

INVERTEC® 165S

INSTRUKCJA OBSŁUGI



POLISH

LINCOLN®
ELECTRIC

THE WELDING EXPERTS®

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

Deklaracja zgodności



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.

Deklaruje, że spawalnicze źródło energii:

K14171-1 INVERTEC[®] 165S

spełnia następujące wytyczne:

2014/35/EU , 2014/30/EU, 2011/65/EU

i że zostało zaprojektowane zgodnie z wymaganiami
następujących norm:

EN 60974-1:2012; EN 60974-10:2014



01.08.2018

Piotr Spytek
Operations Director

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland

DZIĘKUJEMY! Za docenienie JAKOŚCI produktów Lincoln Electric.

- Proszę sprawdzić czy opakowanie i sprzęt nie są uszkodzone. Reklamacje uszkodzeń powstałych podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone do dostawcy (dystrybutora).
- Dla ułatwienia prosimy o zapisanie na tej stronie danych identyfikacyjnych wyrobów. Nazwa modelu, Kod i Numer Seryjny, które możecie Państwo znaleźć na tabliczce znamionowej wyrobu.

Nazwa Modelu:
Kod i Numer Seryjny:
Data i Miejsce Zakupu

Bezpieczeństwo użytkownika



OSTRZEŻENIE

Urządzenie to może być używane tylko przez wykwalifikowany personel. Należy być pewnym, że instalacja, obsługa, przeglądy i naprawy są przeprowadzane tylko przez osoby wykwalifikowane. Instalacji i eksploatacji tego urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z tą instrukcją obsługi. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w tej instrukcji może narazić użytkownika na poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia. Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwą instalacją, niewłaściwą konserwacją lub nienormalną obsługą.

	OSTRZEŻENIE: Symbol ten wskazuje, że bezwzględnie muszą być przestrzegane instrukcje dla uniknięcia poważnego obrażenia ciała, śmierci lub uszkodzenia samego urządzenia. Chroń siebie i innych przed możliwym poważnym obrażeniem ciała lub śmiercią.
	CZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM INSTRUKCJĘ: Przed rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia przeczytaj niniejszą instrukcję ze zrozumieniem. Łuk spawalniczy może być niebezpieczny. Nieprzestrzeganie instrukcji tutaj zawartych może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia.
	PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ: Urządzenie spawalnicze wytwarza wysokie napięcie. Nie dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego lub podłączonego materiału spawanego, gdy urządzenie jest załączone do sieci. Odizolować siebie od elektrody, uchwytu spawalniczego i podłączonego materiału spawanego.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy tym urządzeniu odłączyć jego zasilanie sieciowe. Urządzenie to powinno być zainstalowane i uziemione zgodnie z zaleceniami producenta i obowiązującymi przepisami.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Regularnie sprawdzać kable zasilający i spawalnicze z uchwytem spawalniczym i zaciskiem uziemiającym. Jeżeli zostanie zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie izolacji, natychmiast wymienić kabel. Dla uniknięcia ryzyka przypadkowego zapłonu nie kłaść uchwytu spawalniczego bezpośrednio na stół spawalniczy lub na inną powierzchnię mającą kontakt z zaciskiem uziemiającym.
	POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek przewód wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca i spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed podjęciem pracy z tym urządzeniem powinni skonsultować się ze swoim lekarzem.

