

Asist®

WELDING INVERTER MMA/TIG



AETW160 AETW180

CZ – SVÁŘECÍ INVERTOR MMA/TIG	- Návod k obsluze	4 - 11
SK – ZVÁRACÍ INVERTOR MMA/TIG	- Návod na obsluhu	12 -19
H – HEGESZTŐ INVERTER MMA/TIG	- Kezelési utasítás	20- 27
RO – INVERTOR DE SUDURA MMA/TIG	- Instrucțiuni de utilizare	28 - 36

SYMBOLS



Read operating instructions before use
Před prvním použitím si přečtěte návod k obsluze
Pred prvím použitím si prečítajte návod na použitie
Beüzemelés előtt olvassa el a használati utasítást
Cititi cu atentie instructiunile inainte de a folosi produsul



Warning
Nebezpečí
Nebezpečie
Figyelmeztetés
Atentie



Wear ear protection
Používejte ochranu sluchu
Používajte ochranu sluchu
Használjon fülvédőt
Folositi protectie fonica



Wear eye protection
Používejte ochranu zraku
Používajte ochranu zraku
Használjon védőszemüveget
Folositi ochelari de protectie

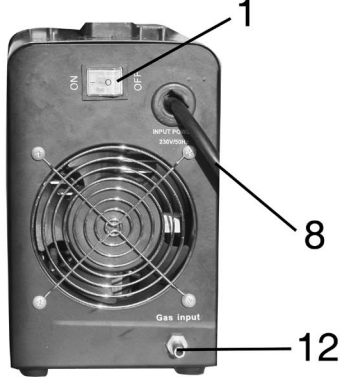
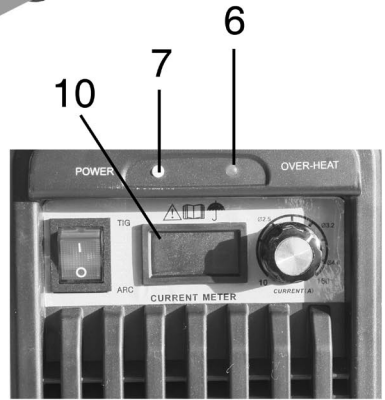


Wear dust mask
Používejte ochrannou dýchací roušku
Používajte ochrannú dýchaciu rúžku
Használjon porvédő maszkot
Folositi masca impotriva prafului



Do not expose to rain or water
Nevystavujte dešti nebo vodě
Nevistavujte daždu alebo vode
Nu expuneti la apa sau ploaie
Ne tegye ki nedvességnek

A



12	AETW		Serial No.:		26	
11	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		EN 60974-1:2005		22	
13	10A/20.4V-160A/26.4V					
29	10A/0.4V-160A/16.4V					
28	S	U ₀ :75V	X	60%	80%	100%
14		ARC U ₂	I _z	160A	139A	124A
15		TIG U ₂	I _z	26.4V	25.6V	25.0V
16				16.4V	15.6V	15.0V
17		U=230V	I _{max} =30.0A	I _{test} =23.0A	27	
18		IP21S		Class H		



CZ

AETW160, AETW180 - SVÁŘECÍ INVERTOR MMA/TIG

OBCENÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Tyto bezpečnostní pokyny si pečlivě prostudujte, zapamatujte a uschovejte

UPOZORNĚNÍ: Při používání elektrických strojů a elektrického nářadí je nutno respektovat a dodržovat následující bezpečnostní pokyny z důvodů ochrany před úrazem elektrickým proudem, zraněním osob a nebezpečím vzniku požáru. Výrazem „elektrické nářadí“ je ve všech níže uvedených pokynech myšleno jak elektrické nářadí napájené ze sítě (napájecím kabelem), tak nářadí napájené z baterii (bez napájecího kabelu).
Uschovejte všechna varování a pokyny pro příští použití.

1. Pracovní prostředí

- Udržujte pracovní prostor v čistém stavu a dobře osvětlen. Nepořádek a tmavá místa na pracovišti bývají příčinou úrazů. Uklíďte nářadí, které právě nepoužíváte.
- Nepoužívejte elektrické nářadí v prostředí s nebezpečím vzniku požáru nebo výbuchu, to znamená v místech, kde se vyskytují hořlavé kapaliny, plyny nebo prach. V elektrickém nářadí vzniká na komutátoru iskření, které může být příčinou vznícení prachu nebo výparů.
- Při používání el. nářadí zamezte přístupu nepovolovaných osob, zejména dětí, do pracovního prostoru! Budete-li vyrušováni, můžete ztratit kontrolu nad prováděnou činností. V žádném případě nenechávejte el. nářadí bez dohledu. Zabraňte zvířatům přístup k zařízení.

2. Elektrická bezpečnost

- Vidlice napájecího kabelu elektrického nářadí musí odpovídat síťové zásuvce. Nikdy jakýmkoliv způsobem neupravujte vidlici. K nářadí, které má na vidlici napájecího kabelu ochranný kolík, nikdy nepoužívejte rozvodky ani jiné adaptéry. Nepoškozené vidlice a odpovídající zásuvky umožní nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Poškozené nebo zamožené napájecí kabely zvyšují nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Pokud je síťový kabel poškozen, je nutno jej nahradit novým síťovým kabelem, který je možné získat v autorizovaném servisním středisku nebo u dovozce.
- Vyvarujte se dotyku těla s uzemněnými předměty, jako např. potrubí, tělesa ústředního topení, sporáky a chladničky. Nebezpečí úrazu elektrickým proudem je větší, je-li vaše tělo spojeno se zemí.
- Nevystavujte elektrické nářadí dešti, vlhku nebo mokru. Elektrického nářadí se nikdy nedotýkejte mokrou rukou. Elektrické nářadí nikdy nevymějte pod tekoucí vodou ani ho neponořujte do vody.
- Nepoužívejte napájecí kabel k jinému účelu, než pro jaký je určen. Nikdy nenoste a neteletejte elektrické nářadí za napájecí kabel. Nevytahujte vidlici ze zásuvky tahem za kabel. Zabraňte mechanickému poškození elektrických kabelů ostrými nebo horkými předměty.
- El. nářadí bylo vyrobeno výlučně pro napájení střídavým el. proudem. Vždy zkontrolujte, že elektrické napětí odpovídá údajům uvedenému na typovém štítku nářadí.
- Nikdy nepracujte s nářadím, které má poškozený el. kabel nebo vidlici, nebo spadlo na zem a je jakýmkoliv způsobem poškozené.
- V případě použití prodlužovacího kabelu vždy zkontrolujte, že jeho technické parametry odpovídají údajům uvedeným na typovém štítku nářadí. Je-li elektrické nářadí používáno venku, použijte prodlužovací kabel vhodný pro venkovní použití. Při použití prodlužovacích bund je nutné je rozvinout, aby nedocházelo k přehřátí kabelu.
- Je-li elektrické nářadí používáno ve vlhkých prostorech nebo venku, je povoleno jej používat pouze, pokud je zapojeno do el. obvodu s proudovým chráničem ≤ 30 mA. Použití el. obvodu s chráničem /RCD/ snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.
- Ruční el. nářadí držte výhradně za izolované plochy určené k uchopení, protože při provozu může dojít ke kontaktu řezacího či vrtačického příslušenství se skrytým vodičem nebo s napájecí šňůrou nářadí.

3. Bezpečnost osob

- Při používání elektrického nářadí buďte pozorni a ostražití, věnujte maximální pozornost činnosti, kterou právě provádíte. Soustřeďte se na práci. Nepracujte s elektrickým nářadím pokud jste unaveni, nebo jste-li pod vlivem drog, alkoholu nebo léků. I chvilková nepozornost při používání elektrického nářadí může vést k vážnému poranění osob. Při práci s el. nářadím nejezte, nepijte a nekuřte.
- Používejte ochranné pomůcky. Vždy používejte ochranu zraku. Používejte ochranné prostředky odpovídající druhu práce, kterou provádíte. Ochranné pomůcky jako např. respirátor, bezpečnostní obuv s protiskluzovou úpravou, pokrývka hlavy nebo ochranná sluchová souprava v souladu s podmínkami práce snižují riziko poranění osob.
- Vyvarujte se neúmyslného zapnutí nářadí. Nepřenášejte nářadí, které je připojeno k elektrické síli, s prstem na spínači nebo na spoušti. Před připojením k elektrickému napájení se ujistěte, že spínač nebo spoušť jsou v poloze „vypnuto“. Přenášení nářadí s prstem na spínači nebo zapojování vidlice nářadí do zásuvky se zapnutým spínačem může být příčinou vážných úrazů.
- Před zapnutím nářadí odstraňte všechny seřizovací klíče a nástroje. Seřizovací klíč nebo nástroj, který zůstane připevněn k otáčející se části elektrického nářadí může být příčinou poranění osob.
- Vždy udržujte stabilní postoj a rovnováhu. Pracujte jen tam, kam bezpečně dosáhnete. Nikdy nepřeceňujte vlastní sílu. Nepoužívejte elektrické nářadí, jste-li unaveni.
- Oblékejte se vhodným způsobem. Používejte pracovní oděv. Nenoste volné oděvy ani šperky. Dbejte na to, aby se vaše vlasy, oděv, rukavice nebo jiná část vašeho těla nedostala do přílišné blízkosti rotujících nebo rozptýlených částí el.nářadí.
- Připojte zařízení k odsávání prachu. Jestliže má nářadí možnost připojení zařízení pro zachycování nebo odsávání prachu, zajistěte, aby došlo

k jeho řádnému připojení a používání. Použití těchto zařízení může ezbezt nebezpečí zranění pracovníkem.

- Pevně upevněte obrobek. Použijte truhlářskou svěrku nebo svěrka pro upevnění dílu, který budete obrábět.
- Nepoužívejte elektrické nářadí pokud jste pod vlivem alkoholu, drog, léků nebo jiných omamných či návykových látek.
- Toto zařízení není určené pro použití osobami (včetně dětí) se sníženými fyzickými, smyslovými nebo mentálními schopnostmi nebo s nedostatkem zkušeností a znalostí, pokud nejsou pod dozorem nebo nedostali pokyny s ohledem na použití zařízení od osoby zodpovědné za jejich bezpečnost.

Děti musí být pod dozorem, aby jste se ujistili, že si nehrají se zařízením.

4. Používání elektrického nářadí a jeho údržba

- El. nářadí vždy odpojte z el. sítě v případě jakéhokoli problému při práci, před každým čištením nebo údržbou, při každém přenesu a po ukončení práce! Nikdy nepracujte s el. nářadím, pokud je jakýmkoliv způsobem poškozené.
- Pokud začne nářadí vydávat abnormální zvuk nebo zápach, okamžitě ukečte práci.
- Elektrické nářadí nepřetěžujte. Elektrické nářadí bude pracovat lépe a bezpečněji, pokud je budete provozovat v otáčkách, pro které bylo navrženo. Používejte správné nářadí, které je určeno pro danou činnost. Správné nářadí bude lépe a bezpečněji vykonávat práci, pro kterou bylo konstruováno.
- Nepoužívejte elektrické nářadí, které nelze bezpečně zapnout a vypnout ovládacím spínačem. Používání takového nářadí je nebezpečné. Vadné spínače musí být opraveny certifikovaným servisem.
- Odpojte nářadí od zdroje elektrické energie předtím, než začnete provádět jeho seřizování, výměnu příslušenství nebo údržbu. Tuto opatření zamezí nebezpečí náhodného spuštění.
- Nepoužívané elektrické nářadí uklíďte a uschovejte tak, aby bylo mimo dosah dětí a nepovolovaných osob. Elektrické nářadí v ruce nezkušených uživatelů může být nebezpečné. Elektrické nářadí skladujte na suchém a bezpečném místě.
- Udržujte elektrické nářadí v dobrém stavu. Pravidelné kontroly seřizování pohybující se částí a jejich pohyblivost. Kontroly zde nedošlo k poškození ochranných krytů nebo jiných částí, které mohou ohrozit bezpečnou funkci elektrického nářadí. Je-li nářadí poškozeno, před dalším použitím zajistěte jeho řádnou opravu. Mnoho úrazů je způsobeno špatně udržovaným elektrickým nářadím.
- Řezací nástroje udržujte ostré a čisté. Správně udržované a naostřené nástroje usnadní práci, omezí nebezpečí zranění a práce s nimi se snáze kontroluje. Použití jiných příslušenství než těch, která jsou uvedena v návodu k obsluze mohou způsobit poškození nářadí a být příčinou zranění.
- Elektrické nářadí, příslušenství, pracovní nástroje atd. používejte v souladu s tímto pokynem a takovým způsobem, který je předepsán pro konkrétní elektrické nářadí a to s ohledem na dané podmínky práce a druh prováděné práce. Používání nářadí k jiným účelům, než pro jaké je určeno, může vést k nebezpečným situacím.

5. Používání akumulátorového nářadí

- Před vložením akumulátoru se přesvědčte, že je vypnác v poloze „0-vypnuto“. Vložení akumulátoru do zapnutého nářadí může být příčinou nebezpečných situací.
- K nabíjení akumulátorů používejte pouze nabíječky předepsané výrobcem. Použití nabíječky pro jiný typ akumulátoru může mít za následek jeho poškození a vznik požáru.
- Používejte pouze akumulátory určené pro dané nářadí. Použití jiných akumulátorů může být příčinou zranění nebo vzniku požáru.
- Pokud není akumulátor používán, uchovávejte ho odděleně od kovových předmětů jako jsou svorky, klíče, šrouby a jiné drobné kovové předměty, které by mohly způsobit spojení jednoho kontaktu akumulátoru s druhým. Zkratování akumulátoru může zapříčinit zranění, popáleniny nebo vznik požáru.
- S akumulátory zacházejte šetrně. Při nešetrném zacházení může z akumulátoru uniknout chemická látka. Vyvarujte se kontaktu s touto látkou a pokud i přesto dojde ke kontaktu, vymyjte postižené místo proudem tekoucí vody. Pokud se chemická látka dostane do očí, vyhledejte ihned lékařskou pomoc. Chemická látka z akumulátoru může způsobit vážná poranění.

6. Servis

- Nevyměňujte části nářadí, neprovádějte sami opravy, ani jiným způsobem nezasahujte do konstrukce nářadí. Opravy nářadí světe kvalifikovaným osobám.
- Každá oprava nebo úprava výrobku bude oprávnění naší společností je nenipustíme (může způsobit úraz, nebo škodu uživateli).
- Elektrické nářadí vždy nechte opravit v certifikovaném servisním středisku. Používejte pouze originální nebo doporučené náhradní díly. Zajistěte tak bezpečnost Vaši i Vašeho nářadí.

DOPLŇUJÍCÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Před použitím si prosím přečtěte tyto bezpečnostní pokyny a pečlivě je uschovejte.

Dodržujte bezpečnostní ustanovení podle Vyhlášky MV č. 87/2000 Sb., kterou se stanoví podmínky požární bezpečnosti při svařování a bezpečnostní ustanovení pro obloukové svařování kovů - ČSN 05 0630.

! - Tento symbol označuje nebezpečí zranění, nebo poškození zařízení .

! V případě nedodržení pokynů uvedených v této příručce, hrozí riziko úrazu.

! Zařízení odpovídá platným technickým předpisům a normám.

! **UPOZORNĚNÍ!** Elektrickou instalaci invertoru může provést pouze kvalifikovaná osoba.

! **UPOZORNĚNÍ!** Invertor může v síťovém přívodu vytvořit napětové vlny, které mohou poškodit jiná citlivá zařízení (např. počítače).

Aby jste se tomuto problému vyvarovali, doporučujeme vám, abyste invertor připojili k přívodu, na který nejsou připojeny počítače nebo jiná citlivá elektronická zařízení.

! **NEBEZPEČÍ!** Přímý kontakt s elektrickým okruhem svářečeho invertoru je nebezpečný. Před připojením nebo odpojením kabelů, před údržbou nebo servisem je nutno invertor odpojit od zdroje elektrické energie.

! **UPOZORNĚNÍ!** Svářečí invertor nepoužívejte k činnostem, pro které nebyl navrhnut.

Svářečí invertor nepoužívejte, pokud je jakákoliv z jeho částí poškozena nebo chybí. Mohlo by dojít k poruše zařízení nebo ke zranění obsluhy.

! **UPOZORNĚNÍ!** Dbejte na stav svařovacího kabelu, elektrodových kleští a ukostřovacích svorek. Upotřebení na izolaci a na proud vodících částech mohou vyvolat nebezpečné situace a snížit kvalitu svařovacích prací.

Přeprava

Invertor byl vyvinut a navrhnut pro snadné zdvihání a přepravu. Dodržte-li následující pravidla, můžete jej snadno přepravovat:

Před zvedáním a přemísťováním invertoru je třeba invertor odpojit od sítě a demontovat připojené svářečí kabely. Invertor nezvedejte za kabely ani netahejte po podlaze. Chraňte je před ostrými nebo brusnými předměty a nestoupejte na ně. Kabely nenapínejte ani neohýbejte.

Invertor lze zvednout za rukojeť, která je na něm upevněna.

Umístění zařízení

K invertoru musí být snadný přístup, zejména k ovládacímu panelu a připojení zařízení.

Zařízení neumísťujte ve stísněných prostorech, prašných a znečištěných místech.

Zařízení nesmí překážet v práci jiným osobám. Musí být umístěno tak, aby nedošlo k jeho pádu, tz. na stabilním a bezpečném místě.

Nepoužívejte invertor na dešti nebo ve vlhkém pro-

středí.

Instalace zařízení

Instalace zařízení, provoz a údržba musí být provedeny v souladu s bezpečnostními předpisy.

Pravidelně provádějte údržbu přívodních kabelů. Pokud jsou poškozeny, vyměňte je.

Je zakázáno dotýkat se elektrických částí a elektrod holou rukou, používat vlhké rukavice nebo oblečení. Napájecí kabel nesmí být veden přes komunikace, koleje a jiné kabely.

Při každém přerušení práce invertor vypněte. Nenechávejte zapnuté zařízení bez dozoru.

Svářečí zařízení je při svém provozu napájeno elektrickým proudem, a při provozu také vytváří velký elektrický proud, a proto na jeho chlazení nestačí pouze přirozené chlazení. Na chlazení zařízení se proto používá ventilátor, který je v něm zabudovaný. Dbejte na to, aby nebylo zabráněno přívodu vzduchu jakýmkoliv způsobem a zajistěte vzdálenost zařízení cca 0,3 metru od ostatních předmětů.

Zařízení nepřetěžujte! Dbejte na to, aby svářečí proud nepřekračoval maximální elektrický proud daného pracovního režimu. Příliš velký elektrický proud způsobí poškození a vyhoření zařízení

Ochrana osob

Je třeba zajistit vhodnými opatřeními svoji ochranu i ochranu třetích osob před zářením vznikajícím při svařování, před hlukem, vysokými teplotami a plynnými škodlivinami. Bez ochranné masky a ochranného oděvu se nikdy nevystavujte působení elektrického oblouku a žhavého kovu. Svářečské práce prováděné bez dodržení zde uvedených předpisů mohou vést k těžkému poškození zdraví.

! **UPOZORNĚNÍ!** Světelné záření oblouku může poškodit oči a vyvolat popáleniny na kůži.

A. Noste ochranný oděv: nehořlavé pracovní rukavice, silnou košili s dlouhým rukávem, dlouhé kalhoty bez záložek a vysoké uzavřené boty. Tak ochráníte svou pokožku před zářením, které vydává elektrický oblouk a žhavý kov. Kromě toho je třeba nosit čepici nebo helmu (pro ochranu vlasů).

B. Na ochranu očí noste ochrannou masku s dostatečným filtrem (stupeň ochrany DIN 10 nebo vyšší). Totéž platí pro obličej, uši a krk. Osoby přítomné při svařování je třeba upozornit na to, aby se nedívaly do elektrického oblouku a nevystavovaly se záření.

C. V pracovním prostoru noste pomůcky na ochranu sluchu, neboť svářečí proces může představovat značné zatížení hlukem.

D. Především k ručnímu nebo mechanickému odstranění strusky jsou potřebné ochranné brýle s poststranními kryty. Kousky strusky jsou zpravidla velmi horké a při čištění mohou odletnout daleko. Dbejte rovněž na bezpečnost osob, které jsou s Vámi na pracovišti.

E. Místo svařování oddělte ohnivzdornou stěnou, protože záření a odlet jisker nebo strusky mohou ohrozit osoby v okolí případně způsobit požár nebo

výbuch.

F. Zabráňte přímému kontaktu pokožky nebo mokrého oděvu s kovovými částmi pod napětím. Noste suché resp. izolační ochranné pomůcky.

Po ukončení práce se v zařízení nachází zbytkový proud.

Neupevněný obrobek nedržte v rukách.

Obrobku se nedotýkejte blízko sváru, protože je horký. Nechte ho vychladnout. Elektrody se bezprostředně po použití nedotýkejte. Nechte ji vychladnout.

V blízkosti svářečky se nesmí pohybovat osoby se zavedeným kardiostimulátorem a inverterdefibrilátorem. Se svářečkou nepracujte po požití drog, alkoholu, léků a v případě únavy.

Prevence před požárem a výbuchem

Žhavé kousky strusky a jiskry se mohou stát příčinou požáru.

Hořlavé předměty odstraňte nebo případně zakryjte nehořlavým materiálem. K těmto hořlavým materiálům patří: dřevo, piliny, části oděvu, laky a rozpouštědla, benzín, topný olej, zemní plyn, acetylén, propan a srovnatelné hořlavé látky.

A. Nesvářejte nádoby nebo potrubí, ve kterých byly uskladněny hořlavé látky – pevné, tekutiny nebo plyny. Nesvářejte materiály, které byly čistěné chlórými čistícími prostředky (nebo podobnými látkami), protože výpary z činnosti oblouku mohou produkovat toxické plyny resp. může dojít k výbuchu

B. Jako prevenci požáru si v blízkosti připravte vhodné hasící prostředky např. hasící přístroj, vodu, písek.

C. Svařování a řezání neprovádějte na uzavřených nádržích a potrubích.

Nebezpečí otravy

A. Pracovní prostor musí být dostatečně odvětrán!

Plyny a kouř, které se uvolňují při svařování, jsou při delší době vdechování zdraví škodlivé. Proto dodržujte tyto předpisy:

B. Dbejte na dostatečně přirozené nebo nucené větrání v pracovním prostoru.

C. Všude, kde není dostatečný přívod vzduchu, je nutno pracovat s ochrannou dýchací maskou a přívodem čerstvého vzduchu.

D. Pozor! Unikající plyn představuje zdroj nebezpečí. Ochranné plyny jako argon jsou těžší než vzduch a v úzkých prostorách jej mohou vytlačit.

E. Základním pravidlem je jistění svářeče pracujícího v úzkých prostorách (v kotlích, výkopech) osobou zvenčí.

F. Při práci s olovem, zinkem, kadmíem, beryliem, a pozinkovanými a lakovanými materiály je potřebné nucené větrání. Svářeč musí mít respirátor.

G. Nedostatečné větrání a současně symptomy otravy se projevují drážděním očí, nosu a hrtanu. V tom případě přerušete práci a pracoviště lépe vyvětrejte. Pokud potíže trvají, svařování ukončete.

H. Svařování neprovádějte v blízkosti prostor, ve kterých se lakuje nebo odmašťuje. Tam mohou být (v důsledku těchto pracovních procesů) ve vzduchu páry s obsahem chlorovaných uhlovodíků, které za působení vysokých teplot a záření elektrického oblouku tvoří vysoce jedovatý plyn fosgen.

! Svářečí zařízení je vybavené ochranným obvodem proti přepětí nebo proti nadměrnému elektrickému proudu a teplotě. Pokud hodnota napětí a výstupního proudu a teplota zařízení překročí bezpečnostní předpis, svářečí zařízení se automaticky samo vypne. Protože vyšší uvedené hodnoty by mohly způsobit poškození zařízení.

Pokud doba sváření překračuje povolenou dobu pracovního režimu, svářečí zařízení se vypne z důvodu vlastní ochrany. Protože je zařízení přehřáté, kontrolka svítí červeně. V tomto stavu je zakázáno vytáhnout vidlici, aby se zařízení stále chladilo. Pokud kontrolka zhasne a teplota se sníží na normální hodnotu, můžete opět svářet.

Sváření metodou TIG (v ochranné atmosféře)

Pozor

Pracujete s jedovatým plynem, který představuje riziko udušení. Je nutné zajištění správného a dostatečného větrání na pracovišti. Vždy používejte ochranný respirační přístroj.

Uvnitř v nádobě se nachází plyn pod vysokým tlakem. Nesprávné zacházení může způsobit únik plynu, což může mít za následek vážné zranění osob.

Striktně dodržujte pravidla pro manipulaci s plynovými nádobami.

Při práci musí být plynová nádoba upevněná ke stojanu, který plynovou nádobu zajistí proti pádu.

Plynovou nádobu nedávejte na místa, kde bude vystavena teplotě nebo slunečnímu záření.

Pokud plyn nebudete používat, nasadte na uzávěr plynové nádoby ochranný kryt.

Nepokládejte hořák svářečky na plynovou nádobu.

Elektroda by přišla do styku s plynovou nádobou.

Ochranná atmosféra musí být vybavena nastavovacím prvkem průtoku a zároveň je potřeba zvolit správný objem proudícího vzduchu v závislosti na svářečím proudu.

Zajistěte, aby ventil na plynové nádobě byl otevřený a měl po dobu práce dostatečný tlak.

Obvykle by jste měli nádobu doplnit plynem, pokud vnitřní tlak klesne pod 0,5 MPa.

