

BEDIENUNGSANLEITUNG

USER MANUAL | INSTRUKCJA OBSŁUGI | NÁVOD K POUŽITÍ | MANUEL D'UTILISATION | ISTRUZIONI D'USO | MANUAL DE INSTRUCCIONES | HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ | BRUGSANVISNING

MIG/MAG WELDING MACHINE

DE	Produktname	Schweißgerät MIG/MAG
EN	Product name	MIG/MAG Welding machine
PL	Nazwa produktu	Spawarka MIG/MAG
CZ	Název výrobku	Svářečka MIG/MAG
FR	Nom du produit	Poste à souder MIG MAG
IT	Nome del prodotto	Saldatrice a filo animato
ES	Nombre del producto	Soldador MIG MAG
HU	Termék neve	Huzalos hegesztőgép
DA	Produktnavn	MIG MAG-svejser
FI	Tuotteen nimi	MIG/MAG-hitsauskone
NL	Productnaam	MIG/MAG lasapparaat
NO	Produktnavn	MIG/MAG Sveisemaskiner
SE	Produktnamn	MIG/MAG-svets
PT	Nome do produto	Máquina de soldar MIG/MAG
SK	Názov produktu	Zváračka MIG/MAG
DE	Modell	MAGITEX 160 MAGITEX 200 MAGITEX 250
EN	Product model	
PL	Model produktu	
CZ	Model výrobku	
FR	Modèle	
IT	Modello	
ES	Modelo	
HU	Modell	
DA	Model	
FI	Tuotteen malli	
NL	Productmodel	
NO	Produktmodell	
SE	Produktmodell	
PT	Modelo do produto	
SK	Model	
DE	Hersteller	expondo Polska sp. z o.o. sp. k.
EN	Manufacturer	
PL	Producent	
CZ	Výrobce	
FR	Fabricant	
IT	Produttore	
ES	Fabricante	
HU	Termelő	
DA	Producent	
FI	Valmistaja	
NL	Producent	
NO	Produsent	
SE	Tillverkare	
PT	Fabricante	
SK	Výrobca	
DE	Anschrift des Herstellers	ul. Nowy Kisielin – Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra Poland, EU
EN	Manufacturer Address	
PL	Adres producenta	
CZ	Adresa výrobce	
FR	Adresse du fabricant	
IT	Indirizzo del produttore	
ES	Dirección del fabricante	
HU	A gyártó címe	
DA	Producentens adresse	
FI	Valmistajan osoite	
NL	Adres producent	
NO	Produsentens adresse	
SE	Tillverkarens adress	
PT	Endereço do fabricante	
SK	Adresa výrobcu	



Diese Bedienungsanleitung wurde für Sie maschinell übersetzt. Wir arbeiten kontinuierlich daran, eine akkurate Übersetzung zu liefern. Allerdings ist keine maschinelle Übersetzung perfekt. Die offizielle Bedienungsanleitung ist die englische Version. Etwaige Abweichungen oder Unterschiede in der Übersetzung sind weder bindend noch haben sie eine rechtliche Wirkung für die Einhaltung oder Durchsetzung von Vorschriften. Sollten Fragen zur Genauigkeit der Informationen in der Bedienungsanleitung aufkommen, beziehen Sie sich bitte auf die englische Version dieser Inhalte. Sie ist die offizielle Version.

1. Symbole

	Bitte machen Sie sich mit der Bedienungsanleitung vertraut.
	Recyclbares Produkt.
	Erfüllt die Anforderungen der einschlägigen Sicherheitsnormen.
	Es muss Schutzkleidung verwendet werden, die den gesamten Körper schützt.
	Achtung! Es sind Schutzhandschuhe zu tragen.
	Es muss eine Schutzbrille verwendet werden.
	Fußschutz verwenden.
	Achtung! Heiße Oberfläche kann Verbrennungen verursachen!
	Achtung! Brand- oder Explosionsgefahr.
	Achtung! Giftige Dämpfe, Vergiftungsgefahr. Gase und Dämpfe können gesundheitsschädlich sein. Beim Schweißen werden Schweißgase und -dämpfe freigesetzt. Das Einatmen dieser Substanzen kann gesundheitsschädlich sein.
	Eine Schweißmaske mit entsprechender Filterschattierung muss verwendet werden.
	ACHTUNG! Schädliche Strahlung des Schweißlichtbogens.
	Stromführenden Teile dürfen nicht berührt werden.



ACHTUNG! Die Abbildungen in dieser Gebrauchsanweisung dienen nur als Referenz und können in einigen Details vom tatsächlichen Produkt abweichen.

2. Technische Daten

Beschreibung des Parameters	Parameterwert		
Produktname	MIG/MAG-Schweißmaschine		
Modell	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nenneingangsspannung [V] / Frequenz [Hz]	230/50	230/50	230/50
Schweißverfahren	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG-Schweißstrombereich [A]	20-160	40-200	40-250
Lift WIG-Schweißstrombereich [A]	20-130	10-160	10-200
MMA-Schweißstrombereich [A]	20-120	20-140	20-180
Schweißstrom im Arbeitszyklus 100% [A]	66 (MMA)	77 (MMA)	91 (MMA)
	71 (MIG)	88 (MIG)	110 (MIG)
	71 (WIG)	88 (WIG)	110 (WIG)
Schweißstrom im Arbeitszyklus 60% [A]	85 (MMA)	100 (MMA)	128 (MMA)
	92 (MIG)	114 (MIG)	142 (MIG)
	92 (WIG)	114 (WIG)	142 (WIG)
IP-Klasse	IP21S	IP21S	IP21S
Insulation class	H	H	H
Normkonformität	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Abmessungen (Breite x Tiefe x Höhe) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Gewicht [kg]	6	6,3	6,4

3. Allgemeine Beschreibung

Das Handbuch soll Ihnen helfen, das Gerät sicher und zuverlässig zu benutzen. Das Produkt wird streng nach den technischen Spezifikationen unter Verwendung der neuesten Technologien und Komponenten und unter Einhaltung der höchsten Qualitätsstandards entwickelt und hergestellt.

VOR BEGINN DER ARBEITEN IST DIESE BETRIEBSANLEITUNG SORGFÄLTIG ZU LESEN UND ZU VERSTEHEN.

Um einen langen und zuverlässigen Betrieb des Geräts zu gewährleisten, müssen Sie es ordnungsgemäß bedienen und warten und dabei die Richtlinien in dieser Bedienungsanleitung beachten. Die technischen Daten und Spezifikationen in dieser Anleitung sind auf dem neuesten Stand. Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen zur Verbesserung der Qualität vorzunehmen. Unter Berücksichtigung des technischen Fortschritts und der Möglichkeiten zur Lärminderung wird die Anlage so konzipiert und gebaut, dass die Risiken durch Lärmemissionen auf ein Minimum reduziert werden.

4. Anwendungssicherheit



ACHTUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Die Nichtbeachtung der Warnhinweise und Anweisungen kann zu einem elektrischen Schlag, Brand und/oder schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

Der Begriff "Gerät" oder "Produkt" in den Warnhinweisen und in der Beschreibung der Gebrauchsanweisung bezieht sich auf:

MIG/MAG-Schweißmaschine

4.1. Allgemeine Hinweise

- a) Achten Sie auf Ihre eigene Sicherheit und die von Dritten, indem Sie die in dieser Anleitung enthaltenen Richtlinien lesen und befolgen.
- b) Nur qualifizierte Personen dürfen das Gerät in Betrieb nehmen, bedienen, handhaben und reparieren.
- c) Das Gerät darf nicht für andere als die vorgesehenen Zwecke verwendet werden.
- d) Während des Betriebs erzeugt das Gerät ein elektromagnetisches Feld um sich herum, das bei medizinischen Implantaten, z. B. Herzschrittmachern usw., zu Fehlfunktionen führen kann.
- e) Es ist verboten, den Schweißgriff auf sich selbst, andere Menschen und Tiere zu richten.
- f) Für regelmäßige Wartung und Instandhaltung sorgen.
- g) Trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung, bevor Sie Einstellungen, Wartungsarbeiten, Düsenwechsel usw. vornehmen.
- h) Das Produkt darf nicht mit entferntem Gehäuse verwendet werden.
- i) Entsorgen Sie alle Schweißabfälle in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften.

4.2. Richtlinien für die Sicherung feuergefährlicher Arbeiten

Gebäude und Räumlichkeiten, in denen feuergefährliche Arbeiten ausgeführt werden sollen, werden durch folgende Schritten für diese Arbeiten vorbereitet:

- a) Reinigung der Räumlichkeiten oder Bereiche, in denen die Arbeiten durchgeführt werden sollen, von allen brennbaren Materialien und Schmutz;
- b) alle brennbaren und nicht brennbaren Gegenstände in brennbaren Verpackungen in einen sicheren Abstand bringen;
- c) Materialien, die nicht durch Abdecken, z. B. mit Blechen, Gipsplatten usw., entfernt werden können, vor den Auswirkungen von z. B. Schweißspritzern zu schützen;
- d) Überprüfung, ob sich in den angrenzenden Räumen Materialien oder Gegenstände befinden, die entzündet werden können, und ob keine örtlichen Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind;
- e) Durchgangslöcher in Installationen, Lüftungen usw. in der Nähe des Arbeitsplatzes mit nicht brennbarem Material abdichten;
- f) alle Elektro-, Gas- und Installationskabel mit brennbarer Isolierung gegen Schweißspritzer oder mechanische Beschädigung zu schützen, sofern sie sich im Gefahrenbereich von feuergefährlichen Arbeiten befinden;
- g) prüfen, ob an diesem Tag keine Malerarbeiten oder andere Arbeiten mit brennbaren Stoffen durchgeführt wurden.

Funken können Brände verursachen.

Beim Schweißen entstehende Funken können Brände, Explosionen und Verbrennungen auf ungeschützter Haut verursachen. Während der Ausführung von Schweißarbeiten müssen Schweißerhandschuhe und Schutzkleidung getragen werden. Alle leicht brennbaren Materialien und Stoffe müssen aus dem Arbeitsbereich entfernt oder abgesichert werden. Es dürfen keine geschlossenen Behälter oder Tanks geschweißt werden, die leicht brennbare Flüssigkeiten enthalten haben. Solche Behälter oder Tanks müssen vor dem Schweißen ausgespült werden, um leicht brennbare Flüssigkeiten zu entfernen. Das Schweißen ist in der Nähe von leicht brennbaren Gasen, Dämpfen oder Flüssigkeiten untersagt. Feuerlöschgeräte (Löschdecken und Pulver- oder Schneelöscher) sollten in der Nähe des Arbeitsplatzes an einem gut sichtbaren und leicht zugänglichen Ort angebracht werden.

Die Flasche kann explodieren.

Es dürfen nur zugelassene Gasflaschen und einen ordnungsgemäß funktionierenden Regler verwendet werden. Die Gasflasche muss in aufrechter Position transportiert, gelagert und aufgestellt werden. Die Gasflasche muss von der Einwirkung von Wärmequellen, dem Umstürzen und mechanischen Beschädigungen geschützt werden. Alle Komponenten des Gassystems: Flasche, Schlauch, Verbindungsstücke, Regler, müssen in einem gutem Zustand gehalten werden.

Die geschweißten Werkstücke können Verbrennungen verursachen.

Geschweißte Werkstücke dürfen niemals mit ungeschützten Körperteilen berührt werden. Es müssen immer Schweißerhandschuhe und eine Zange verwendet werden, wenn geschweißte Werkstücke berührt oder bewegt werden sollen.

4.3. Vorbereitung des Arbeitsplatzes für das Schweißen

Achtung! Das Schweißen kann einen Brand oder eine Explosion verursachen.

- a) Beachten Sie die Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften für Schweißarbeiten und stellen Sie den Arbeitsplatz mit einem geeigneten Feuerlöscher aus.
- b) Das Schweißen an Orten, an denen sich brennbare Materialien entzünden können, ist verboten.
- c) Das Schweißen in einer Atmosphäre, die ein explosionsfähiges Gemisch aus brennbaren Gasen, Dämpfen, Nebeln oder Stäuben mit Luft enthält, ist verboten.
- d) Entfernen Sie alle brennbaren Materialien im Umkreis von 12 m von der Schweißstelle und decken Sie, falls dies nicht möglich ist, die brennbaren Materialien mit einer nicht brennbaren Abdeckung ab.
- e) Treffen Sie Vorsichtsmaßnahmen gegen Funken und glühende Metallteilchen.
- f) Beachten Sie, dass Funken oder heiße Metallsplitter durch Schlitze oder Öffnungen in Schutzkappen, Abdeckungen oder Abschirmungen eindringen können.
- g) Schweißen Sie keine Tanks oder Fässer, die brennbare Stoffe enthalten oder enthalten haben. Es dürfen ebenfalls keine Schweißarbeiten in ihrer Nähe ausgeführt werden.
- h) Schweißen Sie keine unter Druck stehenden Tanks, Druckleitungen oder Druckbehälter.
- i) Sorgen Sie immer für ausreichende Belüftung.
- j) Vergewissern Sie sich, dass Sie in einer stabilen Position sind, bevor Sie mit dem Schweißen beginnen.

4.4. Persönliche Schutzausrüstung

Achtung! Lichtbogenstrahlung kann das Sehvermögen oder die Haut schädigen.

- a) Während der Ausführung von Schweißarbeiten müssen saubere, ölfreie Schutzkleidung aus nicht brennbarem und nicht leitendem Material (Leder, dicke Baumwolle), Lederhandschuhe, hohe Sicherheitsschuhe und eine Schutzhaube getragen werden.
- b) Beseitigen Sie vor dem Schweißen alle brennbaren oder explosiven Gegenstände wie Propan-Butan-Feuerzeuge und Streichhölzer.
- c) Tragen Sie einen Gesichtsschutz (Helm oder Schutzschild) und bedecken Sie die Augen mit einer Tönung, die der Sehkraft des Schweißers und dem Schweißstrom entspricht. Die Sicherheitsnormen empfehlen die Farbe Nr. 13 für Stromstärken unter 300 A. Niedrigere Farben können verwendet werden, wenn der Lichtbogen durch das Werkstück verdeckt wird.
- d) Tragen Sie immer eine zugelassene Schutzbrille mit einem Seitenschutz unter dem Helm oder einem anderen Schutzschild.
- e) Verwenden Sie am Arbeitsplatz Schutzschilder, um andere vor Blendung oder Spritzern zu schützen.
- f) Tragen Sie immer Ohrstöpsel oder einen anderen Gehörschutz gegen übermäßigen Lärm und um zu verhindern, dass Spritzer in Ihre Ohren gelangen.
- g) Drittpersonen vor dem Schauen in einen Lichtbogen warnen.

4.5. Schutz vor elektrischem Schlag

Achtung! Ein Stromschlag kann tödlich sein.

- a) Stecken Sie das Netzkabel in die nächstgelegene Steckdose und verlegen Sie es so, dass es praktisch und sicher ist. Es muss vermieden werden, dass das Kabel achtlos im Raum auf ungeprüften Boden verlegt wird, was zu einem Stromschlag oder Brand führen kann.
- b) Der Kontakt mit elektrisch geladenen Teilen kann einen elektrischen Schlag oder schwere Verbrennungen verursachen.
- c) Wenn der Strom fließt, werden der Lichtbogen und der Arbeitsbereich elektrisch aufgeladen.
- d) Der Eingangsschaltkreis und die internen Schaltkreise des Geräts stehen auch unter Spannung, wenn das Gerät eingeschaltet ist.
- e) Berühren Sie die stromführenden Teile nicht.
- f) Es müssen trockene, porenfreie, isolierte Handschuhe und Schutzkleidung getragen werden.
- g) Verwenden Sie Isoliermatten oder andere isolierende Beschichtungen auf dem Boden, die groß genug sind, um den Kontakt zwischen dem Körper und dem Objekt oder dem Boden zu verhindern.
- h) Der Lichtbogen darf nicht berührt werden.
- i) Schalten Sie die Stromzufuhr aus, bevor Sie die Elektrode anfassen, reinigen oder austauschen.
- j) Vergewissern Sie sich, dass das Erdungskabel richtig angeschlossen ist und dass der Stecker richtig in die geerdete Steckdose eingesteckt ist. Ein falscher Anschluss der Erdung des Geräts kann lebensgefährlich und gesundheitsgefährdend sein.
- k) Überprüfen Sie die Stromkabel regelmäßig auf Beschädigungen oder fehlende Isolierung. Beschädigte Kabel müssen ausgewechselt werden. Unsachgemäße Reparaturen der Isolierung können zum Tod oder zu Gesundheitsschäden führen.
- l) Schalten Sie das Gerät aus, wenn es nicht benutzt wird.
- m) Das Kabel darf nicht um den Körper gewickelt werden.
- n) Das Werkstück muss ordnungsgemäß geerdet sein.
- o) Es darf nur Zubehör verwendet werden, das sich in einem guten Zustand befindet.
- p) Beschädigte Teile des Geräts müssen repariert oder ersetzt werden. Bei Arbeiten in der Höhe müssen Sicherheitsgurte verwendet werden.
- q) Alle Ausrüstungs- und Sicherheitsgegenstände sollten an einem Ort aufbewahrt werden.
- r) Wenn der Auslöser aktiviert wird, muss die Spitze des Griffs vom Körper ferngehalten werden.
- s) Befestigen Sie das Erdungskabel am Werkstück oder so nah wie möglich daran (z. B. an der Werkbank).
- t) Die Spannzange muss isoliert sein, wenn sie nicht mit dem Werkstück verbunden ist, um den Kontakt mit Metall zu vermeiden.
- u) Das Produkt ist für die Verwendung in Innenräumen vorgesehen. Wenn er jedoch Feuchtigkeit oder Regen ausgesetzt war, muss überprüft werden, dass keine Wassertropfen ins Innere gelangen, was zu einem Unfall führen könnte.
- v) Achten Sie darauf, dass das Gerät nicht nass wird.

Achtung! Nach Abtrennung des Netzkabels kann das Gerät noch unter Spannung stehen.

- a) Nach dem Ausschalten des Gerätes und dem Abtrennen des Netzkabels muss die Spannung am Eingangskondensator überprüft werden, um sicherzustellen, dass der Spannungswert Null beträgt, da sonst die Gerätekomponenten nicht berührt werden dürfen.



ACHTUNG Obwohl das Gerät so konstruiert wurde, dass es sicher ist, mit ausreichenden Sicherheitsvorkehrungen und trotz der Verwendung zusätzlicher Sicherheitsmerkmale für den Benutzer, besteht beim Umgang mit dem Gerät dennoch ein geringes Unfall- oder Verletzungsrisiko. Es ist ratsam, bei der Verwendung Vorsicht und gesunden Menschenverstand walten zu lassen.

4.6. Gase und Dämpfe

Achtung! Das Gas kann gesundheitsgefährdend sein oder zum Tod führen!

- a) Es muss immer einen Abstand zur Gasauslass eingehalten werden.
- b) Achten Sie beim Schweißen auf den Luftaustausch und vermeiden Sie das Einatmen von Gasen.
- c) Entfernen Sie chemische Substanzen (Fette, Lösungsmittel) von der Oberfläche der Werkstücke, da sie unter hoher Temperatur verbrennen und giftige Dämpfe freisetzen.
- d) Das Schweißen von verzinkten Teilen ist nur mit einer effizienten Absaugung mit Filterung und einer Zufuhr von sauberer Luft zulässig. Zinkdämpfe sind sehr giftig, und das Symptom einer Vergiftung ist das so genannte Zinkfieber.

5. Anweisungen für den Gebrauch

5.1. Allgemeine Hinweise

- a) Das Gerät ist entsprechend seinem Verwendungszweck unter Beachtung der Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften sowie der sich aus den Angaben auf dem Typenschild ergebenden Einschränkungen (IP-Schutzart, Einschaltdauer, Versorgungsspannung usw.) zu verwenden.
- b) Öffnen Sie das Gerät nicht, da dies zum Erlöschen der Garantie führt; außerdem können explodierende Teile Verletzungen verursachen.
- c) Der Hersteller haftet nicht für technische Änderungen an den Geräten oder für Sachschäden, die sich aus der Einführung dieser Änderungen ergeben.
- d) Wenden Sie sich bei Funktionsstörungen an den Kundendienst.
- e) Decken Sie die Lüftungsschlitze des Geräts nicht ab - stellen Sie das Schweißgerät in einem Abstand von 30 cm zu den umgebenden Gegenständen auf.
- f) Das Schweißgerät darf nicht unter dem Arm oder nahe am Körper gehalten werden.
- g) Installieren Sie das Gerät nicht in Räumen mit aggressiver Umgebung, starker Staubentwicklung und in der Nähe von Geräten mit hoher elektromagnetischer Feldemission.
- h) Halten Sie Finger, Haare und Kleidung vom rotierenden Ventilator fern.
- i) Das Gerät muss während des Betriebs geerdet sein.
- j) Wenn die LED für thermische Überlastung während des Betriebs des Geräts aufleuchtet, stellen Sie den Betrieb sofort ein und warten Sie, bis das Gerät abgekühlt ist.
- k) Wenn das Gerät über einen längeren Zeitraum oder mit hohem Strom betrieben wird, schalten Sie die Stromversorgung erst aus, wenn das Gerät abgekühlt ist.
- l) Schalten Sie das Gerät während des Schweißens nicht aus!
- m) Warten Sie das Gerät regelmäßig und reinigen Sie das Innere des Geräts von Staub.

5.2. Anschließen des Geräts

5.2.1. Anschluss an die Stromversorgung

- a) Das Gerät sollte von einer qualifizierten Person angeschlossen werden. Darüber hinaus sollte eine entsprechend qualifizierte Person prüfen, ob die Erdungs- und Elektroinstallation einschließlich des Schutzsystems den Sicherheitsvorschriften entsprechen und ordnungsgemäß funktionieren.
- b) Stellen Sie das Gerät in der Nähe des Arbeitsplatzes auf.
- c) Vermeiden Sie beim Anschluss des Geräts zu lange Kabel.
- d) Einphasige Schweißgeräte sollten an eine mit einem Erdungstift versehene Steckdose angeschlossen werden.

