

**KARTA GWARANCYJNA
INSTRUKCJA OBSŁUGI**

INWERTEROWE PÓŁAUTOMATY SPAWALNICZE

TRAFIMIG 285 MMA

TRAFIMIG 330 MMA

TRAFIMIG 350C MMA





OSTRZEŻENIE!

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją

1. UWAGI OGÓLNE

Uruchomienia i eksploatacji urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą Instrukcją Obsługi.

Ze względu na ciągły rozwój techniczny urządzenia, pewne jego funkcje mogą ulegać modyfikacji i ich działanie może różnić się szczegółami od opisów w instrukcji. Nie jest to błędem urządzenia, lecz wynikiem postępu i ciągłych prac modyfikacyjnych urządzenia.

Uszkodzenie urządzenia spowodowane niewłaściwą obsługą powoduje utratę uprawnień z tytułu gwarancji. Wszelkie przeróbki prostownika są zabronione i powodują utratę gwarancji.

2. BEZPIECZEŃSTWO

Pracownicy obsługujący urządzenie powinni posiadać niezbędne kwalifikacje uprawniające ich do wykonywania prac spawalniczych:

- powinni posiadać uprawnienia spawacza elektrycznego w zakresie spawania elektrodami otulonymi oraz w osłonach gazowych,
- znać zasady BHP przy eksploatacji urządzeń elektroenergetycznych jakimi są urządzenia spawalnicze i osprzęt pomocniczy zasilany energią elektryczną,
- znać zasady BHP przy obsłudze butli i instalacji ze sprężonym gazem (argonem),
- znać treść niniejszej instrukcji i eksploatować urządzenie zgodnie z jego przeznaczeniem.



OSTRZEŻENIE



Spawanie może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania należy zachować szczególne środki ostrożności. Przed przystąpieniem do spawania należy zapoznać się z przepisami BHP obowiązującym na stanowisku pracy.

W czasie spawania elektrycznego elektrodami otulonymi oraz metodą MIG/MAG istnieją następujące zagrożenia:

- PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM
- NEGATYWNE ODDZIAŁYWANIE ŁUKU NA OCZY I SKÓRĘ CZŁOWIEKA
- ZATRUCIE PARAMI I GAZAMI
- OPARZENIA
- ZAGROŻENIA WYBUCHEM I POŻAREM
- HAŁAS

Zapobieganie porażeniu prądem elektrycznym:

- podłączać urządzenie do technicznie sprawnej instalacji elektrycznej w właściwym zabezpieczeniu i skuteczności zerowania (dodatkowej ochrony przeciwporażeniowej); należy sprawdzić i poprawnie podłączyć do sieci także inne urządzenia na stanowisku pracy spawacza,
- przewody prądowe montować przy wyłączonym urządzeniu,
- nie dotykać jednocześnie nieizolowanych części uchwyty elektrodowego, elektrody i przedmiotu spawanego, w tym obudowy urządzenia,
- nie używać uchwytów i przewodów prądowych o uszkodzonej izolacji,
- w warunkach szczególnego zagrożenia porażeniem prądem elektrycznym (praca w środowiskach o dużej wilgotności i zbiornikach zamkniętych) pracować z pomocnikiem wspomagającym pracę spawacza i czuwającym nad bezpieczeństwem, stosować ubranie i rękawice o dobrych właściwościach izolacyjnych,
- w razie zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości, należy zwrócić się do kompetentnych osób w celu ich usunięcia,
- Zabroniona jest eksploatacja urządzenia ze zdjętymi osłonami.

Zapobieganie negatywnemu oddziaływaniu łuku elektrycznego na oczy i skórę człowieka:

- Stosować ubrania ochronne (rękawice, fartuch, buty skórzane),
- Stosować tarcze lub przyłbice ochronne z właściwie dobranym filtrem,

- Stosować zasłony ochronne z niepalnych materiałów oraz właściwie dobierać kolorystykę ścian absorbujących szkodliwe promieniowanie.

Zapobieganie zatruciom parami i gazami wydzielanymi w czasie spawania z otuliny elektrod i parowania metali:

- Stosować urządzenia wentylacyjne i odciągi instalowane na stanowiskach o ograniczonej wymianie powietrza,
- Przedmuchiwać świeżym powietrzem przy pracach w przestrzeni zamkniętej (zbiorniki),
- Stosować maski i respiratory.

Zapobieganie oparzeniom:

- Stosować odpowiednią odzież ochronną i obuwie chroniące od oparzeń pochodzących od promieniowania łuku i odprysków,
- Unikać zabrudzeń odzieży smarami i olejami mogącymi doprowadzić do jej zapalenia

Zapobieganie wybuchowi i pożarom:

- Zabrania się eksploatacji urządzenia i spawania w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem lub pożarem,
- Stanowisko spawalnicze powinno być wyposażone w sprzęt gaśniczy,
- Stanowisko spawalnicze powinno znajdować się w bezpiecznej odległości od materiałów łatwopalnych.

Zapobieganie negatywnemu oddziaływaniu hałasu:

- Stosować zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem,
- Ostrzegać o niebezpieczeństwie osób znajdujących się w pobliżu.



OSTRZEŻENIE!

Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.

