



Informacje ogólne

Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek pracy przy pomocy urządzenia spawalniczego, zapoznaj się z instrukcją eksploatacji!

- Zapoznanie i przestrzeganie instrukcji pozwoli na bezpieczną eksploatację naszych urządzeń.
- Osoba obsługująca urządzenie spawalnicze powinna być wykwalifikowana i przeszkolona do obsługi tego typu urządzeń.
- Przestrzegaj instrukcji obsługi oraz piktogramów, które są umieszczone w celach informacyjnych i dla bezpieczeństwa.
- Pamiętaj o przestrzeganiu przepisów i dyrektyw BHP związanych z wykonywaniem czynności przy pomocy urządzeń spawalniczych.
- Pamiętaj, aby instrukcję przechowywać w pobliżu użytkowania urządzenia.
- Urządzenie może posiadać zmiany techniczne, które są spowodowane ciągłym rozwojem technologii w nim zastosowanych, z tego powodu działanie może różnić się szczegółami od opisu zawartego w instrukcji.



Niebezpieczeństwo spowodowane nieodpowiednim ubiorem

Czynnikami na jakie jesteś narażony podczas spawania to wysoka temperatura, wysokie napięcie bez możliwości jego wyeliminowania, z racji spawania łukiem elektrycznym. Wykonując czynności tym urządzeniem, musisz być wyposażony w odpowiednie środki ochrony osobistej. Wyposażenie powinno cię chronić m.in. przed poniższymi zagrożeniami:

- Pyły, gazy oraz dymy powstałe w procesie spawania: ochrona dróg oddechowych zapewniająca odpowiednią filtrację lub środki dzięki, którym zanieczyszczenia będą odsysane.
- Promieniowanie jonizujące, IR, UV oraz wysoka temperatura: przyłbica spawalnicza wyposażona w odpowiedni filtr spawalniczy, sucha odzież wykonana z materiałów trudnopalnych (rękawice, ochrona torsu i nóg) zapewniająca również ochronę przed porażeniem prądem.
- Upadek ciężkiego elementu z wysokości: obuwie ochronne kryjące stopę i część nogi, wyposażone w nosek ochronny.
- Hałas: ochrona słuchu (stopery do uszu, naszuszki przeciwhałasowe).



Niebezpieczeństwo wybuchu

Substancje zamknięte w zbiornikach są bezpieczne, jednak po podgrzaniu mogą być skrajnie niebezpieczne, wskutek podgrzania mogą wytworzyć nadciśnienie. Strefa robocza musi być oczyszczona z środków łatwopalnych lub zbiorników z gazem, cieczą pod ciśnieniem. Przy obróbce materiału odpadem ubocznym są iskry, rozpryski spawalnicze czy wysoka temperatura w tym efekcie może to prowadzić do nagrzania cieczy, płynów, gazów lub pyłów, a w następstwie do wybuchu.



Niebezpieczeństwo spowodowane niewłaściwą obsługą butli z gazem osłonowym

Butle z gazem osłonowym zawierają gaz pod wysokim ciśnieniem. W przypadku uszkodzenia butla może eksplodować! Butle z gazem zwykle są częścią procesu spawania, musisz się z nimi ostrożnie obchodzić. Cylindry mogą eksplodować w przypadku ich uszkodzenia.

- Chroń butle gazowe przed nadmiernym ciepłem, wstrząsami mechanicznymi, uszkodzeniami fizycznymi, żuźlem, otwartym ogniem, iskrami i łukami!
- Upewnij się, że butle są trzymane bezpiecznie i w pozycji pionowej, aby zapobiec ich przewróceniu.

- Nigdy nie dopuszczaj, aby elektroda spawalnicza lub zacisk uziemiający dotykały butli gazowej! Nie przeciągaj kabli spawalniczych nad butlą!
- Nigdy nie spawaj na butli z gazem pod ciśnieniem!
- Nie mocuj żadnych elementów do zaworu, jak i również do zestawu reduktorów!



Niebezpieczeństwo gromadzenia się gazów wypierających tlen z otoczenia

Gazy zbierające się w miejscu wykonywania pracy mogą prowadzić do powstawania toksycznego środowiska, co może prowadzić do utraty przytomności czy nawet śmierci. Gazy techniczne są często niewidoczne dla oka i bezwonne, z tego powodu są trudne do wykrycia.

- Pamiętaj o odpowiedniej ochronie, wyposaż się w odpowiednie urządzenia filtrujące powietrze lub doprowadzające świeże powietrze z otoczenia niezanieczyszczonego.
- Pomieszczenia powinny być wyposażone w sprawne systemy wentylacyjne oraz systemy odsysające gazy i pyły z otoczenia.
- Pamiętaj o zakręceniu butli z gazem, gdy zespół urządzenia nie jest wykorzystywany.



Niebezpieczeństwo związane z pożarem

Iskry powstałe z łuku spawalniczego, gorące elementy mogą spowodować pożar i oparzenia. Przypadkowy kontakt elektrody z elementami metalowymi może doprowadzić do iskrzenia, przegrzania, wybuchu lub pożaru.

- Iskry czy rozpryski spawalnicze mogą spowodować pożar. Przed przystąpieniem do spawania, upewnij się, że miejsce pracy jest wolne od substancji łatwopalnych. Korzystaj z przeznaczonych do tego osłon w celu dodatkowej ochrony wymienionych substancji czy materiałów.
- Nie spawaj na zamkniętych pojemnikach, rurach, chyba że są do tego przygotowane zgodnie z wymogami bezpieczeństwa. Upewnij się, że zostały całkowicie usunięte z nich palne lub toksyczne opary i substancje, które mogą spowodować wybuch, nawet jeśli zbiornik został „oczyszczony”. Odpowietrz puste odlewy lub pojemniki przed ogrzewaniem, cięciem lub spawaniem. Mogą one eksplodować.
- Nie spawaj w miejscach, gdzie atmosfera może zawierać pył, gaz lub opary cieczy łatwopalnych (np. benzyna, opary farb).
- W pobliżu zawsze musisz posiadać odpowiednią gaśnicę i umieć się nią posługiwać w przypadku zagrożenia. Iskry lub rozpryski łatwo mogą przedostać się przez szczeliny, wnęki i pęknięcia. Bądź świadomy, że spawanie może spowodować pożar w sąsiednim pomieszczeniu lub w jego ukrytej (niewidocznej) części.



Niebezpieczeństwo poparzenia

Przedmioty spawane wytwarzają i utrzymują wysoką temperaturę nawet przez dłuższy czas i mogą powodować poważne oparzenia.