- e) Schweißgeräte, die mit einem 3-Phasen-Netz betrieben werden, werden ohne Stecker geliefert. Sie sollten sich selbst einen solchen Stecker besorgen und die Installation von einer qualifizierten Person durchführen lassen.

ACHTUNG! Das Gerät darf nur betrieben werden, wenn es an eine Anlage mit funktionsfähiger Absicherung angeschlossen ist.

5.2.2. Anschluss der Gasversorgung

- a) Die Gasflasche muss weit entfernt vom Werkstück aufgestellt und gegen Herunterfallen gesichert werden.
- b) Der Gasanschluss des Schweißgeräts muss mit einem geeigneten Schlauch und einem Regler mit Gasflusskontrolle an die Gasflasche oder das Gassystem angeschlossen werden. Achtung! Die Verwendung eines Netzregler für Gasflaschen sowie eines Flaschenreglers für Netzanschlüsse ist nicht zugelassen. Ein solcher Austausch kann zu einer Beschädigung des Reglers und zu Verletzungen führen.
- c) Der sparsame Einsatz von Gas verlängert die Schweißzeit.

6. Produktübersicht

MAGITEX 160



- 1 - Bedienfeld
- 2 - Spannungseinstellknopf (MIG)
- 3 - Drahtgeschwindigkeitseinstellknopf (MIG) | Stromeinstellknopf (MMA, WIG)
- 4 - Buchse für MIG/MMA/TIG-Schweißbrenner
- 5 - Buchse für MIG/TIG-Steuerleitung
- 6 - Buchse für Erdungskabel
- 7 - ON/OFF-Schalter

Bedienfeld:



- 1 - Symbol für Einschalten
- 2 - Überhitzungssymbol
- 3 - Symbol für den MMA-Arbeitsmodus
- 4 - FLUX Φ 0.8 Symbol für den Arbeitsmodus
- 5 - FLUX Φ 0.9 Symbol für den Arbeitsmodus
- 6 - FLUX Φ 1.0 Arbeitsmodus-Symbol
- 7 - Symbol für den Arbeitsmodus LIFT TIG
- 8 - Taste zum Wechseln des Betriebsmodus / Ein- und Ausschalten des Lichts (3 Sekunden lang gedrückt halten)

MAGITEX 200



- 1 - Bedienfeld
- 2 - Spannungseinstellknopf (MIG)
- 3 - Drahtgeschwindigkeitseinstellknopf (MIG) | Stromeinstellknopf (MMA, WIG)
- 4 - Buchse für MIG/MMA/TIG-Schweißbrenner
- 5 - Negative Ausgangsbuchse
- 6 - Positive Ausgangsbuchse
- 7 - Stecker zum Umpolen beim Schweißen von FLUX.
- 8 - ON/OFF-Schalter
- 9 - Gasanschluss

Bedienfeld:



- 1 - Symbol für Einschalten
- 2 - Überhitzungssymbol
- 3 - Symbol für den MMA-Arbeitsmodus
- 4 - SOLID Φ 0.8 Symbol für den Arbeitsmodus
- 5 - SOLID Φ 1.0 Arbeitsmodus-Symbol
- 6 - FLUX Φ 0.8 Symbol für den Arbeitsmodus
- 7 - FLUX Φ 1.0 Arbeitsmodus-Symbol
- 8 - Symbol für den Arbeitsmodus LIFT TIG
- 9 - Taste zum Wechseln des Betriebsmodus / Ein- und Ausschalten des Lichts (3 Sekunden lang gedrückt halten)

MAGITEX 250



1 - Bedienfeld

2 - Drahtgeschwindigkeits-Einstellknopf (MIG) | Strom / Endstrom-Einstellknopf (MMA, WIG)

3 - Spannungseinstellknopf (MIG)

4 - Buchse für MIG-Schweißbrenner

5 - Negative Ausgangsbuchse

6 -Positive Ausgangsbuchse

7 - Stecker zum Umpolen beim Schweißen von FLUX.

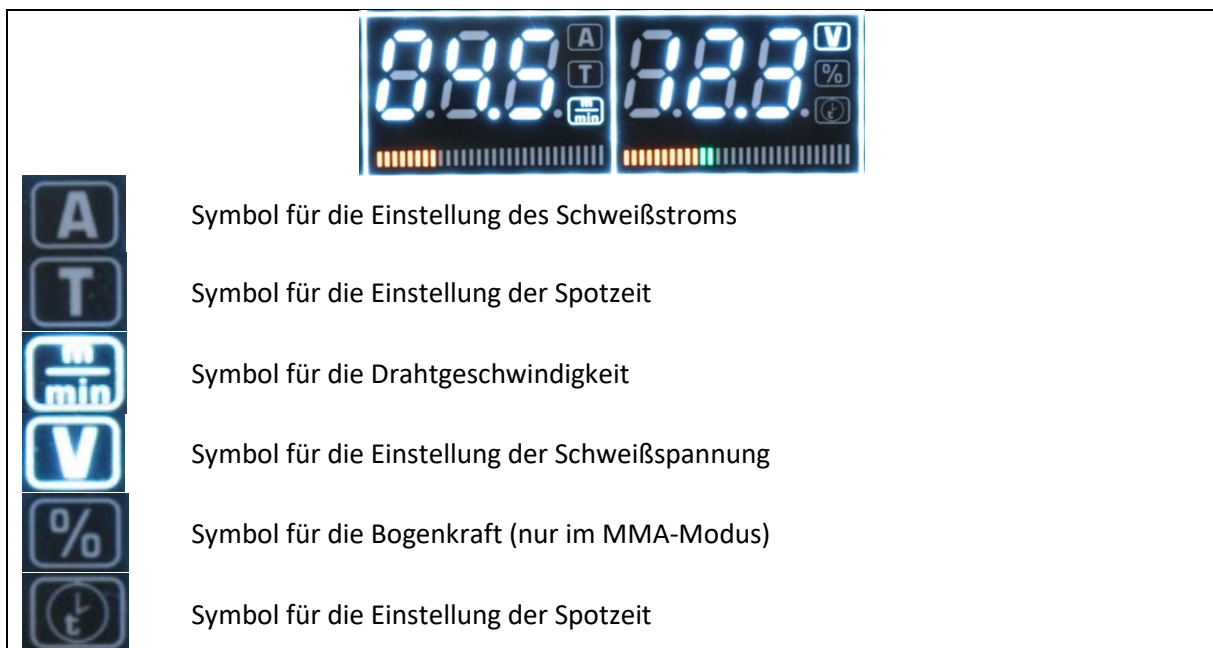
8 - ON/OFF-Schalter

9 - Gasanschluss

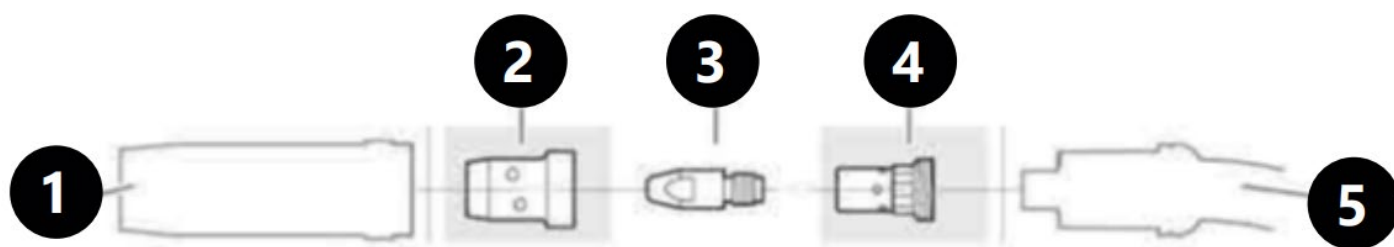
Bedienfeld:



- 1 - Taste Licht ein/aus
- 2 - Taste zum Wechseln des Schweißmodus ("Manual" / "Autosync" / "MMA" / "Lift TIG")
- 3 - Taste zum Wechseln des Schweißgases ("CO₂" / "MIX" / "FLUX")
- 4 - Überhitzungssymbol
- 5 - Symbol für Einschalten
- 6 - Symbol für Überstrom
- 7 - Schnellschweißstaste ("SPOT") - verfügbar für die Schweißmodi "Manuell" und "Autosync".
- 8 - Taste zum Ändern des Drahtdurchmessers
- 9 - Taste zum Ändern des Betriebsmodus der Taschenlampe (2T / 4T / "SPOT")
- 10 - Einstellknopf für den Schweißstrom
- 11 - Taste zur Einstellung des Endstroms beim Schweißen - verfügbar für den Schweißmodus 4T
- 12 - Einstellknopf für die Schweißspannung



MIG/MAG-Brenner



- 1 - Gasdüse
- 2 - Gasverteiler
- 3 - Kontakttipp
- 4 - Spitzenadapter
- 5 - Brennerhals

7. Anschließen der Drähte

ACHTUNG! Der Anschluss der Kabel an das Gerät muss bei ausgeschaltetem Gerät und ohne Stromversorgung erfolgen.

Überprüfung der Dichtheit der Gasanschlüsse

Vor der ersten Inbetriebnahme und dann in regelmäßigen Abständen wird empfohlen, das Gerät auf Gaslecks zu überprüfen. Das Verfahren sollte wie folgt durchgeführt werden:

- 1) Schließen Sie die Regler- und Gasleitungsbaugruppe an und ziehen Sie alle Anschlüsse und Klemmen fest.
- 2) Öffnen Sie langsam das Flaschenventil.
- 3) Stellen Sie die Durchflussmenge am Regler auf etwa 8-10 l/min ein.
- 4) Schließen Sie das Flaschenventil und beobachten Sie die Nadel des Druckmessers am Regler. Wenn die Nadel gegen Null fällt, bedeutet dies, dass ein Gasleck vorliegt. Gelegentlich kann der Gasaustritt langsam erfolgen. Um dies festzustellen, lassen Sie den Gasdruck im Regler und in der Leitung für eine lange Zeit (etwa 15 Minuten).
- 5) Prüfen Sie im Falle eines Gaslecks alle Anschlüsse und Klemmen auf Dichtheit. Durch Bürsten oder Besprühen mit Seifenwasser entstehen Blasen an der undichten Stelle.
- 6) Ziehen Sie die Klemmen oder Kupplungen fest, damit kein Gas entweicht.

WICHTIG! - Es wird empfohlen, vor der Inbetriebnahme des Geräts zu prüfen, ob Gas austritt. Es wird empfohlen, das Flaschenventil zu schließen, wenn die Maschine nicht in Gebrauch ist.

WIG-Schweißmodus

- 1) Die Masseleitung an den mit „+“ gekennzeichneten Anschluss anschließen und den Leitungsstecker festschrauben, um die Verbindung zu sichern.
- 2) Die Schweißleitung an den mit „-“ gekennzeichneten Anschluss anschließen und den Leitungsstecker festschrauben, um die Verbindung zu sichern.
- 3) Die Gasleitung von der Gasflasche an den WIG-Brenner an (die Flasche sollte mit einem geeigneten Druckregler ausgestattet sein).
- 4) Schließen Sie das WIG-Brenner-Steuerkabel an den Anschluss an der Vorderseite der Maschine an.
- 5) Schließen Sie das Netzkabel an eine Steckdose an und starten Sie das Gerät.

- 6) Die Masseleitung an das Werkstück anschließen. Nach Abschluss dieser Schritte kann mit dem Schweißen begonnen werden.

Schweißen mit dem MIG/MAG-Verfahren


- 1) Stecken Sie den Stecker des Schweißpistolenkabels in die Euro-MIG/MAG-Ausgangsbuchse an der Vorderseite der Maschine und ziehen Sie ihn fest.
- 2) Den Stecker der Erdungsleitung an die mit „-“ gekennzeichnete Klemme auf der Vorderseite des Schweißgeräts einsetzen und im Uhrzeigersinn festdrehen.
- 3) Den Polaritätsumkehrstecker an die mit „+“ gekennzeichnete Klemme auf der Vorderseite des Schweißgeräts einsetzen und im Uhrzeigersinn festdrehen.
- 4) Stellen Sie sicher, dass der richtige Schweißdraht in der Maschine installiert ist.
- 5) Verbinden Sie die Schutzgasflasche mit einem Druckminderer über einen Gasschlauch mit dem Gaseingang an der Rückseite der Maschine.
- 6) Schließen Sie das Netzkabel an eine Steckdose an und starten Sie das Gerät.
- 7) Die Masseleitung an das Werkstück anschließen. Nach Abschluss dieser Schritte kann mit dem Schweißen begonnen werden.

Schweißen nach dem FCAW-Verfahren (ohne Gas)

- 1) Stecken Sie den Stecker des Schweißpistolenkabels in die Euro-MIG/MAG-Ausgangsbuchse an der Vorderseite der Maschine und ziehen Sie ihn fest.
- 2) Den Stecker der Erdungsleitung an die mit „+“ gekennzeichnete Klemme auf der Vorderseite des Schweißgeräts einsetzen und im Uhrzeigersinn festdrehen.
- 3) Den Polaritätsumkehrstecker an die mit „-“ gekennzeichnete Klemme auf der Vorderseite des Schweißgeräts einsetzen und im Uhrzeigersinn festdrehen.
- 4) Vergewissern Sie sich, dass der richtige selbstschützende Schweißdraht in der Maschine installiert ist.
- 5) Schließen Sie das Netzkabel an eine Steckdose an und starten Sie das Gerät.
- 6) Die Masseleitung an das Werkstück anschließen. Nach Abschluss dieser Schritte kann mit dem Schweißen begonnen werden.

MMA-Schweißmodus:

- 1) Die Schweißleitung an den mit „+“ gekennzeichneten Anschluss anschließen und den Leitungsstecker festschrauben, um die Verbindung zu sichern.
- 2) Die Masseleitung an den mit „-“ gekennzeichneten Anschluss anschließen und den Leitungsstecker festschrauben, um die Verbindung zu sichern.
- 3) Das Netzkabel anschließen und die Stromversorgung anschalten.
- 4) Die Masseleitung an das Werkstück anschließen. Nach Abschluss dieser Schritte kann mit dem Schweißen begonnen werden.

 **ACHTUNG!** Die Polarität der Leitungen kann variieren! Alle Informationen zur Polarisierung sollten auf der vom Elektrodenhersteller gelieferten Verpackung angegeben sein!

8. Auswechseln der Antriebsrolle

ACHTUNG! Alle Wartungsarbeiten, das Auswechseln von Teilen, Reparaturen oder Einstellungen sollten bei vom Gerät getrennter Stromversorgung durchgeführt werden.

Wenn Sie den Drahtdurchmesser ändern möchten, müssen Sie auch die Antriebsrolle austauschen oder die Position der Antriebsrolle anpassen.

- 1) Kippen Sie den Druckeinstellhebel, um die Andruckrolle zu öffnen.
- 2) Schrauben Sie den Befestigungsknopf der Antriebsrolle ab und vergewissern Sie sich, dass die Größe der Antriebsrolle für das zu installierende Kabel geeignet ist.
- 3) Ziehen Sie ggf. die Antriebsrolle von der Welle ab und drehen Sie sie, um die Rille zu ändern, durch die sich der Schweißdraht bewegen wird.
- 4) Setzen Sie die Antriebsrolle wieder ein.
- 5) Ziehen Sie den Befestigungsknopf der Antriebsrolle fest.
- 6) Schließen Sie die Andruckrolle und stellen Sie den Druckeinstellhebel in die senkrechte Position.
- 7) Stellen Sie den Druck mit dem Hebel ein.

9. Auswechseln des Schweißdrahtes

VORSICHT! Alle Wartungsarbeiten, das Auswechseln von Teilen, Reparaturen oder Einstellungen sollten bei vom Gerät getrennter Stromversorgung durchgeführt werden.

- 1) Öffnen Sie das Gehäuse der Maschine und befestigen Sie die Schweißdrahtspule am Halter, so dass sie sich gegen den Uhrzeigersinn dreht.
- 2) Lösen Sie das Drahtende von der Spule und halten Sie es stets in der Hand, damit sich die Spule nicht abwickelt.
- 3) Richten Sie das Drahtende etwa 20 cm gerade und schneiden Sie den gebogenen Teil ab.
- 4) Öffnen Sie den Druckeinstellhebel, der den Vorschubmechanismus öffnet.
- 5) Führen Sie den Draht durch die hintere Drahtführung zur Drahtführung der Schweißpistole.
- 6) Schließen Sie den Einzugsmechanismus und sichern Sie ihn mit dem Druckeinstellhebel. Achten Sie darauf, dass der Draht in der Rille der Antriebsrolle verläuft.
- 7) Stellen Sie den Druck des Hebels ein, aber überschreiten Sie nicht die Hälfte der Skala. Zu starker Druck kann den Draht beschädigen. Ist der Druck hingegen zu schwach, rutscht der Draht im Vorschubmechanismus und bewegt sich nicht gleichmäßig.
- 8) Stellen Sie sicher, dass die für den installierten Schweißdraht geeignete Stromdüse in die Schweißpistole eingesetzt ist. Ersetzen Sie gegebenenfalls die Stromdüse.
- 9) Drücken Sie den Abzug der Schweißpistole und warten Sie, bis der Draht herauskommt.
VORSICHT! Für den Ausschub des Drahts aus dem Brenner ist es erforderlich, dass das Gerät mit Strom versorgt wird.
- 10) Schließen Sie den Deckel des Spulengehäuses.

VORSICHT! Wenn Sie den Draht in die Pistole einführen, richten Sie die Pistole nicht auf sich selbst oder auf andere Personen. Halten Sie Ihre Hand nicht z.B. vor die Spitze, da das abgeschnittene Ende des Drahtes sehr scharf ist. Halten Sie außerdem Ihre Finger von der Einzugswalze fern, da sie sonst zwischen den Walzen eingeklemmt werden können.

Polarität von WIG-Schweißleitungen

Negative Polarität wird bei den meisten WIG-Schweißverfahren verwendet. Der Schweißbrenner wird an den Minuspol und die Erdungszange an den Pluspol angeschlossen. Dadurch wird der Verschleiß der Elektrode verringert und die im Schweißgut gespeicherte Wärmemenge erhöht.

Lichtbogenzündung im WIG LIFT-Verfahren

Zum Zünden des Lichtbogens bei der WIG-LIFT-Methode schrauben Sie das Ventil am Handgriff ab, drücken den Knopf, reiben dann die Wolframelektrode vorsichtig am Werkstück und heben den Brenner leicht an, damit der Lichtbogen zündet. Das Loslassen der Taste beendet den Schweißvorgang (im 2T-Modus).



Beispiel für einen Schweißbrenner für das WIG-Lift-Verfahren mit einem Gasregelventil im Brenner.

ACHTUNG! Der WIG-Brenner gehört nicht zum Standardzubehör des Bausatzes.

10. Beseitigung der Verpackung

Bewahren Sie die Verpackungselemente (Karton, Kunststoffbänder und Styropor) bitte auf, damit das Gerät bei einer eventuellen Rücksendung an den Service so gut wie möglich während des Versands geschützt werden kann!

11. Transport und Lagerung

Das Gerät muss während des Transports vor Stößen und dem Umkippen gesichert werden, außerdem darf es nicht mit der Unterseite nach oben (auf dem Kopf stehend) aufgestellt werden. Das Gerät muss in einem gut gelüfteten Raum mit trockener Luft und ohne korrosive Gase gelagert werden.

12. Reinigung und Wartung

- a) • Jedes Mal bevor das Gerät gereinigt wird und ebenfalls wenn das Gerät nicht verwendet wird, muss der Netzstecker gezogen und das Gerät vollständig abgekühlt werden.
- b) Verwenden Sie zur Reinigung der Oberfläche nur nicht-korrosive Mittel.
- c) Es ist verboten, das Gerät mit einem Wasserstrahl abzuspritzen oder es in Wasser zu tauchen.
- d) Achten Sie darauf, dass kein Wasser durch die Öffnungen des Gehäuses eindringt.
- e) Reinigen Sie die Lüftungsöffnungen mit einer Bürste und Druckluft.
- f) Nach jeder Reinigung sind alle Komponenten gut zu trocknen, bevor das Gerät wieder verwendet wird.

- g) Lagern Sie das Gerät an einem trockenen und kühlen Ort, geschützt vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung.
- h) Entfernen Sie Staub regelmäßig mit trockener und sauberer Druckluft.
- i) Das Gerät muss vor Wasser und Feuchtigkeit geschützt werden.
- j) Das Gerät darf nicht auf eine beheizte Fläche gestellt werden.
- k) Lagern Sie das Gerät in einem trockenen und sauberem Raum.

13. Regelmäßige Inspektion des Geräts

Damit das Gerät ordnungsgemäß funktioniert, muss es regelmäßig gewartet werden.














VORSICHT: Schalten Sie das Gerät aus und trennen Sie es von der Stromversorgung, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen.

Regelmäßige Inspektionen	6-monatige routinemäßige Wartung
<ul style="list-style-type: none"> - Ersetzen Sie unleserliche Etiketten - Überprüfen Sie die Funktion aller Schalter. - Prüfen Sie, ob das Gebläse richtig funktioniert und ob die Luft an der Rückseite des Geräts austritt. - Achten Sie auf übermäßige Vibrationen, Lärm, Geruch und Gasaustritt während des Betriebs - Prüfen Sie, ob die Brenner- oder Erdungsleitungen nicht durchgebrannt sind. - Prüfen Sie, ob die elektrischen Anschlüsse nicht durchgebrannt sind. - Überprüfen Sie, ob das Versorgungskabel nicht beschädigt ist. 	<ul style="list-style-type: none"> - Blasen Sie das Gerät mit trockener, sauberer Luft unter Druck aus. - Überprüfen Sie die elektrischen Anschlüsse der Eingangs-/Ausgangsleiste und ziehen Sie lose Schrauben nach oder ersetzen Sie verrostete Schrauben.