Ověřte si dobrou kvalitu wolframové tyčinky.

Wolframová tyčinka bez zbroušeného hrotu nedokáže vykreslit oblouk a takéž činí oblouk nestabilním.

Po sváření vypínač ihned nevypínejte, ale s vypnutím počkejte 2-3 minuty. Protože vypnutím by se zastavil chladicí ventilátor, zatímco transformátor by si uchoval předcházející hodnotu. Tím by se urychlilo stárnutí dílů a zkrátila by se jejich životnost.

Kontrolujte při každém použití:

- (1) Zkontrolujte přítomnost neobvyklých vibrací, zvuků a zápachu.
- (2) Zda kabelový spoj není příliš zahřátý.
- (3) Zapněte vypínač a zkontrolujte zda chladicí ventilátor svářečky běží bez omezení.
- (4) Zda vypínač není poškozený.
- (5) Zda způsob připojení kabelu a izolace jsou správné.
- (6) Zda není kabel přerušovaný.
- (7) Zda pracovní cyklus není přetížený.

• **Kontrolujte každé tři měsíce**

(1) Spojte elektriny a plynu

Zda upevňovací šroub spoje vstupního a výstupního kabelu není uvolněný. Zda nedošlo ke zrezavění a zda je izolace v pořádku.

(2) Uzemňovací kabel

Zda je rám svářečky rádně uzemněný.

(3) Odstranění prachu z vnitřní části stroje.

Jednou za půl roku proveďte očištění vnitřních částí. Odmontujte kryt stroje a suchým stlačeným vzduchem odstraňte prach.

Pokud zařízení nepoužíváte, uskladněte ho na bezpečném, suchém místě mimo dosahu dětí.

- Používejte ochranné prostředky proti hluku, prachu a vibracím !!!

TYTO BEZPEČNOSTNÍ POKYNY USCHOVEJTE !!!

POPIS (A)

Invertor je usměrňovač s použitou nejdokonalejší technologií inverze.

Vývoj zařízení svářecího převodníku je považováno za revoluci v průmyslu sváření.

Zdroj energie sváření může proniknout silnější, koncentrovanější a stabilnější oblouk. Když se lepivost a pracovní prostor zkracuje, jeho reakce bude rychlejší. To znamená, že je to svářecí zařízení s různými dynamickými charakteristikami, které může být nastaveno na větší nebo menší oblouk.

Svářecí zařízení má následující charakteristiky: je efektivní, šetří energii, je kompaktní, se stabilním obloukem, dobré svařované spoje, vysoké bezzáťažové napětí, dobrá kapacita kompenzační síly a je víceúčelový. Může svářet anticorovou ocel, legovanou ocel, uhlíkovou ocel, měď, hliník a další barevné kovy. Může se používat s elektrodami s rozdílnými vlastnostmi a materiály, včetně kyselých, zásaditých a zrnitých. Může se použít ve vysokých výškách, v různých atmosférických tlacích, vně i mimo objektu. V porovnání s klasickými svářecími, je kompaktní, s malým objemem a hmotností, jednoduchý na instalaci a provoz.

Manual metal arc (MMA) je ruční svařování obalenou elektrodou. Využití této metody je hlavně při montážních svařováních vzhledem k mobilitě zařízení.

Invertor - stejnosměrný svařovací zdroj určený pro ruční svařování obalenou elektrodou. Zdroj využívá moderních poznatků z oblasti výkonové a řídicí elektroniky. Díky tomu se vyznačuje vysokým výkonem při nízké hmotnosti a dobrými svařovacími vlastnostmi. Je vhodný pro použití při montážních a řemeslných pracích. Proudový rozsah umožňuje použití elektrod od průměru 1,6 mm do průměru 2,5/ resp. 4,0/ mm.

1. Síťový vypínač
2. Ochranný kryt

3. Regulátor nastavení proudu
4. Rychlospojka s polaritou „+“
5. Rychlospojka s polaritou „-“
6. Kontrolka přehřátí -LED dioda
7. LED dioda napájení
8. Síťový kabel
9. Rukojeť
10. Displej
11. Přepínač MMA/TIG (ARC/TIG)
12. Přípojka přívodu plynu TIG
13. Přípojka plynu pro TIG vybavení

Popis na štítku

11. Způsob převodu (Převodník- transformátor- usměrňovač)
12. Model
13. Symbol pro ruční obloukové svařování s obalenými tyčovými elektrodami
14. Symbol napájení
15. Typ ochrany
16. Napětí bez zátěže
17. Vstupní napětí
18. Pracovní napětí
19. Max. vstupní proud
20. Efektivní pracovní proud
21. Nastavitelný výstupní proud
22. Evropská norma pro svářečky na ruční obloukové svařování s omezenou dobou zapnutí.
23. Pracovní proud
24. Pracovní cyklus, (v 10 minutové časové periodě - 35 % udává 3,5 minutové sváření, a 6,5 minuty klid, 100 % udává nepřetržitě sváření)
25. Vstupní kmitočet
26. Sériové číslo
27. Třída izolace
28. Vysoké riziko vzniku úrazu elektrickým proudem
29. Symbol pro ruční TIG svařování

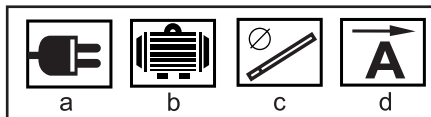
Příslušenství (10)

Kabel uzemnění, kabel z držákem elektrod, ochranný štít, kartáč, TIG hořák - sada

PIKTOGRAMY

Piktogramy a hodnoty uvedené na obalu výrobku :

- a) Hodnoty napájení
- b) Jmenovitý příkon
- c) Průměr elektrody
- d) Rozsah svářecího proudu



POUŽITÍ A PROVOZ

Zařízení a stroje ASIST jsou určeny pouze pro domácí nebo hobby použití.

Výrobce a dovozce nedoporučují používat toto nářadí v extrémních podmínkách a při vysokém zatížení.

Jakékoliv další doplňující požadavky musí být předmětem dohody mezi výrobcem a odběratelem.

Dbejte prosím na to, že naše přístroje nebyly podle svého účelu určeny konstruovány pro živnostenské, řemeslnické nebo průmyslové použití. Nepřebíráme žádné ručení, pokud je přístroj používán v živnostenských, řemeslných nebo průmyslových podnicích a při srovnatelných činnostech.

INSTALACE

Elektrická energie je indukovaná zařízením s kompenzací napětí elektrické energie.

Zkontrolujte, zda je elektrická přípojka zajištěna v souladu s údaji na výkonovém štítku stroje. Zařízení je dimenzováno na kompenzaci výkyvů síťového napětí. Výkyvy $\pm 15\%$ způsobí změnu svařovacího proudu o $\pm 3\%$. Zajistěte, aby větrací štěrbin na čelním panelu nebyly ucpané a aby zůstaly volné i během používání přístroje. Tím zabráníte škodlivému přehřátí zařízení.

Pokud je použit dlouhý kabel, za účelem předcházení poklesu napětí je doporučen větší průřez kabelů. Pokud je kabel příliš dlouhý, může to ovlivnit výkon systému napájení. Prodlužovací kabel do 10m průřez nejméně 1,5 mm², od 10m do 20 m průřez nejméně 2,5 mm², od 20m do 50 m průřez nejméně 4 mm²

Ujistěte se, že přívod vzduchu do zařízení není blokván nebo zakrytý, aby chlazení zařízení dostatečně plnilo svoji funkci.

Aby se zabránilo úrazu elektrickým proudem, musí být invertor řádně uzemněn.

Je nutné aby uzemnění provedla osoba s odbornou kvalifikací.



Zapnutí/vypnutí

Přístroj zapnete nastavením vypínače (1) do polohy "I". Kontrolka provozu (7) začne svítit.

Přístroj vypnete nastavením vypínače (1) do polohy "0".

Kontrolka provozu (7) zhasne.

Sváření obalovanou elektrodou (MMA)

Přesně dodržujte bezpečnostní předpisy. Svářečské

příslušenství pevně připojte, abyste zabránili ztrátám energie.

1. Do čelisti držáku nasadte odpovídající elektrody.
2. Spojku zemnicího kabelu zasuňte do záporné svorky (-) s rychlouzávěrem a připojte ji do zemnicí svorky v blízkosti místa sváření.
3. Spojku kabelu s držákem elektrod zasuňte do kladné svorky (+) s rychlouzávěrem.
4. DC-jednosměrné svářeči zařízení má dva způsoby spojení: kladné spojení a záporné spojení. K obrácené polaritě je nutno rychlospojky přehodit, a sice spojku zemnicího kabelu do kladné svorky (+) a spojku držáku elektrod do záporné svorky (-).
5. Na přepínači pro volbu ampérů nastavte intenzitu svařovacího proudu.
6. Přepněte síťový vypínač do polohy „I“.
7. Invertor je připraven k použití.

Upozornění. Nevyplňte invertor po dobu sváření, mohlo by to způsobit vážné poškození zařízení. V přestávkách mezi svářeními odkládejte držák elektrod tak, aby nemohlo dojít k poranění nebo zkratu mezi svářeným předmětem.

POUŽITÍ ELEKTROD (rutilové a bazické)

Pro méně zkušené svářeče doporučujeme použít rutilovou elektrodu. Ta se snadněji zapaluje a dobře drží oblouk. Tato elektroda se připojuje na záporný pól invertoru. Zemnicí svorka svářeného předmětu na kladný pól invertoru.

Specifikace	Ø 1,6	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
Proud	30-50A	40-80A	60-100A	80-150A	120-180A

Pro zkušené svářeče doporučujeme použít bazickou elektrodu. Ta je citlivější na pretížení svářecím proudem a vyžaduje krátký oblouk, vytváří však hustě tekoucí kov a dobrou tavnou lázeň. Tato elektroda se připojuje na kladný pól invertoru. Zemnicí svorka svářeného předmětu na záporný pól invertoru.

Průměr elektrody je nutné volit s ohledem na druh a charakter svářeného materiálu.

Svářecí proud závisí na průměru použité elektrody, tloušťky materiálu, tvaru sváru a způsobu sváření. Při menším proudu vzniká malé provaření s menším množstvím taveniny, při větším proudu větší provaření, ale také větší množství špatně kontrolovatelné taveniny. Při sváření nad hlavou a v podobných těžších polohách volíme menší proud.

Rychlost sváření by měla být taková, aby svár byl široký alespoň jako průměr elektrody. Při malé rychlosti je svár zbytečně široký, při velké rychlosti je svár nedostatečný.

Konec elektrody by měl být veden v malé vzdálenosti nad svářeným materiálem. Ve vzdálenosti přibližně jaká je tloušťka jádra elektrody. Dlouhý oblouk způsobuje malé provaření a značné rozstříkávání svářecího kovu.

Krátký oblouk způsobuje nadměrné hromadění kovu.

Úhel sklonu mezi elektrodou a svařovanými materiály by měl být stejný, je možné ho však měnit v závislosti na tvaru svařovaných materiálů. Elektrodu byste měli naklánět proti materiálu velmi mírně. Při sváření bez sklonu dochází k předbíhání strusky před svařovaný spoj.

Svařování s vybavením TIG

Dbejte na to, že podle toho, jaký materiál má být svařován, musí být použit příslušný plyn.

Ocel (Fe) = ArCO₂

Ušlechtilá ocel (V2A) = ArO₂

Připojení přístroje:

1. Spojte přípojku přívodu plynu (12) s redukčním ventilem plynové láhve.

Pozor! Dbejte na to, při svařování metodou TIG připojte kabel s ukostřovací svorkou na kladný pól a vybavení TIG na záporný pól.

2. Připojte vybavení TIG na záporný pól (5) na přední straně přístroje.

Připojte kabel s ukostřovací svorkou na kladný pól (4) na přední straně přístroje.

3. Připojte vybavení TIG na přípojku plynu (13).

4. Připojte plynovou láhev k přívodu plynu (12)

Pozor! Plynová láhev musí být připojena přes redukční ventil. Průtokové množství plynu může být nastaveno na redukčním ventilu a na rukojeti hadice TIG.

Podle svařovacího proudu a opracovávaného materiálu by měl být nastaven průtok plynu cca 5-15 l/min.

5. Než začnete se svařováním, musí být wolframová jehla naostřena.

Při zavádění wolframové jehly by se mělo dbát na to, aby tato vyčnívala cca 5 mm z keramické hubice.

6. Nyní otevřete plynový ventil na hořáku.

7. Přepněte přepínač (11) do polohy TIG „I“.

8. Zapněte přístroj a nastavte na potenciometru (3) svařovací proud.

9. K zapálení se nyní keramická hubice přiloží šikmo na svařovaný materiál a wolframová jehla se k materiálu přibližuje rovnoměrnými, opakovanými pohyby tak dlouho, až vznikne elektrický oblouk. Při svařování udržujte konstantní vzdálenost od obrobku (cca 1-1,5 krát průměr elektrody). Po svařování odložte svařovací hořák a ukostřovací svorku odděleně od sebe.

Ochrana proti přehřátí.

Svářečka je vybavena ochranou proti přehřátí, která chrání svařovací transformátor před přehřátím. Pokud ochrana proti přehřátí zareaguje, svítí na přístroji kontrolka (6). Nechte svářečku nějaký čas ochladit.

PROBLÉMY, SE KTERÝMI SE PO DOBU SVÁŘENÍ MŮŽETE SETKAT

Sváření mohou ovlivňovat různé faktory. Svářecí materiály, faktory prostředí a napájení. Uživatel se musí snažit dodržet všechny podmínky sváření.

A. Sváření obloukem - důležité podmínky:

1. Dbejte na to, aby byla kvalita elektrod vysoká (stav hrotu a pod.)

2. Pokud není elektroda vysušená, způsobí nekvalitní oblouk, vzroste poškození svárů a současně se zhorší kvalita.

3. Pokud používáte nadměrně dlouhý prodlužovací kabel, klesá napájecí napětí.

B. Výstupní elektrický proud nemá předepsanou hodnotu:

Pokud se hodnota napájecího napětí odchyluje od předepsané hodnoty, způsobí to odchýlení výstupního elektrického proudu od předepsané hodnoty.

C. Elektrický proud není při provozu zařízení stabilní:

Způsobují to následující faktory:

1. Změnilo se síťové napětí.

2. Existuje škodlivé rušení z elektrické sítě nebo od jiného zařízení

D. Při sváření se tvoří příliš velké kapky:

1. Příliš velký elektrický proud na daný průměr elektrody.

2. Polarita připojení výstupní svorky je nesprávná, měla by se nastavit opačná polarita.

ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA

! Před čištěním a údržbou, vždy vytáhněte přívodní kabel zařízení ze zásuvky.

Zařízení ukládejte v suchu a mimo dosah dětí.

1. Pravidelně invertor čistěte suchou a čistou utěrkou. Pokud zařízení pracuje v prostředí, které je znečištěné dýmem a znečištěným ovzduším, zařízení by se mělo čistit každý den.

2. Na čištění můžete použít stlačený vzduch, pozor však na jeho velký tlak, aby se předešlo poškození malých částí uvnitř stroje.

3. Zamezte, aby se do vnitř zařízení dostala voda. Pokud se tak nedopatřením stalo, prosím osušte vnitřek zařízení a kontaktujte servisní středisko.

TECHNICKÉ ÚDAJE AETW160

Vstupní napětí	230 V
Vstupní kmitočet	50 Hz
Jmenovitý výkon	6,4 KW
Jmenovitý vstupní proud	23,0 A
Napětí bez zátěže	80 V
Rozsah svářecího proudu	10-160 A
Jmenovité výstupní napětí	26,4 V
Pracovní cyklus	160 A/60 %
Elektrody	max. ø 4,0
Krytí IP	IP 21S
Hmotnost	10 kg
Třída ochrany	I.
Rozměry	390x160x310 mm

TECHNICKÉ ÚDAJE AETW180

Vstupní napětí	230 V
Vstupní kmitočet	50 Hz
Jmenovitý výkon	8,0 KW
Jmenovitý vstupní proud	27,8 A
Napětí bez zátěže	80 V

Rozsah svářecího proudu	10-180 A
Jmenovité výstupní napětí	27,2 V
Pracovní cyklus	180 A/60 %
Elektrody	max. ø 4,0
Krytí IP	IP 21S
Hmotnost	10,0 kg
Třída ochrany	I.
Rozměry	390x160x310 mm

Změny vyhrazeny.

OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ ZPRACOVÁNÍ ODPADŮ



Elektronářadí, příslušenství a obaly by měly být dodány k opětovnému zhodnocení nepoškozujícím životní prostředí.

Nevyhazujte elektronářadí do domovního odpadu!

Podle evropské směrnice WEEE (2002/96/ES) o starých elektrických a elektronických zařízeních a její aproximace v národních zákonech musí být neupotřebitelné elektronářadí odevzdáno v místě koupě podobného nářadí, nebo v dostupných sběrných střediscích určených ke sběru a likvidaci elektronářadí. Takto odevzdané elektronářadí bude shromážděno, rozebráno a dodáno k opětovnému zhodnocení nepoškozujícím životní prostředí.

Výrobek splňuje požadavky dle směrnice RoHS (2002/95/EC).

ZÁRUKA

V příloženém materiálu najdete specifikaci záručních podmínek.

Datum výroby

Datum výroby je zakomponováno do výrobního čísla uvedeného na štítku výrobku. Výrobní číslo má formát AAAA-CCCC-DD-HHHHH - kde CCCC je rok výroby a DD je měsíc výroby.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

My, dovozce do EU
WETRA-XT, ČR s.r.o.
U Libeňského pivovaru 63/2
180 00 Praha 8, Czech Republic
IČO: 25632833
prohlašujeme, že výrobek

Typ:

AETW160, AETW180

Název:

SVÁŘECÍ INVERTOR

Technické parametry

Hodnoty napájení	230V~50Hz
Příkon	6,4kW, 8,0kW
Napětí bez zátěže	80V
Rozsah svářecího proudu	10-160A, 10-180A

splňuje všechna příslušná ustanovení následujících předpisů Evropských společenství:

EC Machinery Directive (MD)	2006/42/EC (98/37/EC)
EC Low Voltage Directive (LVD)	2006/95/EC
EC Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)	2004/108/EC
Noise directive (ND)	2005/88/EC (2000/14/ EC)

Testování výrobku a ES přezkoušení typu provedla autorizovaná firma:

AUGER CERTIFICATION & TESTING SERVICE LTD, SUITE 8525, 16-18 CIRCUS ROAD,
ST.JOHN'S WOOD, LONDON, NW8 6PG , ENGLAND

Vlastnosti a technické specifikace výrobku odpovídají následujícím normám EU :

EN 60974-1
EN 60974-10
EN 55011

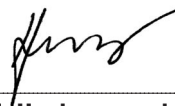
Osvědčení a výsledky testování jsou zaznamenány v následujících certifikátech a test-reporetech:

Certifikát č.:	Test Report č.
AC/0440909	05762222

Osoba pověřená kompletací technické dokumentace:

Alexandr Herda, general manager
WETRA-XT, ČR s.r.o.
U Libeňského pivovaru 63/2
180 00 Praha 8, Czech Republic

Datum: 2011-09-04



Alexandr Herda, general manager



Praha, 2011-09-04

VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

Tieto bezpečnostné pokyny si starostlivo preštudujte, zapamätajte a uschovajte.

Upozomenie! Pri používaní elektrických strojov a elektrického náradia je nutné rešpektovať a dodržiavať nasledujúce bezpečnostné pokyny z dôvodu ochrany pred úrazom elektrickým prúdom, zranením osôb a nebezpečím vzniku požiaru. Výrazom „elektrické náradie“ je vo všetkých nižšie uvedených pokynoch myslený nielen náradie napájané z elektrickej siete (napájacím káblom) ale i náradie napájané z akumulátora. (bez napájacieho kábla). Odložte všetky varovania a pokyny pre budúce použitie.

1. Pracovné prostredie

a) Udržujte pracovný priestor v čistom stave a dobre osvetlený. Neporiadok a tmavé miesta na pracovisku bývajú príčinou úrazov. Odložte náradie, ktoré práve nepoužívate.

b) Nepoužívajte elektrické náradie v prostredí s nebezpečenstvom vzniku požiaru alebo výbuchu, to znamená v miestach, kde sa vyskytujú horľavé kvapaliny, plyny alebo prach. V elektrickom náradí vznikajú iskry, ktoré môžu byť príčinou vznietenia prachu alebo výparov. Zabráňte zvieratám prístup k náradu.

c) Pri používaní el. náradia zabráňte prístupu nepovoláných osôb do pracovného priestoru, najmä detí. Ak budete vyrúbovať, môžete stratiť kontrolu nad pracovnou činnosťou. V žiadnom prípade nenechávajte el. náradie bez dohľadu.

2. Elektrická bezpečnosť

a) Vidlica napájacieho kábla elektrického náradia musí zodpovedať sieťovej zásuvke. Nikdy akýmkoľvek spôsobom neupravujte el. prívodný kábel. Náradie, ktoré má na vidlici prívodné šnúry ochranný kolík, nikdy nepripájajte rozvodkami alebo inými adaptérmi. Nepoškodené vidlice a zodpovedajúce zásuvky znižujú nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom. Poškodené alebo zamotané prívodné káble zvyšujú nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom. Ak sa sieťová šnúra poškodí, musí sa nahraadiť osobitou sieťovou šnúrou, ktorú možno dostať u výrobcu alebo jeho obchodného zástupcu.

b) Vyvarujte sa dotyku tela s uzemnenými plochami, ako napr. potrubné systémy, telesá ústredného kúrenia, šporáky a chladničky. Nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom je väčšie, ak je Vaše telo spojené so zemou.

c) Nevystavujte elektrické náradie dažďu, vlhku alebo vode. Elektrického náradia sa nikdy nedotýkajte mokrymi rukami. Elektrické náradie nikdy neumývajte pod tečúcou vodou ani ho neponarajte do vody.

d) Nepoužívajte napájací kábel k inému účelu, než pre aký je určený. Nikdy nenoste a nefahajte elektrické náradie za napájací kábel. Nevytahujte vidlicu zo zásuvky ťahom za kábel. Zabráňte mechanickému poškodeniu elektrických káblov ostrým alebo horúcim predmetom

e) El. náradie bolo vyrobené výlučne pre napájanie striedavým el. prúdom. Vždy skontrolujte, či el. napätie zodpovedá údajom uvedenému na typovom štítku.

f) Nikdy nepremiešajte s náradím, ktoré má poškodený el. kábel príp. vidlicu, alebo spadlo na zem a je akýmkoľvek spôsobom poškodené.

g) V prípade použitia predizolovacieho kábla vždy skontrolujte či jeho technické parametre odpovedajú údajom uvedeným na typovom štítku náradia. Ak je elektrické náradie používané vonku, používajte predizolovací kábel vhodný pre vonkajšie použitie. Pri použití predizolovacích buňvov je potrebné ich rozvinúť, aby nedochádzalo k ich prehriatiu.

h) Ak je elektrické náradie používané vo vlhkých priestoroch alebo vonku je povolené používať ho iba ak je zapojené do el. obvodu s prúdovým chráničom ≤ 30 mA. Použitie el. obvodu s chráničom (RCD) znižuje riziko úrazu elektrickým prúdom.

i) Držte el. ručné náradie výlučne za izolované plochy určené na uchopenie, pretože pri prevádzke môže dôjsť ku kontaktu rezacieho či vrätacieho príslušenstva so skrytým vodičom alebo vlastnou šnúrou.

3. Bezpečnosť osôb

a) Pri používaní elektrického náradia buďte pozorní a ostražití, venujte maximálnu pozornosť činnosti, ktorú práve prevádzate. Sústreďte sa na prácu. Neprecupajte s elektrickým náradím ak ste unavení, alebo ste pod vplyvom drog, alkoholu alebo liekov. Aj chvilková nepozornosť pri používaní elektrického náradia môže viesť k vážnemu poraneniu osôb. Pri práci s el. náradím nejedzte, nepite a nefajčite.

b) Používajte ochranné pomôcky. Vždy používajte ochranu očí. Používajte ochranné prostriedky odpovedajúce druhu práce, ktorú prevádzate. Ochranné pomôcky ako napr. respirátor, bezpečnostná obuv s protišmykovou úpravou, pokrývka hlavy alebo ochrana sluchu, používané v súlade s podmienkami práce, znižujú riziko poranenia osôb.

c) Vyvarujte sa neúmyselnému zapnutiu el. náradia. Neprenášajte el. náradie, ktoré je pripojené k elektrickej sieti, s prstom na vypínači alebo na spúšti. Pred pripojením k elektrickému napätiu sa uistite, či vypínač alebo spúšť sú v polohe „vypnuté“. Prenášanie el. náradia s prstom na vypínači alebo pripájaníe vidlice el. náradia do zásuvky zo zapnutým vypínačom môže byť príčinou vážnych úrazov.

d) Pred zapnutím el. náradia odstráňte všetky nastavovacie kľúče a nástroje. Nastavovací kľúč alebo nástroj, ktorý zostane pripavený k otáčajúcej sa časti elektrického náradia môže byť príčinou poranenia osôb.

e) Vždy udržiavte stabilný postoj a rovnováhu. Pracujte len tam, kam bezpečne dosiahnete. Nikdy nepreceňujte vlastnú silu. Nepoužívajte elektrické náradie, ak ste unavení.

f) Obliekajte sa vhodným spôsobom. Používajte pracovné oblečenie. Nenoste voľné oblečenie ani šperky. Dbajte na to, aby sa vaše vlasy, oblečenie, rukavice alebo iná časť Vašho tela nedostala do prílišnej blízkosti rotujúcich alebo rozptáľených častí el. náradia.

g) Pripojte el. náradie k odsávaniu prachu. Ak má el. náradie možnosť

pripojenia zariadenia na zachytávanie alebo odsávanie prachu, uistite sa, že došlo k jeho riadnemu pripojeniu a použitiu. Použitie takýchto zariadení môže obmedziť nebezpečenstvo vznikajúce prachom.

h) Pevne upevnite obrobok. Použite stolársku svorku alebo zverák pre upevnenie obrobku, ktorý budete obrábať.

i) Nepoužívajte akékoľvek náradie ak ste pod vplyvom alkoholu, drog, liekov alebo iných omamných či návykových látok.

j) Toto zariadenie nie je určené na použitie osobami (vrátane detí) so zníženými fyzickými, zmyslovými alebo mentálnymi schopnosťami alebo s nedostatkom skúseností a znalostí, pokiaľ nie sú pod dozorom alebo nedostali pokyny ohľadom použitia zariadenia od osoby zodpovednej za ich bezpečnosť. Deti musia byť pod dozorom, aby ste sa uistili, že sa nehrajú so zariadením.