- Nie dotykaj rozgrzanych elementów gołymi rękami! Używaj rękawic przeznaczonych do spawania, które izolują powstałe ciepło i zapobiegają oparzeniom.
- Nie pozostawiaj elementów rozgrzanych bez nadzoru do momentu ich wystygnięcia. Składuj je w miejscach do tego przeznaczonych i odpowiednio odizolowanych.



Niebezpieczeństwo porażenia prądem, które może spowodować śmierć

Dotknięcie części elektrycznych pod napięciem może spowodować śmiertelne porażenie lub poważne oparzenia. Przewody robocze zawsze są pod napięciem, gdy włączone jest zasilanie urządzenia. Podczas spawania metodą MIG/MAG drut spawalniczy, układ podający spoiwo i wszystkie elementy dotykające drutu spawalniczego są pod napięciem. Nieprawidłowo zainstalowane lub źle uziemione urządzenie stanowi śmiertelne zagrożenie porażenia prądem.

- Podłącz główny przewód zasilający zgodnie z instrukcją oraz lokalnymi normami i przepisami.
- Unikaj wszelkiego kontaktu gołymi rękami z elektrycznymi częściami obwodu spawalniczego pod napięciem, elektrodami i drutami.
- Podczas wykonywania zadania spawalniczego musisz mieć założone na ręce suche rękawice spawalnicze.
- Przewody musisz utrzymywać w stanie suchym, wolnym od oleju i smaru oraz chronić je przed gorącym metalem i iskrami.
- Często sprawdzaj wejściowy kabel zasilający pod kątem zużycia, najlepiej podczas każdego podłączania urządzenia spawalniczego do zasilania. W przypadku uszkodzenia natychmiast zleć wymianę osobie przeszkolonej lub zgłoś urządzenie do autoryzowanego serwisu, nieizolowane przewody są niebezpieczne i mogą zabić.
- Nie używaj uszkodzonych, niewymiarowych lub źle połączonych kabli!
- Nie przeciągaj kabli, przewodów spawalniczych wokół i ponad częściami ciała!



Niebezpieczeństwo spowodowane elektronicznym polem magnetycznym

Urządzenia mogą generować pole elektromagnetyczne lub elektryczne, które mogą zakłócić działanie innych urządzeń elektrycznych do przetwarzania danych, wpłynąć na połączenia telekomunikacyjne, przewody sieciowe oraz na wszczepione urządzenia medyczne.

- Pamiętaj o całkowitym rozwinięciu przewodów spawalniczych.
- Nigdy nie owijaj przewodów spawalniczych wokół ciała.
- Użytkownicy implantowanych urządzeń medycznych powinni skonsultować się z lekarzem przed rozpoczęciem pracy na jakimkolwiek urządzeniu spawalniczym.



Niebezpieczeństwo spowodowane częściami ruchomymi

Części obrotowe takie jak wentylator czy układ podajnika drutu mogą spowodować skaleczenie czy zmiążdżenie kończyny.

*Zabrania się demontażu osłon wentylatorów, jak i otwierania komory podajnika drutu (w przypadku MIG/MAG) podczas działania urządzenia.

*Utrzymuj włosy, luźne ubranie czy narzędzia z dala od elementów wirujących, mogą spowodować wciągnięcie, urwanie lub odcięcie kończyny.



Niebezpieczeństwo spowodowane drutem spawalniczym

Drut spawalniczy może skaleczyć, nieumyślne włączenie może, w następstwie, doprowadzić do niekontrolowanego wysuwu drutu. Nie wolno kierować części palnika w kierunku twarzy czy innych osób.

Klasa B sprzęt: Urządzenia klasy B nadają się do stosowania we wszystkich lokalizacjach, w tym w lokalizacjach mieszkalnych, gdzie zasilanie elektryczne jest dostarczane przez publiczny system zasilania niskiego napięcia.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Użytkownik pamiętaj, że jesteś odpowiedzialny za instalację oraz używanie sprzętu do spawania łukowego zgodnie z instrukcją producenta. Zapoznaj się i przestrzegaj istniejące przepisy oraz dyrektywy BHP odnoszące się do wykonywanej pracy z udziałem prostownika spawalniczego! Pamiętaj o ich stosowaniu podczas pracy i osób pracujących w obrębie działania urządzenia. Użytkownik powinien posiadać uprawnienia odnoszące się do metody spawania jaką wykonuje przy pomocy tego urządzenia.

Środowisko pracy: Środowisko, w którym zainstalowane jest urządzenie do spawania/cięcia łukowego musi być wolne od pyłu szlifierskiego, żrących chemikaliów, łatwopalnych gazów czy materiałów oraz przy wilgotności nie większej niż maksymalnie 80%.

- Podczas użytkowania na zewnątrz chroń urządzenie przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych, wody deszczowej i śniegu itd.

- Temperatura, w której urządzenie pracuje powinna znajdować się w zakresie od -10°C do +40°C.

- Zapewnij dobrą wentylację, utrzymuj sprzęt min. 30 cm od ścian, aby zapewnić odpowiedni przepływ powietrza wentylatorowi, który służy do rozpraszania ciepła wytwarzanego przez urządzenie podczas wykonywania pracy.

Wentylacja ma kluczowe znaczenie dla normalnego działania i żywotności urządzenia. Jeżeli urządzenie jest używane w nadmiernym stopniu lub środowisku o nadmiernej temperaturze, czy też w słabo wentylowanym pomieszczeniu, uruchomi się termiczny wyłącznik przeciążeniowy i urządzenie przestanie działać. W takiej sytuacji należy pozostawić urządzenie włączone, aby działający nadal wentylator obniżył temperaturę podzespołów. Urządzenie będzie gotowe do pracy po osiągnięciu bezpiecznego poziomu temperatury.

- Napięcie działania urządzenia: proszę zapoznać się z tabelą zamieszczoną w instrukcji oraz na obudowie maszyny.

Nieprawidłowe podłączenie może skutkować uszkodzeniem akcesoriów oraz źródła prądu. Przed każdym podłączeniem urządzenia sprawdź stan techniczny przewodów. Urządzenie z przetartą, przeciętą (uszkodzoną) izolacją nie jest zdadne do użytku, w takim przypadku należy wymienić przewody lub skontaktować się z serwisem producenta.

- Miejsce wykonywania pracy powinno być przygotowane odpowiednio, aby zminimalizować ryzyko niebezpieczeństwa. Uśnię z miejsca pracy wszelkie materiały łatwopalne, w tym zbiorniki z cieczami, gazami łatwopalnymi. Urządzenie powinno znajdować się w łatwo dostępnym miejscu, aby posługiwanie nim było ergonomiczne i bezpieczne.

UWAGA!

- Urządzenia zostały przeznaczone do pracy i transportu w pozycji pionowej. Nieprawidłowe użytkowanie może wpłynąć na uszkodzenie urządzenia.

