

INSTRUKCJA OBSŁUGI INWERTEROWEGO PÓŁAUTOMATU SPAWALNICZEGO

Model: **MIG 208 Alu Synergia L 4x4**

Rysunki urządzenia znajdujące się w instrukcji mogą odbiegać kolorystyką od oryginału.
Instrukcja oryginalna.



UWAGA: Prosimy używać spawarki po bardzo dokładnym przeczytaniu instrukcji obsługi.

1. W celu zapewnienia bezpieczeństwa użytkowania należy wyznaczyć wykwalifikowany personel odpowiedzialny za instalację, konserwację, przeglądy okresowe i naprawę urządzenia.
2. W celu zapewnienia bezpieczeństwa przed pracą z urządzeniem należy dokładnie i z pełnym zrozumieniem zapoznać się z poniższą instrukcją obsługi.
3. Po zapoznaniu się z poniższą instrukcją obsługi należy umieścić ją w miejscu dostępnym dla innych użytkowników urządzenia.

Spis treści

1.	UŻYCIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM	4
2.	DANE TECHNICZNE.....	5
3.	ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA	5
4.	OBJAŚNIENIE SYMBOLI	9
5.	BUDOWA I PANEL STEROWANIA	10
6.	PROGRAMY I USTAWIENIA MIG-MAG	13
6.1	Programy i ustawienia synergiczne.....	13
6.2	Ustawienia manualne.....	15
6.2	Ustawienia dodatkowe.....	15
7.	MMA I TIG LIFT - USTAWIENIA I OPCJE.....	17
8.	ZAWARTOŚĆ ZESTAWU	18
9.	UŻYTKOWANIE	18
9.1	Podłączenie do sieci	18
9.2	Zakładanie przewodów spawalniczych – MIG/MAG.....	19
9.3	Zakładanie drutu elektrodowego.....	19
9.4	Podłączenie gazu ochronnego.	21
9.5	Dobór parametrów spawania dla MIG/MAG	21
9.6	Zalecenia praktyczne przy spawaniu metodą MIG/MAG.....	21
9.7	Spawanie metodą MMA.....	23
9.8	Spawanie metoda TIG LIFT	24
10.	CZYSZCZENIE I KONSERWACJA	25
11.	PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	26
12.	UTYLIZACJA	26
13.	GWARANCJA.....	27
14.	DEKLARACJA ZGODNOŚCI	28

1. UŻYCIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

MIG_208_Alu_Synergia_L_4x4 marki **MAGNUM**, to nowoczesne urządzenie spawalnicze, przeznaczone do ręcznego, elektrycznego spawania metodą MIG-MAG, MMA, TIG LIFT, FCAW i LUTOSPAWANIA.

Urządzeniem można spawać wszelkie spawalne metale i ich stopy, między innymi takie jak: stale węglowe nisko i wysoko stopowe, aluminium i jego stopy, miedź i jej stopy itp.

MIG_208_Alu_Synergia_L_4x4 przeznaczony jest do wszelkiego rodzaju prac spawalniczych w warsztatach ślusarskich, warsztatach naprawczych, przemyśle motoryzacyjnym, fabrykach itp. Dedykowany profesjonalistom i zaawansowanym amatorom, wymagającym od urządzeń spawalniczych spełnienia najwyższych standardów.

Źródło prądu zostało zbudowane w oparciu o sprawdzone tranzystory **IGBT**, zapewniające minimum zakłóceń elektromagnetycznych, umożliwiające zwiększenie wydajności i niezawodności oraz wpływające na mniejsze zużycie energii elektrycznej.

Urządzenie **MIG_208_Alu_Synergia_L_4x4** posiada możliwość spawania metodą MIG-MAG z ustawieniami tradycyjnymi jak i synergicznymi z gotowymi programami do między innymi stali nierdzewnych, aluminium i lutowania. Cechami szczególnymi wyróżniającymi to urządzenie, są rozwiązania spotykane w znacznie większych i droższych konstrukcjach, takie jak podajnik cztero-rolkowy 4x4 oraz dwa specjalne programy synergiczne **COLDWELD** i **FASTMIG**. Pierwszy umożliwia spawanie cienkich blach bez ich przegrzewania, drugi wykonywanie szybkich i głębokich "spawów" z minimalną ilością odprysków.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe na skutek użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i/lub nie stosowania zasad opisanych w niniejszej instrukcji.

2. DANE TECHNICZNE

MODEL	MIG 208 Alu Synergia L 4x4
Zasilanie	AC 230 [V], 50/60 [Hz]
Wymagane zabezpieczenie	20 [A], klasa C
Prąd spawania MIG/MAG	40 ÷ 200 [A]
Napięcie spawania MIG/MAG	18 ÷ 28 [V]
Napięcie biegu jałowego	73 [V] / z VRD 13,5 [V]
Średnica drutu* (*patrz: tabela programów)	0.6 ÷ 1.2 [mm]
Sprawność	60 %
Klasa ochrony obudowy	IP21S
Waga	11 [kg]

Dane techniczne mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

3. ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA



Należy przeczytać wszystkie przepisy bezpieczeństwa i wszystkie instrukcje. Niestosowanie się do przepisów BHP i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub ciężkie obrażenia ciała.

Należy zachować wszystkie przepisy bezpieczeństwa i instrukcje w celu użycia w przyszłości.



Nie można dopuszczać dzieci w pobliże miejsca pracy urządzenia. Osoby z wszczepionym rozrusznikiem serca nim podejmą pracę z urządzeniem, powinny skonsultować się ze swoim lekarzem. Obsługa serwisowa i naprawy urządzenia mogą być prowadzone przez wykwalifikowany personel z zachowaniem warunków bezpieczeństwa pracy obowiązujących dla urządzeń elektrycznych.

Przeróbki we własnym zakresie mogą spowodować zmianę cech użytkowych urządzenia lub pogorszenie parametrów spawalniczych. Wszelkie przeróbki urządzenia, we własnym zakresie, powodują nie tylko utratę gwarancji, ale mogą być przyczyną pogorszenia się warunków bezpieczeństwa użytkowania i narażenia użytkownika na niebezpieczeństwo porażenia prądem. Niewłaściwe warunki pracy oraz niewłaściwa obsługa mogą spowodować uszkodzenie urządzenia i utratę gwarancji.

INSTRUKCJA BHP

przy spawaniu elektrycznym

3.1. Uwagi ogólne.

- a) Do pracy należy przystąpić wypoczętym, trzeźwym, ubranym w odzież roboczą wykonaną z tkaniny trudnopalnej względnie ze skóry, włosy przykryć beretem lub czapką, na nogach mieć buty ze spodniami trudno zapalnymi, na rękach rękawice spawalnicze oraz ochrony osobiste - fartuch skórzany, maska spawalnicza, okulary ochronne, indywidualny sprzęt ochrony dróg oddechowych.
- b) Prace związane z instalowaniem, demontażem, naprawami i przeglądami elektrycznych urządzeń spawalniczych powinni wykonywać pracownicy mający odpowiednie uprawnienia.
- c) Połączenie kilku spawalniczych źródeł energii nie powinno powodować przekroczenia, w stanie bez obciążenia, dopuszczalnego napięcia między obwodami wyjściowymi połączonych źródeł energii.
- d) Obwód prądu spawania nie powinien być uziemiony, z wyjątkiem przypadków, gdy przedmioty spawane są połączone z ziemią.
- e) Przewody spawalnicze łączące przedmiot spawany ze źródłem energii powinny być połączone bezpośrednio z tym przedmiotem lub oprzyrządowaniem, jak najbliższej miejsca spawania.