This User Manual has been translated for your convenience using machine translation. Reasonable efforts have been made to provide an accurate translation; however, no automated translation is perfect nor is it intended to replace human translators. The official User Manual is the English version. Any discrepancies or differences created in the translation are not binding and have no legal effect for compliance or enforcement purposes. If any questions arise related to the accuracy of the information contained in the User Manual, please refer to the English version of those contents which is the official version.

1. Symbols

	Read the operating instructions.
	Recyclable product.
	The product meets the requirements of relevant safety standards.
	Wear protective clothing that protects the entire body
	Caution! Wear protective gloves.
	Wear protective glasses.
	Wear protective footwear.
	Caution! Hot surface can cause burns!
	Caution! Risk of fire or explosion.
	Caution! Harmful vapors, danger of poisoning. Gases and fumes can be hazardous to your health. Welding process gives off welding gases and fumes. Inhalation of these substances can be hazardous to health.
	Use a welding mask with an appropriate filter shade.
	CAUTION! Harmful radiation from the welding arc
	Do not touch live parts.



CAUTION! The illustrations in this instruction manual are for reference only and may differ from the actual product in some details.

2. Technical data

Parameter description	Parameter value		
Product name	MIG/MAG Welding machine		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominal input voltage [V] / frequency [Hz].	230/50	230/50	230/50
Type of welding	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG welding current range [A]	20-160	40-200	40-250
Lift TIG welding current range [A]	20-130	10-160	10-200
MMA welding current range [A]	20-120	20-140	20-180
Welding current in 100% duty cycle [A]	66 (MMA)	77 (MMA)	91 (MMA)
	71 (MIG)	88 (MIG)	110 (MIG)
	71 (TIG)	88 (TIG)	110 (TIG)
Welding current in 60% duty cycle [A]	85 (MMA)	100 (MMA)	128 (MMA)
	92 (MIG)	114 (MIG)	142 (MIG)
	92 (TIG)	114 (TIG)	142 (TIG)
IP class	IP21S	IP21S	IP21S
Insulation class	H	H	H
Compliance with standard	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Dimensions (width x depth x height) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Weight [kg]	6	6.3	6.4

3. General Description

The manual is intended to assist in safe and reliable use. The product is designed and manufactured strictly according to technical specifications using the latest technology and components and maintaining the highest quality standards.

CAREFULLY READ AND UNDERSTAND THIS MANUAL BEFORE STARTING THE WORK.

To ensure the long and reliable operation of the device, make sure to operate and maintain it properly following the guidelines in this instruction manual. The technical data and specifications in this manual are up-to-date. The manufacturer reserves the right to make changes to improve the quality. Taking the technical progress and the possibility of reducing noise into account, the unit is designed and built in such a way that risks resulting from noise emissions are reduced to the lowest possible level.

4. Safety of use



CAUTION! Read all safety warnings and instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire, and/or serious injury or death.

The term "device" or "product" in the warnings and the description of the instructions refers to:
MIG/MAG Welding machine

4.1. General

- a) Take care of your own safety and that of third parties by reading and following the guidelines contained in this manual.

- b) Only qualified persons may be allowed to start up, operate, handle and repair the device.
- c) The device must not be used for purposes other than those for which it is intended.
- d) During operation, the device generates an electromagnetic field around itself, which may cause medical implants, i.e. pacemakers etc., to malfunction.
- e) It is forbidden to point the welding handle towards yourself, other people and animals.
- f) Take care of regular service and maintenance.
- g) Disconnect the unit from the power supply before any adjustment, maintenance, nozzle replacement etc.
- h) Do not use the product with the housing removed.
- i) Dispose of all welding waste in accordance with local regulations.

4.2. Guidelines for securing fire hazardous work

Preparing the building and rooms for fire hazardous works consists in:

- a) cleaning the rooms or places where the work will be carried out of any flammable materials and contamination;
- b) move all flammable and non-flammable objects in flammable packaging to a safe distance;
- c) protect materials which cannot be removed by covering them, for example, with metal sheets, gypsum boards, etc. against the effects of, for example, welding spatter;
- d) checking whether materials or objects susceptible to ignition in adjacent rooms do not require local protection;
- e) seal with non-flammable materials any through-holes in installation, ventilation, etc., located in the vicinity of the place of work;
- f) protect against welding spatter or mechanical damage all electric, gas and installation cables with flammable insulation, provided that they are within the range of risk caused by fire hazardous works;
- g) check whether any painting or other works using flammable substances were not carried out on that day.

Sparks may cause fires

Welding sparks can cause fires, explosions and burns to unprotected skin. Wear welding gloves and protective clothing when welding. Remove or secure all flammable materials and substances from the work area. Do not weld closed containers or tanks that have contained flammable liquids. Such containers or tanks should be flushed before welding to remove flammable liquids. Do not weld near flammable gases, vapors or liquids. Fire fighting equipment (fire blankets and powder or snow extinguishers) should be located near the work area in a visible and easily accessible location.

Cylinders can explode

Use only approved gas cylinders and a properly functioning regulator. Cylinders should be transported, stored and positioned upright. Protect cylinders from heat, tipping and mechanical damage. Keep all parts of gas installation in good condition: cylinder, hose, fittings, regulator.

Welded materials can cause burns

Never touch welded parts with unprotected body parts. Always wear welding gloves and pliers when touching or moving welded material.

4.3. Preparation of the workplace for welding

Caution! Welding can cause a fire or explosion.

- a) Observe the health and safety regulations for welding work and equip the workplace with an appropriate fire extinguisher

- b) Welding in places where flammable materials can ignite is forbidden.
- c) Welding in an atmosphere containing an explosive mixture of flammable gases, vapors, mists or dusts with air is forbidden.
- d) Remove all flammable materials within a radius of 12 m from the welding site and, if this is impossible, cover the flammable materials with a non-flammable cover.
- e) Take precautionary measures against sparks and glowing metal particles.
- f) Note that sparks or hot metal splinters can penetrate through slots or openings in protective caps, covers or screens.
- g) Do not weld tanks or barrels that contain or have contained flammable substances. Do not weld in their vicinity either.
- h) Do not weld pressurized tanks, pressure lines or pressure tanks.
- i) Always provide sufficient ventilation.
- j) Make sure you are in a stable position before starting to weld.

4.4. Personal protective equipment

Caution! Arc radiation can damage the eyes or skin of the body.

- a) When welding, wear clean, oil-free protective clothing made of non-flammable and non-conductive material (leather, thick cotton), leather gloves, high boots and a protective hood.
- b) Before welding, get rid of any flammable or explosive items such as propane-butane lighters and matches.
- c) Use face protection (helmet or shield) and cover the eyes with a shade matching the welder's eyesight and welding current. The safety standards suggest a No. 13 tint for any amperage below 300 A. Lower shield tints may be used if the arc is covered by the workpiece.
- d) Always use approved safety glasses with a side shield under the helmet or other shield.
- e) Use workplace shields to protect others from glare or spatter.
- f) Always wear earplugs or other hearing protection against excessive noise and to prevent spatter from entering your ears.
- g) Bystanders should be warned against looking at electric arc.

4.5. Protection against shock

Caution! Electric shock can be fatal.

- a) Plug the power cord into the nearest outlet and route it in a practical and safe way. Avoid spreading the cable carelessly around the room on an unstudied surface, which may result in electric shock or fire.
- b) Contact with electrically charged parts can cause an electric shock or severe burns.
- c) The electric arc and the working area are electrically charged when the current flows.
- d) The input circuit and the internal circuitry of the unit are also live when the power is on.
- e) Do not touch the live components.
- f) Wear dry, lint-free, insulated gloves and protective clothing.
- g) Use insulating mats or other insulating coatings on the floor that are large enough to prevent contact between the body and the object or the floor.
- h) Do not touch the electric arc.
- i) Turn off the power supply before handling, cleaning or replacing the electrode.
- j) Make sure the grounding cable is properly connected and that the plug is properly inserted into the grounded outlet. Improper grounding of the unit may result in a risk to life or health.
- k) Regularly check the power cables for damage or lack of insulation. A damaged cable should be replaced. Careless repair of insulation may result in death or personal injury.
- l) Turn off the device when not in use.
- m) The cable must not be wrapped around the body.
- n) The workpiece must be properly grounded.
- o) Only accessories that are in good condition may be used.

- p) Damaged parts of the device must be repaired or replaced. Use safety belts when working at heights.
- q) All equipment and safety items should be stored in one place.
- r) Keep the tip of the handle away from the body when the trigger is activated.
- s) Attach the ground cable to the workpiece or as close to it as possible (e.g. to the workbench).
- t) The work clamp must be insulated if not connected to the workpiece, to avoid contact with metal.
- u) The product is designed for indoor use. However, if it has been exposed to dampness or rain, a check must be made to ensure that water droplets do not get inside, which could result in an accident.
- v) Do not allow the unit to get wet.

Caution! The machine may still be live when the power cord is disconnected.

- a) After turning off the unit and disconnecting the voltage cable, check the voltage on the input capacitor and make sure that the voltage value is zero, otherwise do not touch the unit components.



ATTENTION Although the appliance has been designed to be safe, with adequate safeguards, and despite the use of additional safety features for the user, there is still a slight risk of accident or injury when handling the appliance. It is advisable to exercise caution and common sense when using it.

4.6. Gases and fumes

Caution! Gas can be hazardous to health or lead to death!

- a) Always keep a distance from the gas outlet.
- b) When welding, pay attention to the exchange of air, avoiding gas inhalation.
- c) Remove chemical substances (greases, solvents) from the surface of the workpieces as they burn under high temperature, giving off poisonous fumes.
- d) Welding galvanized parts is allowed only with efficient extraction with filtration and a supply of clean air. Zinc vapors are very toxic, and the symptom of poisoning is the so-called zinc fever.

5. Instructions for use

5.1. General

- a) The device should be used in accordance with its intended purpose, in compliance with the health and safety regulations and the restrictions resulting from the data on the rating plate (IP level, duty cycle, supply voltage, etc.).
- b) Do not open the unit as this will void the warranty; also, exploding exposed parts may cause injury.
- c) The manufacturer shall not be liable for technical changes of the equipment or material damage resulting from the introduction of these changes.
- d) If the equipment malfunctions, contact the service centre.
- e) Do not cover the ventilation slots of the device - place the welder at a distance of 30 cm from the surrounding objects.
- f) The welder must not be held under the arm or close to the body.
- g) Do not install the equipment in rooms with aggressive environment, high dustiness, and near devices with high electromagnetic field emission.
- h) Keep fingers, hair and clothing away from the rotating fan.
- i) The appliance must be earthed during operation.

- j) When the thermal overload LED illuminates during operation of the appliance, stop operation immediately and wait for the appliance to cool down.
- k) When the appliance is used for a long time or with high current, switch off the power supply only after the appliance has cooled down.
- l) Do not switch off the device during welding!
- m) Maintain the unit regularly and clean the inside of the unit of dust.

5.2. Connecting the unit

5.2.1. Electrical connection

- a) The equipment should be connected by a qualified person. In addition, a person with the necessary qualifications should check that the earthing and electrical installation including protection system complies with safety regulations and is functioning properly.
- b) Position the equipment near the workplace.
- c) To connect the unit, avoid cables that are too long.
- d) Single-phase welding machines should be connected to a socket equipped with a grounding pin.
- e) Welding machines powered by 3-phase mains are delivered without a plug, you should obtain such a plug on your own and have the installation performed by a qualified person.

CAUTION! The device may only be operated if connected to an installation with a functional fuse.

5.2.2. Gas connection

- a) Place the gas cylinders away from the object to be welded and secure them against falling.
- b) The gas connection of the welding machine must be connected to the gas cylinder or to the gas supply system with a suitable hose and a regulator with a gas flow control. Caution! It is not allowed to use network regulators for gas cylinders and vice versa. Such interchange may result in reducer damage and personal injury.
- c) The economical use of gas extends the welding time.

6. Product overview

MAGITEX 160



- 1 – Control Panel
- 2 – Voltage Adjustment Knob (MIG)
- 3 – Wire Speed Adjustment Knob (MIG) | Current Adjustment Knob (MMA, TIG)
- 4 – Socket for MIG/MMA/TIG welding torch
- 5 – Socket for MIG/TIG control line
- 6 – Ground Wire socket
- 7 – ON/OFF switch

Control Panel:



- 1 – Power ON icon
- 2 – Overheating icon
- 3 – MMA work mode icon
- 4 – FLUX Φ 0.8 work mode icon
- 5 – FLUX Φ 0.9 work mode icon
- 6 – FLUX Φ 1.0 work mode icon
- 7 – LIFT TIG work mode icon
- 8 – Button to change work modes / switch light on and off (hold for 3 seconds)

MAGITEX 200



- 1 – Control Panel
- 2 – Voltage Adjustment Knob (MIG)
- 3 – Wire Speed Adjustment Knob (MIG) | Current Adjustment Knob (MMA, TIG)
- 4 – Socket for MIG/MMA/TIG welding torch
- 5 – Negative output socket
- 6 – Positive output socket
- 7 – Plug to change polarity when welding FLUX.
- 8 – ON/OFF switch
- 9 – Gas connection

Control Panel:



- 1 – Power ON icon
- 2 – Overheating icon
- 3 – MMA work mode icon
- 4 – SOLID Φ 0.8 work mode icon
- 5 – SOLID Φ 1.0 work mode icon
- 6 – FLUX Φ 0.8 work mode icon
- 7 – FLUX Φ 1.0 work mode icon
- 8 – LIFT TIG work mode icon
- 9 – Button to change work modes / switch light on and off (hold for 3 seconds)

MAGITEX 250



1 – Control Panel

2 – Wire Speed Adjustment Knob (MIG) | Current / End Current Adjustment Knob (MMA, TIG)

3 – Voltage Adjustment Knob (MIG)

4 – Socket for MIG welding torch

5 – Negative output socket

6 – Positive output socket

7 – Plug to change polarity when welding FLUX.

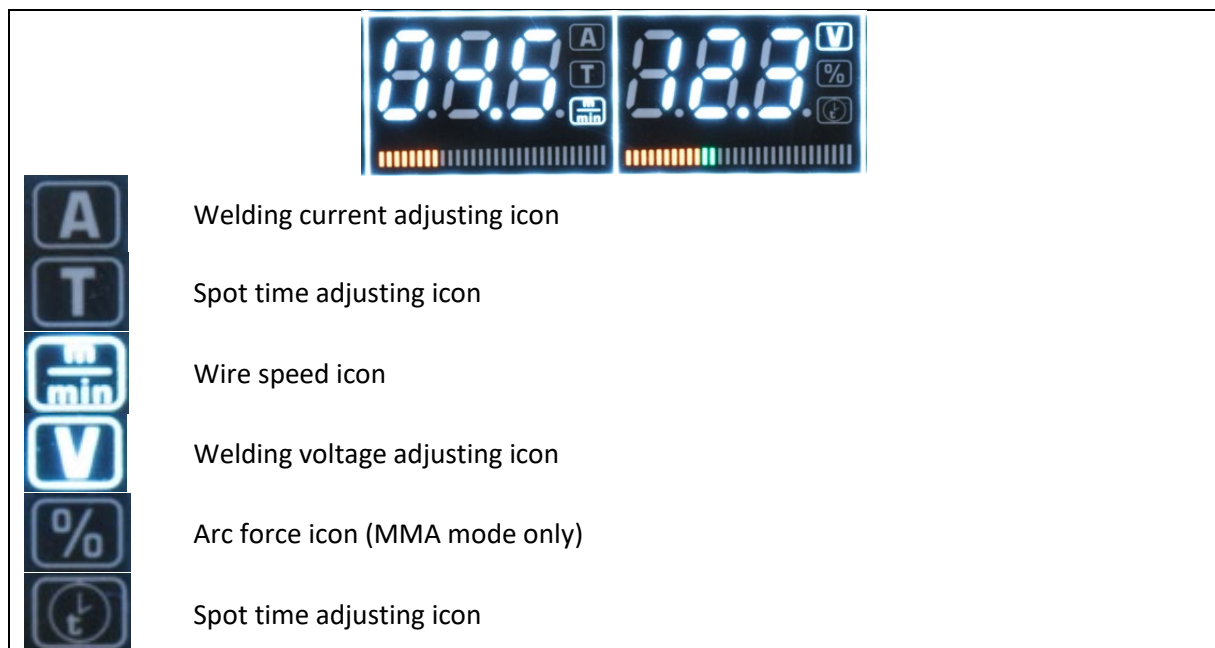
8 – ON/OFF switch

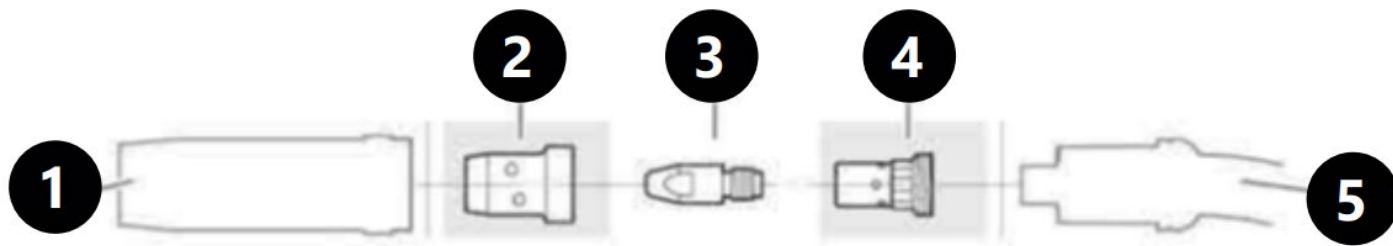
9 – Gas connection

Control Panel:



- 1 – Light on/off button
 2 – Button to change the welding mode (“Manual” / “Autosync” / “MMA” / “Lift TIG”)
 3 – Button to change the gas welding (“CO2” / “MIX” / “FLUX”)
 4 – Overheating icon
 5 – Power ON icon
 6 – Overcurrent icon
 7 – Quick welding button (“SPOT”) – available for “Manual” and “Autosync” welding modes
 8 – Button to change wire diameter
 9 – Button to change the torch work mode (2T / 4T / “SPOT”)
 10 – Welding current adjustment knob
 11 – End current welding setting button – available for 4T welding mode
 12 - Welding voltage adjustment knob



MIG/MAG torch

- 1 - gas nozzle
- 2 - gas distributor
- 3 - contact tip
- 4 - tip adapter
- 5 - torch neck

7. Connecting the wires

CAUTION! Connecting the cables to the device must be done with the power supply disconnected and the device turned off.

Checking the tightness of gas connections

Before first use and then at regular intervals, it is recommended to check for gas leaks. The procedure should be carried out as follows:

- 1) Connect the regulator and gas line assembly and tighten all connections and clamps.
- 2) Slowly open the cylinder valve.
- 3) Set the flow rate on the controller to approximately 8-10 l/min.
- 4) Close the cylinder valve and watch the pressure gauge needle on the regulator. If the needle drops towards zero, it means there is a gas leak. Occasionally, the gas leakage can be slow. To identify it, leave the gas pressure in the regulator and the line for a long time (about 15 minutes).
- 5) In the event of a gas leak, check all connections and terminals for leaks. Brushing or spraying with soapy water will cause bubbles to appear at the location of the leak.
- 6) Tighten clamps or couplings to eliminate gas leakage.

IMPORTANT! - It is recommended to check for gas leakage before starting the machine. It is recommended to close the cylinder valve when the machine is not in use.

TIG welding mode

- 1) Connect the ground cable to the connection marked with "+" and twist the cable plug to secure the connection.
- 2) Connect the welding cable to the connection marked with "-" and twist the cable plug to secure the connection.
- 3) Connect the gas line from the cylinder to the TIG torch (the cylinder should be equipped with a suitable pressure regulator).
- 4) Connect the TIG torch control cable to the connector on the front panel of the machine.
- 5) Plug the power cord into an electrical outlet and start the machine.
- 6) Connect the ground wire to the workpiece. Once these steps are completed, welding can begin.

Welding using the MIG/MAG method


- 1) Insert the welding gun cable plug into the Euro MIG/MAG output socket on the front panel of the machine and tighten it.
- 2) Insert the ground wire plug into the terminal marked "-" on the front panel of the welding machine and tighten it clockwise.
- 3) Insert the polarity change plug into the terminal marked "+" on the welding machine's front panel and tighten it clockwise.
- 4) Make sure that the correct welding wire is installed in the machine.
- 5) Connect the shielding gas cylinder with a pressure reducer to the gas inlet on the rear panel of the machine using a gas hose.
- 6) Plug the power cord into an electrical outlet and start the machine.
- 7) Connect the ground wire to the workpiece. Once these steps are completed, welding can begin.

Welding using the FCAW method (without gas)

- 1) Insert the welding gun cable plug into the Euro MIG/MAG output socket on the front panel of the machine and tighten it.
- 2) Insert the ground wire plug into the terminal marked "+" on the welding machine's front panel and tighten it clockwise.
- 3) Insert the polarity change plug into the terminal marked "-" on the welding machine's front panel and tighten it clockwise.
- 4) Make sure that the correct self-shielding welding wire is installed in the machine.
- 5) Plug the power cord into an electrical outlet and start the machine.
- 6) Connect the ground wire to the workpiece. Once these steps are completed, welding can begin.

MMA welding mode:

- 1) Connect the welding cable to the connection marked with "+" and twist the cable plug to secure the connection.
- 2) Connect the ground wire to the connection marked with "-" and twist the wire connector to secure the connection.
- 3) Connect the power cord and turn on the power.
- 4) Connect the ground wire to the workpiece. Once these steps are completed, welding can begin.