	ZGODNOŚĆ Z CE: Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE
	SZTUCZNE PROMIENIOWANIE OPTYCZNE: Zgodnie z wymaganiami zawartymi w dyrektywie 2006/25/EC oraz normie EN 12198, urządzenie przyporządkowane jest kategorii 2. Wymagane jest stosowanie urządzeń ochrony osobistej, posiadające filtr zabezpieczający o stopniu ochrony maksimum 15, zgodnie z wymaganiem normy EN169.
	OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Unikać wdychania tych oparów i gazów. Dla uniknięcia takiego ryzyka musi być zastosowana odpowiednia wentylacja lub wyciąg usuwający opary i gazy ze strefy oddychania.
	PROMIENIOWANIE ŁUKU MOŻE POPARZYĆ: Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i osłony dla zabezpieczenia oczu przed promieniami łuku podczas spawania lub jego nadzoru. Dla ochrony skóry stosować odpowiednią odzież wykonaną z wytrzymałego i niepalnego materiału. Chronić personel postronny, znajdujący się w pobliżu, przy pomocy odpowiednich, niepalnych ekranów lub ostrzegać ich przed patrzeniem na łuk lub wystawianiem się na jego oddziaływanie.
	ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH: Usuwać wszelkie zagrożenie pożarem z obszaru prowadzenia prac spawalniczych. W pogotowiu powinny być odpowiednie środki gaśnicze. Iskry i rozgrzany materiał pochodzące od procesu spawania łatwo przenikają przez małe szczeliny i otwory do przyległego obszaru. Nie spawać żadnych pojemników, bębnow, zbiorników lub materiału dopóki nie zostaną przedsięwzięte odpowiednie kroki zabezpieczające przed pojawieniem się łatwopalnych lub toksycznych gazów. Nigdy nie używać tego urządzenia w obecności łatwopalnych gazów, oparów lub łatwopalnych cieczy.
	SPAWANY MATERIAŁ MOŻE POPARZYĆ: Proces spawania wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiał w polu pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szczypce, gdy dotykamy lub przemieszczamy spawany materiał w polu pracy.
	BUTLA MOŻE WYBUCHNĄĆ, JEŚLI JEST USZKODZONA: Stosować tylko butle atestowane z gazem odpowiedniego rodzaju do stosowanego procesu i poprawnie działającymi regulatorami ciśnienia, przeznaczonymi dla stosowanego gazu i ciśnienia. Zawsze utrzymywać butlę w pionowym położeniu, zabezpieczając ją łańcuchem przed wywróceniem się. Nie przemieszczać i nie transportować butli z gazem ze zdjętym kołpakiem zabezpieczającym. Nigdy nie dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego, zacisku uziemiającego lub jakiegokolwiek elementu obwodu przewodzącego prąd do butli z gazem. Butle z gazem muszą być umieszczane z dala od miejsca gdzie mogłyby ulec uszkodzeniu lub gdzie byłyby narażone na działanie iskier lub rozgrzanej powierzchni.
	ZNAK BEZPIECZEŃSTWA: Urządzenie to jest przystosowane do zasilania sieciowego, do prac spawalniczych prowadzonych w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego.
	UWAGA: Stabilność urządzenia jest gwarantowana do nachylenia wynoszącego maksymalnie 10°.
	UWAGA: Wyposażenie do spawania/cięcia łukowego może być użytkowane tylko zgodnie z jego przeznaczeniem. W żadnym wypadku nie można go używać innych celów, zwłaszcza do ładowania akumulatorów, odmrażania przewodów wody, ogrzewania pomieszczeń przez podłączenie elementów grzejnych, itd...

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian i/lub ulepszenia wyrobu bez jednoczesnego uaktualnienia treści instrukcji.

Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)

Urządzenie to zostało zaprojektowane zgodnie ze wszystkimi odnośnymi zaleceniami i normami. Jednakże może ono wytwarzać zakłócenia elektromagnetyczne, które mogą oddziaływać na inne systemy takie jak systemy telekomunikacyjne (telefon, odbiornik radiowy lub telewizyjny) lub systemy zabezpieczeń. Zakłócenia te mogą powodować problemy z zachowaniem wymogów bezpieczeństwa w odnośnych systemach. Dla wyeliminowania lub zmniejszenia wpływu zakłóceń elektromagnetycznych wytwarzanych przez to urządzenie należy dokładnie zapoznać się zaleceniami tego rozdziału.