3.2. Podstawowe czynności przed rozpoczęciem pracy.

Spawacz powinien:

- a) zapoznać się z dokumentacją wykonawczą i zakresem prac spawalniczych,
- b) zaplanować kolejność wykonywania poszczególnych spawów,
- c) przygotować odpowiednie spoiwo,
- d) przygotować odpowiednią ochronę twarzy i oczu,
- e) sprawdzić stan połączeń instalacji spawalniczej oraz uchwytu roboczego,
- f) sprawdzić, czy wykonanie spawania nie zagraża otoczeniu (działanie promieniowania łuku, możliwość zapalenia elementów łatwo zapalnych),
- g) sprawdzić, czy w przypadku spawania na ścianie, po drugiej stronie nie może nastąpić zapalenie,

3.3. Czynności podczas spawania.

- a) Zabezpieczyć stanowisko pracy, o ile nie ma stałych, ruchomymi ekranami przeciwooblaskowymi i przeciwooblaskowymi.
- b) Używać do spawania przewodów elektrycznych i uchwytu roboczego tylko w dobrym stanie technicznym (nieuszkodzona izolacja).
- c) Stosować tylko właściwe grubości elektrod i drutów do spawania.
- d) Mocować i ustawiać rzetelnie i solidnie spawany przedmiot i tak, aby nie uległ on uszkodzeniu.
- e) Ustawić detale do spawania w taki sposób, aby uniemożliwić ich przesunięcie lub przewrócenie się. Przy odbijaniu żużla używać młotków igłowych i okularów ochronnych.
- f) Przy spawaniu wewnątrz kotłów, zbiorników lub w ciasnych pomieszczeniach niezależnie od stosowanej wentylacji, używać ochron dróg oddechowych.
- g) Przy pracy wewnątrz zbiorników, kotłów i innych metalowych pomieszczeń, stosować oświetlenie elektryczne na napięcie 24V.
- h) Upewnić się, czy element spawany nie grozi upadkiem lub odsunięciem się niebezpiecznym dla spawacza.

- i) Przy spawaniu na rusztowaniach sprawdzić stan ich sprawności.
- j) Ochronić drogi oddechowe, oczy, twarz i ręce przed poparzeniem i naświetleniem poprzez stosowanie odpowiednich ochron osobistych.
- k) Włączyć indywidualny wyciąg powietrza, jeżeli taki jest założony, aby wyziewy gazowe były usuwane ze stanowiska.
- l) Używać tylko właściwych, nie uszkodzonych i nie zaoliwionych narzędzi i pomocy warsztatowych.

3.4. Czynności zabronione.

Spawaczowi zabrania się:

- a) Chwywania gorącego metalu przygotowanego do spawania lub po spawaniu.
- b) Samodzielnie naprawiać uszkodzone przewody elektryczne (instalację elektryczną).
- c) W czasie przerw w pracy trzymać pod pachą uchwyt do elektrody.
- d) Odsuwania maski spawalniczej zbyt daleko od twarzy, odkładania jej przed zgaśnięciem łuku, a także zapalenie łuku bez zabezpieczenia twarzy.
- e) Spawania bez prawidłowego uziemienia elementu spawanego.
- f) Stosować prowizoryczne połączenie urządzeń spawalniczych.
- g) Powodować, aby podłoga na stanowisku roboczym była mokra, śliska, nierówna, zanieczyszczona śmieciami, załazarowana.

3.5. Podstawowe czynności po zakończeniu pracy.

Spawacz powinien:

- a) Wyłączyć spawarkę spod napięcia.
- b) Sprawdzić, czy podczas spawania na stanowisku lub obok stanowiska nie został zaprószone ogień.
- c) Uporządkować stanowisko pracy, usunąć końcówki elektrod oraz żużel spawalniczy.
- d) Uporządkować sprzęt spawalniczy.

3.6. Uwagi końcowe.

- a) Podczas wykonywania prac spawalniczych wewnątrz zbiorników, kotłów lub innych pomieszczeń zamkniętych (do 15m³), spawacz powinien być ubezpieczony przez inną osobę, przebywającą na zewnątrz.

	PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ: Urządzenia spawalnicze wytwarzają wysokie napięcie. Nie dotykać uchwytu spawalniczego ani podłączonego materiału spawalniczego, gdy urządzenie jest włączone do sieci. Wszystkie elementy tworzące obwód prądu spawania mogą powodować porażenie elektryczne, dlatego powinno unikać się dotykania ich gołą ręką ani przez wilgotne lub uszkodzone ubranie ochronne. Nie wolno pracować na mokrym podłożu, ani korzystać z uszkodzonych przewodów spawalniczych. UWAGA: Zdejmowanie osłon zewnętrznych w czasie, kiedy urządzenie jest podłączone do sieci, jak również użytkowanie urządzenia ze zdjętymi osłonami jest zabronione! Kable spawalnicze, przewód masowy, zacisk uziemiający i urządzenie spawalnicze powinny być utrzymywane w dobrym stanie technicznym, zapewniającym bezpieczeństwo pracy.
	OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: W procesie spawania wytwarzane są szkodliwe opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Stanowisko pracy powinno być odpowiednio wentylowane i wyposażone w wyciąg wentylacyjny. Nie spawać w zamkniętych pomieszczeniach. Należy unikać wdychania oparów i gazów. Powierzchnie elementów przeznaczonych do spawania powinny być wolne od zanieczyszczeń chemicznych, takich jak substancje odtłuszczające (rozpuszczalniki), które ulegają rozkładowi podczas spawania wytwarzając toksyczne gazy.
	PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ: Niedozwolone jest bezpośrednie patrzenie nieosłoniętymi oczami na łuk spawalniczy. Zawsze stosować maskę lub przyłbice ochroną z odpowiednim filtrem. Osoby postronne, znajdujące się w pobliżu, chronić przy pomocy niepalnych, pochłaniających promieniowanie ekranami. Chronić nieosłonięte części ciała odpowiednią odzieżą ochronną wykonaną z niepalnego materiału.
	POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez przewody spawalnicze, wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca. Przewody spawalnicze powinny być ułożone równolegle, jak najbliżej siebie.
	ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR: Iskry powstające podczas spawania mogą powodować pożar, wybuch i oparzenia nieosłoniętej skóry. Podczas spawania należy mieć na sobie rękawice spawalnicze i ubranie ochronne. Usuwać lub zabezpieczać wszelkie łatwopalne materiały i substancje z miejsca pracy. Nie wolno spawać zamkniętych pojemników lub zbiorników, w których znajdowały się łatwopalne ciecz. Pojemniki lub zbiorniki takie winny być przepłukane przed spawaniem w celu usunięcia łatwopalnych cieczy. Nie spawać w pobliżu łatwopalnych gazów, oparów lub cieczy. Sprzęt przeciwpożarowy (koce gaśnicze i gaśnice proszkowe lub śniegowe) powinien być usytuowany w pobliżu stanowiska pracy w widocznym i łatwo dostępnym miejscu.
	ZASILANIE ELEKTRYCZNE: Odłączyć zasilanie sieciowe przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac, napraw przy urządzeniu. Regularnie sprawdzać przewody spawalnicze. Jeżeli zostaną zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie przewodu czy izolacji, bezzwłocznie powinny być wymienione. Przewody spawalnicze nie mogą być przygniatanne, dotykać ostrych krawędzi ani gorących przedmiotów.
	BUTLA MOŻE WYBUCHNĄĆ: Stosować tylko atestowane butle i poprawnie działającym reduktorem. Butla powinna być transportowana i stać w pozycji pionowej. Chronić butle przed działaniem gorących źródeł ciepła, przewróceniem i uszkodzeniami mechanicznymi. Utrzymywać w dobrym stanie wszystkie elementy instalacji gazowej: butla, wąż, złączki, reduktor.
	SPAWANE MATERIAŁY MOGĄ POPARZYĆ: Nigdy nie dotykać spawanych elementów niezabezpieczonymi częściami ciała. Podczas dotykania i przemieszczania spawanego materiału, należy zawsze stosować rękawice spawalnicze i szczypcy.