4. Používanie a starostlivosť o elektrické náradie.

a) El. náradie vždy odpojte od el. siete v prípade akéhokoľvek problému pri práci, pred každým čistením alebo údržbou, pri každom presune a pri ukončení činnosti! Nikdy neprecupate s el. náradím, ak je akýmkoľvek spôsobom poškodené.

b) Ak začne náradie vydávať abnormálny zvuk alebo zápach, okamžite ukončite prácu.

c) Elektrické náradie nepretvážajte. Elektrické náradie bude pracovať lepšie a bezpečnejšie, ak s ním budete pracovať v otáčkach, pre ktoré bolo navrhnuté. Používajte správne náradie, ktoré je určené pre danú činnosť. Vhodné náradie bude dobre a bezpečne vykonávať prácu, pre ktorú bolo vyrobené.

d) Nepoužívajte elektrické náradie, ktoré nemožno bezpečne zapnúť a vypnúť ovládacím vypínačom. Používanie takého náradia je nebezpečné. Vadný vypínač musí byť opravenej certifikovaným servisom.

e) Odpojte náradie od elektrickej siete predtým, než začnete prevádzať jeho nastavenie, výmenu príslušenstva alebo údržbu. Toto opatrenie obmedzí nebezpečenstvo náhodného spustenia.

f) Nepoužívajte elektrické náradie uschovajte tak, aby bolo mimo dosahu detí a nepovoláných osôb. Elektrické náradie v rukách neskúsených užívateľov môže byť nebezpečné. Elektrické náradie skladujte na suchom a bezpečnom mieste.

g) Starostlivo udržiavte elektrické náradie v dobrom stave. Pravidelne kontrolujte nastavenie pohybujúcich sa častí a ich pohyblivosť. Kontrolujte či nedošlo k poškodeniu ochranných krytov alebo iných častí, ktoré môžu ohroziť bezpečnú funkciu elektrického náradia. Ak je náradie poškodené, pred ďalším použitím zaistite jeho opravu. Mnoho úrazov je spôsobené nesprávnou údržbou elektrického náradia.

h) Rezaacie nástroje udržiavte ostré a čisté. Správne udržiavane a naostrené nástroje uľahčujú prácu, obmedzujú nebezpečenstvo úrazu a práca s nimi sa ľahšie kontroluje. Použitie iného príslušenstva než toho, ktoré je uvedené v návode na obsluhu alebo doporučené dovozcom môže spôsobiť poškodenie náradia a byť príčinou úrazu.

i) Elektrické náradie, príslušenstvo, pracovné nástroje atď. používajte v súlade s týmito pokynmi a takým spôsobom, ktorý je predpísaný pre konkrétne elektrické náradie a to s ohľadom na dané podmienky práce a druh prevádzkanej práce. Používanie náradia na iné účely, než pre aké je určené, môže viesť k nebezpečným situáciám.

5. Používanie akumulátorového náradia

a) Pred vložením akumulátora sa uistite, že je vypínač v polohe „0-vypnuté“. Vloženie akumulátora do zapnutého náradia môže byť príčinou nebezpečných situácií.

b) K nabíjaniu akumulátora používajte len nabíjačky predpísané výrobcom. Použitie nabíjačky pre iný typ akumulátora môže mať za následok jeho poškodenie a vznik požiaru.

c) Používajte iba akumulátory určené pre dané náradie. Použitie iných akumulátorov môže byť príčinou úrazu alebo vzniku požiaru.

d) Ak nie je akumulátor používaný, uschovávajte ho oddelene od kovových predmetov ako sú svorky, kľúče, skrutky a iné drobné kovové predmety, ktoré by mohli spôsobiť spojenie jedného kontaktu akumulátora s druhým. Vyskratovanie akumulátora môže zapríčiniť úraz, popálenie alebo vznik požiaru.

e) S akumulátormi zaobchádzajte šetrne. Pri nešetrnom zaobchádzaní môže z akumulátora uniknúť chemická látka. Vyvarujte sa kontaktu s ňou. Ak predsa dôjde ku kontaktu s touto chemickou látkou, vymyte postihnuté miesto prúdom tečúcej vody. Ak sa chemická látka dostane do očí, vyhľadajte ihneď lekársku pomoc. Chemická látka z akumulátora môže spôsobiť vážne poranenie.

6. Servis

a) Nevymieňajte časti náradia, neprevádzkajte sami opravy, ani iným spôsobom nezahasujte do konštrukcie náradia. Opravy náradia zverte kvalifikovaným osobám.

b) Každá oprava alebo úprava výrobku bez oprávnenia našej spoločnosti je neprípustná (môže spôsobiť úraz, alebo škodu užívateľovi).

c) Elektrické náradie vždy nechajte opravu v certifikovanom servisnom stredu. Používajte iba originálne alebo doporučené náhradné diely. Zaistite tak bezpečnosť Vás i Vašho náradia.

DOPLŇUJÚCE BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

- Pred použitím si prosím prečítajte tieto bezpečnostné pokyny a starostlivo ich uchovajte.

Dodržujte bezpečnostné ustanovenia pre zariadenie podľa Vyhlášky MPSVR č.718/2002 z.z. a bezpečnostné ustanovenia pre oblúkové zváranie kovov- STN 05 0630/94.

! - Tento symbol označuje nebezpečenstvo zranenia, alebo poškodenia zariadenia .

! V prípade nedodržania pokynov uvedených v tejto príručke, hrozí riziko úrazu.
Invertorová zväračka zodpovedá platným technickým predpisom a normám.

! **UPOZORNENIE!** Elektrickú inštaláciu invertora môžu vykonávať iba kvalifikovaní elektrotechnici.

! **UPOZORNENIE!** Invertor môže v sieťovom privode produkovať napäťové vlny, ktoré môžu poškodiť iné citlivé zariadenia (napr. počítače).

Aby ste sa tomu vyhli, odporúčame vám aby ste invertor pripojili k privodu, na ktorý nie sú napojené iné citlivé zariadenia.

! **NEBEZPEČENSTVO!** Priamy kontakt s okruhom invertora je nebezpečné. Pred pripojením alebo odpojením káblov, alebo pred údržbou alebo servisom musíte invertor odpojiť od zdroja elektrickej energie.

! **UPOZORNENIE!** Invertor nepoužívajte na práce, na ktoré nebol navrhnutý.

Invertor nepoužívajte, ak je ktorákoľvek z jeho častí poškodená alebo chýba. Mohlo by to spôsobiť poruchu a/alebo poranenie.

! **UPOZORNENIE!** Dbajte na stav zväracích káblov, elektródových klieští ako aj svorky kostry, pretože opotrebenie na izolácii a na ostatných súčiastkach, ktorými vedie elektrický prúd, môže zapríčiniť nebezpečnú situáciu a zmenšiť kvalitu práce so zväračkou.

Preprava

Invertor bol vyvinutý a skonštruovaný pre jednoduchú manipuláciu a dopravu. Ak dodržíte nasledovné pravidlá, môžete ho jednoducho prepravovať:

Pred zdvíhaním a premiestňovaním invertoru je potrebné odpojiť ho od el. siete a demontovať pripojené káble. Invertor nezdvíhajte za káble ani ho neťahajte po podlahe. Káble ochráňte pred ostrými alebo abrazívnymi predmetmi a nestojte na nich, nenapínajte ich ani ich neohýňajte.

Invertor zdvíhajte za rukoväť, ktorá je na ňom upevnená.

Umiestnenie zariadenia

K invertoru musí byť ľahký prístup najme k ovládaciemu panelu a k pripojeniu zariadenia.

Zariadenie neumiestňujte v stiesnených priestoroch, prašných a špinavých miestach.

Zariadenie nesmie prekážať v práci iným osobám. Mu si byť umiestnené tak aby nedošlo k jeho pádu, na stabilnom a bezpečnom mieste.

Nepoužívajte invertor v mokrom alebo vlhkom

prostredí.

Inštalácia zariadenia

Inštalácia zariadenia, prevádzka a údržba musia byť vykonané v súlade s bezpečnostnými predpismi.

pravidelne vykonávajú údržbu privodných káblov. v prípade poškodenia ich vymeňte.

Je zakázané dotýkať sa elektrických častí a elektród holou kožou, noseniu vlhkých rukavíc alebo oblečenia. Uzemnenie prevedte čo najbližšie k zariadeniu. Zabraňte prechodu káblov cez komunikácie, koľajnice, iné káble.

Pri každom prerušení práce vypnite zväračku- nenechávajte zapnutú zariadenie bez dozoru.

Zväracie zariadenie je pri svojej prevádzke napájané elektrickým prúdom, a pri prevádzke taktiež vytvára veľký elektrický prúd, a preto na jeho chladenie nepostačuje iba prirodzené vetranie. Na chladenie zariadenia sa preto používa ventilátor, ktorý je v ňom zabudovaný. Dbajte na to, aby nebol prívod vzduchu upchatý alebo niečím prekrytý a aby bola vzdialenosť stroja cca 0,3 metra od ostatných predmetov.

Zariadenie nepreťažujte! Dbajte na to, aby zvärací prúd neprekračoval maximálny elektrický prúd daného pracovného režimu. Príliš veľký elektrický prúd spôsobí poškodenie a zhorenie zariadenia

Ochrana osôb

Je potrebné zaistiť vhodnými opatreniami svoju ochranu i ochranu tretích osôb pred žiarením vznikajúcim pri zváraní, pred hlukom, vysokými teplotami a plynými škodlivinami. Bez ochrannej masky a ochranného odevu sa nikdy nevystavujte pôsobeniu elektrického oblúku a žeravého kovu. Zväracské práce prevádzkané bez dodržiavania všetkých uvedených predpisov môžu viesť k ťažkému poškodeniu zdravia.

! **UPOZORNENIE!** Svetelné žiarenie svetelného oblúka môže vážne poškodiť zrak a spôsobiť popáleniny na pokožke.

A. Noste ochranný odev: nehorľavé pracovné rukavice, hrubú košeľu s dlhými rukávami, dlhé nohavice bez manžiet a vysoké uzavreté pracovné topánky. Tak ochránite svoju pokožku pred žiarením, ktoré vydáva elektrický oblúk a žeravý kov. Okrem toho je treba nosiť čiapku alebo ochrannou prilbu (pre ochranu vlasov).

B. Na ochranu očí noste ochrannú masku s dostatočným filtrom (stupeň ochrany NR 10 alebo vyšší). To tiež platí pre tvár, uši a krk. Osoby prítomné pri zváraní je potrebné upozorniť na to, aby sa neďávali do elektrického oblúku a nevystavovali sa žiareniu.

C. V pracovnom priestore noste pomôcky na ochranu sluchu, pretože zvärací proces môže predstavovať značné zaťaženie hlukom.

D. Predovšetkým k ručnému alebo mechanickému odstráneniu trosky sú potrebné ochranné okuliare z bočnými krytmi. Kúsky trosky sú spravidla veľmi horúce a pri čistení môžu odletieť ďaleko. Dbajte tiež na bezpečnosť osôb, ktoré sú s Vami na pracovisku.

E. Miesto zvárania oddeľte ohňovzdornou stenou, pretože žiarenie a odlet iskier alebo trosky môžu ohroziť osoby v okolí, prípadne spôsobiť požiar alebo výbuch.

F. Zabráňte priamemu kontaktu pokožky alebo mokrého oblečenia s kovovými časťami pod napätím. Noste suché resp. izolačné ochranné pomôcky.

Po ukončení práce sa v zariadení nachádza zostatkový prúd.

Neupevnený obrobok nedržte v rukách.

Obrobok sa nedotýkajte blízko zvaru, pretože je horúci. Nechajte ho vychladnúť. Elektródy sa bezprostredne po použití nedotýkajte. Nechajte ju vychladnúť.

V blízkosti invertora sa nemú pohybovať osoby zo zavedením kardiostimulátorom a invertefibrilátorom.

S invertorom nepracujte pod vplyvom drog, alkoholu, liekov alebo ak ste unavený.

Prevencia pred požiarom a výbuchom

Žeravé kúsky trosky a iskry s môžu stať príčinou požiaru.

Horľavé predmety odstráňte alebo prípadne zakryte nehorľavým materiálom. K týmto horľavým materiálom patrí: drevo, piliny, časti odevu, laky a rozpúšťadla, benzín, vykurovací olej, zemný plyn, acetylén, propán a podobné horľavé látky.

A. Nezwárajte nádoby alebo potrubia, v ktorých boli uskladnené horľavé materiály – pevné, tekutiny alebo plyny. Nezwárajte materiály, ktoré boli čistené chlóróvými čistiacimi prostriedkami (alebo podobnými), pretože výpary z činnosti obľúka môžu produkovať toxické plyny resp. môže dôjsť k výbuchu

B. Ako prevenciu požiaru si v blízkosti pripravte vhodné hasiace prostriedky napr. hasiaci prístroj, vodu, piesok a pod.

C. Zváranie a rezanie neprevádzajte na uzavretých nádržiach a potrubíach.

Nebezpečie otravy

A. Pracovná oblasť musí byť adekvátne vetraná!

Plyny a dym, ktoré sa uvoľňujú pri zváraní, sú v prípade dlhšieho vdychovania zdraviu škodlivé. Preto dodržujte tieto predpisy:

B. Dbajte na dostatočné prirodzené alebo nútené vetranie v pracovnom priestore.

C. Všade, kde nieje dostatočný prívod vzduchu, je nutné pracovať s ochrannou maskou a prívodom čerstvého vzduchu.

D. Pozor! Unikajúci plyn predstavuje zdroj nebezpečia. Ochranné plyny ako argón je ťažší ako vzduch a v úzkych priestoroch ho môžu vytlačiť.

E. Základným pravidlom je istenie zvärača pracujúceho v úzkych priestoroch (v kotloch, výkopoch) osobou zvonku.

F. Pri práci s olovom, zinkom, kadmium, berýliom, a pozinkovanými a lakovanými materiálmi je potrebné nútené vetranie. Zvärač musí mať respirátor.

G. Nedostatočné vetranie a súčasne symptómy otravy sa prejavujú drážením očí, nosa a hrtanu. V tom prípade prerušte prácu a pracovisko lepšie vyvetrajte. Ak problémy pretrvávajú, zváranie ukončite.

H. Zváranie neprevádzajte v blízkosti priestorov, v ktorých sa lakuje alebo odmasťuje. Tam môžu byť (v dôsledku týchto pracovných procesov) vo vzduchu pary s obsahom chlórovaných uhľovodíkov, ktoré za pôsobenia vysokých teplôt a žiarenia elektrického oblúku tvorí vysoko jedovatý plyn fosgén.

! Zväracie zariadenie je vybavené ochranným obvodom voči prepatiu alebo nadmernému elektrickému prúdu a teplu. Ak hodnota napätia a výstupného prúdu a teplota zariadenia prekročí normatívny predpis, zväracie zariadenie sa automaticky samo zastaví. Pretože vyššie uvedené podmienky by mohli spôsobiť poškodenie zariadenia,

Ak doba zvárania prekračuje povolenú dobu pracovného režimu zväracie zariadenie sa zastaví z dôvodu vlastnej ochrany. Pretože je zariadenie prehriate, kontrolka svieti načerveno. V tomto stave nesmiete vytiahnuť zástrčku, aby sa zariadenie naďalej chladilo. Ak sa kontrolka vypne a teplota sa zníži na normálnu hodnotu, môžete opäť zvärať.

Zváranie metódou TIG (v ochranné atmosfére)

Pozor

Pracujete z jedovatým plynom, ktorý predstavuje riziko zadusenía sa, je nutné zabezpečenie správne a dostatočné vetrania na pracovisku, vždy používajte ochranný respiračný prístroj.

Vo vnútri fľaše sa nachádza plyn pod vysokým tlakom, nesprávne zaobchádzanie spôsobí únik plynu, čo môže mať za následok vážne zranenie osôb

-Striktne dodržiavajte pravidlá pre manipuláciu s plynovými fľašami

-Pri práci musí byť plynová fľaša upevnená k stojanu, ktorý plynovú nádobu zaistí proti pádu.

-Plynovú fľašu nedávajte na miesta, kde bude vystavená teplu alebo slnečnému žiareniu

-Ak plyn už nebudete používať, nasadte na uzáver plynovej fľaše ochranný kryt

-Nekladte horák zväračky na plynovú fľašu, elektróda by prišla do styku s plynovou fľašou

Ochranná atmosféra musí byť vybavená nastavovacím prvkom objemu prútu a musíte zvoliť správny objem prúdiaceho vzduchu v závislosti od zväracieho prúdu. Zabezpečte, aby ventil na fľaši bol otvorený a mal dostatočný tlak počas práce. Obvykle by ste fľašu s plynom mali doplniť, ak jej vnútorný tlak klesne pod 0,5 MPa.

Overte si dobrú kvalitu volfrámovej tyčky.

Volfrámová tyčka bez zbrúseného hrotu nedokáže ľahko vykresliť oblúk a taktiež robí oblúk nestabilným.

Po zváraní nevypínajte vypínač ihneď, ale jednoducho počkajte 2 – 3 minúty.

Pretože by sa zastavil chladiaci ventilátor a transformátor by si uchoval predchádzajúcu teplotu. Týmto spôsobom by sa urýchlilo starnutie dielov a skrátala ich životnosť.

Kontrolujte pri každom použití:

- (1) Skontrolujte prítomnosť nezvyčajných vibrácií, zvukov a zápachu.
- (2) Či je káblový spoj bez prítomnosti nezvyčajného tepla.
- (3) Zapnite vypínač a skontrolujte, či chladiaci ventilátor zväračky beží exhibilne alebo nie.
- (4) Či vypínač nie je poškodený.
- (5) Či je spôsob pripojenia kábla a izolácia správna.
- (6) Či kábel nie je prerušený.
- (7) Či pracovný cyklus nie je preťažený.

• Kontrolujte každé tri mesiace

- (1) Spojte elektriny a plynu
Či upevňovacia skrutka spoja vstupného a výstupného kábla nie je uvoľnená. Či nedošlo k nezvyčajnému zhrdzaveniu a či je izolácia dobrá.
- (2) Uzemňovací kábel
Či je rám zväračky riadne uzemnený.
- (3) Odstránenie prachu z vnútornej časti stroja

Raz za pol roka vykonajte očistenie vnútorných častí, Odmontujte bočnú stenu a horné veko a suchým stlačeným vzduchom prach odstráňte.

Ak zariadenie nepoužívate, uskladnite ho na bezpečnom, suchom mieste mimo dosahu detí.

TIETO BEZPEČNOSTNÉ POKYNY USCHOVAJTE!!!

POPIS (A)

Zvärací inverter je usmerňovač s použitou najdokonalejšou technológiou inverzie.

Vývoj zariadenia zväracieho prevodníka je považované za revolúciu v priemysle zvarovania.

Zdroj energie zvarovania môže ponúknuť silnejší, koncentrovanejší a stabilnejší oblúk. Keď sa lepivosť a pracovný priestor skracuje, jeho odozva bude rýchlejšia. To znamená, že je to zvärací prístroj s rozličnými dynamickými charakteristikami ktorý môže byť nastavený na mäkkší alebo tvrdší oblúk.

Zvärací prístroj má nasledovné charakteristiky:

je efektívny, šetrí energiu, kompaktný, so stabilným oblúkom, dobré zvarové spoje, vysoké bezzáťažové napätie, dobrá kapacita kompenzačnej sily a je viacúčelový. Môže zvarovať nehrdzavejúcu oceľ, legovanú oceľ, uhlíkovú oceľ, meď, nerez hliník a ďalšie farebné kovy. Môže sa používať s elektródami s rozdielnymi špecifikáciami a materiálmi, vrátane kyslých, zásaditých a zrnitých. Môže sa použiť vo vysokých výškach, na otvorenom vzduchu a vo vnútri alebo vonku . V porovnaní s klasickými produktmi, je kompaktný s malým objemom a hmotnosťou, jednoduchý na inštaláciu a prevádzku.

Manual metal arc (MMA) -je ručné zvarovanie obalenou elektródou. Využitie tejto metódy je hlavne pri montážnom zvarovaní vzhľadom k mobilite zariadenia.

Inverter - stejnosmerný zvärací zdroj určený pre ručné zvarovanie obalenou elektródou. Zdroj využíva

moderných poznatkov v oblasti výkonovej a riadiacej elektroniky. Vďaka tomu sa vyznačuje vysokým výkonom pri nízkej hmotnosti a dobrými zväracími vlastnosťami. Je vhodný pre použitie pri montážnych a remeslných prácach. Prúdový rozsah umožňuje použitie elektród od priemeru 1,6 mm do priemeru 2,5/ resp. 4,0/ mm.

1. Sieťový vypínač
2. Ochranný kryt
3. Regulátor nastavenia prúdu
4. Rýchlospojka s polaritou „+“
5. Rýchlospojka s polaritou „-“
6. Kontrolka prehriatia -LED dióda
7. LED dióda napájania
8. Sieťový kábel
9. Rukoväť
10. Displej
11. Prepínač MMA/TIG (ARC/TIG)
12. Prípojka prívodu plynu TIG
13. Prípojka plynu pre TIG vybavenie

Popis na štítku

11. Spôsob prevodového módu (Prevodník-transformátor-usmerňovač)
12. Model
13. Symbol pre oblúkové ručné zvarovanie s obaľovanou tyčovou elektródou
14. Symbol napájania
15. Typ ochrany
16. Napätie bez záťaže
17. Vstupné napätie
18. Pracovné napätie
19. Max. vstupný prúd
20. Efektívny pracovný prúd
21. Nastaviteľný výstupný prúd
22. Európska norma pre zväračky s oblúkovým ručným zvarovaním s obmedzenou dĺžkou zapnutia.
23. Pracovný prúd
24. Pracovný cyklus, (v 10 minútovej časovej perióde - 35 % udáva 3,5 minútové zvarovanie, a 6,5 minút klud, 100 % udáva nepretržité zvarovanie)
25. Vstupný kmitočet
26. Sériové číslo
27. Trieda izolácie
28. Vysoké riziko vzniku úrazu elektrickým prúdom
29. Symbol pre ruční TIG zvaranie

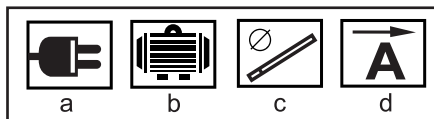
Príslušenstvo(10)

Kábel kostry, kábel z držiakom elektród, ochranný štít, kartáč, kufřík, TIG vybavenie

PIKTOGRAMY

Piktogramy uvedené na obalu výrobku :

- a) Hodnoty napájania
- b) Menovitý príkon
- c) Elektródy
- d) Rozsah zväracieho prúdu



POUŽITIE A PREVÁDZKA

Zariadenia ASIST je určené výhradne pre domáce alebo hobby použitie.

Výrobca a dovozca nedoporučujú používať toto náradie v extrémnych podmienkach a pri vysokom zaťažení.

Akkoľvek ďalšie doplňujúce požiadavky musia byť predmetom dohody medzi výrobcom a odberateľom.

Prosím zohľadnite skutočnosť, že správny spôsob prevádzky našich prístrojov nie je na profesionálne ani priemyselné použitie. Nepreberáme žiadne záručné ručenie, ak sa prístroj bude používať v profesionálnych alebo priemyselných prevádzkach ako aj na činnosti rovnocenné s takýmto použitím.

INŠTALÁCIA

Elektrická energia je indukovaná zariadením s kompenzáciou napätia elektrickej energie.

Skontrolujte, či je elektrická prípojka v súlade s údajmi na výkonovom štítku invertora. Zariadenie je dimenzované na kompenzáciu výkyvov sieťového napätia. Výkyvy $\pm 15\%$ spôsobia zmenu zväčšenie prúdu o $\pm 3\%$. Zaisťte, aby vetracie štrbiny na čelnom paneli neboli upchaté a aby ostali voľné i v priebehu používania prístroja. Tím zabránite škodlivému prehriatiu invertora.

Ak je použitý dlhý kábel, za účelom predchádzania poklesu napätia, je odporúčaný väčší prierez káblov. Ak je kábel príliš dlhý, môže to ovplyvniť výkon systému napájania. Predlžovací kábel do 10m prierez najmenej 1,5 mm², od 10m do 20 m prierez najmenej 2,5 mm², od 20m do 50 m prierez najmenej 4 mm²

Prisvedčte sa, že prívod do zariadenia nie je blokovaný alebo prikrýty, aby chladenie zariadenia fungovalo. Aby sa zabránilo úrazu elektrickým prúdom, musí byť inverter uzemnený. Je potrebné aby uzemnenie previedla k tomu oprávnená osoba.



