

INSTRUKCJA OBSŁUGI INWERTEROWEGO PÓŁAUTOMATU SPAWALNICZEGO

Model: MIG 214 Dual Puls Led

Rysunki urządzenia znajdujące się w instrukcji mogą odbiegać kolorystyką od oryginału.
Tłumaczenie instrukcji oryginalnej.



UWAGA: Prosimy używać spawarki po bardzo dokładnym przeczytaniu instrukcji obsługi.

1. W celu zapewnienia bezpieczeństwa użytkownika należy wyznaczyć wykwalifikowany personel odpowiedzialny za instalację, konserwację, przeglądy okresowe i naprawę urządzenia.
2. W celu zapewnienia bezpieczeństwa przed pracą z urządzeniem należy dokładnie i z pełnym zrozumieniem zapoznać się z poniższą instrukcją obsługi.
3. Po zapoznaniu się z poniższą instrukcją obsługi należy umieścić ją w miejscu dostępnym dla innych użytkowników urządzenia.

Spis treści

1. UŻYCIĘ ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM	5
2. DANE TECHNICZNE.....	6
3. ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA	6
4. OBJAŚNIENIE SYMBOLI.....	10
5. BUDOWA I PANEL STEROWANIA	11
6. MENU I USTAWIENIA ZAAWANSOWANE.....	13
6.1 Menu zaawansowane - wybór metody.....	13
6.2 Opcje ustawień.....	13
6.3 Zestawienie możliwości ustawień w zależności od metody spawania.....	17
7. ZAWARTOŚĆ ZESTAWU	19
8. UŻYTKOWANIE	20
8.1 Podłączenie do sieci.....	20
8.2 Zakładanie przewodów spawalniczych – MIG/MAG.....	20
8.3 Zakładanie drutu elektrodowego.....	21
8.4 Podłączenie gazu ochronnego.....	21
8.5 Dobór parametrów spawania dla MIG/MAG	22
8.6 Zalecenia praktyczne przy spawaniu metodą MIG/MAG.....	22
9. CZYSZCZENIE I KONSERWACJA.....	25
10. ZAKŁÓCENIA W PRACY SPAWARKI	26
11. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	27
12. UTYLIZACJA	27
13. DEKLARACJA ZGODNOŚCI	28
14. GWARANCJA.....	28

1. UŻYCIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

MIG 214 Dual Puls Led marki MAGNUM to zaawansowane technologicznie urządzenie spawalnicze, do spawania metodą MIG-MAG, MMA i TIG LIFT.

Przeznaczone do ręcznego, elektrycznego spawania stali niskowęglowych, niskostopowych, stali wysoko stopowych, nierdzewnych i kwasoodpornych, aluminium i jego stopów, lutowania itp.

MIG 214 Dual Puls Led przeznaczony jest do wszelkiego rodzaju prac spawalniczych w warsztatach ślusarskich, warsztatach naprawczych, przemyśle motoryzacyjnym, fabrykach itp. Urządzenie jest dedykowane profesjonalistom, wymagającym spełnienia najwyższych standardów dla urządzeń spawalniczych.

Źródło prądu zostało zbudowane na tranzystorach **IGBT** zapewniających minimum zakłóceń elektromagnetycznych, małe straty mocy w układach podstawowych, umożliwiającą zwiększenie wydajności i niezawodności źródła prądu. Bardzo wysoka wydajność, przekładająca się bezpośrednio na mniejsze zużycie energii, oraz wysoka częstotliwość przełączania, zapewniają błyskawiczne dostosowanie prądu do zmian parametrów w czasie spawania.

Urządzenie MIG 214 Dual Puls Led posiada oprócz innych zalet, niespotykany w tej klasie urządzeń, synergiczny program do spawania stopów aluminium, oraz funkcję pojedynczej i podwójnej pulsacji prądu spawania.

Konstrukcja i oprogramowanie w połączeniu z cyfrowym sterowaniem, pozwala na uzyskanie najwyższej jakości parametrów spawalniczych, przy spawaniu wszelkich spawalnych materiałów, wykonanych ze stali czarnej, nierdzewnej, kwasoodpornej, aluminium i jego stopów, stopów miedzi, blach ocynkowanych itp.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe na skutek użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem.

2. DANE TECHNICZNE

MODEL	MIG 214 Dual Puls Led
Zasilanie	AC 230 [V], 50/60 [Hz]
Wymagane zabezpieczenie	20 [A]
Prąd spawania MIG/MAG	30 ÷ 200 [A]
Napięcie spawania MIG/MAG	17,5 ÷ 28 [V]
Prąd spawania MMA	20 ÷ 200 [A]
Napięcie biegu jałowego	69 [V]
Średnica drutu* (*patrz: tabela programów)	0.8/1.0/1.2 [mm]
Sprawność	60 %
Klasa ochrony obudowy	IP21S
Waga	12,5 [kg]

Dane techniczne mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

3. ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA



Należy przeczytać wszystkie przepisy bezpieczeństwa i wszystkie instrukcje. Niestosowanie się do przepisów BHP i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub ciężkie obrażenia ciała.

Należy zachować wszystkie przepisy bezpieczeństwa i instrukcje w celu użycia w przyszłości.



Nie można dopuszczać dzieci w pobliże miejsca pracy urządzenia. Osoby z wszczepionym rozrusznikiem serca nim podejmą pracę z urządzeniem, powinny skonsultować się ze swoim lekarzem. Obsługa serwisowa i naprawy urządzenia mogą być prowadzone przez wykwalifikowany personel z zachowaniem warunków bezpieczeństwa pracy obowiązujących dla urządzeń elektrycznych.

Przeróbki we własnym zakresie mogą spowodować zmianę cech użytkowych urządzenia lub pogorszenie parametrów spawalniczych. Wszelkie przeróbki urządzenia, we własnym zakresie, powodują nie tylko utratę gwarancji, ale mogą być przyczyną pogorszenia się warunków bezpieczeństwa użytkowania i narażenia użytkownika na niebezpieczeństwo porażenia prądem. Niewłaściwe warunki pracy oraz niewłaściwa obsługa mogą spowodować uszkodzenie urządzenia i utratę gwarancji.

INSTRUKCJA BHP przy spawaniu elektrycznym

3.1. Uwagi ogólne.

- a) Do pracy należy przystąpić wypoczętym, trzeźwym, ubranym w odzież roboczą wykonaną z tkaniny trudnopalnej względnie ze skóry, włosy przykryć beretem lub czapką, na nogach mieć buty ze spodniami trudno zapalnymi, na rękach rękawice spawalnicze oraz ochrony osobiste - fartuch skórzany, maska spawalnicza, okulary ochronne, indywidualny sprzęt ochrony dróg oddechowych.
- b) Prace związane z instalowaniem, demontażem, naprawami i przeglądami elektrycznych urządzeń spawalniczych powinni wykonywać pracownicy mający odpowiednie uprawnienia.
- c) Połączenie kilku spawalniczych źródeł energii nie powinno powodować przekroczenia, w stanie bez obciążenia, dopuszczalnego napięcia między obwodami wyjściowymi połączonych źródeł energii.
- d) Obwód prądu spawania nie powinien być uziemiony, z wyjątkiem przypadków, gdy przedmioty spawane są połączone z ziemią.
- e) Przewody spawalnicze łączące przedmiot spawany ze źródłem energii powinny być połączone bezpośrednio z tym przedmiotem lub oprzyrządowaniem, jak najbliższej miejsca spawania.