- Pamiętaj, aby osprzęt, jak i przewody spawalnicze podłączać do odpowiednich gniazd i zabezpieczać przed wypięciem. Gniazda, które pozostają bez podłączenia należy zaślepić zatyczkami. Nie podłączaj uchwytów, przewodów niekompatybilnych z danym urządzeniem.

- Zespół butli z gazem osłonowym (butla, reduktor, wąż, końcówki łączące butle z urządzeniem), powinny być sprawdzone pod względem szczelności, aby pozbyć się wszelkich wycieków. Butla powinna znajdować się w rogu pomieszczenia lub w miejscu przystosowanym do przechowywania butli, które pozwala zablokować butlę przed upadkiem.

- Zabrania się przemieszczania urządzenia ciągnąc je za przewody robocze lub przewód zasilający, uszkodzenia powstałe w ten sposób nie podlegają gwarancji. Do przesunięcia urządzenia korzystaj z uchwytów, rączek do tego przeznaczonych.

- Przewody układaj płasko po podłodze, unikaj pętli. Nie przekładaj kabli nad innymi kablami oraz unikaj przeciągania przewodów przez drogi komunikacyjne lub transportowe.

Nie przeprowadzaj samoczynnie napraw lub modyfikacji urządzenia. W celu jak największej ochrony użytkownika i uniknięcia ryzyka uszkodzenia sprzętu, naprawy i modyfikacje mogą być przeprowadzane tylko i wyłącznie przez osoby wykwalifikowane oraz upoważnione (serwis producenta). Nieuprawniona ingerencja w sprzęt skutkuje utratą gwarancji!

Konserwacja

Harmonogram prac zalecanych do wykonania w celu prawidłowego funkcjonowania urządzenia.

Przed przystąpieniem do jakiegokolwiek czynności związanej z konserwacją urządzenia czy sprawdzeniem stanu technicznego pamiętaj o odłączeniu urządzenia od źródła zasilania. Wszelkie te czynności powinny odbywać się przy użyciu suchych i czystych narzędzi. Zabronione jest otwieranie obudowy podczas, gdy maszyna podłączona jest do zasilania. Każda ingerencja w prostownik spawalniczy we własnym zakresie może wpływać na pogorszenie bezpieczeństwa i funkcjonalności oraz skutkuje utratą gwarancji.

Czynność	Częstotliwość wykonywanej pracy
- Ogłędziny obudowy, panelu sterującego, pokręteł, elementów transportowych, kół. - Ogłędziny przewodu zasilającego, wraz z wtyczką. Weryfikacja izolacji przewodu elektrycznego. - Ogłędziny przewodów roboczych urządzenia. Weryfikacja izolacji elektrycznej przewodów roboczych oraz poprawności podłączenia do urządzenia. - Ogłędziny wentylatora chłodzącego urządzenie. Weryfikacja poprawności działania wentylatora. - Ogłędziny otworów wentylacyjnych urządzenia. Weryfikacja czy otwory nie są zatkane lub zasłonięte. - Czyszczenie zewnętrzne urządzenia z kurzu i zanieczyszczeń stałych. - Ogłędziny węża gazowego łączącego reduktor butlowy ze spawką. Weryfikacja szczelności i poprawności podłączenia węża gazowego.	Codziennie
- Czyszczenie wewnętrzne urządzenia z kurzu i zanieczyszczeń stałych, przy użyciu sprężonego powietrza. - Ogłędziny połączeń elektrycznych wewnątrz urządzenia. Weryfikacja poprawności połączenia styków wewnętrznych elementów elektrycznych. - Ogłędziny elementów systemu podawania drutu. Weryfikacja zamocowania rolek oraz tulejki prowadzącej podajnika drutu.	1 raz w miesiącu

Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać do pojemnika na odpady gospodarcze! W odniesieniu do dyrektywy WEEE (dyrektywa 2012/19/UE) obowiązującej na terenie Unii Europejskiej, należy te produkty objąć utylizacją zgodną z lokalnymi przepisami. Z racji na wartościowe surowce zawarte w urządzeniu, które powinny być odzyskane w procesie recyklingu, urządzenie należy oddać do utylizacji lub recyklingu do odpowiedniego punktu segregacji odpadów. W celu zutylizowania takiego urządzenia elektrycznego są organizowane zbiórki, wszelkie informacje można uzyskać we właściwym urzędzie miejskim lub urzędzie gminy.



Rozwiązywanie problemów

Jeśli zauważysz, że urządzenie nie działa poprawnie sprawdź poniższe przykłady i rozwiązania, nie musi to świadczyć o awarii, a analizę możesz przeprowadzić samodzielnie. W przypadku pytań lub wątpliwości prosimy o kontakt z autoryzowanym punktem serwisowym.

Urządzenie nie zajarza łuku

- Sprawdź podłączenie przewodów roboczych do spawarki.
- Sprawdź zamocowanie elementów uchwytu spawalniczego (dysze, końcówki prądowe, łączniki, elektrodę spawalniczą).

Urządzenie nie włącza się

- Sprawdź przewody elektryczne, wtyczkę zasilania, przedłużacz.
- Sprawdź zabezpieczenie sieci elektrycznej.

Zbyt niskie lub za wysokie napięcie zasilające urządzenie

Zbyt niskie napięcie spowodowane jest najczęściej zbyt dużą ilością podłączonych urządzeń do instalacji w obrębie jednej rozdzielni. Za wysokie napięcie, wynika z instalacji, która korzysta z dodatkowych źródeł energii takich jak np. fotowoltaika.



Przeciążenie urządzenia

Sprawdź i skoryguj ustawienia prądu spawania. Urządzenie potrzebuje w takim przypadku czasu, aby ochłodzić podzespoły do temperatury właściwej. Nie wyłączaj urządzenia, wentylator musi działać.



Brak wypływu gazu osłonowego

- Sprawdź czy gaz znajduje się w butli oraz czy zawór regulujący jest otwarty.
- Sprawdź poprawność działania elektrozaworu.

Wentylator nie uruchamia się

Urządzenie wyposażone jest w funkcję FAN STOP - wentylator włącza się w momencie spawania. Jeśli podczas spawania wentylator chłodzący nie uruchamia się, skontaktuj się z centrum serwisowym.

Schemat podłączenia uchwytów spawalniczych

Podłączenie uchwytu TIG

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu TIG do gniazda prądowego na panelu przednim urządzenia.
2. Podłącz wtyk sterujący uchwytu TIG do gniazda sterującego na panelu przednim urządzenia.
3. Podłącz wtyk gazowy uchwytu TIG do przyłącza gazu na panelu przednim urządzenia.
4. Uchwyt powinien być poprawnie, sztywno zamocowany do gniazda prądowego, a wtyczki sterująca i gazowa wciśnięte, i w razie potrzeby dokręcone. Niepoprawne zamocowanie uchwytu może spowodować jego uszkodzenie, a w konsekwencji uszkodzenie całego urządzenia.