Zapnutie/vypnutie

Prístroj zapnite nastavením vypínača (1) do polohy "I".

Kontrolka prevádzky (7) začne svietiť
Prístroj vypnite nastavením vypínača (1) do polohy "0".

Kontrolka prevádzky (7) zhasne.

Zváranie obaľovanou elektródou (MMA)

Prísne dodržujte bezpečnostné predpisy. Zváračské príslušenstvo pevne pripojte, aby ste zabránili stratám energie.

1. Do čelusti držiaku nasadte príslušnú elektródu.
2. Spojku uzemňovacieho káblu zasuňte do zápornej svorky (-) s rýchlosluzáverom a pripojte ju do uzemňovacej svorky v blízkosti miesta zvárania.
3. Spojku kábla s držiakom elektród zasuňte do kladnej svorky (+) s rýchlosluzáverom.
4. DC- jednosmerný zvärací prístroj má dva spôsoby spojenia: kladné spojenie a záporné spojenie. K obrátenej polarite je nutné rýchlospojky prehodiť, a síce spojku uzemňovacieho kábla do kladnej svorky (+) a spojku držiaku elektród do zápornej svorky (-).
5. Na regulátore zväracieho prúdu (pre voľbu ampérov) nastavte intenzitu zväracieho prúdu.
6. Prepnite sieťový vypínač do polohy „I“.
7. Invertor je pripravený na použitie.

Upozornenie. Nevypínajte inverter počas zvárania, môže to spôsobiť vážne poškodenie zariadenia. V prestávkach zvárania odkladajte držiak elektród tak aby nemohlo dôjsť k poraneniu alebo ku skratu zo zváraním predmetom.

POUŽITIE ELEKTROD (rutilové a bázičné)

Pre menej skúsených zväračov doporučujeme použiť rutilovú elektródu. Ta sa ľahšie zapája a dobre drží oblúk. Táto elektróda sa pripája na mínusový pól invertora. Uzemňovacia svorka zváraného predmetu na kladný pól invertora.

Specifikácia	Ø 1,6	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
Prúd	30-50A	40-80A	60-100A	80-150A	120-180A

Pre skúsených zväračov doporučujeme použiť bázičné elektródu. Ta je citlivejšia na preťaženie zväracím prúdom a vyžaduje krátky oblúk, dáva však husto tečúci kov a dobrý tavný kúpeľ. Táto elektróda sa pripája na kladný pól invertora. Uzemňovacia svorka zváraného predmetu na mínusový pól invertora.

Priemer elektródy je nutné voliť z ohľadom na druh a charakter zváraného materiálu.

Zvärací prúd závisí od priemeru použitej elektródy, hrúbky materiálu, tvaru zvaru a spôsobu zvárania. Pri menšom prúde vzniká malý prievar s väčším množstvom taveniny, pri väčšom prúde väčšie množstvo -ale horšie kontrolovateľnej- taveniny. Pri zváraní nad hlavou a v podobných ťažších polohách volíme menší prúd.

Rýchlosť zvárania by mala byť taká aby zvar bol široký aspoň ako priemer elektródy. Pri malej rýchlosti je zvar zbytočne široký, pri veľkej rýchlosti je zvar nedostatočný.

Koniec elektródy by mal byť vedený v malej vzdialenosti nad zváraným materiálom. Vo vzdialenosti približne aká je hrúbka jadra elektródy. Dlhý oblúk spôsobuje malý prívrat a značné roztrekovanie zvarového kovu. Krátky oblúk spôsobuje nadmerné hromadenie kovu.

Uhol sklonu medzi elektródou a zváranými materiálmi by mal byť rovnaký, možno ho však meniť v závislosti od tvaru zváraných materiálov. Elektródu by ste mali nakláňať voči materiálu veľmi mierne. Pri zváraní bez sklonu dochádza k predbiehaniu trosky pred zvarový spoj.

Zváranie s vybavením TIG

Dbajte na to, že podľa toho, aký materiál má byť zváraný, musí byť použitý príslušný plyn.

Oceľ (Fe) = ArCO₂

Ušľachtilá oceľ (V2A) = ArO₂

Pripojenie prístroja:

1. Spojte prípojku prívodu plynu (12) s redukčným ventilom plynovej fľaše.

Pozor! Dbajte na to, že pri zváraní metódou TIG je potrebné pripojiť kábel s svorkou na ukostrenie na kladný pól a vybavenie TIG na záporný pól.

2. Pripojte vybavenie TIG na záporný pól (5) na prednej strane prístroja.

Pripojte kábel s so svorkou na ukostrenie na kladný pól (4) na prednej strane prístroja.

3. Pripojte vybavenie TIG na prípojku plynu (13).

4. Pripojte plynovú fľašu k prívodu plynu (12)

Pozor! Plynová fľaša musí byť pripojená cez redukčný ventil. Prietokové množstvo plynu môže byť nastavené na redukčnom ventilu a na rukoväti hadice TIG.

Podľa zväracieho prúdu a opracovávaného materiálu by mal byť nastavený prietok plynu cca 5-15 l/min.

5. Než začnete so zváraním, musí byť volfrámová ihla naostrená.

Pri zavádzaní volfrámovej ihly by sa malo dbať na to, aby tato vyčnievala cca 5 mm z keramickej hubice.

6. Teraz otvorte plynový ventil na horáku.

7. Prepnite prepínač (11) do polohy TIG „I“.

8. Zapnite prístroj a nastavte na potenciometri (3) zvärací prúd.

9. K zapáleniu sa teraz keramickej hubice priloží šikmo na zváraný materiál a volfrámová ihla sa k materiálu približuje rovnomernými, opakovanými pohybmi tak dlho, až vznikne elektrický oblúk. Pri zváraní udržiajte konštantnú vzdialenosť od obrobku (cca 1-1,5 krát priemer elektródy). Po zváraní odložte zvärací horák a svorku ukostrenia oddelene od seba.

Ochrana proti prehriatiu.

Zváračka je vybavená ochranou proti prehriatiu, ktorá chráni zvärací transformátor pred prehriatím. Ak ochrana proti prehriatiu zareaguje, svietí na prístroji kontrolka (6). Nechajte prístroj nejaký čas ochladieť.

PROBLÉMY, S KTORÝMI SA POČAS ZVÁRANIA MÔŽTE STRETNÚŤ

Zváranie môžu ovplyvňovať rôzne faktory. Zväracie

materiály, faktory prostredia a napájania. Používateľ sa musí snažiť dodržať všetky podmienky zvárania.

A. Zváranie oblúkom -dôležité podmienky:

1. Dbajte na to, aby bola kvalita elektród vysoká (stav hrotu a pod.)

2. Ak nie je elektróda vysušená, spôsobí nestabilný oblúk, vzrastie poškodenie zvarov a súčasne sa zhorší kvalita.

3. Ak používate nadmerne dlhý predlžovací kábel, klesá prírodné napätie.

B. Výstupný elektrický prúd nemá predpísanú hodnotu:

Ak sa hodnota prírodného napätia odchyľuje od predpísanej hodnoty, spôsobí to odchylenie výstupného elektrického prúdu od predpísanej hodnoty.

C. Elektrický prúd nie je pri prevádzke zariadenia stabilný:

Spôsobujú to nasledovné faktory:

1. Zmenilo sa sieťové napätie.

2. Existuje škodlivé rušenie z elektrickej siete alebo od iného zariadenia

D. Pri zváraní sú príliš veľké kvapky

1. Príliš veľký elektrický prúd na daný priemer elektródy.

2. Polarita pripojenia výstupnej svorky je nesprávna, mala by sa nastaviť opačná polarita.

ČISTENIE A ÚDRŽBA

! Pred čistením a údržbou, vždy vytiahnite prírodný kábel zariadenia zo zásuvky.

Náradie ukladajte v suchu a mimo dosah detí.

1. Pravidelne inverter čistite suchou a čistou handrou. Ak zariadenie pracuje v prostredí, ktoré je znečistené dymom a špinavým vzduchom, zariadenie by sa malo čistiť každý deň.

2. Na čistenie môžete použiť stlačený vzduch, pozor však na jeho tlak, aby sa predišlo poškodeniu malých častí vo vnútri stroja.

3. Zamedzte, aby sa do vnútra zariadenia dostala voda. Ak sa do vnútra dostala, prosím osušte vnútro zariadenia a kontaktujte servisne stredisko.

Uskladnenie pri dlhodobejšom nepoužívaní

Zariadenie neskladujte na mieste s vysokou teplotou.

Pokiaľ je možné skladujte zariadenie na mieste so stálou teplotou a vlhkosťou.

TECHNICKÉ ÚDAJE AETW160

Vstupné napätie	230 V
Vstupný kmitočet	50 Hz
Menovitý výkon	6,4 Kw
Menovitý vstupný prúd	23,0 A
Napätie bez záťaž	80 V
Rozsah zväracieho prúdu	10-160 A
Menovité výstupné napätie	26,4 V
Pracovný cyklus	160 A/60 %
Elektródy	max. ø 4,0

Hmotnosť	10,0 kg
Krytie IP	IP 21S
Trieda ochrany	I.
Rozmery	390x160x310 mm

TECHNICKÉ ÚDAJE AETW180

Vstupné napätie	230 V
Vstupný kmitočet	50 Hz
Menovitý výkon	8,0 KW
Menovitý vstupný prúd	27,8 A
Napätie bez záťaže	80 V
Rozsah zväracieho prúdu	10-180 A
Menovité výstupné napätie	27,2 V
Pracovný cyklus	180 A/60 %
Elektródy	max. Ø 4,0
Krytie IP	IP 21S
Hmotnosť	10,0 kg
Trieda ochrany	I.
Rozmery	390x160x310 mm

Zmeny vyhradené!

OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA SPRACOVANIE ODPADU



Elektronáradie, príslušenstvo a obaly by mali byť dodané k opätovnému zhodnoteniu nepoškodzujúcemu životné prostredie.

Nevyhadzujte elektronáradie do domového odpadu!

Podľa európskej smernice WEEE (2002/96/ES) o starých elektrických a elektronických zariadeniach a jej aproximácie do národných zákonov neupotrebitelné elektronáradie odovzdajte v predajni pri nákupe podobného náradia, alebo v dostupných zberných strediskách určených na zber a likvidáciu elektronáradia. Takto odovzdané elektronáradie bude zhromaždené, rozrobené a dodané k opätovnému zhodnoteniu nepoškodzujúcemu životné prostredie.

Výrobok spĺňa požiadavky podľa smernice RoHS (2002/95/EC)

ZÁRUKA

Špecifikáciu záručných podmienok nájdete v záručnom liste.

Dátum výroby.

Dátum výroby je zakomponovaný do výrobného čísla uvedeného na štítku výrobku. Výrobné číslo má formát AAAA-CCCC-DD-HHHH, kde CCCC je rok výroby a DD je mesiac výroby.

ES PREHLÁSENIE O ZHODE

My, dovozca do EU
WETRA-XT, ČR s.r.o.
U Libeňského pivovaru 63/2
180 00 Praha 8, Czech Republic
IČO: 25632833

prehlasujeme, že výrobok

Typ:

AETW160, AETW180

Názov:

ZVÁRACÍ INVERTOR

Technické parametre

Hodnoty napájania	230V~50Hz
Príkon	6,4kW, 8,0kW
Napätie bez záťaže	80V
Rozsah zváracieho prúdu	10-160A, 10-180A

splňuje všetky príslušné ustanovenia nasledujúcich predpisov Európskej únie:

EC Machinery Directive (MD)	2006/42/EC (98/37/EC)
EC Low Voltage Directive (LVD)	2006/95/EC
EC Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)	2004/108/EC
Noise directive (ND)	2005/88/EC (2000/14/ EC)

Testovanie výrobku a ES preskúšanie typu vykonala autorizovaná firma:

AUGER CERTIFICATION & TESTING SERVICE LTD, SUITE 8525, 16-18 CIRCUS ROAD,
ST.JOHN'S WOOD, LONDON, NW8 6PG , ENGLAND

Vlastnosti a technické špecifikácie výrobku odpovedajú nasledujúcim normám Európskej únie :

EN 60974-1
EN 60974-10
EN 55011

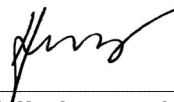
Osvečenie a výsledky testovania sú zaznamenané v nasledujúcich certifikátoch a test-reportoch:

Certifikát číslo: AC/0440909	Test Report číslo: 05762222
---------------------------------	--------------------------------

Osoba poverená kompletáciou technickej dokumentácie:

Alexandr Herda, general manager
WETRA-XT, ČR s.r.o.
U Libeňského pivovaru 63/2
180 00 Praha 8, Czech Republic

Datum: 2011-09-04



Alexandr Herda, general manager



Praha, 2011-09-04

H AETW160, AETW180 - HEGESZTŐ INVERTER

Általános biztonsági utasítások

A következő biztonsági utasításokat figyelmesen olvassa el, jegyezze meg és őrizze meg.

Felgymeztetés! Az elektromos gépek és szerszámok használata esetén fontos respektálni és betartani a következő biztonsági utasításokat az elektromos áram által okozott balesetek, személyi sérülések és a tűz keletkezése veszélyének megállításának szempontjából. Az elektromos szerszámok" kifejezés magába foglalja nemcsak az elektromos áram által táplált (kábelen keresztül), de az akkumulátor táplált szerszámokat is (kábel nélküli).

Örizzze meg a felgymeztetéseket és utasításokat a jövőbeni használatához.

1. Munkavégzési terület

a) A munkavégzési területet tiszta és jól megvilágítottá.

A rendeltetés és a nem megfelelő megvilágítás gyakran a balesetek okozói. Rakja el a szerszámokat, amelyeket éppen nem használ.

b) Ne használjon elektromos szerszámokat olyan környezetben, ahol tűz vagy robbanásveszély állhat fenn, tehát olyan helyeken, ahol gyúlékony folyadékok, gázok vagy porok találhatók. Az elektromos szerszámokban szikrák keletkeznek, melyek előidézhetik a porok és gőzök gyulladását.

Gondoskodjon arról, hogy az állatok ne féljenek hozzá a szerszámhoz.

c) Az elektromos szerszámok használatakor akadályozzák meg az illetéketlen személyek, főleg a gyerekek bejáratását a munkavégzési területre. Ha zavarva vannak a munka közben, elvezethetik a kontrollt a munkatevékenység felett. Semmi esetre se hagyja az elektromos szerszámokat felügyelet nélkül.

2. Biztonsági utasítások elektr. árammal való munkavégzéskor

a) Az elektromos szerszám kábelének hálózati csatlakozójának meg kell felelnie az aljzatnak. Soha semmilyen körülmény között ne halsanak végre módosításokat az elektromos kábelben. Olyan, amelynek vége módosításokat az elektromos kábelben. Olyan, amelynek vége módosításokat az elektromos kábelben. Olyan, amelynek vége módosításokat az elektromos kábelben. Olyan, amelynek vége módosításokat az elektromos kábelben.

b) Óvakodjanak a testrészek érintkezéséről a földelt területtel, például a csövezetek, központi fűtőtestek, gáztűzhelyek és hűtőszekrények esetében. Az elektromos áram által okozott sérülések veszélye nagyobb, ha az Ön teste érintkezésben áll a földdel.

c) Az elektromos szerszámokat ne tegye ki az eső, pára és víz hatásainak. Az elektromos szerszámokhoz sose nyúljon vízes vízhez. Soha mossa folyóvíz alatt vagy ne mártsa be víz alá az elektromos szerszámokat.

d) Soha használja az elektromos kábelét más célokra, mint ami a rendeltetése. Soha ne húzzák vagy hordozzák az elektromos szerszámok az elektromos kábelük által. Soha a kábelen keresztül húzzák ki az elektromos szerszám hálózati csatlakozóját az aljzatból. A csatlakozódugót ne húzzák a kábelnél fogva. Úgyeljen, hogy az elektromos csatlakozókábel ne sértsük meg éles, sem forró tárgyal.

e) Az elektromos szerszámok kizárólag váltóárammal való működésre voltak kigyártva. Mindig ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség megfelelő-e a szerszám levő címkéjén feltüntetett adatokkal.

f) Soha dolgozzon olyan szerszámmal amelyet sérült az elektromos kábele, vagy a hálózati csatlakozója, netán lemeget vagy másképpen van megsérülve.

g) Hosszabbító kábel használata esetén mindig ellenőrizze, hogy annak műszaki paraméterei megfeleljenek-e a szerszám ismertető címkéjén feltüntetett adatoknak. Amennyiben az elektromos szerszámot a szabadban használja, alkalmazzon olyan hosszabbító kábel, amely alkalmas a szabadban való használatra. Hosszabbító dobok használata esetén tegye rá az azokat, hogy megelőzze azok túlmelegedését.

h) Amennyiben az elektromos szerszám nedves környezetben vagy a szabadban használja, csak akkor szabad használni azt, ha az 30 mA-es túláramvédelemmel ellátott áramkörbe van bekötve./RCD/ védelemmel ellátott áramkör használata csökkenti az áramütés veszélyét.

i) Az elektromos kézi szerszámot kizárólag a megmarkolásra kialakított szigetelt felülettel tartsa, mivel működés közben a vágó- vagy fúroszerszám rejtett vezetékei vagy saját kábelével érintkezhet.

3. Személyek biztonsága

a) Az elektromos szerszámok használatakor legyenek figyelmesek, maximálisan figyeljenek oda a végzett tevékenységre, amit éppen végrehajtanak. Összpontosítsanak a munkára. Soha dolgozzanak elektromos szerszámokkal ha fáradtak, kábítószor, alkoholt vagy gyógyszerek hatása alatt vannak. Egy pillanatnyi figyelmenlenség az elektromos szerszámok használatakor bonyolult sérüléseket is okozhat. Az elektromos szerszámok használata közben ne egyenek, ne ityának és ne dohányozzanak.

b) Használjanak munkavédelmi eszközöket. Mindig használjanak szemvédőt. Használjon olyan munkavédelmi eszközöket amelyek megfelelnek az adott munkának. A munkavédelmi eszközök, mint pl. a respirátor, biztonsági lábbeli csúszásgátló talpuzattal, fejtvédő vagy hallásvédő, a munkafeltételekhez való alkalmazáshoz csökkentik a személyek sérülésének veszélyét.

c) Óvakodjanak a nem szándékos elektromos szerszámok beindításától. Ne helyezzenek át szerszámot úgy, hogy feszültség alatt van és melynek be- , kikapcsolás rajtatartják az ujjukat. A hálózatra való kapcsolás előtt győződjön meg arról, hogy a be- , kikapcsoló a „kikapcsolt” helyzetben van. A szerszámok áthelyezése vagy hálózati aljzatba való helyezése melyeknek be- , kikapcsolás rajtatartják az ujjukat, vagy a be- , kikapcsolójuk a „bekapcsolt” helyzetben van a balesetek okozója válhat.

d) A szerszámok bekapcsolása előtt távolítsa el az összes beállítókulcsot és eszközöket.

e) Mindig egyensúlyban és stabil állásban dolgozzon. Csak ott dolgozzon, ahova biztosan elér. Sose becsúszulj tu az erjét és saját képességeit. Ha fáradt, ne használja az elektromos szerszámokat.

f) Öltözködjön megfelelő módon. Használjon munkaruhát. Munkavégzéskor ne hordjon bő öltözéket és ékszereket. Úgyeljen arra, hogy az Ön haja, ruhája, kesztyűje vagy más testrésze ne kerüljön közvetlen közelbe az elektromos szerszámok rotációs vagy felforrósított részéivel.

g) Kapcsolja az elektromos berendezést a poredszívóhoz. Ha a berendezés rendelkezik poredszívó vagy porlefolyó csatlakozóval, győződjön meg arról, hogy a poredszívó berendezés megfelelően van-e csatlakoztatva, ill. használva. Az ilyen berendezések használata meggátolhatja a por által keletkezett veszélyt.

h) A munkadarabot erősen rögzítse. A megmunkálendő munkadarab rögzítése használjon asztalos szorítórt vagy satut.

i) Ne használjon semmilyen szerszámot, ha alkohol, drog, gyógyszer vagy más kábító-, függőséget okozó anyagok hatása alatt áll.

j) A berendezést csak kezelhetik olyan személyek (gyerekekkel is beleértve), akik csökkentett testi, értelmi vagy mentális képességekkel rendelkeznek, vagy akiknek nincs megfelelő tapasztalatuk és vonatkozó tudásuk, csak abban az esetben, ha a megfelelő felügyelet biztosított, illetve a berendezés működtetéséhez megkapták a szükséges utasításokat a biztonságukért felelő személytől. A gyerekeknek felügyelet alatt kell lenniük, hogy a berendezéssel ne játszhassanak.

4. Az elektromos szerszámok használata és karbantartása:

a) Az elektromos szerszámot bármilyen munkában előforduló problémán, tisztítás vagy karbantartás, tisztítás vagy karbantartás előtt, ill. minden áthelyezés esetén vagy használjon küli mindig kapcsolja le az elektromos hálózatról. Soha ne dolgozzon az elektromos szerszámmal, ha bármilyen módon megsérült.

b) Ha a szerszám furcsa hangot vagy büzt bocsát ki, azonnal fejezze be a munkát.

c) Ne térjelje túl az elektromos szerszámot. Az elektromos szerszám jobban és biztonságosan fog dolgozni, ha a hálózati feszültség nem van felolgota amelyre tervezték. Az adott munkára a megfelelő szerszámot használja. A megfelelő szerszám jól és biztonságosan fog dolgozni abban a munkában amire gyártották.

d) Ne használjon elektromos szerszámot, amelyet nem lehet biztonságosan be- és kikapcsolni a be- , kikapcsolóval. Az ilyen szerszám használata veszélyes. A hibás kapcsolót meg kell javítani az arra szakosodott szervizben.

e) Az elektromos szerszámot kapcsolja le a hálózatról még mielőtt módosítaná a beállításait, tartozékainak cseréjét vagy karbantartásával. Ez az intézkedés korlátozza a véletlenszerű beindítás veszélyét.

f) A használaton kívüli elektromos szerszámot tárolja olyan helyen, amihez nem tudnak hozzáférni sem gyerekek, sem illetéketlen személyek. Az elektromos szerszámok a tapasztalatlan felhasználók kezében veszélyesek lehetnek. Az elektromos szerszámokat száraz és biztonságos helytelen tárolja.

g) Az elektromos szerszámokat tartsa jól állapotban. Rendszeresen ellenőrizze a szerszámok mozgó részeit a mozgóképességét. Ellenőrizze, hogy nem történt-e sérülés a biztonsági burkolaton, vagy más részin, amelyek veszélyeztetik az elektromos szerszámok biztonságos működését. Ha a szerszám megsérült, a további használat előtt biztosítsák be a javítást. Sok baleset okozója az elektromos szerszámok helytelen karbantartása.

h) A vágó szerszámokat tartsák élesen és tisztán. A helyesen karbantartott és kilecsillított szerszámok megkönnyítik a munkát, korlátozzák a baleset veszélyét és jobban ellenőrizhető a velük való munka. Más kelletk használata, mint amely a használati utasításban van feltüntetve az importőr által a szerszám meghibásodását idézheti elő és baleset okozhatja lehet.

i) Az elektromos szerszámokat, kelleküket, munkaeszközöket, stb. használja ezen utasítások alapján és oly módon, amely elő van írva a konkrét elektromos szerszámokra, figyelembevéve az adott munkafeltételeket és az adott típusú munkát. A szerszámok használata más célokra, mint amelyekre gyártva voltak veszélyes helyzetekhez vezethet.

5. Akkumulátoros szerszámok használata

a) Az akkumulátor behelyezése előtt győződjön meg arról, hogy a kapcsoló a "0-kikapcsolt" helyzetben van. A bekapcsolt állapotban levő szerszámba való akkumulátor behelyezése veszélyes helyzetek okozója lehet.

b) Az akkumulátor töltése csak a gyártó által előírt töltőt használja. Más fajta akkumulátor töltő használata tüzveszélyt idézhet elő.

c) Csak olyan akkumulátor használata, amely előírt az adott szerszámhoz. Más fajta akkumulátor töltő használata balesetet, ill. tüzveszélyt idézhet elő.

d) Ha az akkumulátor használaton kívül van túlságos elkülönítve a fém tárgyaktól, mint például a kapcsok, szorítók, csavarok vagy más apró fém tárgyaktól amelyek előidézhetik az akkumulátor két kontaktusának összekapcsolását. Az akkumulátor rövidzárlata balesetet okozhat, égési sebeket és tüzveszélyt idézhet elő.

e) Az akkumulátorokat bármilyen körülményben. Kíméletlen bánásmóddal az akkumulátorból kifolyhat az elektrolit. Kerüljék a közvetlen érintkezést az elektrolittal. Ha mégis érintkezésbe kerülünk az elektrolittal, az érintet helyet mossuk le vízzel. Ha az elektrolit a szemünkbe kerül, azonnal menjünk orvoshoz. Az akkumulátor elektrolitje ingerület vagy égésszerűséget okozhat.

6. Serviz

a) Ne cseréljék az egyes szerszámok részeit, ne végezzenek el maguk javításokat, más módon se nyúljanak bele a szerszámokba. A berendezések javítását bizzuk szakember kezébe.

b) A termék mindennemű javítása vagy módosítása a mi vállalatunk beleegyezése nélkül nem engedélyezett (balesetet idézhet elő, vagy kárt okozhat a felhasználónak).

c) Az elektromos szerszámokat mindig certifikált szervizben javíttassuk. Csak eredeti vagy ajánlott pótalkatrészeket használjanak. Ezzel garantálja Ön és szerszámja biztonságát.

KIEGÉSZÍTŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

- A használatba vételt megelőzően olvassa el a jelen Biztonsági utasításokat, majd őrizze meg őket.

A helyileg érvényes biztonsági előírások betartása kötelező; ugyanígy a fémek ívhegesztésére vonatkozó megfelelő szabványok biztonsági rendelkezéseinek betartása is.

! - Ez a jelkép a lehetséges személyi sérülésekre, vagy a szerszám megsérülésének veszélyére hívja fel a figyelmet.

! E kézikönyvben szerepelő utasítások be nem tartása esetén balesetveszély áll fenn. Az Invert hegesztőkészlet megfelel az érvényben lévő műszaki előírásoknak és szabványoknak.

! FIGYELMEZTETÉS! A inverter villamos bekötését csak megfelelő szakképzettséggel rendelkező villanyszerelők végezhetik.

! FIGYELMEZTETÉS! Az inverter a hálózati vezetékben feszültség-hullámokat okozhat, amelyek megkárosíthatnak más érzékeny műszereket (pld. a számítógépeket).

Ezt elkerülendő, ajánlatos az invertert olyan tápvezetékhez kötni, amelyhez nincsenek csatlakoztatva más érzékeny műszerek.

! VIGYÁZAT VESZÉLYES! A Inverter áramkörével közvetlenül érintkezni nagy veszélyt jelent. A kábelek bekötése, vagy lekapcsolása előtt, illetve a karbantartás, vagy szervizelés megkezdése előtt az invertert le kell kapcsolni a villamos energiaforrásról.

! FIGYELMEZTETÉS! A invertert tilos olyan munka végzésére használni, amelyre nem volt tervezve.

Nem szabad a invertert használni, ha bármely része meghibásodott, vagy hiányzik. Ilyen esetben további károsodást és/vagy sérülést okozhat.

! FIGYELMEZTETÉS! Ügyeljen a hegesztőkábel, elektródacsipesz valamint a földeléscsipesz állapotára; az izoláláson vagy az áramot vezető részekben lévő elkopások egy veszélyes szituációt válthatnak ki és csökkenthetik a hegesztőmunkák minőségét.

Szállítás

Az invertert oly módon lett kifejlesztve és megszerkesztve, hogy a kezelése és szállítása a lehető legegyszerűbb legyen. Az alábbi szabályokat, kézhezvételüket követően, egyszerűen át lehet dolgozni:

Az invertert felemelése és áthelyezése előtt le kell kapcsolni a villamos hálózatról; le kell szerelni a rákapcsolt kábeleket is. Az invertert tilos a kábelénél fogva emelni és húzni a padlózatot. A kábeleket védeni kell az éles és durva tárgyakkal való érintkezéstől; nem szabad állni rajtuk, nem szabad megfeszíteni, sem pedig hajlítani őket.

Az invertert csak a fogantyújánál fogva szabad emelni, amely a testére van szerelve.

A berendezés elhelyezése

Az inverternek könnyen hozzáférhetőnek kell lennie, főleg a működtető panelének és a betáplálás csatlakozásának.

A berendezést tilos szűk, poros és szennyezett helyeken elhelyezni.

A berendezés nem gátolhatja más személyeket a munkavégzésükben. A berendezést stabil és biztonságos helyre kell elhelyezni, hogy ne eshessen le.

Tilos az invertert vizes, vagy nedves környezetben elhelyezni.

A berendezés felszerelése

A műszer szerelését, üzemeltetését és karbantartását a biztonsági előírásoknak megfelelően kell végezni.

A betápláló kábeleket rendszeres karbantartásnak kell alávetni; károsodás esetén ki kell cserélni.

Tilos hozzáérni a villamos részekhez és az elektródákhoz csupasz bőrfelülettel; nedves kesztyűt, vagy ruházatot viselni sem szabad. A készülék földelését a lehető legközelebbi helyen kell elvégezni. Ki kell zárni a kábelek átvezetését úttesten, vasúti síneken és más kábeleken.

A munkálatok minden megszakításakor ki kell kapcsolni a hegesztő berendezést – nem szabad bekapcsolt berendezést felügyelet nélkül hagyni.

A hegesztő berendezés üzemeltetése folyamán villamos árammal van betáplálva, üzem közben is nagy villamos áramerősséget gerjeszt, ezért hűtéséhez nem elegendő a természetes szellőzés. Ennek következtében a hűtéséhez egy beépített ventilátor használatos. Gondoskodni kell arról, hogy a levegő bemenete ne legyen eltömődve, vagy valamivel letakarva; a berendezés környező tárgytól mért távolsága legalább 0,3 m legyen.

A berendezést tilos túlterhelni! Gondoskodni kell arról, hogy a hegesztő áramerősség ne lépje túl az adott hegesztő rezsim maximális áramerősségét. A túl nagy áramerősség a berendezés károsodásához, vagy kiégéséhez vezethet.

A személyek biztonságának védelme

Megfelelő intézkedések véghezvitelével biztosítani kell a munkavégző személy és más harmadik személyek védelmét a hegesztéskor keletkező sugárzásokkal, zajjal, magas hőmérséklettel és káros gázokkal szemben. Védőmaszk nélkül és védő öltözék nélkül soha sem szabad a villamos ív és a tüzes fém hatáskörében tartózkodni. A hegesztői munka végzése a fent felsorolt előírások nem betartása mellett, súlyos egészség károsodáshoz vezethet.

! FIGYELMEZTETÉS! A villamos ív fény sugárzása károsíthatja a szemet és égéseket hozhat létre a bőrön.

A. Védőöltözetet kell viselni: Tűzálló anyagból készült munka-kesztyű, vastag anyagú hosszú-ujjú ing, mandzsetta nélküli hosszúnadrág, zárt munka-egzercipő. Csak így lehet védekezni a villamos ív, valamint a tüzes fém sugárzásával szemben. Ezen kívül sapkát vagy védősisakot kell viselni (a haj védelmére).

B. A szemek védelmére elégséges szűrővel rendelkező (védő fokozat NR10, vagy ennél magasabb) védő állarcot kell viselni. Ugyanez érvényes az arcrá, a fülekre és a nyakra is. A hegesztésnél jelenlévő sze-

mélyeket figyelemzetni kell arra, hogy ne pillantsanak közvetlenül a villamos ívbe, és ne tegyék ki magukat a sugárzás hatásainak.

C. A munkaterületen hallásvédő segédeszközöket kell viselni, mivel a hegesztés folyamata nagymérvű zajterheléssel jár.

D. Főleg a salak kézi, vagy mechanikus eltávolítása-
kor van szükség oldalról is védő szemüvegre. A salak-
-darabok rendszerint nagyon nagy hőmérsékletűek és a tisztogatás folyamán messzire szétrepülhetnek. Gondoskodni kell a munkahelyen tartózkodó más szemé-
lyek biztonságáról is.

E. A hegesztés helyszínét le kell választani tűzálló fallal, mivel a sugárzás és a szikrák, illetve a salak szétröccsenése a környezetbe, tűz vagy robbanás veszélyt okozhat.

F. Meg kell gátolni a bőr, vagy a nedves munkaruha közvetlen érintkezését a feszültség alatt lévő fémrészekkel. Csak száraz és villamos szigetelőanyagból készült védőfelszereléseket szabad viselni.

A munka befejezése után a berendezésben maradó-
-villamoság van jelen.

Rögzítés nélküli munkadarabot nem szabad kézbe venni.

Nem szabad a munkadarabot megérinteni a varrat körül, mert ott nagyon forró. Meg kell várni, míg ki nem hűl. Az elektródát nem szabad közvetlenül használat után megfogni. Meg kell várni, míg ki nem hűl.

Az inverter közelében nem tartózkodhatnak kardio-sz-
-timulátort és inverterdefibrilátort viselő személyek.

Tilos az inverterrel dolgozni alkohol, ajzószerke, orvossá-
-gok vagy fáradtság hatása alatt.

A tüzesetek és a robbanások megelőzése

A tüzes salakdarabok és a szikrák tüzet okozhatnak.

A gyúlékony anyagokat el kell távolítani, vagy esetleg tűzálló anyaggal kell letakarni. Ilyen gyúlékony anyagok: a fa, a fűrészpor, ruhadarabok, lakkok és oldósze-
-rek, fűtőolaj, földgáz, acetilén, propán és ezekhez hasonló gyúlékony anyagok.

A. Tilos olyan edényeket, vagy csövezetéseket hegeszteni, amelyekben gyúlékony anyagok voltak – szilárdak, cseppfolyósak, vagy gázneműek. Tilos hegeszteni olyan anyagokat, amelyek klóros (vagy hasonló) tisztítószerekkel voltak tisztítva, mert az ív hatására keletkező gőzök mérgező gázok létrejöttét okozhatják, illetve fennállhat a robbanás veszélye.

B. Tüzesetek megelőzésére a közelben megfelelő tűzoltó eszközöket kell előkészíteni, mint pld. tűzoltó palackot, vizet, homokot és hasonlókat. C. Hegesztést és lángvágást nem szabad végezni zárt tartályokon és csövezetéseken.

Mérgezés veszélye

A. A munkaterületet megfelelően kell szellőztetni!

A gázok és a füst, amelyek a hegesztés közben szabadulnak fel, tartósabb belélegzés esetén veszélyesek az egészségre. Ezért be kell tartani az alábbi előírásokat:

B. gondoskodni kell a munkaterület kellő természetes, vagy kényszer szellőztetéséről.

C. Mindenütt, ahol nem elégséges a levegőcsere, védőmaszkban kell dolgozni, amelybe friss levegő van vezetve.

D. Vigyázat! A felszabaduló gáz veszélyforrás lehet. A védőgázok, mint az argon, nehezebbek, mint a levegő, ezért a kisméretű terekből ki is nyomhatják azt.

E. Alapszabály az, hogy a szűk térben (kazánokban, aknában) dolgozó hegesztőt biztosítani kell egy a szabadban vigyázó személlyel.

F. Ólommal, cinkkel, kadmiummal, berilliummal, cinezett, vagy lakkozott anyagokkal végzett munka esetén, kényszerellőztetést kell alkalmazni. A hegesztő szemé-
lyt respirátorral kell ellátni.

G. Az elégtelen szellőztetés és egyidejűleg a mérgezés szimptomái a szemek, az orr és a torok irritálásában mutatkoznak meg. Ez esetben a munkát félbe kell szakítani és a munkahelyet jól ki kell szellőztetni. További problémák esetén be kell a hegesztést fejezni.

H. Tilos hegeszteni olyan helységek közelében, ahol lakkozás, vagy zsírtalanítás folyik. Ott előfordulhatnak a térben (a munkafolyamat következtében) klórozott szénhidrogének tartalmazó gőzök, amelyek a magas hőmérsékletek és az elektromos ívből terjedő sugárzások hatására, nagymérvűen mérgező, fosz-
-gén-gáz keletkezését idézik elő.

! A hegesztő berendezés túlfeszültség, túl-áram és túlmelegedés elleni védelemi körrel rendelkezik. Ha a feszültség és a kilépő áramerősség és a felmelegedés túllépi a szabványszerű előírás értékeit, a hegesztő berendezés automatikusan leáll. Mindez azért, mert az előbb említett feltételek a berendezés károsodását okozhatják.

Ha a hegesztés időtartama túllépi a konkrét munka-
-rezsím megengedett idejét a hegesztő berendezést a saját védelme leállítja.

Ebben az esetben nem szabad kihúzni a dugót a kon-
-nektorból, hogy a hűtés folyamata meg ne szakadjon. Amint a hőmérséklet normál értékre csökken, és a jelzőlámpa kialszik; ezután újra lehet hegeszteni.

Ha a berendezés nincs használatban, biztonságos, száraz helyen kell elraktározni úgy, hogy a gyerekek se férjenek hozzá.

TIG

Figyelem!

A munkavégzés során mérgező gázzal dolgozik, ami fulladásveszélyt jelent. Ezért biztosítani kell a munkaterület megfelelő szellőztetését, és mindig viseljen levegőszűrő maszkot.

A palackban nagynyomású gáz található, a helytelen manipuláció gázszivárgást okozhat, ami súlyos szemé-
-lyi sérülésekhez vezethet.

- Szigorúan tartsa be a gázpalackokkal történő ma-
-nipulációra vonatkozó szabályokat

- Munkavégzés közben a gázpalacknak rögzítve kell lennie a palackot tartó állványhoz

- A gázpalackot ne helyezze olyan helyekre, ahol hőhatásnak vagy napsugárzásnak van kitéve

- Ha a gázt nem használja, a gázpalack szelepeire helyezze fel a védőkupakot

- Ne helyezze a hegesztőfejet a gázpalackra, az elek-
-tróda hozzáérhet a gázpalackhoz

A védőatmoszférának átfolyás mennyiség szabályozó elemmel kell rendelkeznie. Állítsa be a megfelelő

mennyiségű levegőáramot a hegesztési áram függvényében.

Biztosítsa, hogy a palack szelepe nyitva legyen és a munka során elegendő nyomással rendelkezzen. A gázpalackot ajánlatos feltölteni, ha a belső nyomás 0,5 MPa alá esik.

Ellenőrizze a volfrám elektróda jó minőségét.

A lereszelt vég nélküli volfrám elektróda nem képes könnyen ívet képezni, és az ív instabil lesz.

Hegesztés után ne kapcsolja ki rögtön a kapcsolót, várjon 2-3 percet.

Leállna ugyanis a hűtőventillátor és a transzformátor megőrizné a korábbi hőmérsékletét. Ezzel felgyorsulna az alkatrészek kopása és lerövidülne élettartamuk.

Minden használat előtt ellenőrizze:

- (1) Ellenőrizze a nem szokványos vibrációk, zajok és szagok jelenlétét.
- (2) Ellenőrizze, hogy a kábelcsatlakozás nem melegebb-e a szokványosnál.
- (3) Kapcsolja be a kapcsolót és ellenőrizze, hogy a hegesztő hűtőventillátora rugalmasan működik-e vagy sem.
- (4) Ellenőrizze, nincs-e megsérülve a kapcsoló.
- (5) Helyes-e a kábel csatlakoztatásának módja és megfelelő-e a szigetelés.
- (6) Nincs-e megszakadva a kábel.
- (7) Nem hosszabb-e a munkaciklus.

• Három hónaponként ellenőrizze

- (1) A villamos és gázcsatlakozásokat
Nincs-e kilazulva a bemeneti és kimeneti kábel csatlakozásának szorítócsavarja. Nincs-e jele nem szokványos rozsdásodásnak, rendben van-e a szigetelés.
- (2) A földelő kábelt
Rendesen le van-e földelve a hegesztő kerete.
- (3) Távolítsa el a lerakódott port a gép belső részeiről

Félévente tisztítsa meg a belső alkatrészek tisztítását, Szerelje le az oldalsó és felső borítást, majd száraz nagy nyomású levegővel távolítsa el a port.

ŐRIZZE MEG A BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOKAT !!!

LEÍRÁS (A)

A hegesztő inverter valójában egy tökéletes, inverzió technológiával kialakított egyenirányító.

Ezen hegesztő trafó kifejlesztése a hegesztőipar forradalmi átalakulásaként van számon tartva.

A hegesztő energia forrása így erősebb, koncentráltabb és stabilabb villamos ívet biztosít. Amikor a tapadás és a munka-távolság csökken, a visszajelzés is felgyorsul. Ez azt jelenti, hogy egy olyan hegesztő berendezésről van szó, melynek a dinamikai jelleggörbéje különböző lehet, amely beállítható lágyabb, vagy keményebb villamos ívre is.

A hegesztő berendezés alábbi jellegzetességekkel rendelkezik:

Nagy hatékonysággal működik, energiatakarékos, kompakt, stabil ívet produkál, jó minőségűek a varratok, magas a terhelés nélküli feszültsége, a kompenzáló erők megfelelő kapacitásúak, sokoldalú a felhasználhatósága. Hegeszthető vele rozsdamentes acél, ötvöztött acél, szén-acél, réz, alumínium és további színes fémek is. Különböző anyagú és jellegű elektródák használatára alkalmas, beleértve a savas, a lúgos, és a szemcsés elektródákat is. Használható nagy magasságokban, nyílt levegőn, szabadterén és belső környezetben is. A klasszikus termékekhez viszonyítva kompakt, kis térfogatú és alacsony tömegű; beszerelése és üzemeltetése egyszerű.

Manual metal arc (MMA) kézi hegesztés fedett elektród. Ezzel a módszerrel, különösen, ha a gyűlekezői hegesztés miatt mozgást segítő eszközök.

Inverter - Stabil hegesztő forrás tervezett kézi hegesztés fedett elektród. Forrás használ modern tudás hatalom és az ellenőrző elektronika. Ennek eredményeképpen fennáll annak a nagy teljesítményű, alacsony súly és jó hegesztési tulajdonságokkal. Ez alkalmas a gyűlekezői és remeslných munkát. Áramtartomány megengedi elektródák átmérőjű 1,6 mm átmérőjű, 2,5 / volt. 4.0 / mm.

1. Hálózati kapcsoló
2. Védőburok
3. Áramerősség szabályozó
4. Gyorskapocs – „+” polaritás
5. Gyorskapocs – „-” polaritás
6. Túlhevülést jelző LED dióda
7. Tápegység LED dióda
8. Hálózati kábel
9. Markolát
10. Képernyő
11. MMA/TIG (ARC/TIG) kapcsoló
12. Bemeneti TIG gáz csatlakozó
13. Gázcsatlakozás a TIG hegesztéshez

Leírás a címkén

11. Az áttétel módja
(Átvitel – transzformátor - egyenirányító)
12. Típus
13. Szimbólum az ív-kézihegesztéshez
beburkolt rúdelektrodával
14. Tápegység szimbóluma.
15. A védelem típusa
16. Feszültség terhelés nélkül.
17. Bemenő feszültség
18. Üzemi feszültség
19. Maximum bemenő áramerősség
20. Hatékony atékony üzemi áramerősség
21. Állítható kimenő áram
22. Európai norma a hegesztőkészülékekhez a villamos ív kézi hegesztéshez, határolt bekapcsolási időtartalommal.
23. Üzemi áramerősség
24. Munkaciklus
(a 10 perces időszakban – 35% jelenti a 3,5 perces hegesztést, és a 6,5 perc pihenést, a % jelenti az állandó hegesztést)
25. Bemenő fordulatszám

26. Serial Number
27. Szigetelési osztály
28. Nagy az áraműtés veszélyének
29. Jel a kézi TIG hegesztéshez

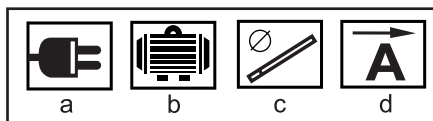
Tartozékok(10)

Test- kábel, Kábel elektród-fogóval, Védőpajzs, kefe, koffer. TIG felszereltség

Piktogramok

A termék dobozán található piktogramok:

- a) A hálózat értékei
- b) Névleges teljesítmény
- c) Elektródák
- d) Hegesztőáram tartomány



ÜZEMELTETÉS ÉS HASZNÁLAT

Az ASIST szerszámcsalád kizárólag otthoni barkácsolásra és hobbi használatra alkalmas.

A gyártó és az importőr nem javasolják a szerszámok használatát sem szélsőséges körülmények közepette, sem túlzott terhelés esetén.

Bármilyen további követelmény a gyártó és vásárló közti megegyezés tárgya.

Kérjük vegye figyelembe, hogy a készülékeink ameghatározásuk szerint nem kisipari, kézműipari vagy ipari üzemek területén történő bevetésre lettek tervezve. Ezért a nem vállalunk szavatosságot, ha akészülék kisipari, kézműipari vagy ipari üzemek területén valamint egyenértékű tevékenységekterületén van használva.

SZERELÉS

A villamos energiát olyan berendezés indukálja, amely villamos feszültség-kompenzációval rendelkezik.

Felül kell vizsgálni, hogy a villamos betáplálás megfelel-e az inverter címkéjén található adatoknak. A berendezés úgy van méretezve, hogy kompenzálja a hálózati feszültség kilengéseit. A $\pm 15\%$ -os kilengések a hegesztőáramnál $\pm 3\%$ kilengést okoznak. Biztosítani kell, hogy a homlokklapon lévő szellőztető nyílások szabadok legyenek a berendezés üzemeltetése közben is. Ezzel megelőzhető az inverter káros felmelegedése.

Ha túl hosszú kábelt kell használni, a feszültségesés megelőzésének érdekében ajánlatos nagyobb keresztmetszetű kábelt alkalmazni. Ha a kábel túl hosszú, befolyásolhatja a betápláló rendszer teljesítményét. A hosszabbító kábel keresztmetszete 10m-ig legalább $1,5 \text{ mm}^2$ legyen, 10m-20m között a keresztmetszet legalább $2,5 \text{ mm}^2$ legyen, 20m és 50m között legalább 4 mm^2 legyen.

Meg kell győződni arról, hogy a berendezés betáplálása nincs e leblokkolva, vagy letakarva és hogy a berendezés hűtése jól működik e.

Ahhoz hogy ki lehessen zárni az áraműtés veszélyét, az invertert le kell földelni. kell összekötni az inverter hátsó részén lévő földelő kapocccsal és külső testével. Szükséges, hogy magát a földelést egy arra szakavatott személy végezze el.



Bekapcsolás/kikapcsolás

A készülék bekapcsolásához kapcsolja a kapcsolót (1) "I" helyzetbe. Felvillan az üzemelést mutató jelzőfény (7).

A készülék kikapcsolásához állítsa a kapcsolót (1) "0" helyzetbe.

Felvillan az üzemelést mutató jelzőfény (7).

Pakolt elektróddal (MMA) történő hegesztés

Szükséges a biztonsági előírások szigorúbetartása. Elkerülendő az energiaveszteségeket, a hegesztő berendezés tartozékait szilárdan kell bekötni.

1. A fogó pofájába be kell illeszteni a megfelelő elektródot.
2. A földelő kábel csatlakozóját be kell nyomni a gyorszáróval rendelkező negatív (-) kapocsba, azután rákapcsolni a hegesztés helyszínéhez legközelebb eső földelő csatlakozásra.
3. Az elektród-fogóval rendelkező kábel csatlakozóját be kell nyomni a gyorszáróval rendelkező pozitív (+) kapocsba
4. A DC- egyenáramú hegesztő berendezés két bekötési móddal rendelkezik: pozitív bekötés és negatív bekötés.
A bekötés polaritásának megváltoztatásához fel kell cserélni a gyorszárókat egymás között, tehát a földelő kábel gyorszáróját a pozitív (+) kapocsba és az elektród-fogós kábel gyorszáróját a negatív (-) kapocsba kell benyomni.
5. A hegesztő áram szabályozóján (a kellő amper érték kiválasztása) be kell állítani a hegesztő áram erősségét.
6. A hálózati kapcsolót „I” helyzetbe kell kapcsolni.
7. Az Inverter felkészült a használatra.

Figyelmeztetés: Az invertert hegesztés folyamán tilos kikapcsolni; ez komoly károkat okozhat a berendezésben. A hegesztés szünetekben úgy kell

lerakni az elektród-fogót, hogy ki lehessen zárni a sebesülést, illetve a hegesztett munkadarabbal megeshető rövidzárlatot.

AZ ELEKTRÓDOK HASZNÁLATA (rutil és bázikus elektródák)

Kevésbé tapasztalt hegesztők számára ajánlatos a rutil elektródok használata. Ezek könnyebben gyúlnak, és jobban tartják az ívet. Ezt az elektródot az inverter negatív pólusára kell kötni. A hegesztett munkadarab földelését az inverter pozitív pólusára kell kötni.

Specifikáció	Ø 1,6	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
Áramerősség	30-50A	40-80A	60-100A	80-150A	120-180A

Tapasztalt hegesztők számára ajánlatos a bázikus elektród használata. Ez érzékenyebb a hegesztőárammal történő túlterhelésre, rövid ívvel dolgozik, de sűrűbb folyó fémét és jó olvadátkot ad. Ezt az elektródot az inverter pozitív pólusára kell kötni. A hegesztett munkadarab földelését az inverter negatív pólusára kell kötni.

Az elektród átmérőjét a hegesztett anyag fajtája és jellege szerint kell kiválasztani.

A hegesztő áramerősség a használt elektród átmérőjétől, a hegesztett anyag vastagságától, a varrat típusától és a hegesztés módjától függ. Kisebb áramerősség esetén kisebb a megömlés mélysége, kevesebb az olvadék, nagyobb áramerősség esetén nagyobb az olvadék mennyisége de nehezebb a kezelhetősége. A fej felett, vagy hasonló nehéz helyzetben végzett hegesztéskor, kisebb áramerősséget kell választani.

A hegesztés gyorsaságának olyannak kell lennie, hogy a varrat szélessége legalább az elektród átmérőjével legyen egyenlő. Lassú hegesztéskor a varrat feleslegesen széles, a túl gyorsnál, pedig a varrat nem kielégítő.

Az elektród végét közvetlenül a hegesztett anyag felett kell vezetni. A távolság megközelítőleg az elektród magvának átmérőjével legyen egyenlő. A hosszú hegesztőív a kisebb megömlést és a hegesztett fém nagymérvű szétröccsenését hozza magával. A túl rövid hegesztőív a fém nagymérvű felgyülemelését hozza magával.

Az elektród és a hegesztett anyag közötti esési szögnek állandónak kéne lennie, de lehet változtatni is, a hegesztett anyag alakjától függően. Az elektródot csak mérsékeltén szabad megdönteni a hegesztett anyaghoz mérten. Megdöntés nélküli hegesztés esetén a salakképződés megelőzi a varrat keletkezését.

