като се образува заваръчен шев, който лесно може да се моделира.


#### Предимства:




- много лесно заваряване на материали с малка дебелина;
- по-малка деформация на материала;
- стабилна дъга, дори и при ниски стойности на тока;
- бързо и прецизно заваряване в точки;
- лесно съединяване на ламарини, които са отдалечени една от друга.

## 7.2 Функциониране в РЪЧЕН режим MAN

Потребителят може да персонализира всички параметри на заваряването.

### 7.2.1 LCD дисплей в РЪЧЕН (Фиг. I)

1- РЪЧЕН режим на функциониране ;

- 2- Заваръчни стойности:
  -  скорост на захранване с електродна тел;
  -  заваръчно напрежение;
  -  заваръчен ток.

### 7.2.2 Задаване на параметри

В ръчен режим, скоростта на захранване с електродна тел и заваръчното напрежение се регулират поотделно. Ръкохватка (Фиг. C-1) регулира скоростта на електродната тел, ръкохватката (Фиг. C-2) регулира заваръчното напрежение (което определя мощността на заваряването и влияе на формата на шева). Заваръчният ток се визуализира на дисплея (Фиг. I-2) само по време на заваряване.

## 8. КОНТРОЛ НА БУТОНА НА ГОРЕЛКАТА

### 8.1 Режим на контрол на бутона на горелката

Възможно е да се зададат 3 различни режима на контрол на бутона на горелката, валиден, както при синергично, така и ръчно функциониране:

#### Режим на точково заваряване (Фиг. L-5)

Позволява извършването на точково заваряване MIG/MAG с контрол на продължителността на заваряването (регулирането: OFF изключено; 0.1+5 sec. активно).

#### Режим 2T (Фиг. L-6)

Заваряването започва с натискането на бутона на горелката и приключва, когато дпире натискането на бутона.

## Режим 4Т (Фиг. L-6)

Заваряването започва с натискането и спирането на натиска върху бутона на горелката и приключва, когато бутонът на горелката се натиска и отпуска повторно. Този режим е полезен за продължително заваряване.

## 8.2 Задаване на режима на контрол на бутона на горелката

За да стигнете до менюто за регулиране на параметрите, натиснете ръкохватката (Фиг. С-2) за поне 3 секунди и се спира натискането:

а) Регулиране на времето за точно заваряване (Фиг. L-5 мига).

Завъртете ръкохватката (Фиг. С-2) за да изберете желаното време или изберете "OFF", за да изключите функцията; потвърдете като натиснете и спрете да натискате ръкохватката.

Ако времето за точно заваряване е зададено на стойност в диапазона между 0.1-5 сек. не е възможно да се изберат режими "2Т/4Т"; в този случай натискането на ръкохватката води до излизането от менюто.

б) Избор на 2Т (такта) или 4Т (такта) (Фиг. L-6 мига и надпис "2Т" или "4Т" на Фиг. L-7).

Може да се избира, ако се използва режим 2Т или 4Т само ако времето на точно заваряване е зададено на "OFF". Завъртете ръкохватката и изберете желания режим следователно потвърдете като я натиснете, за да излезете от менюто.

## 9. ДОПЪЛНИТЕЛНИ НАСТРОЙКИ

### 9.1 Допълнителни параметри, които могат да се настроят

Възможно е да се персонализират, както при синергично, така и ръчно функциониране следните заваръчни параметри:

### Рампа на повишаване на скоростта на електродната тел (Фиг. L-1)

Позволява да се зададе рампата на тръгването на електродната тел, за да се избегне евентуално начално натрупване на заваръчния шев. Регулиране от 20 до 100 (тръгване в % от скоростта в режим).

### Електронно съпротивление (Фиг. L-2)

Позволява да се зададе динамиката на заваряването въз основа на материала и използвания газ.

#### За версия 180А и 200А:

- Регулиране от 0 (машина с малко съпротивление) до 5 (машина с голямо съпротивление).

#### За версия 270А:

- Ръчен режим: регулиране от 0 (машина с малко съпротивление) до 100 (машина с голямо съпротивление).

- Синергичен режим: корекция на електронното съпротивление спрямо предварително зададената стойност (от -50% до +50%).

### Изгаряне на електродната тел при приключване на заваряването (bun back) (Фиг. L-3)

Позволява да се регулира времето за изгаряне на електродната тел при приключване на заваряването като се оптимизира финалния ѝ разрез, за да улесни възобновяването на заваряването.

#### За версия 180А и 200А:

- Регулиране от 0 до 200 (mS).

#### За версия 270А:

- Ръчен режим: регулиране от 0 до 200 (mS).

- Синергичен режим: корекция на времето за bun-back спрямо предварително зададената стойност (от -10% до +10%).

### Post gas (Фиг. L-4)

Позволява да се регулира времето за излизане на защитен газ в края на заваряването (Регулиране 0+5 секунди). Това регулиране гарантира защита на заварката и охлаждане на горелката.

### 9.2 Задаване на допълнителни параметри

За достъп до менюто за регулиране на допълнителните параметри, натиснете едновременно ръкохватки (Фиг. С-1) и (Фиг. С-2) за поне 1 секунда и спрете да ги натискате. Всеки параметър може да бъде зададен с желаната стойност като се завърти/натисне ръкохватката (Фиг. С-2) (визуализирана стойност в (Фиг. L-7)) до изхода от менюто.

## 10. ЗАВАРЯВАНЕ ВИГ (TIG) DC: ОПИСАНИЕ НА МЕТОДА

### 10.1 ОСНОВНИ ПРИНЦИПИ

Заваряването ВИГ (TIG) DC е подходящо за всички ниско и високо легирани въглеродни стомани и тежки метали като мед, никел, титан и техните сплави (ФИГ. М). За заваряване ВИГ (TIG) DC с електрод на полюс (-) обикновено се използва електрод с 2% Церий (сивата оцветена лента). Необходимо е да се подостри волфрамовия електрод (Tungsten) по оста с тачило, виж ФИГ. N, като се погрижете върха да бъде отлично концентричен, за да избегнете отклонения от дъгата. Важно е да направите наточването по посока на дължината на електрода. Тази операция ще се повтаря периодически в зависимост от употребата и захвабяването на електрода или когато е бил случайно замърсен, окислен или неправилно използван. Необходимо е за добро заваряване да се използва точния диаметър на електрода с правилния ток, виж таблица (ТАБ. 5). Обикновено електродът се подава от керамичния накрайник с 2-3 mm и може да достигне 8 mm при ъглово заваряване.

Заваряването се получава при сливането на краищата на съединението. При малка дебелина на детайла, който е специално подготвен (до около 1 mm) не е необходим добавъчен материал (ФИГ. О). За детайли с по-голяма дебелина са необходими пръчици със същия състав на базовия материал и съответния диаметър, с подходяща подготовка на краищата (ФИГ. P). Необходимо е за постигане на добър резултат от заваряването, детайлите да са добре почистени и по тях да няма окисления, масла, грес, разтворители и т.н.

### 10.2 ПРОЦЕДУРА (ЗАПАЛВАНЕ LIFT)

- Регулирайте заваръчния ток до желаната стойност чрез ръкохватка С-1;

- Настройте тока по време на заваряването до реалния необходим термичен внос.

- Проверете правилния дебит на газ.

Запалването на електрическата дъга става с контакт и отдалечаване на волфрамовия електрод (Tungsten) от детайла за заваряване. Този начин на запалване предизвиква по-малко електро-облъчващи смущения и свежда до минимум включването на волфрамовия електрод и неговото захвабяване.

- Поставете върха на електрода върху детайла с леко натискане.

- Повдигнете незабавно електрода на 2-3 mm като по този начин получавате запалването на дъгата.

Заваръчният апарат в началото отдава малко ток. Малко след това започва да отдава зададения заваръчен ток.

- За да прекъснете заваряването, повдигнете бързо електрода от детайла.

## 10.3 LCD ДИСПЛЕЙ В РЕЖИМ ВИГ (TIG) (Фиг. С)

-  Режим на функциониране ВИГ (TIG);

- Заваръчни стойности:

 заваръчно напрежение;

 заваръчен ток.

## 11. ЗАВАРЯВАНЕ ММА: ОПИСАНИЕ НА МЕТОДА

### 11.1 ОСНОВНИ ПРИНЦИПИ

- Задължително е, да се спазват указанията на производителя, върху опаковката на използваните електроди, където се посочва правилната полярност на електрода и съответния оптимален ток на заваряване.

- Заваръчният ток се регулира в зависимост от диаметъра на използвания електрод и от типа на заварката, която желаете да изпълните; препоръчителните стойности на тока за различни диаметри на електрода са:

Ø Електрод (mm)	Заваръчен ток (А)	
	Мин.	Макс.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Обърнете внимание, че при един и същ диаметър на електрода, високите стойности на тока ще се използват за хоризонтално заваряване, а ниските се използват за вертикално заваряване или за заваряване над нивото на гравата.

- Механичните характеристики на заваряването съединение се определят, освен от избора на интензитет на тока, от други заваръчни параметри като дължина на дъгата, скорост и положение на изпълнението, диаметър и качество на електродите (за правилно съхранение на електродите, е необходимо да се съхраняват на сухо място в техните кутии или опаковки).



### ВНИМАНИЕ:

В зависимост от марката, от типа и дебелината на обмзката на електродите, може да възникне нестабилност в дъгата, дължаща се на състава на електрода.

### 11.2 Изпълнение

- Поставете маската ПРЕД ЛИЦЕТО, разтъркайте върха на електрода върху детайла, който ще се заварява, като че ли запалвате клечка с кибрит; това е най-правилният начин за запалване на дъгата.

ВНИМАНИЕ: НЕ ПОЧУКВАЙТЕ с електрода върху детайла за заваряване; съществува риск от увреждане на обмзката, което би направило по-трудно запалването на дъгата.


- Още щом запалите дъгата, опитайте се да поддържате разстояние еквивалентно на диаметъра на използвания електрод и да поддържате тази дистанция възможно по-дълго, по време на заваряването; не забравяйте, че наклона на електрода в хода на заваряването трябва да бъде около 20-30 градуса.

- В края на заваръчния шев, изтеглете леко назад края на електрода, спрямо посоката на заваряване, над кратера, за да го запълните, след което рязко повдигнете електрода от заваръчната сплав, за да изгасите дъгата (Аспекти на заваръчния шев - ФИГ. Q).

## 11.3 LCD ДИСПЛЕЙ В РЕЖИМ ММА (Фиг. С)

-  Режим на функциониране ММА;

- Заваръчни стойности:

 заваръчно напрежение;

 заваръчен ток;

-  диаметър на препоръчвания електрод.

## 12. РЕСТАРТ НА ФАБРИЧНИТЕ НАСТРОЙКИ

Възможно е заваръчният апарат да се върне на фабричните настройки като се държат натиснати двете ръкохватки (Фиг. С-1) и (Фиг. С-2) по време на операцията по пускането му.

## 13. СИГНАЛИЗИРАНЕ НА АЛАРМИТЕ

Възстановяването е автоматично при отстраняване на причината за задействане на алармата.

Съобщения за аларма, които могат да се появят на дисплея:

### За версия 180А и 200А:

- : Задействане на термичната защита на заваръчния апарат. Функционирането се прекъсва, докато машината не се охлади достатъчно.


- ALL 001: задействане на защита за прекомерно високо/ниско напрежение. Проверете захранващото напрежение

- ALL 002: задействане на защита от къси съединения между горелка и маса. Проверете, дали няма къси съединения в заваръчната система.

- ALL 003: задействане на защита от свързток в заваръчната система. Проверете, дали скоростта на телоподаващото устройство и/или заваръчният ток не са прекалено високи.

При изключването на заваръчния апарат може да се появи за няколко секунди сигнал за аларма ALL 001.

### За версия 270А:

- ALL 001 и : Задействане на термичната защита на първичната верига на заваръчния апарат. Функционирането се прекъсва, докато машината не се охлади достатъчно.

- ALL 002 и "⚠": Задействане на термичната защита на вторичната верига заваръчния апарат. Функционирането се прекъсва, докато машината не се охлади достатъчно.
- ALL 003: задействане на защитата при прекалено високо напрежение. Проверете захранващото напрежение.
- ALL 004: задействане на защитата при прекалено ниско напрежение. Проверете захранващото напрежение.
- ALL 010: задействане на защита от свръхток в заваръчната система. Проверете, дали скоростта на теплоподаващото устройство и/или заваръчният ток не са прекалено високи.
- ALL 011: задействане на защита от къси съединения между горелка и маса. Проверете, дали няма къси съединения в заваръчната система.
- ALL 013: задействане на алармата за липсваща вътрешна комуникация. Ако алармата не се изключва, свържете се оторизиран център за техническо обслужване.
- ALL 018: задействане на алармата за помощно напрежение. Ако алармата не се изключва, свържете се оторизиран център за техническо обслужване.

**При изключването на заваръчния апарат може да се появи за няколко секунди сигнал за аларма ALL 004.**

## 14. ПОДДРЪЖКА



**ВНИМАНИЕ! ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШВАТЕ ОПЕРАЦИИ ПО ПОДДРЪЖКА, УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ ЕЛЕКТРОЖЕНЪТ Е ИЗГАСЕН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА.**

**14.1 ОБИКНОВЕННА ПОДДРЪЖКА  
ОПЕРАЦИИТЕ ПО ОБИКНОВЕНАТА ПОДДРЪЖКА МОГАТ ДА БЪДАТ ИЗВЪРШЕНИ ОТ ЗАВАРЧИКА.**

### 14.1.1 ПОДДРЪЖКА НА ГОРЕЛКАТА

- Избягвайте да опирате горелката и нейния кабел върху топли детайли; това ще предизвика топене на изолиращите материали и много скоро ще стане негодна за употреба.
- Периодично проверявайте непроницаемостта на тръбопроводите и съединенията за газа.
- Съчетавайте внимателно щипката за затягане на електрода, патрона за щипката с диаметъра на избрания електрод, за да се избегне прегряване, лошо разпространение на газ и съответното неудовлетворително функциониране.
- Проверявайте, преди всяка употреба, състоянието на износеност и монтажа на крайните части на горелката: наконечник, електрод, щипка за затягане на електрода, дифузер за газа.

### 14.1.2 Теплоподаване

- Проверявайте често състоянието на износване на ролките на подаващите механизми, периодически почиствайте металния прах, който се натрупва върху/около подаващия механизъм (макари, входен и изходен водач на електродната тел).

### 14.2 ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА

**ОПЕРАЦИИТЕ ПО ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА ТРЯБВА ДА БЪДАТ ИЗВЪРШЕНИ ЕДИНСТВЕНО ОТ ЕКСПЕРТЕН ИЛИ КВАЛИФИЦИРАН ПЕРСОНАЛ В ОБЛАСТТА НА ЕЛЕКТРО-МЕХАНИКАТА И В СЪОТВЕТСТВИЕ С ТЕХНИЧЕСКИ СТАНДАРТ IEC/EN 60974-4.**



**ВНИМАНИЕ! ПРЕДИ ДА СВАЛИТЕ ПАНЕЛИТЕ НА ЕЛЕКТРОЖЕНА И ДА СТИГНЕТЕ ДО НЕГОВАТА ВЪТРЕШНА ЧАСТ, УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ ЕЛЕКТРОЖЕНА Е ИЗГАСЕН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА.**

**Някои контролни работи, извършвани под напрежение във вътрешната част на електрожена, могат да предизвикат сериозен токов удар, породен от директния контакт с части под напрежение и/или наранявания, вследствие на контакта с движещи се части.**

- Периодично и с честота, зависеща от употребата на електрожена и наличието на прах в работната среда, проверявайте вътрешната част на електрожена и почиствайте праха, който се е натрупал върху трансформатора, посредством струя от сух сгъстен въздух (max 10 bar).
- Не насочвайте струята със сгъстен въздух върху електронните платки; за тяхното почистване трябва да предвидите много мека четка или специални за това разтворители.
- При почистването проверете, дали електрическите съединения са добре затегнати и дали изолацията на кабелите не е повредена.
- В края на тези операции поставете отново панелите на електрожена като затегнете докрай всички винтове.
- В никакъв случай не заварявайте при отворена машина.
- След като сте извършили поддръжка или поправка, възстановете връзките и кабелажите, както са били преди това като се погрижите да не влизат в контакт с движещи се части или части, които могат да достигнат високи температури. Свържете всички проводници, както са били преди това като се погрижите да бъдат разделени между тях връзките на първичния трансформатор с високо напрежение от тези на вторичния трансформатор с ниско напрежение. Използвайте всички оригинални шайби и винтове, за затварянето на структурата.

### 15. ОТКРИВАНЕ НА ПОВРЕДИ

**В СЛУЧАЙ НА НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛНО ФУНКЦИОНИРАНЕ НА ЕЛЕКТРОЖЕНА, ПРЕДИ ДА НАПРАВИТЕ ПО СИСТЕМАТИЧНА ПРОВЕРКА ИЛИ ДА СЕ ОБЪРНЕТЕ КЪМ СЕРВИЗНИЯ ЦЕНТЪР, ПРОВЕРЕТЕ СЛЕДНИТЕ НЕЩА:**

- Да проверите, дали основния прекъсвач е включен, в положение "ON" и дали свети съответната лампа.; в противен случай дефекта се намира в захранващата линия (кабели, контактни ключове и/или вилки, предпазители и т.н.).
- Няма аларма, която да сигнализира задействането на термичната защита, за прекалено високо и прекалено ниско напрежение или късо съединение.
- Проверете, дали за отделните режими на заваряване, сте спазили номиналния времеви режим, т.е. дали сте правили почивки по време на работа за охлаждане на машината; в случай на задействане на термостата, изчакайте естественото охлаждане на машината, проверете изправността на вентилатора.
- Проверете напрежението на линията. Ако напрежението е прекалено високо или ниско машината няма да работи.
- Проверете, дали няма късо съединение на изхода на електрожена: в случай, че има такава, отстранете го.
- Проверете, дали свързването на заваръчната система, е извършено правилно,

особено свързването на щипката на замасяващия кабел с детайла, да бъде без изолиращи материали (напр. лакове).

- Използвания защитен газ да бъде правилен и в правилно количество.

	str.		str.
1. OGÓLNE BEZPIECZEŃSTWO PODCZAS SPAWANIA ŁUKOWEGO .....	134	7.1 Funkcjonowanie w trybie SYNERGICZNYM .....	137
2. WPROWADZENIE I OGÓLNY OPIS .....	135	7.1.1 Wyświetlacz ciekłokrystaliczny w trybie SYNERGICZNYM (Rys. H) .....	137
2.1 GŁÓWNE PARAMETRY .....	135	7.1.2 Ustawianie parametrów .....	137
2.2 AKCESORIA W ZESTAWIE .....	135	7.1.3 Regulacja kształtu ścięgu spawalniczego .....	137
2.3 AKCESORIA NA ZAMÓWIENIE .....	135	7.1.4 Tryb ATC (Advanced Thermal Control) .....	137
3. DANE TECHNICZNE .....	135	7.2 Funkcjonowanie w trybie RĘCZNYM .....	137
3.1 TABLICZKA ZNAMIONOWA .....	135	7.2.1 Wyświetlacz ciekłokrystaliczny w trybie RĘCZNYM (Rys. I) .....	137
3.2 POZOSTAŁE DANE TECHNICZNE: .....	135	7.2.2 Ustawianie parametrów .....	137
4. OPIS SPAWARKI .....	135	8. STEROWANIE PRZYCISKIEM UCHWYTU SPAWALNICZEGO .....	137
4.1 URZĄDZENIA STERUJĄCE, REGULACJE I POŁĄCZENIE .....	135	8.1 Tryb sterowania przyciskiem uchwytu spawalniczego .....	137
4.1.1 SPAWARKA (Rys. B, B1) .....	135	8.2 Ustawianie trybu sterowania przyciskiem spawalniczym .....	137
4.1.2 PANEL STERUJĄCY SPAWARKĄ (Rys. C) .....	136	9. USTAWIENIA ZAAWANSOWANE .....	137
5. INSTALACJA .....	136	9.1 Parametry zaawansowane z możliwością regulacji .....	137
5.1 USTAWIENIE URZĄDZENIA .....	136	9.2 Ustawianie parametrów zaawansowanych .....	138
5.2 PODŁĄCZENIE DO SIECI .....	136	10. SPAWANIE METODĄ TIG DC: OPIS PROCESU .....	138
5.2.1 Wtyczka i gniazdko .....	136	10.1 POJĘCIA PODSTAWOWE .....	138
5.3 PODŁĄCZENIA OBWODU SPAWANIA .....	136	10.2 PROCES (ZAJARZENIE LIFT) .....	138
5.3.1 Zalecenia .....	136	10.3 WYŚWIETLACZ CIEKŁOKRYSTALICZNY W TRYBIE TIG (Rys. C) .....	138
5.3.2 PODŁĄCZENIA OBWODU SPAWANIA W TRYBIE MIG-MAG .....	136	11. SPAWANIE METODĄ MMA: OPIS PROCESU .....	138
5.3.2.1 Podłączenie do butli gazowej, (jeżeli używana) .....	136	11.1 POJĘCIA PODSTAWOWE .....	138
5.3.2.2 Podłączenie przewodu powrotnego prądu spawania .....	136	11.2 Proces spawania .....	138
5.3.2.3 Uchwyt spawalniczy .....	136	11.3 WYŚWIETLACZ CIEKŁOKRYSTALICZNY W TRYBIE MMA (Rys. C) .....	138
5.3.2.4 Zmiana polaryzacji (tylko wersje 180A i 200A) .....	136	12. PRZYWRACANIE USTAWIEŃ FABRYCZNYCH .....	138
5.3.3 POŁĄCZENIA OBWODU SPAWANIA W TRYBIE TIG .....	136	13. SYGNALIZACJE ALARMOWE .....	138
5.3.3.1 Podłączenie do butli gazowej .....	136	14. KONSERWACJA .....	138
5.3.3.2 Podłączenie przewodu powrotnego prądu spawania .....	136	14.1 RUTYNOWA KONSERWACJA .....	138
5.3.3.3 Uchwyt spawalniczy .....	136	14.1.1 KONSERWACJA UCHWYTU SPAWALNICZEGO .....	138
5.3.4 POŁĄCZENIA OBWODU SPAWANIA W TRYBIE MMA .....	136	14.1.2 Podajnik drutu .....	139
5.3.4.1 Podłączenie przewodu spawalniczego uchwytu elektrodowego .....	136	14.2 NADZWYCZAJNA KONSERWACJA .....	139
5.3.4.2 Podłączenie przewodu powrotnego prądu spawania .....	136	15. WYSZUKIWANIE USTEREK .....	139
5.4 ZAKŁADANIE SZPULI Z DRUTEM (Rys. G, G1) .....	136		
6. SPAWANIE METODĄ MIG-MAG: OPIS PROCESU .....	137		
6.1 SHORT ARC (KRÓTKI ŁUK) .....	137		
6.2 GAZ OSŁONOWY .....	137		
7. TRYB FUNKCJONOWANIA MIG-MAG .....	137		

SPAWARKA Z CIĄGŁYM PODAWANIEM DRUTU PRZEZNACZONA DO SPAWANIA ŁUKOWEGO METODĄ MIG-MAG, FLUX, TIG I MMA, PRZEWIDZIANA DO UŻYTKU PRZEMYSŁOWEGO I PROFESJONALNEGO. Uwaga: W dalszej części tej instrukcji zostanie zastosowana nazwa "Spawarka".

#### 1. OGÓLNE BEZPIECZEŃSTWO PODCZAS SPAWANIA ŁUKOWEGO

Operator powinien być odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznego używania spawarki, jak również poinformowany o zagrożeniach związanych z procesami spawania łukowego, odpowiednich środkach ochronnych oraz procedurach awaryjnych. (Odwołaj się również do normy "EN 60974-9: Sprzęt do spawania łukowego. Część 9: Instalacja i użytkowanie").



- Unikać bezpośrednich kontaktów z obwodem spawania; w niektórych okolicznościach napięcie jałowe wytwarzane przez generator może być niebezpieczne.
- Podłączanie przewodów spawalniczych, operacje mające na celu kontrolę oraz naprawa powinny być wykonane po wyłączeniu spawarki i odłączeniu zasilania urządzenia.
- Przed wymianą zużytych elementów uchwytu spawalniczego należy wyłączyć spawarkę i odłączyć zasilanie.
- Wykonać instalację elektryczną zgodnie z obowiązującymi normami oraz przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy.
- Spawarkę należy podłączyć wyłącznie do układu zasilania wyposażonego w uzziemiony przewód neutralny.
- Upewnić się, że wtyczka zasilania jest prawidłowo podłączona do uzziemienia ochronnego.
- Nie używać spawarki w środowisku wilgotnym lub mokrym lub też podczas padającego deszczu.
- Nie używać kabli z uszkodzoną izolacją lub poluzowanymi połączeniami.



- Nie spawać pojemników, kontenitorów lub przewodów rurowych, które zawierają lub zawierają ciekłe lub gazowe substancje łatwopalne.
- Nie stosować rozpuszczalników chlorowanych do materiałów czystych i nie przechowywać w ich pobliżu.
- Nie spawać zbiorników pod ciśnieniem.
- Usunąć z obszaru pracy wszelkie substancje łatwopalne (np. drewno, papier, szmaty, itp.).
- Upewnić się, czy w pobliżu łuku jest odpowiednia wentylacja powietrza lub czy znajdują się odpowiednie środki służące do usuwania oparów spawalniczych; należy systematycznie sprawdzać, aby ocenić granice działania oparów spawalniczych w zależności od ich składu, stężenia i czasu trwania samego procesu spawania.
- Przechowywać butlę z dala od źródeł ciepła i chronić przed bezpośrednim działaniem promieniowania słonecznych (jeżeli używana).



- Zastosuj odpowiednią izolację elektryczną pomiędzy uchwytami spawalniczymi, spawanym przedmiotem i ewentualnymi uzziemionymi częściami metalowymi, które znajdują się w pobliżu (są dostępne).
- W tym celu należy nosić rękawice, obuwie ochronne, nakrycie głowy i odzież

ochronną przewidzianą do tego celu oraz stosować pomosty lub chodniki izolacyjne.

- Chronić zawsze oczy przy pomocy specjalnych filtrów zgodnych z normą UNI EN 169 lub UNI EN 379, zamontowanych na maskach lub przyłbicach spawalniczych zgodnych z normą UNI EN 175.
- Noś odpowiednią odzież ognioodporną (zgodną z normą UNI EN 11611) oraz rękawice spawalnicze (zgodne z normą UNI EN 12477), zapobiegając narażeniu skóry na działanie promieniowania nadfioletowego i podczerwonego wytwarzanych przez łuk; rozszerz zabezpieczenie na inne osoby znajdujące się w pobliżu łuku za pomocą osłon lub zasłon nieodbijających.
- Hałaśliwość: Jeżeli w wyniku szczególnie intensywnych operacji spawania zostanie stwierdzony poziom codziennego narażenia osobistego (LEPd) równy lub wyższy od 85 db(A), należy obowiązkowo zastosować odpowiednie środki ochrony osobistej (Tab. 1).



- Przepływający prąd spawania powoduje powstawanie pól elektromagnetycznych (EMF) zlokalizowanych w pobliżu obwodu spawania. Pola elektromagnetyczne mogą nakładać się na funkcjonowanie aparatury medycznej (np. Pace-maker, aparaty tlenowe, protezy metalowe, itp.). Należy zastosować odpowiednie środki ochronne w stosunku do osób stosujących te urządzenia. Na przykład zakaz dostępu do strefy, w której używana jest spawarka.
- Niniejsza spawarka spełnia wymagania standardu technicznego produktu przeznaczonego do użytku wyłącznie w pomieszczeniach przemysłowych i w celach profesjonalnych. Nie jest gwarantowana zgodność z podstawowymi wymogami dotyczącymi ekspozycji człowieka na pola elektromagnetyczne w otoczeniu domowym.

Operator musi stosować się do następujących zaleceń, umożliwiających zredukowanie ekspozycji na pola elektromagnetyczne:

- Przymocuj dwa przewody spawalnicze możliwie jak najbliżej siebie.
- Zwracaj uwagę, aby głowa i tułów znajdowały się najdalej możliwie od obwodu spawania.
- Nie owijaj nigdy przewodów spawalniczych wokół ciała.
- Nie spawaj podczas przebywania w zasięgu obwodu spawania. Zwracaj uwagę, aby oba przewody znajdowały się z tej samej strony ciała.
- Podłącz przewód powrotny prądu spawania do spawanego przedmiotu, najbliżej jak tylko jest to możliwe do spawanego złącza.
- Nie spawaj w pobliżu spawarki, nie siadaj lub opieraj się o nią podczas wykonywania tej operacji, (minimalna odległość: 50cm).
- Nie pozostawiaj przedmiotów ferromagnetycznych w pobliżu obwodu spawania.
- Minimalna odległość d=20cm (Rys. R).



- Aparatura klasy A:

Niniejsza spawarka spełnia wymagania standardu technicznego produktu przeznaczonego do użytku wyłącznie w pomieszczeniach przemysłowych i w celach profesjonalnych. Nie jest gwarantowana zgodność z wymogami dotyczącymi pola elektromagnetycznego w budynkach domowych oraz w tych, które są podłączone bezpośrednio do sieci zasilającej niskim napięciem budynki przeznaczone do użytku domowego.



## DODATKOWE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

### - OPERACJE SPAWANIA:

- W otoczeniu o zwiększonym zagrożeniu szoku elektrycznego;
  - W miejscach granicznych;
  - W obecności materiałów łatwopalnych lub wybuchowych.
- NALEŻY** zapobiegawczo poddawać ocenie "Odpowiedzialnego fachowca" i wykonywać zawsze w obecności innych osób przeszkolonych do interwencji w przypadku awarii.

**MUSZĄ** być stosowane techniczne środki zabezpieczające opisane w punktach 7.10; A.8; A.10 normy „EN 60974-9: Sprzęt do spawania łukowego. Część 9: Instalacja i użytkowanie”.

- **ZABRANIA SIĘ** spawania podczas, kiedy spawarka lub podajnik drutu są podtrzymywane przez operatora (np. z pomocą pasów).
- **ZABRANIA SIĘ** spawania operatorom znajdującym się nad podłożem, z wyjątkiem ewentualnych przypadków zastosowania platform bezpieczeństwa.