3.2. Podstawowe czynności przed rozpoczęciem pracy.

Spawacz powinien:

- a) zapoznać się z dokumentacją wykonawczą i zakresem prac spawalniczych,
- b) zaplanować kolejność wykonywania poszczególnych spawień,
- c) przygotować odpowiednie spoiwo,
- d) przygotować odpowiednią ochronę twarzy i oczu,
- e) sprawdzić stan połączeń instalacji spawalniczej oraz uchwytu roboczego,
- f) sprawdzić, czy wykonanie spawania nie zagraża otoczeniu (działanie promieniowania łuku, możliwość zapalenia elementów łatwo zapalnych),
- g) sprawdzić, czy w przypadku spawania na ścianie, po drugiej stronie nie może nastąpić zapalenie,

3.3. Czynności podczas spawania.

- a) Zabezpieczyć stanowisko pracy, o ile nie ma stałych, ruchomymi ekranami przeciwodblaskowymi i przeciwodpryskowymi.
- b) Używać do spawania przewodów elektrycznych i uchwytu roboczego tylko w dobrym stanie technicznym (nieuszkodzona izolacja).
- c) Stosować tylko właściwe grubości elektrod i drutów do spawania.
- d) Mocować i ustawiać rzetelnie i solidnie spawany przedmiot i tak, aby nie uległ on uszkodzeniu.
- e) Ustawić detale do spawania w taki sposób, aby uniemożliwić ich przesunięcie lub przewrócenie się. Przy odbijaniu żuźla używać młotków igłowych i okularów ochronnych.
- f) Przy spawaniu wewnątrz kotłów, zbiorników lub w ciasnych pomieszczeniach niezależnie od stosowanej wentylacji, używać ochron dróg oddechowych.
- g) Przy pracy wewnątrz zbiorników, kotłów i innych metalowych pomieszczeń, stosować oświetlenie elektryczne na napięcie 24V.
- h) Upewnić się, czy element spawany nie grozi upadkiem lub odsunięciem się niebezpiecznym dla spawacza.

- i) Przy spawaniu na rusztowaniach sprawdzić stan ich sprawności.
- j) Ochronić drogi oddechowe, oczy, twarz i ręce przed poparzeniem i naświetleniem poprzez stosowanie odpowiednich ochron osobistych.
- k) Włączyć indywidualny wyciąg powietrza, jeżeli taki jest założony, aby wylizywy gazowe były usuwane ze stanowiska.
- l) Używać tylko właściwych, nie uszkodzonych i nie zaoliwionych narzędzi i pomocy warsztatowych.

3.4. Czynności zabronione.

Spawaczowi zabrania się:

- a) Chwywania gorącego metalu przygotowanego do spawania lub po spawaniu.
- b) Samodzielnie naprawiać uszkodzone przewody elektryczne (instalację elektryczną).
- c) W czasie przerw w pracy trzymać pod pachą uchwyt do elektrody.
- d) Odsuwania maski spawalniczej zbyt daleko od twarzy, odkładania jej przed zgaśnięciem łuku, a także zapalenie łuku bez zabezpieczenia twarzy.
- e) Spawania bez prawidłowego uziemienia elementu spawanego.
- f) Stosować prowizoryczne połączenie urządzeń spawalniczych.
- g) Powodować, aby podłoga na stanowisku roboczym była mokra, śliska, nierówna, zanieczyszczona śmieciami, załarasowana.




3.5. Podstawowe czynności po zakończeniu pracy.

Spawacz powinien:

- a) Wylączyć spawarkę spod napięcia.
- b) Sprawdzić, czy podczas spawania na stanowisku lub obok stanowiska nie został zaproszony ogień.
- c) Uporządkować stanowisko pracy, usunąć końcówki elektrod oraz żużel spawalniczy.
- d) Uporządkować sprzęt spawalniczy.

3.6. Uwagi końcowe.

- a) Podczas wykonywania prac spawalniczych wewnątrz zbiorników, kotłów lub innych pomieszczeń zamkniętych (do 15m³), spawacz powinien być ubezpieczony przez inną osobę, przebywającą na zewnątrz.

	<p>PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ: Urządzenia spawalnicze wytwarzają wysokie napięcie. Nie dotykać uchwytu spawalniczego ani podłączonego materiału spawalniczego, gdy urządzenie jest włączone do sieci. Wszystkie elementy tworzące obwód prądu spawania mogą powodować porażenie elektryczne, dlatego powinno unikać się dotykania ich gołą ręką ani przez wilgotne lub uszkodzone ubranie ochronne. Nie wolno pracować na mokrym podłożu, ani korzystać z uszkodzonych przewodów spawalniczych.</p> <p>UWAGA: Zdejmowanie osłon zewnętrznych w czasie, kiedy urządzenie jest podłączone do sieci, jak również użytkowanie urządzenia ze zdjętymi osłonami jest zabronione!</p> <p>Kable spawalnicze, przewód masowy, zacisk uziemiający i urządzenie spawalnicze powinny być utrzymywane w dobrym stanie technicznym, zapewniającym bezpieczeństwo pracy.</p>
	<p>OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: W procesie spawania wytwarzane są szkodliwe opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Stanowisko pracy powinno być odpowiednio wentylowane i wyposażone w wyciąg wentylacyjny. Nie spawać w zamkniętych pomieszczeniach. Należy unikać wdychania oparów i gazów. Powierzchnie elementów przeznaczonych do spawania powinny być wolne od zanieczyszczeń chemicznych, takich jak substancje odtłuszczające (rozpuszczalniki), które ulegają rozkładowi podczas spawania wytwarzając toksyczne gazy.</p>
	<p>PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ: Niedozwolone jest bezpośrednie patrzenie nieosłoniętymi oczami na łuk spawalniczy. Zawsze stosować maskę lub przyłbice ochroną z odpowiednim filtrem. Osoby postronne, znajdujące się w pobliżu, chronić przy pomocy niepalnych, pochłaniających promieniowanie ekranami. Chronić nieosłonięte części ciała odpowiednią odzieżą ochronną wykonaną z niepalnego materiału.</p>
	<p>POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez przewody spawalnicze, wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca. Przewody spawalnicze powinny być ułożone równolegle, jak najbliższej siebie.</p>
	<p>ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR: Iskry powstające podczas spawania mogą powodować pożar, wybuch i oparzenia nieosłoniętej skóry. Podczas spawania należy mieć na sobie rękawice spawalnicze i ubranie ochronne. Usuwać lub zabezpieczać wszelkie łatwopalne materiały i substancje z miejsca pracy. Nie wolno spawać zamkniętych pojemników lub zbiorników, w których znajdowały się łatwopalne ciecz. Pojemniki lub zbiorniki takie winny być przepłukane przed spawaniem w celu usunięcia łatwopalnych cieczy. Nie spawać w pobliżu łatwopalnych gazów, oparów lub cieczy. Sprzęt przeciwpożarowy (koce gaśnicze i gaśnice proszkowe lub śniegowe) powinien być usytuowany w pobliżu stanowiska pracy w widocznym i łatwo dostępnym miejscu.</p>
	<p>ZASILANIE ELEKTRYCZNE: Odłączyć zasilanie sieciowe przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac, napraw przy urządzeniu. Regularnie sprawdzać przewody spawalnicze. Jeżeli zostaną zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie przewodu czy izolacji, bezzwłocznie powinny być wymienione. Przewody spawalnicze nie mogą być przygniatanne, dotykać ostrych krawędzi ani gorących przedmiotów.</p>
	<p>BUTLA MOŻE WYBUCHNĄĆ: Stosować tylko atestowane butle i poprawnie działającym reduktorem. Butla powinna być transportowana i stać w pozycji pionowej. Chronić butle przed działaniem gorących źródeł ciepła, przewróceniem i uszkodzeniami mechanicznymi. Utrzymywać w dobrym stanie wszystkie elementy instalacji gazowej: butla, wąż, złączki, reduktor.</p>
	<p>SPAWANE MATERIAŁY MOGĄ POPARZYĆ: Nigdy nie dotykać spawanych elementów niezabezpieczonymi częściami ciała. Podczas dotykania i przemieszczania spawanego materiału, należy zawsze stosować rękawice spawalnicze i szcypce.</p>