 **CAUTION!** Cable polarity may vary! All polarity information should be described on the package provided by the electrode manufacturer!

8. Replacing the drive roller

CAUTION! All maintenance, replacement of parts, repairs or adjustments should be carried out with the power supply disconnected from the device.

If you need to change the wire diameter, also replace the drive roller or adjust the position of the drive roller.

- 1) Tilt the pressure adjustment lever to open the pressure roller.

- 2) Unscrew the drive roller mounting knob and make sure that the drive roller size is appropriate for the wire being installed.
- 3) If necessary, pull the drive roller from the shaft and turn it to change the groove through which the welding wire will move.
- 4) Reinstall the drive roller.
- 5) Tighten the drive roller mounting knob.
- 6) Close the pressure roller and set the pressure adjustment lever to the vertical position.
- 7) Adjust the pressure with the lever.

9. Replacing the welding wire

CAUTION! All maintenance, replacement of parts, repairs or adjustments should be carried out with the power supply disconnected from the device.

- 1) Open the housing of the machine and attach the spool of welding wire to the holder so that it rotates counterclockwise.
- 2) Unfasten the end of the wire from the spool and hold it in your hand at all times to prevent the spool from unwinding.
- 3) Straighten the end of the wire for about 20 cm and cut off the bent part.
- 4) Open the pressure adjustment lever that opens the feeding mechanism.
- 5) Guide the wire through the rear wire guide to the welding gun wire guide.
- 6) Close the feeding mechanism and secure it with the pressure adjustment lever. Make sure that the wire runs in the groove of the drive roll.
- 7) Adjust the pressure of the lever, but do not exceed half of the scale. Too much pressure can damage the wire. On the other hand, if the pressure is too weak, the wire will slide in the feed mechanism and the wire will not move smoothly.
- 8) Make sure that the contact tip suitable for the installed welding wire is inserted into the welding gun. If necessary, replace the contact tip.
- 9) Press the trigger of the welding gun and wait for the wire to come out.
CAUTION! Getting the wire out of the burner requires applying power to the unit.
- 10) Close the spool housing cover.

CAUTION! When inserting the wire into the gun, do not point the gun at yourself or at other people. Do not place your hand, e.g., in front of the tip, as the cut end of the wire is very sharp. Also, keep your fingers away from the feed roller, as this may cause your fingers to be pinched between the rollers.

Polarity of TIG welding leads

Negative polarity is used in most TIG welding operations. The welding torch is connected to the negative pole and the grounding clamp to the positive pole. Thus, the wear of the electrode is reduced and the amount of heat stored in the welded material increases.

Arc ignition in the TIG LIFT method

To ignite the welding arc in the TIG LIFT method, unscrew the valve on the handle, press the button, then gently rub the tungsten electrode on the workpiece and slightly lift the torch so that the arc ignites. Releasing the button ends the welding process (in 2T mode).



An example of a welding torch for the TIG lift method with a gas control valve in the torch.

CAUTION! The TIG torch is not a standard accessory of the kit.

10. Disposal of the packaging

Please keep all packaging material (cardboard, plastic strips and polystyrene foam) to ensure that the unit is protected during shipment, should it become necessary to send it to a service center!

11. Transport and storage

When transporting the unit, protect it from shocks and tipping over, and do not place it "upside down". Store the unit in a well-ventilated room where dry air is present and corrosive gases are not present.

12. Cleaning and maintenance

- a) Pull the mains plug before each cleaning and when the unit is not in use and cool the unit completely.
- b) Use only non-corrosive cleaning agents for cleaning the surfaces.
- c) Do not spray the unit with a stream of water or immerse it in water.
- d) Make sure that no water enters through the ventilation openings in the casing.
- e) Clean the ventilation openings with a brush and compressed air.
- f) After each cleaning, all the parts should be dried well before the unit is used again.
- g) Store the unit in a dry and cool place protected from moisture and direct sunlight.
- h) Remove dust regularly with dry and clean compressed air.
- i) The machine must be protected from water and moisture.
- j) The machine must not be placed on a heated surface.
- k) Store the machine in a dry and clean room.

13. Regular inspection of the device

Periodic maintenance is necessary for the unit to function properly.













CAUTION: Switch off the unit and disconnect from the power supply before carrying out maintenance.


Regular inspections	6-month routine maintenance
<ul style="list-style-type: none">- Replace unreadable labels- Check the operation of all switches.- Check that the fan is working properly, and that air is escaping from the rear of the machine- Look out for excessive vibration, noise, smell, and gas leakage during operation- Check that burner or earth wires are not burnt through- Check that any electrical connections are not burnt through- Check that the supply cable is not damaged.	<ul style="list-style-type: none">- Blow out the unit with dry, clean air under pressure.- Check the electrical connections of the input/output strip to tighten loose or replace rusty screws.



Niniejsza instrukcja obsługi została przetłumaczona dla Twojej wygody przy użyciu tłumaczenia maszynowego. Dołożono wszelkich starań, aby zapewnić dokładne tłumaczenie; jednakże żadne tłumaczenie automatyczne nie jest doskonałe ani nie ma na celu zastąpienia tłumaczy ludzkich. Oficjalną instrukcją obsługi jest wersja angielska. Wszelkie rozbieżności lub różnice powstałe w tłumaczeniu nie są wiążące i nie mają skutków prawnych dla celów zgodności lub egzekwowania przepisów. Jeżeli pojawią się jakiegokolwiek wątpliwości co do prawidłowości informacji zawartych w Instrukcji obsługi, należy zapoznać się z angielską wersją tej treści, która jest wersją oficjalną.

1. Symbole

	Należy zapoznać się z instrukcją obsługi.
	Produkt podlegający recyklingowi.
	Spełnia wymagania odpowiednich norm bezpieczeństwa.
	Należy stosować odzież ochronną zabezpieczającą całe ciało.
	Uwaga! Stosować rękawice ochronne.
	Należy stosować okulary ochronne
	Stosować ochronę stóp.
	Uwaga! Gorąca powierzchnia może spowodować oparzenia!
	Uwaga! Ryzyko pożaru lub wybuchu.
	Uwaga! Szkodliwe opary, niebezpieczeństwo zatrucia. Gazy i opary mogą być niebezpieczne dla zdrowia. Podczas procesu spawania wydobywają się gazy i opary spawalnicze. Wdychanie tych substancji może być niebezpieczne dla zdrowia.
	Należy stosować maskę spawalniczą z odpowiednim stopniem zaciemnienia filtra.
	UWAGA! Szkodliwe promieniowanie łuku spawalniczego

	Nie wolno dotykać części pod napięciem
---	--



UWAGA! Ilustracje zawarte w niniejszej instrukcji obsługi służą wyłącznie celom informacyjnym i mogą różnić się od rzeczywistego produktu w niektórych szczegółach .

2. Dane techniczne

Opis parametru	Wartość parametru		
Nazwa produktu	Spawarka MIG/MAG		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Znamionowe napięcie wejściowe [V] / częstotliwość [Hz]	230/50	230/50	230/50
Rodzaj spawania	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG
Zakres prądu spawania MIG [A]	20-160	40-200	40-250
Zakres prądu spawania TIG Lift [A]	20-130	10-160	10-200
Zakres prądu spawania MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Prąd spawania w cyklu pracy 100%[A]	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Prąd spawania w cyklu pracy 60%[A]	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
Klasa IP	IP21S	IP21S	IP21S
Klasa izolacji	H	H	H
Zgodność z normą	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Wymiary (szerokość x głębokość x wysokość) [cm]	350x150x220	330x220x150	450x160x220
Ciężar [kg]	6	6,3	6,4

3. Ogólny opis

Celem instrukcji jest pomoc w bezpiecznym i niezawodnym użytkowaniu. Produkt jest zaprojektowany i wykonany ściśle według wskazań technicznych przy użyciu najnowszych technologii i komponentów oraz przy zachowaniu najwyższych standardów jakości.

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY NALEŻY DOKŁADNIE PRZECZYTAĆ I ZROZUMIEĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ.

Aby zapewnić długą i niezawodną pracę urządzenia, należy pamiętać o jego prawidłowej obsłudze i konserwacji, stosując się do wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji obsługi. Dane techniczne i specyfikacje zawarte w tej instrukcji obsługi są aktualne. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzenia zmian mających na celu poprawę jakości. Mając na uwadze postęp techniczny oraz możliwość ograniczenia hałasu, urządzenie zostało zaprojektowane i zbudowane w taki sposób, aby zagrożenia wynikające z emisji hałasu zostały zredukowane do możliwie najniższego poziomu.

4. Bezpieczeństwo użytkowania



UWAGA! Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa. Niezastosowanie się do ostrzeżeń i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia lub śmierć.

Termin „urządzenie” lub „produkt” występujący w ostrzeżeniach i opisie instrukcji odnosi się do:
Spawarka MIG/MAG

4.1. Uwagi ogólne

- a) Zadbaj o bezpieczeństwo swoje i osób trzecich czytając i stosując się do wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji.
- b) Urządzenie może być uruchamiane, obsługiwane, obsługiwane i naprawiane wyłącznie przez wykwalifikowane osoby.
- c) Urządzenia nie wolno używać do celów innych niż te, do których jest przeznaczone.
- d) Urządzenie podczas pracy wytwarza wokół siebie pole elektromagnetyczne, które może spowodować nieprawidłowe działanie implantów medycznych, np. rozruszników serca itp.
- e) Zabrania się kierowania uchwytu spawalniczego w stronę siebie, innych osób i zwierząt.
- f) Należy dbać o regularny serwis i konserwację.
- g) Odłącz urządzenie od zasilania przed jakąkolwiek regulacją, konserwacją, wymianą dyszy itp.
- h) Nie należy używać produktu ze zdjętą obudową.
- i) Wszystkie odpady spawalnicze należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.

4.2. Wytyczne zabezpieczenia prac niebezpiecznych pożarowo

Przygotowanie budynku i pomieszczeń do prowadzenia prac niebezpiecznych pożarowo polega na:

- a) oczyszczeniu pomieszczeń lub miejsc, gdzie będą wykonywane prace z wszelkich materiałów palnych i zanieczyszczeń;
- b) przeniesieniu wszystkich przedmioty łatwopalne i niepalne w opakowaniach łatwopalnych na bezpieczną odległość;
- c) zabezpieczeniu materiałów, których nie da się usunąć poprzez przykrycie ich np. blachą, płytami gipsowo-kartonowymi itp. przed skutkami np. odprysków spawalniczych;
- d) sprawdzeniu, czy znajdujące się w sąsiednich pomieszczeniach materiały lub przedmioty podatne na zapalenie nie wymagają zastosowania lokalnych zabezpieczeń;
- e) uszczelnieniu materiałami niepalnymi wszelkie otwory przelotowe w instalacjach, wentylacji itp., zlokalizowane w pobliżu miejsca pracy;
- f) chronić przed odpryskami spawalniczymi i uszkodzeniami mechanicznymi wszystkie kable elektryczne, gazowe i instalacyjne posiadające izolację palną, jeżeli znajdują się one w zasięgu zagrożenia wywołanego pracami stwarzającymi zagrożenie pożarowe;
- g) sprawdzić, czy w tym dniu nie były wykonywane prace malarskie lub inne prace z użyciem substancji łatwopalnych.

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 ciecze. Pojemniki lub zbiorniki takie powinny 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.

Butla może wybuchnąć

Stosować tylko atestowane butle na gaz i poprawnie działający reduktor. Butla powinna być transportowana i przechowywana oraz ustawiana w pozycji pionowej. Chronić butle przed działaniem 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 szczypcę.

4.3. Przygotowanie stanowiska pracy do spawania

Uwaga! Spawanie może spowodować pożar lub eksplozję.

- a) Należy przestrzegać przepisów BHP przy pracach spawalniczych i wyposażyć stanowisko pracy w odpowiednią gaśnicę
- b) Zabronione jest spawanie w miejscach, w których mogą nastąpić zapalenie materiałów łatwopalnych.
- c) Zabrania się spawania w atmosferze zawierającej wybuchową mieszaninę łatwopalnych gazów, par, mgieł lub pyłów z powietrzem.
- d) W promieniu 12 m od miejsca spawania usunąć wszystkie materiały łatwopalne, a jeśli nie jest to możliwe, przykryć je niepalnym pokrowcem.
- e) Przedsięwziąć środki ostrożności zapobiegające iskrzeniom i żarzącym się cząstkom metalu.
- f) Należy pamiętać, że iskry lub odłamki gorącego metalu mogą przedostać się przez szczeliny lub otwory w kołpakach ochronnych, osłonach lub ekranach.
- g) Nie spawaj zbiorników lub beczek, które zawierają lub zawierały substancje łatwopalne. Nie wolno spawać również w ich pobliżu.
- h) Nie spawać zbiorników ciśnieniowych, przewodów ciśnieniowych ani zbiorników ciśnieniowych.
- i) Zawsze zapewniaj wystarczającą wentylację.
- j) Przed rozpoczęciem spawania upewnij się, że zajmujesz stabilną pozycję.

4.4. Środki ochrony osobistej

Uwaga! Promieniowanie łuku elektrycznego może uszkodzić wzrok lub skórę ciała.

- a) Podczas spawania należy mieć na sobie czystą, niezaolejną odzież ochronną wykonaną z materiału niepalnego oraz nieprzewodzącego (skóra, gruba bawełna), rękawice skórzane, wysokie buty oraz kaptur ochronny.
- b) Przed spawaniem należy pozbyć się wszelkich przedmiotów łatwopalnych lub wybuchowych, takich jak zapalniczki propan-butan i zapałki.
- c) Stosować ochronę twarzy (kask lub przyłbicę) i zakrywać oczy przyłbicą dostosowaną do wzroku spawacza i prądu spawania. Normy bezpieczeństwa sugerują odcień nr 13 dla każdego natężenia prądu poniżej 300 A. Można zastosować niższe zabarwienie osłony, jeśli łuk jest objęty obrabianym przedmiotem.
- d) Zawsze używaj atestowanych okularów ochronnych z boczną osłoną pod kaskiem lub inną osłoną.
- e) Używaj osłon w miejscu pracy, aby chronić innych przed odblaskami i odpryskami.
- f) Zawsze noś zatyczki do uszu lub inną ochronę słuchu przed nadmiernym hałasem i przedostawaniem się odprysków do uszu.
- g) Osoby postronne należy ostrzec przed patrzeniem na łuk elektryczny.

4.5. Ochrona przed porażeniem

Uwaga! Porażenie prądem elektrycznym może być śmiertelne.

- a) Podłącz przewód zasilający do najbliższego gniazdka i poprowadź go w praktyczny i bezpieczny sposób. Należy unikać niedbałego rozłożenia kabla w pomieszczeniu na niezbadanym podłożu, co może doprowadzić do porażenia elektrycznego lub pożaru.

- b) Kontakt z częściami naładowanymi elektrycznie może spowodować porażenie prądem lub poważne oparzenia.
- c) Łuk elektryczny i obszar roboczy są ładowane elektrycznie, gdy przepływa prąd.
- d) Obwód wejściowy i obwody wewnętrzne urządzenia również są pod napięciem, gdy zasilanie jest włączone.
- e) Nie dotykaj elementów pod napięciem.
- f) Należy nosić suche, niepodziurawione, izolowane rękawiczki oraz odzież ochronną.
- g) Na podłodze należy używać mat izolacyjnych lub innych powłok izolacyjnych, które są wystarczająco duże, aby zapobiec kontaktowi ciała z przedmiotem lub podłogą.
- h) Nie wolno dotykać łuku elektrycznego.
- i) Przed obsługą, czyszczeniem lub wymianą elektrody należy wyłączyć zasilanie.
- j) Upewnij się, że kabel uziemiający jest prawidłowo podłączony i że wtyczka jest prawidłowo włożona do uziemionego gniazdka. Nieprawidłowe podłączenie uziemienia urządzenia może spowodować zagrożenie życia lub zdrowia.
- k) Regularnie sprawdzaj kable zasilające pod kątem uszkodzeń lub braku izolacji. Kabel uszkodzony należy wymienić. Niedbała naprawa izolacji może spowodować śmierć lub utratę zdrowia.
 - l) Wyłącz urządzenie, gdy nie jest używane.
 - m) Kabel nie może być owinięty wokół ciała.
 - n) Obrabiany przedmiot musi być odpowiednio uziemiony.
 - o) Można używać wyłącznie akcesoriów, które są w dobrym stanie.
 - p) Uszkodzone części urządzenia należy naprawić lub wymienić. Podczas pracy na wysokościach należy używać pasów bezpieczeństwa.
 - q) Cały sprzęt i elementy bezpieczeństwa należy przechowywać w jednym miejscu.
 - r) W chwili załączenia wyzwalacza końcówkę uchwytu należy trzymać z dala od ciała.
 - s) Przymocuj kabel uziemiający do przedmiotu obrabianego lub jak najbliżej niego (np. do stołu warsztatowego).
 - t) Zacisk roboczy musi być zaizolowany, jeśli nie jest podłączony do przedmiotu obrabianego, aby uniknąć kontaktu z metalem.
 - u) Produkt przeznaczony jest do użytku wewnętrznego. Jeżeli jednak zostało wystawione na działanie wilgoci lub deszczu, należy sprawdzić, czy do środka nie przedostały się krople wody, co mogłoby spowodować wypadek.
 - v) Nie dopuścić do zamoczenia urządzenia.

Uwaga! Po odłączeniu kabla zasilającego urządzenie może być jeszcze pod napięciem.

- a) Po wyłączeniu urządzenia oraz odłączeniu kabla napięciowego należy sprawdzić napięcie na kondensatorze wejściowym i upewnić się, że wartość napięcia jest równa zeru, w przeciwnym przypadku nie wolno dotykać elementów urządzenia.



UWAGA Mimo, że urządzenie zostało zaprojektowane tak, aby było bezpieczne i posiadało odpowiednie zabezpieczenia oraz pomimo zastosowania dodatkowych zabezpieczeń dla użytkownika, w dalszym ciągu istnieje niewielkie ryzyko wypadku lub obrażeń podczas obsługi urządzenia. Podczas jego stosowania zaleca się zachowanie ostrożności i zdrowego rozsądku.

4.6. Gazy i dymy

Uwaga! Gaz może być niebezpieczny dla zdrowia lub doprowadzić do śmierci!

- a) Należy zawsze zachować odstęp od wylotu gazu.
- b) Podczas spawania należy zwracać uwagę na wymianę powietrza, unikając wdychania gazów.
- c) Usuwać substancje chemiczne (smary, rozpuszczalniki) z powierzchni obrabianych przedmiotów, gdyż spalają się one w wysokiej temperaturze wydzielając trujące opary.
- d) Spawanie części ocynkowanych jest dozwolone tylko przy skutecznym odsysaniu z filtracją i dopływie czystego powietrza. Opary cynku są bardzo toksyczne, a objawem zatrucia jest tzw. gorączka cynkowa.

5. Zasady użytkowania

5.1. Uwagi ogólne

- a) Urządzenie należy użytkować zgodnie z jego przeznaczeniem, przestrzegając przepisów BHP oraz ograniczeń wynikających z danych znajdujących się na tabliczce znamionowej (stopień ochrony IP, współczynnik wypełnienia, napięcie zasilania itp.).
- b) Nie otwieraj urządzenia, ponieważ spowoduje to unieważnienie gwarancji; ponadto eksplodujące odłupione części mogą spowodować obrażenia.
- c) Producent nie ponosi odpowiedzialności za zmiany techniczne sprzętu ani szkody materialne powstałe w wyniku wprowadzenia tych zmian.
- d) Jeżeli urządzenie działa nieprawidłowo, skontaktuj się z centrum serwisowym.
- e) Nie zakrywać otworów wentylacyjnych urządzenia – spawarkę ustawić w odległości 30 cm od otaczających przedmiotów.
- f) Nie wolno trzymać spawacza pod pachą ani blisko ciała.
- g) Nie instalować urządzenia w pomieszczeniach o agresywnym środowisku, dużym zapyleniu oraz w pobliżu urządzeń o dużej emisji pola elektromagnetycznego.
- h) Trzymaj palce, włosy i ubranie z dala od obracającego się wentylatora.
- i) Urządzenie musi być uziemione podczas pracy.
- j) Jeżeli podczas pracy urządzenia zaświeci się dioda LED przeciążenia termicznego, należy natychmiast przerwać pracę i poczekać, aż urządzenie ostygnie.
- k) Jeżeli urządzenie jest używane przez dłuższy czas lub przy dużym natężeniu prądu, należy wyłączyć zasilanie dopiero po ostygnięciu urządzenia.
- l) Nie wyłączaj urządzenia w trakcie spawania!
- m) Regularnie konserwuj urządzenie i czyść jego wnętrze z kurzu.

5.2. Podłączanie urządzenia

5.2.1. Podłączenie prądu

- a) Sprzęt powinien być podłączony przez wykwalifikowaną osobę. Ponadto osoba z niezbędnymi kwalifikacjami powinna sprawdzić, czy uziemienie oraz instalacja elektryczna wraz z układem zabezpieczenia jest zgodna z przepisami bezpieczeństwa i funkcjonuje prawidłowo.
- b) Umieść sprzęt w pobliżu miejsca pracy.
- c) Aby podłączyć urządzenie, należy unikać zbyt długich kabli.
- d) Spawarki jednofazowe należy podłączyć do gniazdka wyposażonego w bolec uziemiający.
- e) Spawarki zasilane z sieci trójfazowej dostarczane są bez wtyczki, taką wtyczkę należy zaopatrzyć się we własnym zakresie i zlecić montaż wykwalifikowanej osobie.

UWAGA! Urządzenie można użytkować wyłącznie po podłączeniu do instalacji wyposażonej w bezpiecznik funkcjonalny.