4. OBJAŚNIENIE SYMBOLI

	Aby ograniczyć możliwość skażenia, użytkownik musi najpierw przeczytać całą instrukcję.
	Ogólny znak ostrzegawczy, zwraca uwagę każdego użytkownika na ogólne niebezpieczeństwa. Występuje w połączeniu z innymi wskazówkami ostrzegawczymi lub innymi symbolami, których nieprzestrzeganie może doprowadzić do obrażeń ciała lub uszkodzenia urządzenia.
	Produkt zgodny z wymaganiami dyrektyw Unii Europejskiej.
	Utylizacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych – patrz punkt UTYLIZACJA w niniejszej instrukcji.
	Stosować tarczę lub przyłbicę spawalniczą.
	Stosować spawalnicze rękawice ochronne.
	Stosować spawalnicze obuwie ochronne.
	Stosować spawalniczą dzieź ochronną.
	Zabezpieczyć butlę przed przewróceniem się.
	Ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

5. BUDOWA I PANEL STEROWANIA



1. Panel sterowania.

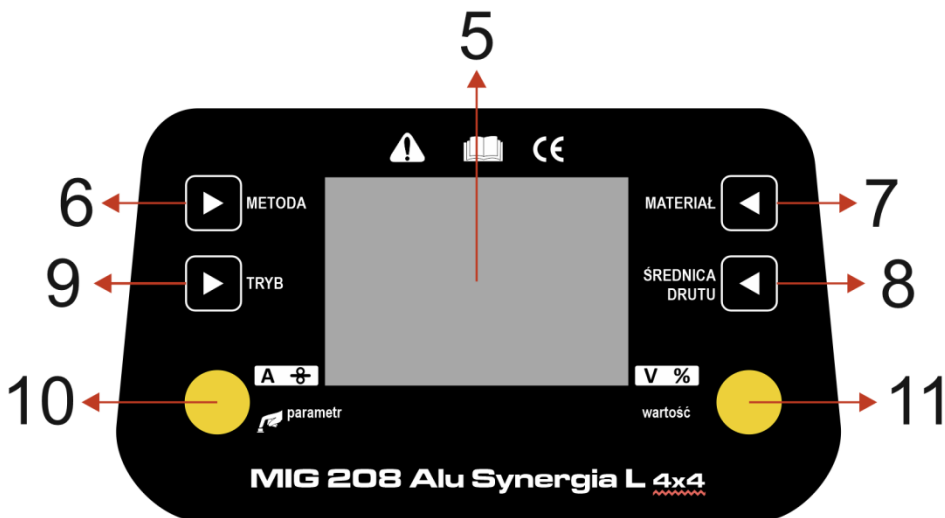
2. Gniazdo do podłączenia uchwyty MIG-MAG (euro-gniazdo).

3. Gniazdo prądowe, wyjściowe „MINUS”.

4. Gniazdo prądowe wyjściowe "PLUS" i wpięty w nie kabel z wtykiem do zmiany polaryzacji.

UWAGA: PODCZAS SPAWANIA METODĄ MIG-MAG KABEL MUSI BYĆ WPIĘTY W JEDNO Z GNIAZD PRĄDOWYCH (plus lub minus).

Wyłącznik główny i króciec do podłączenia gazu ochronnego znajdują się z tyłu urządzenia.



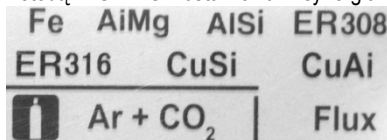
5. Ekran wyświetlacza.

6. Przycisk wyboru metody spawania:

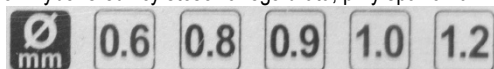


- **SYN** - spawanie metodą MIG-MAG z ustawieniami i programami synergicznymi.
- **MAN** - spawanie metodą MIG-MAG z ustawieniami ręcznymi (tradycyjne).
- **COLD** - specjalny program synergiczny MIG-MAG, ułatwiający spawanie cienkich blach, wykonanych ze stali zwykłych i nierdzewnych, ograniczający ilość ciepła przekazywanego do materiału.
- **FMIG** - specjalny program synergiczny MIG-MAG ułatwiający szybkie spawanie z minimalną ilością odprysków.
- **TIG** (symbol uchwytu tig) - spawanie metodą TIG lift (zajazanie dotykowe).
- **MMA** (symbol uchwytu elektrodowego) - spawanie metodą MMA.

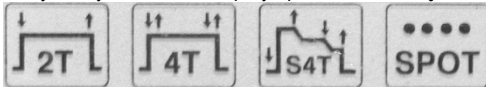
7. Przycisk wyboru materiału spawanego (rodzaj stosowanego drutu) i osłony gazowej, przy spawaniu metodą MIG-MAG z ustawieniami synergicznymi:



8. Wybór średnicy stosowanego drutu, przy spawaniu metodą MIG-MAG z ustawieniami synergicznymi:



9. Wybór trybu sterowania przy spawaniu metodą MIG-MAG:



- **2T** - dwutakt.
- **4T** - czterotakt.
- **S4T** - specjalny czterotakt z możliwością ustawienia i kontrolą czasu prądu początkowego (hot start) i końcowego (wypełnienie krateru).
- **SPOT** - spawanie punktowe z możliwością ustawienia czasu spawania w punkcie.

10. Pokrętko regulacyjne i przycisk w jednym.

Obrót:

- MIG-MAG z synergią - regulacja wartości prądu spawania zsynchronizowana z obrazowaną grubością spawanego materiału i wartością napięcia.
- manualny MIG-MAG - regulacja prędkości podawania drutu.
- metoda TIG i MMA - regulacja wartości natężenia prądu spawania.

Wciśnięcie:

- dla metody MIG-MAG kolejne wciśnięcia to wybór:



indukcyjności,



prędkości dojazdowej drutu,



wysokości upalania drutu (burn back),



czasu wypływu gazu po spawaniu.

W przypadku spawania z opcją S4T lub SPOT dochodzą jeszcze poniższe wybory:



IS - wartość prądu początkowego (hot start)

IE - wartość prądu końcowego (wypełnienia krateru)

Czas



spawania w punkcie.

- dla metody MMA kolejne wciśnięcia to wybór:



Funkcja VRD



Wybór typu stosowanej elektrody



Funkcja Arc Force



Funkcja Hot Start - czas trwania prądu Hot Start.



Funkcja Hot Start - wartość prądu Hot Start.

Pokrętko 10 ma jeszcze funkcję testowego wysuwu drutu. Aby wysunąć drut należy wcisnąć i przytrzymać pokrętko. Prędkość wysuwu reguluje się obracając pokrętko.

11. Pokrętko regulacyjne i przycisk w jednym.

Obrót:

- MIG-MAG z synergią - korekta wartości napięcia (procentowa lub liczbowa - zmiana po wciśnięciu pokrętki). Wraz z korektą napięcia zmienia się graficzny wskaźnik kształtu spoiny.
- manualny MIG-MAG - regulacja wartości napięcia w pełnym zakresie.
- regulacja wartości wszelkich dostępnych parametrów, które można wybrać wciskając pokrętko 10 (patrz punkt wyżej).