4. OBJAŚNIENIE SYMBOLI

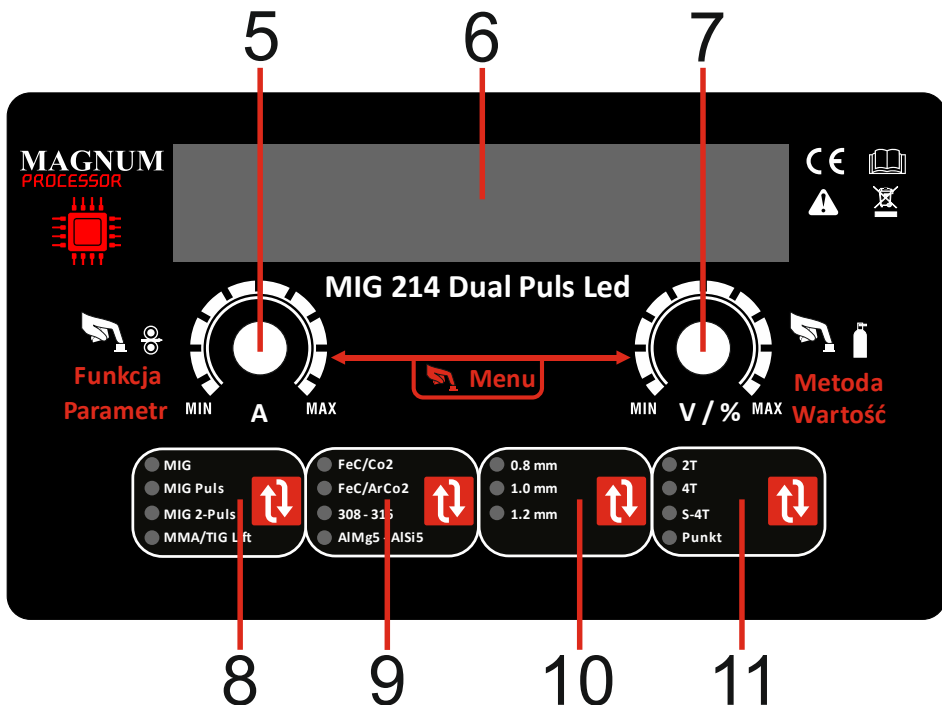
	Aby ograniczyć możliwość skaleczenia, użytkownik musi najpierw przeczytać całą instrukcję.
	Ogólny znak ostrzegawczy, zwraca uwagę każdego użytkownika na ogólne niebezpieczeństwa. Występuje w połączeniu z innymi wskazówkami ostrzegawczymi lub innymi symbolami, których nieprzestrzeganie może doprowadzić do obrażeń ciała lub uszkodzenia urządzenia.
	Produkt zgodny z wymaganiami dyrektyw Unii Europejskiej.
	Utylizacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych – patrz punkt UTYLIZACJA w niniejszej instrukcji.
	Stosować tarczę lub przyłbicę spawalniczą.
	Stosować spawalnicze rękawice ochronne.
	Stosować spawalnicze obuwie ochronne.
	Stosować spawalniczą dzież ochronną.
	Zabezpieczyć butlę przed przewróceniem się.
	Ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

5. BUDOWA I PANEL STEROWANIA



1. Panel sterowania.
2. Euro-gniazdo.
3. Gniazdo prądowe, wyjściowe PLUS
4. Gniazdo prądowe, wyjściowe MINUS

Wyłącznik główny oraz króciec do podłączenia gazu ochronnego znajdują się z tyłu urządzenia.



5. Pokrętko / przycisk multifunkcyjny. Obrót - prąd spawania, stałe wciśnięcie - wysuw drutu, obrót po wejściu w menu - wybór funkcji / parametru.
6. Wyświetlacz Led.
7. Pokrętko / przycisk multifunkcyjny. Obrót - napięcie spawania (liczbowo lub procentowo), pojedyncze krótkie wciśnięcie - zmiana jednostki na liczbowe V lub %, wciśnięcie ciągle - testowy wypływ gazu, obrót po wejściu w menu - wybór metody spawania i nastawa wartości danego parametru lub funkcji.
8. Szybki wybór metody spawania.
9. Szybki wybór materiału spawanego - **UWAGA - W MENU SZCZEGÓŁOWYM JEST JESZCZE WIĘCEJ MATERIAŁÓW DO WYBORU - na przykład CuSi-3**
10. Wybór średnicy drutu.
11. Szybki wybór kontroli / sposobu sterowania - **UWAGA - W MENU SZCZEGÓŁOWYM JEST WIĘCEJ OPCJI WYBORU - na przykład S-2T.**

6. MENU I USTAWIENIA ZAAWANSOWANE

6.1 Menu zaawansowane - wybór metody.

Aby wejść w menu zaawansowane należy jednocześnie wcisnąć obydwa pokrętki regulacyjne (5 i 7). Urządzenie w pierwszej kolejności wyświetli symbol metody spawania, która jest wybrana w polu szybkiego wyboru "8".



Pole szybkiego wyboru	Wyświetlacz	Opis
MIG	SYNC MIG	Spawanie MIG-MAG synergiczne
MIG Puls	Pulse MIG	Spawanie MIG synergiczne z pojedynczym pulsem
MIG 2-Puls	Twin Puls	Spawanie MIG synergiczne z podwójnym pulsem
MMA/TIG Lift	MMA Mode	Spawanie metodą MMA
	TIG Mode	Spawanie metodą TIG Lift
	Pulse TIG	Spawanie metodą TIG Lift z pulsem

Będąc w Menu zaawansowanym, metodę spawania można zmieniać poprzez obrót prawym pokrętkiem regulacyjnym "7" lub przyciskiem w polu "8".

Zaznaczając w polu "8" metodę MMA/TIG Lift należy pokrętkiem "7" wybrać dokładnie żądaną metodę (MMA, Tig lift lub Tig lift z pulsem).

6.2 Opcje ustawień.

Po wybraniu żądanej metody spawania, należy wybrać lub nastawić pozostałe dostępne parametry. Można tego dokonać poprzez przyciski szybkiego wyboru "9, 10 i 11" oraz szczegółowo w menu zaawansowanym. Wybór danego parametru / funkcji w menu zaawansowanym dokonuje się lewym pokrętkiem "5" a wartość dla tego parametru / funkcji prawym pokrętkiem "7".

W menu zaawansowanym znajdują się inne materiały niż na panelu szybkiego wyboru - na przykład LUTOSPAWANIE, którego symbol nie znajduje się na panelu szybkiego wyboru.