5.2.2. Podłączenie gazu

- a) Butle z gazem należy ustawić z dala od przedmiotu spawanego i zabezpieczyć przed upadkiem.
- b) Złącze gazowe spawarki należy połączyć z butlą lub instalacją gazową za pomocą odpowiedniego węża oraz reduktora z regulacją przepływu gazu. Uwaga! Niedopuszczalne jest stosowanie reduktorów sieciowych do butli i odwrotnie. Zamiana taka może skutkować zniszczeniem reduktora i uszkodzeniami ciała.
- c) Ekonomiczne wykorzystanie gazu wydłuża czas spawania.

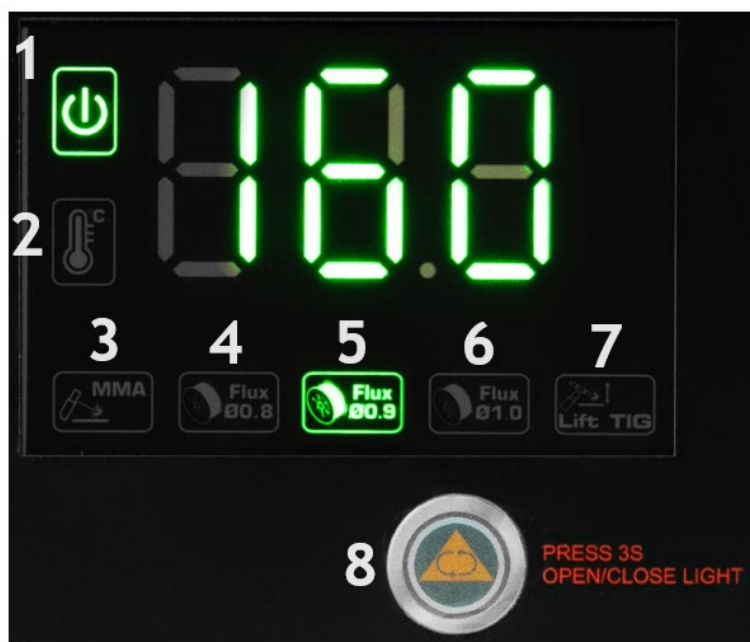
6. Opis urządzenia

MAGITEX 160



- 1 – Panel sterowania
- 2 – Pokrętko regulacji napięcia (MIG)
- 3 – Pokrętko regulacji prędkości podawania drutu (MIG) | Pokrętko regulacji prądu (MMA, TIG)
- 4 – Gniazdo do uchwytu spawalniczego MIG/MMA/TIG
- 5 – Gniazdo przewodu sterującego MIG/TIG
- 6 – Gniazdo przewodu uziemiającego
- 7 – włącznik/wyłącznik

Panel sterowania:



- 1 – Ikona zasilania
- 2 – Ikona przegrzania
- 3 – Ikona trybu pracy MMA
- 4 – Ikona trybu pracy FLUX Φ 0,8
- 5 – ikona trybu pracy FLUX Φ 0,9
- 6 – Ikona trybu pracy FLUX Φ 1.0
- 7 – Ikona trybu pracy LIFT TIG
- 8 – Przycisk zmiany trybów pracy/włączenia i wyłączenia oświetlenia (przytrzymać 3 sekundy)

MAGITEX 200



- 1 – Panel sterowania
- 2 – Pokrętko regulacji napięcia (MIG)
- 3 – Pokrętko regulacji prędkości podawania drutu (MIG) | Pokrętko regulacji prądu (MMA, TIG)
- 4 – Gniazdo do uchwytu spawalniczego MIG/MMA/TIG
- 5 – Ujemne gniazdo wyjściowe
- 6 – Dodatnie gniazdo wyjściowe
- 7 – Wtyczka do zmiany polaryzacji podczas spawania FLUX.
- 8 – włącznik/wyłącznik
- 9 – Przyłącze gazowe

Panel sterowania:



- 1 – Ikona zasilania
- 2 – Ikona przegrzania
- 3 – Ikona trybu pracy MMA
- 4 – Ikona trybu pracy SOLID Φ 0,8
- 5 – Ikona trybu pracy SOLID Φ 1.0
- 6 – Ikona trybu pracy FLUX Φ 0,8
- 7 – Ikona trybu pracy FLUX Φ 1.0
- 8 – Ikona trybu pracy LIFT TIG
- 9 – Przycisk zmiany trybów pracy/włączenia i wyłączenia oświetlenia (przytrzymać 3 sekundy)

MAGITEX 250



1 – Panel sterowania

2 – Pokrętko regulacji prędkości podawania drutu (MIG) | Pokrętko regulacji prądu / prądu końcowego (MMA, TIG)

3 – Pokrętko regulacji napięcia (MIG)

4 – Gniazdo do uchwytu spawalniczego MIG

5 – Ujemne gniazdo wyjściowe

6 – Dodatnie gniazdo wyjściowe

7 – Wtyczka do zmiany polaryzacji podczas spawania FLUX.

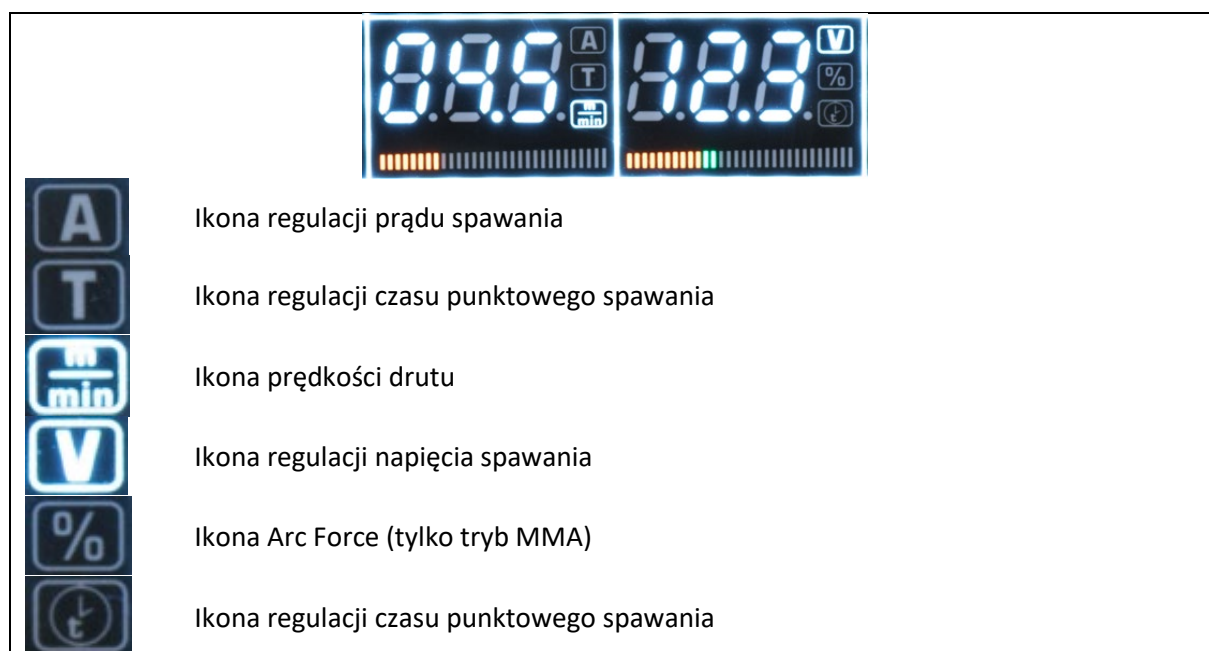
8 – włącznik/wyłącznik

9 – Przyłącze gazowe

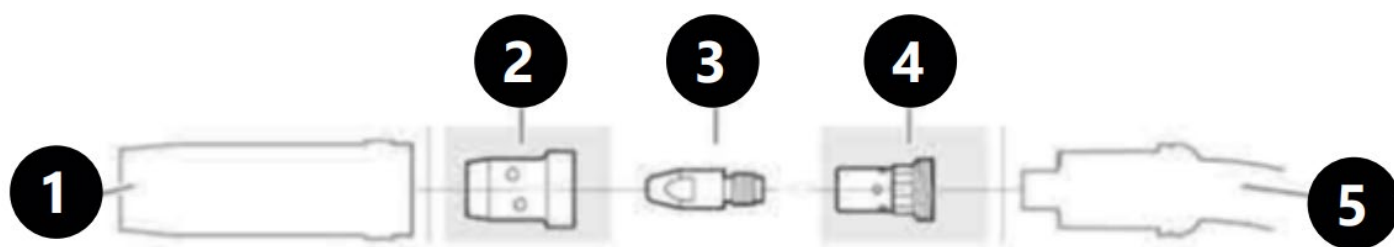
Panel sterowania:



- 1 – Przycisk włączania/wyłączenia światła
 2 – Przycisk zmiany trybu spawania („Manual” / „Autosync” / „MMA” / „Lift TIG”
 3 – Przycisk zmiany spawania gazowego („CO2” / „MIX” / „FLUX”)
 4 – Ikona przegrzania
 5 – Ikona zasilania
 6 – Ikona przetężenia
 7 – Przycisk szybkiego spawania („SPOT”) – dostępny dla trybów spawania „Manual” i „Autosync”.
 8 – Przycisk zmiany średnicy drutu
 9 – Przycisk zmiany trybu pracy latarki (2T / 4T / „SPOT”)
 10 – Pokrętko regulacji prądu spawania
 11 – Przycisk ustawienia prądu końcowego spawania – dostępny dla trybu spawania 4T
 12 - Pokrętko regulacji napięcia spawania



Palnik MIG/MAG



- 1 - dysza gazowa
- 2 - dystrybutor gazu
- 3 - końcówka kontaktowa
- 4 - adapter końcówki
- 5 - szyja pochodni

7. Podłączenie przewodów

UWAGA! Podłączenie przewodów do urządzenia należy wykonać przy odłączonym zasilaniu i wyłączonym urządzeniu.

Sprawdzenie szczelności połączeń gazowych

Przed pierwszym użyciem, a następnie w regularnych odstępach czasu zaleca się kontrolę pod kątem wycieków gazu. Procedurę należy przeprowadzić w następujący sposób:

- 1) Podłączyć zespół reduktora i przewodu gazowego oraz dokręcić wszystkie połączenia i zaciski.
- 2) Powoli otwórz zawór butli.
- 3) Ustawić natężenie przepływu na sterowniku na około 8-10 l/min.
- 4) Zamknąć zawór butli i obserwować wskazówkę manometru na reduktorze. Jeśli igła opada do zera, oznacza to wyciek gazu. Czasami wyciek gazu może być powolny. Aby to zidentyfikować należy pozostawić ciśnienie gazu w reduktorze i przewodzie na dłuższy czas (około 15 minut).
- 5) W przypadku wycieku gazu należy sprawdzić wszystkie połączenia i zaciski pod kątem wycieków. Szczotkowanie lub spryskanie wodą z mydłem spowoduje pojawienie się pęcherzyków w miejscu wycieku.
- 6) Dokręcić zaciski lub złączki, aby wyeliminować wyciek gazu.

WAŻNY! - Zaleca się sprawdzenie przed uruchomieniem maszyny, czy nie ma wycieków gazu. Zaleca się zamknięcie zaworu butli, gdy maszyna nie jest używana.

Tryb spawania TIG

- 1) Podłączyć przewód masowy do przyłącza oznaczonego znakiem „+” i przekręcić wtyk przewodu, aby zabezpieczyć połączenie.
- 2) Podłączyć przewód spawalniczy do przyłącza oznaczonego znakiem „-” i przekręcić wtyk przewodu, aby zabezpieczyć połączenie.
- 3) Podłączyć przewód gazowy z butli do palnika TIG (butla powinna być wyposażona w odpowiedni reduktor ciśnienia).
- 4) Podłączyć przewód sterujący uchwyty TIG do złącza na panelu przednim urządzenia.
- 5) Podłączyć przewód zasilający do gniazdka elektrycznego i uruchomić maszynę.
- 6) Podłączyć przewód masowy do przedmiotu spawanego. Po wykonaniu tych kroków można rozpocząć spawanie.

Spawanie metodą MIG/MAG

- 1) Włóż wtyczkę kabla uchwytu spawalniczego do gniazda wyjściowego Euro MIG/MAG na przednim panelu urządzenia i dokręć ją.
- 2) Włóż wtyczkę przewodu uziemiającego do zacisku oznaczonego symbolem „-” na panelu przednim spawarki i dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- 3) Włóż wtyk zmiany polaryzacji do zacisku oznaczonego symbolem „+” na panelu przednim spawarki i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- 4) Upewnij się, że w urządzeniu zainstalowano właściwy drut spawalniczy.
- 5) Podłączyć butlę z gazem osłonowym z reduktorem ciśnienia do wlotu gazu na tylnym panelu maszyny za pomocą węża gazowego.
- 6) Podłącz przewód zasilający do gniazdka elektrycznego i uruchom maszynę.
- 7) Podłączyć przewód masowy do przedmiotu spawanego. Po wykonaniu tych kroków można rozpocząć spawanie.

Spawanie metodą FCAW (bez gazu)

- 1) Włóż wtyczkę kabla uchwytu spawalniczego do gniazda wyjściowego Euro MIG/MAG na przednim panelu urządzenia i dokręć ją.
- 2) Włóż wtyczkę przewodu uziemiającego do zacisku oznaczonego symbolem „+” na panelu przednim spawarki i dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- 3) Włóż wtyk zmiany polaryzacji do zacisku oznaczonego symbolem „-” na panelu przednim spawarki i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- 4) Upewnij się, że w urządzeniu zainstalowano właściwy samoosłonowy drut spawalniczy.
- 5) Podłącz przewód zasilający do gniazdka elektrycznego i uruchom maszynę.
- 6) Podłączyć przewód masowy do przedmiotu spawanego. Po wykonaniu tych kroków można rozpocząć spawanie.

Tryb spawania MMA:

- 1) Podłączyć przewód spawalniczy do przyłącza oznaczonego znakiem „+” i przekręcić wtyk przewodu, aby zabezpieczyć połączenie.
- 2) Podłączyć przewód masowy do przyłącza oznaczonego znakiem „-” i przekręcić wtyk przewodu, aby zabezpieczyć połączenie.
- 3) Podłączyć przewód sieciowy i włączyć zasilanie.
- 4) Podłączyć przewód masowy do przedmiotu spawanego. Po wykonaniu tych kroków można rozpocząć spawanie.



UWAGA! Polaryzacja przewodów może się różnić! Wszystkie informacje dotyczące polaryzacji powinny być opisane na opakowaniu dostarczonym przez producenta elektrod!

8. Wymiana rolki napędowej

UWAGA! Wszelkie prace konserwacyjne, wymiany części, naprawy czy regulacje należy wykonywać przy odłączonym zasilaniu urządzenia.

W przypadku konieczności zmiany średnicy drutu należy także wymienić rolkę napędową lub wyregulować położenie rolki napędowej.

- 1) Przechyli dźwignię regulacji docisku, aby otworzyć rolkę dociskową.

- 2) Odkręć pokrętko mocujące rolkę napędową i upewnij się, że rozmiar rolki napędowej jest odpowiedni dla instalowanego drutu.
- 3) W razie potrzeby wyciągnij rolkę napędową z wału i obróć ją, aby zmienić rowek, przez który będzie przesuwiał się drut spawalniczy.
- 4) Zamontuj ponownie rolkę napędową.
- 5) Dokręć pokrętko mocujące rolkę napędową.
- 6) Zamknąć rolkę dociskową i ustawić dźwignię regulacji docisku w pozycji pionowej.
- 7) Wyreguluj ciśnienie za pomocą dźwigni.

9. Wymiana drutu spawalniczego

OSTROŻNOŚĆ ! Wszelkie prace konserwacyjne, wymiany części, naprawy czy regulacje należy wykonywać przy odłączonym zasilaniu urządzenia.

- 1) Otwórz obudowę urządzenia i przymocuj szpulę drutu spawalniczego do uchwytu tak, aby obracała się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- 2) Odczep końcówkę drutu od szpuli i trzymaj go cały czas w dłoni, aby zapobiec rozwinięciu się szpuli.
- 3) Wyprostuj koniec drutu na około 20 cm i odetnij zagiętą część.
- 4) Otwórz dźwignię regulacji docisku, która otwiera mechanizm podający.
- 5) Poprowadź drut przez tylną prowadnicę drutu do prowadnicy drutu uchwytu spawalniczego.
- 6) Zamknąć mechanizm podający i zabezpieczyć go dźwignią regulacji docisku. Upewnij się, że drut przebiega w rowku rolki napędowej.
- 7) Wyreguluj nacisk dźwigni, ale nie przekraczaj połowy skali. Zbyt duży nacisk może uszkodzić drut. Z drugiej strony, jeśli docisk będzie zbyt słaby, drut będzie ślizgał się w mechanizmie podajnika i drut nie będzie się przesuwiał płynnie.
- 8) Upewnij się, że końcówka prądowa odpowiednia dla zainstalowanego drutu spawalniczego jest włożona do uchwytu spawalniczego. W razie potrzeby wymień końcówkę kontaktową.
- 9) Naciśnij spust uchwytu spawalniczego i poczekaj, aż drut wyjdzie.
OSTROŻNOŚĆ ! Wysunięcie drutu z palnika wymaga doprowadzenia zasilania do urządzenia.
- 10) Zamknąć pokrywę obudowy szpuli.

OSTROŻNOŚĆ ! Podczas wkładania drutu do pistoletu nie kieruj pistoletu na siebie ani na inne osoby. Nie kładź ręki np. przed końcówką, gdyż obcięty koniec drutu jest bardzo ostry. Trzymaj palce z dala od rolki podającej, ponieważ może to spowodować przyciśnięcie palców między rolkami.

Polaryzacja przewodów spawalniczych TIG

W większości operacji spawania TIG stosowana jest polaryzacja ujemna. Palnik spawalniczy podłącza się do bieguna ujemnego, a zacisk uziemiający do bieguna dodatniego. Dzięki temu zmniejsza się zużycie elektrody i zwiększa się ilość ciepła zmagazynowanego w spawanym materiale.

Zajarzenie łuku metodą TIG LIFT

Aby zapalić łuk spawalniczy metodą TIG LIFT należy odkręcić zawór na uchwycie, nacisnąć przycisk, następnie delikatnie pocierać elektrodę wolframową o obrabiany przedmiot i lekko unieść palnik tak, aby łuk się zapalił. Zwolnienie przycisku kończy proces spawania (w trybie 2T).



Przykład uchwytu spawalniczego do metody TIG Lift z zaworem sterującym gazem w uchwycie.

UWAGA! Palnik TIG nie jest standardowym wyposażeniem zestawu.

10. Utylizacja opakowania

Prosimy o zachowanie elementów opakowania (tektury, plastikowych taśm oraz styropianu), aby w razie konieczności oddania urządzenia do serwisu można go było jak najlepiej ochronić na czas przesyłki!

11. Transport i przechowywanie

Podczas transportu urządzenie należy zabezpieczyć przed wstrząsami i przewróceniem się oraz nie ustawiać go „do góry nogami”. Urządzenie należy przechowywać w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, w którym obecne jest suche powietrze i nie występują gazy powodujące korozję.

12. Czyszczenie i konserwacja

- a) • Przed każdym czyszczeniem, a także jeżeli urządzenie nie jest używane, należy wyciągnąć wtyczkę sieciową i całkowicie ochłodzić urządzenie.
- b) Do czyszczenia powierzchni należy stosować wyłącznie środki niezawierające substancji żrących.
- c) Zabrania się spryskiwania urządzenia strumieniem wody lub zanurzania urządzenia w wodzie.
- d) Należy pamiętać, aby przez otwory znajdujące się w obudowie nie dostała się woda.
- e) Otwory wentylacyjne należy czyścić pędzelkiem i sprężonym powietrzem.
- f) Po każdym czyszczeniu wszystkie elementy należy dobrze wysuszyć, zanim urządzenie zostanie ponownie użyte.
- g) Urządzenie należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu chronionym przed wilgocią i bezpośrednim promieniowaniem słonecznym.
- h) Regularnie usuwaj kurz suchym i czystym sprężonym powietrzem.
- i) Maszynę należy chronić przed wodą i wilgocią.
- j) Maszyny nie wolno stawiać na rozgrzanej powierzchni.
- k) Przechowuj maszynę w suchym i czystym pomieszczeniu.

13. Regularna kontrola urządzenia

Aby urządzenie działało prawidłowo, konieczna jest okresowa konserwacja.














UWAGA: Przed przystąpieniem do konserwacji należy wyłączyć urządzenie i odłączyć je od źródła zasilania.

Regularne kontrole	6-miesięczna rutynowa konserwacja
<ul style="list-style-type: none">- Wymień nieczytelne etykiety- Sprawdź działanie wszystkich przełączników.- Sprawdź, czy wentylator działa prawidłowo i czy powietrze wydostaje się z tyłu urządzenia- Podczas pracy należy zwracać uwagę na nadmierne wibracje, hałas, zapach i wycieki gazu- Sprawdź, czy przewody palnika lub uziemienia nie są przepalone- Sprawdź, czy połączenia elektryczne nie są przepalone- Sprawdź, czy kabel zasilający nie jest uszkodzony.	<ul style="list-style-type: none">- Przedmuchaaj urządzenie suchym, czystym powietrzem pod ciśnieniem.- Sprawdź połączenia elektryczne listwy wejścia/wyjścia pod kątem poluzowania lub wymień zardzewiałe śruby.



Tento návod k použití byl přeložen strojově. Vždy se snažíme o poskytnutí přesného překladu. Žádný strojový překlad však není dokonalý. Rovněž neslouží k nahrazení překladu lidskou osobou. Oficiální návod k použití je dostupný v anglické verzi. Případné nesrovnalosti nebo rozdíly v překladu nejsou závazné a nemají žádný právní účinek pro účely dodržování předpisů nebo jejich vymáhání. V případě jakýchkoli otázek ohledně správnosti informací uvedených v návodu k použití se řiďte anglickou verzí tohoto obsahu. Jedná se o oficiální verzi.