- **NAPIĘCIE POMIĘDZY UCHWYTAMI ELEKTROD LUB UCHWYTAMI SPAWALNICZYMI:** podczas pracy z większą ilością spawarek na jednym przedmiocie lub na kilku przedmiotach połączonych elektrycznie może powstawać niebezpieczna suma napięć jałowych pomiędzy dwoma różnymi uchwytami elektrody lub uchwytami spawalniczymi, o wartości mogącej osiągać podwójną wartość graniczną dopuszczalną.

Doświadczony koordynator musi wykonać pomiary z zastosowaniem odpowiednich środków, aby określić czy istnieje zagrożenie i czy mogą zostać zastosowane odpowiednie środki ochrony, jak podano w punkcie 7.9 normy „EN 60974-9: Sprzęt do spawania łukowego. Część 9: Instalacja i użytkowanie”.



## POZOSTAŁE ZAGROŻENIA

- **WYWRÓCENIE:** ustawić spawarkę na równej powierzchni, o nośności odpowiedniej do jej ciężaru; w przeciwnym przypadku (np. pochyla posadzka, niespoista itp...) istnieje niebezpieczeństwo wywrócenia urządzenia.

- **NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE:** używanie spawarki do jakiegokolwiek obróbki odmiennej od przewidzianej (np. rozmrażanie przewodów instalacji wodnej) jest niebezpieczne.

- **NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE:** używanie spawarki do jakiegokolwiek obróbki odmiennej od przewidzianej (np. rozmrażanie przewodów instalacji wodnej) jest niebezpieczne.

- **PRZENOSZENIE SPAWARKI:** zabezpiecz zawsze butlę z gazem przy pomocy odpowiednich urządzeń, zapobiegających przypadkowym upadkom (jeżeli używana).

- Zabrania się używania uchwytu jako środka do zawieszania spawarki.



Przed podłączeniem urządzenia do sieci zasilania należy zamontować zabezpieczenia, ruchome części obudowy spawarki i podajnicy drutu elektrodowego.



**UWAGA!** Wszelkie zabiegi wykonywane na poruszających się częściach podajnicy drutu elektrodowego, takie jak na przykład:

- Wymiana rolek lub/i przewodnicy drutu;
- Zakładanie drutu na rolki;
- Wprowadzanie szpuli z drutem;
- Czyszczenie rolek, kół zębatach i obszaru znajdującego się pod nimi;
- Smarowanie kół zębatach.

**NALEŻY Y WYKONYWAĆ PO WYŁĄCZENIU SPAWARKI I ODŁĄCZENIU ZASILANIA.**

## 2. WPROWADZENIE I OGÓLNY OPIS

Opisywana w tej instrukcji obsługi spawarka jest źródłem prądu przeznaczonym do spawania łukowego, zrealizowanym specjalnie do spawania metodą MAG stali węglowych lub niskostopowych, w osłonie gazu CO<sub>2</sub> lub mieszanek Argonu/CO<sub>2</sub>, w której wykorzystywane są druty elektrodowe pełne lub rdzeniowe (rurki).

Jest ponadto zalecana do spawania metodą MIG stali nierdzewnych w osłonie argonu + 1-2% tlenu oraz aluminium i CuSi3, CuAl8 (lutowanie) w osłonie argonu, w której wykorzystywany jest drut elektrodowy właściwie dobrany do spawanego przedmiotu.

Jest ponadto możliwe stosowanie drutów rdzeniowych przeznaczonych do użytku bez osłony gazowej - Flux - dostosowując polaryzację uchwytu spawalniczego do zaleceń producenta drutu (tylko wersje 180A i 200A).

Szczególnie zalecana jest do zastosowania w przypadku lekkich konstrukcji metalowych oraz w zakładach napraw blacharskich, do spawania blach ocynkowanych o wysokiej wytrzymałości (wysoka granica plastyczności), nierdzewnych i aluminiowych. Funkcjonowanie SYNERGICZNE umożliwia szybkie i łatwe ustawianie parametrów spawania, gwarantując zawsze wysoki poziom kontroli łuku oraz jakości spawania (OneTouch Technology).

Spawarka jest zalecana również do spawania metodą TIG prądem stałym (DC) z kontaktowym zajarzeniem łuku (LIFT ARC), do spawania wszelkich rodzajów stali (węglowe, nisko i wysokostopowe) oraz metali ciężkich (miedź, nikiel, tytan i ich stopy) z zastosowaniem gazu osłonowego w postaci czystego Argonu (99,9%) lub też podczas szczególnych rodzajów zastosowań z mieszankami gazu Argon/Hel. Jest przystosowana również do spawania metodą MMA prądem przemiennym (DC) elektrod otulonych (rutylowe, kwaśne i zasadowe).

## 2.1 GŁÓWNE PARAMETRY

### MIG-MAG

- Funkcjonowanie synergiczne (automatyczne) lub ręczne;
- predysponowane krzywe synergiczne;
- Wyświetlanie prędkości drutu, napięcia i prądu spawania na wyświetlaczu ciekłokrystalicznym;
- Wybór funkcjonowania 2T, 4T, spot;
- Regulacje: rampa posuwu drutu, reakcja elektroniczna, czas trwania palenia drutu po zakończeniu spawania (burn-back), opóźnienie wypływu gazu post gas;
- Zmiana polaryzacji podczas spawania metodą GAS MIG-MAG/BRAZING lub NO

GAS/FLUX (tylko wersje 180A i 200A).

### TIG

- Zajarzenie LIFT;
- Wyświetlanie prędkości drutu, napięcia i prądu spawania na wyświetlaczu ciekłokrystalicznym.

### MMA

- Ustawione wstępnie funkcje arc force, hot start i anti-stick;
- Wskazywanie średnicy elektrody zalecanej w zależności od prądu spawania;
- Wyświetlanie napięcia i prądu spawania na wyświetlaczu ciekłokrystalicznym.

### ZABEZPIECZENIA

- Zabezpieczenie termostatyczne;
- Zabezpieczenie przed przypadkowymi zwarciami spowodowanymi przez zetknięcie się uchwytu spawalniczego z masą;
- Zabezpieczenie przed nieprawidłowym napięciem (zbyt wysokie lub zbyt niskie napięcie zasilania).
- Funkcja zabezpieczająca przed przyklejaniem elektrody (MMA).

### 2.2 AKCESORIA W ZESTAWIE

- Uchwyt spawalniczy;
- Przewód powrotny w komplecie z zaciskiem masowym;
- Wieszak na uchwyt spawalniczy.

### 2.3 AKCESORIA NA ZAMÓWIENIE


- Adapter do butli z argonem;
- Wózek (tylko wersje 180A i 200A);
- Przyłbica samościemniająca;
- Zestaw do spawania metodą MIG/MAG;
- Zestaw do spawania metodą MMA;
- Zestaw do spawania metodą TIG.

## 3. DANE TECHNICZNE

### 3.1 TABLICZKA ZNAMIONOWA

Główne dane dotyczące zastosowania i wydajności spawarki podane są na tabliczce parametrów, o następującym znaczeniu:

#### Rys. A

- 1- Norma EUROPEJSKA dotycząca bezpieczeństwa i produkcji urządzeń do spawania łukowego.
- 2- Symbol wewnętrznej struktury spawarki.
- 3- Symbol wybranego procesu spawania.
- 4- Symbol **S**: wskazuje, że spawanie może być wykonywane w środowisku o zwiększonym zagrożeniu szoku elektrycznego (np. w pobliżu większych skupisk metalu).
- 5- Symbol linii zasilania:  
1~ : napięcie przemienne jednofazowe;  
3~ : napięcie przemienne trójfazowe.
- 6- Stopień zabezpieczenia obudowy.
- 7- Dane charakterystyczne dla linii zasilania:  
- **U<sub>1</sub>** : Przemienne napięcie i częstotliwość zasilania spawarki (granice dopuszczalne ±10%).  
- **I<sub>1max</sub>** : Maksymalny prąd pochłonięty przez linię.  
- **I<sub>1eff</sub>** : Rzeczywisty prąd zasilania.
- 8- Wydajność obwodu spawania:  
- **U<sub>0</sub>** : maksymalne napięcie jałowe (obwód spawania otwarty).  
- **I<sub>0</sub>/U<sub>0</sub>** : Prąd i odpowiednie napięcie znormalizowane, które mogą być wytwarzane przez spawarkę podczas procesu spawania.  
- **X** : Cykl pracy: wskazuje czas, podczas którego spawarka może wytwarzać odpowiednią ilość prądu (ta sama kolumna). Wyrażone w %, na podstawie cyklu 10-minutowego (np. 60% = 6 minut pracy, 4 minuty przerwy; i tak dalej).  
W przypadku, gdy zostaną przekroczone współczynniki wykorzystania (odczytane z tabliczki i dotyczące temp. 40°C otoczenia) następuje zadziałanie zabezpieczenia termicznego (spawarka pozostanie w położeniu stand-by dopóki jej temperatura nie powróci do dopuszczalnej granicy).  
- **A/V-A/V** : Wskazuje gamę regulacji prądu spawania (minimalny - maksymalny) przy odpowiednim napięciu łuku.
- 9- Numer części dla identyfikacji spawarki (niezbędny dla pogotowia technicznego, zamówienia części zamiennych i badania pochodzenia produktu).
- 10-  : Wartość bezpieczników z opóźnionym działaniem, które należy przewidzieć w celu zabezpieczenia linii.
- 11- Symbole dotyczące norm bezpieczeństwa, których znaczenie podano w paragrafie 1 "Ogólne bezpieczeństwo podczas spawania łukowego".

Uwaga: Na tabliczce podane jest przykładowe znaczenie symboli i cyfr; dokładne wartości danych technicznych posiadanej spawarki należy odczytać bezpośrednio na tabliczce znajdującej się na spawarce.

### 3.2 POZOSTAŁE DANE TECHNICZNE:

- **SPAWARKA:** patrz tabela 1 (TAB. 1)
  - **UCHWYT SPAWALNICZY MIG:** patrz tabela 2 (TAB. 2)
  - **UCHWYT SPAWALNICZY TIG:** patrz tabela 3 (TAB. 3)
  - **UCHWYT ELEKTRODOWY:** patrz tabela 4 (TAB. 4)
- Ciężar spawarki podany jest w tabeli 1 (TAB. 1).**

## 4. OPIS SPAWARKI

### 4.1 URZĄDZENIA STERUJĄCE, REGULACJE I POŁĄCZENIE.

#### 4.1.1 SPAWARKA (Rys. B, B1)

##### Strona przednia:

- 1- Panel sterujący (patrz opis).
- 2- Przewód i uchwyt spawalniczy.
- 3- Przewód powrotny z zaciskiem masy.
- 4- Szybkozłączka dodatnia (+) do podłączenia przewodu spawalniczego.
- 5- Szybkozłączka ujemna (-) do podłączenia przewodu spawalniczego.

##### Strona tylna:

- 6- Wyłącznik główny ON/OFF.
- 7- Złącze przewodu doprowadzającego gaz osłonowy.
- 8- Przewód zasilania.

#### Na podajniku drutu (tylko wersje 180A i 200A):

- 9- Zacisk dodatni (+).
  - 10- Zacisk ujemny (-).
- Zauważ. Zmiana polaryzacji podczas spawania metodą FLUX (bez osłony gazowej).**

#### 4.1.2 PANEL STERUJĄCY SPAWARKĄ (Rys. C)

- 1- jeśli jest wciśnięty, umożliwia wybór trybu spawania MIG-MAG (SYNERGICZNY lub RĘCZNY), TIG lub MMA  
**MIG-MAG SYNERGICZNY**
  - Regulacja mocy spawania.**MIG-MAG RĘCZNY**
  - Regulacja prędkości podawania drutu.**TIG:**
  - Regulacja prądu spawania.**MMA:**
  - Regulacja prądu spawania.
- 2- jeśli jest wciśnięty, powoduje włączenie menu ustawiania trybów spawania MIG-MAG (SYNERGICZNY lub RĘCZNY).  
**MIG-MAG SYNERGICZNY**
  - Regulacja ściegu spawalniczego (długość łuku)**MIG-MAG RĘCZNY**
  - Regulacja ściegu spawalniczego (napięcie spawania)**TIG:**
  - Nieaktywny.**MMA:**
  - Nieaktywny
- 3- Wyświetlacz ciekłokrystaliczny

#### 5. INSTALACJA



**UWAGA! WYKONAĆ WSZELKIE OPERACJE MONTAŻU I PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE PO UPRZEDNIM WYŁĄCZENIU SPAWARKI I ODŁĄCZENIU JEJ OD SIECI ZASILANIA. PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY.**

#### WYPOSAŻENIE (Rys. D) (tylko wersja 270A)

Rozpakować spawarkę i zamontować odłączone części znajdujące się w opakowaniu.

**Połączenie przewodu powrotnego z zaciskiem**  
Rys. D1

**Połączenie przewodu spawalniczego z uchwytem elektrody**  
RYS. E

**Montaż haczyka do zawieszania uchwytu spawalniczego (tylko wersje 180A i 200A)**

RYS. F



#### 5.1 USTAWIENIE URZĄDZENIA

Wyznaczyć miejsce instalacji spawarki w taki sposób, aby w pobliżu otworu wlotowego i wylotowego powietrza chłodzącego nie znajdowały się przeszkody; upewnić się jednocześnie, czy nie są zasysane pyły przewodzące, opary korozyjne, wilgoć itd. Zapewnić co najmniej 250 mm wolnej przestrzeni wokół urządzenia.



**UWAGA! Ustawić spawarkę na płaskiej powierzchni, o nośności odpowiedniej dla jej ciężaru, celem uniknięcia wywrócenia lub przesunięcia, które są niebezpieczne.**

#### 5.2 PODŁĄCZENIE DO SIECI

- Przed wykonaniem każdego podłączenia elektrycznego, należy sprawdzić czy dane podane na tabliczce spawarki odpowiadają wartościom napięcia i częstotliwości sieci, które są do dyspozycji w miejscu instalacji.
- Spawarkę należy podłączyć wyłącznie do systemu zasilania z przewodem neutralnym podłączonym do uziemienia.
- Aby zagwarantować zabezpieczenie przed pośrednim kontaktem, należy stosować wyłączniki różnicowoprądowe typu:
  - Typ A (  ) dla urządzeń jednofazowych.
  - Typ B (  ) dla urządzeń trójfazowych.
- Celem spełnienia wymagań Normy EN 61000-3-11 (Flicker) zaleca się podłączenie spawarki do punktów interfejsowych sieci zasilania, które wykazują impedancję mniejszą od wartości  $Z_{max} = 0.24 \text{ ohm}$ .
- Spawarka nie spełnia wymogów normy IEC/EN 61000-3-12. W przypadku podłączania do publicznej sieci zasilania, obowiązkiem instalatora lub użytkownika jest sprawdzenie, czy spawarka może zostać do niej podłączona (jeżeli to konieczne skonsultować się z przedsiębiorstwem zarządzającym siecią dystrybucji).

#### 5.2.1 Wtyczka i gniazdko

(1~)  
Podłączyć wtyczkę przewodu zasilania do gniazdko sieciowego zabezpieczonego przez bezpieczniki lub automatyczny wyłącznik; podłączyć specjalny zacisk uziemiający do przewodu uziomowego linii zasilania (żółto-zielony).

(3~)  
Podłączyć do przewodu zasilania znormalizowaną wtyczkę (3P + P.E) o odpowiedniej obciążalności i przygotować gniazdko sieciowe, wyposażone w bezpieczniki lub automatyczny wyłącznik; odpowiedni przewód uziemiający (żółto-zielony) linii zasilania należy połączyć z zaciskiem uziemiającym.  
W tabeli (TAB.1) podane są wartości, zalecane w amperach dla bezpieczników zwłoczących, wybranych w zależności od maksymalnego prądu znamionowego, wytwarzanego przez spawarkę oraz napięcia znamionowego zasilania.



**UWAGA! Nieprzestrzeganie wyżej podanych zasad powoduje nieskuteczne działanie systemu zabezpieczającego przewidzianego przez producenta (klasy I), z konsekwentnymi poważnymi zagrożeniami dla osób (np. szok elektryczny) oraz dla przedmiotów (np. pożar).**

#### 5.3 PODŁĄCZENIA OBWODU SPAWANIA

##### 5.3.1 Zalecenia



**UWAGA! PRZED WYKONANIEM NIŻEJ PODANYCH PODŁĄCZEŃ, NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ CZY SPAWARKA JEST WYŁĄCZONA I ODŁĄCZONA OD SIECI ZASILANIA.**

W tabeli 1 (TAB. 1) podane są wartości zalecane dla przewodów spawania (w mm<sup>2</sup>), w zależności od maksymalnego prądu dostarczanego przez spawarkę.

Ponadto należy:

- Obrócić do końca łączniki przewodów spawania w szybkozłączkach, (jeżeli występują), aby zapewnić prawidłowy styk elektryczny; w przeciwnym przypadku nastąpi przegrzanie łączników z odnośnym szybkim zużyciem i utratą skuteczności.
- Używać najkrótsze możliwe przewody spawalnicze.
- Nie używać metalowych konstrukcji, które nie są częścią poddawanego obróbce przedmiotu, w zastępstwie przewodu powrotnego prądu spawania; może to być niebezpieczne i powodować uzyskiwanie niedostatecznych wyników podczas spawania.

##### 5.3.2 PODŁĄCZENIA OBWODU SPAWANIA W TRYBIE MIG-MAG

###### 5.3.2.1 Podłączenie do butli gazowej, (jeżeli używana)

- Butla gazowa, która może być umieszczona na płycie wózka: max 30kg (tylko wersje 180A i 200A).
- Dokręć reduktor ciśnienia(\*) do zaworu butli z gazem, wkładając specjalną redukcję dostarczoną w akcesoriach, w przypadku zastosowania gazu Argon lub mieszanki Argon/CO<sub>2</sub>.
- Podłącz przewód rurowy doprowadzający gaz do reduktora i dokręć zacisk.
- Przed otwarciem zaworu butli należy poluzować nakrętkę regulującą reduktor ciśnienia.

(\*) To wyposażenie należy dokupić osobno, jeżeli nie zostało dostarczone razem z urządzeniem.

###### 5.3.2.2 Podłączenie przewodu powrotnego prądu spawania

Podłącz przewód do spawanego przedmiotu lub do metalowego stołu, na którym został umieszczony, najbliżej, jak tylko jest to możliwe do spawanego złącza.

###### 5.3.2.3 Uchwyt spawalniczy

Przygotuj do pierwszego wprowadzenia drutu, wymontuj dyszę i rurkę kontaktową, aby ułatwić wysuwanie.

###### 5.3.2.4 Zmiana polaryzacji (tylko wersje 180A i 200A)

Rys. B

- Otwórz drzwiczki podajnika drutu.
- Spawanie metodą MIG/MAG (gaz):
  - Połącz przewód uchwytu spawalniczego z czerwonym zaciskiem (+) (Rys. B-9)
  - Połącz przewód powrotny kleszczy z szybkozłączką ujemną (-) (Rys. B-5)
- Spawanie metodą FLUX (bez osłony gazowej):
  - Połącz przewód uchwytu spawalniczego z czarnym zaciskiem (-) (Rys. B-10).
  - Połącz przewód powrotny kleszczy z szybkozłączką dodatnią (+) (Rys. B-4).
- Zamknij drzwiczki podajnika drutu.

##### 5.3.3 POŁĄCZENIA OBWODU SPAWANIA W TRYBIE TIG

###### 5.3.3.1 Podłączenie do butli gazowej

- Dokręć reduktor ciśnienia do zaworu butli gazowej, wkładając - jeżeli to konieczne - specjalną redukcję znajdującą się na wyposażeniu urządzenia.
- Podłącz przewód rurowy doprowadzający gaz do reduktora i dokręć zacisk znajdujący się w wyposażeniu urządzenia.
- Przed otwarciem zaworu butli należy poluzować nakrętkę regulującą reduktor ciśnienia.
- Otwórz butlę i wyreguluj ilość gazu (l/min.) zgodnie z orientacyjnymi danymi użytkowymi - patrz tabela (TAB. 5); ewentualne dostosowania wypływu gazu mogą być wykonywane również podczas spawania, z pomocą nakrętki reduktora ciśnienia. Sprawdź szczelność przewodów rurowych i złączek.



**UWAGA! Po zakończeniu pracy zamknij zawsze zawór butli gazowej.**

###### 5.3.3.2 Podłączenie przewodu powrotnego prądu spawania

Podłącz przewód do spawanego przedmiotu lub do metalowego stołu, na którym został umieszczony, najbliżej, jak tylko jest to możliwe do spawanego złącza. Ten przewód musi być podłączony do zacisku oznaczonego symbolem (+) (Rys. B-4).

###### 5.3.3.3 Uchwyt spawalniczy

Włóż przewód doprowadzający prąd do specjalnego szybkiego zacisku (-) (Rys. B-5). Podłącz przewód gazowy uchwytu spawalniczego do butli.

##### 5.3.4 POŁĄCZENIA OBWODU SPAWANIA W TRYBIE MMA

Prawie wszystkie elektrody otulone należy podłączyć do bieguna dodatniego (+) prądu; za wyjątkiem elektrod z powłoką kwaśną, które należy podłączyć do bieguna ujemnego (-).

###### 5.3.4.1 Podłączenie przewodu spawalniczego uchwytu elektrodowego

Na terminalu znajduje się specjalny zacisk, który umożliwia dokręcenie nieosłoniętej części elektrody. Ten przewód musi być podłączony do zacisku oznaczonego symbolem (+) (Rys. B-4).

###### 5.3.4.2 Podłączenie przewodu powrotnego prądu spawania

Podłącz przewód do spawanego przedmiotu lub do metalowego stołu, na którym został umieszczony, najbliżej, jak tylko jest to możliwe do spawanego złącza. Ten przewód musi być podłączony do zacisku oznaczonego symbolem (-) (Rys. B-5).

#### 5.4 ZAKŁADANIE SZPULI Z DRUTEM (Rys. G, G1)



**UWAGA! PRZED ROZPOCZĘCIEM WPROWADZANIA DRUTU NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE SPAWARKA ZOSTAŁA WYŁĄCZONA I ODŁĄCZYĆ ZASILANIE. SPRAWDZIĆ, CZY ROLKI PODAJNIKA DRUTU, TULEJA PROWADZĄCA DRUT I RURKA KONTAKTOWA UCHWYTU SPAWALNICZEGO ODPOWIADAJĄ ŚREDNICY I RODZAJOWI ZASTOSOWANEGO DRUTU ORAZ CZY ZOSTAŁY PRAWIDŁOWO ZAMONTOWANE. PODCZAS FAZ WPROWADZANIA DRUTU NALEŻY ZDJAĆ RĘKAWICE OCHRONNE.**

- Otworzyć pokrywę podajnika.
- Założyć szpulę z drutem na trzpień; upewnić się, czy bolec prowadzący trzpień jest



- prawidłowo ułożony w odpowiednim otworze **(1a)**.
- Zwolnić przeciwołki/ę mocującą i odsunąć je/ją od rolek/ dolnych/ej **(2a)**.
  - Sprawdzić, czy rolka/i podajnika nadaje/ą się odpowiednie dla zastosowanego rodzaju drutu **(2b)**.
  - Zwolnić koniec drutu, odciąć jednym cięciem zdeformowaną końcówkę i zaokrąglić; obrócić szpulkę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i włożyć końcówkę drutu do tulejki prowadzącej wejściowej, wciskając na 50-100mm poprzez tulejkę prowadzącą do złączki uchwytu spawalniczego **(2c)**.
  - Ponownie ustawić przeciwołki/ę regulując napięcie na średnią wartość, sprawdzając czy drut jest prawidłowo umieszczony w rowku rolki dolnej **(3)**.
  - Zdjąć dyszę i rurkę kontaktową **(4a)**.
  - Włożyć wtyczkę spawarki do gniazda zasilania, włączyć spawarkę, wcisnąć przycisk uchwytu spawalniczego lub przycisk posuwu drutu na tablicy sterowniczej (jeżeli obecna) i odczekać, aż końcówka drutu przejdzie przez cały trzpień przewodnicy i wysunie się na długość 10-15cm z przodu uchwytu, następnie zwolnić przycisk.



**UWAGA! Podczas opisanych wyżej operacji drut znajduje się pod napięciem elektrycznym i jest poddawany sile mechanicznej; może więc powodować, jeżeli nie zostały zastosowane odpowiednie zabezpieczenia, zagrożenie szoku elektrycznego, rany lub zajarzenie łuków elektrycznych:**

- Nie kierować wylotu uchwytu w stronę części ciała.
- Nie zbliżać uchwytu do butli.
- Ponownie zamontować rolkę kontaktową i dyszę **(4b)**.
- Sprawdzić, czy posuw drutu odbywa się prawidłowo; wykalibrować docisk rolek i hamowanie trzpienia do wartości minimalnych możliwych, sprawdzając czy drut nie ślizga się w rowku oraz czy podczas zatrzymywania podajnika nie poluzowały się zwoje drutu z powodu nadmiernej inercji szpulki.
- Odciąć koniec drutu wystającego z dyszy na 10-15mm.
- Zamknąć drzwiczki podajnika.

## 6. SPAWANIE METODĄ MIG-MAG: OPIS PROCESU

### 6.1 SHORT ARC (KRÓTKI ŁUK)

Topienie drutu i oderwanie kropli następuje w wyniku zwarć powstających od końca drutu, znajdującego się w jeziorce spawalniczym (do 200 razy na sekundę). Długość wolnego wylotu drutu (stick-out) znajduje się zwykle w zakresie od 5 do 12mm.

#### Stale węglowe i niskostopowe

- Średnica drutów przeznaczonych do użytku: 0.6 - 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm tylko dla wersji 270A)
- Gaz przeznaczony do użytku: CO<sub>2</sub> lub mieszanki Ar/CO<sub>2</sub>

#### Stale nierdzewne

- Średnica drutów przeznaczonych do użytku: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm tylko dla wersji 270A)
- Gaz przeznaczony do użytku: mieszanki Ar/O<sub>2</sub> lub Ar/CO<sub>2</sub> (1-2%)

#### Aluminium i CuSi/CuAl

- Średnica drutów przeznaczonych do użytku: 0.8 - 1.0 mm (1.2 mm tylko dla wersji 270A)
- Gaz przeznaczony do użytku: Ar

#### Drut rdzeniowy (tylko wersje 180A i 200A)



- Średnica drutów przeznaczonych do użytku: 0.8 - 0.9 - 1.2 mm
- Gaz przeznaczony do użytku: Brak

### 6.2 GAZ OSŁONOWY

Przepływ gazu osłonowego musi wynosić 8-14 l/min.

## 7. TRYB FUNKCJONOWANIA MIG-MAG

### 7.1 Funkcjonowanie w trybie SYNERGICZNYM **SYN**


Po zdefiniowaniu przez użytkownika parametrów takich jak: materiał, średnica drutu , typ gazu , spawarka jest automatycznie przełączana do stanu optymalnego funkcjonowania, który jest wyznaczony przez różne wczytane krzywe synergiczne. Użytkownik musi tylko ustawić grubość materiału, aby rozpocząć spawanie (OneTouch Technology).

#### 7.1.1 Wyświetlacz ciekłokrystaliczny w trybie SYNERGICZNYM (Rys. H)


Zauważ. Wszystkie wartości, które mogą być wyświetlane i ustawiane, są uzależnione od typologii wybranego wstępnie spawania.

- 1- Tryb funkcjonowania w synergii **SYN**;

- 2- Materiał do spawania. Typologie do dyspozycji: Fe (stal), SS (stal nierdzewna), Al (aluminium), CuSi/CuAl (blachy ocynkowane – lutowanie wysokotemperaturowe), Flux (drut rdzeniowy - spawanie BEZ OSŁONY GAZOWEJ);
- 3- Średnica drutu do zastosowania. Wartości do dyspozycji: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.2 mm;
- 4- Zalecany gaz osłonowy. Typologie do dyspozycji: Ar/CO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Ar, Ar/O<sub>2</sub>;
- 5- Grubość spawanego materiału. Wartości do dyspozycji od 0 do 5 mm;
- 6- Wskaźnik graficzny grubości materiału;
- 7- Wskaźnik graficzny kształtu ściegu spawalniczego;
- 8- Wartości podczas spawania:

-  prędkość podawania drutu;

 napięcie spawania;

 prąd spawania;

- 9- ATC (Advanced Thermal Control).

#### 7.1.2 Ustawianie parametrów

Aby uzyskać dostęp do menu regulacji parametrów wciśnij pokrętko (Rys. C-2) przez co najmniej 1 sekundę, następnie zwolnij je:

- a) wybór materiału (Rys. H-2 migający materiał)
  - obróć pokrętko (Rys. C-2), aby wybrać odpowiedni materiał i zatwierdź swój wybór wciskając i zwalniając pokrętko;
- b) wybór średnicy drutu (Rys. H-3 migająca średnica drutu)
  - obróć pokrętko (Rys. C-2), aby wybrać odpowiednią średnicę i zatwierdź swój wybór wciskając i zwalniając pokrętko;
- c) wybór gazu (Rys. H-4 migająca typologia gazu)
  - obróć pokrętko (Rys. C-2) lub wybierz bezpośrednio odpowiedni gaz i zatwierdź swój wybór wciskając pokrętko; ta czynność umożliwi wyjście z menu ustawiania parametrów oraz wyświetlenie na wyświetlaczu ustawionych wstępnie wartości.

Po zdefiniowaniu pokrętkiem (Rys. C-1) grubości materiału (Rys. H-5) jest możliwe rozpoczęcie spawania.

#### 7.1.3 Regulacja kształtu ściegu spawalniczego

Regulacja kształtu ściegu następuje przy pomocy pokrętkła (Rys. C-2), które reguluje długość łuku, a w związku z tym wyznacza większe lub mniejsze obciążenie cieplne podczas spawania.

Skala regulacji: -9 + 0 + +9; w większości przypadków pokrętkło znajdujące się w pozycji pośredniej (0, ) powoduje optymalne ustawienie podstawowe (wartość jest

wyświetlana na wyświetlaczu ciekłokrystalicznym, z lewej strony graficznego symbolu ściegu spawalniczego i znika po ustalonym wstępnie czasie).

Regulacja pokrętkła (Rys. C-2) powoduje zmianę wskaźnika graficznego kształtu ściegu spawalniczego na wyświetlaczu i wskazuje wynik bardziej wypukły, płaski lub wklęsły.

**Kształt wypukły.**  Oznacza niskie obciążenie cieplne, w związku z tym spawanie

jest "zimne", przy słabym wnikanii; obróć pokrętkło w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby uzyskać większe obciążenie cieplne i uzyskać efekt spawania przy głębszym wtopieniu.