Urządzenie to zostało zaprojektowane do pracy w obszarze przemysłowym. Urządzenie to musi być zainstalowane i obsługiwane tak jak to opisano w tej instrukcji. Jeżeli stwierdzi się wystąpienie jakiegokolwiek zakłóceń elektromagnetycznych obsługujący musi podjąć odpowiednie działania celem ich eliminacji i w razie potrzeby skorzystać z pomocy Lincoln Electric. Nie dokonywać żadnych zmian w tym urządzeniu bez pisemnej zgody Lincoln Electric. Urządzenie nie spełnia normy IEC 61000-3-12. Jeżeli to

urządzenie zostanie podłączone do publicznej sieci zasilającej niskiego napięcia, to użytkownik lub osoba podłączająca urządzenie powinni upewnić się, czy to jest możliwe, jeżeli to konieczne konsultując się z dostawcą energii.

Przed zainstalowaniem tego urządzenia, obsługujący musi sprawdzić miejsce pracy czy nie znajdują się tam jakieś urządzenia, które mogłyby działać niepoprawnie z powodu zakłóceń elektromagnetycznych. Należy wziąć pod uwagę:

- Kable wejściowe i wyjściowe, przewody sterujące i przewody telefoniczne, które znajdują się w, lub w pobliżu miejsca pracy i urządzenia.
- Nadajniki i odbiorniki radiowe lub telewizyjne. Komputery lub urządzenia sterowane komputerowo.
- Urządzenia systemów bezpieczeństwa i sterujące stosowane w przemyśle. Sprzęt służący do pomiarów i kalibracji.
- Osobiste urządzenia medyczne takie jak rozruszniki serca czy urządzenia wspomagające słuch.
- Sprawdzić odporność elektromagnetyczną sprzętu pracującego w, lub w miejscu pracy. Obsługujący musi być pewien, że cały sprzęt w obszarze pracy jest kompatybilny. Może to wymagać dodatkowych pomiarów.
- Wymiary miejsca pracy, które należy brać pod uwagę będą zależały od konfiguracji miejsca pracy i innych czynników, które mogą mieć miejsce.

Ażeby zmniejszyć emisję promieniowania elektromagnetycznego urządzenia należy wziąć pod uwagę następujące wskazówki:

- Podłączyć urządzenie do sieci zasilającej zgodnie ze wskazówkami tej instrukcji. Jeśli mimo to pojawiają się zakłócenia, może zaistnieć potrzeba przedsięwzięcia dodatkowych zabezpieczeń takich jak np. filtrowanie napięcia zasilania.
- Kable wyjściowe powinny być możliwie krótkie i ułożone razem, jak najbliżej siebie. Dla zmniejszenia promieniowania elektromagnetycznego, jeśli to możliwe należy uziemiać miejsce pracy. Obsługujący musi sprawdzić czy połączenie miejsca pracy z ziemią nie powoduje żadnych problemów lub nie pogarsza warunków bezpieczeństwa dla obsługi i urządzenia.
- Ekranowanie kabli w miejscu pracy może zmniejszyć promieniowanie elektromagnetyczne. Dla pewnych zastosowań może to okazać się niezbędne.

UWAGA

Urządzenie klasy A nie jest przeznaczone do pracy w gospodarstwach domowych, w których zasilanie jest dostarczane przez publiczną sieć niskiego napięcia. W takich miejscach mogą wystąpić potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej.



WEEE

Polski



Nie wyrzucać osprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami!

Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/EU dotyczącą Pozbywania się zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) i jej wprowadzeniem w życie zgodnie z międzynarodowym prawem, zużyty sprzęt elektryczny musi być składowany oddzielnie i specjalnie utylizowany. Jako właściciel urządzeń powinieneś otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie składowania od naszego lokalnego przedstawiciela. Stosując te wytyczne będziesz chronił środowisko i zdrowie człowieka!