Wyświetlacz - menu zaawansowane	Średnica drutu [mm] Size	Opis
Fe CO2	0,8 / 1,0	Spawanie stali węglowych w osłonie CO2.
Fe Ar82	0,8 / 1,0	Spawanie stali węglowych w osłonie mieszanki gazowej Ar + CO2.
AlMg5 Ar	1,0 / 1,2	Spawanie stopów aluminium z magnezem, metodą MIG, w osłonie argonu.
AlSi5 Ar	1,0 / 1,2	Spawanie stopów aluminium z krzemem, metodą MIG, w osłonie argonu.
CuSi3 Ar	0,8 z pulsem, 0,8 / 1,0 bez pulsu	Lutospawanie w osłonie argonu.
CuSi Ar98	0,8 z pulsem, 0,8 / 1,0 bez pulsu	Lutospawanie w osłonie argonu z dodatkiem 2% CO2.
E308 Ar98	0,8 / 1,0	Spawanie stali nierdzewnych metodą MIG, w osłonie argonu z domieszką 2% CO2, lub w czystym argonie.
E316 Ar98	0,8 / 1,0	Spawanie stali kwasoodpornych metodą MIG, w osłonie argonu z domieszką 2% CO2, lub w czystym argonie.

Dodatkowo urządzenie w menu zaawansowanym, oferuje wiele innych ustawień.

Burn 5%

Wysokość upalania drutu (burn back time), zakres regulacji: -50 ÷ 50 [%].

StFd 20m

Prędkość dojazdowa drutu (soft start), zakres regulacji: 1 ÷ 15 [m/min]

Preg 01s

Czas wypływu gazu przed spawaniem, zakres regulacji: 0÷ 10 [s].

Post 05s

Czas wypływu gazu po spawaniu, zakres regulacji: 0,1 ÷ 50 [s].

Tick 13mm

Grubość spawanego materiału. Dostępny zakres regulacji jest różny dla poszczególnych materiałów oraz wybranej średnicy drutu.

FORC 5%

Przy spawaniu MIG (**SYNC MIG**) jest to korekta indukcyjności. Przy spawaniu MIG Puls i MIG 2-Puls (**Pulse MIG** i **Twin Puls**) jest to korekta amplitudy prądu szczytowego (pierwszego). Zakres regulacji: -99 ÷ 50 [%]
Przy spawaniu metodą MMA jest to wartość Arc Force, zakres regulacji: 0 ÷ 200 [A].

Freq 15Hz

Częstotliwość pulsacji przy spawaniu z podwójnym pulsem MIG 2-Puls. Zakres regulacji: 0,5 ÷ 5 [Hz].

Duty 50%

Balans podwójnej pulsacji przy spawaniu z podwójnym pulsem. Zakres regulacji: 20 ÷ 80 [%].

IP-P 20%

Amplituda prądu szczytowego, przy spawaniu z podwójnym pulsem. Zakres regulacji: $5 \div 50$ [%].

PU 20%

Korekta napięcia (długości łuku) prądu szczytowego, przy spawaniu z podwójnym pulsem. Zakres regulacji: $-50 \div 50$ [%].

BU 20%

Korekta napięcia (długości łuku) prądu bazowego, przy spawaniu z podwójnym pulsem $-50 \div 50$ [%].

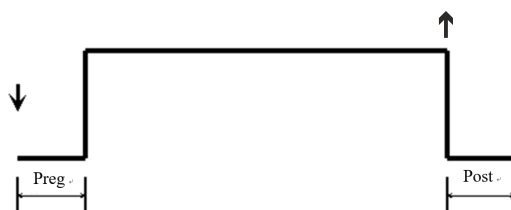
Slop 100A

Czas przejścia pomiędzy dwoma prądami (czas opadania prądu).

Możliwości kontroli urządzenia i prądu, poprzez kombinacje wciśnień / zwolnień przycisku uchwytu MIG-MAG.

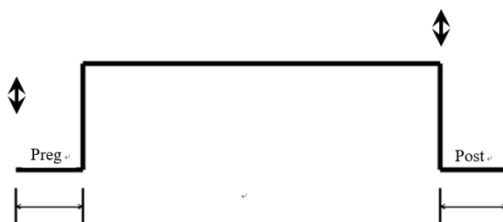
Mode 2T

Dwutakt - wciśnięcie przycisku inicjuje wypływ gazu i prąd spawania, zwolnienie przycisku wyłącza prąd spawania.



Mode 4T

Czterotakt - wciśnięcie i zwolnienie przycisku uchwytu MIG inicjuje wypływ gazu i prąd spawania. Ponowne wciśnięcie i zwolnienie przycisku wyłącza prąd spawania.



Mode 52T

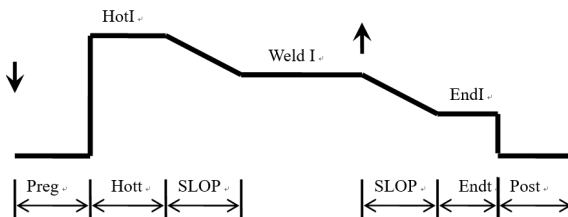
Specjalny dwutakt z Hot Start-em i prądem końcowym (wypełnienia krateru).

Wciśnięcie przycisku uchwytu MIG powoduje inicjację wypływu gazu i prądu Hot Start do ustawionej wartości **Hot I**, który trwa według ustawionego czasu **Hot t**.

Po upływie czasu **Hot t** prąd opada do "normalnej" wartości prądu spawania. Czas trwania opadania prądu wynosi tyle ile zostało ustawione w pozycji **Slop**.

Zwolnienie przycisku na uchwycie MIG rozpoczyna opadanie prądu spawania do wartości prądu końcowego **End I**. Czas trwania opadania prądu wynosi tyle ile zostało ustawione w pozycji **Slop**.

Wartość prądu końcowego ustawia się w pozycji **End I**, a czas jego trwania w pozycji **End t**. Po upływie czasu **End t** łuk zgaśnie.



Należy pamiętać że czas opadania **Slop** jest identyczny na początku jak i na końcu cyklu.

Mode S4T

Specjalny czterotakt z z Hot Start-em i prądem końcowym (wypełnienia krateru).

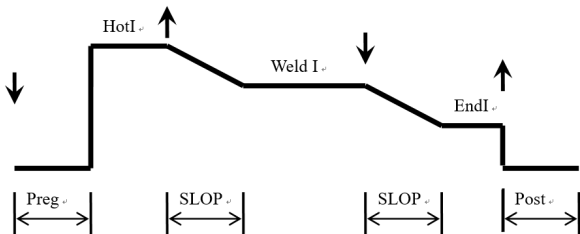
Wciśnięcie przycisku na uchwytu MIG powoduje inicjację wypływu gazu i prądu Hot Start do ustawionej wartości **Hot I**, który trwa tak długo jak długo jest wciśnięty przycisk uchwytu MIG.

Zwolnienie przycisku powoduje rozpoczęcie opadania prądu do "normalnej" wartości prądu spawania. Czas trwania opadania prądu wynosi tyle ile zostało ustawione w pozycji **Slop**.

Ponownie wciśnięcie przycisku uchwytu MIG rozpoczyna opadanie prądu spawania do wartości prądu końcowego **End I**. Czas trwania opadania prądu wynosi tyle ile zostało ustawione w pozycji **Slop**.

Prąd końcowy (wypełnienia krateru) **End I** trwa tak długo jak długo jest wciśnięty przycisk na uchwycie MIG. Zwolnienie przycisku powoduje wygaśnięcie łuku.