Podłączenie uchwytu elektrodowego MMA

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu elektrodowego MMA do gniazda prądowego na panelu przednim urządzenia.
2. Dokręć wtyk prądowy, kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
3. Uchwyt powinien być poprawnie, sztywno zamocowany do gniazda prądowego. Niepoprawne zamocowanie uchwytu może spowodować jego uszkodzenie, a w konsekwencji uszkodzenie całego urządzenia.

Podłączenie uchwytu masowego

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu masowego do gniazda prądowego na panelu przednim urządzenia.
2. Dokręć wtyk prądowy, kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
3. Uchwyt powinien być poprawnie, sztywno zamocowany do gniazda prądowego. Niepoprawne zamocowanie uchwytu może spowodować jego uszkodzenie, a w konsekwencji uszkodzenie całego urządzenia.

Schemat podłączenia butli z gazem

1. Butla musi być ustawiona w pozycji pionowej w miejscu do tego przeznaczonym lub na wózku urządzenia.
2. Zabezpiecz butlę, tak aby się nie przewróciła. Jeśli urządzenie ma wózek transportowy, dołączone są do niego odpowiednie łańcuchy do zabezpieczenia butli z gazem.
3. Upewnij się, że zawór butli jest zakręcony.
4. Przykręć reduktor do butli.
5. Podłącz wężyk gazowy do króćca reduktora gazowego.
6. Zabezpiecz połączenie opaską zaciskową.
7. Podłącz wężyk gazowy do króćca urządzenia spawalniczego.
8. Zabezpiecz połączenie opaską zaciskową.
9. Odkręć zawór butli.
10. Odkręć zawór reduktora i ustaw odpowiedni przepływ gazu osłonowego.
11. Po zakończeniu spawania zakręć zawór butli.

Przygotowanie urządzenia do spawania

Przygotowanie urządzenia - metoda spawania MMA

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu elektrodowego MMA do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki.
2. Podłącz wtyk prądowy uchwytu masowego do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki.
3. Podłącz zacisk uchwytu masowego do przedmiotu spawanego lub stołu spawalniczego.
4. Uruchom urządzenie włącznikiem zasilania znajdującym się na panelu tylnym urządzenia.
5. Na panelu sterującym wybierz i ustaw urządzenie wg potrzebnych parametrów.
6. Urządzenie jest gotowe do pracy.

Przygotowanie urządzenia - metoda spawania TIG

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu TIG do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki, biegun "-".
2. Podłącz zestaw butli i reduktora (patrz "Schemat podłączenia butli z gazem") do króćca wejściowego umieszczonego z tyłu urządzenia.
3. Podłącz wtyk prądowy uchwytu masowego do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki, biegun "+".
4. Podłącz zacisk uchwytu masowego do przedmiotu spawanego lub stołu spawalniczego.
5. Uruchom urządzenie włącznikiem zasilania znajdującym się na panelu tylnym urządzenia.
6. Na panelu sterującym wybierz i ustaw urządzenie wg potrzebnych parametrów.
7. Urządzenie jest gotowe do pracy.

DODATKOWE FUNKCJE

- PULSE możliwości pełnej regulacji parametrów: tak
- FAN STOP wyłączenie wentylatora w spoczynku: tak
- Złącze do szybkiego podłączenia węża gazu (TYP 21): tak
- 2T/4T umożliwia bardziej komfortowe tworzenie dłuższych spoin: tak
- VRD redukcja napięcia i poprawa bezpieczeństwa: tak
- Arc Force regulacja długości łuku spawalniczego: tak
- Hot Start szybkie zajarzenie łuku: tak
- Anti Stick zapobiega przyklejaniu się elektrody: tak
- kanały pamięci: 18

PARAMETRY ZASILANIA

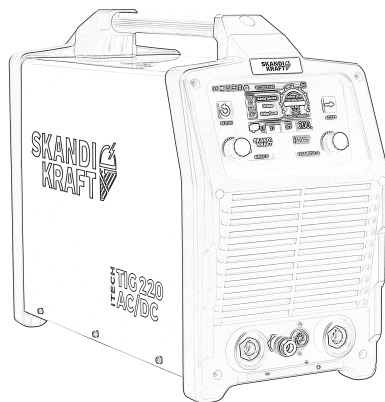
- Zasilanie: 230 V
- Częstotliwość: 50/60 Hz
- Napięcie biegu jałowego: 65 V
- Zabezpieczenie sieci: 20A

PARAMETRY FIZYCZNE

- Wymiary długość x szerokość x wysokość:
48x21x38 cm
- Waga: sama spawarka (netto) 14.8 kg, w kartonie 21kg
- Zabezpieczenie obudowy: IP21S
- Chłodzenie: wentylator

Skład zestawu

- Spawarka SKANDI KRAFT iTECH TIG 220 AC/DC z zintegrowanym kablem zasilającym o długości 3 metrów i przekroju 3x2,5[mm²]
- Uchwyt do spawania metodą TIG SR26 Flex 4 metry z możliwością sterowania z uchwytu
- Uchwyt masowy w pełni miedziany 3 metry, przekrój 25 [mm²]
- Uchwyt elektrodowy miedziany 3 metry, przekrój 25 [mm²]
- 3 soczewki gazowe laminarne (1.6; 2.0; 2.4 [mm])
- 3 elektrody wolframowe o średnicy (1.6; 2.0; 2.4 [mm])
- 3 korki do uchwytu (długi, średni, krótki)
- 3 x tulejka zaciskowa (1.6;2.0;2.4 [mm])
- 1 x izolator soczewki
- 3 x dysza ceramiczna „8”
- Elementy do montażu butli gazowej: 2 x opaska do zamontowania reduktora gazu, wąż do gazu 2. metry, klucz
- Instrukcja.