1.0	OPIS I CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE	2
1.1	OPIS	2
1.2	CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE	2
1.3	DUTY CYCLE	2
1.4	KRZYWE VOLT - AMPER	2
2.0	INSTALACJA	2
2.1	PODŁĄCZENIE SPAWARKI DO SIECI ZASILAJĄCEJ	2
2.2	USTAWIANIE GENERATORA	2
2.3	PRZENOSZENIE I TRANSPORT GENERATORA	3
2.4	PODŁĄCZENIE PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO SPAWA-NIA ELEKTRODĄ OTULONĄ	3
2.5	PODŁĄCZENIE PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO SPAWA-NIA METODĄ GTAW (TIG).	3
3.0	FUNKCJE	3
3.1	PANEL PRZEDNI	3
3.2	KONSERWACJA	4
	LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	I - II
	SCHEMAT ELECTRYCZNY	IV

1.0 OPIS I CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE

1.1 OPIS

Urządzenie jest nowoczesnym generatorem prądu stałego do spawania metali, stworzonym dzięki zastosowaniu inwertora. Ta specjalna technologia umożliwiła skonstruowanie generatorów o niewielkich wymiarach i ciężarze, ale wysokiej wydajności. Możliwość regulacji, wysoka wydajność i niewielkie zużycie energii elektrycznej sprawiają, że generator ten jest doskonałym narzędziem roboczym, nadającym się do spawania elektrodą otuloną i metodą GTAW (TIG).

1.2 CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE

GŁÓWNE	
Napięcie jednofazowe	230 V
Częstotliwość	50 Hz / 60 Hz
Zużycie rzeczywiste	16 A
Zużycie maksymalne	34,4 A
Bezpiecznik	16 A
WTÓRNE	
Napięcie stanu jałowego	85 V
Prąd spawania	5 A ÷ 160 A
Cykl roboczy 20%	160 A
Cykl roboczy 60%	100 A
Cykl roboczy 100%	80 A
Stopień ochrony	IP 23
Klasa izolacji	H
Ciężar	Kg 7
Wymiary	265 x 162 x 385
Normy	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE

Duty cycle to procent 10 minut, oznaczający czas, przez jaki spawarka może pracować przy prądzie nominalnym, zakładając temperaturę otoczenia 40° C, bez zadziałania zabezpieczenia termodynamicznego.

Jeśli zabezpieczenie zadziała, zaleca się odczekanie przynajmniej 15 minut, aby spawarka ostygła, a przed ponownym spawaniem zmniejszenie natężenia prądu lub duty cycle (patrz strona III).

Przekraczanie duty cycle podanego na tabliczce znamionowej może spowodować uszkodzenie spawarki i przepadek gwarancji.

NIE PRZEKRACZAĆ MAKSYMALNEGO CYKLU PRACY. PRZEKRACZANIE CYKLU ROBOCZEGO PODANEGO NA TABLICZCE ZNAMIONOWEJ MOŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE I GENERATORA I PRZEPADEK GWARANCJI.

1.4 KRZYWE VOLT - AMPER

Krzywe Volt-Amper obrazują maksymalny prąd i napięcie wyjściowe, jakie może wytwarzać spawarka (patrz strona III).

2.0 INSTALACJA

WAŻNE: PRZED PODŁĄCZENIEM, PRZYGOTOWANIEM LUB EKSPLOATACJĄ URZĄDZENIA PRZECZYTAĆ UWAŻNIE ROZDZIAŁ PRZEPISY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.

2.1 PODŁĄCZENIE SPAWARKI DO SIECI ZASILAJĄCEJ

WYŁĄCZENIE SPAWARKI W TRAKCIE PROCESU SPAWANIA MOŻE SPOWODOWAĆ JEJ POWAŻNE USZKODZENIE.

Upewnij się, że gniazdo zasilające jest wyposażone w bezpiecznik podany w tabeli technicznej na generatorze. Wszystkie modele generatora posiadają kompensację wahań napięcia sieciowego. Przy wahańach $\pm 10\%$ następuje wahanie prądu spawania rzędu $\pm 0,2\%$.