Przed uruchomieniem urządzenia należy:

- Sprawdzić stan połączeń elektrycznych i mechanicznych. Zabrania się używać uchwytów i przewodów prądowych o uszkodzonej izolacji. Niewłaściwa izolacja uchwytów i przewodów prądowych grozi porażeniem prądem elektrycznym,
- Zadbąć o właściwe warunki pracy, tj. zapewnić właściwą temperaturę, wilgotność i wentylację w miejscu pracy. Poza pomieszczeniami zamkniętymi chronić przed opadami atmosferycznymi,
- Umieścić prostownik w miejscu umożliwiającym jego łatwą obsługę.

Osoby obsługujące spawarkę powinny:

- posiadać uprawnienia do spawania elektrycznego elektrodami otulonymi oraz metodą MIG/MAG,
- znać i przestrzegać przepisy BHP obowiązujące przy wykonywaniu prac spawalniczych,
- używać właściwego, specjalistycznego sprzętu ochronnego: rękawic, fartucha, butów gumowych, tarczy lub przyłbicy spawalniczej z odpowiednio dobranym filtrem,
- znać treść niniejszej instrukcji obsługi i eksploatować spawarkę zgodnie z jej przeznaczeniem.

Wszelkie naprawy urządzenia mogą być dokonywane wyłącznie po odłączeniu wtyczki z gniazdka zasilającego.

Gdy urządzenie jest podłączone do sieci niedozwolone jest dotykanie gołą ręką ani przez wilgotną odzież żadnych elementów tworzących obwód prądu spawania.

Zabronione jest zdejmowanie osłon zewnętrznych przy urządzeniu włączonym do sieci.

Wszelkie przeróbki prostownika we własnym zakresie są zabronione i mogą stanowić pogorszenie warunków bezpieczeństwa.

Wszelkie prace konserwacyjne i remontowe mogą być przeprowadzane wyłącznie przez uprawnione osoby z zachowaniem warunków bezpieczeństwa pracy obowiązujących dla urządzeń elektrycznych.

Zabrania się eksploatacji spawarki w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem lub pożarem!

Stanowisko spawalnicze wyposażone powinno być w sprzęt gaśniczy.

Po zakończeniu pracy przewód zasilający urządzenie należy odłączyć od sieci.

Przedstawione powyżej zagrożenia i ogólne zasady BHP nie wyczerpują zagadnienia bezpieczeństwa pracy spawacza, gdyż nie uwzględniają specyfiki miejsca pracy. Ważnym ich uzupełnieniem są stanowiskowe instrukcje BHP oraz szkolenia i instruktaże udzielane przez pracowników nadzoru.

3. PARAMETRY TECHNICZNE

TRAFIMIG 285 MMA

Napięcie zasilania	AC380V±15%/50/60Hz
Pobór mocy	8.5(KVA)
Prąd spawania	250(A)/26.5(V)
Zakres prądu spawania	30-250(A)
Cykla pracy	60(%)
Napięcie biegu jałowego	52±2(V)
Średnice drutu	0.8-1.2(mm)
Rozmiar	920×295×620(mm)
Waga	42 (KG)
Stopień ochrony	IP23

TRAFIMIG 330 MMA

Napięcie zasilania	AC380V±15%/50/60Hz
Pobór mocy	9.2(KVA)
Prąd spawania	300 (A)/26.5(V)
Zakres prądu spawania	30-300(A)
Cykla pracy	60(%)
Napięcie biegu jałowego	52±2(V)
Średnice drutu	0.8-1.2(mm)
Rozmiar	920×295×640(mm)
Waga	47.7(KG)
Stopień ochrony	IP23

TRAFIMIG 350C MMA

Napięcie zasilania	AC380V±15%/50/60Hz
Pobór mocy	14 (KVA)
Prąd spawania	350(A)/31.5(V)
Zakres prądu spawania	60-350(A)
Cykla pracy	60(%)
Napięcie biegu jałowego	60±2(V)
Średnice drutu	0.8-1.4(mm)
Rozmiar	920×295×670(mm)
Waga	50 (KG)
Stopień ochrony	IP23