**Kształt wklęsły.**  Oznacza wysokie obciążenie cieplne, w związku z tym spawanie

jest zbyt "gorące", przy zbyt dużym wnikanii; obróć pokrętkło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby uzyskać płytsze wtopienie.

### 7.1.4 Tryb ATC (Advanced Thermal Control)

Aktywuje się automatycznie w przypadku, kiedy ustawiona grubość jest mniejsza lub równa 1,5 mm.

Opis: Specyficzna, błyskawiczna kontrola łuku spawania oraz szybka korekta parametrów minimalizują wartości szczytowe prądu, charakterystyczne dla trybu transmisji łuku Short Arc na korzyść zredukowanego obciążenia termicznego spawanego detalu. Jej wynikiem jest mniejsze zniekształcenie materiału, a także płynna i precyzyjna transmisja materiału dodatkowego oraz łatwość modelowania wykonywanego ściegu spawalniczego.

#### Korzyści:

- spawanie cienkich grubości z dużą łatwością;
- mniejsze zniekształcenie materiału;
- stabilny łuk, również przy niskich wartościach prądu;
- szybkie i precyzyjne spawanie punktowe;
- ułatwione łączenie blach oddalonych od siebie.


## 7.2 Funkcjonowanie w trybie RĘCZNYM **MAN**

Użytkownik może spersonalizować wszystkie parametry spawania.


### 7.2.1 Wyświetlacz ciekłokrystaliczny w trybie RĘCZNYM (Rys. I)

- 1- Tryb funkcjonowania RĘCZNY **MAN**;

- 2- Wartości podczas spawania:

 prędkość posuwu drutu;

 napięcie spawania;

 prąd spawania.

### 7.2.2 Ustawianie parametrów

W ręcznym trybie spawania prędkość podawania drutu oraz napięcie spawania są regulowane oddzielnie. Pokrętko (Rys. C-1) reguluje prędkość drutu, pokrętko (Rys. C-2) reguluje napięcie spawania (które wyznacza moc spawania oraz wywiera wpływ na kształt ściegu). Prąd spawania jest wyświetlany na wyświetlaczu (Rys. I-2) tylko podczas spawania.

## 8. STEROWANIE PRZCISKIEM UCHWYTU SPAWALNICZEGO

### 8.1 Tryb sterowania przyciskiem uchwytu spawalniczego

Jest możliwe ustawienie 3 różnych trybów sterowania przyciskiem uchwytu spawalniczego, które obowiązują zarówno w trybie funkcjonowania synergicznym jak również i ręcznym:

#### Tryb spawania punktowego (Rys. L-5)

Umożliwia wykonanie spawania punktowego MIG/MAG ze sterowaniem czasu trwania spawania (regulacja: OFF wykluczone; 0.1+5 sek. aktywne).

#### Tryb 2T (Rys. L-6)

Spawanie rozpoczyna się od wciśnięcia przycisku uchwytu spawalniczego i kończy po jego zwolnieniu.

#### Tryb 4T (Rys. L-6)

Spawanie rozpoczyna się od wciśnięcia i zwolnienia przycisku uchwytu spawalniczego i kończy dopiero po jego ponownym wciśnięciu i zwolnieniu. Ten tryb jest użyteczny w przypadku długotrwałego spawania.

### 8.2 Ustawianie trybu sterowania przyciskiem spawalniczym

Aby uzyskać dostęp do menu regulacji parametrów, wciśnij pokrętko (Rys. C-2) przez co najmniej 3 sekundy, następnie zwolnij je:

- a) Regulacja czasu trwania spawania punktowego (Rys. L-5 migający).  
Obróć pokrętko (Rys. C-2), aby wybrać dany czas lub ustawij "OFF" w celu zablokowania funkcji; zatwierdź wciskając i zwalniając pokrętko.  
Jeżeli czas spawania punktowego jest ustawiony na wartość od 0.1-5sek. nie będzie możliwe ustawienie trybów "2T/4T"; w tym przypadku wciśnięcie pokrętkła powoduje wyjście z menu.
- b) Ustawienie 2T lub 4T (Rys. L-6 migający oraz napis "2T" lub "4T" na Rys. L-7).  
Używanie trybów 2T lub 4T jest możliwe tylko wtedy, kiedy czas trwania spawania punktowego jest ustawiony na "OFF". Obróć pokrętko i ustaw wybrany tryb, następnie zatwierdź swój wybór wciskając pokrętko, aby wyjść z menu.

## 9. USTAWIANIE ZAAWANSOWANE

### 9.1 Parametry zaawansowane z możliwością regulacji

Jest możliwe spersonalizowanie - zarówno w trybie funkcjonowania synergicznym, jak i ręcznym - następujących parametrów spawania:

#### Rampa posuwu drutu (Rys. L-1)

Umożliwia ustawienie rampy startowej drutu w celu zapobieżenia ewentualnemu wyrzuceniu na początku ściegu spawalniczego. Regulacja od 20 do 100 (start w % prędkości obrotowej).

#### Reaktancja elektroniczna (Rys. L-2)

Umożliwia ustawienie dynamiki spawania w zależności od zastosowanego materiału i gazu.

#### Dla wersji 180A i 200A:

- Regulacja od 0 (urządzenie z niską reaktancją) do 5 (urządzenie z wysoką reaktancją).

#### Dla wersji 270A:

- Tryb ręczny: regulacja od 0 (urządzenie z niską reaktancją) do 100 (urządzenie z wysoką reaktancją).
- Tryb synergiczny: korekta reaktancji elektronicznej w stosunku do wartości ustawionej wstępnie (od -50% do +50%).

#### Palenie drutu po zakończeniu spawania (burn-back) (Rys. L-3)

Umożliwia regulację czasu trwania palenia drutu po zakończeniu spawania, optymalizując cięcie końcowe drutu w celu ułatwienia ponownego rozpoczęcia spawania.

#### Dla wersji 180A i 200A:

- Regulacja od 0 do 200 (mS).

#### Dla wersji 270A:

- Tryb ręczny: regulacja od 0 do 200 (mS).
- Tryb synergiczny: korekta czasu trwania palenia drutu po zakończeniu spawania/burn-back w stosunku do wartości ustawionej wstępnie (od -10% do +10%).

#### Opóźnienie wypływu gazu (Rys. L-4)

Umożliwia regulację czasu trwania wypływu gazu ochronnego na zakończenie spawania (Regulacja 0+5 sekund). Ta regulacja gwarantuje zabezpieczenie spawania i schłodzenie uchwytu spawalniczego.

#### 9.2 Ustawianie parametrów zaawansowanych

Aby uzyskać dostęp do menu regulacji parametrów zaawansowanych nacisnąć jednocześnie pokrętki (Rys. C-1) i (Rys. C-2) przez co najmniej 1 sekundę i zwolnić. Każdy parametr może być ustawiany na zadaną wartość poprzez obrócenie/naciśnięcie pokrętki (Rys. C-2) (wartość wyświetlona na (Rys. L-7)) do momentu wyjścia z menu.

### 10. SPAWANIE METODĄ TIG DC: OPIS PROCESU

#### 10.1 POJĘCIA PODSTAWOWE

Spawanie metodą TIG DC przeznaczone jest dla wszystkich nisko- i wysokostopowych stali węglowych oraz dla metali ciężkich, takich jak: miedź, nikiel, tytan i ich stopy (RYS. M). Podczas spawania metodą TIG DC, z elektrodą ustawioną na biegunie (-) jest zwykle używana elektroda z 2% zawartością ceru (pasek koloru szarego). Niezbędne jest osłonięcie naostrzenia elektrody wolframowej z zastosowaniem ściernicy, patrz RYS. N, zadbaj o to, aby końcówka była idealnie współśrodkowa w celu uniknięcia odchylenia łuku. Ważne jest, aby szlifowanie zostało wykonane w kierunku wzdłużnym elektrody. Czynność tę należy powtarzać okresowo, w zależności od zastosowania i zużycia elektrody lub też, jeżeli została ona przypadkowo skażona, utleniona lub zastosowana nieprawidłowo. Aby prawidłowo wykonać spawanie, należy stosować elektrody o dokładnie takiej samej średnicy i tej samej wartości prądu, patrz tabela (TAB. 5). Elektroda wystaje zwykle z dyszy ceramicznej na 2-3 mm i może wystawać do 8 mm w przypadku spawania kątowego.

Spawanie następuje poprzez stopienie brzegów złącza. W przypadku spawania cienkich, odpowiednio przygotowanych grubości (do ok. 1 mm) nie jest konieczne zastosowanie materiału dodatkowego (RYS. O). W przypadku większych grubości należy zastosować paleczki do spawania, o tym samym składzie co materiał podstawowy i o odpowiedniej średnicy, po odpowiednim przygotowaniu brzegów (RYS. P). Aby spawanie zostało wykonane prawidłowo, zaleca się dokładnie wyczyścić spawane przedmioty i usunąć z nich tlenek, olej, smary, rozpuszczalniki, itp.


#### 10.2 PROCES (ZAJARZENIE LIFT)

- Ustaw prąd spawania na określonej wartości pokrętkiem C-1;
- Dostosuj prąd podczas spawania do rzeczywistego, niezbędnego obciążenia cieplnego.
- Sprawdź prawidłowy wypływ gazu. Zajarzenie łuku elektrycznego następuje w wyniku zetknięcia i odsunięcia elektrody wolframowej od spawanego przedmiotu. Ta metoda zajarzenia łuku powoduje mniej zakłóceń elektro-magnetycznych, redukuje do minimum wtórnicą wolframu oraz zużycie elektrody.
- Przyłóż końcówkę elektrody do spawanego przedmiotu wywierając lekki nacisk.
- Natychmiast podnieś elektrodę na wysokość 2-3 mm, uzyskując w ten sposób zajarzenie łuku.
- Spawarka dostarcza początkowo zredukowaną ilość prądu. Po kilku minutach będzie dostarczany ustawiony prąd spawania.
- Aby przerwać spawanie szybko odsuń elektrodę od przedmiotu.

### 10.3 WYŚWIETLACZ CIEKŁOKRYSTALICZNY W TRYBIE TIG (Rys. C)

- Tryb funkcjonowania TIG;

Wartości podczas spawania:

 napięcie spawania;

 prąd spawania.

### 11. SPAWANIE METODĄ MMA: OPIS PROCESU

#### 11.1 POJĘCIA PODSTAWOWE

- Należy odwołać się do zaleceń producenta zamieszczonych na opakowaniu używanych elektrod, które wskazują prawidłową biegunowość elektrody oraz odpowiedni prąd optymalny.
- Prąd spawania należy regulować w zależności od średnicy zastosowanej elektrody oraz od rodzaju złącza, które zamierza się wykonać; orientacyjnie wartości prądu używane dla różnych średnic elektrod są następujące:

Ø elektrody (mm)	Prąd spawania (A)	
	Min.	Max.
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- Proszę zwrócić uwagę, że przy jednakowych wartościach średnicy elektrody większe wartości prądu będą używane do spawania poziomego, natomiast do spawania pionowego lub pułapowego należy używać prądów o niższych wartościach.
- Parametry mechaniczne spawanego złącza są wyznaczone, oprócz natężenia wybranego prądu, również przez inne parametry spawania, takie jak: długość łuku, prędkość i pozycje spawania, średnica i jakość elektrod (elektrody należy przechowywać w suchym miejscu i chronić przed wilgocią w odpowiednich

opakowaniach lub pojemnikach).



#### UWAGA:

W zależności od marki, typu i grubości powłoki elektrody, może występować niestabilność łuku, która jest powodowana przez skład zastosowanej elektrody.


#### 11.2 Proces spawania

- OSŁANIAJĄC TWARZ maską spawalniczą pocieraj końcem elektrody o spawany przedmiot, wykonując ruch jak podczas zapalania zapalki; jest to najbardziej prawidłowy sposób zajarzenia łuku.
- UWAGA: NIE UDERZAJ elektrodą o przedmiot, grozi to uszkodzeniem powłoki i utrudnia zajarzenie łuku.
- Bezpośrednio po zajarzeniu łuku utrzymuj elektrodę w odpowiedniej odległości od przedmiotu, równej średnicy używanej elektrody i utrzymuj ją możliwie jak najbardziej stałą podczas całego procesu spawania; pamiętaj, że nachylenie elektrody w kierunku posuwu powinno wynosić około 20-30 stopni.
- Po zakończeniu ściegu spawalniczego przesunij końcówkę elektrody lekko do tyłu względem kierunku posuwu i umieść nad kraterem umożliwiając w ten sposób jego wypełnienie, następnie szybko podnieś elektrodę nad jeziorko spawalnicze, żeby zgasić łuk (Wygląd ściegu spawalniczego - RYS. Q).

#### 11.3 WYŚWIETLACZ CIEKŁOKRYSTALICZNY W TRYBIE MMA (Rys. C)

- Tryb funkcjonowania MMA;

Wartości podczas spawania:

 napięcie spawania;

 prąd spawania;

-  zalecana średnica elektrody.

#### 12. PRZYWRACANIE USTAWIEŃ FABRYCZNYCH


Jest możliwe przywrócenie predefiniowanych fabrycznie ustawień spawarki trzymając wciśnięte dwa pokrętki (Rys. C-1) i (Rys. C-2) podczas czynności włączania.

#### 13. SYGNALIZACJE ALARMOWE

Reset następuje automatycznie po usunięciu przyczyny alarmu.



Komunikaty alarmu, które mogą wyświetlić się na wyświetlaczu:

#### Dla wersji 180A i 200A:

- : Zadziałanie zabezpieczenia termicznego spawarki. Funkcjonowanie zostanie przerwane, dopóki urządzenie nie zostanie odpowiednio schłodzone.
- ALL 001: zadziałanie zabezpieczenia przed zbyt wysokim/zbyt niskim napięciem. Sprawdź napięcie zasilania
- ALL 002: zadziałanie w wyniku zabezpieczenia przed zwarcie pomiędzy uchwytym spawalniczym i masą. Sprawdź czy nie występują zwarcia w obwodzie spawalniczym.
- ALL 003: zadziałanie zabezpieczenia przed przetężeniem w obwodzie spawalniczym. Sprawdź czy prędkość podajnika i/lub prąd spawania nie są zbyt wysokie.

**Po wyłączeniu spawarki może pozostawać wyświetlony przez kilka sekund napis ALL 001.**

#### Dla wersji 270A:

- ALL 001 i : Zadziałanie zabezpieczenia termicznego obwodu pierwotnego spawarki. Funkcjonowanie zostanie przerwane, dopóki urządzenie nie zostanie odpowiednio schłodzone.
  - ALL 002 i : Zadziałanie zabezpieczenia termicznego obwodu wtórnego spawarki. Funkcjonowanie zostanie przerwane, dopóki urządzenie nie zostanie odpowiednio schłodzone.
  - ALL 003: zadziałanie zabezpieczenia przed przepięciem. Sprawdź napięcie zasilania.
  - ALL 004: zadziałanie zabezpieczenia przed zbyt niskim napięciem. Sprawdź napięcie zasilania.
  - ALL 010: zadziałanie zabezpieczenia przed przetężeniem w obwodzie spawalniczym. Sprawdź czy prędkość podajnika i/lub prąd spawania nie są zbyt wysokie.
  - ALL 011: zadziałanie w wyniku zabezpieczenia przed zwarcie pomiędzy uchwytym spawalniczym i masą. Sprawdź czy nie występują zwarcia w obwodzie spawalniczym.
  - ALL 013: zadziałanie na skutek braku wewnętrznej komunikacji. Jeśli alarm utrzymuje się nadal należy skontaktować się z autoryzowanym centrum serwisowym.
  - ALL 018: zadziałanie na skutek alarmu napięcia dodatkowego. Jeśli alarm utrzymuje się nadal należy skontaktować się z autoryzowanym centrum serwisowym.
- Po wyłączeniu spawarki może pozostawać wyświetlony przez kilka sekund napis ALL 004.**

### 14. KONSERWACJA



**UWAGA! PRZED WYKONANIEM OPERACJI KONSERWACYJNYCH NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE SPAWARKA JEST WYŁĄCZONA I ODŁĄCZYĆ ZASILANIE.**

#### 14.1 RUTYNOWA KONSERWACJA

**OPERACJE RUTYNOWEJ KONSERWACJI MOGĄ BYĆ WYKONYWANE PRZEZ OPERATORA.**

##### 14.1.1 KONSERWACJA UCHWYTU SPAWALNICZEGO

- Unikać opierania uchwytu spawalniczego i przewodu na gorących przedmiotach; może to powodować stopienie się materiałów izolacyjnych, czyniąc je tym samym bardzo szybko nieużytecznymi.
- Okresowo sprawdzać szczelność przewodów rurowych i złązek gazowych.
- Dokładnie połączyć zacisk zakleszczający elektrodę i trzpień uchwytu z elektrodą o odpowiedniej średnicy, aby unikać przegrzewania się, nieprawidłowego rozpraszania gazu i związanego z tym nieprawidłowego funkcjonowania.
- Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan zużycia i prawidłowy montaż części końcowych uchwytu spawalniczego: dysza, elektrody, zacisk kleszczowy elektrody, dyfuzor gazu.

#### 14.1.2 Podajnik drutu

- Często sprawdzać stan zużycia rolek prowadnicy drutu, okresowo usuwać pył metaliczny osadzający się w strefie prowadnicy (rolki i podajnik wejściowy i wyjściowy).

#### 14.2 NADZWYCZAJNA KONSERWACJA

**OPERACJE NADZWYCZAJNEJ KONSERWACJI MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY W ZAKRESIE ELEKTRYCZNO-MECHANICZNYM, ZGODNIE Z NORMĄ TECHNICZNĄ IEC/EN 60974-4.**



**UWAGA! PRZED WYJĘCIEM PANELI SPAWARKI I DOSTANIEM SIĘ DO JEJ WNETRZA NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE SPAWARKA ZOSTAŁA WYŁĄCZONA I ODŁĄCZYĆ ZASILANIE.**

Ewentualne kontrole pod napięciem, wykonywane wewnątrz spawarki mogą grozić poważnym szokiem elektrycznym, powodowanym przez bezpośredni kontakt z częściami znajdującymi się pod napięciem lub/i mogą one powodować uszkodzenia wynikające z bezpośredniego kontaktu z częściami znajdującymi w ruchu.

- Okresowo, z częstotliwością zależną od używania urządzenia i stopnia zakurzenia otoczenia, należy sprawdzać wewnątrz spawarki i usuwać kurz osadzający się na transformatorze, za pomocą suchego strumienia sprężonego powietrza (maks 10 bar).
- Unikać kierowania strumienia sprężonego powietrza na karty elektroniczne; można je ewentualnie oczyścić bardzo miękką szczoteczką lub odpowiednimi rozpuszczalnikami.
- Przy okazji należy sprawdzić, czy podłączenia elektryczne są odpowiednio zaciśnięte, a na okablowaniach nie występują ślady uszkodzeń izolacji.
- Po zakończeniu wyżej opisanych operacji należy ponownie zamontować panele spawarki, dokręcając do końca śruby zaciskowe.
- Bezwzględnie unikać wykonywania operacji spawania podczas gdy spawarka jest otwarta.
- Po przeprowadzeniu konserwacji lub naprawy przywróć do pierwotnego stanu połączenia i okablowania, dbając o to, aby nie stykały się one z częściami znajdującymi się w ruchu lub częściami, które mogą osiągać wysoką temperaturę. Zepnij wszystkie przewody zgodnie z początkowym ułożeniem, zadбай o to, aby prawidłowo oddzielić połączenia uzwojenia pierwotnego wysokiego napięcia od połączeń uzwojenia wtórnego niskiego napięcia.  
Wykorzystaj do ponownego dokręcenia elementów konstrukcyjnych pojazdu wszystkie wcześniej zastosowane podkładki i śruby.

#### 15. WYSZUKIWANIE USTEREK

W PRZYPADKU WADL I WEGO FUNKCJONOWANIA URZĄDZENIA, PRZED WYKONANIEM NAPRAWY LUB ODDANIEM URZĄDZENIA DO SERWISU POGOTOWIA TECHNICZNEGO NALEŻY SPRAWDZIĆ, CZY:

- Podczas gdy wyłącznik główny znajduje się w pozycji "ON" zapali się odpowiednia lampka; w przeciwnym przypadku usterka znajduje się zwykle na linii zasilania (przewody, wtyczka lub/i gniazdo wtyczkowe, bezpieczniki, itp.).
- Nie występuje alarm sygnalizujący zadziałanie zabezpieczenia termicznego przed zbyt wysokim lub zbyt niskim napięciem lub zwarcie.
- Sprawdzić czy przestrzegany jest znamionowy czas pracy; w przypadku zadziałania zabezpieczenia termostatycznego należy odczekać na naturalne schłodzenie urządzenia, sprawdzić funkcjonowanie wentylatora.
- Skontrolować napięcie linii: jeżeli ustawiona wartość jest zbyt wysoka lub zbyt niska spawarka nie zostanie odblokowana.
- Skontrolować, czy na wyjściu spawarki nie nastąpiło zwarcie: usunąć usterkę.
- Obwód spawania jest podłączony prawidłowo, a szczególnie czy zacisk przewodu masowego jest rzeczywiście podłączony do przedmiotu i nie zawiera materiałów izolacyjnych (np. farby).
- Stosowany jest odpowiedni gaz osłonowy i w odpowiedniej ilości.

صفحة	صفحة
142..... 2.6 غاز الحماية	1. أمان عام بالنسبة للحام بالقوس الكهربي..... 140
142..... 7. طريقة تشغيل اللحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- بالقوس المعدني بالغاز النشط	2. مقدمة ووصف عام..... 141
142..... 1.7 التشغيل بالطريقة المتأخرة	1.2 الخصائص الأساسية..... 141
142..... 1.1.7 شاشة LCD بالطريقة المتناغمة (الشكل H)	2.2 إكسسوارات أصلية..... 141
142..... 2.1.7 إعداد المعايير	3.2 إكسسوارات حسب الطلب..... 141
143..... 3.1.7 ضبط شكل شريط اللحام	3. بيانات فنية..... 141
143..... 4.1.7 طريقة ATC (المراقبة الحرارية المتقدمة)	1.3 لوحة البيانات..... 141
143..... 2.7 التشغيل بالطريقة اليدوية	2.3 بيانات فنية أخرى..... 141
143..... 1.2.7 شاشة LCD بالطريقة اليدوية (الشكل A)	4. وصف آلة اللحام..... 141
143..... 2.2.7 إعداد المعايير	1.4 أجهزة التحكم والضبط والتوصيل..... 141
143..... 8. التحكم في زر الشعلة	1.1.4 آلة اللحام (المكثبن B و B1)..... 141
143..... 1.8 وضع التحكم في زر الشعلة	2.1.4 لوحة التحكم في آلة اللحام (شكل C)..... 141
143..... 2.8 ضبط وضع التحكم في زر الشعلة	5. التركيب..... 141
143..... 9. إعدادات متقدمة	1.5 موقع آلة الحام..... 141
143..... 1.9 معايير متقدمة قابلة للضبط	2.5 التوصيل بالشبكة..... 141
143..... 2.9 ضبط المعايير المتقدمة	1.2.5 القياس ومآخذ الطاقة..... 142
143..... 10. اللحام بغاز التنجستن الخامل تيار مستمر: وصف العملية	3.5 توصيل دائرة اللحام..... 142
143..... 1.10 المبادئ العامة	1.3.5 توصيات..... 142
143..... 2.10 العملية (الاندلاع بالرفع)	2.3.5 توصيلات دائرة اللحام في وضع اللحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- بالقوس المعدني بالغاز النشط
143..... 3.10 شاشة LCD في وضع اللحام بغاز التنجستن الخامل (الشكل C)	1.2.3.5 التوصيل باسطوانة الغاز (إذا كانت مستخدمة)..... 142
143..... 11. اللحام بالقوس المعدني اليدوي: وصف العملية	2.2.3.5 توصيل كابل عودة تيار الحام..... 142
143..... 1.11 المبادئ العامة	3.2.3.5 الشعلة..... 142
143..... 2.11 المجربات	4.2.3.5 تغيير الاقطاب (فقط بالنسبة لطرازو 180 أمبير و 200 أمبير)..... 142
143..... 3.11 شاشة LCD في وضع اللحام MMA (الشكل C)	3.3.5 توصيلات دائرة اللحام في وضع اللحام بغاز التنجستن الخامل..... 142
144..... 12. إستعادة ضبط المصنع	1.3.3.5 التوصيل باسطوانة الغاز..... 142
144..... 13. إشارات الإنذار	2.3.3.5 توصيل كابل راجع تيار اللحام..... 142
144..... 14. الصيانة	3.3.3.5 الشعلة..... 142
144..... 1.14 الصيانة الدورية	4.3.5 توصيلات دائرة اللحام في وضع القوس المعدني اليدوي..... 142
144..... 1.1.14 الشعلة	1.4.3.5 توصيل كابل آلة اللحام بالكمامة حاملة الإكترود..... 142
144..... 2.1.14 مزود الطاقة للسلك	2.4.3.5 توصيل كابل راجع تيار اللحام..... 142
144..... 2.14 الصيانة السنائية	4.5 شحن بكرة السلك (الشكل G و G1)..... 142
144..... 15. البحث عن أعطال	6. لحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- بالقوس المعدني بالغاز النشط: وصف العملية..... 142
	1.6 القوس القصير..... 142

يمكن أن تؤثر المجالات الكهرومغناطيسية على بعض الأجهزة الطبية (على سبيل المثال جهاز تنظيم ضربات القلب، أجهزة التنفس والاعضاء المعدنية البديلة الخ.).

يجب اتخاذ الإجراءات الوقائية المناسبة تجاه حاملي هذه الأجهزة. على سبيل المثال، منع الوصول إلى منطقة استخدام الجهاز.

تتلى آلة اللحام هذه المعايير الفنية لمنتج يستخدم حصرياً في البيئات الصناعية لأغراض مهنية. من غير المؤكد الامتثال للقيود الأساسية المتعلقة بالتعرض البشري للمجالات الكهرومغناطيسية في المنزل.

يجب على العامل اتباع الإجراءات التالية بطريقة تقلل من التعرض للمجال الكهرومغناطيسي:

- التثبيت معاً لأقرب ما يمكن كابل اللحام.
- الحفاظ على الرأس والجزع من الجسم بعيداً قدر الإمكان عن دائرة اللحام.
- لا تلمس أبداً كابلات اللحام حول الجسم.
- لا تقم أبداً باللحام والجسم في منتصف دائرة الحام. الإبقاء على الكبلين على نفس الجانب من الجسم.
- قم بتوصيل الكابل العائد لالة اللحام الخاص بالتيار الكهربي مع القطعة المراد شغلها أقرب ما يكون من الوصلة الجارية تنفيذها.
- لا تقم باللحام بالقرب من، خلال الجلوس أو الاتكاء على آلة اللحام (الحد الأدنى للمسافة: 50 سم).
- لا تترك أشياء مغناطيسية في محيط دائرة اللحام.
- الحد الأدنى من المسافة = 20 سم (الشكل R).



- أجهزة من النوع A:

تفي آلة اللحام هذه بمتطلبات معيار المنتج الفني لاستخدامها حصراً في الأغراض الصناعية والمهنية. ليس مضموناً الامتثال مع التوافق الكهرومغناطيسي في المباني السكنية وفي تلك التي ترتبط مباشرة بشبكة الجهد المنخفض التي تمد بالطاقة مياي للاستخدام المنزلي.



احتياطات ثانوية

- عمليات اللحام:
- في بيئة يزيد بها خطر حدوث صدمة كهربائية؛
- في الأماكن الضيقة؛
- في وجود مواد قابلة للاشتعال أو الانفجار؛
- ينبغي أولاً تقييمهما من قبل "مسؤول خبير" ويكون ذلك دائماً مع وجود أشخاص آخرين مدرين للعمل في حالات الطوارئ.
- يجب اتباع الوسائل الفنية للحماية المشار إليها في 7.10؛ A.8؛ A.10 من التشريعات "9-60974 EN: أجهزة لحام بالقوس. الجزء 9: التركيب والاستخدام".
- يجب حظر القيام باللحام إذا كان العامل يحمل آلة اللحام أو جهاز التغذية بالاسلاك (على سبيل المثال بواسطة سلاسل الرفع).
- يجب أن يحظر القيام باللحام حين يكون العامل مرفوع عن الأرض، إلا في حالة استخدام منصات الحماية.
- الجهد بين حامل الاقطاب الكهربائية والشعلة: مع العمل بأكثر من آلة لحام على قطعة واحدة أو على عدة أجزاء متصلة كهربائياً يمكن توليد كمية خطيرة من الجهد فارغ الحمل بين حاملي أقطاب مختلفين أو شعلتين، وصولاً إلى قيمة يمكن أن تبلغ ضعف الحد المسموح به.
- من الضروري أن يقوم منسق ذو خبرة بقياس للدوات حتى يتمكن من تحديد ما إذا كان هناك خطراً وإمكانية اتخاذ التدابير الوقائية المناسبة كما هو مبين في 7.9 من التشريع "9-60974 EN: أجهزة لحام بالقوس. الجزء 9: التركيب والاستخدام".



- الانقلاب: يتم وضع آلة اللحام على سطح أفقي ذو قدرة مناسبة للوزن؛ في حالة خلاف ذلك (على سبيل المثال الارضيات المائلة، الغير متماسكة، الخ.) يكون هناك خطر الانقلاب.

- سوء استخدام: يشكل استخدام آلة اللحام خطراً عند القيام بأي عمل خلافاً لما خصصت من أجله (على سبيل المثال إذابة أنابيب شبكة المياه).

آلة لحام بالسلك المستمر للحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- القوس المعدني بالغاز النشط وFLUX المخصصة للاستخدام الاحترافي والصناعي.

ملحوظة: في النص التالي يستخدم مصطلح "آلة اللحام".

1. أمان عام بالنسبة للحام بالقوس الكهربي  
يجب أن يكون العامل مدرك بشكل كافي لاستخدام آلة اللحام بشكل آمن وعلى علم بالمخاطر ذات الصلة بمجريات اللحام بالقوس بالإضافة إلى مقاييس الوقاية ذات الصلة فضلاً عن الإجراءات التي تتخذ في حالة الطوارئ.  
(يرجى الرجوع أيضاً إلى التشريعات "9-60974 EN: أجهزة لحام بالقوس. الجزء 9: التركيب والاستخدام").