1. Symboly

	Přečtěte si prosím návod k použití.
	Recyklovatelný výrobek.
	Výrobek splňuje požadavky příslušných bezpečnostních norem.
	Používejte ochranný oděv chránící celé tělo.
	Upozornění! Používejte ochranné rukavice.
	Používejte ochranné brýle.
	Používejte ochranu nohou.
	Upozornění! Horký povrch může způsobit popáleniny!
	Upozornění! Nebezpečí požáru nebo výbuchu.
	Upozornění! Škodlivé výpary, nebezpečí otravy. Plyny a výpary mohou být zdraví nebezpečné. Během svařování se uvolňují svařecí plyny a výpary. Vdechování těchto látek může být zdraví nebezpečné.
	Používejte svařečskou kuklu s odpovídajícím stupněm zatemnění filtru.
	UPOZORNĚNÍ! Škodlivé záření svařovacího oblouku
	Je zakázáno dotýkat se částí pod napětím



UPOZORNĚNÍ! Ilustrace v tomto návodu k obsluze jsou pouze orientační a mohou se v některých detailech lišit od skutečného produktu .

2. Technické údaje

Popis parametru	Hodnota parametru		
Stůl pro horní frézku	Svařovací stroj MIG/MAG		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Jmenovité vstupní napětí [V] / frekvence [Hz]	230/50	230/50	230/50
Metody svařování	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Rozsah svařovacího proudu MIG [A]	20-160	40-200	40-250
Rozsah svařovacího proudu Lift TIG [A]	20-130	10-160	10-200
Rozsah svařovacího proudu MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Svařovací proud v pracovním cyklu 100 % [A]	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Svařovací proud v pracovním cyklu 60 % [A]	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
třída IP	IP21S	IP21S	IP21S
Třída izolace	H	H	H
Soulad s normou	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Rozměry (šířka x hloubka x výška) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Hmotnost [kg]	6	6,3	6,4

3. Všeobecný popis

Účelem tohoto návodu je pomoci při bezpečném a spolehlivém používání. Výrobek je navržený a vyrobený přísně podle technických pokynů pomocí nejnovějších technologií a komponentů a při zachování nejvyšších standardů kvality.

NEŽ ZAČNETE PRACOVAT SE ZAŘÍZENÍM, PEČLIVĚ SI PROČTĚTE TENTO NÁVOD, ABYSTE POROZUMĚLI VŠEM JEHO POKYNŮM.

Abyste zajistili dlouhý a spolehlivý provoz zařízení, ujistěte se, že jej provozujete a udržujete správně podle pokynů v tomto návodu k použití. Technické údaje a specifikace uvedené v těchto pokynech k obsluze jsou aktuální. Výrobce si vyhrazuje právo na změny za účelem zlepšení kvality. S ohledem na technický pokrok a možnosti snížení hluku je jednotka navržena a postavena tak, aby rizika vyplývající z emisí hluku byla snížena na nejnižší možnou míru.

4. Bezpečnost používání



UPOZORNĚNÍ! Přečtěte si všechna bezpečnostní varování a pokyny. Nedodržení varování a pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo vážné zranění nebo smrt. Termín „zařízení“ nebo „produkt“ ve varováních a v popisu pokynů se týká:
Svařovací stroj MIG/MAG

4.1. Všeobecné informace

- a) Dbejte na svou vlastní bezpečnost a bezpečnost třetích stran tím, že si přečtete a budete dodržovat pokyny obsažené v této příručce.
- b) Zařízení smí uvádět do provozu, obsluhovat, manipulovat a opravovat pouze kvalifikované osoby.
- c) Zařízení nesmí být používáno k jiným účelům, než ke kterým je určeno.
- d) Během provozu zařízení kolem sebe generuje elektromagnetické pole, které může způsobit poruchu lékařských implantátů, např. kardiostimulátorů apod.
- e) Je zakázáno směřovat svařovací rukojeť na sebe, jiné osoby a zvířata.
- f) Dbejte na pravidelný servis a údržbu.
- g) Před jakýmkoli seřizováním, údržbou, výměnou trysek atd. odpojte jednotku od napájení.
- h) Nepoužívejte výrobek s odstraněným krytem.
- i) Veškerý odpad ze svařování likvidujte v souladu s místními předpisy.

4.2. Směrnice pro zajištění požárně nebezpečných prací

Příprava budovy a prostor k provádění požárně nebezpečných prací spočívá ve:

- a) vyčištění prostor nebo míst, kde se budou provádět práce, od veškerých hořlavých materiálů a nečistot;
- b) přemístit všechny hořlavé i nehořlavé předměty v hořlavých obalech do bezpečné vzdálenosti;
- c) materiály, které nelze odstranit, chraňte zakrytím, např. plechy, sádkartonovými deskami atd. proti účinkům např. rozstříku při svařování;
- d) kontrole, zda materiály nebo předměty náchylné k zapálení, které se nacházejí v sousedních prostorech, nevyžadují použití místních bezpečnostních prostředků;
- e) utěsněte nehořlavými materiály veškeré průchozí otvory v instalaci, ventilaci atd., umístěné v blízkosti místa výkonu práce;
- f) chránit před rozstříkem při svařování nebo mechanickým poškozením všechny elektrické, plynové a instalační kabely hořlavou izolací, pokud jsou v rozsahu nebezpečí způsobeného požárně nebezpečnými pracemi;
- g) zkontrolovat, zda v tento den nebyly provedeny malířské nebo jiné práce s použitím hořlavých látek.

Jiskry mohou způsobit požár

Jiskry vznikající při svařování mohou způsobit požár, výbuch a popáleniny nechráněné kůže. Při svařování je třeba mít na sobě svářečské rukavice a ochranný oděv. Odstraňte z pracoviště nebo zabezpečte veškeré hořlavé materiály a látky. Je zakázáno svařovat uzavřené nádoby či nádrže, v nichž se nacházejí hořlavé kapaliny. Tyto nádoby či nádrže musí být před svařováním propláchnuty, aby se hořlavé kapaliny odstranily. Nesvařujte v blízkosti hořlavých plynů, výparů či kapalin. Protipožární vybavení (hasicí deky a práškové nebo sněhové hasicí přístroje) by mělo být umístěno v blízkosti pracoviště na viditelném a snadno dostupném místě.

Láhev může vybuchnout

Používejte pouze certifikované plynové lahve a plně funkční regulátor. Láhev by měla být dopravována a skladována i instalována ve svislé poloze. Chraňte lahve před zdroji tepla, převrácením a mechanickým poškozením. Udržujte v dobrém stavu všechny součásti plynové instalace: láhev, hadice, přípojky, regulátor.

Svařované materiály mohou způsobit popáleniny

Nikdy se nedotýkejte svařovaných dílů nechráněnými částmi těla. Pokud potřebujete manipulovat se svařovaným materiálem, vždy používejte svářečské rukavice a kleště.

4.3. Příprava pracoviště pro svařování

Upozornění! Svařování může způsobit požár nebo výbuch.

- a) Dodržujte předpisy BOZP pro svářečské práce a vybavte pracoviště vhodným hasicím přístrojem
- b) Svařování na místech, kde se mohou vznítit hořlavé materiály, je zakázáno.
- c) Svařování v atmosféře obsahující výbušnou směs hořlavých plynů, par, mlhy nebo prachu se vzduchem je zakázáno.
- d) Odstraňte všechny hořlavé materiály v okruhu 12 m od místa svařování a pokud to není možné, přikryjte hořlavé materiály nehořlavým krytem.
- e) Proveďte preventivní opatření proti jiskrám a žhavým kovovým částicím.
- f) Pozor, jiskry nebo horké kovové úlomky mohou proniknout štěrbinami nebo otvory v ochranných krytech, krytech nebo sítkách.
- g) Nesvařujte nádrže nebo sudy, které obsahují nebo obsahovaly hořlavé látky. Je zakázáno i provádět svařování v jejich blízkosti.
- h) Nesvařujte tlakové nádoby, tlakové potrubí nebo tlakové nádoby.
- i) Vždy zajistěte dostatečné větrání.
- j) Před zahájením svařování se ujistěte, že jste ve stabilní poloze.

4.4. Osobní ochranné prostředky

Upozornění! Záření elektrického oblouku může poškodit zrak nebo kůži na těle.

- a) Při svařování mějte na sobě čistý ochranný oděv beze stop oleje vyrobený z nehořlavého a nevodivého materiálu (kůže, tlustá bavlna), kožené rukavice, vysoké boty a ochrannou kapuci.
- b) Před svařováním se zbavte všech hořlavých nebo výbušných předmětů, jako jsou propan-butanové zapalovače a zápalky.
- c) Použijte ochranu obličeje (helmu nebo štít) a zakryjte oči stínítkem odpovídajícím zraku svářeče a svařovacímu proudu. Bezpečnostní normy doporučují odstín č. 13 pro každou proudovou intenzitu nižší než 300 A. Pokud je oblouk zakrytý obrobkem, lze použít nižší odstíny stínění.
- d) Vždy používejte schválené ochranné brýle s bočním štítem pod přilbou nebo jiným štítem.
- e) Používejte štíty na pracovišti k ochraně ostatních před oslněním nebo rozstříkem.
- f) Vždy používejte špunty do uší nebo jinou ochranu sluchu proti nadměrnému hluku a proti vniknutí rozstříku do uší.
- g) Přihlízející by měli být varováni před pohledem na elektrický oblouk.

4.5. Ochrana proti úrazu elektrickým proudem

Upozornění! Úraz elektrickým proudem může být smrtelný.

- a) Zapojte napájecí kabel do nejbližší zásuvky a ved'te jej praktickým a bezpečným způsobem. Vyhněte se nedbalému uložení kabelu v místnosti na neznámém podloží, protože by to mohlo vést k úrazu elektrickým proudem nebo požáru.
- b) Kontakt s elektricky nabitými součástmi může způsobit úraz elektrickým proudem nebo vážné popáleniny.
- c) Elektrický oblouk a pracovní plocha se při průchodu proudu elektricky nabíjejí.
- d) Vstupní obvod a vnitřní obvody jednotky jsou také pod napětím, když je napájení zapnuto.
- e) Nedotýkejte se součástí pod napětím.
- f) Noste suché, neproděravělé, izolované rukavice a ochranný oděv.
- g) Na podlahu používejte izolační rohože nebo jiné izolační nátěry, které jsou dostatečně velké, aby zabránily kontaktu těla s předmětem nebo podlahou.
- h) Nedotýkejte se elektrického oblouku.
- i) Před manipulací, čištěním nebo výměnou elektrody vypněte napájení.

- j) Ujistěte se, že je zemnicí kabel správně připojen a že zástrčka je správně zasunuta do uzemněné zásuvky. Vadné připojení uzemnění zařízení může způsobit ohrožení zdraví nebo života.
- k) Pravidelně kontrolujte napájecí kabely, zda nejsou poškozené nebo zda nemají izolaci. Poškozený kabel vyměňte. Nedbalá oprava izolace může způsobit smrt nebo zdravotní újmu.
- l) Pokud zařízení nepoužíváte, vypněte jej.
- m) Kabel se nesmí omotávat kolem těla.
- n) Obrobek musí být řádně uzemněn.
- o) Lze používat pouze příslušenství, které je v dobrém stavu.
- p) Poškozené části zařízení je nutné opravit nebo vyměnit. Při práci ve výškách používejte bezpečnostní popruhy.
- q) Veškeré vybavení a bezpečnostní položky by měly být uloženy na jednom místě.
- r) Ve chvíli stisknutí spouště držte konec držáku v bezpečné vzdálenosti od těla.
- s) Zemnicí kabel připevněte k obrobku nebo co nejbližší k němu (např. k pracovnímu stolu).
- t) Pracovní svorka musí být izolována, pokud není připojena k obrobku, aby se zabránilo kontaktu s kovem.
- u) Výrobek je určen pro vnitřní použití. Pokud však byla vystavena vlhkosti nebo dešti, je třeba provést kontrolu, aby se dovnitř nedostaly kapky vody, které by mohly způsobit nehodu.
- v) Nedovolte, aby se jednotka namočila.

Upozornění! Po odpojení napájecího kabelu může být zařízení ještě pod napětím.

- a) Po vypnutí zařízení a odpojení elektrického kabelu zkontrolujte napětí na kondenzátoru na vstupu a ujistěte se, že hodnota napětí se rovná nule, v opačném případě je zakázáno dotýkat se součástí zařízení.



POZOR Přestože byl spotřebič navržen tak, aby byl bezpečný, s odpovídajícími bezpečnostními prvky, a navzdory použití dalších bezpečnostních prvků pro uživatele, stále existuje mírné riziko nehody nebo zranění při manipulaci se spotřebičem. Při jeho používání je vhodné dbát opatrnosti a zdravého rozumu.

4.6. Plyn a kouř

Upozornění! Plyn může být zdraví nebezpečný nebo způsobit smrt!

- a) Vždy udržujte odstup od plynového vývodu.
- b) Při svařování dbejte na výměnu vzduchu, vyvarujte se vdechování plynu.
- c) Odstraňte chemické látky (tuky, rozpouštědla) z povrchu obrobků, protože hoří při vysoké teplotě a uvolňují jedovaté výpary.
- d) Svařování pozinkovaných dílů je povoleno pouze s účinným odsáváním s filtrací a přívodem čistého vzduchu. Zinkové páry jsou velmi toxické a příznakem otravy je tzv. zinková horečka.

5. Návod k použití

5.1. Všeobecné informace

- a) Zařízení by mělo být používáno v souladu s jeho určením, v souladu se zdravotními a bezpečnostními předpisy a omezeními vyplývajícími z údajů na výkonovém štítku (úroveň IP, pracovní cyklus, napájecí napětí atd.).
- b) Neotevírejte jednotku, protože by došlo ke ztrátě záruky; také explodující části mohou způsobit zranění.
- c) Výrobce neručí za technické změny zařízení nebo materiální škody vzniklé zavedením těchto změn.
- d) Pokud zařízení nefunguje správně, kontaktujte servisní středisko.

- e) Nezakrývejte větrací štěrby přístroje – svářečku umístěte ve vzdálenosti 30 cm od okolních předmětů.
- f) Svářečka nesmí být držena pod paží nebo blízko těla.
- g) Zařízení neinstalujte v místnostech s agresivním prostředím, vysokou prašností a v blízkosti zařízení s vysokým vyzařováním elektromagnetického pole.
- h) Udržujte prsty, vlasy a oblečení mimo dosah rotujícího ventilátoru.
- i) Spotřebič musí být během provozu uzemněn.
- j) Když se během provozu spotřebiče rozsvítí kontrolka tepelného přetížení, okamžitě zastavte provoz a počkejte, až spotřebič vychladne.
- k) Při dlouhodobém používání spotřebiče nebo při vysokém proudu vypněte přívod proudu až po vychladnutí spotřebiče.
- l) Během svařování přístroj nevypínejte!
- m) Pravidelně jednotku udržujte a čistěte vnitřek jednotky od prachu.

5.2. Zapojení zařízení

5.2.1. Připojení proudu

- a) Zařízení by měla připojit kvalifikovaná osoba. Kromě toho by osoba s nezbytnou kvalifikací měla zkontrolovat, zda uzemnění a elektroinstalace včetně bezpečnostního systému vyhovují bezpečnostním předpisům a řádně fungují.
- b) Umístěte zařízení blízko pracoviště.
- c) Pro připojení jednotky se vyhněte příliš dlouhým kabelům.
- d) Jednofázové svařovací stroje by měly být připojeny do zásuvky vybavené zemnicím kolíkem.
- e) Svařovací stroje napájené 3fázovou sítí jsou dodávány bez zástrčky, takovou zástrčku byste si měli pořídit sami a instalaci nechat provést kvalifikovanou osobou.

UPOZORNĚNÍ! Zařízení smí být provozováno pouze v případě, že je připojeno k instalaci s funkční pojistkou.

5.2.2. Zapojení plynu

- a) Lahve s plynem postavte v bezpečné vzdálenosti od svařovaného předmětu a zajistěte proti pádu.
- b) Plynovou přípojku svářečky připojte k lahvi nebo plynové instalaci pomocí správné hadice a reduktoru s regulací průtoku plynu. Upozornění! Je nepřípustné používat síťové reduktory na lahvích a naopak. Tato záměna může vést ke zničení reduktoru a zranění.
- c) Ekonomické využití plynu prodlužuje dobu svařování.

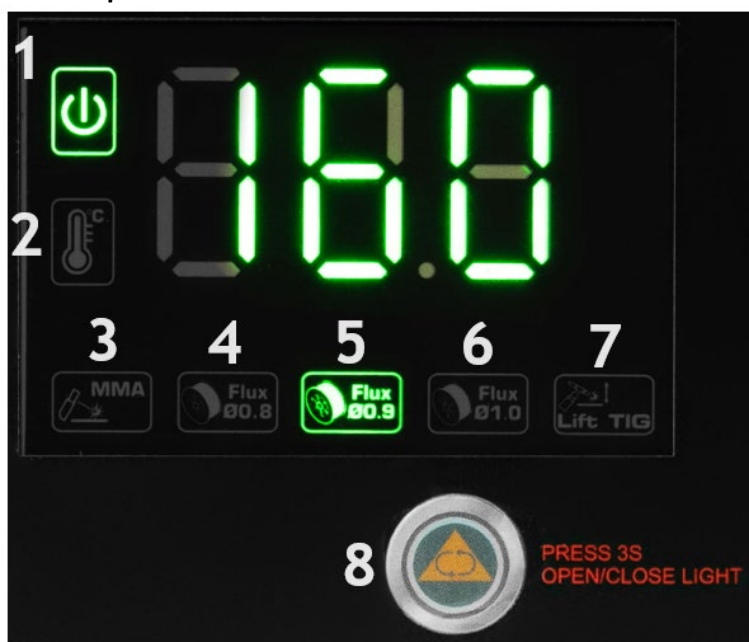
6. Přehled produktů

MAGITEX 160



- 1 – Ovládací panel
 2 – Knoflík pro nastavení napětí (MIG)
 3 – Knoflík pro nastavení rychlosti drátu (MIG) | Knoflík pro nastavení proudu (MMA, TIG)
 4 – Patice pro svařovací hořák MIG/MMA/TIG
 5 – Zásuvka pro řídicí vedení MIG/TIG
 6 – Zásuvka pro zemnicí vodič
 7 – vypínač ON/OFF

Kontrolní panel:



- 1 – Ikona zapnutí
 2 – Ikona přehřívání
 3 – Ikona pracovního režimu MMA
 4 – Ikona pracovního režimu FLUX Φ 0,8
 5 – Ikona pracovního režimu FLUX Φ 0,9
 6 – Ikona pracovního režimu FLUX Φ 1.0
 7 – Ikona pracovního režimu LIFT TIG
 8 – Tlačítko pro změnu pracovních režimů / zapnutí a vypnutí světla (podržte po dobu 3 sekund)

MAGITEX 200



- 1 – Ovládací panel
- 2 – Knoflík pro nastavení napětí (MIG)
- 3 – Knoflík pro nastavení rychlosti drátu (MIG) | Knoflík pro nastavení proudu (MMA, TIG)
- 4 – Patice pro svařovací hořák MIG/MMA/TIG
- 5 – Zásuvka záporného výstupu
- 6 – Pozitivní výstupní zásuvka
- 7 – Zástrčka pro změnu polarity při svařování FLUX.
- 8 – Vypínač ON/OFF
- 9 – Plynová přípojka

Kontrolní panel:



- 1 – Ikona zapnutí
- 2 – Ikona přehřívání
- 3 – Ikona pracovního režimu MMA
- 4 – SOLID Φ Ikona pracovního režimu 0,8
- 5 – SOLID Φ Ikona pracovního režimu 1.0
- 6 – Ikona pracovního režimu FLUX Φ 0,8
- 7 – Ikona pracovního režimu FLUX Φ 1.0
- 8 – Ikona pracovního režimu LIFT TIG
- 9 – Tlačítko pro změnu pracovních režimů / zapnutí a vypnutí světla (podržte po dobu 3 sekund)