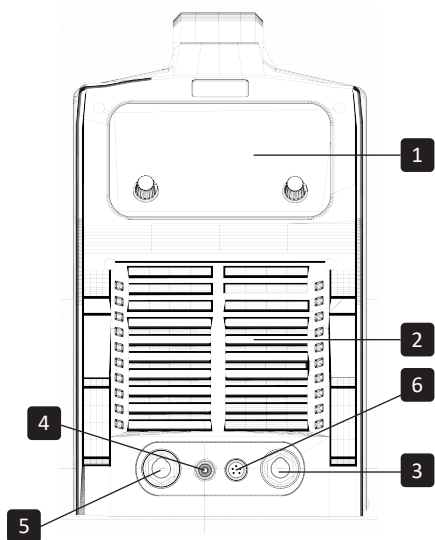


PARAMETRY TECHNICZNE

- Prąd spawania TIG: 10-200 A
- Napięcie spawania TIG: 10.4-18 V
- Sprawność (dla temp. 40°C):
40%/200 A/18 V
60%/163 A/16.5 V
100%/126 A/15 V
- Prąd spawania MMA: 30-200 A
- Napięcie spawania MMA: 21.2-28 V
- Sprawność MMA (dla temp. 40°C):
40%/200 A/28 V
60%/163 A/26.5 V
100%/126 A/25 V

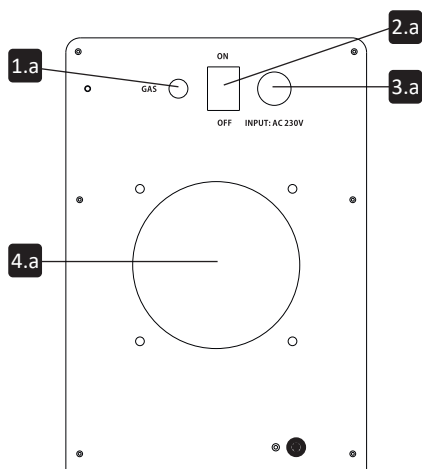
PARAMETRY TIG AC/DC

- PRE GAS: 0-10 [s]
- prąd startu spawania START AMP: 10-200 [A]
- czas narastania prądu UP SLOPE: 0-15 [s]
- prąd szczytowy PEAK AMP: 10-200 [A]
- cykl pulsu: 5-95 [%]
- częstotliwość pulsu: 1-200 [Hz]
- balans pulsu: 10-90 [%]
- prąd bazy: 10-190 [A]
- czas opadania DOWN SLOPE: 0-25 [s]
- prąd końcowy: 10-200 [A]
- wypływ gazu po procesie POST GAS: 1-10 [s]
- częstotliwość prądu AC: 40-200 [Hz]
- balans prądu AC: 10-90 [%]



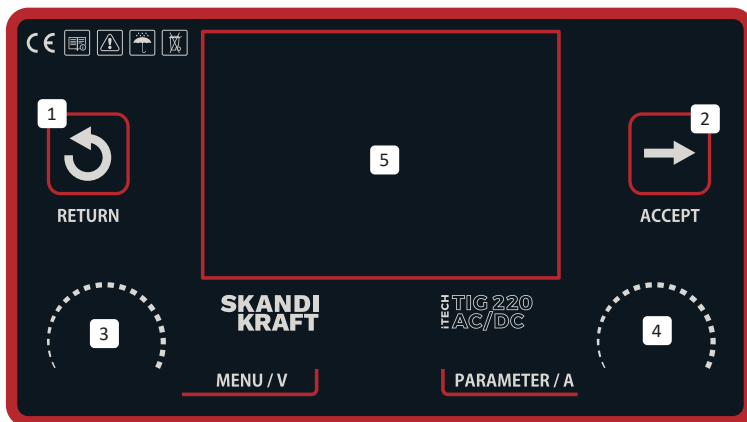
Widok z przodu

1. Panel sterowania
2. Otwory wentylacyjne
3. Gniazdo bieguna ujemnego
4. Przyłącze gazu osłonowego
5. Gniazdo bieguna dodatniego
6. Gniazdo sterowania uchwytu TIG

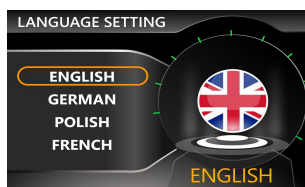


Widok z tyłu

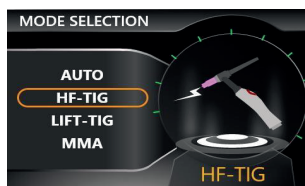
- 1.a. Przyłącze gazu osłonowego
- 2.a. Wyłącznik główny urządzenia
- 3.a. Przyłącze kabla sieciowego
- 4.a. Otwory wentylacyjne



1	Przycisk powrotu do poprzedniego menu. • Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku przez 5[s], a następnie odpuścenie spowoduje powrót do ustawień fabrycznych. Może rozwiązać problemy związane z systemem urządzenia.
2	Przycisk akceptacji wybranej opcji z menu.
3	Pokrętko doboru parametrów funkcji urządzenia. W trybie TIG przez naciśnięcie przez 5 [s] otwiera pamięć zapisanych ustawień.
4	Pokrętko doboru parametrów funkcji urządzenia. Naciśnięcie pokrętki skutkuje przejściem do następnego ustawienia w MENU. W trybie TIG naciskając przez 5 [s] otwiera pamięć do zapisania ustawień.
5	Wyświetlacz LCD.



Wybór języka: Urządzenie oferuje 4 wersje językowe oprogramowania, operator może posługiwać się wersją angielską, niemiecką, polską oraz francuską.



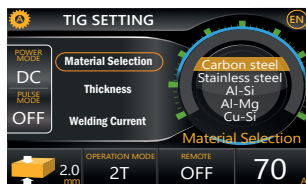
1. System TIG AC/DC AUTO - po podaniu rodzaju i grubości materiału pozwala na automatyczne dostosowanie parametrów spawania w metodzie HF-TIG.

- HF-TIG- Spawanie TIG z metodą zajarzenia łuku przez wyzwolenie prądu pod wysoką częstotliwością. Naciskając przycisk na uchwycie i trzymając elektrodę w odległości ok.5 [mm] materiału zostanie wyzwolony skoncentrowany łuk elektryczny.
- Funkcja LIFT-TIG wyposażona w moduł SOFT START, niweluje ryzyko uszkodzenia elektrody podczas rozpoczynania procesu spawania. Do spawania w wymagających warunkach (bez jonizatora HF).
- MMA-spawanie za pomocą elektrody otulonej.

WAŻNE!

Pamiętaj metody wymienione wyżej, pomijając(AUTO) wymagają innego zestawu osprzętu i innego podłączenia urządzenia oraz ustawień, pamiętaj aby zapoznać się z wcześniej poruszonymi kwestiami, prawidłowego podłączenia zestawów do danej metody.

Uzyskanie skupionego i prawidłowego łuku spawalniczego wymaga odpowiedniego zaostżenia elektrody wolframowej. W metodzie TIG DC musimy wykonać to sami, ostry stożek wykonany pod kątem ok.135°. Metoda AC/DC ma to do siebie że początkowo zajarzany łuk tworzy na naszej elektrodzie charakterystyczną końcówkę owalną, nie wymaga ona już ostrzenia.



2. Wybór materiału

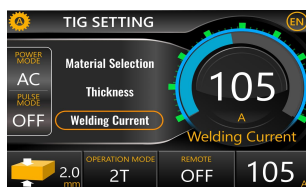
Obrócić pokrętkę po prawej stronie, aby wybrać materiał spawany.