- تجنب الاتصال المباشر مع دائرة اللحام؛ قد يكون الجهد الفارغ الناتج عن المولد خطر في بعض الحالات.
- يجب أن تغذ وصلاات كابلات اللحام وعمليات التحقق والاصلاح عندما تكون آلة اللحام مغطاة وغير متصلة بشبكة التغذية بالطاقة.
- اطفئ آلة الحام وافصلها عن شبكة التغذية بالطاقة قبل استبدال الاجزاء المتهاكلة من الشعلة.
- القيام بالتوصيلات الكهربائية وفقاً لقوانين وتشريعات الصحة والسلامة.
- يجب توصيل آلة اللحام حصرياً بنظام تغذية بالطاقة ذو موصل محايد متصل بالأرض.
- التأكد من أن مأخذ الطاقة متصل بشكل صحيح بالخط الأرضي الواقي.
- لا تستخدم آلة اللحام في بيئات رطبة أو مبللة أو تحت المطر.
- لا تستخدم كابلات ذات عوازل متآكلة أو وصلات راحية.



- لا تقم باللحام على حاويات، خزانات أو أنابيب احتوت من قبل أو تحتوي على مواد قابلة للاشتعال سواء كانت سائلة أو غازية.
- تجنب العمل على خامات تم تنظيفها بالمذيبات المتكورة أو بالقرب من تلك المواد.
- لا تقم باللحام على حاويات تحت ضغط.
- يجب إقصاء جميع المواد القابلة للاشتعال (على سبيل المثال الخشب والورق والمناشف، الخ.) من منطقة العمل.
- تأكد من وجود تبادل مناسب للهواء أو بواسطة وسائل تعمل على شطف الادخنة الناتجة عن اللحام بالقرب من القوس؛ من الضروري وجود نهج منظم لتقييم حد التعرض للأدخنة وفقاً لمكوناتها ودرجة تركيزها ومدة التعرض في حد ذاتها.
- الإبقاء على الاسطوانة بعيداً عن مصادر الحرارة، بما في ذلك الإشعاع الشمسي (في حال استخدامها).



- اعتماد العزل الكهربائي المناسب على القطب، القطعة التي يتم شغلها وأي أجزاء معدنية على الأرض تقع في مكان قريب (يمكن الوصول إليها).
- ويتحقق ذلك عادة عن طريق ارتداء القفازات والأحذية والقبعات والملابس المقدمة لهذا الغرض وعن طريق استخدام لوحات أو سجاد للعزل.
- حماية عينيك دائماً بواسطة المرشحات المناسبة التي تتبع التشريعات 169 EN UNI أو 379 EN UNI التي تتركب على الأقفعة أو الخوذات المصنعة وفقاً للتشريعات 175 EN UNI.
- استخدام الملابس الواقية المناسبة ضد الحريق (المطابقة للتشريعات 11611 EN UNI) وقفازات اللحام (المطابقة للتشريعات 12477 EN UNI) مع تجنب تعريض الجلد للأشعة فوق البنفسجية والأشعة تحت الحمراء التي ينتجها القوس؛ ينبغي توسيع نطاق الحماية للأشخاص الآخرين في محيط القوس عن طريق شاشات غير عاكسة أو ستائر.
- الضوضاء: يصبح إلزامي استخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة (ج 1)، إذا تم التحقق من أن مستوى التعرض اليومي (LEPD) مساوي أو أكبر من 85dB(A) بسبب عمليات اللحام المكثفة.



- يتسبب مرور تيار اللحام في خلق مجالات كهرومغناطيسية (EMF) تقع على مقربة من دائرة الحام.

- سوء الاستخدام: من الخطر استخدام آلة اللحام من جانب أكثر من مشغل في نفس الوقت.

- تحريك آلة اللحام: يجب وضع الاسطوانة بموضع آمن من خلال وسائل ملائمة لتفادي الوقوع العارض (إذا كانت مستخدمة).

- يحظر استخدام المقبض كوسيلة لتعليق آلة اللحام.



إن وسائل الحماية والإجزاء المتحركة من غلاف آلة اللحام وجهاز التغذية بالاسلاك يجب أن تكون بموضعها قبل توصيل آلة اللحام بشبكة التغذية بالطاقة.



إنتبه! إن أي تدخل يدوي على الإجزاء المتحركة لجهاز التغذية بالاسلاك، على سبيل المثال:

- إستبدال اللفائف و/أو مجارة الاسلاك؛

- إدخال السلك في اللفائف؛

- تحميل ملف السلك؛

- تنظيف اللفائف والتروس والمنطقة أسفلها؛

- تشجير التروس.

يجب القيام بها عندما تكون آلة اللحام مطفأة ومعزولة عن شبكة التغذية بالطاقة.

## 2. مقدمة ووصف عام

إن آلة اللحام هذه عبارة عن مصدر لتيار اللحام بالقوس وقد صنعت خصيصاً من أجل اللحام MAG للفولاذ بالكربون أو الفولاذ ذو الروابط الضعيفة من غاز الحماية ثاني أكسيد الكربون أو خلاط الأرجون/ثاني أكسيد الكربون من خلال استخدام أسلاك الكترود المليئة أو المتحركة (الاسطوانة).

وهي علاوة على ذلك مناسبة للحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل للفولاذ المقاوم للصدأ بغاز الأرجون + 1-2% أكسجين، الألمنيوم CuSi3 و CuAl8 (حام بالقصدير) بغاز الأرجون باستخدام أسلاك الكترود ذات تحليل مناسب للقطعة المراد لحامها. يمكن استخدام اسلاك متحركة مناسبة للاستخدام بدون غاز الحماية Flux مع أقلمة أقطاب الشعلة لما هو مشار إليه من جانب الشركة المصنعة للسلك (فقط بالنسبة للطرازات 180 أمبير و 200 أمبير).

يُنصح بها خاصة للاستخدام في الأعمال المعدنية الخفيفة وورش السمكرة، لحام الصاج المجلفن وصاج الجهد العالي (المسقى)، الصلب المقاوم للصدأ والألمنيوم. يضمن العمل المتناغم الضبط السهل والسرعة لمعايير اللحام مع الضمان الدائم للتحكم العالي بالقوس وجودة اللحام (تكنولوجيا الملمسة الواحدة).

آلة اللحام مجهزة أيضاً للحام بغاز التنجستن الخامل بتيار مستمر (DC)، مع إشعال القوس بالملامسة (طريقة LIFT ARC)، لجميع أنواع الحديد (بالكربون والسبائك منخفضة الروابط والسبائك عالية الروابط) والمعادن الثقيلة (النحاس، النيكل، التيتانيوم وسبائكهم) بغاز الأرجون الواقي النقي بنسبة (99.9%) أو، لاستخدامات خاصة، بخليط الأرجون/الهيليوم. كما أنها مجهزة للحام بقطب القوس المعدني اليدوي بتيار مستمر (DC) باقطاب مغلقة (روتية، حضية أو أساسية).

## 1.2 الخصائص الأساسية

### الحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- بالقوس المعدني بالغاز النشط

- العمل المتناغم (التلقائي أو اليدوي)؛
- زوايا منحنية متناغمة تم إعدادها مسبقاً؛
- تظهر على الشاشة سرعة السلك والجهد وتيار اللحام؛
- اختيار التشغيل 2T أو 4T أو spot؛
- الضبط: الجسر الصاعد للسلك والصابورة الإلكترونية وقت الاحتراق النهائي للسلك (الاحتراق من جديد) والغاز المتأخر؛
- تغيير الاقطاب للحام بالغاز MIG-MAG/BRAZING أو بدون GAS/FLUX (فقط بالنسبة لطراز 180 أمبير و 200 أمبير).

### الحام بغاز التنجستن الخامل

- إندلاع بالرفع LIFT؛
- ظهور الجهد وتيار اللحام على شاشة LCD.

### الحام بالقوس المعدني اليدوي

- أجهزة جهد القوس arc force والبدء السريعة hot start وعدم الالتصاق anti-stick تم إعدادها مسبقاً؛
- إشارات بشأن محيط الكترود المنصوح به على أساس تيار اللحام؛
- ظهور الجهد وتيار اللحام على شاشة LCD.

### أجهزة الحماية

- الحماية الحرارية؛
- الحماية ضد الدوائر القصيرة العرضية الناتجة عن الملامسة بين الشعلة والكتلة؛
- الحماية ضد التيارات الغير طبيعية (جهد التغذية المرتفع جداً أو المنخفض جداً)؛
- الحماية ضد الالتصاق (القوس المعدني اليدوي).

### 2.2 إكسسوارات أصلية

- الشعلة؛
- كابل العائد متكامل بكمامة الكتلة؛
- الدعامات الحاملة للشعلة.

### 3.2 إكسسوارات حسب الطلب

- محول اسطوانة غاز الأرجون؛
- عربة (فقط بالنسبة لطراز 180 أمبير و 200 أمبير)؛
- قناع تلقائي التعتيم؛
- طاقم اللحام MIG/MAG؛
- طاقم اللحام MMA؛
- طاقم اللحام بغاز التنجستن الخامل "TIG".

### 3. بيانات فنية

#### 1.3 لوحة البيانات

وتتلخص البيانات الأساسية بشأن استخدام وأداء آلة اللحام على لوحة التصنيف وتحمل المعنى التالي:

#### الشكل A

- 1- تشریحات أوروبية كمرجعية بالنسبة إلى سلامة وبناء آلات اللحام بالقوس.
- 2- رمز الهيكل الداخلي لآلة اللحام.
- 3- رمز لعملية اللحام المتوقعة.
- 4- رمز 5: يشير إلى أن عمليات اللحام يمكن أن تتم في بيئة يزداد بها خطر حدوث صدمة كهربائية (مثال على ذلك القرب من كتل معدنية كبيرة).
- 5- رمز خط التغذية بالطاقة:
  - 3 ~: جهد متذبذب ذو مرحلة واحدة؛
  - 3 ~: جهد متذبذب ذو ثلاثة مراحل.
- 6- درجة حماية المغلف.
- 7- البيانات المصممة لخط التغذية بالطاقة:
  - $U_1$ : جهد متغير وتردد تزويد آلة اللحام بالطاقة (الحدود المسموح بها  $\pm 10\%$ ).
  - $I_1$ : أقصى تيار يتحملة الخط.
  - $I_{max}$ : التيار الفعلي للتغذية بالطاقة.
  - $I_{eff}$

### 8- أداء دائرة اللحام:

-  $U_0$ : أعلى جهد فارغ (دائرة لحام مفتوحة).

-  $I_1/U_2$ : تيار وجهد مقابل تم تطبيعهما يمكن أن توفرهما آلة اللحام أثناء اللحام.

- X: نسبة الوميض: تشير إلى الوقت الذي تستغرقه آلة اللحام لإصدار التيار المعادل (العمود نفسه). يتم التعبير عنه بالنسبة المئوية % على أساس دورة قوامها 10 دقائق (على سبيل المثال 60% = 6 دقائق عمل، أربعة دقائق توقف؛ وهكذا).

إذا تم تجاوز عوامل الاستخدام (على أساس 40 درجة مئوية في محيط البيئة)، سيتم بدء عمل الوقاية الحرارية (تظل آلة اللحام على أهبة الاستعداد حتى تعود درجة حرارتها إلى الحد المسموح به).

- A/V-A/V: يدل على مدى ضبط تيار آلة اللحام (الحد الأدنى - الحد الأقصى) مع الجهد المعادل للقوس.

9- الرقم التسلسلي لتحديد آلة اللحام (أساسي للحصول على المساعدة الفنية وطلب قطع الغيار، البحث عن منشأ المنتج).

10- : قيمة الصمام مع التشغيل المتأخر اللازم لحماية الخط.

11- رموز تشير إلى تشریحات للسلامة يتم شرح معانيها في الفصل 1 "السلامة العامة للحام بالقوس".

ملحوظة: مثال اللوحة المعروض يدل على معنى الرموز والأرقام؛ يجب أن تسجل القيم الحقيقية الخاصة بالبيانات الفنية لآلة اللحام مباشرة على آلة اللحام نفسها.

### 2.3 بيانات فنية أخرى:

- آلة لحام: انظر الجدول 1 (ج 1)

- شعلة القوس المعدني بالغاز الخامل: انظر الجدول 2 (ج 2)

- شعلة غاز التنجستن الخامل: انظر الجدول 3 (ج 3)

- كمامة حاملة الكترود: انظر الجدول 4 (ج 4)

وزن آلة اللحام معروض في الجدول 1 (ج 1).

### 4. وصف آلة اللحام

#### 1.4 أجهزة التحكم والضبط والتوصيل.

#### 1.1.4 آلة اللحام (الشكلين B و B1)

##### على الجانب الأمامي:

- 1- لوحة تحكم (انظر الوصف).
- 2- كابل وشعلة اللحام.
- 3- كابل ومشبك العائد إلى الكتلة.
- 4- قابس سريع موجب (+) لتوصيل كابل اللحام.
- 5- قابس سريع سالب (-) لتوصيل كابل اللحام.

##### على الجانب الخلفي:

- 6- مفتاح عام ON/OFF.
- 7- وصلة أنبوب غاز الحماية.
- 8- كابل التغذية بالطاقة.

#### على حاوية البكرة: (فقط بالنسبة لطراز 180 أمبير و 200 أمبير):

9- مشبك الموجب (+).

10- مشبك السالب (-).

لاحظ جيداً استبدال أقطاب اللحام FLUX (بدون غاز).

#### 2.1.4 لوحة التحكم في آلة اللحام (شكل C)

- 1- اختيار، مع الضغط، لمجريات اللحام MIG-MAG (متناغم أو يدوي)، TIG أو MMA
- الحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- بالقوس المعدني بالغاز النشط بطريقة التناغم
- ضبط قوة اللحام.

#### الحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- بالقوس المعدني بالغاز النشط بالطريقة اليدوية

- ضبط سرعة التغذية بالسلك.

- ضبط تيار اللحام.

#### الحام بغاز التنجستن الخامل:

- ضبط تيار اللحام.

- 2- الدخول، مع الضغط، إلى قوائم إعداد مجريات اللحام MIG-MAG (متناغم أو يدوي).

#### الحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- بالقوس المعدني بالغاز النشط بطريقة التناغم

- ضبط شريط اللحام (طول القوس)

#### الحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- بالقوس المعدني بالغاز النشط بالطريقة اليدوية

- ضبط شريط اللحام (جهد اللحام)

#### الحام بغاز التنجستن الخامل:

- لا يعمل.

#### الحام بالقوس المعدني اليدوي:

- لا يعمل.

3- شاشة LCD

### 5. التركيب



إنتبه! يتم القيام بجميع عمليات التركيبات والتوصيلات الكهربائية عندما تكون آلة اللحام مطفأة ومنعزلة عن شبكة التغذية بالطاقة.

يجب القيام بالتوصيلات الكهربائية حصرياً من قبل عمال خبراء مؤهلين.

#### التجهيز (الشكل D) (فقط طراز 270 أمبير)

يتم فك غلاف آلة اللحام ثم بتركيب الأجزاء المنفصلة المشتملة في الحزمة.

#### تجميع كابل العودة مع المشبك

#### الشكل D1

يتم تركيب كابل اللحام - الكمامة حاملة القطب

#### الشكل E

تجميع خطاف لتعليق الشعلة (فقط بالنسبة لطراز 180 أمبير و 200 أمبير)

#### الشكل F

#### 1.5 موقع آلة اللحام

تحديد مكان تركيب آلة اللحام بحيث لا توجد عقبات عند فتحة مدخل ومخرج هواء التبريد؛ في نفس الوقت تأكد من عدم شقط الآلة لغيار موصل، بخار يسبب التآكل، رطوبة، الخ.


الحفاظ على 250 ميليمتر من المساحة على الأقل حول آلة اللحام.



إنتبه! توضع آلة اللحام على سطح مستوي يستطيع تحمل الوزن لتجنب الاضطرابات أو الحركات الخطرة.

#### 2.5 التوصيل بالشبكة

- قبل إجراء أية توصيلات كهربائية، تأكد من أن بيانات لوحة آلة اللحام تتوافق مع جهد وتردد التيار المتاح في موقع التثبيت.
- يجب توصيل آلة اللحام حصرياً بنظام تغذية بالطاقة ذو موصل محايد متصل بالأرض.

- لضمان الحماية ضد الاتصال الغير مباشر يجب استخدام مفتاح تبادل من نوع:  
- النوع A (  ) لمكينات أحادية المرحلة.

- النوع B (  ) للمكينات ثلاثية المرحلة.

- لتلبية متطلبات التشريعات EN 61000-3-11 (الرجفة) يوصي بتوصيل آلة اللحام من نقاط الواجهة لشبكة التغذية بالطاقة التي تتميز بمقاومة أقل من Zmax يساوي 0.24 أوم.  
- آلة اللحام ليست ضمن متطلبات التشريعات IEC / EN 61000-3-12.  
إذا كانت آلة اللحام متصلة بشبكة تغذية بالطاقة عامة، فمن مسؤولية المثبت أو المستخدم التحقق من أن آلة اللحام يمكن ان تكون موصلة (إذا لزم الأمر، استشير مشغل شبكة التوزيع).

## 1.2.5 القابس ومآخذ الطاقة

(~1)

يتم توصيل قابس كابل التغذية بمآخذ للتيار الكهربائي مزود بصمامات أو بقواطع دائرة تلقائي؛ يجب أن تكون المحطة الأرضية متصلة مع الخط الارضي (الأصفر-الأخضر) لشبكة التغذية بالطاقة.

(~3)

يتم توصيل كابل التغذية بالطاقة بقباس عادي (3 قطب + خط أرضي) ذو قدرة مناسبة ويتم إعداد مأخذ للتيار الكهربائي ذو صمامات أو قاطع دائرة تلقائي؛ يجب أن تكون المحطة الأرضية مناسبة لسلك الخط الأرضي (الأصفر-الأخضر) لشبكة التغذية بالطاقة.

يبين الجدول 1 (ج 1) القيم الموصى بها في أمبير لصمامات تأخير الخط والتي تم اختيارها وفقاً لأقصى تيار صادر من آلة اللحام والجهود العادي لشبكة التغذية بالطاقة.



إنتبه! إن اغفال القواعد أعلاه يجعل نظام الامان المقدم من الشركة المصنعة غير فعال (الفئة 1) على مخاطر كبيرة تالية على الأشخاص (على سبيل المثال الصدمة الكهربائية) والأشياء (على سبيل المثال إندلاع حريق).

## 3.5 توصيل دائرة اللحام

### 1.3.5 توصيات



إنتبه! قبل القيام بالتوصيلات التالية تأكد أن آلة اللحام معطلة ومفصولة عن شبكة التغذية بالطاقة.

يقدم الجدول 1 (ج 1) القيم الموصى بها بالنسبة لكابلات اللحام (بالميليمتر المربع) بناءً على

أقصى تيار صادر من آلة اللحام.

بالإضافة إلى ذلك:

- أدير حتى النهاية موصلات كابلات اللحام في المآخذ السريعة (إن وجدت)، لضمان الاتصال الكهربائي السليم؛ وإلا فإنه سوف ينتج ارتفاع في درجة حرارة الموصلات مع تدهورها السريع نسبياً وفقدان الكفاءة.

- استخدام كابلات لحام قصيرة قدر الإمكان.

- تجنب استخدام الهياكل المعدنية التي لا تمثل جزء من القطعة المشغولة، بدلاً من كابل عودة تيار اللحام؛ قد يكون هذا خطراً على السلامة ويعطي نتائج غير مرضية للحام.

## 2.3.5 توصيلات دائرة اللحام في وضع اللحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- بالقوس المعدني بالغاز النشط

### 1.2.3.5 التوصيل باسطوانة الغاز (إذا كانت مستخدمة)

- اسطوانة غاز قابلة للشحن على سطح التثبيت الخاص بالعمرة: 30 كجم كحد أقصى (فقط بالنسبة لطرازي 180 أمبير و 200 أمبير).

- يتم ربط مفتاح الضغط (\*) بصمام اسطوانة الغاز مع وضع الأكسسوار المتوفر للتقليل عندما يتم استخدام غاز الأرجوان أو خليط غاز الأرجوان/ثاني أكسيد الكربون.

- يتم ربط الانبوب الداخلي للغاز مع الكابح وإحكام ربط الشريحة.

- يتم فك الدوابة الخاصة بضبط خافض الضغط قبل فتح صمام الاسطوانة.

(\*) إكسسوار يتم شراؤه بشكل منفصل إذا لم يتم توفيره مع المنتج.

## 2.2.3.5 توصيل كابل عودة تيار اللحام

يجب أن يكون متصلاً بالقطعة المراد لحامها أو على الطاولة المعدنية التي يتم العمل عليها أقرب ما يكون للوصلة التي يتم القيام بها.

## 3.2.3.5 الشعلة

يتم اعدادها مع الشحن الاول للسلك مع فك الصامولة وأنبوب الاتصال لتسهيل الخروج.

## 4.2.3.5 تغيير الإقطاب (فقط بالنسبة لطرازي 180 أمبير و 200 أمبير)

الشكل B

- يتم فتح نافذة حاوية البكرة.

- لحام MIG/MAG (غاز)؛

- يتم توصيل كابل الشعلة مع المشبك الاحمر (+) (الشكل B-9).

- قم بتوصيل كابل العائد ذو الكمامة بالمآخذ السريع السالب (-) (الشكل B-5)

- لحام FLUX (لا غاز)؛

- يتم توصيل كابل الشعلة مع المشبك الاسود (-) (الشكل B-10).

- قم بتوصيل كابل العائد ذو الكمامة بالمآخذ السريع الموجب (+) (الشكل B-4).

- يتم غلق نافذة الحاوية البكرة.

## 3.3.5 توصيلات دائرة اللحام في وضع اللحام بغاز التنجستن الخامل

### 1.3.3.5 التوصيل باسطوانة الغاز

- اربط خافض الضغط بصمام اسطوانة الغاز مع وضع، إن لزم الأمر، الكابح المزود به كإكسسوار.

- يتم ربط الانبوب الداخلي للغاز مع الكابح وإحكام ربط الشريحة المزود بها.

- يتم فك الدوابة الخاصة بضبط خافض الضغط قبل فتح صمام الاسطوانة.

- يتم فتح الاسطوانة وضبط كمية الغاز (لتر/دقيقة)، وفقاً للبيانات الإرشادية التنفيذية، أنظر الجدول (ج 5)؛ يمكن ضبط تدفق الغاز خلال اللحام من خلال التعامل على الدوابة الخاصة بخفض الضغط. يتم التحقق من إحكام الانابيب والروابط.



إنتبه! يتم إغلاق صمام اسطوانة الغاز دائماً بعد كل عمل.

## 2.3.3.5 توصيل كابل راجع تيار اللحام

- يجب أن يكون متصلاً بالقطعة المراد لحامها أو على الطاولة المعدنية التي يتم العمل عليها أقرب ما يكون للوصلة التي يتم القيام بها. يجب توصيل هذا الكابل مع المشبك ذو الرمز (+) (الشكل B-4).

## 3.3.3.5 الشعلة

- أدخل الكابل الموصل للتيار في المشبك السريع الخاص به (-) (الشكل B-5). قم بتوصيل أنبوب غاز الشعلة إلى الأسطوانة.

## 4.3.5 توصيلات دائرة اللحام في وضع القوس المعدني اليدوي

تقريباً كل الأقطاب المكسوة يتم وصلها بالقطب الموجب (+) للمولود؛ بشكل استثنائي إلى القطب السالب (-) بالنسبة لاقطاب ذات غلاف حمفي.

## 1.4.3.5 توصيل كابل آلة اللحام بالكمامة حاملة الإكترود

فتحة على المرحلة بها مشبك يسلك على الجزء العاري من القطب. يجب توصيل هذا الكابل مع المشبك ذو الرمز (+) (الشكل

(B-4).

## 2.4.3.5 توصيل كابل راجع تيار اللحام

- يجب أن يكون متصلاً بالقطعة المراد لحامها أو على الطاولة المعدنية التي يتم العمل عليها أقرب ما يكون للوصلة التي يتم القيام بها. هذا الكابل يجب توصيله إلى المشبك ذو الرمز (-) (الشكل B-5).

## 4.5 شحن بكرة السلك (الشكل G و G1)



إنتبه! قبل القيام بعمليات شحن السلك، تأكد من أن آلة اللحام معطلة ومفصولة عن شبكة الإمداد بالطاقة.

تأكد من أن اللقائف الساحبة للسلك، الوسادة القائدة للسلك وأنبوب الاتصال بالشعلة متناسبة مع محيط وطبيعة السلك الذي ينتوي استخدامه وأن يكون تركيبهم قد تم بشكل صحيح. لا ترتدي قفازات الحماية خلال مراحل ادخال السلك.

- يتم فتح نافذة حاوية البكرة.

- يتم وضع لقافة السلك على البكرة؛ يتم التأكد من أن مجرة سحب البكرة مثبتة بشكل صحيح في الثقب المعد لذلك (1a).

- قم بتحرير البكرة/البكرات الضاغطة وأبعدوها عن البكرة/البكرات السفلية (2a)؛

- تحقق من أن بكرة/بكرات السحب والصغيرة متناسبة مع السلك المستخدم (2b).

- يتم تحرير رأس السلك من خلال قطع طرفه الغير مستوي من خلال قطع خالي من الزوائد؛ يتم إدارة اللقافة باتجاه عكس عقارب الساعة مع إدخال رأس السلك في مجرة مدخل السلك مع الضغط لمسافة 50-100 ميليمتر في مجرة السلك الخاصة برابطة الشعلة (2c).

- يتم إعادة وضع اللقائف المعاكسة مع ضبط ضغطها على قيمة متوسطة والتحقق من أن السلك موضوع بشكل صحيح في فتحة اللقافة السفلية (3).

- يتم إزالة الصامولة وأنبوب الاتصال (4a).

- يتم إدخال قابس آلة اللحام في مأخذ الطاقة وتشغيل آلة اللحام والضغط على زر الشعلة مع انتظار أن تخرج رأس السلك من مسار وسادة مجرة السلك بمسافة 10-15 سم من الجزء الامامي للشعلة ومن ثم يتم ترك الزر.



إنتبه! خلال تلك العمليات يكون السلك تحت جهد كهربي ويضع لقوة ميكانيكية؛ وعليه يمكن أن يتسبب، بدون اتباع الاحتياطات المناسبة في خطر الإصابة بصدمة كهربية وجروح واشعال أقواس كهربائية:

- لا توجه مقدمة الشعلة نحو أجزاء من الجسم.

- لا تقرب الشعلة من الاسطوانة.

- يتم تركيب أنبوب الاتصال والصامولة (4b) على الشعلة.

- تحقق من أن تقدم السلك بشكل منتظم؛ يتم معايرة ضغط اللقائف وكبح البكرة على أقل قيم ممكنة مع التحقق من أن السلك لا يتزلزل في الفتحة وأن توقف الساحب لا يعمل على فك محكمات السلك بسبب الإدخال الزائد للقافات.

- يتم قطع طرف السلك الخارج من الصامولة لمسافة 10-15 ميليمتر.

- يتم غلق نافذة الحاوية البكرة.

## 6. لحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- بالقوس المعدني بالغاز النشط: وصف العملية

### 1.6 القوس القصير

إن إضهار السلك والفضال النقطة يتم عندما يكون هناك مسات كهربائية تالية لطرف السلك في حمام الانصهار (حتى 200 مرة في الثانية). يتراوح عادة الطول الحر للسلك (السلك الخارج) بين 5 و 12 مم.

### فولاذ بالكربون وفولاذ ذو روابط منخفضة

- قطر الاسلاك المستخدمة:

- الغاز المستخدم:

### فولاذ غير قابل للصدأ

- قطر الاسلاك المستخدمة:

- الغاز المستخدم:

### الألومينيوم و CuSi/CuAl

- قطر الاسلاك المستخدمة:

- الغاز المستخدم:

### سلك متحرك (فقط بالنسبة لطرازي 180 أمبير و 200 أمبير)

- قطر الاسلاك المستخدمة:

- الغاز المستخدم:

### 2.6 غاز الحماية

يجب أن تكون سعة غاز الحماية 8-14 لتر/دقيقة.

## 7. طريقة تشغيل اللحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل- بالقوس المعدني بالغاز النشط

### 1.7 التشغيل بالطريقة المتأزرة SYN

مع قيام المستخدم بتحديد المعايير وهي قطر السلك (mm) ونوع الغاز (i) فإن آلة يتم إعدادها بشكل تلقائي على أحسن ظروف تشغيل محددة من المنحنيات المتأزرة المختلفة المحزنة بالذاكرة. سيتعين على المستخدم فقط اختيار سمك المادة من أجل البدء في اللحام بتكنولوجيا النمسة الواحدة (OneTouch Technology).

### 1.1.7 شاشة LCD بالطريقة المتناغمة (الشكل H)

لاحظ جيداً تعمد جميع القيم الظاهرة والمختارة على نوع اللحام المختار.

1- طريقة التشغيل المتناغم SYN؛

2- الخامة المراد لحامها: الأنواع المتاحة: Fe (فولاذ) و Ss (فولاذ غير قابل للصدأ) و Al (الومينيوم) و CuSi/CuAl (صفائح بالزنك - لحام بالقصدير) و Flux (السلك المتحرك - لحام بدون غاز)؛

3- قطر السلك الواجب استخدامه: القيم المتاحة: 0.6 - 0.8 - 0.9 - 1.2 - 1.5 مم؛

4- غاز الحماية الموصى به. الأنواع المتاحة: الأرجوان/ثاني أكسيد الكربون و ثاني أكسيد الكربون و الأرجوان و الأرجوان/أكسجين؛

5- سمك الخامة الواجب لحامها. القيم المتاحة من 0 إلى 5 مم؛

6- مؤشر بياني لسمك الخامة؛

7- مؤشر بياني لشكل شريط اللحام؛

8- قيم اللحام؛

سرعة التغذية بالسلك؛



جهد اللحام؛



تيار اللحام.

9- ATC (التحكم المتقدم في درجة الحرارة).

### 2.1.7 إعداد المعايير

للدخول إلى قائمة ضبط المعايير اضغط على المقبض (الشكل C-2) لمدة 1 ثانية على الأقل ثم اتركه:

أ) اختيار الخامة (الشكل H-2 خامة مومضة)

- يتم لف البكرة (الشكل C-2) لاختيار الخامة المرغوبة ويتم التأكد من خلال الضغط على البكرة وترتها؛

ب) اختيار قطر السلك (الشكل H-3 قطر السلك مومض)

- يتم لف البكرة (الشكل C-2) لاختيار القطر المرغوب ويتم التأكد من خلال الضغط على البكرة وترتها؛

ت) اختيار الغاز (الشكل H-4 نوع الغاز مومض)

- يتم لف البكرة (الشكل C-2) أو الاختيار مباشرة للغاز الذي تم إعداده مع التأكد من الضغط على البكرة وترتها؛ تسمح هذه الوظيفة بالخروج من قائمة إعداد المعايير وأظهار المعايير المحددة على الشاشة.