Cykl pracy

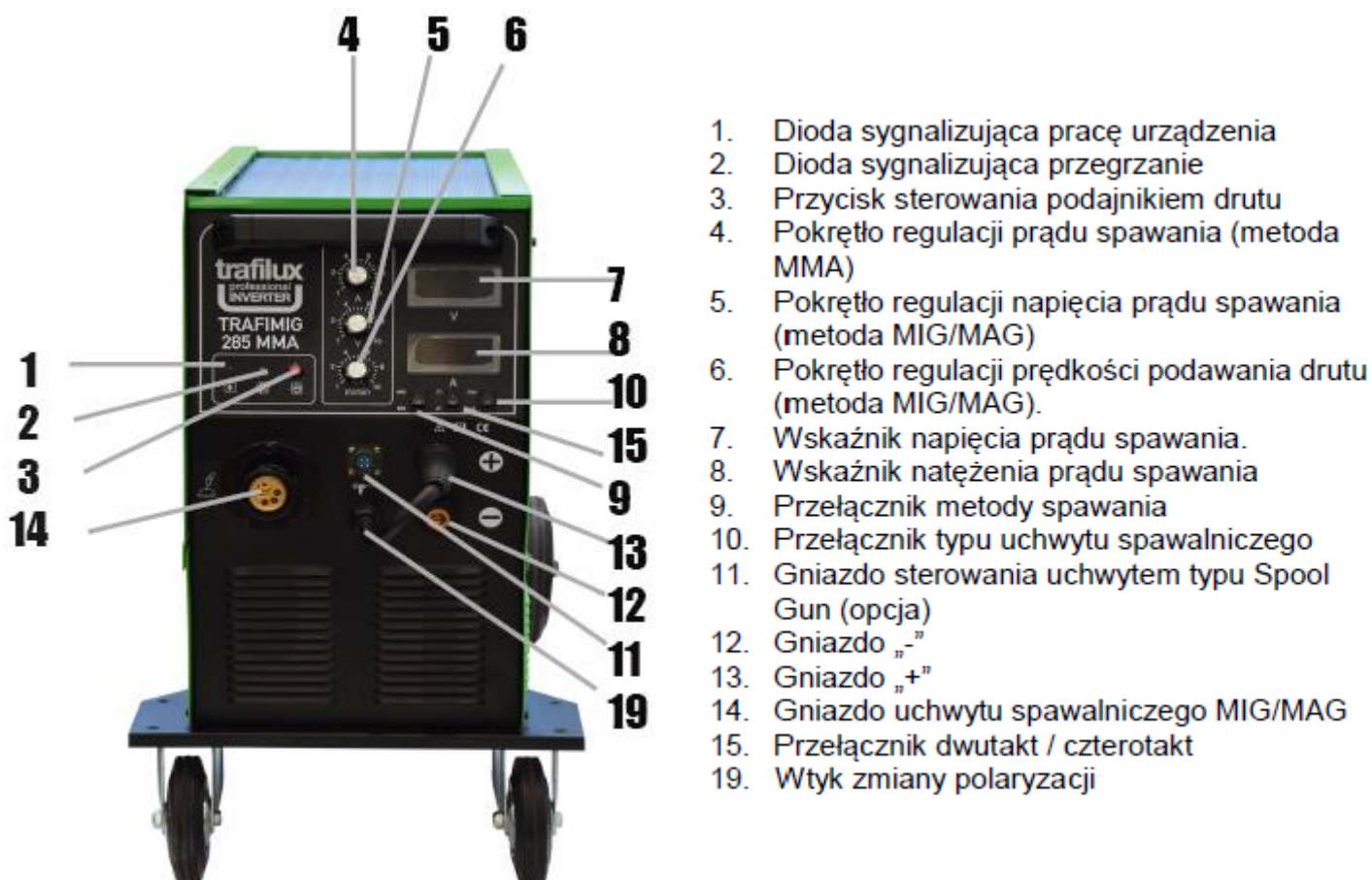
Cykl pracy bazuje na okresie 10-minutowym. Cykl pracy 60% oznacza, że po 6 minutach pracy urządzenia jest wymagana 4-minutowa przerwa. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw. Badania nagrzewania zostały przeprowadzone w temperaturze otaczającego powietrza. Cykl pracy przy 40°C został wyznaczony przez symulację.

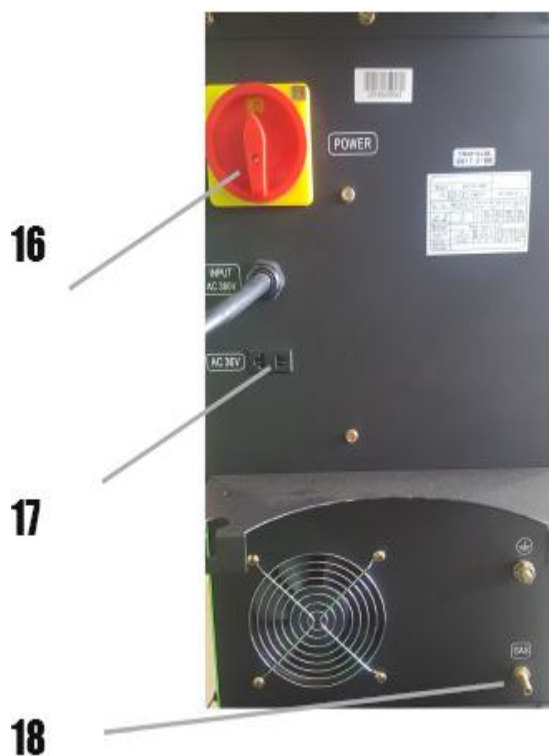
4. OGÓLNY OPIS

Urządzenia inwerterowe są lekkimi przenośnymi źródłami energii. Charakteryzują się dużą sprawnością (60%), precyzyjnym nastawem parametrów spawania, stosunkowo małym poborem prądu. Dla uzyskania jak najlepszych wyników i niezawodności, urządzenia wytwarzane są zgodnie z najbardziej wymagającymi standardami, co zapewnia im znakomite parametry spawalnicze. Urządzenia opisane w tej instrukcji są profesjonalnymi półautomatami spawalniczymi przeznaczonymi do spawania stali niskowęglowej, niskostopowej (MAG), stali stopowych, aluminium i jego stopów (MIG). Urządzenia te znajdują zastosowanie w ciężkich warunkach produkcyjnych (przemysłowych) jak i w warsztatach naprawczych. Urządzenia posiadają płynną regulację parametrów spawania i prędkości posuwu drutu. Wszystkie urządzenia wyposażone są w podajniki cztero-rolkowe typu 4x4, przeciążeniowy układ zabezpieczenia termicznego, zapobiegający nadmiernemu nagrzewaniu się urządzeń.