- Carbon steel- stal węglowa(stal czarna)
- Stainless steel- stal nierdzewna
- Al-Si-stop aluminium z krzemem, najbardziej powszechny
- Al-Mg-stop aluminium z magnezem, twarde stopy aluminium np. Felgi samochodowe
- Cu-Si-stop miedzi z krzemem umożliwia lutowanie, spawanie cynku czy żeliwa



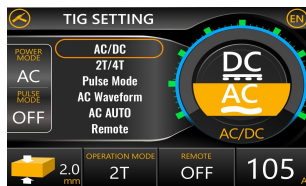
3. Wybór grubości materiału:

Obróć pokrętkę po prawej stronie, aby dostosować grubość płyty roboczej.



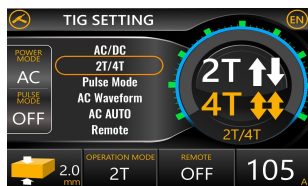
4. Wybór prądu spawania:

Precyzyjna regulacja prądu spawania.



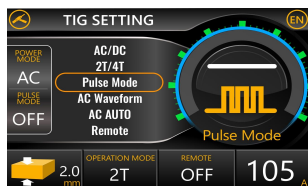
5. Ustawienia w trybie manualnym:

- DC - Stal nierdzewna/Stal węglowa/Tytan
- AC - stopy aluminium



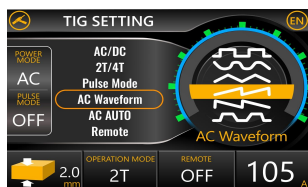
6. Dobór metody uchwytu:

- 2T- spawanie dwutaktem. Aby wyzwolić łuk należy nacisnąć przycisk na uchwycie spawalniczym i trzymać go podczas spawania, odpuśczenie przycisku za skutkuje wygaszeniem łuku spawalniczego.
 - 4T-spawanie czterotaktem. aby wyzwolić łuk należy nacisnąć przycisk na uchwycie spawalniczym a następnie odpuścić. Utrzymywanie łuku będzie kontynuowane. Aby wygasić łuk spawalniczy należy precisnąć ponownie a następnie puścić przycisk.
- Tryb 4T zalecany jest w przypadku spawania długich spoin.



7. Wybór pulsu prądu spawania:

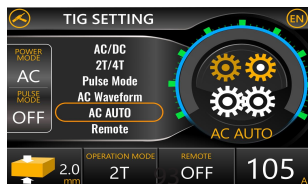
- Spawanie prądem stałym(bez użycia pulsu)
- Puls-Spawanie TIG pulsacyjne polega na tym, że natężenie prądu wyjściowego (amperaży) zmienia się pomiędzy wysokim a niskim natężeniem.



8.Wybór fali prądu zmiennego AC/DC:

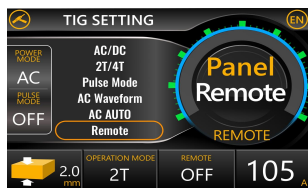
- Fala prostokątna
- Fala sinusoidalna
- Fala zębata
- Przednia fala trójkątna
- Tylna fala trójkątna
- Fala trapezowa

Zalecana (podstawowa) fala to prostokątna



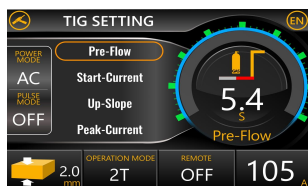
9. AC Auto:

Jeśli nie jesteś profesjonalistą, zdecydowanie zalecamy spawanie AC w trybie synergii, system kontroli zaleci Ci dopasowaną częstotliwość AC i wartość równowagi AC, abyś mógł już tylko spawać i zapomnieć o nastawieniach.



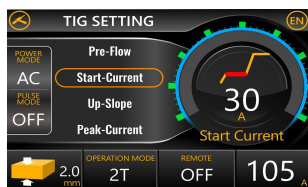
10. Możliwość zdalnego sterowania:

Ta spawarka może współpracować ze zdalnym palnikiem/pedałem. Włącz go, aby aktywować zdalne sterowanie.



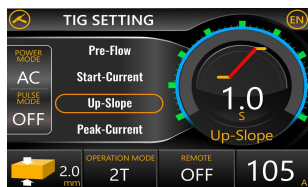
11. Wpływ wstępny gazu osłonowego:

Przed spawaniem należy oczyścić przewód spawalniczy z powietrza i stworzyć otoczkę atmosfery osłonowej wokół punktu spawanego.



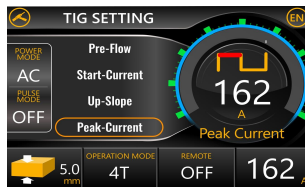
12. Natężenie prądu startowego:

W trybie 4T, prąd spawania pierwszego pociągnięcia spustu aż do jego zwolnienia. Pozwala na łagodny start urządzenia z niższymi parametrami początkowymi.



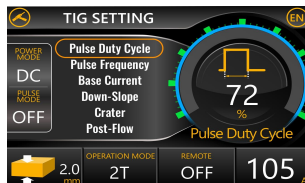
13. Czas narastania prądu:

W trybie 4T, czas narastania prądu od natężenia startowego do prądu szczytowego. Odpowiednie ustawienia potrafią niwelować skutki nagłego skoku temperatury w miejscu spawanym.



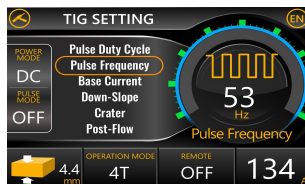
14. Prąd szczytowy:

Użytkownik może dostosować grubość, a system zaleci szczytowy prąd. Jest to najwyższy zakres prądu spawania.



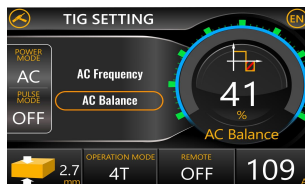
15. Czas trwania pulsu:

W trybie pulsu, procent długości trwania prądu szczytowego w odniesieniu do prądu bazowego.



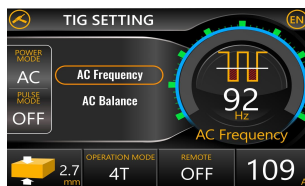
16. Częstotliwość pulsu:

Jest to prędkość przełączania od wartości szczytowej do wartości bazowej określana w jednostce [Hz].



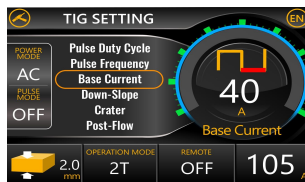
17. Balans AC:

Zapewnia modelowanie przebiegu kształtu fali w trybie AC. Regulacja wpływa na głębokość penetracji łuku spawalniczego oraz czyszczenia tlenków powstałych z materiału w procesie spawania.