بعد القيام بالاختيار من خلال البكرة (الشكل C-1) لقطر الخامة (الشكل H-5) يمكن البدء باللحام.

- الطريقة المتناغمة: تصحيح وقت الاحتراق المتأخر بالنسبة للقيمة المضبوطة مسبقاً (من 10%- إلى +10%).

### الغاز المتأخر (الشكل L-4)

يسمح بضبط وقت خروج غاز الحماية في نهاية اللحام (ضبط 5+0 ثانية). يضمن هذا الضبط حماية اللحام وتبريد الشعلة.

### 2.9 ضبط المعايير المتقدمة

للخروج إلى قائمة ضبط المعايير المتقدمة اضغط في نفس الوقت على المقبض (الشكل C-1) و (الشكل C-2) لمدة 1 ثانية على الأقل ثم ارتكهما. يمكن إعداد كل معيار على القيمة المرغوبة من خلال لف البكرة/الضغط عليها (الشكل C-2) (القيمة الظاهرة في (الشكل L-7) حتى الخروج من القائمة.

### 1.10 اللحام بغاز التنجستن الخامل تيار مستمر: وصف العملية

#### 1.10 المبادئ العامة

اللحام بغاز التنجستن الخامل يتيار مستمر مناسب لأنواع الصلب بالكربون من السبائك منخفضة الروابط والسبائك العالية الروابط والمعادن الثقيلة مثل النحاس والنيكل والتيتانيوم وسبائكهم (الشكل M). بالنسبة للحام بواسطة غاز التنجستن الخامل بالتيار المباشر مع قطب (-) بشكل عام يتم استخدام قطب به 2% من السيريوم (شريحة ذات لون رمادي). ينبغي توجيه المحوري لقطب التنجستن إلى الريح، أنظر الشكل N، مع العناية بأن يكون الطرف مركزي تماماً لتجنب انحراف القوس. ينبغي القيام بالتخليج باتجاه طول القطب. يتم تكرار هذا الإجراء بشكل دوري على أساس استهلاك القطب أو عند تلوثه بالخطأ أو أكسدته أو توظيفه بشكل غير صحيح. لتنفيذ لحام جيد فإنه من الضروري توظيف المحيط المناسب للقطب مع التيار المضبوط، أنظر الجدول (ج 5). يبلغ البروغ الحادي للقطب من فتحة السراميك 3-2 م ويمكن أن يبلغ 8 م لتنفيذ اللحام في الركن. يتم اللحام بتصهار رقرفات الوصلة. بالنسبة للسلك القليل الذي يتم إعداده بشكل مناسب (حتى 1 م تقريباً) لا يجب أن تكون هناك مادة حشو (الشكل O). بالنسبة للسلك الأكبر من الضوري إعداد حشو من نفس خامة المادة المكونة الاساسية مع القطر المناسب بالإضافة إلى الأعداد المناسب للرقفات (الشكل P). للحصول على لحام جيد ونجاح من الضروري أن تكون القطع نظيفة وخالية من الأكسدة والزيوت والدهون والمذيبات أّخ.

#### 2.10 العملية (الاندلاع بالرفع)

- ضبط تيار اللحام على القيمة المرغوبة بواسطة البكرة C-1؛
- يتم أقملة التيار خلال اللحام على درجة الحرارة الحقيقية الضرورية.
- تحقق من التدفق الصحيح للغاز.
- إشعال القوس الكهربائي يحدث بلامسة وإبعاد قطب التنجستن عن القطعة اللازم لحماها. تسبب طريقة الاندلاع هذه في إزجاج أقل من حيث الإشعاع الكهري كما يحدث في أقل درجة من شمول التنجستن واستهلاك القطب.
- ضع مقدمة القطب على القطعة مع ضغط خفيف.
- ارفع فوراً القطب 3-2 م للحصول هكذا على إندلاع القوس.
- تصدر آلة اللحام مبدئياً تيار منخفض. بعد بضعة لحظات، يتم توريد تيار اللحام المعد.
- لوقف اللحام يتم رفع القطب سريعاً عن القطعة.

### 3.10 شاشة LCD في وضع اللحام بغاز التنجستن الخامل (الشكل C)

- طريقة التشغيل بغاز التنجستن الخامل؛



- قيم اللحام؛



- جهد اللحام؛



- تيار اللحام.

### 1.11 اللحام بالقوس المعدني اليدوي: وصف العملية

#### 1.11 المبادئ العامة

- من الضروري الالتزام بالارشادات المقدمة من قبل الشركة المصنعة والواردة على عبوات الاقطاب المستخدمة والتي تشير إلى القطبية الصحيحة للأقطاب وأفضل تيار يناسبها.
- يتم ضبط تيار اللحام على أساس قطر القطب المستخدم ونوع الوصلة المرادة؛ على سبيل الارشاد فإن التيارات المستخدمة مع الأقطاب المختلفة للأقطاب هي:

محيط القطب (ممر)	تيار اللحام (A)	
	الحد الأدنى	الحد الأقصى
1.6	25	50
2.0	40	80
2.5	60	110
3.2	80	150
4.0	140	200
5.0	180	250
6.0	240	270

- نضع في اعتبارنا أنه مع تساوي قطر القطب سيتم استخدام قيم عالية من التيار لعمليات اللحام في شكل أقي، في حين أن اللحام في شكل عمودي أو بأعلى الرأس يجب استخدام تيار منخفض.
- تتحدد الخصائص الميكانيكية للمفصل الملحوم، فضلاً عن شدة التيار المختار، من قبل قياسات اللحام الأخرى التي من بينها، طول القوس والموقف وسرعة والتنفيذ والقطر ونوعية الأقطاب الكهربية (للتخزين السليم يجب الحفاظ على الأقطاب في مكان جاف تحميها ألفتحتها أو حاويتها الخاصة).



إنتبه:

بناءً على العلامة التجارية ونوع وسلك غلاف الاقطاب، يمكن حدوث عدم استقرار في القوس نتيجة لتربية القطب نفسه

#### 2.11 المجريات

- يتم الإمساك بالفنّاع أمام الوجه، فرك طرف القطب على قطعة الشغل عن طريق إجراء حركة كما لو كنت تشعل عود ثقاب؛ هذا هو الأسلوب الأمثل لبدء القوس.
- إنتبه: لا تضرب بالقطب على القطعة؛ قد يتضرر طلاء القطب مما يجعل من الصعب بدء القوس.
- مع بدء القوس، حاول الحفاظ على مسافة من القطعة تعادل محيط القطب المستخدم والحفاظ على هذه المسافة ثابتة قدر الإمكان أثناء تنفيذ اللحام؛ تذكر أن ميل القطب في اتجاه التقدم يجب أن يكون حوالي 20-30 درجة.
- في نهاية شريط اللحام، يتم سحب طرف القطب قليلاً للخلف بالنسبة لاتجاه التقدم، فوق فوهة الشعلة لتنفيذ الملء، ثم أرفع سريعاً القطب من حمام الانصهار للحصول على إطفاء القوس (أشكال شريط اللحام - الشكل Q).

### 3.11 شاشة LCD في وضع اللحام MMA (الشكل C)

- طريقة التشغيل MMA؛



- قيم اللحام؛



- جهد اللحام؛



- تيار اللحام؛



- قطر الالكترود المنصوح به.

### 3.1.7 ضبط شكل شريط اللحام

يتم ضبط شكل شريط اللحام عن طريق البكرة (الشكل C-2) التي تضبط طول القوس وعليه يتم تحديد كمية أكبر أو أقل من الامداد بدرجة حرارة اللحام.

يتراوح تدريج الضبط بين 9+ 0 + 9-؛ في أغلب الحالات والبكرة على وضعية متوسطة (0). يتم الحصول على قاعدة

إعداد أساسية مثالية (تظهر القيمة على الشاشة على يسار الرمز البياني لشريط اللحام وتختفي بعد وقت محدد مسبقاً).

مع التعامل على البكرة (الشكل C-2) تتغير الإشارة البيانية الخاصة بشريط اللحام على الشاشة مع إظهار نتيجة محددة، مسطحة أو مقعرة بشكل أكبر.

**الشكل المحذب.** يعني أن هناك انخفاض بمستوى الامداد بالحرارة وعليه يتضح أن اللحام "بارد" مع القليل من التغلغل؛

وعليه يتم لف البكرة في اتجاه عقارب الساعة للحصول على إمداد أكبر بدرجة الحرارة كي يكون تأثير اللحام متغلغل بشكل أكبر.

**الشكل المقعر.** يعني أن هناك زيادة بالامداد الحراري وعليه فإن اللحام يتضح "ساخن" بشكل مفرط بالإضافة إلى التغلغل

الزائد؛ وعليه يتم لف البكرة في اتجاه عكس عقارب الساعة للحصول على إنصهار أقل.

### 4.1.7 طريقة ATC (المراقبة الحرارية المتقدمة)

يتم تنشيطها أوتوماتيكياً عندما يقل السمك المضبوط أو يساوي 1.5 ممر.

**الوصف:** المراقبة الخاصة الفورية لقوس اللحام والسرعة العالية لتصحيح المعايير تقلل إلى الحد الأدنى من الزيادات في التيار التي تميز وضع نقل القوس القصير مع ميزة إمداد حراري منخفض للقطعة المطلوب لحماها. تكون النتيجة، من جانب انخفاض تشوه المادة، ومن جانب آخر، النقل السائل والدقيق للمادة الواردة مع خلق شريط من اللحام قابل للتشكيل بسهولة.

**المميزات:**

- لحامات على سمك منخفض بسهولة كبيرة؛
- تشوه أقل للمادة؛
- قوس مستقر على التيارات المنخفضة أيضاً؛
- لحام سريع ودقيق بنقاط التثبيت؛
- توحيد سهل لقطع الصاج المتباعدة فيما بينها.

### 2.7 التشغيل بالطريقة اليدوية MAN

يمكن للمستخدم تشخيص جميع معايير اللحام.

### 1.2.7 شاشة LCD بالطريقة اليدوية (الشكل I)

1- طريقة التشغيل اليدوية MAN؛

2- قيم اللحام؛

3- سرعة التغذية بالسلك؛

4- جهد اللحام؛

5- تيار اللحام.

### 2.2.7 إعداد المعايير

في الوضع اليدوي، سرعة تغذية السلك وجهد اللحام يتم ضبطهما بشكل منفصل. تقوم البكرة (الشكل C-1) بضبط سرعة السلك والبكرة (الشكل C-2) بضبط جهد اللحام (الذي يحدد قوة اللحام ويؤثر على شكل شريط اللحام). يظهر تيار اللحام على الشاشة (الشكل I-2) فقط خلال اللحام.

### 8. التحكم في زر الشعلة

#### 1.8 وضع التحكم في زر الشعلة

يمكن إعداد 3 طرق تحكم مختلفة بزر الشعلة وهي صالحة سواء خلال طريقة التشغيل المتناغم أو اليدوي:

#### طريقة اللحام بالتدبيس (الشكل L-5)

تسمح بتنفيذ نقاط اللحام بالقوس المعدني بالغاز الخامل/بالقوس المعدني بالغاز النشط مع التحكم في مدة اللحام (ضبط: OFF مستبعد؛ 0.1+5 ثواني. نشط).

#### طريقة 2T (الشكل L-6)

يبدأ اللحام مع الضغط على زر الشعلة وينتهي عندما يُترك الزر.

#### طريقة 4T (الشكل L-6)

يبدأ اللحام بالضغط وتترك زر الشعلة وينتهي فقط عندما يتم الضغط وتترك زر الشعلة مرة أخرى. هذا الوضع مفيد لعمليات اللحام ذات المدة الطويلة.

#### 2.8 ضبط وضع التحكم في زر الشعلة

للدخول إلى قائمة ضبط المعايير اضغط على المقبض (الشكل C-2) لمدة 3 ثانية على الأقل ثم ارتكها:

- (أ) ضبط وقت اللحام بالنقاط (الشكل L-5 يومض).
- يتم لف البكرة (الشكل C-2) لاختيار الوقت المرغوب أو اختيار "OFF" لوقف تشغيل الوظيفة؛ ويتم التأكيد من خلال الضغط على البكرة وتكررها.
- إذا كان وقت اللحام بالنقاط قد تم إعداده على قيمة مشتملة بين 0.1-5 ثواني فلا يمكن اختيار طريقة "2T/4T"؛ والضغط على البكرة في هذه الحالة يتبعه الخروج من القائمة.
- (ب) اختيار 2T أو 4T (الشكل L-6 يومض مع كتابة "2T" أو "4T" على الشكل L-7).
- يمكن اختيار استخدام طريقة 2T أو 4T فقط إذا كان وقت اللحام بالنقاط معد على وضعية "OFF". يتم لف البكرة واختيار الطريقة المرغوبة وعليه يتم التأكيد من خلال الضغط عليها للخروج من لقائمتة.

### 9. إعدادات متقدمة

#### 1.9 معايير متقدمة قابلة للضبط

يمكن التشخيص سواء في وضعية العمل المتناغم أو اليدوي لمعايير اللحام التالية:

#### جسر صعود السلك (الشكل L-1)

يسمح باعداد جسر بداية تقدم السلك لتجنب التراكب المحتمل الاولي بشريط اللحام. ضبط من 20 إلى 100 (البداية بنسبة مئوية % لسرعة النظام).

#### المفاعلة الإلكترونية (الشكل L-2)

تسمح بضبط ديناميكية اللحام على أساس الخامة والغاز المستخدم.

**بالنسبة لطرازات 180 أمبير و 200 أمبير:**

- الضبط من 0 (آلة ذات تفاعل ضئيل) إلى 5 (آلة ذات تفاعل كبير).

**إصدار 270 أمبير:**

- الطريقة اليدوية: الضبط من 0 (آلة ذات تفاعل ضئيل) إلى 100 (آلة ذات تفاعل كبير).

- الطريقة المتناغمة: تصحيح المفاعلة الإلكترونية بالنسبة للقيمة المضبوطة مسبقاً (من 50% إلى +50%).

#### حرق السلك مع انتهاء اللحام (الاحتراق المتأخر) (الشكل L-3)

يسمح بضبط وقت احتراق السلك عند إيقاف اللحام مع تحسين القطع النهائي له لتسهيل إعادة بدء اللحام من جديد.

**بالنسبة لطرازات 180 أمبير و 200 أمبير:**

- ضبط من 0 إلى 200 (ms).

**إصدار 270 أمبير:**

- الطريقة اليدوية: ضبط من 0 إلى 200 (ms).

## 12. إستعادة ضبط المصنع

يمكن إعادة آلة اللحام إلى الاعدادات الاولية للمصنع من خلال الإبقاء بالضغط على البكرتين (الشكل C-1) و (الشكل C-2) خلال عملية التشغيل.

## 13. إشارات الإنذار

الاستعادة أوتوماتيكية عند انتهاء سبب الإنذار. رسائل الإنذار التي يمكن أن تظهر على الشاشة:

### بالنسبة لطرازي 180 أمبير و 200 أمبير:

- " " : تدخل الحماية الحرارية لآلة اللحام. يتم وقف التشغيل حتى تبرد الآلة بشكل كافي.
  - ALL 001: تدخل للحماية من جهد زائد/منخفض. تحقق من جهد التغذية بالطاقة
  - ALL 002: تدخل للحماية من الدائرة القصيرة بين الشعلة والكتلة الخاصة بالخط الارضي. تأكد من أنه لا توجد دوائر قصيرة في دائرة اللحام.
  - ALL 003: تدخل للحماية من التيار الزائد في دائرة اللحام. تأكد من أن سرعة السحب وأو تيار اللحام لا يكونان مرتفعان جداً.
- عند إطفاء آلة اللحام يمكن أن يظهر، لبضعة ثوانٍ، التحذير ALL 001.

### إصدار 270 أمبير:

- ALL 001 و " " : تدخل الحماية الحرارية في بداية تشغيل آلة اللحام. يتم وقف التشغيل حتى تبرد الآلة بشكل كافي.
  - ALL 002 و " " : تدخل الحماية الحرارية في بعد تشغيل آلة اللحام. يتم وقف التشغيل حتى تبرد الآلة بشكل كافي.
  - ALL 003: تدخل للحماية من جهد زائد. تحقق من جهد التغذية بالطاقة.
  - ALL 004: تدخل للحماية من جهد منخفض. تحقق من جهد التغذية بالطاقة.
  - ALL 010: تدخل للحماية من التيار الزائد في دائرة اللحام. تأكد من أن سرعة السحب وأو تيار اللحام لا يكونان مرتفعان جداً.
  - ALL 011: تدخل للحماية من الدائرة القصيرة بين الشعلة والكتلة الخاصة بالخط الارضي. تأكد من أنه لا توجد دوائر قصيرة في دائرة اللحام.
  - ALL 013: تدخل لغياب التواصل الميكانيكي الداخلي. إذا استمر الإنذار اتصل بمركز الدعم الفني المعتمد.
  - ALL 018: تدخل لتحذير خاص بالجهد المساعد. إذا استمر الإنذار اتصل بمركز الدعم الفني المعتمد.
- عند إطفاء آلة اللحام يمكن أن يظهر، لبضعة ثوانٍ، التحذير ALL 004.

## 14. الصيانة



إتبه! قبل القيام بعمليات الصيانة، تأكد من آلة اللحام معطلة ومفصوله عن شبكة الإمداد بالطاقة.

### 1.14 الصيانة الدورية

يمكن للعامل القيام بعمليات الصيانة الدورية.

#### 1.1.14 الشعلة

- تجنب وضع الشعلة والكابيل الخاص بها على قطع ساخنة؛ لان ذلك سوف يتسبب في انصهار المواد العازلة وتلفها سريعاً.
- تحقق دورياً من احكام الانابيب ووصلات الغاز.
- يتم الربط بعناية كمشاش القطب، الظرف الحامل للكماشة مع قطر القطب المختار من أجل تجنب ارتفاع الحرارة، الانتشار السوي للغاز وسوء التشغيل المتعلق به.
- يجب التحقق، قبل كل استخدام من حالة الاستهلاك وصحة تركيب الاجزاء الاساسية للشعلة: الدواية، القطب، المشبك الممسك بالقطب وموزع الغاز.

#### 2.1.14 مزود الطاقة للسلك

- تحقق دورياً من حالة تهاك اللثائف الساحبة للسلك مع السحب من فترة لآخرى للتراب المعدني المتراكم في منطقة السحب (اللثائف ومجرأة السلك في المدخل والمخرج).

#### 2.14 الصيانة الاستثنائية

إن عمليات الصيانة الغير دورية يجب أن يقوم بها حصرياً عمال مؤهلين وذوي خبرة في المجال الكهربائي - الميكانيكي ومع الاحترام للتشريعات الفنية 4-60974-IEC/EN.



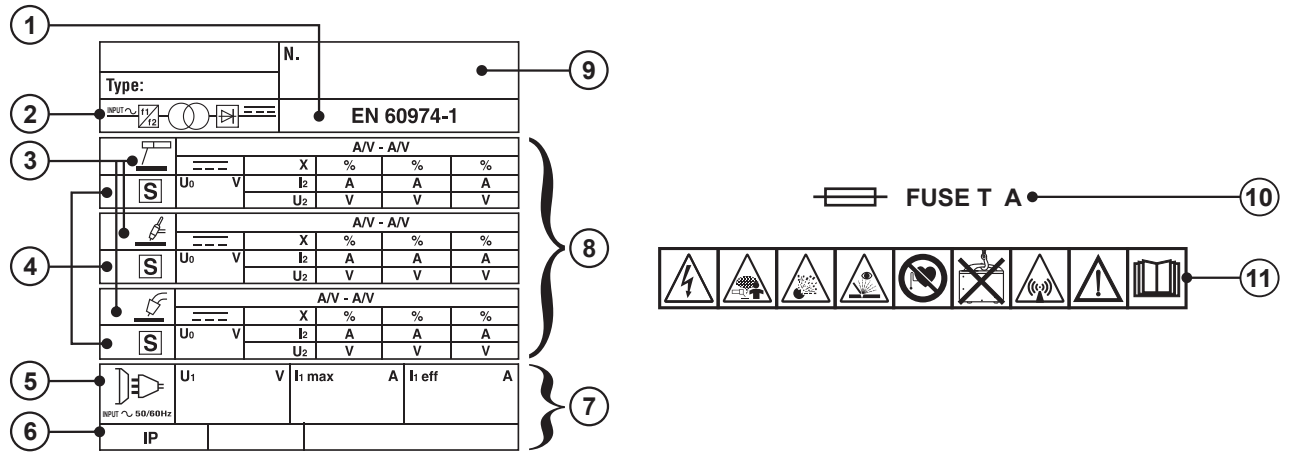
- إتبه! قبل إزالة لوحات آلة اللحام وإشعال داخلها تأكد من أنها معطلة ومفصوله عن الاعدادات بالطاقة.
- أية تحقيقات يتم تنفيذها في إطار توتر داخل آلة اللحام يمكن أن تتسبب في صدمة كهربائية شديدة تششأ من الاتصال المباشر مع الأجزاء المتوترة و / أو الإصابة بسبب الاتصال مع أجزاء متحركة.
- دورياً وعلى أي حال مع تردد الاستخدام وحركة الغبار في البيئة، يتم التفتيش داخل آلة اللحام وإزالة الغبار المترسب على المحول، المقوم والصابورة باستخدام قذف الهواء المضغوط الجاف (الحد الأقصى 10 بار).
- تجنب توجيه قذف الهواء المضغوط على الوسائد الإلكترونية؛ يتم تنظيفها في نهاية المطاف بفرشاة ناعمة جداً أو مذيب مناسب.
- تأكد من أن التوصيلات الكهربائية محكمة وأن الأسلاك لا يوجد بها ضرر في العزل.
- في نهاية هذه العمليات أعد لوحات آلة اللحام مع تشديد احكام المسامير.
- لا تقم أبداً باللحام وآلة اللحام مفتوحة.
- بعد القيام بالصيانة أو الاصلاح يتم استعادة توصيل الكابلات كما كانت في الاصل مع العناية بالألا تلامس هذه الكابلات أجزاء متحركة أو أخرى قد تصل إلى درجات حرارة مرتفعة. يتم تجميع وتثبيت جميع الموصلات كما كانت في الاصل على أن تكون توصيلات بائد التشغيل ذو الجهد العالي منفصلة فيما بينها عن تلك الثانوية ذات الجهد المنخفض.
- يتم استخدام جميع الوردات والمسامير الاصلية لاعادة غلق حاوية الآلة.

### 15. البحث عن أعطال

- في حالة التشغيل غير المرضية وقبل التنفيذ يتم التدقيق بشكل منهجي أو الرجوع إلى مركز خدمتك والتحقق من أن:
- مع مفتاح التبديل العام في وضعية "ON" يعمل المصباح؛ وإلا فإن الخلل يكمن عادة في خط التغذية بالطاقة (الكابلات، مأخذ الطاقة و / أو القابس، والصمامات، وما إلى ذلك).
- لا يوجد إنذار يشير إلى تدخل الأمان الحراري، نتيجة الجهد الزائد أو المنخفض أو الدائرة القصيرة.
- تأكد من أنك قد تحققت من نسبة الوميض الاسمية؛ في حالة الحماية من قبل صمام الحرارة انتظر التبريد الطبيعي لآلة اللحام وتحقق من عمل المروحة.
- التحقق من جهد الخط: إذا كانت القيمة عالية جداً أو منخفضة جداً نزل آلة اللحام معطلة.
- التحقق من أنه لا يوجد ماس كهربائي على طرفي آلة اللحام: في هذه الحالة يتم حل المشكلة.
- أن تكون وصلات دائرة اللحام صحيحة، وخاصة أن يكون كابل الكهرباء متصل فعلياً بالقطعة ودون مداخلة المواد العازلة (مثل الدهانات).
- أن يكون الغاز الواقي المستخدم هو الصحيح وبالكمية الصحيحة.



**FIG. A**



**TAB. 1**

**WELDING MACHINE TECHNICAL DATA - DATI TECNICI SALDATRICE -**  
البيانات الفنية لآلة اللحام

	MODEL									
		230V	400V	230V	400V				mm <sup>2</sup>	kg
1~	I <sub>2</sub> max (A)	180	T16A	-	16A	-	16	22	2 - 20	<85
3~	I <sub>2</sub> max (A)	200	-	T10A	-	16A	16	23	2 - 20	<85
3~	I <sub>2</sub> max (A)	270	-	T16A	-	16A	25	41	2 - 20	<85

**TAB. 2**

**MIG TORCH TECHNICAL DATA ACCORDING TO EN 60974-7 -**  
**DATI TECNICI TORCIA MIG IN ACCORDO ALLA EN 60974-7 -**  
البيانات الفنية لشعلة MIG المطابقة للتشريعات EN 60974-7

MODEL	VOLTAGE CLASS: 113V			
I <sub>2</sub> max (A)	I max (A)	X (%)		
180÷200	150	60	Ar/CO <sub>2</sub>	STEEL: 0.6 ÷ 1 Al: 0.8 ÷ 1 INOX: 0.8
	180	60	CO <sub>2</sub>	
270	230	60	CO <sub>2</sub>	Fe: 0.6 ÷ 1.2 Al: 0.8 ÷ 1
	200	60	Ar/CO <sub>2</sub>	

**TAB. 3**

**TIG TORCH TECHNICAL DATA ACCORDING TO EN 60974-7 -**  
**DATI TECNICI TORCIA TIG IN ACCORDO ALLA EN 60974-7 -**  
البيانات الفنية لشعلة TIG المطابقة للتشريعات EN 60974-7

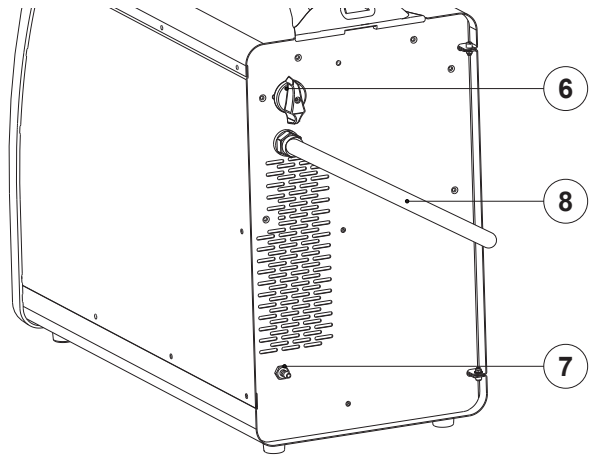
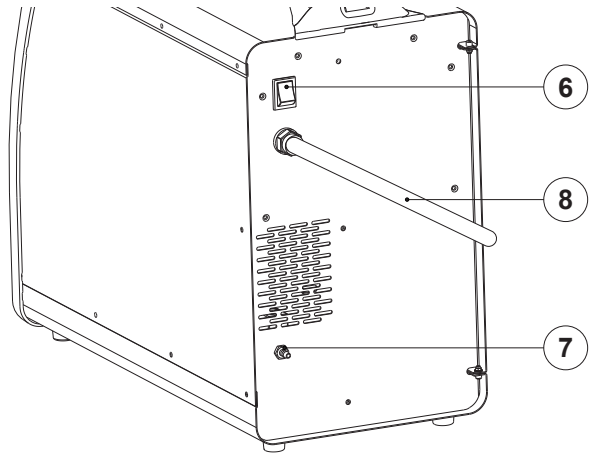
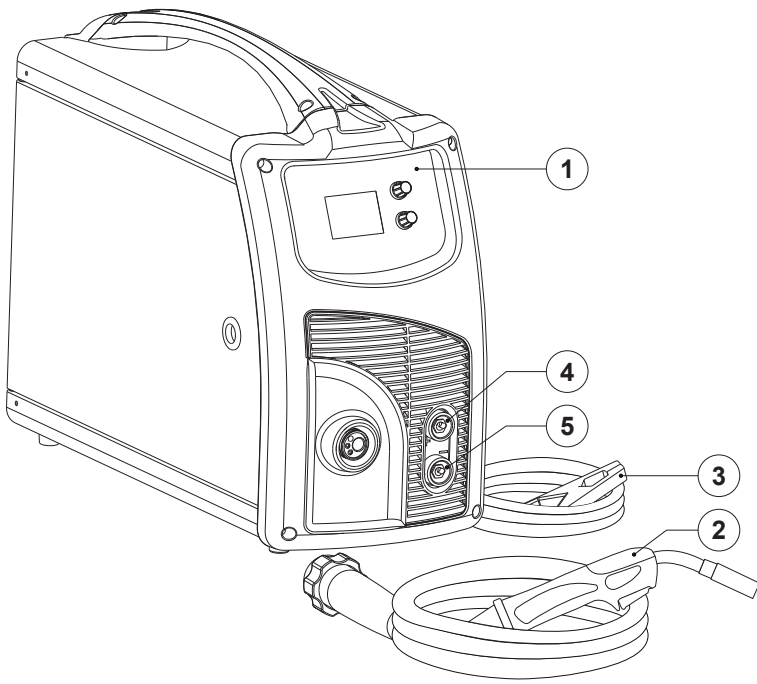
I <sub>2</sub> max (A)	VOLTAGE CLASS: 113V				
	I max (A)	X (%)			COOLING
150÷160	100	35	Argon	1 ÷ 1.6	Air / Gas
	70	35			
270	180	35	Argon	1 ÷ 2.4	Air / Gas
	125	35			

**TAB. 4**

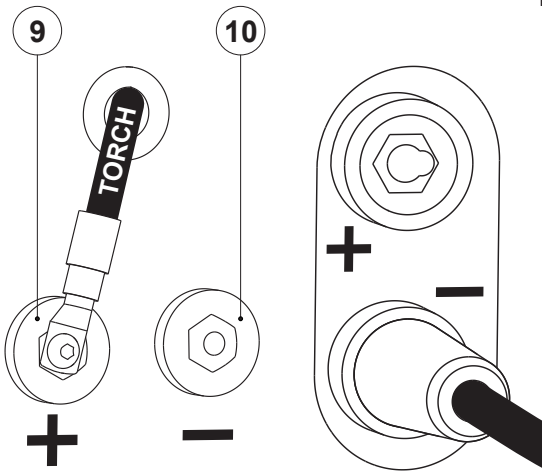
**ELECTRODE HOLDER TECHNICAL DATA ACCORDING TO EN 60974-11 -**  
**DATI TECNICI PINZA PORTAELETTRODO IN ACCORDO ALLA EN 60974-11 -**  
البيانات الفنية للكمامة حاملة القطب المطابقة للتشريعات EN 60974-11