Należy pamiętać że czas opadania prądu **Slop** jest identyczna na początku jak i na końcu cyklu.

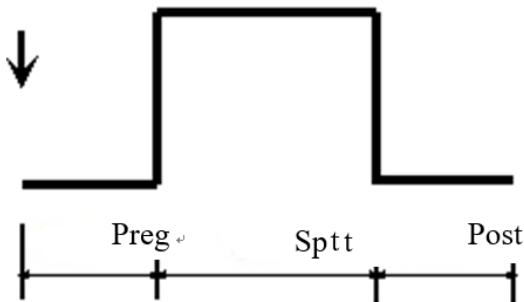


Mode SPOT

Spawanie punktowe zwykłe.

Wciśnięcie przycisku uchwytu MIG inicjuje wypływ gazu i start prądu spawania.

Prąd spawania trwa tyle czasu ile jest ustawione w pozycji **Sptt**.



EndI 50A

Prąd końcowy (wypełnienia krateru). Parametr dostępny tylko w trybie S2T i S4T.

EndU 5%

Korekta długość łuku prądu wypełnienia krateru. Parametr dostępny tylko w trybie S2T i S4T.

Endt 05s

Czas trwania prądu wypełnienia krateru. Parametr dostępny tylko w trybie S2T.

HotI 50A

Wartość prądu Hot Start. Parametr dostępny dla metody MMA oraz MIG - MAG w trybie S2T i S4T.

Hot t 05s

Czas trwania prądu Hot Start. Parametr dostępny dla metody MMA oraz MIG - MAG w trybie S2T.

Korekta długości łuku dla Hot Start-u. Parametr dostępny tylko w trybie S2T i S4T.

Czas spawania w punkcie. Parametr dostępny w trybie SPOT i CPOT.

Czas przerwy (odstęp) pomiędzy punktami przy spawaniu punktowym cyklicznym CPOT.

Tryb zwykły (ogólny) przy spawaniu metodą MMA.

Tryb specjalny przeznaczony do spawanie elektrodami w otulinie celulozowej metodą MMA.

Numer identyfikacyjny urządzenia.

6.3 Zestawienie możliwości ustawień w zależności od metody

spawania.

6.3.1 Metoda MMA.

Prąd spawania (A)	20 ÷ 200 [A]
Arc-Force (FORC)	0 ÷ 200 [A]
Hot Start - prąd (HotI)	0 ÷ 180 [A]
Hot Start - czas (Hott)	0 ÷ 99 [ms]
Charakterystyka łuku (Slop)	Cc: ogólna (stały prąd)
	Cp: do elektrod celulozowych (stała moc)
Funkcja VRD	ON / OFF

6.3.2 Metoda TIG LIFT i TIG LIFT PULS.

Prąd spawania / prąd bazowy (A)	1 ÷ 200 [A]
Częstotliwość pulsacji (Freq)	0.1 ÷ 99 [Hz]
Balans pulsacji (Duty)	5 ÷ 95 [%]
Prąd szczytowy (amplituda)(Ip-p)	1 ÷ 500 [%]

6.3.3 Metoda MIG-MAG.

Prąd spawania (A)	~28 ÷ 200 [A]
Grubość materiału spawanego (Tick)	0.6 ÷ 9.1 [mm]. Grubość zależna od metody spawania, rodzaju materiału i średnicy drutu.
Indukcyjność (Forc)	-99 ÷ 50 [%]
Wybór materiału i osłony gazowej	Patrz w rozdziale: 6.1 Opcje ustawień
Wybór średnicy drutu (Size)	
Tryb (Mode)	2T, 4T, S2T, S4T, Spot

Prąd końcowy (wypełnienia krateru) (Endl)	Dostępne w trybie S2T lub S4T
Prąd Hot Start (Hotl)	
Korekta czasu upalania drutu (Burn)	-50 ÷ 50 [%]
Czas trwania prądu Hot Start (Hott)	Dostępne w trybie S2T, 0 ÷ 50 [s]
Czas trwania prądu końcowego (Endt)	Dostępne w trybie S2T, 0 ÷ 50 [s]
Czas opadania prądu (Slop)	Dostępne w trybie S2T i S4T, 0 ÷ 500A
Korekta długości łuku prądu końcowego (Endu)	Dostępne w trybie S2T i S4T, -50 ÷ 50 [%]
Korekta długości łuku prądu początkowego (Hotu)	
Czas spawania w punkcie (Sptt)	Dostępne w trybie SPOT
Prędkość dojazdowa (StFd)	1 ÷ 15 [m]
Wypływ gazu przed spawaniem (Preg)	0 ÷ 10 [s]
Wypływ gazu po spawaniu (Post)	0.1 ÷ 50 [s]

6.3.4 Metoda MIG z pojedynczym pulsem.

Prąd spawania (A)	~16 ÷ 200 [A]
Grubość materiału spawanego (Tick)	0.6 ÷ 9.1 [mm]. Grubość zależna od metody spawania, rodzaju materiału i średnicy drutu.
Korekta prądu szczytowego - amplituda (Forc)	-99 ÷ 50 [%]
Wybór materiału i osłony gazowej	Patrz w rozdziale: 6.1 Opcje ustawień
Wybór średnicy drutu (Size)	
Tryb (Mode)	2T, 4T, S2T, S4T, Spot,
Prąd końcowy (wypełnienia krateru) (Endl)	Dostępne w trybie S2T lub S4T
Prąd Hot Start (Hotl)	
Korekta czasu upalania drutu (Burn)	-50 ÷ 50 [%]
Czas trwania prądu Hot Start (Hott)	Dostępne w trybie S2T, 0 ÷ 50 [s]
Czas trwania prądu końcowego (Endt)	Dostępne w trybie S2T, 0 ÷ 50 [s]
Czas opadania prądu (Slop)	Dostępne w trybie S2T i S4T, 0 ÷ 500A
Korekta długości łuku prądu końcowego (Endu)	Dostępne w trybie S2T i S4T, -50 ÷ 50 [%]
Korekta długości łuku prądu początkowego (Hotu)	
Czas spawania w punkcie (Sptt)	Dostępne w trybie SPOT
Prędkość dojazdowa (StFd)	1 ÷ 15 [m]
Wypływ gazu przed spawaniem (Preg)	0 ÷ 10 [s]
Wypływ gazu po spawaniu (Post)	0.1 ÷ 50 [s]

6.3.5 Metoda MIG z podwójnym pulsem.

Przy spawaniu MIG z podwójną pulsacją prądu spawania zakres regulacji jest taki sam jak przy spawaniu z pojedynczą pulsacją. Dochodzą jedynie parametry związane bezpośrednio z podwójną pulsacją.

Częstotliwość pulsacji (Freq)	0.5 ÷ 5.0 [Hz]
Balans pulsacji (Duty)	20 ÷ 80 [%]
Różnica pomiędzy prądami (amplituda) (Ip-p)	5 ÷ 50 [%]
Korekta napięcia (długości łuku) prądu szczytowego (pierwszego) (PU)	-50 ÷ 50 [%]
Korekta napięcia (długości łuku) prądu bazowego (pierwszego) (BU)	

6.3.6 Wprowadzanie do pamięci i przywoływanie ustawień.

Urządzenie posiada kanały pamięci na których użytkownik może zapisać i przywołać dowolne ustawienia.