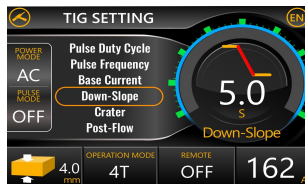
18. Częstotliwość w trybie AC:

Umożliwia wybór czasu przejścia w fali kwadratowej między wartością maksymalną i minimalną natężenia prądu.



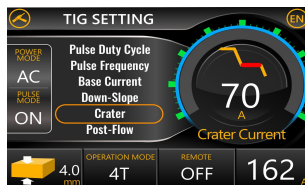
19. Prąd bazowy:

W trybie spawania pulsem, niższa wartość prądu w odniesieniu do prądu szczytowego.



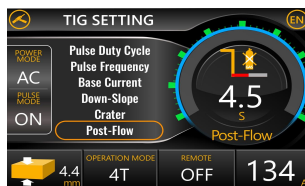
20. Czas opadania prądu:

W trybie 4T, czas opadania prądu do natężenia startowego do prądu (końcowego) krateru.



21. Prąd wygaszania krateru:

Ustawiać w zależności od wielkości spoiny, prądu szczytowego oraz grubości materiału. Pozwala zniwelować niezgodność jaką jest krater często powstający na końcu spoiny.



22. Wypływ gazu po wygaszeniu łuku spawalniczego:

Ustawiać w zależności od wielkości spoiny, prądu szczytowego oraz grubości materiału. Pozwala zniwelować niezgodność jaką jest krater często powstający na końcu spoiny.

KARTA GWARANCYJNA

Informacje ogólne:

Karta gwarancyjna jest dedykowana do urządzeń SKANDI KRAFT. Skorzystanie z gwarancji jest prawem osoby, która posiada sprzęt SKANDI KRAFT, do którego została dołączona karta gwarancyjna. Udzielenie gwarancji nie wyłącza ani nie ogranicza prawa do skorzystania z możliwości skorzystania z uprawnień związanych z niezgodnością towaru z umową, rękojmi, czy innymi uprawnieniami wynikającymi z przepisów prawa.

Celem gwarancji jest przyznanie konsumentom uprawnień dalej idących niż wynikających z przepisów prawa dlatego też, w przypadku wątpliwości interpretacyjnych, postanowienia gwarancji powinny być z tą intencją interpretowane.

Karta gwarancyjna jest dedykowana na więcej niż jeden kraj, ze szczególnym jednak uwzględnieniem rynków europejskich. Jeśli więc przepisy prawa w danym państwie przyznają konsumentom szersze uprawnienia w zakresie gwarancji, niż wynika to z karty gwarancyjnej SKANDI KRAFT, to w tym kraju uprawnienia z tytułu gwarancji przyznają konsumentom ochronę na poziomie nie niższym niż przepisy prawa. Postanowień karty gwarancyjnej mniej korzystnych dla konsumenta nie stosuje się, a zastępują je regulacje analogiczne do przepisów prawa w tym państwie. Ta zasada jest stosowana także do przedsiębiorców lub innych podmiotów jeśli prawo w danym państwie przyznaje im uprawnienia, których zgodnie z prawem wykluczyć nie można. Zgodnie z prawem od dnia 01.01.2023 Sprzedawca nie ponosi odpowiedzialności z tytułu rękojmi za Produkt lub brak zgodności Produktu z Umową Sprzedaży.

Ważne informacje:

Przed przystąpieniem do korzystania z urządzenia SKANDI KRAFT koniecznie zapoznaj się z instrukcją. W przypadku, gdyby mimo uruchomienia urządzenia zgodnie z instrukcją nie chciało ono działać poprawnie, proponujemy skorzystanie z naszej bezpłatnej infolinii: (+48) 733 8 48 489 lub (+48) 668 176 610. Być może nasi pracownicy pomogą rozwiązać problem z urządzeniem i nie będzie konieczności korzystania z karty gwarancyjnej, ani z innych uprawnień związanych z niezgodnością urządzenia SKANDI KRAFT z umową.

Warunki gwarancji:

1. Udzielona gwarancja jest ważna przez:

- 24 miesiące w przypadku konsumenta oraz osób, którym przepisy prawa przyznają analogiczną i bezwzględną ochronę w zakresie takim jak konsumentowi,
- 12 miesięcy dla innych podmiotów.

2. Gwarancja obowiązuje od chwili wydania towaru. W przypadku, gdy towar został dostarczony w związku z zamówieniem złożonym u sprzedawcy datą wydania jest data przekazania urządzenia przez przewoźnika na rzecz kupującego lub osoby przez niego upoważnionej.

Zgłoszenia serwisowe

W celu dokonania zgłoszenia serwisowego i gwarancyjnego proszę wypełnić formularz serwisu SKANDI KRAFT®, na stronie www.skandi-kraft.com/serwis

3. Osoba korzystająca z gwarancji powinna wykazać zachowanie terminu do jej ważności. Podstawowym dokumentem na wykazanie tego jest paragon albo faktura, ewentualnie dokument przewoźowy, ale okoliczności te mogą być wykazane także w inny sposób.

4. Dokument obejmuje wady ujawnione podczas trwania gwarancji.

W przypadku braku zgodności rzeczy sprzedanej z umową kupującemu z mocy prawa przysługują środki ochrony prawnej ze strony i na koszt sprzedawcy oraz że gwarancja nie ma wpływu na te środki ochrony prawnej.

5. Gwarancja jest realizowana przez producenta: NEMES POLSKA Sp. z o.o. lub autoryzowane przez Producenta serwisy gwarancyjne (dalej łącznie jako „Serwis”). Aktualną listę Serwisów można znaleźć na stronie www.skandi-kraft.com. W przypadku, gdy gwarancja jest realizowana w innym kraju niż kraj siedziby Producenta, a w kraju tym Producent posiada punkt Serwisu. Obowiązki gwaranta są realizowane w tym kraju przez taki punkt Serwisu.

6. Przed dostarczeniem urządzenia SKANDI KRAFT do Serwisu, w celu sprawniejszej obsługi gwarancyjnej, należy skontaktować się z Serwisem pod numerem (+48) 733 848 489 lub (+48) 668 176 610 lub drogą e-mail: serwis@skandi-kraft.com oraz przesłać na adres e-mail wypełniony formularz gwarancyjny, który można pobrać ze strony: www.skandi-kraft.com albo też według wzoru zawartego w karcie gwarancyjnej.