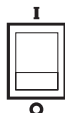
**230 V
50-60 Hz**



PRZED WŁOŻENIEM WTYCZKI DO ZASILANIA, W CELU UNIKNIĘCIA POPSUCIA GENERATORA, SKONTROLUWAĆ, CZY NAPIĘCIE W SIECI ODPOWIDA ŻĄDANEMU.

OSTRZEŻENIE: TE URZĄDZENIA NIE SPEŁNIĄ WYMAGAŃ NORMY EN 61000-3-12. W PRZYPADKU ICH PODŁĄCZENIA DO PUBLICZNEJ SIECI NISKIEGO NAPIĘCIA, INSTALATOR LUB UŻYTKOWNIK URZĄDZEŃ JEST ODPOWIEDZIALNY ZA UPEWNIENIE SIĘ O MOŻLIWOŚCI PRZYŁĄCZENIA URZĄDZEŃ DO SIECI, POPRZECZ EWENTUALNĄ KONSULTACJĘ Z OPERATOREM SIECI ROZDZIELCZEJ.

URZĄDZENIE KLASY A NIE JEST PRZEZNACZONE DO WYKORZYSTANIA W LOKALACH MIESZKANIOWYCH, W KTÓRYCH DOSTĘPNE SĄ NISKONAPIĘCIOWE INSTALACJE ELEKTRYCZNE. W TAKICH MIEJSCACH MOŻE WYSTĄPIĆ PROBLEM Z ZAPEWNIENIEM KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ ZE WZGLĘDU NA ZAKŁÓCENIA PRZEWODZONE ORAZ PROMIENOWANE.



PRZELĄCZNIK ZAPŁONU: Ten wyłącznik ma dwa położenia I = WŁĄCZONY - O = WYŁĄCZONY

Projekt spawarki zakłada zasilanie prądnica.

Przed podłączeniem spawarki do prądnicy należy sprawdzić, czy prądnica spełnia następujące parametry:

1. Gniazdo 230V 50/60 Hz może zapewnić moc wystarczającą do spawania: patrz tabliczka znamionowa na spawarce.
2. Gniazdo zapewnia napięcie (wartość skuteczną prądu) bez zniekształceń w zakresie 180 do 280V.
3. Gniazdo zapewnia wartość szczytową napięcia w zakresie 230 do 420V.
4. Gniazdo zapewnia napięcie przemienne o częstotliwości w zakresie od 50 do 60 Hz.

Zaleca się spełnienie parametrów podanych powyżej, aby uniknąć uszkodzenia spawarki.

2.2 USTAWIANIE GENERATORA

Specjalna instalacja może być konieczna w miejscach, gdzie znajduje się olej i płyny palne albo gazy palne. Prosimy o skontaktowanie się z odpowiednim urzędem. Podczas instalacji generatora należy się upewnić że przestrzegane są następujące zalecenia:

1. Operator musi mieć łatwy dostęp do przycisków sterujących i do połączeń urządzenia.

2. Skontrolować, czy kabel zasilający i bezpiecznik gniazda, do którego podłączono generator są odpowiednie do zapotrzebowania na prąd.
3. Nie ustawiać urządzenia w ciasnych pomieszczeniach: wentylacja generatora jest bardzo ważna, unikać miejsc o dużym zapyleniu i zabrudzeniu, ponieważ pyły itp. mogą zostać zasane przez instalację.
4. Urządzenie (w tym Kable) powinno być instalowane w taki sposób, aby nie blokować przejścia oraz aby nie utrudniać pracy innym.
5. Urządzenie musi zawsze być ustawione w sposób pewny i bezpieczny, aby uniknąć ryzyka upadku lub przewrócenia się. Jeśli generator jest ustawiony na podwyższeniu, istnieje niebezpieczeństwo jego upadku.

2.3 PRZENOSZENIE I TRANSPORT GENERATORA

ZABEZPIECZENIE OPERATORA: KASK - RĘKAWICE - OBUWIE ZABEZPIECZAJĄCE.