1. Aby zapamiętać dane ustawienia należy naciskając jednocześnie oba pokrętki (5 i 7) wejść w menu zaawansowane.
2. Kręcąc lewym pokrętkiem (5) dojść do pozycji **Save**.
3. Kręcąc prawym pokrętkiem (7) ustawić numer kanału.
4. Wcisnąć i przytrzymać prawe pokrętło (7) - wyświetlacz powinien wyświetlić komunikat **DataSave** potwierdzający zapisanie ustawień na wybranym kanale.

1. Aby przywołać zapisane ustawienia należy naciskając jednocześnie oba pokrętki (5 i 7) wejść w menu zaawansowane.
2. Kręcąc lewym pokrętkiem (5) dojść do pozycji **Load**.
3. Kręcąc prawym pokrętkiem (7) wybrać żądany numer kanału, na którym są zapisane ustawienia.

Uwaga: Prawe pokrętło musi zostać obrócone również w przypadku, gdy od razu w pozycji **Load** wyświetli się numer żądanego kanału (czyli należy zmienić numer kanału i następnie do niego powrócić).

7. ZAWARTOŚĆ ZESTAWU

Poniższe elementy powinny znajdować się w zestawie:

Urządzenie spawalnicze	x 1 szt.
Przewód roboczy MIG/MAG	x 1 szt.
Przewód roboczy MMA	x 1 szt.
Przewód z zaciskiem masowym	x 1 szt.



Uwaga!

Dla bezpieczeństwa dzieci nie należy zostawiać swobodnie dostępnych części opakowania (torby plastikowe, kartony, styropian itp.).
Niebezpieczeństwo uduszenia!

8. UŻYTKOWANIE

8.1 Podłączenie do sieci



Przed załączeniem tego urządzenia do sieci zasilającej należy sprawdzić wielkość napięcia, ilość faz i częstotliwość.

Parametry napięcia zasilającego podane są w rozdziale z danymi technicznymi tej instrukcji i na tabliczce znamionowej urządzenia.

Skontrolować połączenia przewodów uziemiających urządzenia z siecią zasilającą.

Upewnić się czy sieć zasilająca może zapewnić pokrycie zapotrzebowanie mocy wejściowej dla tego urządzenia w warunkach jego normalnej pracy.

Wielkość bezpiecznika i parametry przewodu zasilającego podane są w danych technicznych tej instrukcji.

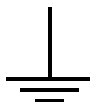
Sieć zasilająca powinna charakteryzować się stabilnym napięciem. Przekrój przewodów zasilających powinien być nie mniejszy niż 2,5 mm.

Urządzenia nieposiadające wtyczek zasilających podłączyć według niżej zamieszczonych wskazówek.



Podłączenie i wymiany przewodu zasilania oraz wtyczki powinien dokonać wykwalifikowany elektryk.

Przewód w izolacji o kolorze żółto-zielonej stanowi uziemienie i powinien być zawsze podłączany do gniazda oznaczonego symbolem uziomu, bez względu czy mamy do czynienia z zasilaniem na 230 [V] czy 400 [V].



Symbol uziomu (PE).

8.2 Zakładanie przewodów spawalniczych – MIG/MAG.



UWAGA! Przed wszelkimi czynnościami przeprowadzanymi przy urządzeniu należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka zasilającego.

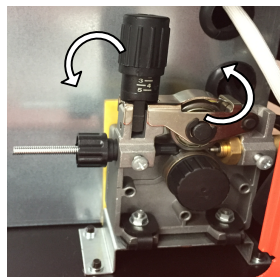
1. Upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone do sieci zasilającej.
2. Sprawdzić czy przewód masowy jest zakończony zaciskiem kleszczowym lub śrubowym.
3. Wtyk przewodu masowego podłączyć w znajdujące się na przednim panelu gniazdo wyjściowe o odpowiedniej polaryzacji, wcisnąć i przekrócić. Zbyt luźne podłączenie wtyku powoduje

przedwczesne wypalenie wtyku i gniazda prądowego. Przewód masowy w metodzie MIG-MAG podłączamy zazwyczaj do gniazda „-”.

4. Przed założeniem przewodu spawalniczego upewnić się czy założony jest odpowiedni pancerz prowadzący do odpowiedniej średnicy i gatunku drutu elektrodowego. Dla ułatwienia producenci pancerzy prowadzących, znakują je odpowiednimi kolorami. Dla drutu o średnicy $0,6 \div 0,8$ mm, posiada kolor niebieski, dla drutu o średnicy $1,0 \div 1,2$ mm, kolor czerwony, a dla drutu elektrodowego o średnicy 1,6 mm, kolor żółty. Do spawania stali stopowych i aluminium, stosujemy pancerze teflonowe. Do spawania stali niskowęglowej, niskostopowej, miedzi, brązów itp., stosuje się pancerze ze spirali metalowej. Pamiętać należy o wyposażeniu uchwyty spawalniczego w końcówkę prądową właściwą do gatunku i średnicy drutu elektrodowego.
5. Wtyk przewodu spawalniczego „euro-wtyk” wprowadzić do gniazda (euro gniazdo) znajdującego się na przednim panelu spawarki, następnie dokręcić nakrętkę ręką do oporu.

8.3 Zakładanie drutu elektrodowego.

1. Upewnić się czy rolki zamontowane w zespole napędowym odpowiadają rodzajowi i średnicy wprowadzonego drutu. W razie różnicy rowka rolki ze średnicą drutu elektrodowego dopasować rowek, poprzez odwrócenia lub wymianę rolki. Dla drutów stalowych należy używać rolek z rowkami w kształcie V, zaś dla drutów aluminiowych z rowkami w kształcie U.
2. Nałożyć szpulę z drutem elektrodowym na mechanizm mocowania szpuli, zwracając uwagę by kierunek odwijania drutu był zgodny z kierunkiem wejścia drutu do zespołu napędowego.
3. Zablokować szpulę przed spadnięciem, dokręcając nakrętkę na korpusie szpuli.
4. Koniec drutu nawiniętego na szpuli, należy wyprostować lub odciąć zagięty odcinek, następnie spiłować, tak żeby nie był ostry.
5. Dla umożliwienia wprowadzenia drutu do podajnika, należy zwolnić docisk rolek podających.
6. Koniec drutu wsunąć do prowadnicy znajdującej się w tylnej części podajnika i przeprowadzić go nad rolkami napędowymi i wetknąć do króćca prowadzącego do uchwyty spawalniczego.
7. Docisnąć drut w rowki rolek napędowych poprzez dokręcenie docisku.
8. Zdjąć dyszę gazową i odkręcić końcówkę prądową.
9. Włączyć urządzenie.
10. Uchwyt rozwinąć tak, aby był w prostej linii, następnie nacisnąć przycisk na uchwycie aż do momentu pojawienia się drutu w wylocie (ok. 20 mm), zwolnić przycisk.
11. Nakręcić końcówkę prądową, założyć dyszę gazową.
12. Wyregulować siłę docisku rolki podajnika poprzez obrót pokrętki dociskowego. Zbyt mała siła docisku, powodować będzie ślizganie się rolki napędowej. Zbyt duża siła docisku, powoduje zwiększenie oporu podawania i odkształcanie drutu, co w efekcie może powodować jego skrawanie.



8.4 Podłączenie gazu ochronnego.

1. Butlę z odpowiednim gazem ochronnym należy ustawić na półce półautomatu, (jeśli występuje) lub przy ścianie i zabezpieczyć ją przed przewróceniem się, mocując ją do wspornika przy pomocy łańcucha.