TIG hegesztés

Ügyeljen arra, hogy a hegesztendő anyag fajtájának megfelelő gázt használjon.

Acél (Fe) = ArCO₂

Nemesacél (V2A) = ArO₂

Készülék csatlakoztatása:

1.Csatlakoztassa a bemeneti gázvezetékét (12) a gázpalack redukciós szelepeéhez.

FIGYELEM! Ügyeljen arra, hogy TIG hegesztésnél a földelő kápocccsal rendelkező kábelt a pozitív pólusra és a TIG készüléket a negatív pólusra csatlakoztassa.

2.Csatlakoztassa a TIG készüléket a negatív pólusra (5) a készülék elülső oldalán.

Csatlakoztassa a földelő kápocccsal rendelkező kábelt a pozitív pólushoz (4) a készülék elülső oldalán.

3.Csatlakoztassa a TIG készüléket a gázcsatlakozáshoz (13).

4.Csatlakoztassa a gázpalackot a gázvezetékhez (12) Figyelem! A gázpalackot redukciós szelepen keresztül kell csatlakoztatni. A gáz átfolyó mennyisége a redukciós szeleppel és a TIG tömlő markolatán állítható.

A hegesztési áram és a megmunkálandó anyag szerinti állítsa az átfolyó gáz mennyiségét 5-15 l/perc értékre.

5.A hegesztés megkezdése előtt hegyezze meg a volfrám elektródot.

A volfrám elektróda bevezetésekor ügyeljen arra, hogy az kb. 5 mm-re nyúljon ki a kerámia szivacsból.

6. Ezután nyissa ki a gázszelepet a hegesztőfején.

7. Kapcsolja át a kapcsolót (11) TIG "I" helyzetbe.

8. Kapcsolja be a készüléket és állítsa be a potenciométeren (3) a hegesztési áramot.

9.Begyűjtáshoz helyezze a kerámiaszivacsot ferdén a hegesztendő anyagra és a volfrám elektródot egyenletesen, ismételt mozdulatokkal közelítse az anyaghoz mindaddig, amíg létrejön az elektromos ív. Hegesztés közben őrizze meg az állandó távolságot a munkadarabtól (az elektróda átmérőjének kb. 1-1,5-szerese). Hegesztés után egymástól elkülönítve tegye el a hegesztőfejet és a földelő kápocot.

Túlmelegedés elleni védelem

A hegesztő túlmelegedés elleni védelemmel van felszerelve, amely védi a hegesztő transzformátort a túlmelegedéstől. Ha a túlmelegedés elleni védelem reagál, a készüléken jelzőfény (6) világít. Ilyen esetben hagyja a készüléket egy kis ideig lehűlni.

A HEGESZTÉS FOLYAMÁN ESEDÉKES PROBLÉMÁK

A hegesztés folyamatát különféle tényezők befolyásolhatják. A hegesztésre használt anyagok, a környezeti körülmények és a tápfeszültség. A felhasználónak ügykeznie kell a hegesztés minden feltételét betartani.

A. Az ív-hegesztés – legfontosabb feltételek:

1.Gondoskodni kell arról, hogy az elektródok minősége jó legyen (a hegy állapota stb.)

2.Ha az elektródok nincsenek kiszáritva, az ív nem lesz stabil, a varratok meghibásodása gyakoribb, egyben a minőségük is rosszabb.

3.Ha túl hosszú betápláló kábel kerül alkalmazásra, csökken a tápfeszültség.

B. A kilépő áramerősség nem éri el az előírt értéket:

Ha a tápfeszültség értéke elmarad az előírt értéktől, akkor a kilépő áramerősség is eltér az előírt értéktől.

C. Az áramerősség a berendezés üzemeltetése folyamán nem stabil:

Ezt a következő tényezők okozhatják:

1. Megváltozott a hálózati feszültség
2. Káros zavaró jelenségek a villamos hálózatról, vagy más berendezésből

D. A hegesztés folyamán túl nagy cseppek keletkeznek

1. Túl nagy az áramerősség az adott elektród átmérőjéhez mérten.

2. A kimenő kapcsok polaritása helytelen, fordított polaritást kellene beállítani.

TISZTÍTÁS ÉS KARBANTARTÁS

- ! Karbantartás és tisztítás előtt minden esetben a hálózati csatlakozást szüntesse meg (220V).

- A szerszámot száraz helyen tárolja gyerek kezébe ne kerüljön

1. Az invertert rendszeresen kell tisztítani száraz tiszta rongydarabbal. Ha a berendezés szennyezett levegőjű, füstös környezetben üzemel, megtisztítását naponta el kell végezni.

2. A tisztítást préslevegővel is el lehet végezni, azonban vigyázni kell a nyomására, nehogy károsodás érje a berendezés belsejében található apróbb részeket.

3. Meg kell gátolni, hogy a berendezés belsejébe víz jusson. Ha mégis megtörténik, ki kell szárítani a berendezés belsejét, és érintkezésbe kell lépni a szerviz központtal.

Tárolás, ha huzamosabb ideig nem használja

A szerszámokat ne tárolja olyan helységben ahol magas hőmérsékletnek vannak kitéve.

Ha lehetséges, a berendezéseket állandó hőmérsékletű és páratartalmú helyen tartsuk.

TEHNIKAI ADATOK AETW160

Bemenő feszültség	230 V
Bemenő fordulatszám	50 Hz
Névleges teljesítmény	6,4 KW
Névleges áramerősség	23,0 A
Terhelés nélküli feszültség	80 V
Hegesztőáram tartomány	10-160 A
Kimenő feszültség	26,4 V
Üzemi ciklus	160 A/60 %
Elektródák	max. Ø 4,0
Súly	10 kg
Fedési fok IP	IP 21S
A védelem osztálya	I.
Méretetek	390x160x310 mm

TEHNIKAI ADATOK AETW180

Bemenő feszültség	230 V
Bemenő fordulatszám	50 Hz
Névleges teljesítmény	8,0 KW
Névleges áramerősség	27,8 A
Terhelés nélküli feszültség	80 V
Hegesztőáram tartomány	10-180 A

Kimenő feszültség	27,2 V
Üzemi ciklus	180 A/60 %
Elektródák	max. Ø 4,0
Fedési fok IP	IP 21S
Súly	10,0 kg
A védelem osztálya	I.
Méretetek	390x160x310 mm

A változtatás jogát fenntartjuk!

KÖRNYEZETVÉDELEM HULLADÉKKEZELÉS



Az elektromos szerszámot, annak tartozékait és csomagolását, kérjük, adja át a környezetet nem károsító újrahasznosításra.

Az elektromos szerszámot ne dobja a háztartási hulladékba!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló WEEE európai irányelv (2002/96/EU) és annak nemzeti törvényekbe való átültetése szerint a használhatatlan elektromos szerszámokat adja le hasonló eszköz vásárlásakor az eladónál, vagy az elektromos szerszámok gyűjtésére és megsemmisítésére kialakított hulladékgyűjtők valamelyikében. Az így leadott elektromos eszközök az összegyűjtés, ill. szétszerelés után átadásra kerülnek a környezetet nem károsító újrahasznosításra.

A termék megfelel a RoHS (2002/95/EC) előírásainak.

GARANCIA

A garancia-feltételek részletezése a garancialevélben található.

A gyártás időpontja

A gyártás időpontja kiolvasható a termék címkéjén található gyártási számból. A gyártási szám formátuma AAAA-CCCC-DD-HHHHH

ahol CCCC a gyártási év és a DD a gyártási hónap.

ES MEGEGYEZÉSI NYILATKOZAT

My, forgalmazó az EU-ban

WETRA-XT, ČR s.r.o.

U Libeňského pivovaru 63/2
180 00 Praha 8, Czech Republic
IČO: 25632833

Kijelentjük, hogy a gyártmány

Tipus:

AETW160, AETW180

Megnevezés:

HEGESZTŐ INVERTER

Tехnikai paraméterek:

A hálózat értékei	230V~50Hz
Bemenő teljesítmény	6,4kW, 8,0kW
Terhelés nélküli feszültség	80V
Hegesztőáram tartomány	10-160A, 10-180A

megfelel az összes Európai vállalat által kiadott követelménynek a következők alapján:

EC Machinery Directive (MD)	2006/42/EC (98/37/EC)
EC Low Voltage Directive (LVD)	2006/95/EC
EC Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)	2004/108/EC
Noise directive (ND)	2005/88/EC (2000/14/ EC)

A gyártmány tesztelését és ES típus ellenőrzését végző autorizált cég:

AUGER CERTIFICATION & TESTING SERVICE LTD, SUITE 8525, 16-18 CIRCUS ROAD,
ST.JOHN'S WOOD, LONDON, NW8 6PG , ENGLAND

A gyártmány tulajdonságai és technikai specifikumai a következő EU normáknak felel meg:

EN 60974-1
EN 60974-10
EN 55011

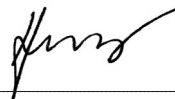
A tesztelés eredménye és bizonylata a következő tanúsítványban és test-reportban van feljegyezve:

Tanúsítvány szám.:	Test Report szám:
AC/0440909	05762222

Személy, mely a technikai dokumentáció összegzésével van megbízva:

Alexandr Herda, vezérigazgató
WETRA-XT, ČR s.r.o.
U Libeňského pivovaru 63/2
180 00 Praha 8, Czech Republic

Dátum: 2011-09-04



Alexandr Herda, vezérigazgató



Praha, 2011-09-04

RO

AETW160, AETW180

- INVERTOR DE SUDURA

Instrucțiuni generale de siguranță**Studiați, rețineți și păstrați cu grijă aceste instrucțiuni de siguranță**

Atenți! Atunci când folosiți aparate electrice sau scule electrice, trebuie să respectați următoarele instrucțiuni de siguranță din motive de protecție împotriva accidentelor provocate de curentul electric, vătămarea altor persoane și pericolele de incendiu. La toate instrucțiunile de mai jos, prin „scule electrice” se înțelege nu numai sculele care sunt cuplate la rețeaua de energie electrică (curent alternativ) dar și cele care sunt conectate la acumulatori (fără curent alternativ). Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru o viitoare utilizare.

1. Mediul de lucru

a) Mențineți spațiile de lucru curate și bine iluminate. Locurile murdare și neiluminate sunt adesea pricina unor accidente. Puneți la loc aparatele pe care nu le folosiți.

b) Nu folosiți scule electrice în spațiile cu un grad ridicat de pericol de incendiu sau explozie, asta înseamnă în locurile unde se a lichide praf sau gaze în ambale. În sculele electrice se produc scântei care pot fi cauza unei aprinderi a gazelor sau vaporilor. Nu permiteți accesul animalelor la scule.

c) Atunci când folosiți sculele electrice, trebuie să asigurați ca persoanele neatențioase, mai ales copiii, să nu aibă acces în spațiul de lucru. Dacă veți fi deranjați, puteți pierde controlul asupra activității de lucru. În nici un caz nu lăsați sculele electrice fără supraveghere.

2. Siguranța cadrului electric

a) Ștecherul sculei de curent alternativ trebuie să corespundă cu tensiunea de linie a prizei. Nu modificați niciodată și în nici un fel cablul de alimentare. Pentru sculele dotate cu împământare, nu folosiți niciodată adaptoare. Niciodată nu utilizați un triplu ștecher sau alt adaptor la unelele a căror ștecher este prevăzut cu contact de protecție. Cablurile de alimentare avariate sau încălțite duc la majorarea riscurilor de vătămare cauzate de curentul electric. În cazul în care cablul de alimentare a fost deteriorat, acesta trebuie înlocuit cu un cablu de alimentare special, care poate fi procurat de la producător, respectiv de la reprezentantul comercial al acestuia.

b) Evitați atingerea suprafețelor cu împământare, cum sunt țevile, corpurile de încălzire centrală, sobele de gătit și frigiderale. Pericolul de electrocutare este mai mare dacă corpul Dvs este în contact cu pământul.

c) Nu expuneți sculele electrice la ploaie, umezeală sau apă. Nu atingeți niciodată sculele electrice cu mâinile ude. Nu spațiți niciodată sculele electrice sub jet de apă și nu le introduceți în apă.

d) Nu folosiți alimentarea cu curent alternativ pentru altceva decât pentru ce este menit. Nu trageți și nu duceți aparatele electrice de cablul de alimentare. Nu scoateți ștecherul din priză trăgând de cablu. Aveți grijă să nu deteriorați cablurile electrice cu obiecte tăioase sau fierbinți.

e) Sculele electrice au fost fabricate numai pentru conectarea la sursă de curent alternativ. Controlați întotdeauna dacă tensiunea liniei corespunde cu cea de pe plăcuța aparatului.

f) Nu folosiți niciodată sculele electrice a căror ștecher sau cablu de alimentare prezintă defecțiuni sau dacă aparatul a căzut și prezintă orice fel de defecțiune.

g) În cazul utilizării cablului prelungitor, verificați dacă parametrii tehnici a-i acestuia corespund datelor specificate de pe plăcuța de tip a sculei. În cazul în care sculele electrice sunt folosite în mediul exterior, utilizați cablu prelungitor adecvat utilizării exterioare. În cazul utilizării bobinelor prelungitoare, este nevoie de desfășurarea acestora, pentru a nu se ajunge la supraîncălzirea lor.

h) În cazul în care sculele sunt utilizate în medii umede, sau în spații exterioare, este permisă utilizarea lor în acest mod numai dacă sunt conectate la un circuit electric cu protecție de 30 mA. Utilizarea circuitului electric cu protecție /RCD/ diminuează riscul de accidentare prin electrocutare.

i) Țineți aparatul manual electric numai de spațiile izolate destinate pentru prindere, pentru că în timpul funcționării echipamentul de tăiere sau de foraj poate ajunge în contact cu un conductor electric ascuns sau cu propriul cablu.

3. Siguranța persoanelor

a) Atunci când folosiți sculele electrice, acordați o atenție maximă activității pe care o desfășurați. Concentrați-vă la lucru. Nu folosiți sculele electrice dacă sunteți obosit, sub în uența drogurilor, alcoolului sau medicamentelor. Atunci când folosiți sculele electrice, chiar și o clipă de neatenție poate duce la vătămarea gravă a persoanelor. Nu mâncați, nu beți și nu fumați atunci când lucrați cu scule electrice.

b) Folosiți echipamente de protecție. Folosiți întotdeauna ochelari de protecție. Folosiți echipamente de protecție corespunzătoare muncilor pe care le efectuați. Echipamentele de protecție cum ar fi respiratorul, încălțămîntea de protecție antiderapanță, șapcă de protecție sau căști de protecție, trebuie folosite conform condițiilor de lucru deoarece cu ajutorul acestora se diminuează riscurile de vătămare.

c) Evitați o pomire nedorită a aparatelor. Nu duceți aparatele care sunt conectate la sursa de curent cu degetul pe butonul de pornire. Înainte de conectarea la sursa de curent, asigurați-vă că întrerupătorul este pe poziția „open”. Transportarea sculelor cu degetul pe butonul de pornire sau conectarea ștecherului la priză de curent cu întrerupătorul pe poziția „open” pot deveni cauze pentru accidente și alte vătămări.

d) Înainte de pornirea aparatului, îndepărtați toate instrumentele și cheile de reglare. Instrumentul sau cheia de reglare care rămân prinse la părțile rotative ale sculei electrice, pot fi cauza unor vătămări a persoanelor. Mențineți întotdeauna stabilitatea și echilibrul. Lucrați numai acolo unde aveți acces bun. Nu supraevaluați niciodată forțele proprii. Nu folosiți scule electrice dacă sunteți obosit.

e) Îmbrăcați-vă într-un mod corespunzător. Folosiți îmbrăcăminte de lucru. Nu purtați haine largi sau bijuterii. Asigurați-vă că părul Dvs, îmbrăcămîntea, mănșușu sau altă parte a corpului Dvs nu se a foarte aproape de părțile

mobile sau fierbinți ale sculelor electrice.

f) Racordăți aparatul la aspiratorul de praf. Dacă aparatul este dotat cu un sistem pentru racordarea acestuia la un dispozitiv de captare sau aspirare a prafului, folosiți și asigurați-că este bine racordat. Folosirea acestor dispozitive poate diminua riscurile provenite din cauza prafului.

g) Prindeți bine piesa prelucrată. Folosiți o menghină sau dispozitiv de prins pentru a fixa piesa pe care o veți prelucra.

i) Nu utilizați scule de nici un fel dacă sunteți sub în uența alcoolului, drogurilor, medicamentelor sau a altor substanțe stupefiante sau care creează dependența.

j) Acest produs nu este destinat utilizării de către persoane (inclusiv copii) cu capacități fizice, mentale sau senzoriale reduse sau cu lipsă de experiență și cunoștințe, cu excepția cazului în care sunt supravegheate și au primit instrucțiuni privind utilizarea echipamentelor de la persoana responsabilă pentru siguranța lor.

Copiii trebuie supravegheați, ca să fiți siguri că nu se joacă cu aparatul.

4. Folosirea și îngrijirea sculelor electrice.

a) În cazul unei probleme în timpul lucrului, înainte de curățare sau întreținere, la fiecare transport sau dacă nu sunt folosite, sculele electrice trebuie întotdeauna deconectate de la sursa de curent! Nu lucrați niciodată cu sculele electrice care prezintă oricel de defecțiune.

b) Dacă scula începe să redea un zgomot sau miros anormal, trebuie să încetați imediat folosirea acesteia.

c) Nu suprasolicitați sculele electrice. Sculele electrice vor funcționa mai bine și mai sigur dacă le veți folosi la lurațiile pentru care au fost construite. Folosiți sculele care sunt recomandate pentru lucrarea pe care o efectuați. Numai sculele recomandate pentru tipul de lucrare pe care o efectuați vor îndeplini cerințele de siguranță.

d) Nu folosiți sculele electrice care nu pot fi oprite sau pornite de la comutatorul de comandă. Folosirea acestor scule este periculoasă. Comutatorul defect trebuie reparat de către un centru servis autorizat.

e) Deconectați sculele de la sursa de curent înainte de a începe să le reglați, să schimbați accesoriile sau înainte de întreținere. Această măsură elimină pericolul ca aceste scule să se pornească întâmplător.

f) Sculele electrice care nu sunt folosite trebuie păstrate la un loc unde nu au acces copiii sau persoanele neautorizate. Sculele electrice în mâna persoanelor fără experiență pot fi periculoase. Păstrați sculele electrice la un loc uscat și sigur.

g) Mențineți sculele electrice într-o stare bună. Controlați regulat reglarea părților mobile și mobilitatea acestora. Controlați dacă nu s-a deteriorat învelișul de protecție sau alte părți care pot afecta siguranța sculei electrice. Dacă scula este defectă sau deteriorată, aceasta trebuie reparată înainte de a o folosi din nou. Multe accidente sunt cauzate de întreținerea incorectă a sculelor electrice.

h) Mențineți sculele de tăiere curate și ascuțite. Sculele întreținute corespunzător și bine ascuțite ușurează munca, reduc riscurile de accidente și în timpul folosirii se controlează mai ușor. Folosirea altor accesorii decât cele menționate în manualul de folosire sau cele recomandate de către producător, pot duce la defecțarea sculei sau pot cauza vătămări.

i) Sculele electrice, accesoriile, instrumentele de lucru etc. trebuie folosite în concordanță cu aceste instrucțiuni și în modul prescris pentru fiecare scula și asta în așa fel, încât să se ia în considerare și condițiile de lucru impuse și tipul de muncă efectuată. Folosirea sculelor în alte scopuri decât cele menite, poate duce la situații periculoase.

5. Folosirea sculelor cu acumulatori

a) Înainte de introducerea acumulatorului asigurați-vă că întrerupătorul este pe poziția „0-oprit”. Introducerea acumulatorului în aparatul care este pornit poate duce la situații periculoase.

b) Pentru încărcarea acumulatorului folosiți numai încărcătoare prescrise de producător. Folosirea încărcătorului pentru un alt tip de acumulator poate duce la incendii.

c) Folosiți numai acumulatori destinați pentru sculele respective. Folosirea unui alt acumulator poate duce la vătămări sau poate fi cauza unui incendiu.

d) Dacă acumulatorul nu este folosit, păstrați-l separat de alte articole din fier cum ar fi arcurile, bornele, cheile, șuruburile și alte piese mărute din fier, care ar putea face un contact dintre două contactoare ale acumulatorului. Scuturirea acumulatorului poate duce la vătămări, arsuri sau poate provoca incendii.

e) Manipulați acumuloarele cu grijă. În cazul unui tratament inadecvat, este posibil să se scurgă electrolitul din acumuloarele. Preveniți contactul direct cu electrolitul. Dacă electrolitul intră totuși în contact cu pielea, spațiți zona afectată cu apă. Dacă electrolitul intră în contact cu ochii, cereți imediat ajutorul unui medic. Electrolitul acumulatorului poate cauza iritații sau arsuri.

6. Servisarea

a) Nu schimbați părțile aparatului, nu efectuați singuri reparațiile și nu interveniți nici în alt mod la aparat. Pentru reparațiile dispozitivelor apelați la personal calificat.

b) Nu este permisă nici o reparație sau modificare a produsului fără acceptul societății noastre (poate duce la vătămări sau daune pentru utilizator).

c) Sculele electrice trebuie întotdeauna reparate de către un centru servis autorizat. Folosiți numai piese originale sau recomandate. Prin aceasta veți asigura siguranța Dvs și a aparatului.

PRESCRIPTII DE SECURITATE SUPLIMENTARE

- Înainte de a pune în funcțiune aparatul, vă rugăm să citiți cu atenție și să păstrați următorul îndrumător.

Respectați prescrierile recomandărilor de protecție la locul de muncă, pentru fiecare aparat împarte pe care-l utilizați, precum și protecția la locul de muncă la exploatarea aparatului de sudură cu arc electric pentru metale așa cum este prevăzut în normele de vigoare.

! - Acest semn atrage atenția asupra posibilelor accidente personale sau a deteriorărilor la aparat.

! Întrucât nu țineți cont de cele descrise în acest manual, se poate ivi pericol de accident. Aparatul de sudat invertor, corespunde pe întregime regulamentului și normelor tehnice în vigoare.

! ATENȚIE ! Conectarea la sursa de curent a invertorului o poate efectua numai specialiștii electrotehnici calificați în acest domeniu.

! ATENȚIE ! Invertorul poate produce în rețeaua de admisie unde de tensiune care pot deteriora alte aparaturi sensibile cum ar fi (calculatoarele). Pentru a înlătura acest pericol, vă recomandăm să conectați invertor numai individual la priză de tensiune, la care nu vor fi conectate și alte aparate sensibile.

! PERICOLE ! Contactul direct cu circuitul invertorului reprezintă un pericol mare. Înainte de conectare sau deconectare a cablurilor, sau de executare a operațiilor de întreținere, sau de reparații de servis, trebuie să aveți grijă ca mai întâi să deconectați invertor de la sursa de curent electric.

! ATENȚIE ! Nu folosiți invertorul pentru alte lucrări decât pentru cele care este destinat. Nu utilizați invertorul dacă, vreuna din părțile sale componente este defectă sau deteriorată. Folosirea invertorului deteriorat poate produce defecțiuni sau răniiri grave.

! ATENȚIE ! Observați starea de cabluri de sudura, electrod pereche de clești și cleme carcasă, deoarece purta pe izolație și alte componente, ceea ce duce la curent electric poate provoca o situație periculoasă și de a reduce calitatea muncii de sudură.

Transportarea

Invertorul a fost conceput în așa fel încât sa fie cât mai ușor de transportat. Dacă ve-ți respecta recomandările de mai jos aveți posibilitatea de a-l transporta foarte ușor. Înainte de a-l ridica și transporta trebuie să aveți grijă de a-l deconecta de la sursa de curent electric și totodată trebuie să decuplați legăturile de cabluri de la priză. Este interzis ca aparatul invertor să fie tras sau ridicat prin intermediul cablurilor pe podeaua unde vă desfășurați activitatea.. Cablurile trebuie să fie protejate de a intra în contact cu obiecte ascuțite sau abrazive, este interzis de a sta pe cabluri sau de a le întinde sau îndoi. Aparatul invertor trebuie ridicat numai de mânerul special montat pentru această procedură.

Amplasarea aparatului invertor

Accesul la aparat trebuie să fie cât mai ușor, în special accesul la comenzile de dirijare a aparatului. Este interzis de a se amplasa aparatul în locuri fără acces, strâmte, în mediu cu praf sau în locuri murdare. Este interzis ca aparatul să reprezinte un obstacol în lucru pentru alte persoane sau la locul unde i-și desfășoară activitatea de muncă.. Invertorul trebuie amplasat în așa fel încât să nu intervină căderea sa de la locul unde se așază, trebuie instalat într-un loc stabil și sigur. Nu folosiți aparatul invertor în mediul umed.

Instalarea aparatului:

Instalarea aparatului, exploatarea și întreținerea lui trebuie efectuată în conformitate cu normele de securitate și protecție prescrise. Trebuie efectuată constant întreținerea cablurilor de conexiune și în cazul deteriorării acestora trebuie să fie schimbate. Este interzis de a atinge părțile electrice sau electrozii cu pielea neacoperită, de asemenea este interzis de a atinge aparatul cu mânuși și echipament de protecție umed. Împământarea trebuie efectuată cât mai aproape de aparat. Împiedicați cât este posibil ca cablurile să transverseze și să se intersecteze cu căile de comunicație, șinele de circulație și cu alte legături de cabluri.