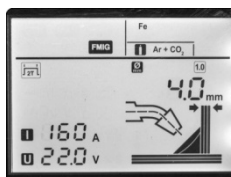
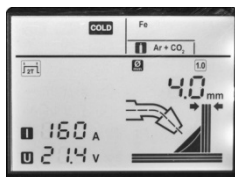
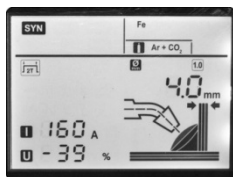
Wciśnięcie:

- MIG-MAG z synergią - zmiana sposobu wyrażania wartości napięcia: procentowo lub liczbowo.
- wciśnięcie i przytrzymanie - testowy wpływ gazu.

6. PROGRAMY I USTAWIENIA MIG-MAG

6.1 Programy i ustawienia synergiczne

Programy synergiczne pogrupowane są w trzech zakładkach: **SYN**, **COLD** i **FMIG**.



Sposób wyboru i ustawienia parametrów dla każdej z nich wygląda tak samo.

Przyciskiem **MATERIAL** należy wybrać rodzaj materiału, jaki zamierzamy spawać. Zgodny z tym wyborem musi być również rodzaj drutu założonego do podajnika spawarki. Wybierając przyciskiem rodzaj spawanego materiału, zmienia się również rodzaj osłony gazowej.

Po wyborze materiału spawanego i osłony gazowej, należy wybrać przyciskiem **ŚREDNICA DRUTU** dostępną średnicę stosowanego drutu spawalniczego (jeśli jest możliwa).

Następnie **pokrętkiem 10** ustawić żądany prąd spawania. Podczas zmiany wartości prądu spawania, zmienia się również wartość orientacyjnej grubości spawanego materiału. Regulując prąd spawania można kierować

się jego wartością liczbową, wyrażoną w amperach lub orientacyjną grubością spawanego materiału wyrażoną w milimetrach.

W trybie synergicznym wraz ze zmianą wartości prądu spawania zmienia się również wartość napięcia. Napięcie to można korygować w pewnym, ograniczonym zakresie. Służy do tego **Pokrętko 11**.

Wartość napięcia na wyświetlaczu może być wyrażona w woltach [V] lub w procentach [%]. Zmiany jednostek dokonuje się poprzez wciśnięcie pokrętła 11.

Wraz ze zmianą wartości napięcia zmienia się graficzny wskaźnik kształtu spoiny, od wypukłego przez zrównoważony do wklęsłego.



Korekty napięcia (w górę lub w dół) najlepiej dokonywać zaczynając od zera %, korzystając ze skali procentowej (00 %) lub od kształtu zrównoważonego.

W tym momencie należałoby przeprowadzić próbne spawanie i w zależności od uzyskanego efektu podjąć dalsze kroki.

WYKAZ PROGRAMÓW SYNERGICZNYCH

Materiał		Średnica drutu [mm]	Gaz osłonowy
SYN	Fe – stal czarna.	0.6 / 0.8 / 1.0	CO ₂ i Ar+CO ₂
	Fe - Flux, spawanie drutem rdzeniowym.	0.8 / 0.9 / 1.2	samo-osłonowy*
	AlMg - stopy aluminium z magnezem	1.0 / 1.2	Ar
	AlSi - stopy aluminium z krzemem	1.0 / 1.2	Ar
	ER308 – stale nierdzewne typu 308	0.8 / 1.0	Ar+CO ₂ (1÷2%) lub czysty Ar
	ER316 – stale nierdzewne typu 316	0.8 / 1.0	Ar+CO ₂ (1÷2%) lub czysty Ar
	CuSi – lutospawanie (blach ocynkowanych)	0.8	Ar
	CuAl – lutospawanie (blach aluminiowanych)	0.8	Ar
COLD	Fe – stal czarna.	0.8 / 1.0	CO ₂ i Ar+CO ₂
	ER308 – stale nierdzewne typu 308	0.8 / 1.0	Ar+CO ₂ (1÷2%) lub czysty Ar
	ER316 – stale nierdzewne typu 316	0.8 / 1.0	Ar+CO ₂ (1÷2%) lub czysty Ar
	Fe – stal czarna.	1.0	Ar+CO ₂
FMIG	AlMg - stopy aluminium z magnezem	1.0 / 1.2	Ar
	AlSi - stopy aluminium z krzemem	1.0 / 1.2	Ar
	ER308 – stale nierdzewne typu 308	1.0	Ar+CO ₂ (1÷2%) lub czysty Ar
	ER316 – stale nierdzewne typu 316	1.0	Ar+CO ₂ (1÷2%) lub czysty Ar
	Fe – stal czarna.	1.0	Ar+CO ₂

* W przypadku drutu samo-osłonowego, stosowanie gazu osłonowego nie jest wymagane. W innych przypadkach należy użyć gazu zalecanego przez producenta drutu.

6.2 Ustawienia manualne.

Po wybraniu ustawień manualnych MIG-MAG użytkownik decyduje o każdym z dostępnych parametrów. Regulacja odbywa się ręcznie, w sposób tradycyjny.



Pokrętkiem po lewej stronie (10) reguluje się prędkość podawania drutu, pokrętkiem po prawej (11) wartość napięcia prądu spawania.

6.2 Ustawienia dodatkowe.

Urządzenie **MIG 208 Alu Synergia L 4x4** mam możliwość wyboru lub wyboru i regulacji dodatkowych, zaawansowanych parametrów dla metody MIG-MAG, zarówno w trybie synergicznym jak i manualnym.

Parametry te są dostępne po przyciśnięciu przycisku **TRYB** oraz po przyciśnięciu **pokrętła 10**.

Przyciskanie przycisku TRYB umożliwia wybór:

2T - dwutakt,

4T - czterotakt,

S4T - specjalny czterotakt z możliwością ustawienia wartości prądu Hot Start oraz prądu końcowego (prąd wypełnienia krateru). Opis w dalszej części tekstu.

SPOT - spawanie punktowe z możliwością regulacji czasu spawania w punkcie. Wartość czasu ustawia się prawym pokrętkiem, po wyborze odpowiedniego parametru. Opis w dalszej części tekstu.

Przyciskanie pokrętła 10 umożliwia wybór poniższych parametrów. Wartość tych parametrów ustawia się kręcąc **pokrętkiem 11**.



Korekta indukcyjności. Zakres korekty: $-50 \div 50$ [%].

Wyższa indukcyjność (miękki łuk) powoduje szersze jezioro spawalnicze i mniej rozprysków. Natomiast niższa indukcyjność wytwarza stabilny, skupiony łuk.



Regulacja prędkości dojazdowej drutu. Regulacja w zakresie: $1.0 \div 15.0$ [m/min].



Korekta wysokości upalania drutu po zakończeniu spawania (burn back).
Korekta w zakresie: $-50 \div 50$ [%].



Regulacja czasu wypływu gazu po zakończeniu spawania.
Regulacja w zakresie: $0.1 \div 50.0$ [s].

Po wyborze opcji **S4T** można ustawić wartość prądu początkowego i końcowego, oraz skorygować napięcie. Zakres i sposób regulacji dla MIG-MAG synergicznego i manualnego jest taki sam.



IS - prąd początkowy (hot start). Zakres regulacji $20 \div 150$ [%].
IE - prąd końcowy (wypełnienia krateru). Zakres regulacji $20 \div 100$ [%].

Podany zakres regulacji odnosi się do procentowej wartości prądu głównego (prądu spawania). Gdy ikonka z symbolem **IS** lub **IE** jest widoczna na wyświetlaczu, wówczas pokrętką 10 (po lewej) należy ustawić żądaną wartość procentową. Z kolei pokrętką po prawej (11) można skorygować wartość napięcia w zakresie $-50 \div 50$ [%].