5. OPIS PANELU STEROWANIA

TRAFIMIG 285 MMA





- 16. Wyłącznik główny
- 17. Gniazdo zasilania podgrzewacza AC 36V
- 18. Króciec przyłącza gazu osłonowego

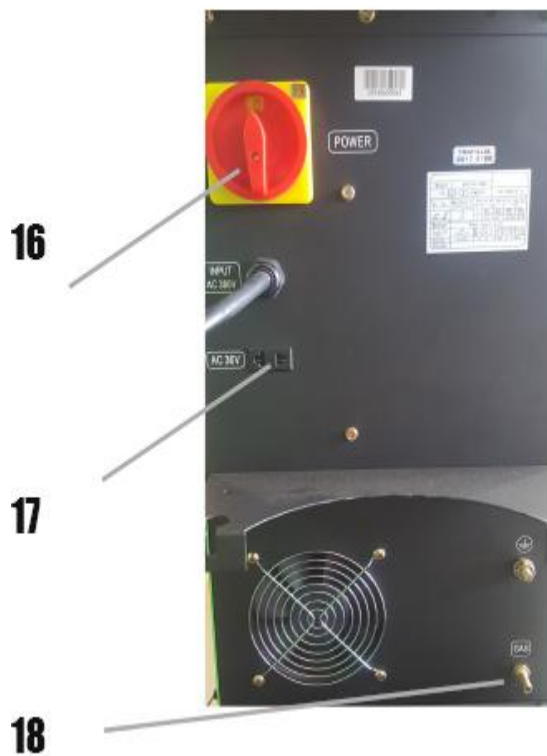
TRAFIMIG 330 MMA/ TRAFIMIG 350C MMA



- 1. Dioda sygnalizująca pracę urządzenia
- 2. Dioda sygnalizująca przegrzanie
- 3. Przycisk sterowania podajnikiem drutu
- 4. Pokrętko regulacji prądu spawania (metoda MMA)
- 5. Pokrętko regulacji napięcia prądu spawania (metoda MIG/MAG)
- 6. Pokrętko regulacji prędkości podawania drutu (metoda MIG/MAG).
- 7. Wskaźnik napięcia prądu spawania.
- 8. Wskaźnik natężenia prądu spawania
- 9. Przełącznik metody spawania
- 10. Przełącznik typu uchwytu spawalniczego
- 11. Gniazdo sterowania uchwytem typu Spool Gun (opcja)
- 12. Gniazdo „-”
- 13. Gniazdo „+”
- 14. Gniazdo uchwytu spawalniczego MIG/MAG
- 15. Przełącznik dwutakt / czterotakt
- 19. Wtyk zmiany polaryzacji

20. Regulacja dławika:

Regulowany płynnie elektroniczny dławik umożliwia uzyskanie małej ilości odprysków podczas spawania.



- 16. Wyłącznik główny
- 17. Gniazdo zasilania podgrzewacza AC 36V
- 18. Króciec przyłącza gazu osłonowego

6. TRYBY STEROWANIA ŹRÓDŁEM W METODZIE MIG/MAG

Spawarka TRAFILUX podczas spawania metodą MIG może być sterowana w trybie dwutaktu oraz czterotaktu. W trybie dwutaktu po wciśnięciu przycisku w uchwycie i zajarzeniu łuku spawanie należy prowadzić z naciśniętym przyciskiem. Zwolnienie przycisku na uchwycie spowoduje zakończenie procesu spawania.

W trybie czterotaktu należy wcisnąć przycisk na uchwycie palnika i zajarzyć łuk. Po poprawnym zajarzeniu łuku można zwolnić przycisk i spawanie prowadzić ze zwolnionym przyciskiem. Aby zakończyć spawanie należy nacisnąć i zwolnić przycisk w uchwycie.

7. ZABEZPIECZENIE PRZED PRZEGRZANIEM

Źródło prądu wyposażone jest w termiczny, samoczynny wyłącznik przeciążeniowy. Gdy temperatura spawarki będzie zbyt wysoka, zabezpieczenie odłączy prąd spawania i zapali się dioda sygnalizująca przegrzanie. Po opadnięciu temperatury nastąpi automatyczny reset wyłącznika.