7. Przy zgłoszeniu gwarancyjnym na zasadach opisanych w punkcie powyżej Serwis może poprosić o przesłanie zdjęć urządzenia, ewentualnie podanie dalszych informacji. Na tym etapie Serwis może uwzględnić gwarancję i poinformować, że nie ma konieczności dostarczania urządzenia do Serwisu, gdyż ta podlegać będzie wymianie na nową,

która zostanie nadana na podany w zgłoszeniu adres. Serwis może także przedstawić wstępne, negatywne stanowisko co do zgłoszenia gwarancyjnego w tym w szczególności wskazać, że zgłoszenie dotyczy części eksploatacyjnych niepodlegających gwarancji. W tym ostatnim przypadku zgłoszenie uważa się jednak za dokonane dopiero z chwilą dostarczenia urządzenia do serwisu, a stanowisko Serwisu jest jedynie wstępną oceną zgłoszenia, bez weryfikacji danego urządzenia.

8.Koszt dostarczenia urządzenia do Serwisu ponosi osoba korzystająca z gwarancji. W przypadku uznania zgłoszenia za uzasadnione koszt ten, po uprzednim udokumentowaniu, jest zwracany. Postanowienie to stosuje się odpowiednio do kosztów zwrotu urządzenia do osoby, która skorzystała z gwarancji.

9.Przed dostarczeniem urządzenia do Serwisu powinno być ono oczyszczone z ewentualnych zabrudzeń w tym w szczególności smarów, farb, a w szczególności z ewentualnych substancji szkodliwych dla zdrowia lub życia.

10.Po dostarczeniu urządzenia, Serwis w terminie 14 dni przekaże informację co do uznania lub odmowy uznania zgłoszenia gwarancyjnego. Dopuszczalna jest też częściowe uznanie zgłoszenia gwarancyjnego.

11.Przybliżony czas naprawy urządzenia wynosi od 14 do 21 dni . W przypadku braku dostępności części czas ten może ulec wydłużeniu, o czym klient zostanie poinformowany. W przypadku, gdy urządzenia nie da się naprawić zostanie ono wymienione na nowy egzemplarz. Gdyby Producent nie dysponował już modelem zgłoszonym na gwarancję, zaoferuje on model najbardziej zbliżony lub zwrot ceny zakupu.

12.Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń mechanicznych i wynikających z nieprawidłowej eksploatacji:

- uszkodzeń związanych z eksploatacją urządzenia, chyba że ich przyczyną były wady urządzenia tkwiące w nim w chwili wydania urządzenia przez sprzedawcę.
- uszkodzeniami fizycznym, zewnętrznymi między innymi takich jak: wgniecenia, upadek z wysokości, przecięcia, przetarcia, wyładowania atmosferyczne, przepięcia w sieci i tym podobne,
- uszkodzenia wynikające z niezgodnego z instrukcją użytkowania, w tym także braku dokonywania czynności konserwacji lub złego przechowywania urządzenia,
- zmian wynikających z przeróbek lub napraw przeprowadzonych przez osoby nieupoważnione,
- uszkodzeń spowodowane nieprawidłowym podpięciem do sieci zasilającej lub złymi parametrami sieci zasilającej,
- brak tabliczki znamionowej powoduje utratę gwarancji.

Ograniczenie gwarancji

Nieodtworzalne błędy oprogramowania oraz części ulegające mechanicznemu zużyciu nie są objęte gwarancją (m.in. napęd podawania drutu, rolki podawania drutu, części zamienne i części eksploatacyjne podajnika drutu, przewody masy, uchwyty elektrod, przewody masy, uchwyty elektrodowe, przewody połączeniowe i przedłużające, przewody sieciowe i sterujące, wtyki, części zamienne i ulegające zużyciu palników, zawory elektromagnetyczne, kółka, płyn chłodzący itd.).

13.Gwarancji nie podlegają części eksploatacyjne takie jak uchwyty spawalnicze, w tym części eksploatacyjne do niego dołączane (izolatory/dyfuzory, łączniki, końcówki prądowe, dysze gazowe i pancerze), wymienne części podajnika (rolki podajnika, prowadnice drutu) zaciski masowe, uchwyty elektrod, wtyki sterujące, wtyki zasilające, chyba że były one niezgodne z umową w chwili wydania urządzenia. W przypadku, gdy z tytułu gwarancji zostanie zgłoszone uszkodzenie części eksploatacyjnych, które gwarancji nie podlegają Serwis informuje o tym zgłaszającego przekazując mu także informacje o koszcie wymiany takiej części. Naprawy takie są uznawane za naprawę pozagwarancyjną, koszty transportu oraz naprawy ponosi klient. Postanowienie to stosuje się odpowiednio do Skandii, które zostały uszkodzone w sposób nie podlegający gwarancji.

14.W przypadku napraw pozagwarancyjnych ich koszt, w tym koszt dostarczenia i zwrotu towaru obciąża osobę, która dokonała zgłoszenia gwarancyjnego. W każdym przypadku Serwis poinformuje klienta i uzyska zgodę na dokonanie naprawy pozagwarancyjnej przed jej dokonaniem.

15.Na czas transportu, produkt powinien być dobrze zabezpieczony w tym dla przykładu w oryginalne opakowanie, wypełnienie zapobiegające swobodnemu poruszaniu się urządzenia i chroniące przed uszkodzeniami podczas transportu. Serwis ani Producent nie ponoszą odpowiedzialności za uszkodzenie urządzenia w czasie transportu, chyba że transport ten jest przez nich realizowany. W związku z powyższym, w celu zabezpieczenia własnych praw przed zapakowaniem i po jego dokonaniu wskazane jest wykonanie zdjęć, które udokumentują stan urządzenia oraz sposób jej zabezpieczenia na czas transportu.

16.W przypadku wymiany urządzenia SKANDI KRAFT na nową gwarancja biegnie od jej dostarczenia do osoby korzystającej z gwarancji. W przypadku wymiany wyłącznie poszczególnych elementów urządzenia zasadę ze zdania poprzedniego stosuje się wyłącznie do tych elementów.

Nazwa urządzenia:	Nr dokumentu zakupu:
Model:	Data zakupu:
Numer Seryjny(SN):	Data i podpis użytkownika:

***Pamiętaj aby wypełnić powyżej zamieszczone pole, będzie one potwierdzeniem zapoznania się z kartą i podstawą do uznania gwarancji.**

Notatki serwisowe:

Nr	Kod usterki	Data	Uwagi	Podpis serwisanta

- Pod danym **kodem usterki** możemy znaleźć na stronie skandi-kraft.com co zostało naprawione w trakcie pracy serwisowej.
- Prosimy wszystkie pola wypełniać czytelnie.

Tabela do notatek

Nr	Rodzaj spawanego materiału	Średnica [Ø] spoiwa (druetu spawalniczego)	Rodzaj materiału spoiwa	Parametry prądu spawania		Prędkość posuwu drutu [m/min]	Wypływ gazu [l/min]
				[A]	[V]		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							