SPAWARKA NIE PRZEKRACZA CIĘŻARU 25 KG I MOŻE BYĆ PODNOSZONA PRZEZ OPERATORA. UWAŻNIE PRZECZYTAĆ PONIŻSZE ZALECENIA.

Spawarka została zaprojektowana do podnoszenia i przenoszenia. Transport urządzenia jest prosty i łatwy, ale należy przy tym przestrzegać poniższe reguły:

1. Przenoszenie powinno odbywać się za pomocą uchwytu na generatorze.
2. Odłączyć od sieci zasilającej generator a wszystkie akcesoria od generatora przed podnoszeniem lub przenoszeniem.
3. Urządzenia nie można podnosić, wlec lub pociągać za kable spawalnicze lub zasilające

2.4 PODŁĄCZENIE PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO SPAWANIA ELEKTRODĄ OTULONĄ

• WYŁĄCZYĆ SPAWARKE PRZED WYKONANIEM PODŁĄCZENIA.

Podłączyć prawidłowo akcesoria spawalnicze tak, by uniknąć strat mocy. Przestrzegać dokładnie przepisów bezpieczeństwa.

1. Zamontować wybraną elektrodę w zaciskach uchwytu elektrody.
2. Podłączyć łącznik kabla masy do łapki zaciskowej bieguna ujemnego (-) (Poz. 6 - Rysunek 1 Strona 3.) a jego uchwyt w pobliżu strefy spawania.
3. Podłączyć łącznik zacisku uchwytu elektrody do łapki zaciskowej bieguna dodatniego (+) (Poz. 5 - Rysunek 1 Strona 3.).

UWAGA: TAKIE PODŁĄCZENIE TYCH DWÓCH ZŁĄCZEK UMOŻLIWI SPAWANIE PRZY UJEMNYM BIEGUNIE NA ELEKTRODZIE; CHCĄC SPAWAĆ PRZY DODATNIM BIEGUNIE NA ELEKTRODZIE NALEŻY ODWRÓCIĆ PODŁĄCZENIE: PODŁĄCZENIE PRZEWODU MASY DO SZYBKOZŁĄCZKI DODATNIEJ (+) ORAZ PODŁĄCZENIE KOŃCÓWKI ELEKTRODY DO ZACISKU UJEMNEGO (-).

4. Nastawić prąd spawania za pomocą przełącznika natężenia (Poz. 2 - Rysunek 1 Strona 3.)
5. Włączyć generator wciskając podświetlany wyłącznik (Poz. 1 - Rysunek 1 Strona 3.).

UWAGA! WYŁĄCZENIE GENERATORA PODCZAS SPAWANIA MOŻE SPOWODOWAĆ POWAŻNE USZKODZENIE URZĄDZENIA.

Generator jest wyposażony w system Antisticking wyłączający zasilanie w momencie przepięcia lub w momencie sklejenia się elektrody. Pozwala na łatwe odklejenie elektrody od spawanego materiału.

Urządzenie uruchamia się po doprowadzeniu zasilania do generatora, a także podczas początkowej kontroli i dlatego też każde podłączenie obciążenia lub każde przepięcie w tym momencie są traktowane jak usterka, która destabilizuje moc na wyjściu.

2.5 PODŁĄCZENIE PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO SPAWANIA METODĄ GTAW (TIG).

• WYŁĄCZYĆ SPAWARKE PRZED WYKONANIEM PODŁĄCZENIA.

Podłączyć prawidłowo akcesoria spawalnicze tak, by uniknąć strat mocy lub niebezpiecznych wycieków gazów. Przestrzegać dokładnie przepisów bezpieczeństwa.