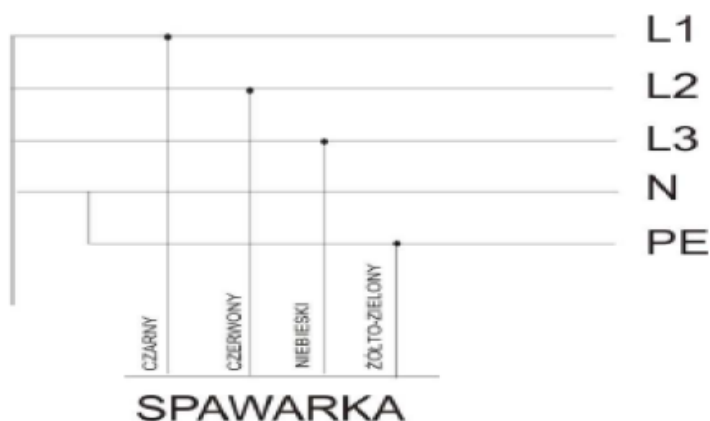
8. PRZYŁĄCZENIE GAZU OSŁONOWEGO

1. Zamocować butlę i zabezpieczyć ją przed wywróceniem
2. Odkręcić na moment zawór butli aby usunąć ewentualne zanieczyszczenia
3. Zamontować reduktor na butli i podłączyć podgrzewacz do gniazda 36V AC na tylnej ścianie spawarki.
4. Połączyć wężem reduktor ze spawarką.
5. Odkręcić zawór butli i reduktora.

8.1 PRZYŁĄCZENIE DO SIECI ZASILAJĄCEJ

1. Urządzenie powinno być użytkowane wyłącznie w układzie zasilania trójfazowym, czteroprzewodowym, z uziemionym punktem zerowym.
2. Półautomat spawalniczy TRAFILUX przystosowany jest do współpracy z siecią 3x400V 50 Hz zabezpieczoną bezpiecznikami 16A o działaniu zwłocznym.
3. Urządzenie wyposażone jest w przewód zasilający bez wtyczki 3-fazowej. Przed podłączeniem zasilania należy upewnić się, czy przełącznik zasilania jest w pozycji OFF (wyłączony).

8.2 PODŁĄCZENIE PRZEWODÓW ZASILAJĄCYCH do wtyku sieciowego



Przewód żółto-zielony (przewód ochronny) należy podłączyć do wtyku sieciowego w miejsce oznaczone symbolem „PE”

Przewody czarny, czerwony, niebieski są przewodami doprowadzającymi zasilanie do urządzenia (fazowymi) i należy podłączyć do wtyku sieciowego w miejsca oznaczone symbolami L1, L2, L3 bądź R1, S2, T3. Kolejność podłączenia przewodów fazowych do wtyku w oznaczone miejsca jest dowolna i nie powoduje zmian w pracy urządzenia.

8.3 ZAKŁADANIE SZPULI Z DRUTEM

1. Otworzyć boczną pokrywę obudowy
2. Sprawdzić, czy rolki napędowe są odpowiednie do rodzaju i średnicy drutu
3. Założyć szpulę z drutem na trzpień
4. Zabezpieczyć szpulę przed spadnięciem
5. Zwolnić docisk rolek podających
6. Stępić końcówkę drutu
7. Wprowadzić drut poprzez rolkę napędową podajnika do uchwytu
8. Docisnąć drut w rowki rolki napędowej
9. Wykręcić z uchwytu końcówkę prądową, włączyć zasilanie spawarki i nacisnąć przycisk sterowania podajnikiem lub przycisk sterujący uchwytu spawalniczego
10. Po pojawieniu się drutu w wylocie uchwytu zwolnić przycisk i nakręcić końcówkę prądową.

9. PROWADZENIE PROCESU SPAWANIA

9.1 METODA MMA

1. Upewnić się, że wyłącznik zasilania urządzenia znajdujący się na tylnej ściance jest w pozycji OFF (wyłączony).
2. Zacisk kleszczowy przewodu masowego pewnie umocować na spawanym materiale.
3. Umieścić przewody masowy oraz elektrodowy w gniazdach (+) oraz (-) spawarki tak, aby na uchwycie elektrodowym znajdował się właściwy dla danej elektrody biegun. Biegunowość podłączenia przewodów spawalniczych zależy od typu użytej elektrody i podawana jest na opakowaniu elektrod.
4. Sprawdzić poprawność uziemienia urządzenia.
5. Włączyć zasilanie urządzenia.
6. Przełącznik metody spawania ustawić w pozycji MMA.
7. Ustawić odpowiedni prąd spawania.
8. Zajarzyć łuk przez potarcie elektrody o materiał spawany i rozpocząć spawanie.

9.2 METODA MIG/MAG

9.2.1 Spawanie w osłonie gazów ochronnych

9.2.1.1 Spawanie uchwytem standardowym

1. Upewnić się, że wyłącznik zasilania na tylnej ściance urządzenia jest w pozycji OFF (wyłączony).
2. Podłączyć butlę z gazem osłonowym do króćca
3. Założyć szpulę z odpowiednim drutem spawalniczym.
4. Zacisk kleszczowy przewodu masowego pewnie umocować na spawanym materiale.
5. Drugi koniec przewodu masowego umieścić w gnieździe „-” spawarki.
6. Wtyk uchwytu spawalniczego umieścić w gnieździe euro i dokręcić nakrętką .
7. Wtyk zmiany polaryzacji umieścić w gnieździe „+” spawarki.
8. Włączyć zasilanie urządzenia.
9. Przełącznik metody spawania ustawić w pozycji MIG/MAG.
10. Przełącznik (10) ustawić w pozycji STANDARD.
11. Pokrętłem (5) ustawić odpowiednie napięcie spawania.
12. Pokrętłem (6) ustawić odpowiednią prędkość podawania drutu.
13. Przełącznikiem (15) ustawić sposób sterowania pracą urządzenia (dwutakt/czterotakt).
14. Rozpocząć spawanie.