Należy pamiętać, że prądu początkowego **IS** nie da się ustawić większego niż 200 amper (maksymalny prąd spawarki).

Ponieważ prąd początkowy i końcowy dostępny jest w opcji **S4T**, czyli specjalnej odmianie czterotaktu, użytkownik decyduje o tym jak długo te prądy trwają. Po wciśnięciu spustu na uchwycie spawalniczym i rozpoczęciu spawania urządzenie osiągnie wartość prądu **IS**, która będzie trwała tak długo jak spust będzie wciśnięty. Po zwolnieniu spustu spawarka przejdzie na prąd główny (prąd spawania). Następnie ponowne wciśnięcie spustu na uchwycie spawalniczym spowoduje, że spawarka przejdzie na prąd **IE** (wypełnienia krateru), który będzie trwał dopóki spust będzie wciśnięty. Zwolnienie spustu kończy spawanie.

Po wyborze opcji **SPOT**, czyli spawania punktowego, należy ustawić czas trwania spawania w punkcie. Po naciśnięciu pokrętki po lewej stronie pojawi się symbol oznaczający możliwość regulacji czasu.



Wówczas prawym pokrętką należy ustawić odpowiednią wartość.
Zakres regulacji czasu spawania w punkcie wynosi: $0.1 \div 9.9$ [s].

7. MMA I TIG LIFT - USTAWIENIA I OPCJE.

Po wyborze metody spawania TIG lift, pokrętkiem po lewej stronie (10), ustawia się wartość natężenia prądu spawania. Dla tej metody nie ma żadnych innych opcji czy ustawień.

Po wyborze metody MMA, pokrętkiem po lewej stronie (10), ustawia się wartość natężenia prądu spawania a pokrętkiem po prawej (11) wartość funkcji Arc Force. Funkcja Arc Force jest także powtórzona w grupie parametrów dodatkowych dostępnych dla metody MMA.

Aby wybrać parametr dodatkowy dla metody MMA należy wcisnąć pokrętko po lewej stronie. Wartość parametru dodatkowego ustawia się obracając pokrętko po prawej stronie (11).

Parametry dodatkowe dla MMA:



Funkcja VRD - może być włączona: **on**, lub wyłączona: **off**.

Funkcja VRD zwiększa bezpieczeństwo użytkowania urządzenia, zmniejszając ryzyko porażenia prądem. Funkcja VRD obniża napięcie wyjściowe urządzenia, gdy urządzenie jest włączone, ale nie trwa spawanie.



Możliwość wyboru typu stosowanej elektrody.

Ustawienie **CC**: elektrody zwykłe, łatwo-spawalne (rutylowe, rutylowo-celulozowe itp).

Ustawienie **CP**: elektrody trudno-spawalne (celulozowe, kwaśne, zasadowe itp).



Funkcja Arc Force - możliwość ustawienia dynamiki łuku. Zakres regulacji: 0 ÷ 100 [%].

Funkcję tę można też regulować bezpośrednio prawym pokrętkiem, bez wchodzenia do menu parametrów.



Funkcja Hot Start - regulacja czasu trwania prądu Hot Start.

Zakres regulacji: 0.0 ÷ 3.0 [s].



Funkcja Hot Start - regulacja wartości prądu Hot Start.

Zakres regulacji: 20 ÷ 150 [%].

8. ZAWARTOŚĆ ZESTAWU

Poniższe elementy powinny znajdować się w zestawie:

Urządzenie spawalnicze	x 1 szt.
Przewód roboczy MIG/MAG	x 1 szt.
Przewód roboczy MMA	x 1 szt.
Przewód z zaciskiem masowym	x 1 szt.



Uwaga!

**Dla bezpieczeństwa dzieci nie należy zostawiać swobodnie dostępnych części opakowania (torby plastikowe, kartony, styropian itp.).
Niebezpieczeństwo uduszenia !**

9. UŻYTKOWANIE

9.1 Podłączenie do sieci



Przed załączeniem tego urządzenia do sieci zasilającej należy sprawdzić wielkość napięcia, ilość faz i częstotliwość.

Parametry napięcia zasilającego podane są w rozdziale z danymi technicznymi tej instrukcji i na tabliczce znamionowej urządzenia.

Skontrolować połączenia przewodów uziemiających urządzenia z siecią zasilającą.

Upewnić się czy sieć zasilająca może zapewnić pokrycie zapotrzebowanie mocy wejściowej dla tego urządzenia w warunkach jego normalnej pracy.

Wielkość bezpiecznika i parametry przewodu zasilającego podane są w danych technicznych tej instrukcji.

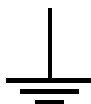
Sieć zasilająca powinna charakteryzować się stabilnym napięciem. Przekrój przewodów zasilających powinien być nie mniejszy niż 2,5 mm.

Urządzenia nieposiadające wtyczek zasilających podłączyć wg. niżej zamieszczonych wskazówek.



Podłączenie i wymiany przewodu zasilania oraz wtyczki powinien dokonać wykwalifikowany elektryk.

Przewód w izolacji o kolorze żółto-zielonej stanowi uziemienie i powinien być zawsze podłączany do gniazda oznaczonego symbolem uziomu, bez względu czy mamy do czynienia z zasilaniem na 230 [V] czy 400 [V].



Symbol uziomu (PE).

9.2 Zakładanie przewodów spawalniczych – MIG/MAG.



UWAGA! Przed wszelkimi czynnościami przeprowadzanymi przy urządzeniu należy wyciągnąć wtyczkę z gniazda zasilającego.

1. Upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone do sieci zasilającej.
2. Sprawdzić czy przewód masowy jest zakończony zaciskiem kleszczowym lub śrubowym.
3. Wtyk przewodu masowego podłączyć w znajdujące się na przednim panelu gniazdo wyjściowe o odpowiedniej polaryzacji, wcisnąć i przekręcić. Zbyt luźne podłączenie wtyku powoduje przedwczesne wypalenie wtyku i gniazda prądowego. Przewód masowy w metodzie MIG-MAG podłączamy zazwyczaj do gniazda „-”, w przypadku zastosowania drutu samo-osłonowego do gniazda „+”.

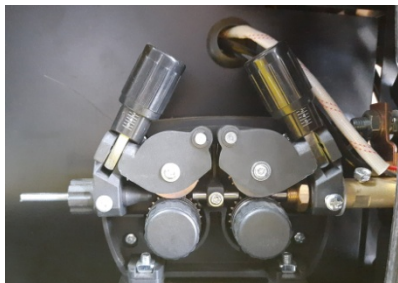
W drugie, puste gniazdo wyjściowe wpinamy wtyk wiszący na wbudowanym kablu. Jest to konieczne do zamknięcia obwodu prądu spawania. Bez wpiętego wtyku w jedno z gniazd wyjściowych (plus lub minus) urządzenie nie będzie spawać!

4. Przed założeniem przewodu spawalniczego upewnić się czy założony jest odpowiedni pancerz prowadzący do odpowiedniej średnicy i gatunku drutu elektrodowego. Dla ułatwienia producenci pancerzy prowadzących, znakują je odpowiednimi kolorami. Dla drutu o średnicy $0,6 \div 0,8$ mm, posiada kolor niebieski, dla drutu o średnicy $1,0 \div 1,2$ mm, kolor czerwony, a dla drutu elektrodowego o średnicy 1,6 mm, kolor żółty. Do spawania stali stopowych i aluminium, stosujemy pancerze teflonowe. Do spawania stali niskowęglowej, niskostopowej, miedzi, brązów itp., stosuje się pancerze ze spirali metalowej. Pamiętać należy o wyposażeniu uchwytu spawalniczego w końcówkę prądową właściwą do gatunku i średnicy drutu elektrodowego.
5. Wtyk przewodu spawalniczego „euro-wtyk” wprowadzić do gniazda (euro gniazdo) znajdującego się na przednim panelu spawarki, następnie dokręcić nakrętkę ręką do oporu.