2. Zdjąć zabezpieczający ją kołpak i na moment odkręcić zawór butli w celu usunięcia ewentualnych zanieczyszczeń.
3. Zamontować reduktor tak, aby manometry były w pozycji pionowej.
4. Połączyć półautomat z butlą (wylot z reduktora z króćcem spawarki) odpowiednim węzłem. Króciec do podłączenia gazu ochronnego umieszczony jest z tyłu urządzenia.
5. Odkręcić zawór reduktora tylko przed przystąpieniem do spawania. Po zakończeniu spawania, zawór butli należy zakręcić.
6. Należy unikać spawania na otwartej przestrzeni lub w przeciągu – podmuch powietrza może zakłócić strumień gazu osłonowego i pozbawić płynny metal ochrony.

8.5 Dobór parametrów spawania dla MIG/MAG

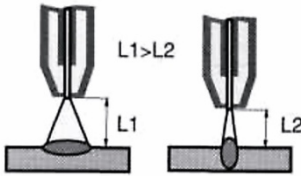
Podstawowymi parametrami procesu spawania metodą MIG/MAG są: prąd spawania i prędkość podawania drutu elektrodowego. Zwiększenie prądu spawania powoduje zwiększenie przetopu (głębokości wtopienia) i wydłużenie łuku. Zwiększenie prędkości podawania drutu elektrodowego powoduje, że uchwyt zostaje odpychany ku górze od spawanych elementów. Spowodowane jest to zbyt małym prądem spawania. Gdy prędkość podawania drutu elektrodowego jest zbyt mała albo prąd spawania jest za wysokie, na końcu drutu elektrodowego tworzą się duże krople. Zbyt duże rozpryski, świadczą o zbyt małym prądzie spawania lub zbyt dużej prędkości podawania drutu elektrodowego. Przy spawaniu w pozycjach naściennych i pułapowych, można zmniejszyć prąd spawania, przy wykonywaniu spoin wypełniających, dla uzyskania gładkiego lica, można zwiększyć prąd spawania.

8.6 Zalecenia praktyczne przy spawaniu metodą MIG/MAG.

Spoiny czołowe w pozycji podolnej należy wykonywać techniką "pchaj" dla elementów cienkich i techniką "ciągnij" dla elementów grubszych. Spoiny czołowe w pozycji pionowej dla elementów cienkich należy wykonywać od góry do dołu. Spoiny pachwinowe w pozycji nabocznej należy wykonywać techniką "pchaj", ale z uwzględnieniem dodatkowego pochylenia uchwytu spawalniczego w płaszczyźnie prostopadłej do kierunku spawania. W przypadku wypełniania szerokich rowków w pozycji podolnej lub pionowej, końcem uchwytu należy wykonywać poprzeczne ruchy wahadłowe. Podczas spawania uchwyt spawalniczy powinien być prowadzony pod odpowiednim kątem w stosunku do spawanych elementów -zbyt duży kąt pochylenia może powodować zasysanie powietrza do jeziora ciekłego metalu (kąt odchylenia uchwytu od pionu powinien być $\leq 10^\circ$). Spawanie łukiem długim zmniejsza głębokość wtopienia - spoina jest szeroka i płaska, a spawaniu towarzyszy zwiększony rozprysk.

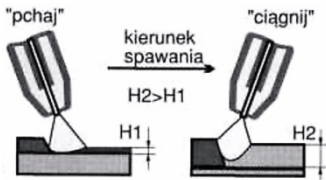
Spawanie łukiem krótkim (przy tej samej gęstości prądu) zwiększa głębokość wtopienia - spoina jest węższa, a rozprysk materiału staje się mniejszy. Prędkość spawania jest parametrem wynikowym przy danym natężeniu prądu i napięciu łuku oraz zachowaniu właściwego kształtu ściegu spoiny i gdy prędkość spawania ma być nawet nieznacznie zmieniona, należy odpowiednio zmienić natężenie prądu lub napięcie łuku. Wzrost prędkości spawania sprawia, że spoina jest węższa i maleje głębokość wtopienia, a przy dalszym wzroście pojawiają się podtopienia lica. Największe prędkości spawania, bez podtopień, można uzyskać przez zwiększenie wolnego wylotu elektrody i pochylenie przedmiotu z góry na dół lub pochylenie

palnika w kierunku spawania. Małe prędkości spawania powodują, że zwiększa się głębokość wtopienia, szerokość lica i wysokość nadlewu.



Nadmierne wydłużenie lub skrócenie łuku może spowodować niestabilne jarzenie się łuku i złą jakość spoiny.

L1, L2 - długość łuku



Na głębokość wtopienia znaczący wpływ ma także kierunek spawania - prowadzenie uchwytu spawalniczego.

H1, H2 – głębokość wtopienia

Ze względu na rodzaj zastosowanego gazu osłonowego oraz parametry elektryczne procesu spawania (napięcie i natężenie) rozróżnia się trzy sposoby zmiany stanu skupienia metalu w łuku spawalniczym:

GRUBOKROPOLOWY



- stosowany w metodzie MIG/MAG przy małych gęstościach prądu i długim łuku
- niezalecany w pozycjach przymusowych

NATRYSKOWY



- stosowany w metodzie MAG z mieszankami gazu
- niezalecany w pozycjach przymusowych

ZWARCIOWY



- stosowany w metodzie MAG z krótkim łukiem
- zalecany do spawania elementów o małej grubości i w pozycjach przymusowych

Gaz ochronny decydują o sprawności osłony obszaru spawania, ale i o sposobie przenoszenia metalu w łuku, prędkości spawania i kształcie spoiny. Gazy obojętne, argon i hel, choć doskonale chronią ciekły metal spoiny przed dostępem atmosfery, nie są odpowiednie we wszystkich zastosowaniach spawania MIG-MAG. Przez zmieszanie w odpowiednich proporcjach helu lub argonu z gazami aktywnymi chemicznie uzyskuje się zmianę charakteru przenoszenia metalu w łuku, zwiększa się stabilność łuku i pojawia się możliwość oddziaływania na procesy metalurgiczne w jeziorze spoiny. Jednocześnie możliwe jest znaczne ograniczenie lub całkowite wyeliminowanie rozprysku.

Gaz ochronny	Działanie chemiczne	Spawane metale
Ar	obojętny	Zasadniczo wszystkie metale poza stalami węglowymi
He	obojętny	Al, Cu, stopy Cu, stopy Mg, zapewniona duża energia liniowa spawania
Ar + 20-80% He	obojętny	Al, Cu, stopy Cu, Mg, zapewnione duże energie liniowe spawania, mała przewodność cieplna gazu
Ar + 25-20% N ₂	redukujący	Spawanie miedzi z dużą energią liniową łuku, lepsze jarzenie się łuku niż w osłonie 100% N ₂
Ar+1-2% O ₂	slabo utleniający	Zalecana głównie do spawania stali odpornych na korozję i stali stopowych
Ar + 3-5% O ₂	utleniający	Zalecana do spawania stali węglowych i niskostopowych
CO ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali niskowęglowych
Ar + 20-50% CO ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali węglowych i niskostopowych
Ar+ 10 % CO ₂ + 5% O ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali węglowych i niskostopowych
CO ₂ + 20% O ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali niskowęglowych i niskostopowych
90% He + 7,5% Ar + 2,5%CO ₂	slabo utleniający	Stale odporne na korozję, spawanie łukiem zwarciowym
60% He + 35% Ar + 5% CO ₂	utleniający	Stale niskostopowe o wysokiej udarności, spawanie łukiem zwarciowym

9. CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

Stopień ochrony tego urządzenia to IP21S, więc nie wolno użytkować urządzenia na deszczu, ani narażać go na działanie wilgoci.