9.2.1.2 Spawanie uchwytem typu Spool Gun (opcja)

1. Upewnić się, że wyłącznik zasilania na tylnej ściance urządzenia jest w pozycji OFF (wyłączony).
2. Podłączyć butlę z gazem osłonowym do króćca
3. Zacisk kleszczowy przewodu masowego pewnie umocować na spawanym materiale.

4. Drugi koniec przewodu masowego umieścić w gnieździe „-”
 5. Wtyk uchwyty Spool gun umieścić w gnieździe (14) i dokręcić nakrętką .
 6. Założyć szpulę z drutem do uchwyty Spool Gun.
 7. Wtyk zmiany polaryzacji (19) umieścić w gnieździe „+” spawarki.
 8. Wtyk sterowania uchwytem umieścić w gnieździe (11).
 9. Włączyć zasilanie urządzenia.
 10. Przełącznik metody spawania (9) ustawić w pozycji MIG/MAG.
 11. Pokrętkiem (5) ustawić odpowiednie napięcie spawania.
 12. Jeżeli przełącznik zdalnego sterowania (10) ustawiony jest w pozycji STANDARD, ustawić odpowiednią prędkość podawania drutu pokrętkiem (6). Jeżeli przełącznik (10) ustawiony jest w pozycji SPOOL GUN, ustawić prędkość podawania drutu pokrętkiem w rękojeści uchwyty.
 13. Przełącznikiem (15) ustawić sposób sterowania pracą urządzenia (dwutakt/czterotakt).
 14. Rozpocząć spawanie.
- Uwaga! Uchwyt Spool gun przeznaczony jest do spawania cienkich blach drutem 0,6-0,9mm. Maksymalny prąd spawania dla tego uchwyty został elektronicznie ograniczony do 150A.

9.2.2 Spawanie stalowym drutem samoosłonowym

9.2.2.1 Spawanie uchwytem standardowym

1. Upewnić się, że wyłącznik zasilania urządzenia znajdujący się na tylnej ściance jest w pozycji OFF (wyłączony).
2. Założyć szpulę z drutem samoosłonowym.
3. Zacisk kleszczowy przewodu masowego pewnie umocować na spawanym materiale.
4. Drugi koniec przewodu masowego umieścić w gnieździe „+” spawarki.
5. Wtyk uchwyty spawalniczego umieścić w gnieździe euro i dokręcić nakrętką.
6. Wtyk zmiany polaryzacji (19) umieścić w gnieździe (-) spawarki.
7. Włączyć zasilanie urządzenia.
8. Przełącznik metody spawania ustawić w pozycji MIG/MAG.
9. Przełącznik (10) ustawić w pozycji STANDARD.
10. Pokrętkiem (5) ustawić odpowiednie napięcie spawania.
11. Pokrętkiem (6) ustawić odpowiednią prędkość podawania drutu.
12. Przełącznikiem ustawić sposób sterowania pracą urządzenia (dwutakt/czterotakt).
13. Rozpocząć spawanie.

9.2.2.2 Spawanie uchwytem typu Spool Gun (opcja)

1. Upewnić się, że wyłącznik zasilania na tylnej ściance urządzenia jest w pozycji OFF (wyłączony).
2. Zacisk kleszczowy przewodu masowego pewnie umocować na spawanym materiale.
3. Drugi koniec przewodu masowego umieścić w gnieździe „+” spawarki.
4. Wtyk uchwyty Spool gun umieścić w gnieździe (14) i dokręcić nakrętką .
5. Założyć szpulę z drutem samoosłonowym do uchwyty Spool Gun.
6. Wtyk zmiany polaryzacji (19) umieścić w gnieździe „-” spawarki.
7. Wtyk sterowania uchwytem umieścić w gnieździe (11).
8. Włączyć zasilanie urządzenia.
9. Przełącznik metody spawania ustawić w pozycji MIG/MAG.
10. Pokrętkiem (5) ustawić odpowiednie napięcie spawania.
11. Jeżeli przełącznik zdalnego sterowania (10) ustawiony jest w pozycji STANDARD, ustawić odpowiednią prędkość podawania drutu pokrętkiem (6). Jeżeli przełącznik (10) ustawiony jest w pozycji SPOOL GUN, ustawić prędkość podawania drutu pokrętkiem w rękojeści uchwyty.
12. Przełącznikiem (15) ustawić sposób sterowania pracą urządzenia (dwutakt/czterotakt).
13. Rozpocząć spawanie.

10. INSTRUKCJA POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU AWARII.

W przypadku nieprawidłowego funkcjonowania urządzenia, przed wysłaniem spawarki do serwisu należy sprawdzić listę podstawowych awarii i spróbować samodzielnie je usunąć.

Uwaga! wszelkie naprawy urządzenia mogą być dokonywane wyłącznie po odłączeniu wtyczki z gniazdka zasilającego.