La fiecare întrerupere a lucrului, deconectați aparatul de sudat de la sursa de curent, nu lăsați aparatul în funcțiune fără de a nu fi supravegheat.

Aparatul de sudat pentru a funcționa este conectat la sursa de curent electric, la rândul său în timpul utilizării, aparatul produce și el curent electric, și din acest motiv pentru răcirea lui, nu este de ajuns numai răcirea naturală a sa, motiv pentru care în interiorul său se așază instalat ventilatorul de răcire. Fiți atenți ca orificiul de intrare a aerului să nu fie înfundat sau acoperit de diferite obiecte, aparatul trebuie să fie la o distanță de cel puțin de 0,30m față de obiectele din împrejur.

Nu supuneți aparatul la supra sarcina de exploatare, aveți grijă ca în timpul regimului de exploatare a aparatului de sudat, curentul să nu depășească toleranța maximă admisă a curentului de lucru. Folosirea intensității unui curent de un amperaj mai mare are ca drept efect distrugerea sau aprinderea aparatului.

PROTECȚIA PERSONALULUI

Prin metode și măsuri adecvate, este necesar de a prevedea și preîntâmpina atât protecția personală a persoanei care deserveste aparatul de sudat, cât și a persoanelor a ate împrejur, trebuie să luate măsuri de vigoare împotriva efectului de radieră a aparatului în timpul procesului de sudare, măsuri de protecție împotriva depășirii granițelor decibelilor sonori admisi, a temperaturilor mari, precum și a gazelor nocive emantate. Este interzis de a vă expune fără echipamentul și masca de protecție prescrisă, în fața arcului electric și a fierului incandescent. Lucrările de sudură, efectuate fără echipamentul prescris și respectarea normelor de protecție, poate avea ca drept efect urmări grave asupra sănătății.

! ATENȚIE ! Razele de lumină de lumină cu arc elect-

ric poate afecta în mod grav viziunea și de a provoca arsuri ale pielii.

A. Folosiți echipament de protecție: mănuși sudură anticalorice și neîn amabile, cămașă groasă cu mânecă lungă, pantaloni lungi fără manșetă și pantofi sau bocanci de lucru înalți cu fața închisă. Feriți-vă pielea de radiațiile emenate de arcul electric și fierul incandescent. Pentru apărarea și protejarea părului și a capului, este prescris de a utiliza șapcă sau cască de protecție.

B. Pentru protejarea ochiilor : purtați mască cu filtru de lumină (cu gradul de protecție NR 10 sau mai mare). Aceste indicații sunt valabile și pentru apărarea feței, urechilor și a gâtului. Persoanele a ate în apropierea locului de sudură, trebuie să atenționate să nu se uite la arcul electric și să evite emansiunile radiațiilor.

C. În spațiul de lucru, utilizați căști antifonice de apărare a auzului, asta datorită faptului că procesul de sudură exercită o sarcina decibelică asupra organului auditiv.

D. La procedura de înlăturare a așchiilor, fie manual sau mecanic după suprafața materialelor sudate, folosiți ochelari de protecție cu apărători laterale. Această procedură este indicată datorită faptului că, bucățile de așchi sunt încinse și pot percuta la distanțe mari. Aveți grijă de protecția persoanelor care se a în jurul dumneavoastră.

E. Locul destinat procesului de sudare, trebuie separat prin intermediul parapetelor refractare și rezistente la foc, și aceasta datorită faptului că radiațiile și percutarea așchiilor, pot pune în pericol sănătatea persoanelor a ate în apropiere sau pot provoca incendii sau explozii inevitabile.

F. Trebuie avut în grijă ca, epiderma sau echipamentul umed a personalului de deservire a aparatului, să nu intre în contact direct cu părțile metalice a ate sub tensiune. Purtați echipament uscat sau respectiv echipament izolatului de protecție.

După terminarea procesului de sudare, în aparat se mai a încă surplusuri a cantităților intensității de curent .

Piese care urmeză a fi sudate, este interzis de a fi ținute liber în mână, acestea trebuie să fi prinse fix.

Nu vă apropiați imediat de suprafața sudurii efectuate a piesa prelucrate, pentru că aceasta, este supusă temperaturilor foarte mari. Piesa lăsați-o mai întâi să se răcească pt. a putea să o atingeți. După consumarea electrodului aceștia nu-i atingeți imediat, deoarece sunt fierbinți. Lasați să se răcească.

În apropierea aparatului de sudat este interzis de a se a a persoane purtătoare de aparate cardiovasculare sau de interdefibrilator.

Cu aparatul de sudat inverter nu lucrați atunci când sunteți sub în uența băuturilor alcoolice, a drogurilor a medicamentelor sau atunci când sunteți obosit.

Măsurile de prevenire a incendiilor și a exploziilor:

Bucățile incandescente a așchiilor și a scânteilor pot fi una din pricinile focarelor de incendiu.

Îndepărtați obiectele în amabile sau acoperiți cu materiale de protecție rezistente la incendii, a ate

în raza de acțiune a procesului de sudare. Dintre materialele în amabile fac parte: lemnul, rumegușul, materialele textile, lacurile și diluanții, benzina, uleiurile de încălzire, gazul metan, propanul acetilenic și alte substanțe în amabile asemănătoare.

A. Nu sudați recipiente sau conducte în care au fost înmagazinate materiale în amabile solide, lichide sau gazeose. Nu sudați materiale, care au fost curățate cu ajutorul substanțelor clorurate, pentru că evaporările produse de arcul electric pot emana gaze toxice sau pot provoca explozii.

B. Ca măsură de prevenire a incendiului, în apropiere locului de lucru trebuie să vă amenajați aparate instintoare adecvate, apă și nisip.

C. Procedura de sudare și tăiere este interzisă de a fi efectuată la recipientele și conductele închise și ne aeriste.

Pericolul de otrăvire:

A. Locul unde se efectuează sudura, trebuie să fie adecvat aerisit. Gazele și fumul inspirat pe o lungă perioadă, sunt dăunătoare sănătății. Din acest motiv trebuie să fie respectate următoarele prescrieri:

B. Aveți grijă de a se efectua și asigură aerisirea locului special amenajat pentru sudură, fie pe cale naturală fie pe cale artificială.

C. Acolo unde nu este o circulație suficientă a aerului, este necesar de a se lucra cu masca de protecție și cu sistemul circulator de admisiune pentru aducerea aerului proaspăt.

D. Atenție ! Scurgerea emanărilor de gaze reprezintă o sursă de pericol real. Gazele cum ar fi argonul sunt mai grele decât aerul, fapt care duce la dislocarea oxigenului.

E. Regula de bază. este asigurarea sudorului în clopotul de protecție, atunci când acesta lucrează în spații înguste cum ar fi : în caldarine, subterane etc.

F. La lucrările cu plumbul, zincul, cadium, beriliu, și a materialelor zincate sau lacuite este necesar de a se asigura o aerisire cât mai eficientă. Sudorul trebuie să utilizeze aparatul special de respirare.

G. Aerisirea insuficientă și totodată simptomele de otrăvire, se manifestă prin, iritarea ochiilor, nasului și a traheiei. În această situație trebuie să părăsiți locul de lucru și să aerisiți cât mai bine acest spațiu. Dacă aceste probleme continuă pe mai departe, atunci întreprueți procesul de sudare.

H. Este interzis ca procesul de sudare să aibă loc în apropierea spațiilor unde se lăcuiește sau se efectuează operațiuni de degresare. În aceste locuri s-ar putea să fie în aer degajați vapori cu conținut de hidrocarbură de clorurat, care în combinație cu temperaturi foarte ridicate și cu radiațiile arcului electric poate să formează gazul agresiv otrăvitor fosgen.

! Atenție ! Aparatura de sudură este prevăzută cu circuitul de protecție împotriva încărcării de supra sarcinii a tensiunii, a intensității curentului și a temperaturii. Dacă valoarea tensiunii, a curentului de ieșire și a temperaturii depășește normele prescrise, atunci aparatul de sudură automat se întrerupe. Aceste protecții sunt efectuate cu scopul ca parametrii de supravaliilor a sarcinilor mărite, să nu provoace distrugerea aparaturii.

tului de sudură.

Dacă timpul de lucru a aparatului de sudat se depășește, regimul admis fiind, atunci aparatul î-și întrerupe automat lucrul datorită proprietății funcției de protecție instalate.

În acest caz, este interzis de a se deconecta aparatul de sudat, de la priza de sursă electrică, pe motiv de a se răcii. Numai în momentul în care indicatorul de semnalizare se stinge, tocmai după aceea puteți continua procesul de sudare.

TIG

Atenție

Lucrați cu gaz otrăvitor, care reprezintă un pericol de sufocare, de aceea este necesar să se asigure o ventilație corespunzătoare și adecvată la locul de muncă, purtați întotdeauna echipament de protecție respiratorie.

În interiorul buteliilor cu gaz sub presiune înaltă, o manipulare necorespunzătoare provoacă scurgeri de gaz, care ar putea duce la răniri grave ale persoanelor

- Respectați strict regulile de manipulare a buteliilor de gaz

- În timpul lucrului, butelia de gaz trebuie să fie fixată pe suportul care ține butelia de gaz

- Nu puneți butelia de gaz în locuri unde ar fi expusă la căldură sau la lumina solară

- Dacă nu veți mai utiliza gazul, fixați pe capacul buteliei de gaz carcasa de protecție

- Nu puneți pistolul de sudare pe butelia cu gaz, electrozii ar intra astfel în contact cu butelia de gaz

Atmosfera de protecție trebuie să fie prevăzută cu un element de stabilire a volumului uxului și trebuie să alegeți volumul corect al uxului de aer în funcție de uxul de sudare.

Asigurați-vă că robinetul buteliei este deschis și are o presiune suficient de mare în timpul lucrului.

De obicei, ar trebui să completați conținutul buteliei de gaz, în cazul în care presiunea sa interioară ar scădea sub 0,5 MPa.

Verificați calitatea electrodului wolfram.

Electrodul Wolfram nu poate descrie ușor un arc fără să aibă vârful polizat, de asemenea face ca arcul să fie instabil.

După sudare, nu opriți imediat întrerupătorul, ci așteptați 2-3 minute.

Deoarece se oprește ventilatorul de răcire și transformatorul și-ar păstra temperatura precedentă.

Acest lucru ar accelera procesul de uzare a componentelor și scurtarea viabilității acestora.

Verificați la fiecare utilizare:

(1) Verificați prezența unor vibrații, sunete și mirosuri neobișnuite.

(2) Dacă cablul de conectare nu prezintă o căldură neobișnuită.

(3) Porniți comutatorul și verificați dacă ventilatorul de răcire al aparatului de sudare funcționează exibil sau nu.

(4) Dacă comutatorul nu este defect.

(5) Dacă modul de conectare a cablului și izolația sunt corespunzătoare.

(6) Dacă cablul nu este întrerupt.

(7) Dacă ciclul de lucru nu este supraîncărcat.

• Verificați la fiecare trei luni

(1) Conexiunile energiei electrice și ale gazului

Dacă șurubul de fixare al conexiunii cablului de intrare și de ieșire nu este deșurubat. Dacă nu apare vreo ruginire neobișnuită și dacă izolarea este corespunzătoare.

(2) Cablul de împământare.

Dacă rama aparatului de sudură este împământată în mod corespunzător.

(3) Îndepărtarea prafului din interiorul aparatului

O dată la jumătate de an efectuați curățarea pieselor interne,

Scoateți carcasa laterală, capacul superior și îndepărtați praful cu aer comprimat uscat.

Dacă aparatul de sudat nu este folosit, atunci aveți grijă să-l depozitați la loc sigur și uscat, unde nu au acces persoanele neautorizate și copii.

PATRAȚI INSTRUCȚIUNILE DE PROTECȚIE SI SECURITATE !!!

DESCRIERE (A)

Aparatul inverter de sudat este redresor (electronic), cu folosirea tehnologiei de inversie simplă.

Dezvoltarea acestei tehnologii este o nouă revoluție în aplicarea tehnicii de sudură.

Sursa de energie a sudării prin această metodă, ne oferă în afara faptului de stabilizare a arcului electric și o legătură a materialului de sudat de înaltă calitate, fără ca tensiunea înaltă să aibă caracter de supra sarcină, totodată capacitatea de compensare a puterii este foarte bună și poate avea alte multiple utilizări. Din acest motiv se pot efectua suduri la diferite materiale și oțeluri, cum ar fi: oțelurile anticorrosive, oțelurile aliate, oțelurile carbon, aramă, aluminiu anticorrosiv, și pe diferite metale neferose.

Sudura se poate efectua cu electrozi din materiale de specific diferit, inclusiv cu electrozi granulați, bazici, acizici. Sudurile se pot efectua la înălțimi mari. În mediul de aer deschis, în interior sau exterior. În comparație față de produsele clasice, aceste suduri sunt compact cu masa și volumul mic, componentele de sudare sunt simplu de instalat și de utilizat.

Manual metal arc (MMA) -sudare manuala cu electrod acoperite. Folosind această metodă, în special atunci când asamblare de sudură din cauza echipamentelor de mobilitate.

Inverter - sursă stabilă de sudură concepute pentru sudare manuala cu electrod acoperite. Sursa folosește cunoștințe moderne de putere și electronică de control. Ca urmare, există o înaltă performanță, cu

greutate redusa si proprietati de sudare bun. Acesta este adecvat pentru utilizarea în adunare și de muncă remeslnych. Current Range permite utilizarea de electrozi cu diametrul de 1,6 mm în diametru 2.5 / respectiv. 4.0 / mm.

1. Întrerupătorul de rețea.
2. Carcasa de protecție.
3. Regulatorul de reglare a intensității curentului.
4. Cuplarea rapidă a polarității „ + ” .
5. Cuplarea rapidă a polarității „ - ” .
6. Diodă LED pentru semnalizarea supraîncălzirii
7. Diodă LED a sursei de alimentare
8. Cablu de rețea
9. Maner
10. Ecran
11. Comutator MMA/TIG (ARC/TIG)
12. Racord de alimentare cu gaz TIG
13. Racord gaz pentru echipament TIG

Descrierea pe etichetă

11. Modul transpunerii
(Transfer – transformator – redresor)
12. Model
13. Simbolul modului de sudare
14. Simbolul sursei de alimentare
15. Tipul protecției
16. Tensiune fără sarcină
17. Putere de intrare
18. Putere de lucru
19. Putere de intrare maxima
20. Putere de lucru efectiva
21. Curent reglabil de iesire
22. Tipul aparatului
23. Curent de lucru
24. Ciclu de muncă
(într-un interval de timp de 10 minute – 25% înseamnă sudarea de 2,5 minute și 7,5 minute de pauză, 100% înseamnă sudare continuă)
25. Frecvență
26. Număr de serie
27. Clasa de izolație
28. High riscul de electrocutare
29. Simbol pentru sudarea manuală TIG

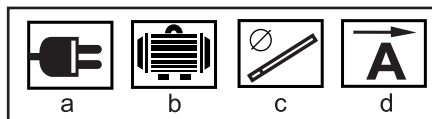
Accesorii(10):

Cablul conexiunii de pământ, cablu cu suportul clește de prindere al electrozului, placa de protecție, perie, valiza. echipamente TIG

Pictograme

Pictograme a ate pe ambalajul produsului:

- a) Valori electrice
- b) Putere nominală
- c) Electrozi
- d) Domeniu curent sudare



UTILIZARE ȘI FUNCȚIONARE

Familia de aparate ASIST este accesibilă doar pentru lucrări de uz casnic, la nivel de hobby.

Producătorul și importatorul nu propun utilizarea aparatelor nici în condiții extreme, nici sub sarcină extremă.

Orice alte condiții se stabilesc de comun acord de către producător și beneficiar.

Vă rugăm să luați în considerare faptul că modul corect de funcționare a echipamentelor noastre este pentru uz profesional sau industrial. Nu ne asumăm nici o responsabilitate în garanție, dacă aparatul este folosit în spații profesionale sau industriale, precum și echivalentul de activitate cu o astfel de utilizare.

INSTALAREA :

Energia electrică este inductată în aparatul de sudat prin metoda de compensare a energiei tensiunii electrice .

Controlați dacă, conectarea la sursa de curent corespunde cu datele indicate a valorilor prescrise a ate pe ecusonul carcasei de protecție a inverterului. Aparatul este dimensionat la puterea de compensare a rețelei de tensiune. Oscilațiile de $\pm 15\%$, cauzează schibarea curentului de sudură $0 \pm 3\%$. Asigurați-vă ca orificiile de ventilare a aerului, a ate pe carcasa frontal, să nu fie înfundate sau acoperite, aveți grijă ca aceste orificii să fie degajate și libere în timpul utilizării aparatului de sudat. În acest fel ve-ți asigura aerisirea de supra încălzire a inverterului.

Dacă se folosește cabluri lungi prelungitoare cu scopul de a preîntâmpina scăderile de tensiune, în acest caz sunt recomandate cabluri cu o secțiune mai mare. Dacă cablul este mai lung decât este necesar , atunci acest lucru poate în uența randamentul sistemului de racordare prin conectare. Cablul prelungitor de până în 10 m cu secțiune de cel puțin $1,5 \text{ mm}^2$, de la 10m la 20m secțiune de cel puțin $2,5 \text{ mm}^2$, de la 20m la 50m secțiune de cel puțin 4 mm^2 .

Pentru ca răcirea să fie în stare de funcționare, convingeți-vă dacă, nu cumva aducția de admisie a aerului la aparat este blocată sau acoperită.

Pentru a se preîntâmpina pericolul de electrocutare cu curent, trebuie ca inverterul să fie conectat la masa pământ. Este necesar ca procedura de împământare, să fie efectuată de o persoană specializată în acest domeniu.



Pornire / Oprire

Porniți dispozitivul prin setarea întrerupătorului (1) în poziția "I". Lampa de control (7) va lumina.

Opriiți aparatul prin setarea întrerupătorului (1) în poziția "0".

Lampa de control (7) se va stinge.

Sudare cu electrodul învelit de tip (MMA):

Cu restricție trebuie respectat regulamentul de protecție. Componentele conexiunilor de sudură trebuie să fie fixate cât mai bine pentru a preîntâmpina pierderile de energie.

1. În deschizătura (cleștelui) sistemului suportului de prindere, fixați electrodul.
2. Legătura cablului de împământare este conectat la borna (-) cu clema de asigurare, cealaltă parte este conectată la priză de legătură în apropierea materialului ce urmează a fi sudat.
3. Legătura cleștelui cu cablul, a sistemului de prindere a electrodului se a conectat la borna (+), prin intermediul clamei de asigurare.
4. Curentul DC (curentului direct) continuu, a aparatului de sudat, are două variante de conectare: conectarea pozitivă și conectarea cu minus.
5. La sistemul de reglare a curentului de sudare, reglăm cantitatea necesară de curent în poziția "I".
6. Conectați întrerupătorul de rețea în poziția „ I ”.
7. Invertorul este pregătit de a fi utilizat.

!Atenționare ! : Nu întrerupeți conectarea de la sursa de curent electric în timpul procesului de sudare, acest lucru ar duce la deteriorarea gravă a aparatului de sudat. În timpul pauzelor în procesul de sudură, suportul clește a electrodului, trebuie așezat de așa manieră încât să nu vă răniți sau să nu intervină scurtcircuitarea cu piesa de sudat sau alte obiecte.

FOLOSIREA ELECTROZILOR DE TIP (rutil sau bazici) :

Pentru sudorii mai puțin experimentați, recomandăm de a utiliza electrozii de sudură rutil. Acești electrozi se aprind mai bine și întreține mult mai bine arc electric. Acest electrod se conectează la polul minus al invertorului. Borna de împământare a obiectului de sudat este conectată la polul plus.

Specificul	Ø 1,6	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
Curent	30-50A	40-80A	60-100A	80-150A	120-180A

Pentru sudorii experimentați, recomandăm de a utiliza electrodul bazic. Acest electrod este sensibil la suprasolicitarea curentului de sudat și necesită un arc electric mai mic, în procesul de sudură eliberează o masă mai densă de metal ucid și emană o baie de topire a ucidului mai bună. Acest electrod este conectat la polul pozitiv al aparatului invertor. Borna de împământare a obiectului de sudat este conectată la polul minus.

Diametrul electrozilor se alege în funcție de felul și caracterul materialului care urmează de a fi sudat. Intensitatea curentului de sudare depinde de: diametrul electrodului care se folosește în acest proces, și de raporturile grosimei materialului care se va suda, de forma sudurii și modalitatea de sudare. Prin intermediul unui curent de o intensitate mică, se va efectua o sudare de proporție mică, cantitate de material a legăturii sudării este mică, cu o posibilitate de topire mică, în schimb la un curent cu o intensitate de sudare mai mare, cantitatea materiei legăturii de sudare este mai mare și cantitatea topită a materialului de legătură este mai greu de controlat . La sudurile efectuate deasupra capului adică în direcția de sus, sau în poziții dificile de sudat, se va alege metoda sudării cu curent de intensitate mică.

Raportul vitezei de sudare va depinde de lățimea legăturii de sudat și grosimea electrodului, cea ce rezultă că lățimea legăturii de sudat va trebui să fie proporțională cu grosimea electrodului. Pentru o viteză mică de sudare, nu are sens ca legătura materialului electrodului de sudare să fie lată, pentru o viteză mare de sudare, legătura de material a electrodului pentru sudare este insuficientă.

În procesul de sudare, vârful electrodului, trebuie să fie la o distanță mică față de obiectul care va urma a fi sudat. Distanța față de punctul de sudare, va fi aproximativ direct proporțională cu grosimea miezului diametrului electrodului. Un arc electric de sudare lung, va avea drept efect o legătură de sudare mică și cu o cantitate mare de material incandescent al electrodului împrăștiat.

Un arc electric scurt (mic), va avea ca drept efect o mare cantitate a depunerilor de material al legăturii uide pe sudură.

Unghiul de înclinare dintre electrod și materialul care urmează a fi sudat, în mod normal ar trebui să fie perpendicular, dar se poate schimba și alege în funcție de înclinarea obiectului care urmează a fi sudat, cea ce rezultă că acest unghi poate fi ales în funcție de cerința modalității de sudare. La sudarea fără unghi de înclinare a electrodului, așchiile degajate se împrăștie în partea din față a legăturii de sudare de pe obiectul de sudat.

Sudarea cu echipamentul TIG

În funcție de materialul care urmează a fi sudat, se va utiliza gazul corespunzător.

Oțel (Fe) = ArCO₂

Oțel inoxidabil (V2A) = ArO₂

Conectarea aparatului:

1. Conectați racordul de alimentare cu gaz (12) la robinetul de reducere al buteliei de gaz.
Atenție! La sudarea cu metoda TIG conectați cablul cu clema de împământare la polul pozitiv, iar echipamentul TIG la cel negativ.
2. Conectați echipamentul TIG la polul negativ (5) pe partea din față a aparatului.
Conectați cablul cu clema de împământare la polul pozitiv (4) pe partea din față a aparatului.
3. Conectați echipamentul TIG la racordul de gaz (13).
4. Conectați butelia de gaz la alimentatorul cu gaz (12)
Atenție! Butelia de gaz trebuie să fie conectată prin supapa de reducere. Debitul de gaz poate fi setat prin supapa de reducere pe mânerul furtunului TIG.
În funcție de uxul de sudare și de materialul prelucrat, debitul de gaz ar trebui să fie stabilit în jur de 5-15 l / min.
5. Înainte de a începe cu sudura, electrodul wolfram trebuie să fie ascuțit.
La introducerea electrodului wolfram, ar trebui să vă asigurați că acesta iese aproximativ 5 mm din duza ceramică.
6. Acum deschideți supapa de gaz pe arzător.
7. Aduceți comutatorul (11) în poziția TIG "I".
8. Porniți aparatul și setați pe potențiomtru (3) uxul de sudură.
9. Pentru aprindere, duza ceramică se atașează oblic pe materialul sudat, iar electrodul wolfram se apropie de material prin mișcări echilibrate, repetate până se creează arcul electric. Păstrați în timpul sudării o distanță constantă de la piesa de prelucrat (aproximativ 1-1.5 ori diametrul electrodului). După sudare depozitați separat pistolul de sudare și clema de împământare.

Protecție împotriva supraîncălzirii.

Aparatul de sudură este echipat cu protecție împotriva supraîncălzirii, care protejează transformatorul de sudură de la supraîncălzire.

Dacă protecția la supraîncălzire reacționează, pe aparat va lumina lampa de control (6). Lăsați ca aparatul de sudură să se răcească.

PROBLEME CU CARE PUTEȚI SĂ VĂ ÎNTÂLNIȚI ÎN TIMPUL SUDĂRII :

Procesul de sudare poate fi în uențat de diferiți factori. Acești sunt: factorul material, mediu în care se sudează și conectarea la sursă. Utilizatorul aparatului de sudat trebuie să respecte condițiile prevăzute în procesul de sudare.

A. Condițiile importante în sudarea cu arcul electric :

1. Trebuie să aveți grijă ca electrodul să fie de o calitate superioară (starea vârfului electrodului, etc.).
2. Dacă electrodul nu este uscat, în acest caz arcul electric este instabil și duce la deteriorarea calității legăturii sudate, legătura sudată fiind mai fragilă.
3. Dacă folosiți cablu prelungitor de o lungime mult mai mare decât este necesar crește riscul scăderii de tensiune.

B. Curentul de ieșire nu are o valoare determinată prescrișă :

Dacă valoarea tensiunii de conectare oscilează de la valoarea stabilită, în acest caz va oscila și valoarea intensității curentului de ieșire de la valoarea sa prescrișă.

