

Instrukcja obsługi (język polski)

1. Wygląd produktu

Model: **8000W** wysokoenergetyczna spawarka punktowa

Produkt nadaje się do punktowego zgrzewania ogniw 18650/26650/32650 oraz innych baterii. Może być używana również do zgrzewania taśm niklowych w bateriach do telefonów komórkowych.

Obsługiwana grubość taśmy: **0,1–0,15 mm** (lub 0,1–0,3 mm zgodnie ze specyfikacją).

2. Cechy produktu

2.1 W zestawie igły spawalnicze – można je wymieniać, dają estetyczne i trwałe punkty zgrzewu.

2.2 Wbudowany akumulator litowy o wysokiej wydajności – gotowy do użycia po wyjęciu z opakowania.

2.3 Cyfrowy wyświetlacz – pokazuje poziom naładowania baterii.

2.4 Regulowana siła zgrzewania.

2.5 Obsługuje tryb automatyczny.

2.6 Produkt **wielokrotnego ładowania**.

2.7 Niskie zużycie energii po wyłączeniu.

Uwaga dot. użytkowania: używaj w temperaturze otoczenia od 10°C do 65°C. Nie zanurzaj w wodzie. Zapoznaj się z instrukcją przed użyciem.

3. Specyfikacja techniczna

Parametr	Wartość
Model	8000W High Power Spot Welding Machine
Wyświetlacz	2,5 × 1 cm, jasność: 450 LU, kolor: czerwony
Materiał rysika	Miedź, długość: 350 mm
Typ rysika	Odłączany
Wymiary urządzenia	15 × 9,5 × 6 cm
Obudowa	Tworzywo ABS
Zasilanie	AC 100–240V 50/60Hz
Napięcie baterii	8V
Ładowanie	8.4V / 500 mA
Pojemność baterii	9600 mAh / 90C
Moc wyjściowa	8000 W

Parametr	Wartość
Grubość zgrzewu	0,1–0,3 mm
Temperatura pracy	10°C – 65°C
Waga	~790 g

4. Instrukcje użytkowania

3.1 Włączenie zasilania:

Przekręć pokrętło – wskaźnik LED miga 3 razy, następnie zapala się na stałe. Urządzenie gotowe do pracy.

3.2 Wyłączenie zasilania:

Przekręć pokrętło w drugą stronę.

3.3 Zgrzewanie:

Umieść jedną końcówkę elektrody na taśmie niklowej i dociśnij ją. Następnie przyłóż drugą końcówkę i po chwili pojawi się impuls zgrzewający.

3.4 Regulacja mocy:

Im większa wartość na pokrętle, tym większy prąd wyjściowy.

Uwaga: Unikaj zgrzewania podczas ładowania – może to uszkodzić baterię.

4. Wymagania i zalecenia dotyczące użytkowania

4.1 Umieść taśmę niklową na ogniwie litowym, dociśnij rysiki, po chwili zgrzew wykona się automatycznie.

4.2 Upewnij się, że rysiki dobrze dociskają taśmę i ogniwo.

4.3 Rysiki muszą być czyste i nieutlenione.

4.4 Parametry zgrzewania mogą być regulowane w zależności od potrzeb.

4.5 Sprawdź, czy igła nie ma osadów węglowych – usuń je papierem ściernym lub pilnikiem.