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Brak zasilania, sygnał awarii lub wadliwa praca urządzenia	Brak połączenia lub luźna wtyczka wewnątrz urządzenia	Sprawdzić i poprawić połączenia wszystkich wtyczek elektrycznych wewnątrz urządzenia
Brak podawania drutu elektrodowego (silnik podajnika pracuje)	Za słaby docisk rolki	Ustawić prawidłowy docisk
	Niewłaściwa średnica rowka rolki prowadzącej	Założyć właściwą rolkę prowadzącą
	Zanieczyszczony przewód drutu w uchwycie	Wyczyścić przewód drutu elektrodowego
Nieregularny posuw drutu elektrodowego	Zablokowany drut elektrodowy w końcówce prądowej	Wymienić końcówkę prądową
	Uszkodzona końcówka prądowa	Wymienić końcówkę prądową
	Rowek rolki podającej jest brudny lub uszkodzony	Wyczyścić rowek rolki lub wymienić rolkę
Łuk nie zajarza się	Szpula z drutem ociera o ścianki pokrywy spawarki	Zamocować poprawnie szpulę z drutem
	Brak właściwego styku zacisku przewodu masowego	Poprawić styk zacisku masowego
	Uszkodzony przełącznik w uchwycie MIG	Wymienić przełącznik
Łuk zbyt długi i nieregularny	Niewłaściwe podłączenie uchwytu MIG do urządzenia	Sprawdzić stan połączeń elektrycznych uchwytu, sprawdzić czy piny w gnieździe nie są wyłamane lub nie zakleszczają się
	Napięcie spawania za wysokie	Zmniejszyć napięcie spawania
Łuk zbyt krótki	Prędkość podawania drutu za mała	Zwiększyć prędkość podawania drutu
	Napięcie spawania zbyt niskie	Zwiększyć napięcie spawania
Po włączeniu zasilania lampka sygnalizacji załączenia zasilania nie świeci się	Prędkość podawania drutu za duża	Zmniejszyć prędkość podawania drutu
	Brak napięcia zasilania	Sprawdzić bezpieczniki na przyłączy sieciowym
Świeci się dioda przegrzania	Urządzenie zostało przegrzane.	Odczekać kilka minut aż dioda zgaśnie i kontynuować spawanie.
Wentylator nie pracuje	Wentylator został zablokowany zagiętą osłoną	Wyprostować osłonę wentylatora
Niezadowalająca jakość spoiny	Zła jakość użytych materiałów i części eksploatacyjnych	Wymienić części eksploatacyjne. Zmienić drut spawalniczy lub butlę z gazem na materiały wyższej jakości
	Gaz osłonowy wypływa z nieodpowiednią intensywnością	Sprawdzić wąż doprowadzający gaz, poprawić połączenie węża ze złączkami oraz stan szybkozłączy Sprawdzić reduktor butlowy

11. INSTRUKCJA EKSPLOATACJI

Eksploatacja spawarek półautomatycznych TRAFILUX powinna odbywać się w atmosferze wolnej od składników żrących i dużego zapylenia. Nie należy ustawiać urządzenia w miejscach zakurzonych, w pobliżu pracujących szlifierek itp. Należy unikać eksploatacji w środowiskach o dużej wilgotności, a w szczególności w sytuacjach występowania rosy na elementach metalowych. W przypadku wystąpienia rosy na elementach metalowych np. po wprowadzeniu chłodnego urządzenia do ciepłego pomieszczenia należy poczekać do chwili zniknięcia rosy. Zaleca się w razie eksploatacji spawarki na wolnym powietrzu umieszczenie jej pod dachem w celu zabezpieczenia przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi.

12. INSTRUKCJA KONSERWACJI

W ramach codziennej obsługi należy utrzymywać spawarkę w czystości, sprawdzać stan połączeń zewnętrznych oraz stan przewodów i kabli elektrycznych. Regularnie wymieniać części eksploatacyjne. Okresowo czyścić urządzenie wewnątrz poprzez przedmuch sprężonym powietrzem. Nie mniej niż raz na pół roku należy dokonać ogólnego przeglądu oraz stanu połączeń elektrycznych, a w szczególności:

- stanu ochrony przeciwporażeniowej
- stanu izolacji
- stanu układu zabezpieczeń
- poprawności działania układu chłodzenia

13. KARTA GWARANCYJNA

Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy od daty sprzedaży umieszczonej na karcie gwarancyjnej. Gwarancja będzie respektowana po przedstawieniu przez reklamującego dowodu zakupu (paragon lub faktura) oraz karty gwarancyjnej z wpisaną nazwą produktu, numerem fabrycznym, datą sprzedaży oraz opatrzonej pieczęcią punktu sprzedaży.