C. Intensitatea curentului electric în timpul exploatării aparatului de sudat nu este stabil :

Acest lucru este determinat de anumii factor:

1. Sa schimbat tensiunea din rețea.
2. Există interferență de bruere a rețelei electrice, sau bruerea de la alte surse sau aparate.

D. În timpul procesului de sudare, apar mute picături de umiditate:

1. O cantitate prea mare a intensității curentului, în raport cu diametrul electrodului.
2. Polaritatea conectării de ieșire a bornei este incorectă, ar trebui schimbată polaritate invers.

LUCRĂRI DE CURĂȚARE ȘI ÎNTREȚINERE :

- ! Înainte de operațiunile de curățare și întreținere deconectați aparatul de la rețeaua electrică.

- Patrați aparatul la loc uscat și ferit de copii.

1. Invertorul de sudat trebuie să fie continu întreținut prin curățare și ștergere cu o cârpă curată și uscată. Dacă aparatul este utilizat într-un mediu poluat de fum și aer cu praf, atunci procedura de curățare va avea loc în fiecare zi.

2. La procedura de curățare, se poate folosi și aer comprimat, dar trebuie să aveți grijă ca presiunea lui să nu deterioreze piese din interiorul aparatului.

3. Împiedicați intrarea apei în aparat, dacă în interiorul aparatului a pătruns apa, aparatul trebuie ustact și contactați slujba de servis.

Păstrarea aparatului, dacă nu este folosit timp mai îndelungat

Nu păstrați aparatul într-un loc cu temperatură ridicată.

Dacă este posibil, păstrați dispozitivele în locuri cu temperatură și umiditate constantă.

DATE TECHNICE AETW160

Tensiune nominală	230 V
Frecvență	50 Hz
Putere nominală	6,4 KW
Curentul nominal de intrare	23,0 A
Tensiunea la mersul în gol	80 V
Domeniu curent sudare	10-160 A
Tensiune de ieșire	26,4 V
Ciclul de lucru	160 A/60 %
Electrozi	max. Ø 4,0
Greutate	10 kg
Grad de acoperire IP	IP 21S
Clasa de protecție	I.
Dimensiunea	390x160x310 mm

DATE TEHNICE AETW180

Tensiune nominală	230 V
Frecvență	50 Hz
Putere nominală	8,0 KW
Curentul nominal de intrare	27,8 A
Tensiunea la mersul în gol	80 V
Domeniu curent sudare	10-180 A
Tensiune de ieșire	27,2 V
Ciclul de lucru	180 A/60 %
Electrozi	max. Ø 4,0
Grad de acoperire IP	IP 21S
Greutate	10,0 kg
Clasa de protecție	I.
Dimensiunea	390x160x310 mm

Modificări rezervate!

**OCROTIREA MEDIULUI ÎNCONJURĂTOR
PRELUCRAREA DEȘEURILOR**



Utilajele electrice, anexele și ambalajele ar trebui să fie returnate pentru o revalorificare care să nu dăuneze mediului înconjurător.

Nu aruncați aparatura electrică la deșeurile casnice!

Conform directivei europene WEEE (2002/96/ES) cu privire la instalațiile electrice și electronice vechi și aproximarea acestora în legislațiile naționale, predați instrumentele electrice nefolosibile la magazin cu ocazia cumpărării unor aparate asemănătoare sau la centrele de colectare accesibile destinate colectării și lichidării aparatelor electrice. Aparatura electrică astfel predată va fi adunată, demontată și trimisă spre o revalorificare, astfel încât să nu afecteze mediul înconjurător.

Produsul îndeplinește exigențele regulamentului RoHS (2002/95/EC)

GARANTIE

Condițiile de garanție se a a în documentul alăturat.

Data fabricației

Data fabricației se poate citi din codul de fabricație situat pe eticheta produsului. Formatul codului de fabricație este AAAA-CCCC-DD-HHHHH unde CCCC este anul și DD este luna fabricației.

ES DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Noi, importatorul din UE

WETRA-XT, ČR s.r.o.

U Libeňského pivovaru 63/2
180 00 Praha 8, Czech Republic
IČO: 25632833

declarăm că produsul

Tip:

AETW160, AETW180

Denumirea:

INVERTOR DE SUDURA

Parametrii tehnici:

Valori electriceii	230V~50Hz
Putere	6,4kW, 8,0kW
Tensiunea la mersul în gol	80V
Domeniu curent sudare	10-160A, 10-180A

Respectă toate dispozițiile următoarelor regulamente ale Uniunii Europene:

EC Machinery Directive (MD)	2006/42/EC (98/37/EC)
EC Low Voltage Directive (LVD)	2006/95/EC
EC Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)	2004/108/EC
Noise directive (ND)	2005/88/EC (2000/14/ EC)

Testarea produsului și examinarea ES a tipului au fost realizate de către firma autorizată:

AUGER CERTIFICATION & TESTING SERVICE LTD, SUITE 8525, 16-18 CIRCUS ROAD,
ST.JOHN'S WOOD, LONDON, NW8 6PG , ENGLAND

Caracteristicile și specificațiile tehnice ale produsului corespund următoarelor norme UE:

EN 60974-1
EN 60974-10
EN 55011

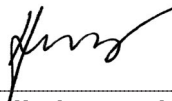
CertIFICATELE și rezultatele testelor sunt înregistrate în următoarele certificate și rapoarte ale testelor:

Certificat număr: AC/0440909	Raport test număr: 05762222
---------------------------------	--------------------------------

Persoana responsabilă de completarea documentației tehnice:

Alexandr Herda, general manager
WETRA-XT, ČR s.r.o.
U Libeňského pivovaru 63/2
180 00 Praha 8, Czech Republic

Data: 2011-09-04



Alexandr Herda, general manager



Praha, 2011-09-04

ZÁRUČNÍ LIST - CZ

Záruční podmínky

1. Na uvedený výrobek zn. ASIST poskytuje spol. Wetra - XT, ČR s.r.o. 24 měsíců záruku od data prodeje. Záruka 24 měsíců se nevztahuje na spotřební materiál. Za spotřební materiál se považují např. baterie, uhlíky, řezné nože a kotouče, řemeny, vrtáky a pod..”
2. Tato záruka zahrnuje bezplatnou opravu nebo výměnu vadných - poškozených částí.
3. Vzhledem k tomu, že nářadí ASIST je určeno pouze pro domácí – hobby použití, výrobce ani dovozce nedoporučují používat toto nářadí v extrémních podmínkách a pro podnikatelskou činnost.
4. Záruka nemůže být uplatněna na škody a závady zaviněné neodborným zacházením, přetížením, použitím nesprávného příslušenství, mechanickým poškozením, zásahem nepovolané osoby a přirozeným opotřebením. Záruka se také nevztahuje na poškození z důvodu jiného použití výrobku, než na jaký je určen.
5. Dovozece ani prodejce neodpovídají za škody způsobené neodborným zacházením a obsluhou s tímto výrobkem.
6. V případě uplatnění reklamace doporučujeme předložit doklad, kterým zákazník prokáže zakoupení výrobku, kde bývá vyznačeno: datum prodeje, typové označení výrobku, sériové číslo, razítko prodejny a podpis prodávajícího.
Z důvodu rychlejšího vyřízení reklamace a snadnější identifikaci výrobku doporučujeme nechat si vyplnit záruční list, který je součástí průvodní dokumentace.
7. Doporučujeme nářadí zasílat do záruční opravy s vloženým dokladem o zakoupení výrobku (eventuálně kopii). Z výše uvedených důvodů doporučujeme přiložit vyplněný záruční list. Výrobek zasílejte v pevném obalu (doporučujeme původní obal uzpůsobený přímo na výrobek), zabráníte tím případnému poškození při transportu.
8. Reklamaci uplatněte u prodejců, kde jste výrobek nebo nářadí zakoupili.
9. Záruční doba se prodlužuje o dobu, po kterou je výrobek nebo nářadí v záruční opravě.
10. Pokud bude servisním technikem při kontrole reklamovaného výrobku zjištěno, že závada byla způsobena nesprávným použitím výrobku a reklamace bude tudíž zamítnuta, bude oprava provedena na náklady majitele výrobku, a to pouze v případě pokud o ni požádá.

Výrobek:

Typ:

Výr. číslo /série/:

Razítko a podpis:

Záznamy opravny:

1.

2.

Datum:

Doporučujeme při uplatnění reklamace předložit doklad o zakoupení výrobku nebo případně záruční list.

Vyrobeno pro **Wetra group** v PRC.

Sběrné místo pozáručního servisu:

servis ČECHY

**WETRA-XT Servis
GENERAL PARCEL ČECHY, spol. s r.o.
Chomutovice 38
251 01 Říčany**

servis MORAVA

**WETRA-XT Servis
LEVNÉ NÁŘADÍ s.r.o.
Areál Moravolen-Bělídlo,
Janáčkova 760/4, 790 01 Jeseník**

ZÁRUČNÍ LIST - SK

Záručné podmienky

1. Na uvedený výrobok zn. ASIST poskytuje spol. Wetra - XT, SR s.r.o. 24 mesiacov záruku od dátumu predaja. Záruka 24 mesiacov sa nevzťahuje na spotrební materiál. Za spotrební materiál sa považujú napr. batérie, uhlíky, rezné nože a kotúče, remene, vrtáky a pod..”
2. Táto záruka zahŕňa bezplatnú opravu alebo výmenu chybných - poškodených častí.
3. Vzhľadom k tomu, že náradie ASIST je určené výhradne pre domáce – hobby použitie, výrobca ani dovozca nedoporučujú používať toto náradie v extrémnych podmienkach a pre podnikateľskú činnosť.
4. Záruka sa nevzťahuje na škody a závady zavinené neodborným zaobchádzaním, preťažením, použitím nesprávneho príslušenstva, mechanickým poškodením, zásahom nepovolanej osoby a prirodzeným opotrebením. Záruka sa taktiež nevzťahuje na poškodenia z dôvodu iného použitia výrobku, než na aký je určený.
5. Dovožca ani predajca nezodpovedajú za škody spôsobené neodborných zaobchádzaním a obsluhou s týmto výrobkom.
6. V prípade uplatňovania reklamácie je nutné predložiť doklad o zakúpení výrobku, kde musí byť vyznačený dátum predaja, typové označenie výrobku, číslo série, razítko predajne a podpis predávajúceho. Z dôvodu čo najskoršieho vybavenia reklamácie a jednoduchšej identifikácie výrobku doporučujeme nechať si vyplniť záručný list, ktorý je súčasťou sprievodnej dokumentácie.
7. Náradie zasielajte do záručnej opravy s vloženým dokladom o zakúpení výrobku (prípadne kópiu dokladu). Z vyššie uvedených dôvodov doporučujeme priložiť vyplnení záruční list. Výrobok zasielajte v pevnom obale, (doporučujeme pôvodný obal ktorý je prispôbosený na veľkosť a tvar výrobku) zabránite tým prípadnému poškodeniu pri preprave.
8. Reklamáciu uplatňujte u predajcu, kde ste výrobok alebo náradie zakúpili.
9. Záručná doba sa predlžuje o dobu, počas ktorej je výrobok alebo náradie v záručnej oprave.
10. Pokiaľ bude servisním technikom pri kontrole reklamovaného výrobku zistené, že závada bola spôsobená nesprávnym použitím výrobku a reklamácia bude tým pádom zamietnutá, bude oprava prevedená na náklady majiteľa výrobku, a to iba v prípade ak o to požiada.

Výrobok:

Typ:

Výr. číslo /séria/:

Razítko a podpis:

Záznamy opravovne:

1.

2.

Dátum:

Bez predloženia dokladu o zakúpení výrobku, nebude na prípadné reklamácie braný zreteľ !

Vyrobené pre **Wetra group** v PRC.

Zberné miesto pozáručného servisu, dovozca:

**WETRA – XT, SR s.r.o.,
Nám. A. Hlinku 36/9 ,
017 01 Považská Bystrica**

JÓTÁLLASI BIZONYÍTVÁNY - H

A jótállási feltételek.

1. Az adott ASIST márkájú termékre a Wetra – XT, HU Kft. társaság 12 hónap garanciát nyújt az értékesítés napjától számítva. A 12 hónapos garancia nem vonatkozik a fogyóanyagra. Fogyóanyagként értendő pl. az elemek, szénkefék, vágóélek és vágókorongok, szíjak, fűrók és hasonlók...
2. E garancia tartalmazza a hibás - sérült részek térítés mentes javítását, illetve cseréjét.
3. Figyelemmel arra, hogy az ASIST szerszámok házi – hobbi célra vannak tervezve, sem a gyártó, sem az importőr nem ajánlják a szerszámokat szélsőséges feltételek közt, magas igénybevétel mellett használni.
4. A garancia nem vonatkozik olyan meghibásodásokra és károkra, amelyeket szakszerűtlen használat, vagy túlterhelés okozott, továbbá a nem megfelelő tartozékok használata, mechanikus sérülés vagy avatlatlan személy beavatkozása okozott, illetve a természetes elhasználódásra. A garancia szintén nem vonatkozik a termék, az eredeti rendeltetésétől eltérő, más célra való használatából származó sérülésre.
5. Sem az importőr, sem az értékesítő nem felel a szakszerűtlen használat és kezelés okozta károkért.
6. A reklamáció érvényesítése esetén be kell mutatni azt a bizonylatot, amellyel az ügyfél igazolja a termék megvásárlását. A bizonylaton szerepelnie kell a következőknek: eladás dátuma, a termék típusjelölése, sorozatszám, az értékesítőhely pecsétje és az eladó aláírása.
A reklamáció lehető leggyorsabb intézése érdekében, valamint a termék egyszerű azonosítása céljából ajánljuk a garanciális levél kitöltését, amely a kísérő dokumentáció része.
7. A szerszámokat garanciális javításra, együtt a rendesen kitöltött beszerzési bizonylattal (esetleg ennek másolatával) együtt küldjük. A fenn említett okokból ajánljuk mellékelni a garanciális levezet is. A terméket kemény csomagolásban kérjük küldeni (legjobb ha az eredeti csomagolásban, amely megfelel a termék alakjának és méretének), hogy meggátoljuk a sérülését a szállítás folyamán.
8. A reklamációt annál az értékesítőnél kell érvényesíteni, ahol termék, vagy a szerszám megvásárlásra került.
9. A jótállási idő meghosszabbodik azzal az idővel, amely alatt a berendezés, vagy a szerszám javítás alatt volt.
10. Ha a reklamált termék ellenőrzése során megállapítást nyer, hogy a meghibásodást a termék helytelen használata okozta és ezért a reklamáció elutasításra kerül, a javítás költségeit a termék tulajdonosa köteles megfizetni, amennyiben kéri a javítást.

Temék:

Típus	Gyártási szám /sorozat/:
Bélyegző és aláírás:	Szervis bejegyzése:
	1.
	2.
Datum:	

A beszerzési bizonylat benyújtása nélkül, az esetleges reklamációk nem lesznek figyelembe véve !!!

A **Wetra group** részére gyártva PRC-ben.

A garancián túli javítások gyűjtőhelye, importőr:

**Wetra-XT, HU Kft. ,
2330 Dunaharaszti
Ipari park északi terület Pf.:62
(V&T logisztikai központ)**

CERTIFICAT DE GARANTIE - RO

Produsul:..... Model:.....
Serie:.....

TERMEN DE GARANTIE 24 luni

Achitat cu factura nr:..... Data vanzarii:.....
Vindut prin..... Din data de
Adresa..... Tel.....

In conformitate cu prevederile legale in vigoare, SC.WETRA-XT GRUP SRL, garanteaza ca produsele comercializate corespund documentelor de calitate ale furnizorului extern si standarelor inscrise in buletinele de incercari / certificatele tip existente la sediul firmei.

S-a efectuat proba de functionare a aparatului, s-au predate instructiunile de instalare, utilizare si intretinere – in limba romana, toate accesoriile, s-a prezentat modul de utilizare si s-a predat aparatul in perfecta stare de functionare ; s-a verificat corectitudinea datelor inscrise in certificatul de garantie.

Drepturile consumatorului sunt in conformitate cu O.G. 21/92 si H.G. 394/95 in vigoare la data cumpararii.

Durata medie de utilizare a aparatului este de 3 ani.

ATENȚIE !

Produsele au fost concepute si fabricate pentru a fi utilizate EXCLUSIV in scopuri casnice, nu sunt garantate pentru activitati profesionale (ateliere specializate, servicii catre populatie, restaurante, etc).

CUMPARATOR:		Am luat cunostinta de modul correct de utilizare al aparatului si de clauzele de garantie.
ADRESA :		
CALITATE :		Semnatura client :
TELEFON :		

Semnatura si stampila vinzatorului: _____
Importator: SC WETRA-XT Grup SRL
Str. Despot Voda no.21, sector 2, Bucharest,
postal code no. 020 652, Romania

Semnatura si stampila importatorului: _____

Fabricat în PRC pentru grupul **Wetra**.



CONDITII DE GARANTIE:

1. In cazul solicitarilor de reparatii in garantie, cumparatorul este obligat sa prezinte **certificatul de garantie** impreuna cu **chitanta / factura originala** de cumparare a aparatului.
2. Perioada de garantie acordata de fabricant pentru aparatele mentionate pe factura / chitanta de functionare este de 24 luni si decurge dela data cumpararii.
Garanția de 24 de luni nu se aplică asupra materialelor consumabile. În categoria materialelor consumabile se includ de ex. bateriile, periile, cuțitele și lamele tăietoare, curelele, mașinile de găurit, etc.
3. Garantia nu se extinde asupra accesoriilor si consumabilelor produselor, precum nici asupra tuturor ansamblurilor casabile ci intra in componenta produselor achizitionate.Deasemeni garantia nu acopera lipsa unui accesoriu sau parti a produsului, lipsa constatata dupa achizitionarea acestuia.
4. Durata termenului de garantie se prelungeste cu timpul scurs de la data la care consumatorul a reclamat defectarea produsului si pina la data repunerii acestuia in stare de functionare.
5. Deteriorari de genul zgirieturilor sau rupturilor elementelor demontabile sau nedemontabile, care nu au fost aduse la cunostinta vinzatorului in momentul achizitionarii, nu intra in garantie.

PIERDEREA GARANTIEI :

Garantia se pierde la indeplinirea oricareia dintre conditiile de mai jos:

1. Neprezentarea la solicitarea reparatiei a chitantei / facturii originale de cumparare a produsului, insotita de prezentul certificate de garantie avind toate rubricile completate.
2. Nerespectarea de catre cumparator a conditiilor de transport , manipulare, instalare, utilizare si intretinere precizate in prospectele si instructiunile ce insotesc produsul la livrare si de care cumparatorul a luat cunostiinta.
3. Constatarea de catre specialistii firmei a faptului ca defectul reclamat se datoreaza vinei

- cumparatorului.
4. Incredintarea produsului spre a fi reparat altor persoane / firme neautorizate.
 5. Utilizarea produsului in alt regim decit cel casnic, pentru activitati profesionale ca: spalatorii auto, ateliere specializate, firme de prestari servicii catre populatie, etc.
 6. Modificarea/ desigilarea aparatului de catre persoane necalificate / neautorizate.
 7. Constatarea ca, din vina clientului, seria de pe produs este stearsa.

IMPORTANT !

Reparatiile necorespunzatoare efectuate asupra apartului pot afecta securitatea acestuia si pot produce defectiuni iremediabile. Pentru a evita aceste situatii, recomandam efectuarea oricaror reparatii / verificari in exclusivitate la centrele autorizate de catre IMPORTATOR.

Adrese SERVICE pentru perioada de garantie si post garantie :

Localitate	Denumire firma	Adresa	Tel / Fax
Bacau	SC GEFINA SRL	STR.VICTOR BABES NR16 ONESTI	Tel:0234-320749
Bacau	SC MENTOR ELECTRIC SRL	STR. 9 MAI NR. 21	Tel:0234-531938 Fax:0234-546728
Baia Mare	SC ONEDIN SRL	STR.FLORILOR nr. 3/78	Tel:0262-221016 Tel-Fax:0262-224850
Brasov	SC AUSTRIA GENERAL INVEST SRL	Bdul.SATURN 32	Tel/Fax:0268-311360, 326606 Mobil:0722516816
Bucuresti	SC AUSTRIA GENERAL INVEST SRL	Bdul.Dimitrie Pompei nr. 8, cladirea FEPEP – sector 2	Tel/Fax:021-2427636
Buzau	SC ELECTRONICA ELVO SRL	Bdul.Unirii bl.126 ap.1 parter	Tel:0238-712522
Carei	PF PASZTI MIHAI	Str.Mihai Viteazu nr. 13 bl.MV13 ap12	Tel:0261-861018
Cluj Napoca	TELEZIMEX SA	Str.Izlazului nr.18	Tel:0264-425250 Fax:0264-425106
Constanta	SC DIMOS IMPEX SRL	Str.Bucuresti 26A	Tel:0241-690277, 692417 Fax: 0241-548211
Craiova	SC STITECH SRL	Str.Craiovita Noua bl.15 parter	Tel:0251-414854
Craiova	SC ELECTRONICA SERVICE AV SRL	Str.Bazlac nr. 8	Tel:0251-546562
Galati	SC AMARDI SRL	Str.Traian nr. 64 bl.G parter	Tel:0236-312200 Fax:0236-312648
Iasi	SC SAT SRL	Str.Stefan cel Mare 11-13	Tel:0232-264389 Fax:0232-214621
Onesti	SC GEFINA SRL	Str,Victor Babes nr. 16	Tel:0234-320749
Oradea	SC UMISERV 13 SRL	Str.Pitestiilor nr. 16	Tel:0259-420000
Pitesti	SC BRIDEL SRL	Str.Pictor Nicolae Grigorescu Complex 2 Cocosi	Tel:0248-218218 Fax:0248-215450
Pitesti	SC SERVICE PLUS SRL	Cartier Trivale bl.P1 sc.B parter	Tel:0248-271616
Ploiesti	SC DIADVOX SRL	Str.Jepilor nr. 2	Tel:0244-593251
Sibiu	SC HOBBY ELECTRONICE SRL	Str.9 MAI nr. 35	Tel:0269-241141
Suceava	SC CRISTOFAN SRL	Str.Mihai Viteazu 37	Tel:0744272683
Tg.Mures	SC EURANIS SERVICE SRL	Bdul.1848 nr. 23B	Tel:0265-262509
Tg.Mures	SC ALTISAN SERVICE TEAM SRL	Piata BOLYAI nr. 9 ap. 2	Tel:0265-266445
Timisoara	SC SERVICE SOLUTIONS SRL	Str.Mircea cel Batrin 24	Tel:0256214877

REPARATII EFECTUATE IN PERIOADA DE GARANTIE:

DATA INTRARII	DATA IESIRII	CONSTATARI	REMEDIERI	LUCRATOR	SEMNATURA CLIENT

CZ- Seznam částí		SK- Zoznam částí	H - Reszek jegyzéke	RO- Lista componentelor
no.	Název	Názov	Elnevezés	Denumire
1	Rukojeť	Rukoväť	Markolat	Mâner
2	Plášť	Plášť	Köpeny	Carcasă
3	Plášť	Plášť	Köpeny	Carcasă
4	Držák	Držiak	Tartó	Suport
5	Držák	Držiak	Tartó	Suport
6	Vypínač TIG/MMA	Vypínač TIG/MMA	Kapcsoló TIG/MMA	Întreprapător TIG/MMA
7	Dioda	Dioda	Diódát	Dioduri
8	Ampér meter	Ampér meter	Amper mérő	Amper metru
9	Potenciometr	Potenciometer	Potenciométer	Potenciometer
10	Rychlospojka	Rýchlospojka	Gyorskapocs	Cuplarea rapidă
11	Svorka	Svorka	Csípítője	Clema
12	Držák elektrody	Držiak elektrody	Elektróda címzetes	Electrod titular
13	Vypínač	Vypínač	Kapcsoló	Întreprapător
14	Ochranný prvek kabelu	Ochranný prvok kábla	A kábel védőeleme	Elementul protector al cablului
15	Indikátor	Indikátor	Indikátor	Indicător
16	Kryt	Kryt	Köpeny	Carcasă
17	Výpust plynu	Výpust plynu	Gáz kivezető	De gaze de evacuaere
18	Noha	Noha	Láb	Picior
19	Přívod plynu	Prívod plynu	Gázellátás	Aprovizionării cu gaze
20	Clona	Clona	Írisz	Iris
21	Chladič	Chladič	Cooler	Răcitor
22	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
23	Izolační desky	Izolačné dosky	Szigetelő lemezek	Izolație plăci
24	Usměrňovací můstek	Usmerňovací mostík	Egyenirányító hidak	Redresoare puncte
25	Napájecí zdroj	Napájací zdroj	Tápegység	Alimentare
26	Plošný spoj	Plošný spoj	Terjeszt összekötés	Placă PCB
27	Řídící deska	Riadiaca doska	Igazgatótanács	Consiliul de conducere
28	Transformátor	Transformátor	Transzformátor	Transformator
29	Držák	Držiak	Tartó	Suport
30	Dioda	Dioda	Diódát	Dioduri
31	Můstek /el./	Mostík /el/	Bridge Elektromos	Podul electrice
32	Relé	Relé	Jelfogó	Releu
33	Termostat	Termostat	Termosztát	Termostat
34	Přípojný kabel	Pripájaní kábel	Csatlakozókábel	Cablu de alimentare
35	Trubka plynu	Trubka plynu	Gázcső	Conductă de gaz
36	Kryt	Kryt	Köpeny	Carcasă