MAGITEX 250

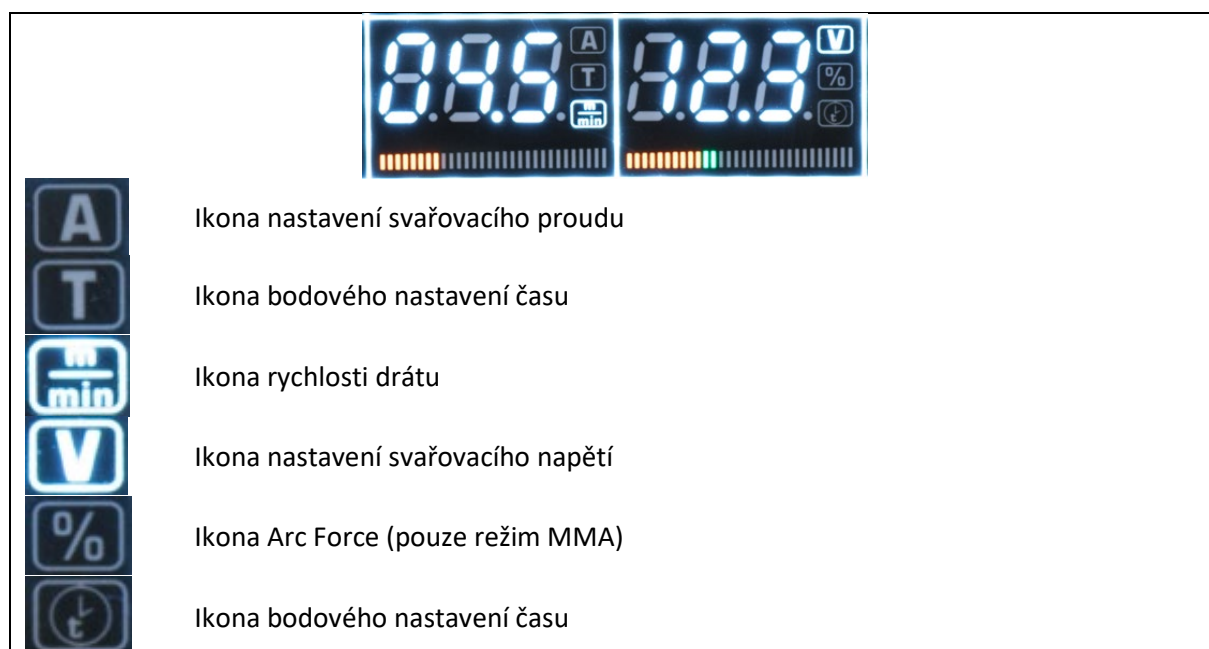


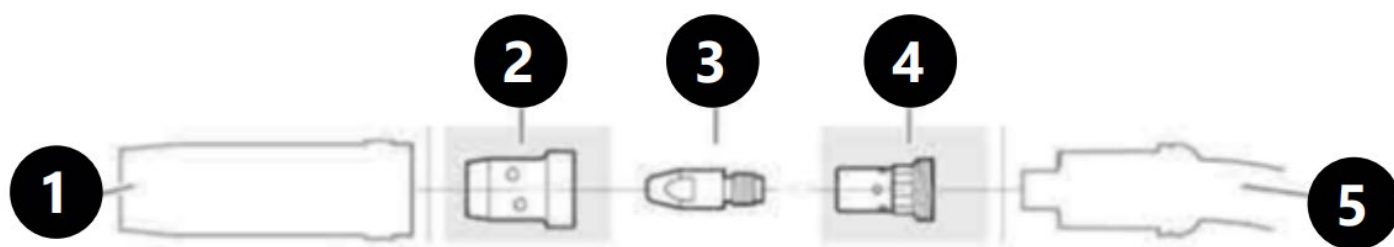
- 1 – Ovládací panel
- 2 – Knoflík pro nastavení rychlosti drátu (MIG) | Knoflík pro nastavení proudu / koncového proudu (MMA, TIG)
- 3 – Knoflík pro nastavení napětí (MIG)
- 4 – Patice pro MIG svařovací hořák
- 5 – Zásuvka záporného výstupu
- 6 – Pozitivní výstupní zásuvka
- 7 – Zástrčka pro změnu polarity při svařování FLUX.
- 8 – Vypínač ON/OFF
- 9 – Plynová přípojka

Kontrolní panel:



- 1 – Tlačítko zapnutí/vypnutí světla
 2 – Tlačítko pro změnu režimu svařování („Manual“ / „Autosync“ / „MMA“ / „Lift TIG“)
 3 – Tlačítko pro změnu svařování plynem („CO2“ / „MIX“ / „FLUX“)
 4 – Ikona přehřívání
 5 – Ikona zapnutí
 6 – Ikona nadproudu
 7 – Tlačítko rychlého svařování („SPOT“) – dostupné pro režimy svařování „Manual“ a „Autosync“
 8 – Tlačítko pro změnu průměru drátu
 9 – Tlačítko pro změnu pracovního režimu hořáku (2T / 4T / „SPOT“)
 10 – Knoflík pro nastavení svařovacího proudu
 11 – Tlačítko nastavení svařování koncového proudu – dostupné pro režim svařování 4T
 12 - Knoflík pro nastavení svařovacího napětí



MIG/MAG hořák

- 1 - plynová tryska
- 2 - distributor plynu
- 3 - kontaktní tip
- 4 - adaptér hrotu
- 5 - krk pochodně

7. Zapojení kabelů

UPOZORNĚNÍ! Připojení kabelů k zařízení musí být provedeno s odpojeným napájením a vypnutým zařízením.

Kontrola těsnosti plynových přípojek

Před prvním použitím a poté v pravidelných intervalech se doporučuje kontrolovat únik plynu. Postup by měl být proveden následovně:

- 1) Připojte sestavu regulátoru a plynového potrubí a utáhněte všechny spoje a svorky.
- 2) Pomalu otevřete ventil láhve.
- 3) Nastavte průtok na ovladači na přibližně 8-10 l/min.
- 4) Zavřete ventil láhve a sledujte ručičku tlakoměru na regulátoru. Pokud ručička klesne k nule, znamená to, že došlo k úniku plynu. Občas může být únik plynu pomalý. Pro jeho identifikaci ponechte tlak plynu v regulátoru a vedení po dlouhou dobu (asi 15 minut).
- 5) V případě úniku plynu zkontrolujte těsnost všech spojů a svorek. Kartáčování nebo stříkání mýdlovou vodou způsobí, že se v místě úniku objeví bubliny.
- 6) Utáhněte svorky nebo spojky, abyste zabránili úniku plynu.

DŮLEŽITÉ! - Před spuštěním stroje se doporučuje zkontrolovat únik plynu. Když se stroj nepoužívá, doporučuje se uzavřít ventil láhve.

Režim svařování TIG

- 1) Připojte uzemňovací vodič k přípojce označené značkou „+“ a pro zajištění spoje zašroubujte konektor vodiče.
- 2) Připojte svářecí vodič k přípojce označené značkou „-“ a pro zajištění spoje zašroubujte konektor vodiče.
- 3) Připojte plynovou hadici od lahve k hořáku TIG (láhev by měla být vybavena odpovídajícím regulátorem tlaku).
- 4) Připojte kabel ovládání hořáku TIG ke konektoru na předním panelu stroje.
- 5) Zapojte napájecí kabel do elektrické zásuvky a spusťte stroj.
- 6) Uzemňovací vodič připojte ke svařovanému předmětu. Po provedení těchto kroků můžete začít svařovat.

Svařování metodou MIG/MAG

- 1) Zasuňte zástrčku kabelu svařovací pistole do výstupní zásuvky Euro MIG/MAG na předním panelu stroje a utáhněte ji.
- 2) Zástrčku zemnicího vodiče připojte ke svorce označené symbolem „-“ na předním panelu svářečky a zašroubujte ji ve směru hodinových ručiček.
- 3) Konektor pro změnu polaritu připojte ke svorce označené symbolem „+“ na předním panelu svářečky a zašroubujte ho ve směru hodinových ručiček.
- 4) Ujistěte se, že je ve stroji nainstalován správný svařovací drát.
- 5) Připojte láhev s ochranným plynem s redukčním ventilem ke vstupu plynu na zadním panelu stroje pomocí plynové hadice.
- 6) Zapojte napájecí kabel do elektrické zásuvky a spusťte stroj.
- 7) Uzemňovací vodič připojte ke svařovanému předmětu. Po provedení těchto kroků můžete začít svařovat.

Svařování metodou FCAW (bez plynu)

- 1) Zasuňte zástrčku kabelu svařovací pistole do výstupní zásuvky Euro MIG/MAG na předním panelu stroje a utáhněte ji.
- 2) Zástrčku zemnicího vodiče připojte ke svorce označené symbolem „+“ na předním panelu svářečky a zašroubujte ji ve směru hodinových ručiček.
- 3) Konektor pro změnu polaritu připojte ke svorce označené symbolem „-“ na předním panelu svářečky a zašroubujte ho ve směru hodinových ručiček.
- 4) Ujistěte se, že je ve stroji nainstalován správný samoochranný svařovací drát.
- 5) Zapojte napájecí kabel do elektrické zásuvky a spusťte stroj.
- 6) Uzemňovací vodič připojte ke svařovanému předmětu. Po provedení těchto kroků můžete začít svařovat.

Režim MMA svařování:

- 1) Připojte svářecí vodič k přípojce označené značkou „+“ a pro zajištění spoje zašroubujte konektor vodiče.
- 2) Připojte uzemňovací vodič k přípojce označené značkou „-“ a pro zajištění spoje zašroubujte konektor vodiče.
- 3) Připojte síťový kabel a zapněte napájení.
- 4) Uzemňovací vodič připojte ke svařovanému předmětu. Po provedení těchto kroků můžete začít svařovat.



UPOZORNĚNÍ! Polarita vodičů se může lišit! Všechny informace týkající se polaritu by měly být uvedeny na obalu dodaném výrobcem elektrod!

8. Výměna hnacího válce

UPOZORNĚNÍ! Veškerá údržba, výměna dílů, opravy nebo seřízení by měly být prováděny s odpojeným napájením zařízení.

Pokud potřebujete změnit průměr drátu, vyměňte také hnací válec nebo upravte polohu hnacího válce.

- 1) Nakloněním páky pro nastavení tlaku otevřete přítlačný válec.
- 2) Odšroubujte upevňovací knoflík hnacího válce a ujistěte se, že velikost hnacího válce je vhodná pro instalovaný drát.

- 3) V případě potřeby vytáhněte hnací válec z hřídele a otočením vyměňte drážku, kterou se bude pohybovat svařovací drát.
- 4) Znovu nainstalujte hnací válec.
- 5) Utáhněte upevňovací knoflík hnacího válce.
- 6) Zavřete přítlačný válec a nastavte páku nastavení přítlaku do svislé polohy.
- 7) Upravte tlak pomocí páky.

9. Výměna svařovacího drátu

POZOR ! Veškerá údržba, výměna dílů, opravy nebo seřízení by měly být prováděny s odpojeným napájením zařízení.

- 1) Otevřete kryt stroje a připevněte cívku svařovacího drátu k držáku tak, aby se otáčela proti směru hodinových ručiček.
- 2) Odepněte konec drátu z cívky a držte jej neustále v ruce, aby se cívka nerozvinula.
- 3) Konec drátu narovnejte asi na 20 cm a zahnutou část odstříhňte.
- 4) Otevřete páku pro nastavení tlaku, která otevírá podávací mechanismus.
- 5) Vedte drát zadním vedením drátu do vedení drátu svařovací pistole.
- 6) Zavřete podávací mechanismus a zajistěte jej pákou pro nastavení tlaku. Ujistěte se, že drát běží v drážce hnacího válce.
- 7) Nastavte tlak páky, ale nepřesahujte polovinu stupnice. Příliš velký tlak může poškodit drát. Na druhou stranu, pokud je tlak příliš slabý, drát v podávacím mechanismu klouže a drát se nebude pohybovat plynule.
- 8) Ujistěte se, že kontaktní hrot vhodný pro instalovaný svařovací drát je vložen do svařovací pistole. V případě potřeby vyměňte kontaktní hrot.
- 9) Stiskněte spoušť svařovací pistole a počkejte, až drát vyjede.
POZOR ! K vysunutí drátu z hořáku je zapotřebí přivést napájení k zařízení.
- 10) Zavřete kryt pouzdra cívky.

POZOR ! Při vkládání drátu do pistole nemiřte pistolí na sebe ani na jiné osoby. Nepokládejte ruku např. před hrot, protože odříznutý konec drátu je velmi ostrý. Také držte prsty v dostatečné vzdálenosti od podávacího válečku, protože to může způsobit skřípnutí prstů mezi válečky.

Polarita vodičů pro svařování TIG

Záporná polarita se používá ve většině operací svařování TIG. Svařovací hořák je připojen k zápornému pólu a zemnicí svorka ke kladnému pólu. Tím se snižuje opotřebení elektrody a zvyšuje se množství tepla uloženého ve svařovaném materiálu.

Zapálení oblouku metodou TIG LIFT

Pro zapálení svařovacího oblouku metodou TIG LIFT odšroubujte ventil na rukojeti, stiskněte tlačítko, poté jemně otřete wolframovou elektrodou o obrobek a mírně nadzvedněte hořák, aby se oblouk zapálil. Uvolněním tlačítka se proces svařování ukončí (v režimu 2T).



Příklad svařovacího hořáku pro metodu TIG lift s plynovým regulačním ventilem v hořáku.

UPOZORNĚNÍ! TIG hořák není standardním příslušenstvím sady.

10. Likvidace obalu

Uschovejte prosím součásti obalu (kartony, plastové pásky a polystyren), aby v případě, že bude nutné předat zařízení do servisu, bylo možné ho na dobu přepravy co nejlépe ochránit!

11. Doprava a skladování

Při přepravě by zařízení mělo být zajištěno proti otřesům a převrácení a nemělo by stát vzhůru nohama. Zařízení by mělo být skladováno v dobře větrané místnosti se suchým vzduchem a bez korozivních plynů.

12. ČISTĚNÍ A ÚDRŽBA

- a) • Před každým čištěním a rovněž není-li zařízení používáno, vytáhněte síťovou zástrčku a nechte zařízení zcela vychladnout.
- b) Na čištění ploch zařízení používejte výhradně přípravky neobsahující leptavé látky.
- c) Na zařízení nestříkejte vodu ani ho nevkládejte do vody.
- d) Dejte pozor, aby skrze otvory, které se nacházejí na krytu, nepronikla voda.
- e) Větrací otvory čistěte štětečkem a stlačeným vzduchem.
- f) Po každém čištění všechny části dobře usušte, než budete zařízení znovu používat.
- g) Zařízení uchovávejte na suchém a chladném místě chráněném před vlhkostí a přímým slunečním zářením.
- h) Prach pravidelně odstraňujte suchým a čistým stlačeným vzduchem.
- i) Stroj musí být chráněn před vodou a vlhkostí.
- j) Stroj nesmí být umístěn na zahřátém povrchu.
- k) Stroj skladujte v suché a čisté místnosti.

13. Pravidelná kontrola zařízení

Pro správnou funkci jednotky je nutná pravidelná údržba.

POZOR: Před prováděním údržby vypněte jednotku a odpojte ji od napájení.


Pravidelné kontroly	6měsíční běžná údržba
<ul style="list-style-type: none">- Vyměňte nečitelné štítky- Zkontrolujte funkci všech spínačů.- Zkontrolujte, zda ventilátor funguje správně a zda ze zadní části stroje uniká vzduch- Během provozu dávejte pozor na nadměrné vibrace, hluk, zápach a únik plynu- Zkontrolujte, zda nejsou spálené vodiče hořáku nebo uzemnění- Zkontrolujte, zda nejsou spálené elektrické spoje- Zkontrolujte, zda není poškozen přívodní kabel.	<ul style="list-style-type: none">- Vyfoukejte jednotku suchým, čistým vzduchem pod tlakem.- Zkontrolujte elektrická připojení vstupní/výstupní lišty, zda nejsou uvolněné, nebo vyměňte zrezivělé šrouby.



Ce manuel d'utilisation a été traduit à l'aide d'une traduction automatique pour votre confort. Des efforts raisonnables ont été faits pour vous fournir une traduction précise ; cependant, aucune traduction automatique n'est parfaite et ne pourra jamais remplacer les traducteurs humains. La version anglaise est la version officielle de nos manuels d'utilisation. Toute divergence ou différence créée par la traduction n'est pas contraignante et n'a aucun effet juridique à des fins de conformité ou d'application. En cas de questions relatives à l'exactitude des informations contenues dans le manuel d'utilisation, veuillez-vous référer à la version anglaise de ces contenus en tant que version officielle.

1. Symboles

	Veuillez lire attentivement ces instructions d'emploi.
	Produit recyclable.
	Ce produit répond aux exigences des normes de sécurité applicables.
	Portez des vêtements de protection qui couvrent tout le corps.
	Attention ! Porter des gants de protection.
	Portez des lunettes de protection.
	Portez une protection des pieds
	Attention ! La surface chaude peut provoquer des brûlures !
	Attention ! Risque d'incendie ou d'explosion.
	Attention ! Vapeurs nocives, risque d'intoxication. Les vapeurs et les gaz peuvent être dangereux pour la santé. Les gaz et vapeurs de soudage qui s'échappent pendant le processus de soudage. L'inhalation de ces substances peut être dangereuse pour la santé.
	Portez un masque de soudage avec un degré d'obscurité approprié.
	ATTENTION ! Rayonnement nocif de l'arc de soudage

	Ne touchez pas les pièces sous tension
---	--



ATTENTION ! Les illustrations de ce manuel d'instructions sont fournies à titre de référence uniquement et peuvent différer du produit réel dans certains détails .

2. Caractéristiques techniques

Description du paramètre	Valeur du paramètre		
Nom de produit	Poste à souder MIG/MAG		
Modèle	MAGITEX160	MAGITEX200	MAGITEX250
Tension nominale d'entrée [V] / fréquence [Hz]	230/50	230/50	230/50
Méthodes de soudage	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG
Plage de courant de soudage MIG [A]	20-160	40-200	40-250
Plage de courant de soudage Lift TIG [A]	20-130	10-160	10-200
Plage de courant de soudage MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Courant de soudage à un facteur de marche de 100 % [A]	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Courant de soudage à un facteur de marche de 60 % [A]	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
Classe IP	IP21S	IP21S	IP21S
Insulation class	H	H	H
Conformité à la norme	EN CEI 60974-1	EN CEI 60974-1	EN CEI 60974-1
Dimensions (largeur x profondeur x hauteur) [cm]	350x150x220	330x220x150	450 x 160 x 220
Poids [kg]	6	6,3	6,4

3. Description générale

Le manuel est destiné à aider à une utilisation sûre et fiable. Le produit est conçu et fabriqué dans un respect strict des spécifications techniques, avec les technologies et les composants les plus récents et conformément aux normes de qualité les plus élevées.

VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT MODE D'EMPLOI AVANT DE COMMENCER À UTILISER LE PRODUIT.

Pour garantir le fonctionnement long et fiable de l'appareil, assurez-vous de l'utiliser et de l'entretenir correctement en suivant les directives de ce manuel d'instructions. Les données techniques et les spécifications de ce manuel sont à jour. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications pour améliorer la qualité. Compte tenu du progrès technique et de la possibilité de réduire le bruit, l'unité est conçue et construite de telle manière que les risques résultant des émissions sonores soient réduits au niveau le plus bas possible.

4. Sécurité de l'exploitation



ATTENTION ! Lire tous les avertissements et instructions de sécurité. Le non-respect des avertissements et des instructions peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves, voire la mort.

Le terme « appareil » ou « produit » dans les avertissements et la description des instructions fait référence :

Poste à souder MIG/MAG

4.1. Remarques générales

- a) Prenez soin de votre propre sécurité et de celle des tiers en lisant et en suivant les directives contenues dans ce manuel.
- b) Seules des personnes qualifiées peuvent être autorisées à mettre en service, utiliser, manipuler et réparer l'appareil.
- c) L'appareil ne doit pas être utilisé à des fins autres que celles pour lesquelles il est destiné.
- d) Pendant le fonctionnement, l'appareil génère un champ électromagnétique autour de lui, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement des implants médicaux, par exemple des stimulateurs cardiaques, etc.
- e) Il est interdit de pointer la poignée de soudage vers soi, vers d'autres personnes et vers des animaux.
- f) Veiller aux services d'entretien et de maintenance réguliers.
- g) Débranchez l'appareil de l'alimentation électrique avant tout réglage, entretien, remplacement de buse, etc.
- h) Ne jamais utiliser quand l'enveloppe est retirée.
- i) Éliminez tous les déchets de soudage conformément aux réglementations locales.

4.2. Recommandations de sécurité pendant les travaux par points chauds

La préparation du bâtiment et des locaux pour les travaux par points chauds consiste à :

- a) retirer tous les matériaux et déchets combustibles de la zone de travail ;
- b) déplacer tous les objets inflammables et non inflammables dans des emballages inflammables à une distance sécuritaire ;
- c) protéger les matériaux qui ne peuvent être enlevés en les recouvrant, par exemple, de tôles, de plaques de plâtre, etc. contre les effets, par exemple, des projections de soudure ;
- d) s'assurer que les matériaux combustibles dans les pièces adjacentes ne nécessitent pas de protection supplémentaire ;
- e) boucher avec des matériaux ininflammables tous les trous traversants d'installation, de ventilation, etc., situés à proximité du lieu de travail ;
- f) protéger contre les projections de soudure ou les dommages mécaniques tous les câbles électriques, de gaz et d'installation dotés d'une isolation inflammable, à condition qu'ils se trouvent dans la plage de risque provoquée par des travaux comportant un risque d'incendie ;
- g) vérifier si des travaux de peinture ou d'autres travaux utilisant des substances inflammables n'ont pas été effectués ce jour-là.

Les étincelles peuvent provoquer un incendie

Les étincelles générées pendant le soudage peuvent provoquer un incendie, une explosion et des brûlures de la peau non protégée. Pendant le soudage, portez des vêtements de protection et des gants de soudure. Retirez tous les matériaux et substances inflammables de la zone de travail ou protégez-les correctement. Il est interdit de souder des récipients ou réservoirs fermés dans lesquels des liquides inflammables étaient conservés. De tels récipients doivent être rincés avant le soudage

pour éliminer les liquides inflammables. Il est interdit de souder à proximité de gaz, de vapeurs ou de liquides inflammables. Les matériels de lutte contre l'incendie (couvertures antifeu, extincteurs à poudre ou à neige) doivent être situés à proximité du lieu de travail, dans un endroit visible et facilement accessible.

La bouteille peut exploser

Utilisez des bouteilles de gaz certifiées et un réducteur qui fonctionne correctement. La bouteille doit être transportée, stockée et placée en position verticale. Protégez les bouteilles de la chaleur, des chocs et des dommages mécaniques. Maintenez tous les composants de l'installation de gaz (bouteille, tuyau, raccords, réducteur) en bon état.

Les pièces soudées peuvent causer des brûlures

Ne touchez jamais les pièces soudées avec des parties du corps non protégées. Utilisez toujours des gants de soudure ou des pinces si vous voulez toucher ou déplacer les pièces.

4.3. Préparation du lieu de travail pour le soudage

Attention ! Le soudage peut provoquer un incendie ou une explosion.