I <sub>2</sub> max (A)	VOLTAGE CLASS: 113V			
	I max (A)	X (%)	Ø mm	Ø mm
150÷160	200	35	2 ÷ 4	16
	150	60		
270	300	35	3.25 ÷ 5	25
	250	60		

**FIG. B**



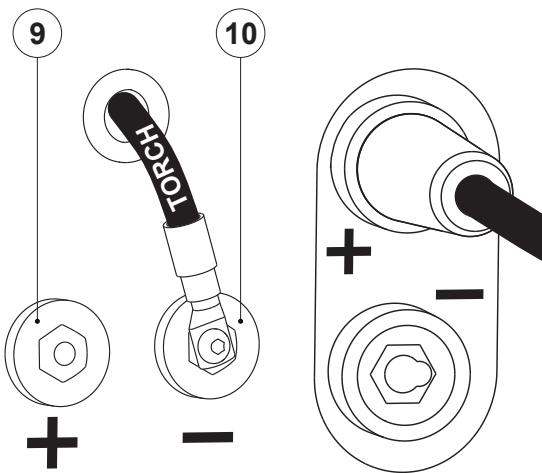
**MIG/MAG (GAS)**



WELDING POLARITY CHART		TORCH	WORKPIECE
	MIG-MAG (GAS)		
	FLUX (NO GAS)		
	TIG		
	MMA		



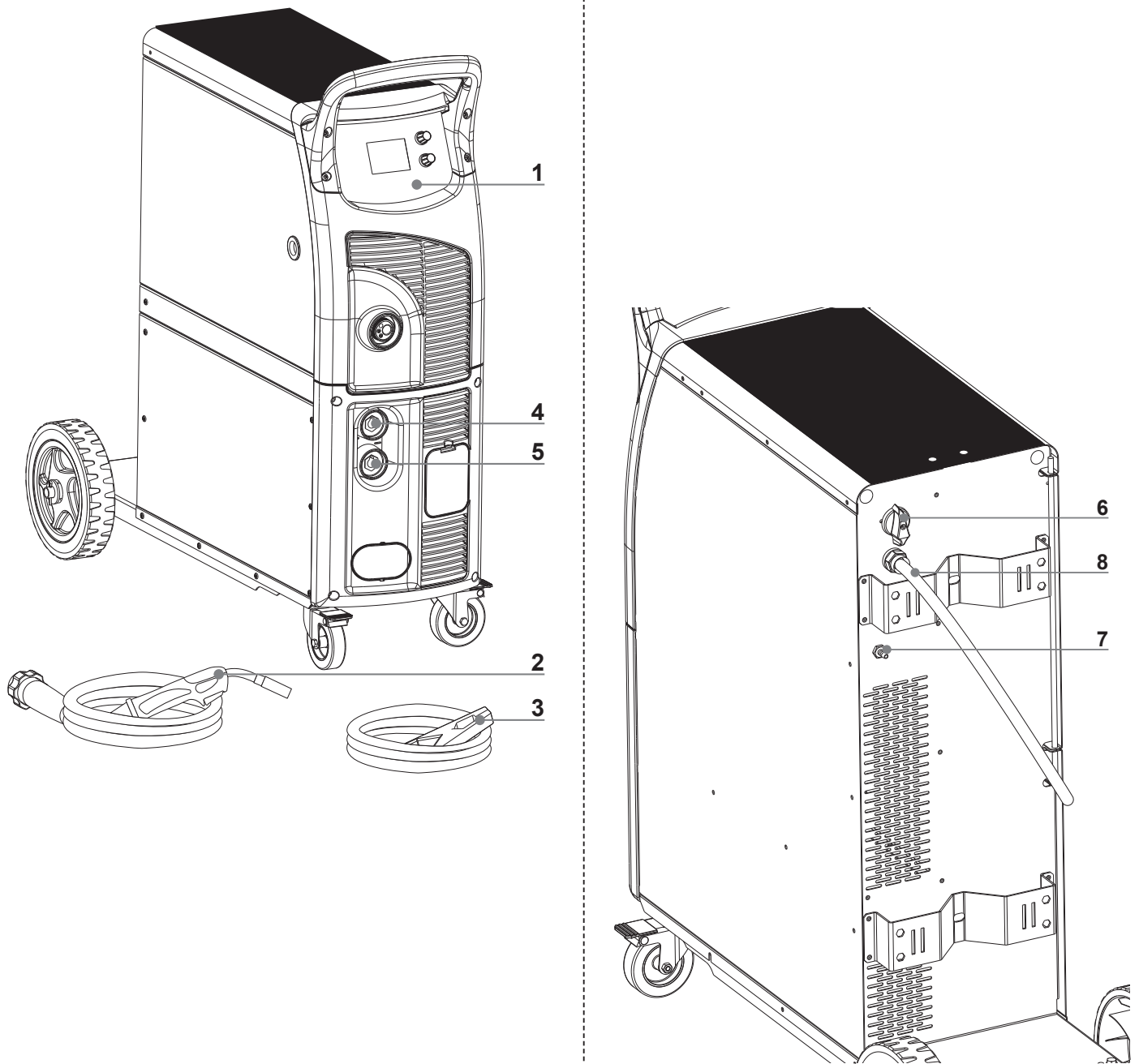
**FLUX (NO GAS)**



WELDING POLARITY CHART		TORCH	WORKPIECE
	MIG-MAG (GAS)		
	FLUX (NO GAS)		
	TIG		
	MMA		



**FIG. B1**





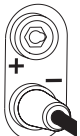





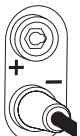
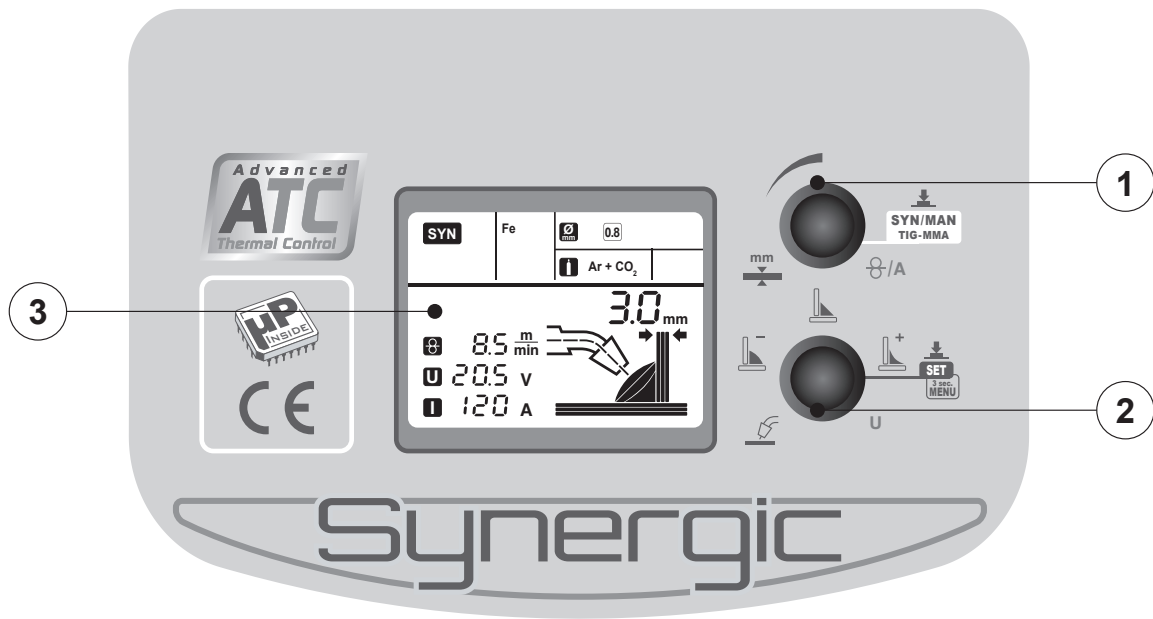
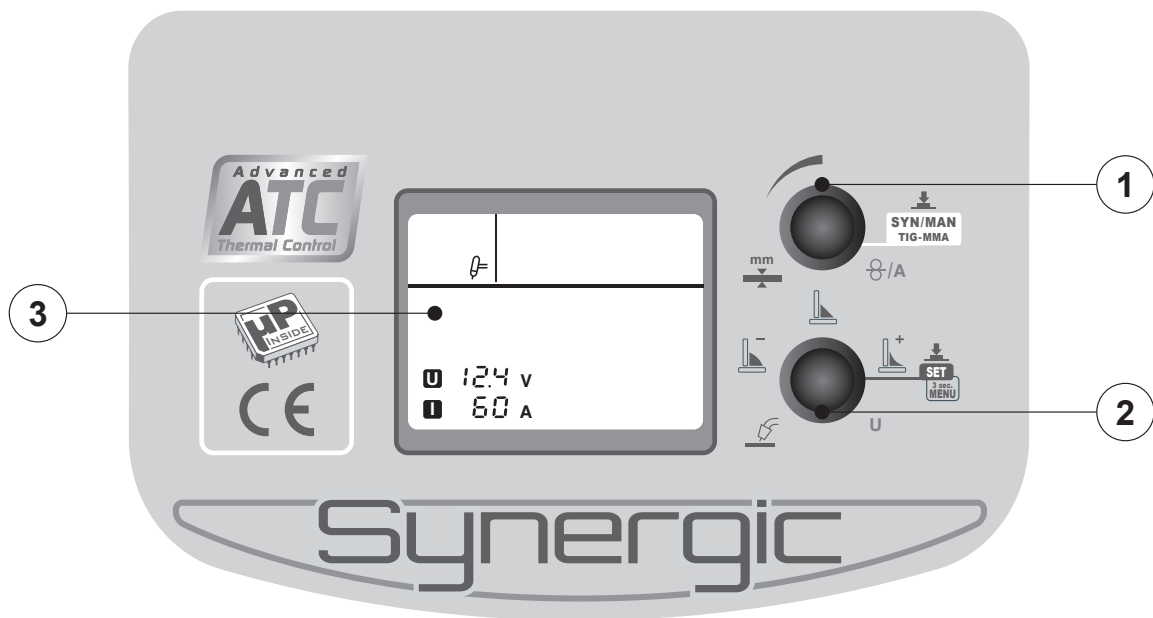
<b>WELDING POLARITY CHART</b>			
		<b>TORCH</b>	<b>WORKPIECE</b>
	<b>MIG-MAG (GAS)</b>		
	<b>TIG</b>		
	<b>MMA</b>		

FIG. C

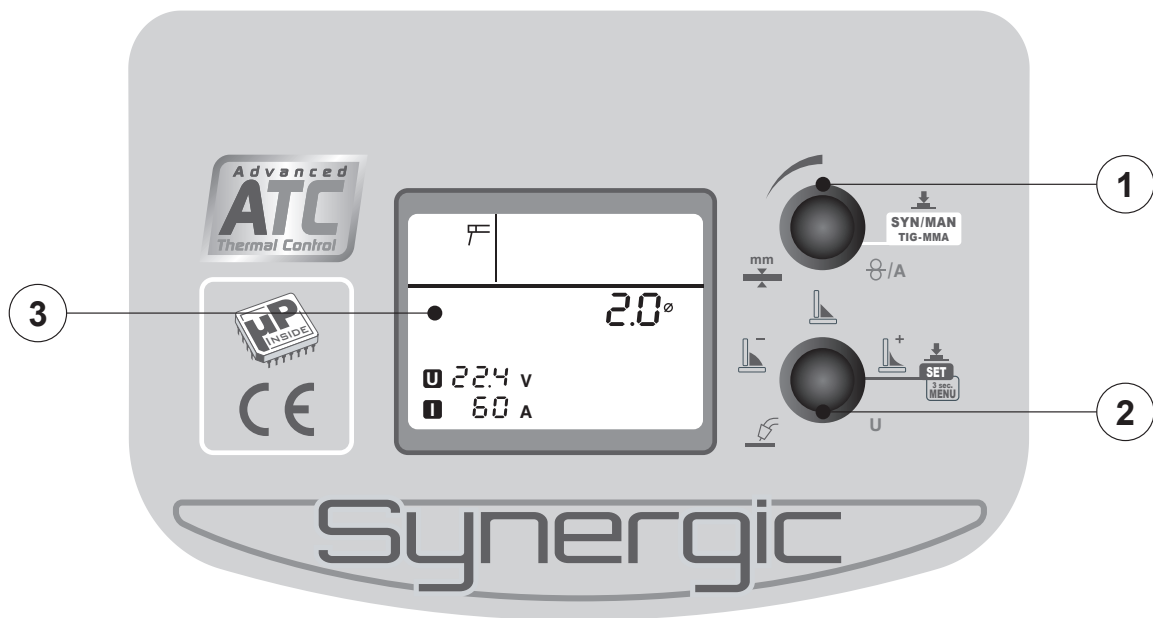
### MIG - MAG



### TIG



### MMA



**FIG. D**

Nr 4 M 6 x 20 (A)

Nr 2 Ø 4.8 x 50 (B)

Nr 2 M 6 x 40 (C)

Nr 2 Ø 4.8 x 19 (D)

Nr 8 Ø 4.8 x 13 (E)

Nr 6 M 6 (F)

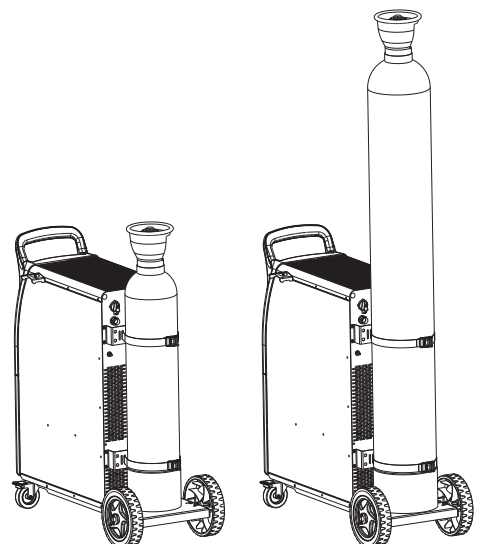
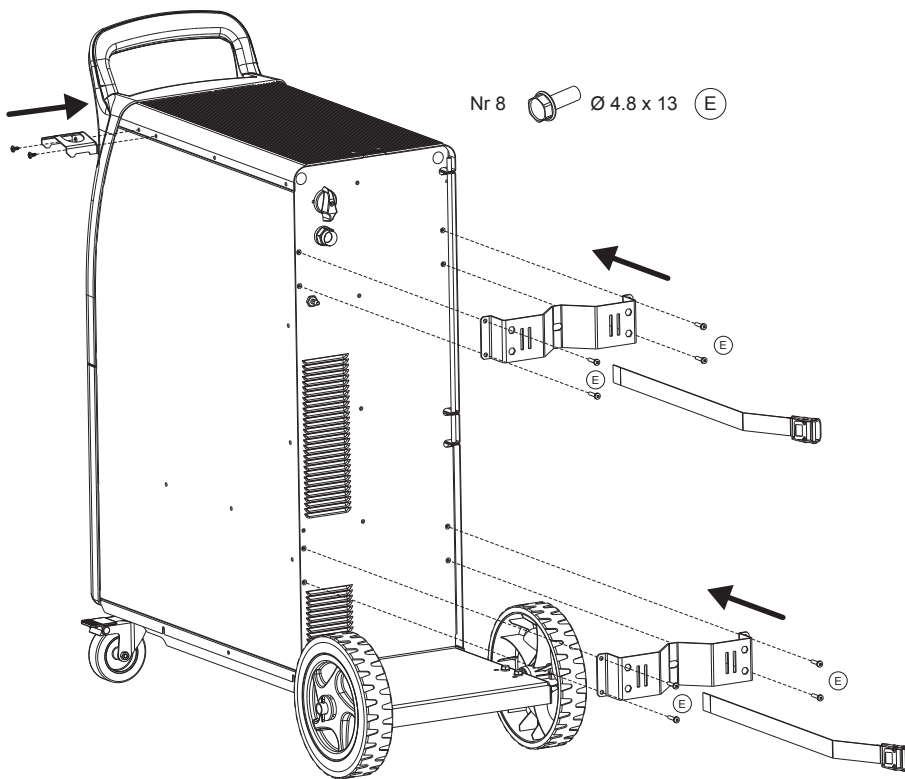
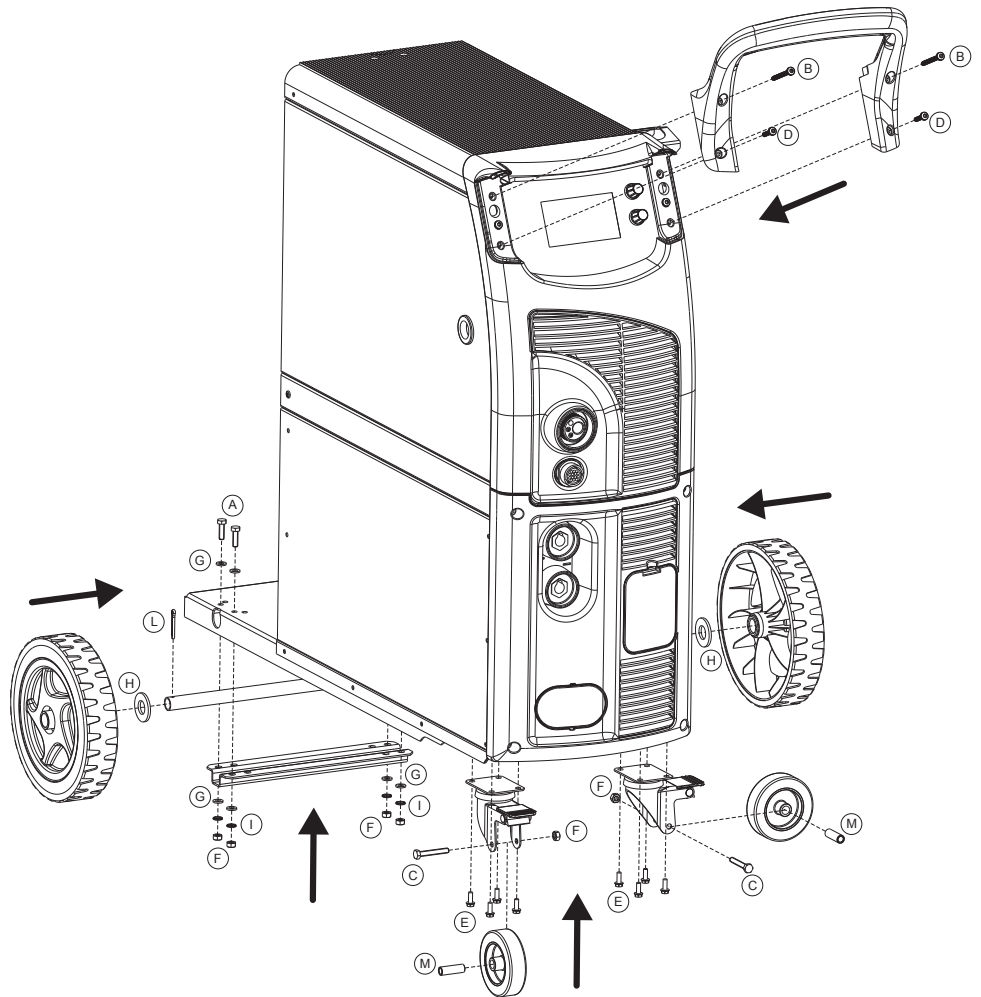
Nr 8 Ø 6 (G)

Nr 2 Ø 17 x 35 (H)

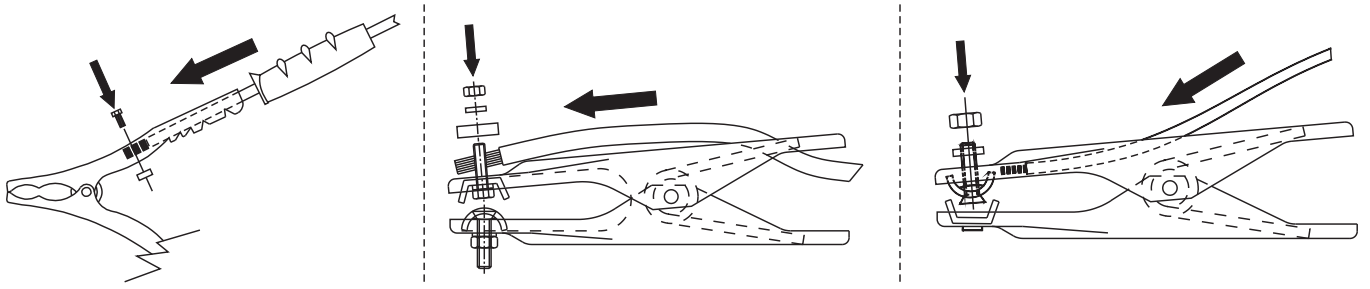
Nr 6 Ø 6 (I)

Nr 2 (L)

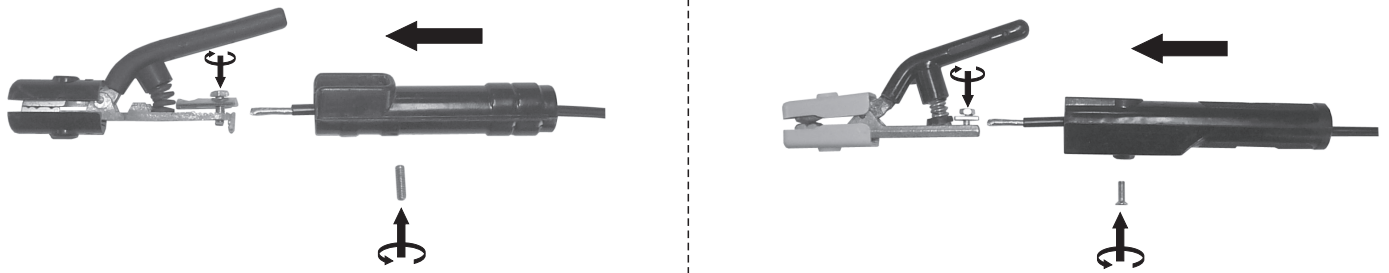
Nr 2 (M)



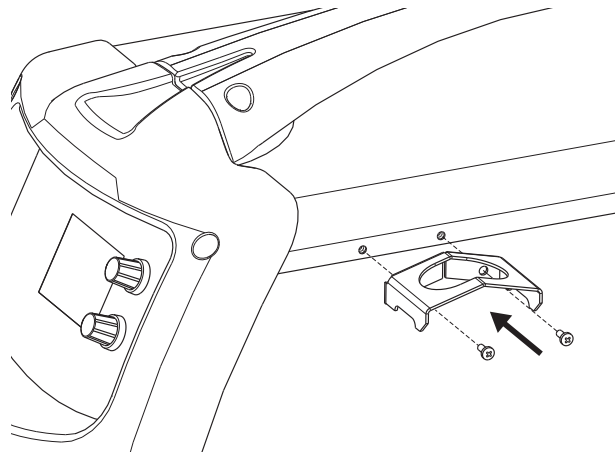
**FIG. D1**



**FIG. E**





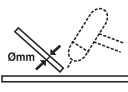


**FIG. F**



**TAB. 5**  

**SUGGESTED VALUES FOR WELDING - DATI ORIENTATIVI PER SALDATURA -  
بيانات توجيهية للحام**

			$I_2$				
		(mm)	(A)	(mm)	(mm)	(l/min)	(mm)
TIG DC	Ss	0.3 - 0.5	5 - 20	0.5	6.5	3	-
		0.5 - 0.8	15 - 30	1	6.5	3	-
		1	30 - 60	1	6.5	3 - 4	1
		1.5	70 - 100	1.6	9.5	3 - 4	1.5
		2	90 - 110	1.6	9.5	4	1.5 - 2.0
	3	120 - 150	2.4	9.5	5	2 - 3	
	4	140 - 190	2.4	9.5 - 11	5 - 6	3	
	5	190 - 250	3.2	11 - 12.5	6 - 7	3 - 4	
	Cu	0.3 - 0.8	20 - 30	0.5 - 1	6.5	4	-
		1	80 - 100	1	9.5	6	1.5
1.5		100 - 140	1.6	9.5	8	1.5	
2		130 - 160	1.6	9.5	8	1.5	

**FIG. G**

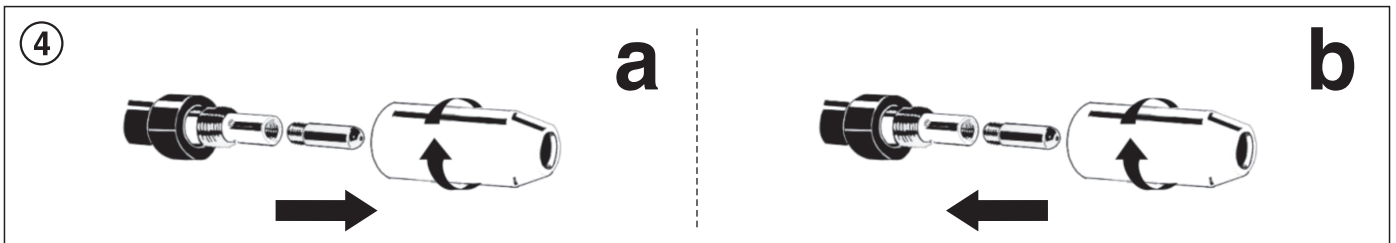
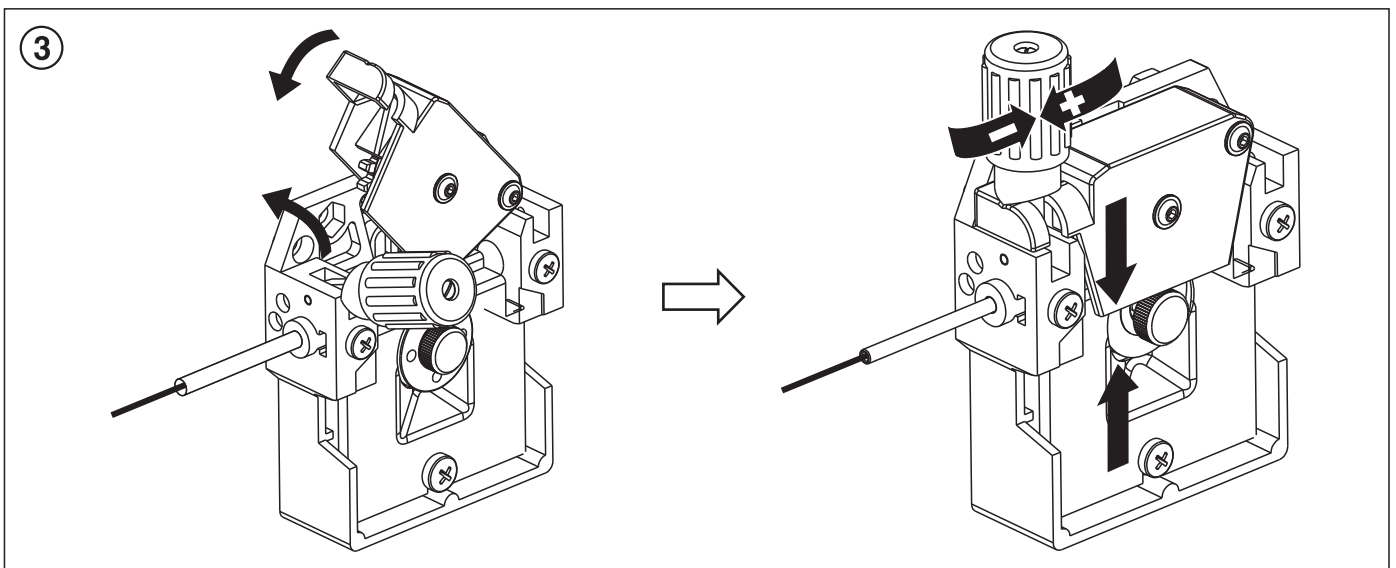
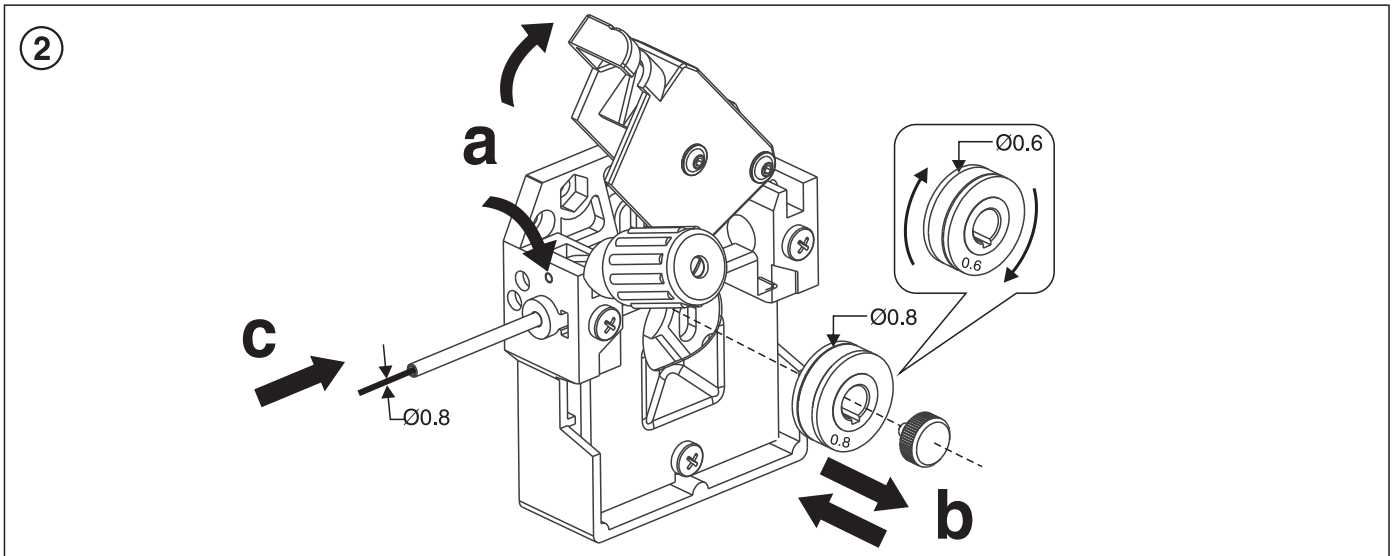
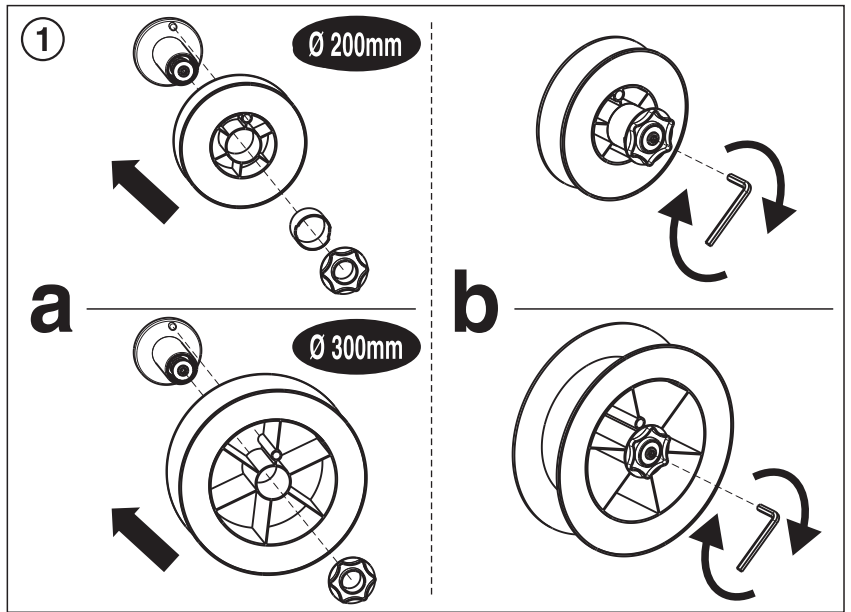
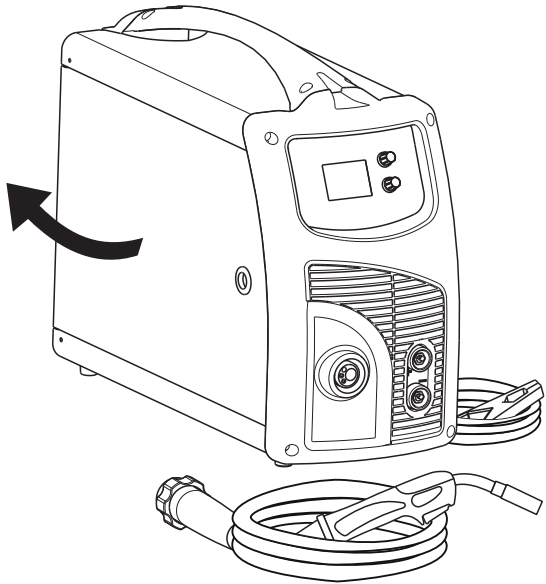