UWAGA:

Urządzenie oparte na podzespołach elektronicznych. Szlifowanie i cięcie metali w pobliżu spawarki może powodować zanieczyszczenie opiłkami wnętrza urządzenia, doprowadzając tym samym do jego uszkodzenia.

Wyżej wymienione uszkodzenie nie podlega naprawie gwarancyjnej!

W przypadku konieczności pracy w takim środowisku należy dokonywać czyszczenia urządzenia przez przedmuchiwanie wnętrza spawarki sprężonym powietrzem.

Aby przedłużyć żywotność i niezawodną pracę urządzenia, należy przestrzegać kilku zasad:

1. Urządzenie powinno być umieszczone w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, gdzie występuje swobodna cyrkulacja powietrza.
2. Nie umieszczać urządzenia na mokrym podłożu.
3. Używać drutu o średnicy i ciężarze szpuli zgodnej z umieszczoną na tabelce.
4. Butlę z gazem ochronnym ustawić na półce znajdującej się z tyłu półautomatu i zabezpieczyć przy pomocy łańcucha przed możliwością przewrócenia.
5. Sprawdzić stan techniczny urządzenia oraz przewodów spawalniczych.
6. Usunąć wszelkie łatwopalne materiały z obszaru spawania.
7. Do spawania używać odpowiedniej odzieży ochronnej: rękawice, fartuch, buty robocze, maskę lub przyłbicę.

Planując konserwację urządzenia należy brać pod uwagę intensywność i warunki eksploatacji. Prawidłowe korzystanie z urządzenia i regularna jego konserwacja pozwolą uniknąć zbędnych zakłóceń i przerw w pracy.

Codziennie:

- Oczyszczyć uchwyt masy oraz dyszę gazową z odprysków, smarować środkami przeciw rozpryskowymi.
- Sprawdzić, czy kable są dokładnie podłączone.
- Sprawdzić stan przewodów. Wymienić uszkodzone przewody.
- Upewnić się, że wokół urządzenia zapewniony jest swobodny przepływ powietrza.
- Wymienić lub naprawić uszkodzone lub zużyte części.

Co miesiąc?

- Sprawdzić stan połączeń elektrycznych wewnątrz źródła.
- Utlenione powierzchnie należy oczyścić, a poluzowane części dokręcić.
- Oczyszczyć wnętrze urządzenia za pomocą sprężonego powietrza.

10. ZAKŁÓCENIA W PRACY SPAWARKI

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Brak podawania drutu elektrodowego (silnik podajnika pracuje).	Za słabo dokręcony docisk.	Dokręcić docisk prawidłowo.
	Zanieczyszczona prowadnica drutu w uchwycie.	Wyczyścić prowadnicę drutu elektrodowego.
	Rowek założonej rolki nie odpowiada średnicy drutu.	Doprowadzić do zgodności rolki ze średnicą drutu.
	Zablokowany drut elektrodowy w końcówce prądowej.	Wymienić końcówkę prądową.
Brak podawania drutu elektrodowego (silnik podajnika nie pracuje).	Uszkodzony silnik.	Przekazać półautomat do serwisu.
	Uszkodzony układ sterowania.	Przekazać półautomat do serwisu.
Nieregularny posuw drutu elektrodowego.	Uszkodzona końcówka prądowa.	Wymienić końcówkę na nową.
	Uszkodzona spirala w uchwycie.	Wymienić na nową.
Łuk nie zajarza się	Rowek rolki podającej jest brudny, jest uszkodzony lub nie odpowiada średnicy drutu.	Wymienić końcówkę na nową Wymienić rolę lub dobrać rolę do średnicy stosowanego drutu.
	Brak właściwego styku zacisku przewodu powrotnego.	Poprawić styk zacisku.
Łuk zbyt długi i nieregularny.	Wypięty wtyk zmiany biegunowości.	Wpiąć wtyk we właściwe gniazdo.
	Prąd spawania za wysoki.	Zmniejszyć prąd spawania.
	Prędkość podawania drutu za mała.	Zwiększyć prędkość podawania drutu.
Łuk zbyt krótki.	Prąd spawania za niski.	Zwiększyć prąd spawania.
	Prędkość podawania drutu za duża.	Zmniejszyć prędkość podawania drutu.
Po włączeniu zasilania lampka sygnalizacji nie świeci się.	Brak napięcia zasilania.	Podłączyć zasilanie.
	Uszkodzony bezpiecznik w zasilaniu sieciowym.	Wymienić bezpiecznik na taki sam sprawny.
	Uszkodzony wyłącznik.	Wymienić wyłącznik główny.

11. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Zaleca się przechowywać wyczyszczone urządzenie w oryginalnym opakowaniu.

Zawsze przechowuj urządzenia w suchym, wentylowanym miejscu, niedostępnym dla dzieci i osób postronnych.

Chroń urządzenie przed wibracjami i wstrząsami podczas transportu.

12. UTYLIZACJA

Materiały z opakowania nadają się do wykorzystania, jako surowiec wtórny. Utylizacji opakowania należy dokonać zgodnie z przepisami lokalnymi.

Materiały z opakowania należy zabezpieczyć przed dziećmi, gdyż stanowią one potencjalne źródło zagrożenia.

Właściwa utylizacja urządzenia:

1. Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/WE symbolem przekreślonego kołowego kontenera na śmieci (jak poniżej) oznacza się wszelkie urządzenia elektryczne i elektroniczne podlegające selektywnej zbiórce.



2. Po zakończeniu okresu użytkowania nie wolno usuwać niniejszego produktu poprzez normalne odpady komunalne, lecz należy go oddać do punktu zbiórki i recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Informuje o tym symbol kołowego kontenera, umieszczony na produkcie, instrukcji obsługi lub opakowaniu.

3. Zastosowane w urządzeniu tworzywa nadają się do powtórnego użycia zgodnie z ich oznaczeniem. Dzięki powtórnemu użyciu, wykorzystaniu materiałów lub innym formom wykorzystania zużytych urządzeń wnoszą Państwo istotny wkład w ochronę naszego środowiska.

4. Informacji o właściwym punkcie usuwania zużytych urządzeń elektrycznych udzieli państwu administracja gminna lub sprzedawca urządzenia.

13. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Wyrób jest zgodny z normami Unii Europejskiej



14. GWARANCJA.

Importer/producent urządzenia zapewnia pełny serwis gwarancyjny jak i pogwarancyjny. Do każdego urządzenia wydawana jest oddzielna, indywidualna karta gwarancyjna. Wszystkie zapisy na temat zakresu gwarancji, zasad jej udzielania i innych wymogów są podane na karcie gwarancyjnej wydawanej wraz z urządzeniem.

Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny:

Spaw – Serwis
30-731 Kraków
ul. Kosiarzy 3
tel.: 12 348-07-22
formularz zgłoszenia naprawy - www.spawsc.pl - zakładka serwis.

Importer/producent:

Spaw sp. z o.o.
30-728 Kraków
ul. Nowohucka 92

NOTATKI

WWW.SPAWSC.PL

WWW.MAGNUM-WELDING.COM

KR21.v1