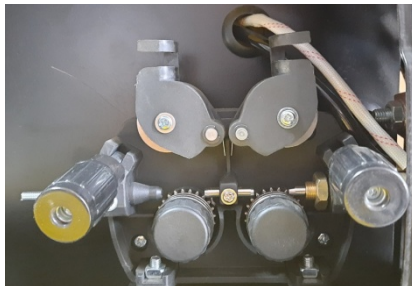
9.3 Zakładanie drutu elektrodowego.

1. Upewnić się czy rolki zamontowane w zespole napędowym odpowiadają rodzajowi i średnicy wprowadzonego drutu. W razie różnicy rowka rolki ze średnicą drutu elektrodowego dopasować rowek, poprzez odwrócenia lub wymianę rolki. Dla drutów stalowych należy używać rolek z rowkami w kształcie **V**, zaś dla drutów aluminiowych z rowkami w kształcie **U**.

2. Nałożyć szpulę z drutem elektrodowym na mechanizm mocowania szpuli, zwracając uwagę by kierunek odwijania drutu był zgodny z kierunkiem wejścia drutu do zespołu napędowego.
3. Zablokować szpulę przed spadnięciem, dokręcając nakrętkę na korpusie szpuli.
4. Koniec drutu nawiniętego na szpulę, należy wyprostować lub odciąć zagięty odcinek, następnie spiliwać tak, żeby nie był ostry.
5. Dla umożliwienia wprowadzenia drutu do podajnika, należy zwolnić docisk rolek podających.

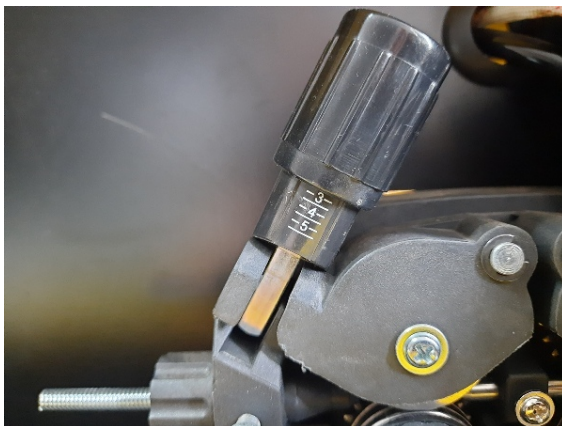


Docisk zamknięty



Docisk otwarty

6. Koniec drutu wsunąć do prowadnicy znajdującej się w tylnej części podajnika i przeprowadzić go nad rolkami napędowymi i wetknąć do króćca prowadzącego do uchwytu spawalniczego.
7. Docisnąć drut w rowki rolek napędowych poprzez dokręcenie docisków.
8. Zdjąć dyszę gazową i odkręcić końcówkę prądową.
9. Włączyć urządzenie.
10. Uchwyt rozwinąć tak, aby był w prostej linii, następnie nacisnąć przycisk na uchwycie aż do momentu pojawienia się drutu w wylocie (ok. 20 mm), zwolnić przycisk.
11. Nakręcić końcówkę prądową, założyć dyszę gazową.
12. Wyregulować siłę docisku rolek podajnika, poprzez obrót pokręteł dociskowych. Zbyt mała siła docisku, powodować będzie ślizganie się rolki napędowej. Zbyt duża siła docisku, powoduje zwiększenie oporu podawania i odkształcanie drutu, co w efekcie może powodować skrawanie.



Pokrętko dociskowe z widoczną skalą siły docisku.

9.4 Podłączenie gazu ochronnego.

1. Butlę z odpowiednim gazem ochronnym należy ustawić na półce półautomatu, (jeśli występuje) lub przy ścianie i zabezpieczyć ją przed przewróceniem się, mocując ją do wspornika przy pomocy łańcucha.
2. Zdjąć kołpak zabezpieczający i na moment odkręcić zawór butli w celu usunięcia ewentualnych zanieczyszczeń.
3. Zamontować reduktor tak, aby manometry były w pozycji pionowej.
4. Połączyć półautomat z butlą (wylot z reduktora z króćcem spawarki) odpowiednim wężem. Króciec do podłączenia gazu ochronnego umieszczony jest z tyłu urządzenia.
5. Odkręcić zawór reduktora tylko przed przystąpieniem do spawania. Po zakończeniu spawania, zawór butli należy zakręcić.
6. Należy unikać spawania na otwartej przestrzeni lub w przeciągu – podmuch powietrza może zakłócić strumień gazu osłonowego i pozbawić płynny metal ochrony.

9.5 Dobór parametrów spawania dla MIG/MAG

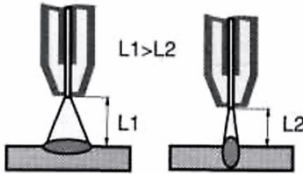
Podstawowymi parametrami procesu spawania metodą MIG/MAG są: napięcie prądu spawania i prędkość podawania drutu elektrodowego. Zwiększenie napięcia prądu spawania powoduje zwiększenie przetopu (głębokości wtopienia) i wydłużenie łuku. Zwiększenie prędkości podawania drutu elektrodowego powoduje, że uchwyt zostaje odpychany ku górze od spawanych elementów. Spowodowane jest to zbyt małym napięciem prądu spawania. Gdy prędkość podawania drutu elektrodowego jest zbyt mała albo napięcie prądu spawania jest za wysokie, na końcu drutu elektrodowego tworzą się duże krople. Zbyt duże rozpryski, świadczą o zbyt małym napięciu prądu spawania lub zbyt dużej prędkości podawania drutu elektrodowego. Przy spawaniu w pozycjach naściennych i pułapowych, można zmniejszyć napięcie prądu spawania, przy wykonywaniu spoin wypełniających, dla uzyskania gładkiego lica, można zwiększyć napięcie prądu spawania.

9.6 Zalecenia praktyczne przy spawaniu metodą MIG/MAG.

Spoiny czołowe w pozycji podolnej należy wykonywać techniką "pchaj" dla elementów cienkich i techniką "ciągnij" dla elementów grubszych. Spoiny czołowe w pozycji pionowej dla elementów cienkich należy wykonywać od góry do dołu. Spoiny pachwinowe w pozycji nabocznej należy wykonywać techniką "pchaj", ale z uwzględnieniem dodatkowego pochylenia uchwytu spawalniczego w płaszczyźnie prostopadłej do kierunku spawania. W przypadku wypełniania szerokich rowków w pozycji podolnej lub pionowej, końcem uchwytu należy wykonywać poprzeczne ruchy wahadłowe. Podczas spawania uchwyt spawalniczy powinien być prowadzony pod odpowiednim kątem w stosunku do spawanych elementów - zbyt duży kąt pochylenia może powodować zasysanie powietrza do jeziora ciekłego metalu (kąt odchylenia uchwytu od pionu powinien być $\leq 10^\circ$). Spawanie łukiem długim zmniejsza głębokość wtopienia - spoina jest szeroka i płaska, a spawaniu towarzyszy zwiększony rozprysk.