FIG. G1

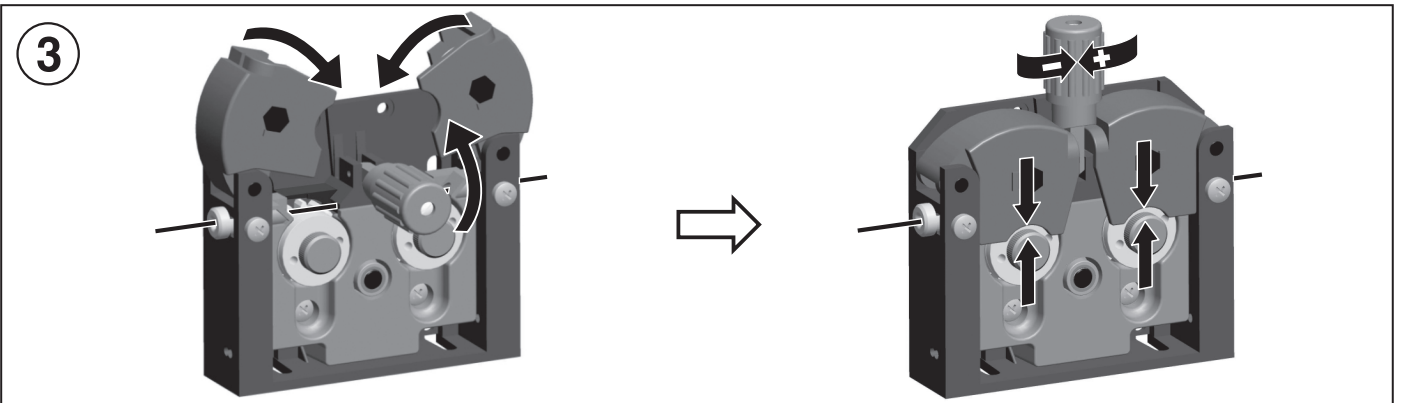
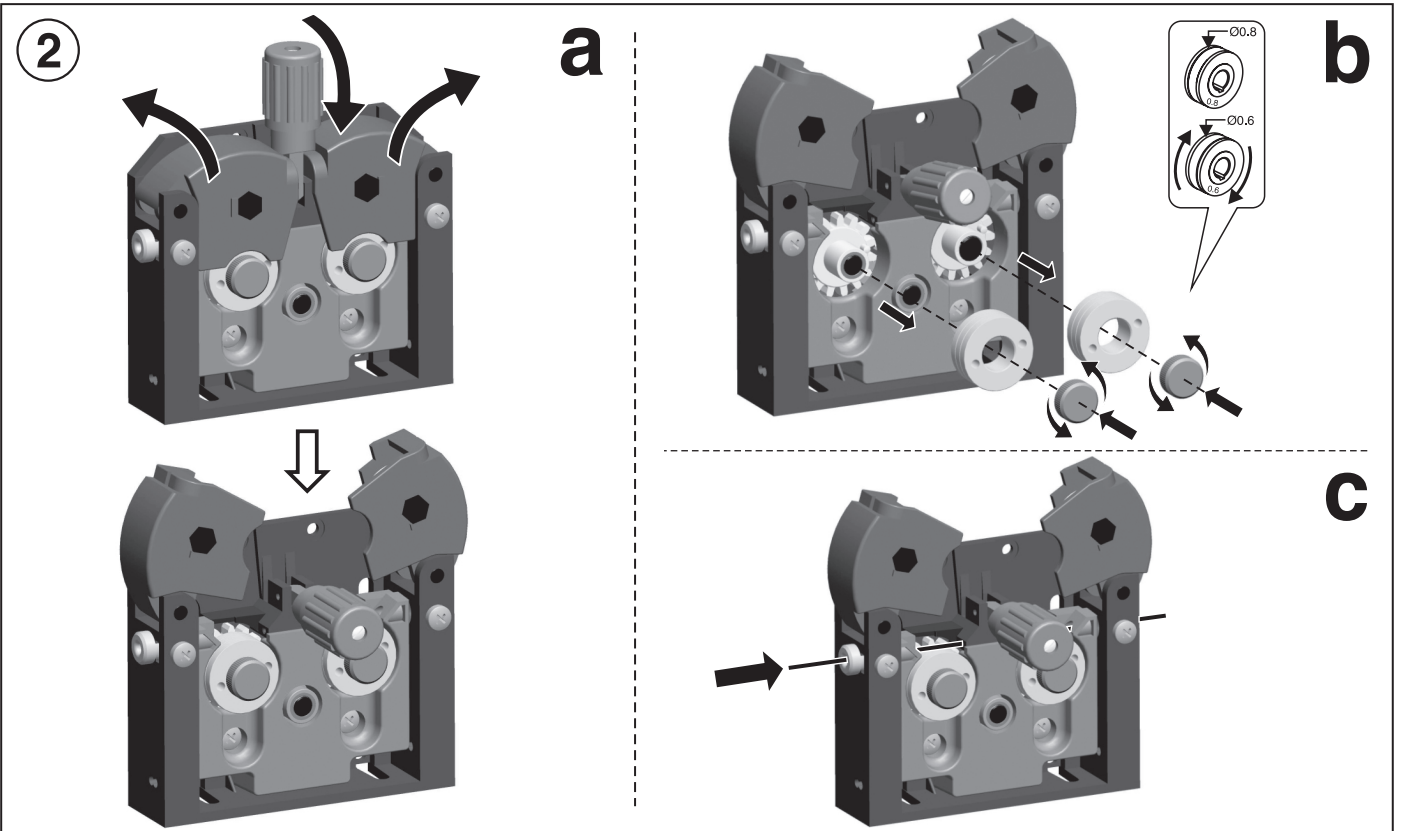
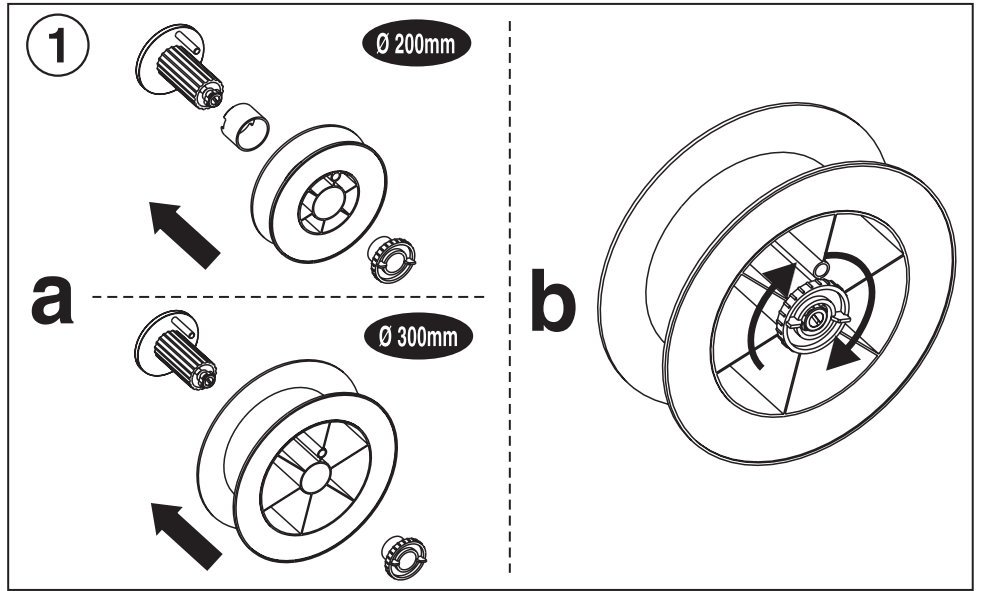
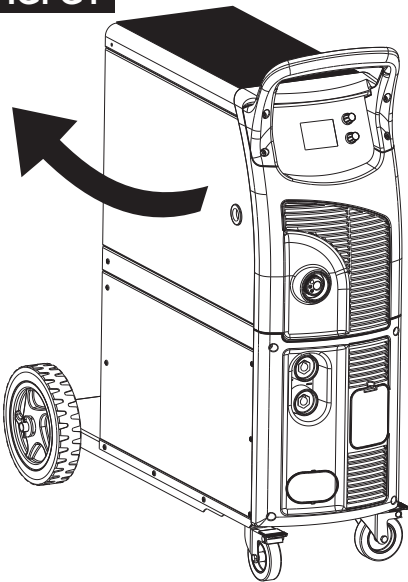




FIG. H

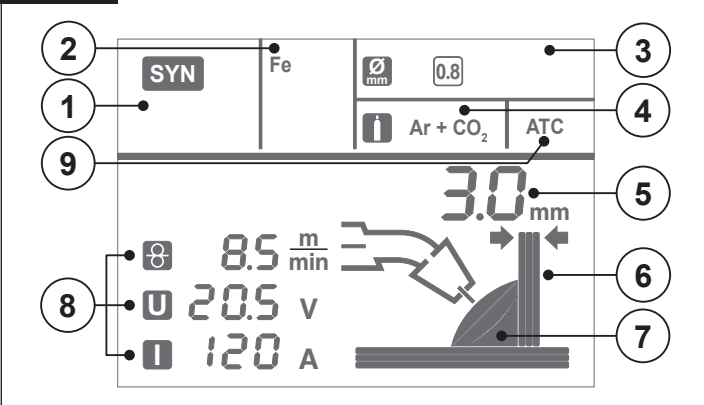


FIG. I

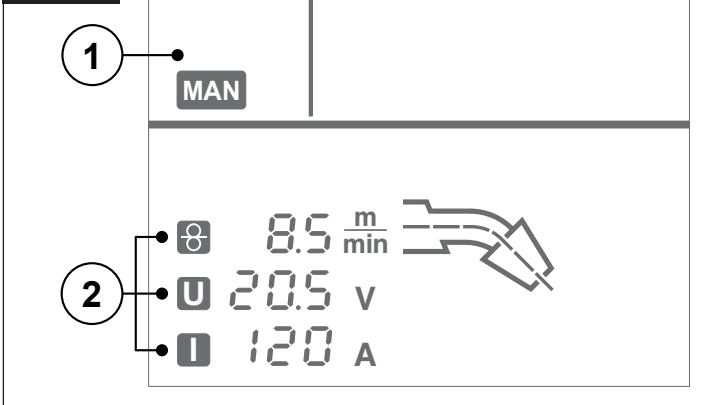


FIG. L

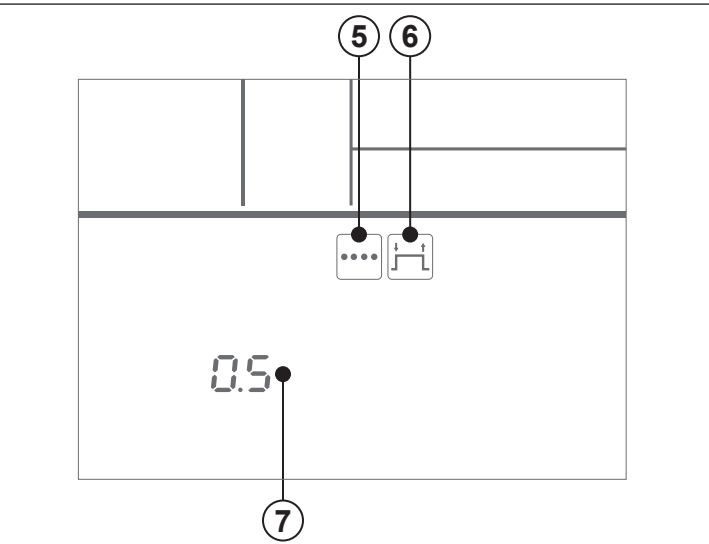
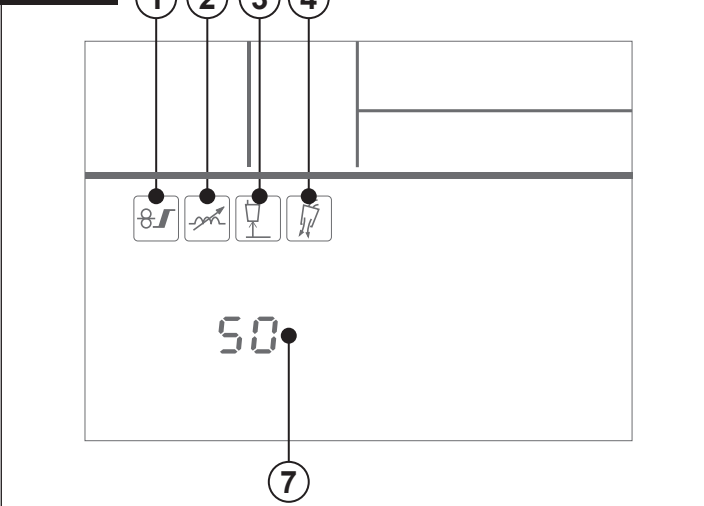
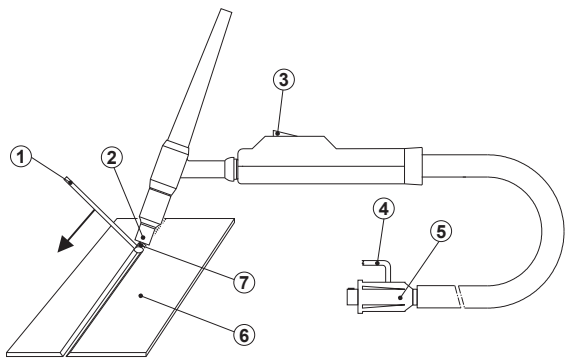


FIG. M

TORCH  
TORCIA  
TORCHE  
BRENNER  
SOPLETE

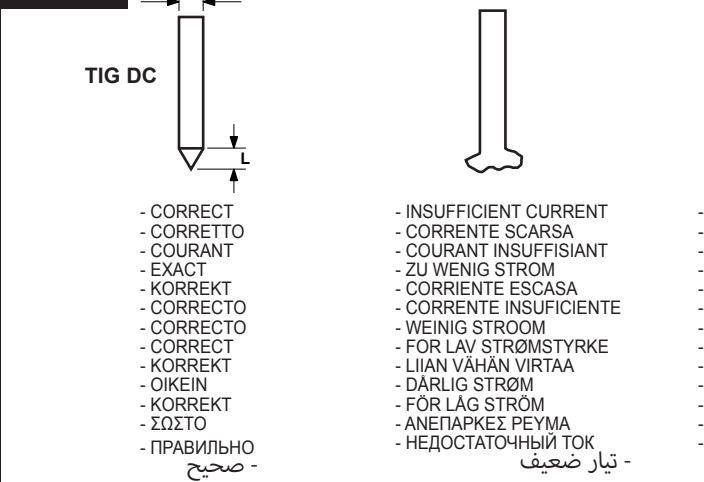
TOCHA  
TOORTS  
BRÆNDER  
POLTIN  
SVEISEBRENNER

SKÄRBRÄNNARE  
ΛΑΜΠΑ  
ГОРЕЛКА  
الشعلة



- 1- FILLER ROD IF NEEDED - EVENTUALE BACCHETTA D'APPORTO - BAGUETTE D'APPORT ÉVENTUELLE - BEDARFSWEISE EINGESETZTER SCHWEISSSTAB MIT ZUSATZWERKSTOFF - EVENTUAL VARILLA DE APORTE - EVENTUAL VARETA DE ENCHIMENTO - EVENTUEEL STAAFJE VAN TOEVOER - EVENTUEL TILSATSSTAV - MAHDOLLINEN LISÄAINESAUVA - STÖTTERPINNE - EVENTUELL STAV FÖR PÅSVETSNING - ΕΝΔΕΧΟΜΕΝΗ ΡΑΒΔΟΣ ΕΙΣΑΓΩΓΗΣ - ВОЗМОЖНАЯ ПАЛОЧКА ДЛЯ ПРИПОЯ - قطعة حشو محتملة.
- 2- NOZZLE - UGELLO - TUYÈRE - DÜSE - BOQUILLA - BICO - SPROEIER - DYSE - SUUTIN - SMÖRENIPPEL - MUNSTYCKE - МПЕК - СОПЛО - دوایة.
- 3- PUSHBUTTON - PULSANTE - BOUTON - DRUCKKNOPF - PULSADOR - BOTÃO - DRUKKNOP - TRYKKNAP - PAINIKE - TAST - KNAPP - ΠΛΗΚΤΡΟ - КНОПКА - زر.
- 4- GAS - GAS - GAZ - GAS - GAS - GÁS - GAS - GAS - GAS - GASS - GASEN - ΑΔΡΑΝΕΣ.
- 5- CURRENT - CORRENTE - COURANT - STROM - CORRIENTE - CORRENTE - STROOM - STRØM - STRØM - STRÖM - PEYMA - TOK - تيار.
- 6- PIECE TO BE WELDED - PEZZO DA SALDARE - PIÈCE À SOUDER - WERKSTÜCK - PIEZA A SOLDAR - PEÇA A SOLDAR - TE LASSEN STUK - EMNE, DER SKAL SVEJSES PÅ - HITSATTAVA KAPPALE - STYKKE SOM SKAL SVEISES - STYCKE SOM SKA SVETSAS - ΜΕΤΑΛΛΟ ΠΡΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ - СВАРИВАЕМАЯ ДЕТАЛЬ - القطعة المراد لحامها.
- 7- ELECTRODE - ELETTRODO - ÉLECTRODE - ELECTRODE - ELECTRODO - ELÉCTRODO - ELEKTRODE - ELEKTRODE - ELEKTRODI - ELEKTROD - ELEKTROD - ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟ - ЭЛЕКТРОД - قطب.

FIG. N



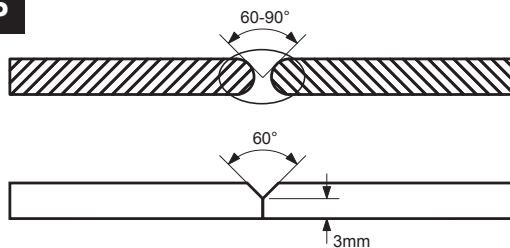
- CHECK OF THE ELECTRODE TIP
  - CONTROLLO DELLA PUNTA DELL'ELETTRODO
  - CONTROLLE DE LA POINTE DE L'ELECTRODE
  - KONTROLLE DER ELEKTRODENSPIITZE
  - CONTROL DE LA PUNTA DEL ELECTRODO
  - CONTROLLO DA PONTA DO ELÉCTRODO
  - CONTROLLE VAN DE PUNT VAN DE ELEKTRODE
  - KONTROL AF ELEKTRODENS SPIDS
  - ELEKTRODIN PÄÄN TARKISTUS
  - KONTROLL AV ELEKTRODENS SPISS
  - KONTROLL AV ELEKTRODENS SPETS
  - ΕΛΕΓΧΟΣ ΑΙΧΜΗΣ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ
  - КОНТРОЛЬ НАКОНЕЧНИКА ЭЛЕКТРОДА
  - التحقق من طرف القطب الكهربائي.
- L = Ø IN DIRECT CURRENT  
IN CORRENTE CONTINUA  
EN COURANT CONTINU  
BEI GLEICHSTROM  
EN CORRIENTE CONTINUA  
EM CORRENTE CONTINUA  
IN CONTINUE STROOM  
VED JÆVNSTRØM  
TASAVIRRASSA  
MED LIKSTRØM  
I LIKSTRØM  
ΣΕ ΣΥΝΕΧΟΜΕΝΟ ΡΕΥΜΑ  
ΠΡΙ ΠΟΣΤΟΙΑΝΝΟΜΟ ΤΟΚΕ  
في تيار مستمر

**FIG. O**



- Preparation of the folded edges for welding without weld material.
  - Preparazione dei lembi rivoltati da saldare senza materiale d'apporto.
  - Préparation des bords relevés pour soudage sans matériau d'apport.
  - Herrichtung der gerichteten Kanten, die ohne Zusatzwerkstoff geschweißt werden.
  - Preparación de los extremos rebordeados a soldar sin material de aporte.
  - Preparação das abas viradas a soldar sem material de entrada.
  - Voorbereiding van de te lassen omgekeerde randen zonder lasmateriaal.
  - Forberedelse af de foldede klapper, der skal svejses uden tilført materiale.
  - Hitsattavien käännettyjen reunojen valmistelu ilman lisämateriaalia.
  - Forberedelse av de vendte flikene som skal sveises uten ekstra materialer.
  - Förberedelse av de vikta kanterna som ska svetsas utan påsvetsat material.
  - Προετοιμασία των γυρισμένων χειλών που θα συγκολληθούν χωρίς υλικό τροφοδοσίας.
  - Подготовка подвернутых свариваемых краев без материала припоя.
- إعداد الرفقات المراد لحامها دون استخدام مواد للحشو.

**FIG. P**

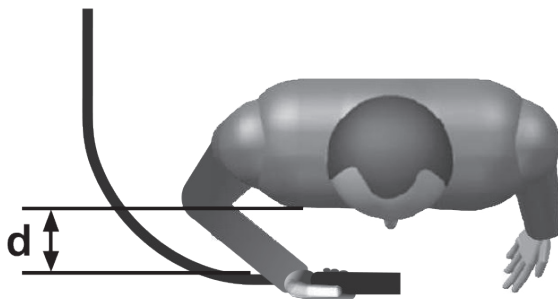


- Preparation of the edges for butt weld joints to be welded with weld material.
  - Preparazione dei lembi per giunti di testa da saldare con materiale d'apporto.
  - Préparation des bords pour joints de tête pour soudage avec matériau d'apport.
  - Herrichtung der Kanten für Stumpfstöße, die mit Zusatzwerkstoff geschweißt werden.
  - Preparación de los extremos para juntas de cabeza a soldar con material de aporte.
  - Preparação das abas para juntas de cabeça a soldar com material de entrada.
  - Voorbereiding van de te lassen randen x kopverbindingen met lasmateriaal.
  - Forberedelse af klapperne til stump sømme, der skal svejses med tilført materiale.
  - Hitsattavien liitospäiden reunojen valmistelu lisämateriaalia käyttämällä.
  - Forberedelse av flikene for hodeskjøyter som skal sveises med ekstra materialer.
  - Forberedelse av kanter for stumsvetsning med påsvetsat material.
  - Προετοιμασία των χειλών για συνδέσεις κεφαλής που θα συγκολληθούν με υλικό τροφοδοσίας.
  - Подготовка свариваемых краев для торцевых соединений с материалом припоя.
- إعداد الرفقات لوصلات رأس يراد لحامها باستخدام مواد للحشو.

**FIG. Q**

<p>(EN) ADVANCEMENT TOO SLOW (IT) AVANZAMENTO TROPPO LENTO (FR) AVANCEMENT TROP FAIBLE (ES) LASSNELHEIT TE LAAG (DE) ZU LANGSAMEN ARBEITEN (RU) МЕДЛЕННОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ НИЖЕ ЭЛЕКТРОДА (PT) AVANCE DEMASIADO VELOZ (EL) ΠΟΛΥ ΑΡΓΟ ΠΡΟΧΩΡΗΜΑ (NL) AVANÇO MUITO LENTO (HU) AZ ELŐTOLÁS TÚLSÁGOSAN LASSÚ (RO) AVANSARE PREA LENTA (SV) FÖR LÅNGSAM FLYTTNING (DA) GÅR FOR LÅNGSOMT FREMAD (NO) FOR SAKTE FREMDRIFT (FI) EDISTYS LIIAN HIDAS (CS) PŘÍLIŠ POMALÝ POSUV (SK) PŘÍLIŠ POMALÝ POSUV (SL) PREPOČASNO NAPREDOVANJE (HR-SR) PRESPORO NAPREDOVANJE (LT) PER LETAS JUDEJIMAS (ET) LIIGA AEGLANE EDASIMINEK (LV) KUSTĪVA UZ PĀRĀK LĒNA (BG) ПРЕКАЛЕНО БЪЗО ПРЕДВИЖВАНЕ НА ЕЛЕКТРОДА (PL) POSUW ZBYT WOLNY (AR) التقدم بطيء للغاية</p>	<p>(EN) ARC TOO SHORT (IT) ARCO TROPPO CORTO (FR) ARC TROP COURT (ES) LICHTBOOG TE KORT (DE) ZU KURZER BOGEN (RU) СЛИШКОМ КОРОТКАЯ ДУГА (PT) ARCO DEMASIADO CORTO (EL) ΠΟΛΥ ΚΟΝΤΟ ΤΟΞΟ (NL) ARCO MUITO CURTO (HU) AZ ÍV TÚLSÁGOSAN RÖVID (RO) ARC PREA SCURT (SV) BÅGEN ÄR FÖR KORT (DA) LYSBUEN ER FOR KORT (NO) FOR KORT BUE (FI) VALOKAARI LIIAN LYHYT (CS) PŘÍLIŠ KRÁTKÝ OBLOUK (SK) PŘÍLIŠ KRÁTKÝ OBLUK (SL) PREKRATEK OBLOK (HR-SR) PREKRATAK LUK (LT) PER TRUMPAS LANKAS (ET) LIIGA LÜHIKE KAAR (LV) LOKS IR PĀRĀK ISS (BG) МНОГО КЪСА ДЪГА (PL) ŁUK ZBYT KRÓTKI (AR) القوس قصير للغاية</p>	<p>(EN) CURRENT TOO LOW (IT) CORRENTE TROPPO BASSA (FR) COURANT TROP FAIBLE (ES) LASSTROOM TE LAAG (DE) ZU GERINGER STROM (RU) СЛИШКОМ СЛАБЫЙ ТОК СВАРКИ (PT) CORRIENTE DEMASIADO BAIXA (EL) ΠΟΛΥ ΨΑΜΗΛΟ ΡΕΥΜΑ (NL) CORRENTE MUITO BAIXA (HU) AZ ÁRAM ÉRTEKE TÚLSÁGOSAN (RO) CURENT CU INTENSITATE PREA SĂZUTĂ (SV) FÖR LITE STRÖM (DA) ALACSØNY (NO) FOR LILLE STRØMSTYRKE (FI) FOR LAV STRÖM (CS) PŘÍLIŠ NÍZKÝ PROUD (SK) PŘÍLIŠ NÍZKÝ PRŮD (SL) PREŠIBEK ELEKTRIČNI TOK (HR-SR) PRESLABA STRUJA (LT) PER SILPNA SROVĖ (ET) LIIGA MADAL VOOL (LV) STRĀVA IR PĀRĀK VĀJA (BG) МНОГО НИСЪК ТОК (PL) PRĄD ZBYT NISKI (AR) التيار منخفض جداً</p>	
<p>(EN) ADVANCEMENT TOO FAST (IT) AVANZAMENTO TROPPO VELOCE (FR) AVANCEMENT EXCESSIF (ES) LASSNELHEIT TE HOOG (DE) ZU SCHNELLES ARBEITEN (RU) БЫСТРОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ЭЛЕКТРОДА (PT) AVANCE DEMASIADO LENTO (EL) ΠΟΛΥ ΓΡΗΓΟΡΟ ΠΡΟΧΩΡΗΜΑ (NL) AVANÇO MUITO RAPIDO (HU) AZ ELŐTOLÁS TÚLSÁGOSAN GYORS (RO) AVANSARE PREA RAPIDĂ (SV) FÖR SNABB FLYTTNING (DA) GÅR FOR HURTIGT FREMAD (NO) FOR RASK FREMDRIFT (FI) EDISTYS LIIAN NOPEA (CS) PŘÍLIŠ RYCHLÝ POSUV (SK) PŘÍLIŠ RYCHLÝ POSUV (SL) PREHITRO NAPREDOVANJE (HR-SR) PREBRZO NAPREDOVANJE (LT) PER GREITAS JUDEJIMAS (ET) LIIGA KIIRE EDASIMINEK (LV) KUSTĪVA UZ PĀRĀK ĀTRA (BG) ПРЕКАЛЕНО БЪЗО ПРЕДВИЖВАНЕ НА ЕЛЕКТРОДА (PL) POSUW ZBYT SZYBKI (AR) التقدم سريع للغاية</p>	<p>(EN) ARC TOO LONG (IT) ARCO TROPPO LUNGO (FR) ARC TROP LONG (ES) ARCO DEMASIADO LARGO (DE) ZU LANGER BOGEN (RU) СЛИШКОМ ДЛИННАЯ ДУГА (PT) ARCO MUITO LONGO (EL) ΠΟΛΥ ΜΑΚΡΥ ΤΟΞΟ (NL) LICHTBOOG TE LANG (HU) AZ ÍV TÚLSÁGOSAN HOSSZÚ (RO) ARC PREA LUNG (SV) BÅGEN ÄR FÖR LÅNG (DA) LYSBUEN ER FOR LANG (NO) FOR LANG BUE (FI) VALOKAARI LIIAN PITKÄ (CS) PŘÍLIŠ DLOUHÝ OBLOUK (SK) PŘÍLIŠ DLHÝ OBLUK (SL) PREDOLG OBLOK (HR-SR) PREDUGI LUK (LT) PER ILGAS LANKAS (ET) LIIGA PIKK KAAR (LV) LOKS IR PĀRĀK GARŠ (BG) ПРЕКАЛЕНО ДЪЛГА ДЪГА (PL) ŁUK ZBYT DŁUGI (AR) القوس طويل للغاية</p>	<p>(EN) CURRENT TOO HIGH (IT) CORRENTE TROPPO ALTA (FR) COURANT TROP ELEVE (ES) SPANNING TE HOOG (DE) ZU VIEL STROM (RU) СЛИШКОМ БОЛЬШОЙ ТОК СВАРКИ (PT) CORRIENTE DEMASIADO ALTA (EL) ΠΟΛΥ ΜΑΚΡΥ ΡΕΥΜΑ (NL) CORRENTE MUITO ALTA (HU) AZ ÁRAM ÉRTEKE TÚLSÁGOSAN MAGAS (RO) CURENT CU INTENSITATE PREA RIDICATĂ (SV) FÖR MYCKET STRÖM (DA) FOR STOR STRØMSTYRKE (NO) FOR HØY STRØM (FI) VIRTALA LIIAN VOIMAKAS (CS) PŘÍLIŠ VYSOKÝ PROUD (SK) PŘÍLIŠ VYSOKÝ PRŮD (SL) PREMOČAN ELEKTRIČNI TOK (HR-SR) PREJAKA STRUJA (LT) PER STIPRI SROVĖ (ET) LIIGA TUGEVOOL (LV) STRĀVA IR PĀRĀK STIPRA (BG) МНОГО ВИСОК ТОК (PL) PRĄD ZBYT WYSOKI (AR) التيار مرتفع جداً</p>	<p>(EN) CURRENT CORRECT (IT) CORDONE CORRETTO (FR) CORDON CORRECT (ES) CORDON CORRECTO (DE) RICHTIG (RU) НОРМАЛЬНЫЙ ШОВ (PT) CORRENTE CORRECTA (EL) ΣΩΣΤΟ ΚΟΡΔΟΝΙ (NL) JUISTE LASSTROOM (HU) A ZÁRÓVONAL PONTOS (RO) CORDON DE SUDURĂ CORECT (SV) RÄTT STRÖM (DA) KORREKT STRØMSTYRKE (NO) RIKTIG STRØM (FI) VIRTALA OIKEA (CS) SPRÁVNÝ SVAR (SK) SPRÁVNÝ ZVAR (SL) PRAVILEN ZVAR (HR-SR) ISPRAVLJENI KABEL (LT) TAISYKLINGA SIULĖ (ET) KORREKTNE NÕÖR (LV) PAREIZA ŠUVE (BG) ПРАВИЛЕН ШЕВ (PL) PRAWIDŁOWY ŚCIEG (AR) حبل صحيح</p>

**FIG. R**



**(EN) GUARANTEE**

The manufacturer guarantees proper operation of the machines and undertakes to replace free of charge any parts should they be damaged due to poor quality of materials or manufacturing defects within 12 months of the date of commissioning of the machine, when proven by certification. Returned machines, also under guarantee, should be dispatched CARRIAGE PAID and will be returned CARRIAGE FORWARD. This with the exception of, as decreed, machines considered as consumer goods according to European directive 1999/44/EC, only when sold in member states of the EU. The guarantee certificate is only valid when accompanied by an official receipt or delivery note. Problems arising from improper use, tampering or negligence are excluded from the guarantee. Furthermore, the manufacturer declines any liability for all direct or indirect damages.