KARTA GWARANCYJNA

NR :	
<i>Nazwa urządzenia :</i>	<i>Numer fabryczny :</i>
<i>Pieczęć punktu sprzedaży :</i>	<i>Data sprzedaży :</i>

PROTOKÓŁ NAPRAW GWARANCYJNYCH:

Następujące przypadki nie są objęte gwarancją:

- Części podlegające zużyciu eksploatacyjnemu lub zużyciu naturalnemu, w tym węże i kable spawalnicze, oraz usterki w spawarce spowodowane zużyciem eksploatacyjnym lub zużyciem naturalnym.
- Usterki w spawarce spowodowane lekceważeniem instrukcji obsługi.
warunkami eksploatacji, awarią zasilania, przeciążeniem, lub brakiem serwisowania i konserwacji.
- Usterki w spawarce spowodowane użyciem opcjonalnego wyposażenia, osprzętu lub części zamiennych nie będących oryginalnymi częściami marki TRAFILUX
- Usterki w spawarce spowodowane przez niewłaściwe lub nieoryginalne części zużywalne (węże spawalnicze, końcówki prądowe, przewody palnika, itd.)
- Spawarki, w których dokonano napraw, zmian lub uzupełnień, które nie zostały przeprowadzone przez serwisanta lub autoryzowanego partnera serwisowego TRAFILUX

Wszelkie usterki uznane przez Trafilux za objęte gwarancją zostaną naprawione w drodze naprawy lub zamiany wadliwej/wadliwych części. Decyzja dotycząca naprawy lub zamiany wadliwej/wadliwych części podejmowana jest przez Trafilux. Zamieniona/e części pozostają własnością Trafilux

1. Gwarancja Trafilux pokrywa koszty wykorzystanych części zamiennych i czasu naprawy.
Wszelkie naprawy gwarancyjne dokonywane muszą być przez serwisanta lub autoryzowanego partnera serwisowego Trafilux
2. Żadne formy transportu związanego z realizacją roszczenia gwarancyjnego nie są objęte gwarancją Trafilux. Transport odbywa się na koszt i ryzyko kupującego.
3. Roszczenie gwarancyjne należy złożyć w trakcie okresu gwarancyjnego, a przedłożyć je można Trafilux albo autoryzowanemu sprzedawcy lub partnerowi serwisowemu Trafilux wraz z oryginalnym dowodem zakupu zawierającym datę faktury, numer seryjny i nazwę produktu. Gwarancja nie obejmuje spawarek częściowo lub całkowicie rozebranych.
4. Co do zasady, gwarancja nie obejmuje węży spawalniczych, ponieważ uznawane są one za części zużywalne; jednakże roszczenia gwarancyjne na usterki pojawiające się w ciągu czterech tygodni od rozpoczęcia użytkowania i powstałe w związku z zastosowaniem niewłaściwych materiałów lub niewłaściwą jakością wykonania będą uznawane.
5. Usługi gwarancyjne wyświadczone w ramach tej gwarancji nie powodują przedłużenia ani odnowienia okresu gwarancji na dany produkt.



Jeżeli zamierzasz pozbyć się tego produktu, nie wyrzucaj go razem ze zwykłymi domowymi odpadkami. Według dyrektywy WEEE (Dyrektywa 2002/96/EC) obowiązującej w Unii Europejskiej dla używanego sprzętu elektrycznego i elektronicznego należy stosować oddzielne sposoby utylizacji.

W Polsce zgodnie z przepisami ustawy z dnia 1 lipca 2005r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym zabronione jest umieszczanie łącznie z innymi odpadami zużytego sprzętu oznakowanego symbolem przekreślonego kosza.

Użytkownik, który zamierza pozbyć się tego produktu, jest zobowiązany do oddania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego do punktu zbierania zużytego sprzętu. Punkty zbierania prowadzone są m.in. przez sprzedawców hurtowych i detalicznych tego sprzętu oraz przez gminne jednostki organizacyjne prowadzące działalność w zakresie odbierania odpadów.

Powyzsze obowiązki ustawowe wprowadzone zostały w celu ograniczenia ilości odpadów powstałych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zapewnienia odpowiedniego poziomu zbierania, odzysku i recyklingu zużytego sprzętu. Prawidłowa realizacja tych obowiązków ma znaczenie zwłaszcza w przypadku, gdy w zużytym sprzęcie znajdują się składniki niebezpieczne, które mają szczególnie negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi.

14. ZGODNOŚĆ Z NORMAMI:

Urządzenie spawalnicze **TRAFILUX TRAFIMIG 285MMA, 330MMA, 350C MMA**

Spełniają wymagania następujących dyrektyw Unii Europejskiej:

Dyrektywy Niskonapięciowej: **LVD 2014/35/EU**

Dyrektywy Kompatybilności Elektromagnetycznej **EMC 2014/30/EU**

oraz są zgodne z normami:

PN-EN 60974-1:2013-04 sprzęt do spawania łukowego -- Część 1: Spawalnicze źródła energii,

PN-EN 60974-10:2010 sprzęt do spawania łukowego -- Część 10: Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC),

PN-EN 50581:2013-03 Dokumentacja techniczna oceny wyrobów elektrycznych i elektronicznych z uwzględnieniem ograniczenia stosowania substancji niebezpiecznych.

IMPORTER :

TRAFISTEL SP. Z O.O.

58-260 BIELAWA

UL. SIKORSKIEGO 27



NAZWA HANDLOWA : TYP PRODUKTU: ZNAK TOWAROWY:

TRAFIMIG 285 MMA MIG 250 TRAFILUX

NAZWA HANDLOWA : TYP PRODUKTU: ZNAK TOWAROWY:

TRAFIMIG 330 MMA MIG 300 TRAFILUX

NAZWA HANDLOWA : TYP PRODUKTU: ZNAK TOWAROWY:

TRAFIMIG 350C MMA MIG 350 TRAFILUX