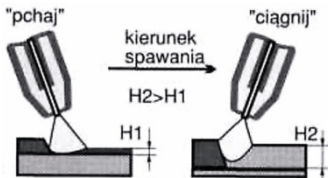
Spawanie łukiem krótkim (przy tej samej gęstości prądu) zwiększa głębokość wtopienia - spoina jest węższa, a rozprysk materiału staje się mniejszy. Prędkość spawania jest parametrem wynikowym przy danym natężeniu prądu i napięciu łuku oraz zachowaniu właściwego kształtu ściegu spoiny i gdy prędkość spawania ma być nawet nieznacznie zmieniona, należy odpowiednio zmienić natężenie prądu lub napięcie łuku. Wzrost prędkości spawania sprawia, że

spoina jest węższa i maleje głębokość wtopienia, a przy dalszym wzroście pojawiają się podtopienia lica. Największe prędkości spawania, bez podtopień, można uzyskać przez zwiększenie wolnego wylotu elektrody i pochylenie przedmiotu z góry na dół lub pochylenie palnika w kierunku spawania. Małe prędkości spawania powodują, że zwiększa się głębokość wtopienia, szerokość lica i wysokość nadlewu.



Nadmierne wydłużenie lub skrócenie łuku może spowodować niestabilne jarzenie się łuku i złą jakość spoiny.

L1, L2 - długość łuku



Na głębokość wtopienia znaczący wpływ ma także kierunek spawania - prowadzenie uchwytu spawalniczego.

H1, H2 – głębokość wtopienia

Ze względu na rodzaj zastosowanego gazu osłonowego oraz parametry elektryczne procesu spawania (napięcie i natężenie) rozróżnia się trzy sposoby zmiany stanu skupienia metalu w łuku spawalniczym:

GRUBOKROPOLOWY



- stosowany w metodzie MIG/MAG przy małych gęstościach prądu i długim łuku
- niezalecany w pozycjach przymusowych

NATRYSKOWY



- stosowany w metodzie MAG z mieszkankami gazu
- niezalecany w pozycjach przymusowych

ZWARCIOWY



- stosowany w metodzie MAG z krótkim łukiem
- zalecany do spawania elementów o małej grubości i w pozycjach przymusowych

Gaz ochronny decyduje o sprawności osłony obszaru spawania, ale i o sposobie przenoszenia metalu w łuku, prędkości spawania i kształcie spoiny. Gazy obojętne, argon i hel, choć doskonale

chronią ciekły metal spoiny przed dostępem atmosfery, nie są odpowiednie we wszystkich zastosowaniach spawania MIG-MAG. Przez zmieszanie w odpowiednich proporcjach helu lub argonu z gazami aktywnymi chemicznie uzyskuje się zmianę charakteru przenoszenia metalu w łuku, zwiększa się stabilność łuku i pojawia się możliwość oddziaływania na procesy metalurgiczne w jeziorze spoiny. Jednocześnie możliwe jest znaczne ograniczenie lub całkowite wyeliminowanie rozprysku.

Gaz ochronny	Działanie chemiczne	Spawane metale
Ar	obojętny	Zasadniczo wszystkie metale poza stalami węglowymi
He	obojętny	Al, Cu, stopy Cu, stopy Mg, zapewniona duża energia liniowa spawania
Ar + 20-80% He	obojętny	Al, Cu, stopy Cu, Mg, zapewnione duże energie liniowe spawania, mała przewodność cieplna gazu
Ar + 25-20% N ₂	redukujący	Spawanie miedzi z dużą energią liniową łuku, lepsze jarzenie się łuku niż w osłonie 100% N ₂
Ar+1-2% O ₂	słabo utleniający	Zalecana głównie do spawania stali odpornych na korozję i stali stopowych
Ar + 3-5% O ₂	utleniający	Zalecana do spawania stali węglowych i niskostopowych
CO ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali niskowęglowych
Ar + 20-50% CO ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali węglowych i niskostopowych
Ar+ 10 % CO ₂ + 5% O ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali węglowych i niskostopowych
CO ₂ + 20% O ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali niskowęglowych i niskostopowych
90% He + 7,5% Ar + 2,5% CO ₂	słabo utleniający	Stale odporne na korozję, spawanie łukiem zwarciovym
60% He + 35% Ar + 5% CO ₂	utleniający	Stale niskostopowe o wysokiej udatności, spawanie łukiem zwarciovym

9.7 Spawanie metodą MMA

Urządzenie opisane w niniejszej instrukcji ma możliwość spawania otulonymi elektrodami topliwymi. Posiada dwa tryby w celu optymalnego dostosowania parametrów do danego typu elektrody.

Tryb **CC** dla elektrod łatwo-spawalnych oraz tryb **CP** dla elektrod celulozowych, zasadowych i kwaśnych (trudno-spawalnych).

Ponadto można regulować funkcję Arc-force, wartość i czas trwania funkcji Hot-start oraz korzystać z funkcji VRD zwiększającej bezpieczeństwo w trakcie prac spawalniczych.

Zalecany prąd spawania, biegunowość, wymagania odnośnie suszenia podawane są przez producentów elektrod na ich opakowaniach. Zazwyczaj przewód masowy wpina się w gniazdo "minus" a elektrodowy w gniazdo "plus".

W gniazda prądowe (plus i minus) wpiąć przewody spawalnicze.

Przewód masowy podpiąć do spawanego elementu, w przewód elektrodowy założyć elektrodę.

Dla uniknięcia rozprysków podczas spawania i uzyskania dobrej jakości spoiny, należy stosować zalecenia podane przez producenta elektrod: prąd spawania, pozycje spawania, czas i temperaturę suszenia. Ma to szczególne znaczenie w przypadku stosowania elektrod o otulinie zasadowej lub kwaśnej (EB, EA).

Podstawowymi parametrami procesu spawania metodą MMA są:

- natężenie prądu spawania,
- prędkość spawania,
- grubość, rodzaj elektrody i spawanego materiału.

Wielkość prądu reguluje się tak, aby łuk mógł pewnie zajarzyć się, a w trakcie spawania był równomierny i stabilny.

9.8 Spawanie metoda TIG LIFT

Urządzenie opisane w niniejszej instrukcji można zastosować do spawania metodą TIG LIFT.

Należy w tym celu nabyć opcjonalny uchwyt przeznaczony do tej metody – jest to uchwyt wyposażony w mechaniczny zawór gazu ochronnego umieszczony w rękojeści.

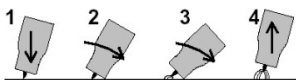
Aby spawać metodą TIG LIFT należy:

- ❑ Włożyć wtyki kabli spawalniczych do odpowiednich gniazd i zablokować je (uchwyt masowy do (+), uchwyt TIG do (-)).
- ❑ Połączyć przewód gazowy uchwyty TIG bezpośrednio z króćcem wylotowym reduktora gazu osłonowego (gaz ARGON).
- ❑ Podłączyć zacisk masowy do materiału spawanego.
- ❑ Sprawdzić stan zaostrenia elektrody wolframowej.
- ❑ Włożyć wtyk kabla zasilającego do gniazda sieci zasilającej.
- ❑ Wyłącznikiem zasilania włączyć napięcie zasilające urządzenie.
- ❑ Wybrać na panelu sterowania funkcję TIG (symbol uchwyty TIG).
- ❑ Ustawić prąd spawania.
- ❑ Odkręcić zawór na reduktorze gazu ochronnego i zawór na uchwycie TIG, spowoduje to przepływ gazu ochronnego.

Zajarzenie łuku następuje poprzez potarcie elektrody nietopliwej o spawany materiał.

Lekko dotknąć elektrodą materiał spawany (1), oderwać elektrodę od materiału spawanego poprzez pochylenie uchwyty w taki sposób, aby dysza gazowa dotykała materiału (2 i 3), co spowoduje zajarzenie łuku. Następnie wyprostować uchwyt (4) i rozpocząć spawanie.