**(IT) GARANZIA**

La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento delle macchine e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale e per difetti di costruzione entro 12 mesi dalla data di messa in funzione della macchina, comprovata sul certificato. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO FRANCO e verranno restituite in PORTO ASSEGNATO. Fanno eccezione, a quanto stabilito, le macchine che rientrano come beni di consumo secondo la direttiva europea 1999/44/CE, solo se vendute negli stati membri della UE. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino fiscale o bolla di consegna. Gli inconvenienti derivati da cattiva utilizzazione, manomissione o incuria, sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti.

**(FR) GARANTIE**

Le fabricant garantit le fonctionnement correct des machines et s'engage à remplacer gratuitement les composants endommagés à la suite d'une mauvaise qualité de matériel ou d'un défaut de fabrication durant une période de 12 mois à compter de la mise en service de la machine attestée par le certificat. Les machines rendues, même sous garantie, doivent être expédiées en PORT FRANC et seront renvoyées en PORT DŪ. Font exception à cette règle les machines considérées comme biens de consommation selon la directive européenne 1999/44/CE et vendues aux états membres de l'UE uniquement. Le certificat de garantie n'est valable que s'il est accompagné de la preuve d'achat ou du bulletin de livraison. Tous les inconvénients dus à une utilisation incorrecte, une manipulation ou une négligence sont exclus de la garantie. La société décline en outre toute responsabilité pour tous les dommages directs ou indirects.

**(ES) GARANTIA**

La empresa fabricante garantiza el buen funcionamiento de las máquinas y se compromete a efectuar gratuitamente la sustitución de las piezas que se deterioren por mala calidad del material y por defectos de fabricación en los 12 meses posteriores a la fecha de puesta en funcionamiento de la máquina, comprobada en el certificado. Las máquinas entregadas, incluso en garantía, deberán ser enviadas a PORTE PAGADO y se devolverán a PORTE DEBIDO. Son excepción, según cuanto establecido, las máquinas que se consideran bienes de consumo según la directiva europea 1999/44/CE sólo si han sido vendidas en los estados miembros de la UE. El certificado de garantía tiene validez sólo si está acompañado de resguardo fiscal o albarán de entrega. Los problemas derivados de una mala utilización, modificación o negligencia están excluidos de la garantía. Además, se declina cualquier responsabilidad por todos los daños directos e indirectos.

**(DE) GEWÄHRLEISTUNG**

Der Hersteller übernimmt die Gewährleistung für den einwandfreien Betrieb der Maschinen und verpflichtet sich, solche Teile kostenlos zu ersetzen, die aufgrund schlechter Materialqualität und von Herstellungsfehlern innerhalb von 12 Monaten ab der Inbetriebnahme schadhaft werden. Als Nachweis der Inbetriebnahme gilt der Garantieschein. Werden Maschinen zurückgeschickt, muß dies - auch im Rahmen der Gewährleistung - FRACHTFREI geschehen. Sie werden anschließend per FRACHTNACHNACHNAME wieder zurückgeschickt. Von den Regelungen ausgenommen sind Maschinen, die nach der Europäischen Richtlinie 1999/44/EG unter die Verbrauchsgüter fallen, und nur dann, wenn sie in einem Mitgliedstaat der EU verkauft worden sind. Der Garantieschein ist nur gültig, wenn ihm der Kassenbon oder der Lieferschein beiliegt. Unsere Gewährleistung bezieht sich nicht auf Schäden aufgrund fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung oder aufgrund von Fremdeinwirkung. Außerdem wird jede Haftung für direkte und indirekte Schäden ausgeschlossen.

**(RU) ГАРАНТИЯ**

Компания-производитель гарантирует хорошую работу машинного оборудования и обязуется бесплатно произвести замену частей, имеющих неисправности, явившиеся следствием плохого качества материала или дефектов производства, в течении 12 месяцев с даты пуска в эксплуатацию машинного оборудования, проставленной на сертификате. Возвращенное оборудование, даже находящееся под действием гарантии, должно быть направлено на условиях ПОРТО ФРАНКО и будет возвращено в УКАЗАННОЕ МЕСТО. Из оговоренного выше исключается машинное оборудование, считающееся товарами потребления, в соответствии с европейской директивой 1999/44/EC, только в том случае, если они были проданы в государстве, входящих в ЕС. Гарантийный сертификат считается действительным только при условии, что к нему прилагается товарный чек или товаросопроводительная накладная. Неисправности, возникшие из-за неправильного использования, порчи или небрежного обращения, не покрываются действием гарантии. Дополнительно производитель снимает с себя любую ответственность за какой-либо прямой или непрямой ущерб.

**(PT) GARANTIA**

A empresa fabricante torna-se garante do bom funcionamento das máquinas e compromete-se a efectuar gratuitamente a substituição das peças que porventura se deteriorarem devido à má qualidade de material e por defeitos de fabricação no prazo de 12 meses da data de entrada da máquina em funcionamento, comprovada no certificado. As máquinas devolvidas, mesmo se em garantia, deverão ser despachadas em PORTO FRANCO e serão devolvidas com FRETE A PAGAR. São excepção, a quanto estabelecido, as máquinas que são consideradas como bens de consumo segundo a directiva europeia 1999/44/CE, somente se vendidas nos estados-membros da UE. O certificado de garantia tem validade somente se acompanhado pela nota fiscal ou conhecimento de entrega. Os inconvenientes decorrentes de utilização imprópria, adulteração ou descuido, são excluídos da garantia. Para além disso, o fabricante exime-se de qualquer responsabilidade para todos os danos directos e indirectos.

**(EL) ΕΓΓΥΗΣΗ**

Η κατασκευαστική εταιρία εγγυάται την καλή λειτουργία των μηχανών και δεσμεύεται να εκτελέσει δωρεάν την αντικατάσταση τμημάτων σε περίπτωση θοράας τους εξαιτίας κακής ποιότητας υλικού ή ελαττωμάτων κατασκευής, εντός 12 μηνών από την ημερομηνία θέσης σε λειτουργία θέρσης σε λειτουργία θέρσης σε λειτουργία θέρσης επιβεβαιωμένη από το πιστοποιητικό. Τα μηχανήματα που επιστρέφονται, ακόμα και αν είναι σε εγγύηση, θα στέλνονται ΧΩΡΙΣ ΕΠΙΒΑΡΥΝΣΗ και θα επιστρέφονται με έξοδα ΠΛΗΡΩΤΕΑ ΣΤΟΝ ΠΡΟΟΡΙΣΜΟ. Εξαιρούνται από τα οριζόμενα τα μηχανήματα που αποτελούν καταναλωτικά αγαθά σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 1999/44/EC μόνο αν πωλούνται σε κράτη μέλη της ΕΕ. Το πιστοποιητικό εγγύησης ισχύει μόνο αν συνοδεύεται από επίσημη πληρωμή ή απόδειξη παραλαβής. Ενδεχόμενα προβλήματα οφειλόμενα σε κακή χρήση, παραποίηση ή αμέλεια, αποκλείονται από την εγγύηση. Απορρίπτεται, επίσης, κάθε ευθύνη για οποιαδήποτε βλάβη άμεση ή έμμεση.

**(NL) GARANTIE**

De fabrikant is garant voor de goede werking van de machines en is verplicht er zich toe gratis de vervanging uit te voeren van de stukken die afslijten omwille van de slechte kwaliteit van het materiaal en omwille van fabricagefouten, binnen de 12 maanden vanaf de datum van in bedrijfstelling van de machine, bevestigd op het certificaat. De geretourneerde machines, ook al zijn ze in garantie, moeten PORTVRIJ verzonden worden en zullen op KOSTEN BESTEMMELING teruggestuurd worden. Hierop maken een uitzondering de machines die vallen onder de verbruiksartikelen overeenkomstig de Europese richtlijn, 1999/44/EG, alleen indien ze verkocht zijn in de lidstaten van de EU. Het garantiecertificaat is alleen geldig indien het vergezeld is van de fiscale reçu of van het ontvangstbewijs. De inwoners hebben te wijten aan een slecht gebruik, schendingen of nalatigheid zijn uitgesloten uit de garantie. Bovendien wijst men alle verantwoordelijkheid af voor alle rechtstreekse en onrechtstreekse schade.

**(HU) JÓTÁLLÁS**

A gyártó cég jótállást vállal a gépek rendeltetészerű üzemeléséért illetve vállalja az alkatrészek ingyenes kicserélését ha azok az alapanyag rossz minőségéből valamint gyártási hibából erednek a gép üzeme helyezésének a bizonylat szerint igazolható napjától számított 12 hónapon belül. A cserélendő alkatrészeket még a szállítás keretében is BÉRMENTESEN kell visszaküldeni, amelyek ÜTÖVÉTTTEL lesznek a vedőhöz kiszállítva. Kivételt képeznek e szabály alól azok gépek, melyek az Európai Unió 1999/44/EC irányelve szerinti meghatározott fogvasztási cikkek minősülnek, s az EU tagországokban kerültek értékesítésre. A jótállás csak a blokk igazolás illetve szállítótól mellékléttel érvényes. A nem rendeltetészerű használatból, megrongálásból illetve nem megfelelő gondossággal való kezelésből eredő rendellenességek a jótállást kizárják. Kizárt továbbá bármilyen felelősségvállalás minden közvetlen és közvetett kárért.

**(RO) GARANȚIE**

Fabricantul garantează buna funcționare a aparatelor produse și se angajează la înlocuire gratuită a pieselor care s-ar putea deteriora din cauza calității scadente a materialelor sau din cauza defectelor de construcție în max. 12 luni de la data punerii în funcțiune a aparatului, dovedită cu certificatul de garanție. Aparatele restituite, chiar dacă sunt în garanție, se vor expedia FARĂ PLATĂ și se vor restitui CU PLATA LA PRIMIRE. Fac excepție, conform normelor, aparatele care se categorisesc ca și bunuri de consum, conform directivei europene 1999/44/EC, numai dacă acestea sunt vândute în statele membre din UE. Certificatul de garanție este valabil numai dacă este însoțit de bonul fiscal sau de fișa de livrare. Nefuncționarea cauzată de o utilizare improprie, manipulare inadecvată sau neglijență este exclusă din dreptul la garanție. În plus fabricantul își declină orice responsabilitate față de toate daunele provocate direct și indirect.

**(SV) GARANTI**

Tillverkaren garanterar att maskinerna fungerar bra och åtar sig att kostnadsfritt byta ut delar som går sönder p.g.a. dålig materialkvalitet och defekter inom 12 månader efter idriftsättningen av maskinen, som ska styrkas av intyg. De maskiner som lämnas tillbaka, även om de täcks av garantin, måste skickas FRAKTFRITT, och kommer att skickas tillbaka PÅ MOTTAGARENS BEKOSTNAD. Ett undantag från detta utgörs av de maskiner som räknas som konsumtionsvaror enligt EU-direktiv 1999/44/EG, och då enbart om de har sålts till något av EU:s medlemsländer. Garantisedeln är bara giltig tillsammans med kvitto eller leveranssedel. Problem som beror på felaktig användning, överkan eller värdslöshet täcks inte av garantin. Tillverkaren fransäger sig även allt ansvar för direkt och indirekt skada.

**(DA) GARANTI**

Producenten stiller garanti for, at maskinerne fungerer ordentligt, og forpligter sig til vederlagsfrit at udskifte de dele, der måtte fremvise defekter på grund af ringe materialekvalitet eller fabriktionsfejrl i løbet af de første 12 måneder efter maskinens idriftsættelsesdato, der fremgår af beviset. Selvom de returnerede maskiner er i garanti, skal de sendes FRANKO FRAGT, mens de tilbageleveres PR. EFTERKRAV. Dette gælder dog ikke for de maskiner, der i henhold til Direktivet 1999/44/EF udgør forbrugsgoder, men kun på betingelse af at de sælges i EU-landene. Garantibeviset er kun gyldigt, hvis der vedlægges en kassebon eller fragtpapir. Garantien dækker ikke for forstyrrelser, der skyldes forkert anvendelse, manipulering eller skødesløshed. Producenten fratægger sig desuden ethvert ansvar for alle direkte og indirekte skader.

**(NO) GARANTI**

Tilvækeren garanterer maskinens korrekte funksjon og forplikter seg å utføre gratis bytte av deler som blir ødelagt på grunn av en dårlig kvalitet i materialer eller konstruksjonsfeil som oppstår innen 12 måneder av maskinens inngangsetting, i overensstemmelse med sertifikatet. Maskiner som sendes tilbake, også i løpet av garanti-perioden, skal skikkes FRAKTFRITT og skal sendes tilbake MED BETALNING AV MOTTAKEREN, unntatt maskinene som tilhører forbruktvarsler ifølge europadirektivet 1999/44/EC, kun hvis de selges i en av EUs medlemsstater. Garantisertifkatet er gyldig kun sammen med kvittering eller leveringsblankett. Feil som oppstår på grunn av galt bruk, manipulering eller slurv, er utelukket fra garantin. Dessuten frasier seg selskapet alt ansvar for alle direkte og indirekte skader.

**(FI) TAKUU**

Valmistusyritys takaa koneiden hyvän toimivuuden sekä huolettui huonolaatuisen materiaalin ja rakennusvirheidien takia huonontuneiden osien vaihdosta ilmaiseksi 12 kuukauden sisällä koneen käyttöönottoapäivästä, mikä ilmenee sertifikaatista. Palautettavat koneet, myös takuussa olevat, on lähetettävä LÄHETTÄJÄN KUSTANNUKSELLA ja palautettavat VASTAANOTTAJAN KUSTANNUKSELLA. Poikkeuksien muodostavat koneet, jotka asetuskassa kuuluvat kulutushyödykkeisiin eurooppalaisen direktiivin 1999/44/EC mukaan vain, jos ne myydään EU:n jäsen maissa. Takuudistuksen voimassa vain, jos siihen on liitetty verotuskuitti tai todistus tavaran toimituksesta. Takuu ei kata väärinkäytöstä, vaurioittamisesta tai huolimattomuudesta johtuvia haittoja. Lisäksi yritys kieltäytyy ottamasta vastuuta kaikista välittömistä tai välillisistä vaurioista.

**(CS) ZÁRUKA**

Výrobce ručí za správnou činnost strojů a zavazuje se provést bezplatnou výměnu dílů opotřebených z důvodu špatné kvality materiálu a následkem konstrukčních vad do 12 měsíců od data uvedení stroje do provozu, uvedeného na záručním listě. Vrácené stroje a to i v záručním době musí být odeslány se ZAPLACENÝM POŠTOVNÝM a budou vráceny na NAKLADY PŘÍJEMCE. Na základě dohody tvoří výjimku stroje spadající do spotřebního majetku ve smyslu směrnice 1999/44/ES pouze za předpokladu, že byly prodány v členských státech EU. Záruční list má platnost pouze v případě, že je předložen spolu s účtenkou nebo dodacím listem. Poruchy vyplývající z nesprávného použití, úmyslného poškození nebo chybějící péče nespadají do záruky. Odpovědnost se dále nevztahuje na všechny přímé a nepřímé škody.

**(SK) ZÁRUKA**

Výrobca ručí za správnú činnosť strojov a zaväzuje sa vykonať bezplatnú výmenu dielov opotrebovaných z dôvodu zlej kvality materiálu a následkom konštrukčných väd do 12 mesiacov od dátumu uvedenia stroja do prevádzky, uvedeného na záručnom liste. Vrätene stroje a to i v podmienkach záručnej doby musia byť odošané so ZAPLATENÝM POŠTOVNÝM a budú vrätene na NAKLADY PŘÍJEMCU. Na základe dohody výnimku tvoria stroje spadajúce do spotrebného majetku, v zmysle smernice 1999/44/ES, len za predpokladu, že boli predané v členských štátoch EÚ. Záručný list je platný len v prípade, keď je predložený spolu s účtenkou alebo dodacím listom. Poruchy vyplývajúce z nesprávneho použitia, neoprávneného zásahu alebo nedostatočnej starostlivosti nespadajú do záruky. Zodpovednosť sa ďalej nevzťahuje na všetky priame i nepriame škody.

**(SL) GARANCIJA**

Zrojavalec zagotavlja pravilno delovanje strojev in se zavezuje, da bo brezplačno zamenjal dele, ki se bodo obrabili zaradi slabe kakovosti materiala in zaradi napak pri proizvodnji v roku 12 mesecev od dneva nakupa označenega ne tem certifikatu. Izjema so le aparati, ki so del potrošnih dobrin v skladu z evropsko direktivo 1999/44/EC, le če so bili prodani v državi članici EU. Garancijsko potrdilo je veljavno le, če je priložen veljaven račun. Napake, ki izhajajo iz nepravilne uporabe, posegov ali malomarnosti, garancija ne pokriva. Poleg tega proizvajalec zavrača odgovornost za vse posredne in neposredne poškodbe. Ne delujó aparat mora pooblaščen servis popraviti v roku 45 dni, v nasprotnem primeru se kupcu izroči nov aparat. Proizvajalec zagotavlja dobavo rezervnih delov še 5 let od nakupa izdelka. Na podlagi zakona o spremembah in dopolnitvah Zakona o varstvu potrošnikov (ZVPotE) (Ur.LRS št. 78/2011) podjetje Telwin s.p.a., kot organizator servisne mreže izrecno izjavlja: da velja garancija za izdelek na teritorialnem območju države v kateri je izdelek prodan končnim potrošnikom; opozarja potrošnike, da garancija in uveljavljanje zahtevkov iz naslova garancije ne izključuje pravic potrošnika, ki izhajajo iz naslova odgovornosti prodajalca za napake na blagu. ORGANIZATOR SERVISNE SLUŽBE ZA SLOVENIJO: Itehnik a.d.o., Vanganelška cesta 26a, 6000 Koper, tel: 05/625-02-08.

(HR-SR) GARANCIJA

Proizvođač garantira ispravan rad strojeva i obvezuje se izvršiti besplatno zamjenu dijelova koji su oštećeni zbog loše kvalitete materijala i zbog tvorničkih grešaka, u roku od 12 mjeseci od dana pokretanja stroja, koji je potvrđen na garantnom listu.

(LT) GARANTIJA

Gamintojas garantuoja nepriekaištiną įrenginio veikimą ir įsipareigoja nemokamai pakeisti gaminio dalis, susidėvėjusias ar susigadinusias dėl prastos medžiagos kokybės ar dėl konstrukcijos defektu 12 mėnesių laikotarpyje nuo įrenginio paleidimo datos.

(ET) GARANTII

Tootjafirma vastutab masinate hea funktsioneerimise eest ja kohustub asendama tasuta osad, mis riknevad halva kvaliteediga materjaliga konstruktsioonidefektide tõttu.

(LV) GARANTIJA

Ražotājs garantē mašīnu labu darbību un aprēķina bez maksas nomainīt detaļas, kuras nodilst materiāla sliktas kvalitātes dēļ vai ražošanas defektu dēļ 12 mēnešu laikā kopš sertifikātā norādītā mašīnas ekspluatācijas sākuma datuma.

(BG) ГАРАНЦИЯ

Фирмата производител гарантира за доброто функциониране на машините и се задължава да извърши безплатно подмяната на части, които са се повредили, заради некачествен материал или производствени дефекти, до 12 месеца от датата на пускане в действие на машината.

(PL) GWARANCJA

Producent gwarantuje prawidłowe funkcjonowanie urządzeń i zobowiązuje się do bezpłatnej wymiany części, które zepsują się w wyniku złej jakości materiału lub wad fabrycznych w ciągu 12 miesięcy od daty uruchomienia urządzenia.

(AR) الضمان

تضمن الشركة المُصنعة جودة الماكينات، كما أنها تتعهد باستبدال قطع مجاًاً في حالة تلفها بسبب سوء جودة المادة و عيوب التصنيع وذلك في خلال 12 شهر من تاريخ تشغيل الماكينة المثبت في الشهادة.

Table with 4 columns listing warranty certificates in various languages: (EN) CERTIFICATE OF GUARANTEE, (NL) GARANTIEBEWIJS, (SK) ZÁRUČNÝ LIST, (IT) CERTIFICATO DI GARANZIA, (HU) GARANCIALEVÉL, (SL) CERTIFICAT GARANCIJE, (FR) CERTIFICAT DE GARANTIE, (RO) CERTIFICAT DE GARANȚIE, (HR-SR) GARANTNI LIST, (ES) CERTIFICADO DE GARANTIA, (SV) GARANTISEDEL, (LT) GARANTINIS PAŽYMĖJIMAS, (DE) GARANTIEKARTE, (DA) GARANTIBEVIS, (ET) GARANTIISERTIFIKAAT, (LV) GARANTIJAS SERTIFIKĀTS, (RU) ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ, (NO) GARANTIBEVIS, (BG) ГАРАНЦИОННА КАРТА, (PT) CERTIFICADO DE GARANTIA, (FI) TAKUUTODISTUS, (PL) CERTYFIKAT GWARANCJI, (EL) ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΓΓΥΗΣΗΣ, (CS) ZÁRUČNÍ LIST, (AR) شهادة الضمان

MOD. / MONT / МОД./ ÜRLAP / MUDEL / МОДЕЛ / Št / Br.

(EN) Date of buying - (IT) Data di acquisto - (FR) Date d'achat - (ES) Fecha de compra - (DE) Kaufdatum - (RU) Дата продажи - (PT) Data de compra - (EL) Ημερομηνία αγοράς - (NL) Datum van aankoop - (HU) Vásárlás kelte - (RO) Data achiziției - (SV) Inköpsdatum - (DA) Købsdato - (NO) Innkjøpsdato - (FI) Ostopäivämäärä - (CS) Datum zakoupení - (SK) Datum zakúpenia - (SL) Datum nakupa - (HR-SR) Datum kupnje - (LT) Pirkimo data - (ET) Ostu kuupäev - (LV) Pirkšanas datums - (BG) ДАТА НА ПОКУПКАТА - (PL) Data zakupu - (AR) تاريخ الشراء

NR. / ARIQM / È. / Č. / HOMEP:

Table with 2 columns listing sales and dealer information in various languages: (EN) Sales company (Name and Signature), (NO) Forhandler (Stempel og underskrift), (IT) Ditta rivenditrice (Timbro e Firma), (FI) Jälleenmyyjä (Leima ja Allekirjoitus), (FR) Revendeur (Chachet et Signature), (CS) Prodejce (Razítko a podpis), (ES) Vendedor (Nombre y sello), (SK) Predajca (Pečiatka a podpis), (DE) Händler (Stempel und Unterschrift), (SL) Prodajno podjetje (Žig in podpis), (RU) ШТАМП И ПОДПИСЬ (ТОРГОВОГО ПРЕДПРИЯТИЯ), (HR-SR) Tvrtka prodavatelj (Pečat i potpis), (PT) Revendedor (Carimbo e Assinatura), (LT) Pardavėjas (Antspaudas ir Parašas), (EL) Κατάστημα πώλησης (Σφ. ραγίδα και υπογραφή), (ET) Edasimüügi firma (Tempel ja allkiri), (NL) Verkoper (Stempel en naam), (LV) Izplātītājs (Zīmogs un paraksts), (HU) Eladás helye (Pecset és Aláírás), (BG) ПрОДАВАЧ (Подпис и Печат), (RO) Reprezentant comercial (Ștampila și semnătura), (PL) Firma odsprzedająca (Pieczęć i Podpis), (SV) Återförsäljare (Stämpel och Underskrift), (AR) شركة المبيعات (ختم وتوقيع), (DA) Forhandler (stempel og underskrift)

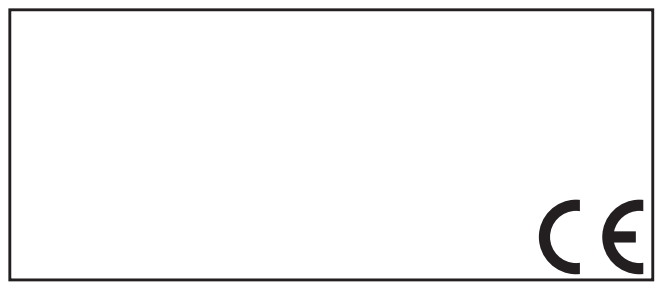


Table with 4 columns listing compliance information in various languages: (EN) The product is in compliance with: (HU) A termék megfelel a következőknek: (IT) Il prodotto è conforme a: (RO) Produsul este conform cu: (FR) Le produit est conforme aux: (SV) Att produkten är i överensstämmelse med: (ES) Het produkt overeenkomstig de: (DA) At produktet er i overensstemmelse med: (DE) Diemaschine entspricht: (NO) At produktet er i overensstemmelse med: (RU) Заявляется, что изделие соответствует: (FI) Että laite mallia on yhdenmukainen direktiivissä: (PT) El producto es conforme as: (CS) Výrobek je v súlade so: (EL) Το προϊόν είναι κατασκευασμένο σύμφωνα με τη: (SK) Výrobek je ve shodě se: (NL) O produto è conforme as: (SL) Proizvod je v skladu z: (HR-SR) Proizvod je u skladu sa: (LT) Produktas atitinka: (ET) Toode on kooskõlas: (LV) Izstrādājums atbilst: (BG) Продуктът отговаря на: (PL) Produkt spełnia wymagania następujących Dyrektyw: (AR) المنتج متوافق مع:

(EN) DIRECTIVES - (IT) DIRETTIVE - (FR) DIRECTIVES - (ES) DIRECTIVAS - (DE) RICHTLINIEN - (RU) ДИРЕКТИВЫ - (PT) DIRECTIVAS - (EL) ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ - (NL) RICHTLIJNEN - (HU) IRÁNYELVEK - (RO) DIRECTIVE - (SV) DIREKTIV - (DA) DIREKTIVER - (NO) DIREKTIVER - (FI) DIREKTIIVIT - (CS) SMĚRNICE - (SK) SMERNICE - (SL) DIREKTIVE - (HR-SR) DIREKTIVE - (LT) DIREKTYVOS - (ET) DIREKTIIVID - (LV) DIREKTĪVAS - (BG) ДИРЕКТИВИ - (PL) DYREKTYWY - (AR) توجيه

LVD 2014/35/EU + Amdt.

EMC 2014/30/EU + Amdt.

RoHS 2011/65/EU + Amdt.