1. Zamontować na palniku uchwytu elektrody wybraną elektrodę i dyszę prowadzącą gaz. (Skontrolować wystawianie i stan końcówki elektrody).
2. Podłączyć łącznik kabla masy do łapki zaciskowej bieguna dodatniego (+) (Poz. 5 - Rysunek 1 Strona 3.) a jego uchwyt w pobliżu strefy spawania.
3. Podłączyć łącznik kabla mocy palnika do łapki zaciskowej bieguna ujemnego (-) (Poz. 6 - Rysunek 1 Strona 3.). Podłączyć łącznik przycisku palnika do odpowiedniego gniazda.
4. Sprawdzić przewod gazowy dyszy przy złączu wyprowadzenia gazu z butli.
5. Włączyć podświetlany wyłącznik (Poz. 1 - Rysunek 1 Strona 3.).
6. Skontrolować, czy nie ma wycieków gazu.
7. Nastawić natężenie prądu spawania za pomocą potencjometru (Poz. 2 - Rysunek 1 Strona 3.) ..

Sprawdzić wyjście gazu i wyregulować jego strumień przy pomocy zaworu butli.

UWAGA! ŁUK ELEKTRYCZNY POWSTAJE PO CHWILOWYM DOTKNIĘCIU PRZEZ ELEKTRODĘ SPAWANEGO MATERIAŁU (SCRATCH START).

UWAGA: PODCZAS PRACY NA ZEWNĄTRZ LUB NA WIEETRZE (PRZY PRZECIĄGU) NALEŻY CHRONIĆ STRUMIEN GAZU OSŁONOWEGO PRZED ROZPROSZENIEM, PONIEWAŻ ROZPROSZONY NIE ZAPEWNI OSŁONY PODCZAS SPAWANIA.

3.0 FUNKCJE

3.1 PANEL PRZEDNI

Rysunek 1.



1. Podłączyć do ujemnego zacisku (-) (Poz. 6 - Rysunek 1 Strona 3.) przewód masy bezpośrednio ze spawanego materiału.
2. Podłączyć do zacisku dodatniego (+) (Poz. 5 - Rysunek 1 Strona 3.) przewód dyszy.

NIEPRAWIDŁOWE PRZYMOCOWANIE TYCH DWÓCH ZŁĄCZY MOŻE SPOWODOWAĆ UTRATĘ MOCY I PRZEGRZANIE.

3. Przy pomocy pokrętła (Poz. 2 - Rysunek 1 Strona 3.) wyregulować prąd spawania.
4. Wyłącznik świetlny (Poz. 1 - Rysunek 1 Strona 3.) jest włączony, gdy generator jest gotowy do rozpoczęcia spawania.
5. Włączenie żółtej diody led (Poz. 3 - Rysunek 1 Strona 3.) znajdującej się na panelu przednim oznacza pojawienie się nieprawidłowości, która uniemożliwia dalszą pracę urządzenia.

Sygnalizowane są nieprawidłowości dwóch rodzajów:

1. Przegrzanie urządzenia spowodowane nadmiernym cyklem pracy. W takiej sytuacji należy przerwać spawanie i pozostawić generator włączony, aż do momentu wyłączenia się diody.
2. Nadmierne lub niewystarczające napięcie zasilania. W takim przypadku poczekać na wyłączenie się diody, która wskazuje ustabilizowanie się napięcia zasilania. Wtedy można ponownie rozpocząć spawanie.

4.0 KONSERWACJA

UWAGA: ODŁĄCZYĆ WTYCZKĘ ZASILANIA PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO KONSERWACJI.

Częstotliwość konserwacji należy zwiększyć w warunkach dużych obciążeń eksploatacyjnych.

Co trzy (3) miesiące przeprowadzić następujące czynności:

1. Wymiana nieczytelnych nalepek.
2. Czyszczenie i dokręcenie końcówek spawalniczych.
3. Wymiana uszkodzonych przewodów gazu.
4. Naprawa lub wymiana uszkodzonych kabli zasilających i spawalniczych.

Co sześć (6) miesięcy przeprowadzić następujące czynności:

1. Oczyszczenie z pyłu wnętrza generatora.
2. Zwiększyć częstotliwość tej interwencji w przypadku pracy w mocno zapyłonym otoczeniu.