Aby zakończyć spawanie uchwyt należy „oderwać” od spawanego materiału.



10. CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

Stopień ochrony tego urządzenia to IP21S, więc nie wolno użytkować urządzenia na deszczu, ani narażać go na działanie wilgoci.



UWAGA:

Urządzenie oparte na podzespołach elektronicznych. Szlifowanie i cięcie metali w pobliżu spawarki może powodować zanieczyszczenie opiłkami wnętrza urządzenia, doprowadzając tym samym do jego uszkodzenia.

Wyżej wymienione uszkodzenie nie podlega naprawie gwarancyjnej!

W przypadku konieczności pracy w takim środowisku należy dokonywać czyszczenia urządzenia przez przedmuchiwanie wnętrza spawarki sprężonym powietrzem.

Aby przedłużyć żywotność i niezawodną pracę urządzenia, należy przestrzegać kilku zasad:

1. Urządzenie powinno być umieszczone w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, gdzie występuje swobodna cyrkulacja powietrza.
2. Nie umieszczać urządzenia na mokrym podłożu.
3. Używać drutu o średnicy i ciężarze szpuli zgodnej z umieszczoną na tabelce.
4. Butlę z gazem ochronnym ustawić na półce znajdującej się z tyłu półautomatu i zabezpieczyć przy pomocy łańcucha przed możliwością przewrócenia.
5. Sprawdzić stan techniczny urządzenia oraz przewodów spawalniczych.
6. Usunąć wszelkie łatwopalne materiały z obszaru spawania.
7. Do spawania używać odpowiedniej odzieży ochronnej: rękawice, fartuch, buty robocze, maskę lub przyłbicę.

Planując konserwację urządzenia należy brać pod uwagę intensywność i warunki eksploatacji. Prawidłowe korzystanie z urządzenia i regularna jego konserwacja pozwolą uniknąć zbędnych zakłóceń i przerw w pracy.

Przed każdym użyciem:

- Oczyszczyć uchwyt masy oraz dyszę gazową z odprysków, smarować środkami przeciw rozpryskowymi.
- Sprawdzić, czy kable są dokładnie podłączone.
- Sprawdzić stan przewodów. Wymienić uszkodzone przewody.
- Upewnić się, że wokół urządzenia zapewniony jest swobodny przepływ powietrza.
- Wymienić lub naprawić uszkodzone lub zużyte części.

Co miesiąc:

- Oczyszczyć wnętrze urządzenia za pomocą sprężonego powietrza.
- Sprawdzić stan połączeń elektrycznych wewnątrz źródła.
- Utlenione powierzchnie należy oczyścić, a poluzowane części dokręcić.

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Brak podawania drutu elektrodowego (silnik podajnika pracuje).	Za słabo dokręcony docisk.	Dokręcić docisk prawidłowo.
	Zanieczyszczony lub zagięty przewód drutu w uchwycie.	Wymienić przewód drutu elektrodowego.
	Rowek założonej rolki nie odpowiada średnicy drutu i / lub typowi drutu.	Doprowadzić do zgodności rolki ze średnicą drutu i /lub typem drutu.
	Zablokowany drut elektrodowy w końcówce prądowej.	Wymienić końcówkę prądową.
Brak podawania drutu elektrodowego (silnik podajnika nie pracuje).	Uszkodzony silnik.	Przekazać półautomat do serwisu.
	Uszkodzony układ sterowania.	Przekazać półautomat do serwisu.
Nieregularny posuw drutu elektrodowego.	Uszkodzona końcówka prądowa.	Wymienić końcówkę na nową.
	Uszkodzona spirala w uchwycie.	Wymienić na nową.
	Rowek rolki podającej jest brudny, jest uszkodzony lub nie odpowiada średnicy drutu.	Wyczyścić lub wymienić rolę lub dobrać rolę do średnicy stosowanego drutu.
Łuk nie zajarza się	Brak właściwego styku zacisku przewodu powrotnego.	Poprawić styk zacisku.
	Wypięty wtyk zmiany biegunowości.	Wpiąć wtyk we właściwe gniazdo.
Łuk zbyt długi i nieregularny.	Prąd spawania za wysoki.	Zmniejszyć prąd spawania.
	Prędkość podawania drutu za mała.	Zwiększyć prędkość podawania drutu.
Łuk zbyt krótki.	Prąd spawania za niski.	Zwiększyć prąd spawania.
	Prędkość podawania drutu za duża.	Zmniejszyć prędkość podawania drutu.
Po włączeniu zasilania lampka sygnalizacji nie świeci się.	Brak napięcia zasilania.	Podłączyć zasilanie.
	Uszkodzony bezpiecznik w zasilaniu sieciowym.	Wymienić bezpiecznik na sprawny.
	Uszkodzony wyłącznik spawarki.	Wymienić na nowy.

11. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Zaleca się przechowywać wyczyszczone urządzenie w oryginalnym opakowaniu.

Zawsze przechowuj urządzenia w suchym, wentylowanym miejscu, niedostępnym dla dzieci i osób postronnych.

Chroń urządzenie przed wibracjami i wstrząsami podczas transportu.

12. UTYLIZACJA

Materiały z opakowania nadają się do wykorzystania, jako surowiec wtórny. Utylizacji opakowania należy dokonać zgodnie z przepisami lokalnymi.

Materiały z opakowania należy zabezpieczyć przed dziećmi, gdyż stanowią potencjalne źródło zagrożenia.

Właściwa utylizacja urządzenia:

Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/WE symbolem przekreślonego kołowego kontenera na śmieci (jak poniżej) oznacza się wszelkie urządzenia elektryczne i elektroniczne podlegające selektywnej zbiórce.

Po zakończeniu okresu użytkowania nie wolno usuwać niniejszego produktu poprzez normalne odpady komunalne, lecz należy go oddać do punktu zbiórki i recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Informuje o tym symbol kołowego kontenera, umieszczony na produkcie, w instrukcji obsługi lub na opakowaniu.



Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera substancje niebezpieczne dla środowiska naturalnego. Sprzęt niepoddany recyklingowi stanowi potencjalne zagrożenie dla środowiska i zdrowia ludzi.

Zastosowane w urządzeniu tworzywa nadają się do powtórnego użycia zgodnie z ich oznaczeniem. Dzięki powtórnemu użyciu, wykorzystaniu materiałów lub innym formom wykorzystania zużytych urządzeń, wnoszą Państwo istotny wkład w ochronę naszego środowiska.

Informacji o właściwym punkcie usuwania zużytych urządzeń elektrycznych udzieli państwu administracja gminna lub sprzedawca urządzenia.

13. GWARANCJA.

Importer / producent urządzenia zapewnia pełny serwis gwarancyjny jak i pogwarancyjny. Do każdego urządzenia wydawana jest oddzielna, indywidualna karta gwarancyjna. Wszystkie zapisy na temat zakresu gwarancji, zasad jej udzielania i innych wymogów są podane na karcie gwarancyjnej wydawanej wraz z urządzeniem.

Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny:

Spaw – Serwis
30-731 Kraków
ul. Kosiarzy 3
tel.: 12 348-07-22
formularz zgłoszenia naprawy - www.spawsc.pl - zakładka serwis.

Importer / producent:

Spaw sp. z o.o.
30-728 Kraków
ul. Nowohucka 92
POLSKA

14. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Wyrób jest zgodny z normami Unii Europejskiej



NOTATKI

[illegible]

NOTATKI

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

NOTATKI

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

WWW.SPAWSC.PL

WWW.MAGNUM-WELDING.COM

KR24.v1zu