- a) Respecter les règles d'hygiène et de sécurité pour les travaux de soudage et équiper le lieu de travail d'un extincteur approprié
- b) Le soudage dans des endroits où des matériaux inflammables peuvent s'enflammer est interdit.
- c) Le soudage dans une atmosphère contenant un mélange explosif de gaz, vapeurs, brouillards ou poussières inflammables avec l'air est interdit.
- d) Éloignez tous les matériaux inflammables dans un rayon de 12 m du lieu de soudage et, si cela est impossible, recouvrez les matériaux inflammables d'une housse ininflammable.
- e) Prenez des mesures de précaution contre les étincelles et les particules métalliques incandescentes.
- f) Notez que des étincelles ou des éclats de métal chaud peuvent pénétrer à travers les fentes ou les ouvertures des capuchons, couvercles ou écrans de protection.
- g) Ne soudez pas de réservoirs ou de fûts contenant ou ayant contenu des substances inflammables. Il est également interdit de souder à leur proximité.
- h) Ne soudez pas de réservoirs sous pression, de conduites sous pression ou de réservoirs sous pression.
- i) Prévoyez toujours une ventilation suffisante.
- j) Assurez-vous d'être dans une position stable avant de commencer à souder.

4.4. Équipements de protection individuelle

Attention ! Le rayonnement de l'arc électrique peut endommager les yeux ou la peau.

- a) Lors du soudage, portez des vêtements de protection propres et non huilés en matériau non inflammable et non conducteur (cuir, coton épais), des gants en cuir, des chaussures hautes et une capuche de protection.
- b) Avant de souder, débarrassez-vous de tout objet inflammable ou explosif tel que les briquets et les allumettes au propane-butane.
- c) Utilisez une protection faciale (casque ou écran) et couvrez les yeux avec une teinte adaptée à la vue du soudeur et au courant de soudage. Les normes de sécurité suggèrent une teinte n° 13 pour tout ampérage inférieur à 300 A. Des teintes de blindage inférieures peuvent être utilisées si l'arc est couvert par la pièce.
- d) Utilisez toujours des lunettes de sécurité approuvées avec une protection latérale sous le casque ou une autre protection.
- e) Utilisez des écrans de travail pour protéger les autres des reflets ou des éclaboussures.

- f) Portez toujours des bouchons d'oreilles ou une autre protection auditive contre les bruits excessifs et pour empêcher les éclaboussures de pénétrer dans vos oreilles.
- g) Avertir les tiers de ne pas regarder l'arc électrique.

4.5. Protection contre les chocs électriques

Attention ! Un choc électrique peut entraîner la mort !

- a) Branchez le cordon d'alimentation dans la prise la plus proche et acheminez-le de manière pratique et sûre. Ne posez pas le câble sur une surface inconnue, car cela peut entraîner un choc électrique ou un incendie.
- b) Le contact avec des pièces chargées électriquement peut provoquer un choc électrique ou de graves brûlures.
- c) L'arc électrique et la zone de travail se chargent électriquement lorsque le courant circule.
- d) Le circuit d'entrée et les circuits internes de l'unité sont également sous tension lorsque l'appareil est sous tension.
- e) Ne touchez pas les composants sous tension.
- f) Portez des vêtements de protection et des gants secs et isolés sans trous.
- g) Utilisez des tapis isolants ou d'autres revêtements isolants sur le sol suffisamment grands pour empêcher tout contact entre le corps et l'objet ou le sol.
- h) Ne touchez pas l'arc électrique.
- i) Coupez l'alimentation électrique avant de manipuler, nettoyer ou remplacer l'électrode.
- j) Assurez-vous que le câble de mise à la terre est correctement connecté et que la fiche est correctement insérée dans la prise mise à la terre. Une mise à la terre incorrecte de l'appareil peut entraîner un danger pour la vie ou la santé.
- k) Vérifiez régulièrement les câbles d'alimentation pour déceler tout dommage ou tout manque d'isolation. Remplacez les câbles endommagés. Une réparation incorrecte de l'isolation peut entraîner la mort ou des risques pour la santé.
- l) Éteignez l'appareil lorsqu'il n'est pas utilisé.
- m) Le câble ne doit pas être enroulé autour du corps.
- n) La pièce à travailler doit être correctement mise à la terre.
- o) Seuls les accessoires en bon état peuvent être utilisés.
- p) Les pièces endommagées de l'appareil doivent être réparées ou remplacées. Lors des travaux en hauteur, utilisez des dispositifs de sécurité appropriés.
- q) Tous les équipements et éléments de sécurité doivent être stockés au même endroit.
- r) Lors de l'activation, gardez l'embout loin du corps.
- s) Fixez le câble de terre à la pièce à travailler ou le plus près possible de celle-ci (par exemple à l'établi).
- t) La pince de travail doit être isolée si elle n'est pas connectée à la pièce, pour éviter tout contact avec le métal.
- u) Le produit est conçu pour une utilisation en intérieur. Toutefois, s'il a été exposé à l'humidité ou à la pluie, il faut vérifier qu'aucune goutte d'eau ne pénètre à l'intérieur, ce qui pourrait provoquer un accident.
- v) Ne laissez pas l'appareil se mouiller.

Attention ! L'appareil peut rester sous tension après la déconnexion du câble d'alimentation.

- a) Après avoir éteint l'appareil et débranché le câble d'alimentation, vérifiez la tension sur le condensateur d'entrée et assurez-vous qu'elle est égale à zéro. Sinon, ne touchez pas les composants de l'appareil.



ATTENTION Bien que l'appareil ait été conçu pour être sûr, avec des garanties adéquates, et malgré l'utilisation de dispositifs de sécurité supplémentaires pour l'utilisateur, il existe toujours un

léger risque d'accident ou de blessure lors de la manipulation de l'appareil. Il est conseillé de faire preuve de prudence et de bon sens lors de son utilisation.

4.6. Gaz et fumées

Attention ! Le gaz peut être dangereux pour la santé ou provoquer la mort !

- a) Restez toujours à l'écart de la sortie de gaz.
- b) Lors du soudage, faites attention à l'échange d'air, en évitant l'inhalation de gaz.
- c) Éliminer les substances chimiques (graisses, solvants) de la surface des pièces car elles brûlent à haute température, dégageant des vapeurs toxiques.
- d) Le soudage de pièces galvanisées n'est autorisé qu'avec une extraction efficace avec filtration et apport d'air pur. Les vapeurs de zinc sont très toxiques et le symptôme d'un empoisonnement est ce qu'on appelle la fièvre du zinc.

5. Mode d'emploi

5.1. Remarques générales

- a) L'appareil doit être utilisé conformément à sa destination, dans le respect des règles de santé et de sécurité et des restrictions résultant des données de la plaque signalétique (niveau IP, rapport cyclique, tension d'alimentation, etc.).
- b) N'ouvrez pas l'appareil car cela annulerait la garantie ; de plus, l'explosion des pièces exposées peut provoquer des blessures.
- c) Le fabricant ne sera pas responsable des modifications techniques de l'équipement ou des dommages matériels résultant de l'introduction de ces modifications.
- d) En cas de dysfonctionnement de l'équipement, contactez le centre de service.
- e) Ne couvrez pas les fentes d'aération de l'appareil - placez la soudeuse à une distance de 30 cm des objets environnants.
- f) Le soudeur ne doit pas être tenu sous le bras ou près du corps.
- g) N'installez pas l'équipement dans des pièces présentant un environnement agressif, très poussiéreux et à proximité d'appareils à forte émission de champ électromagnétique.
- h) Gardez les doigts, les cheveux et les vêtements éloignés du ventilateur en rotation.
- i) L'appareil doit être mis à la terre pendant le fonctionnement.
- j) Lorsque le voyant de surcharge thermique s'allume pendant le fonctionnement de l'appareil, arrêtez immédiatement le fonctionnement et attendez que l'appareil refroidisse.
- k) Lorsque l'appareil est utilisé pendant une longue période ou avec un courant élevé, coupez l'alimentation électrique seulement une fois l'appareil refroidi.
- l) N'éteignez pas l'appareil pendant le soudage !
- m) Entretenez régulièrement l'appareil et nettoyez l'intérieur de l'appareil de la poussière.

5.2. Connexion de l'appareil

5.2.1. Connexion électrique

- a) L'équipement doit être connecté par une personne qualifiée. En outre, une personne dûment qualifiée doit vérifier que la mise à la terre et l'installation électrique, y compris le système de protection, sont conformes aux règles de sécurité et fonctionnent correctement.
- b) Placez l'équipement à proximité du lieu de travail.
- c) Pour connecter l'appareil, évitez les câbles trop longs.
- d) Les machines à souder monophasées doivent être connectées à une prise équipée d'une broche de mise à la terre.
- e) Les postes à souder alimentés sur secteur triphasé sont livrés sans prise, vous devez vous procurer une telle prise par vous-même et faire réaliser l'installation par une personne qualifiée.

ATTENTION ! L'appareil ne peut être utilisé que s'il est raccordé à une installation dotée d'un fusible fonctionnel.

5.2.2. Connexion au gaz

- a) Les bouteilles de gaz doivent être placées loin de la pièce à souder et doivent être protégées contre le renversement.
- b) Le raccord de gaz de l'appareil doit être connecté à la bouteille à l'aide d'un tuyau approprié et un réducteur avec réglage de débit. Attention ! Il est interdit d'utiliser des réducteurs d'installation pour les bouteilles et vice versa. Cela peut entraîner des dommages au réducteur et des blessures corporelles.
- c) L'utilisation économique du gaz prolonge le temps de soudage.

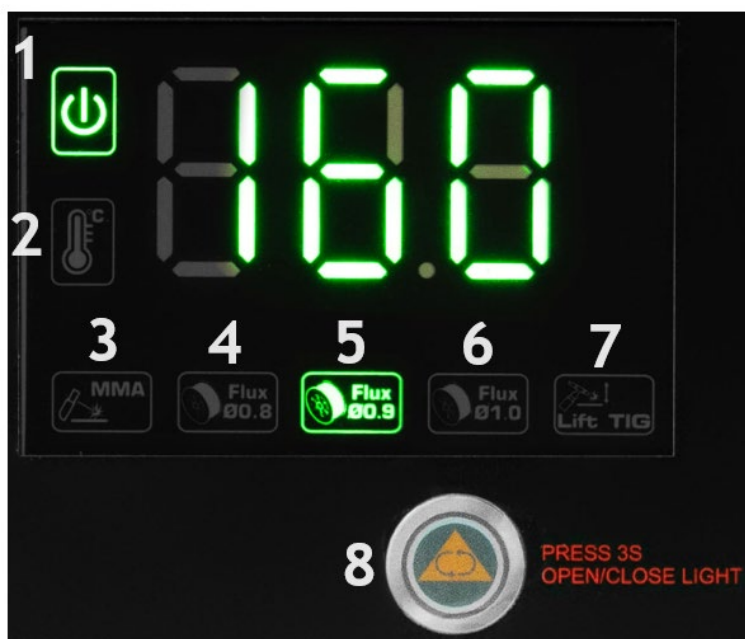
6. Présentation du produit

MAGITEX160



- 1 – Panneau de configuration
- 2 – Bouton de réglage de la tension (MIG)
- 3 – Bouton de réglage de la vitesse du fil (MIG) | Bouton de réglage du courant (MMA, TIG)
- 4 – Douille pour torche de soudage MIG/MMA/TIG
- 5 – Prise pour ligne de contrôle MIG/TIG
- 6 – Prise du fil de terre
- 7 – Interrupteur marche/arrêt

Panneau de contrôle:



- 1 – Icône de mise sous tension
- 2 – Icône de surchauffe
- 3 – Icône du mode de travail MMA
- 4 – Icône du mode de travail FLUX Φ 0,8
- 5 – Icône du mode de travail FLUX Φ 0,9
- 6 – Icône du mode de travail FLUX Φ 1.0
- 7 – Icône du mode de travail LIFT TIG
- 8 – Bouton pour changer de mode de travail / allumer et éteindre la lumière (maintenir pendant 3 secondes)

MAGITEX200



- 1 – Panneau de configuration
- 2 – Bouton de réglage de la tension (MIG)
- 3 – Bouton de réglage de la vitesse du fil (MIG) | Bouton de réglage du courant (MMA, TIG)
- 4 – Douille pour torche de soudage MIG/MMA/TIG
- 5 – Prise de sortie négative
- 6 – Prise de sortie positive
- 7 – Prise pour changer de polarité lors du soudage FLUX.
- 8 – Interrupteur marche/arrêt
- 9 – Raccordement gaz

Panneau de contrôle:



- 1 – Icône de mise sous tension
- 2 – Icône de surchauffe
- 3 – Icône du mode de travail MMA
- 4 – Icône du mode de travail SOLID Φ 0,8
- 5 – Icône du mode de travail SOLID Φ 1.0
- 6 – Icône du mode de travail FLUX Φ 0,8
- 7 – Icône du mode de travail FLUX Φ 1.0
- 8 – Icône du mode de travail LIFT TIG
- 9 – Bouton pour changer de mode de travail / allumer et éteindre la lumière (maintenir pendant 3 secondes)

MAGITEX250



1 – Panneau de configuration

2 – Bouton de réglage de la vitesse du fil (MIG) | Bouton de réglage du courant/courant final (MMA, TIG)

3 – Bouton de réglage de la tension (MIG)

4 – Douille pour torche de soudage MIG

5 – Prise de sortie négative

6 – Prise de sortie positive

7 – Prise pour changer de polarité lors du soudage FLUX.

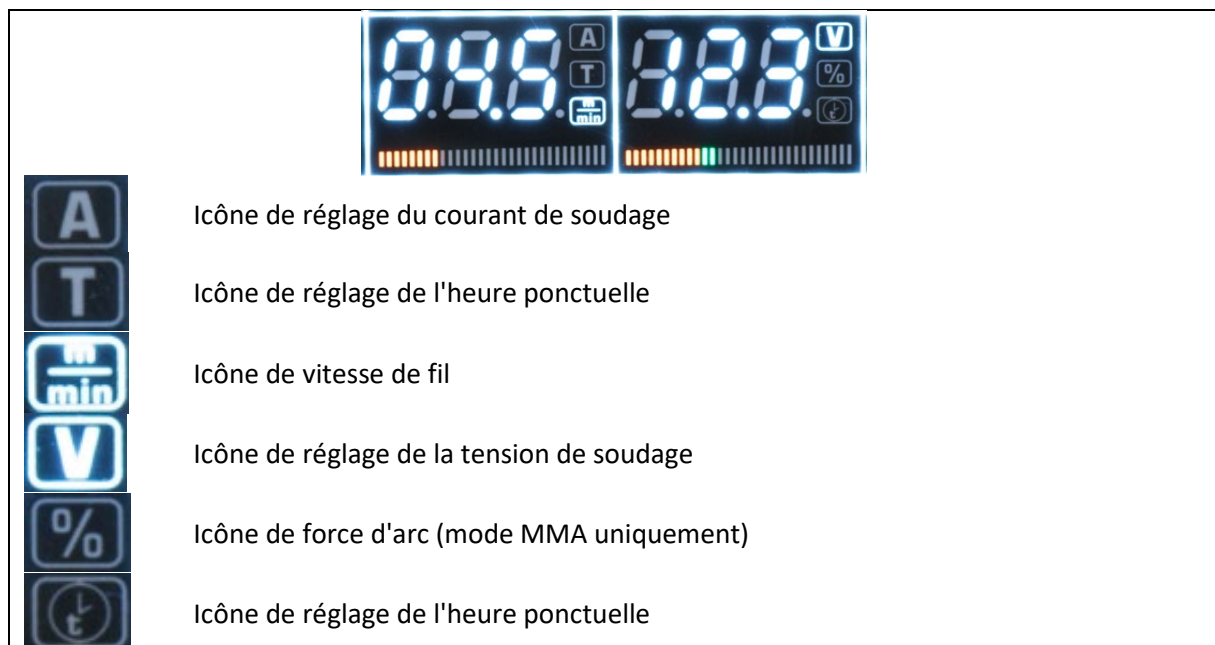
8 – Interrupteur marche/arrêt

9 – Raccordement gaz

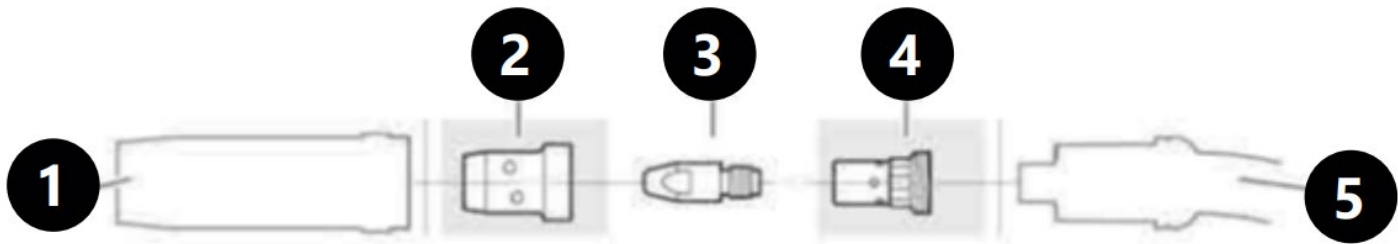
Panneau de contrôle:



- 1 – Bouton marche/arrêt de la lumière
 2 – Bouton pour changer le mode de soudage (« Manuel » / « Autosync » / « MMA » / « Lift TIG »)
 3 – Bouton pour changer le gaz de soudage (« CO2 » / « MIX » / « FLUX »)
 4 – Icône de surchauffe
 5 – Icône de mise sous tension
 6 – Icône de surintensité
 7 – Bouton de soudage rapide (« SPOT ») – disponible pour les modes de soudage « Manuel » et « Autosync »
 8 – Bouton pour changer le diamètre du fil
 9 – Bouton pour changer le mode de travail de la torche (2T / 4T / « SPOT »)
 10 – Bouton de réglage du courant de soudage
 11 – Bouton de réglage du courant de fin de soudage – disponible pour le mode de soudage 4T
 12 - Bouton de réglage de la tension de soudage



Torche MIG/MAG



- 1 - buse à gaz
- 2 - distributeur de gaz
- 3 - pointe de contact
- 4 - adaptateur de pointe
- 5 - col de torche

7. Connecter les fils

ATTENTION ! La connexion des câbles à l'appareil doit être effectuée avec l'alimentation électrique débranchée et l'appareil éteint.

Vérification de l'étanchéité des raccordements de gaz

Avant la première utilisation puis à intervalles réguliers, il est recommandé de vérifier l'absence de fuite de gaz. La procédure doit être effectuée comme suit :

- 1) Connectez l'ensemble régulateur et conduite de gaz et serrez toutes les connexions et pinces.
- 2) Ouvrez lentement le robinet de la bouteille.
- 3) Réglez le débit sur le contrôleur à environ 8-10 l/min.
- 4) Fermez le robinet de la bouteille et surveillez l'aiguille du manomètre sur le régulateur. Si l'aiguille descend vers zéro, cela signifie qu'il y a une fuite de gaz. Parfois, la fuite de gaz peut être lente. Pour l'identifier, laissez la pression du gaz dans le détendeur et la conduite pendant une longue période (environ 15 minutes).
- 5) En cas de fuite de gaz, vérifiez l'étanchéité de toutes les connexions et bornes. Un brossage ou une pulvérisation d'eau savonneuse provoquera l'apparition de bulles à l'endroit de la fuite.
- 6) Serrez les colliers ou les raccords pour éliminer les fuites de gaz.

IMPORTANT! - Il est recommandé de vérifier l'absence de fuite de gaz avant de démarrer la machine. Il est recommandé de fermer le robinet de la bouteille lorsque la machine n'est pas utilisée.

Mode de soudage TIG

- 1) Connectez le câble de masse au raccord marqué « + » et tournez le connecteur pour sécuriser le câble.
- 2) Connectez le câble de soudage au raccord marqué « - » et tournez le connecteur pour sécuriser le câble.
- 3) Connectez le tuyau de gaz depuis la bouteille à la torche TIG (la bouteille doit être équipée d'un réducteur de pression approprié).

- 4) Connectez le câble de commande de la torche TIG au connecteur situé sur le panneau avant de la machine.
- 5) Branchez le cordon d'alimentation dans une prise électrique et démarrez la machine.
- 6) Connectez le câble de masse à la pièce à souder. Vous pouvez commencer à souder.

Soudage selon la méthode MIG/MAG

- 1) Insérez la fiche du câble du pistolet de soudage dans la prise de sortie Euro MIG/MAG sur le panneau avant de la machine et serrez-la.
- 2) Branchez la fiche du câble de terre sur la borne marquée « - » sur le panneau avant de l'appareil et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 3) Branchez la fiche de changement de polarité sur la borne marquée « + » sur le panneau avant de l'appareil et serrez- placez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 4) Assurez-vous que le bon fil de soudage est installé dans la machine.
- 5) Raccordez la bouteille de gaz de protection avec un réducteur de pression à l'entrée de gaz sur le panneau arrière de la machine à l'aide d'un tuyau de gaz.
- 6) Branchez le cordon d'alimentation dans une prise électrique et démarrez la machine.
- 7) Connectez le câble de masse à la pièce à souder. Vous pouvez commencer à souder.

Soudage selon la méthode FCAW (sans gaz)

- 1) Insérez la fiche du câble du pistolet de soudage dans la prise de sortie Euro MIG/MAG sur le panneau avant de la machine et serrez-la.
- 2) Branchez la fiche du câble de terre sur la borne marquée « + » sur le panneau avant de l'appareil et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 3) Branchez la fiche de changement de polarité sur la borne marquée « - » sur le panneau avant de l'appareil et serrez- placez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 4) Assurez-vous que le bon fil de soudage auto-blindé est installé dans la machine.
- 5) Branchez le cordon d'alimentation dans une prise électrique et démarrez la machine.
- 6) Connectez le câble de masse à la pièce à souder. Vous pouvez commencer à souder.

Mode de soudage MMA :

- 1) Connectez le câble de soudage au raccord marqué « + » et tournez le connecteur pour sécuriser le câble.
- 2) Connectez le câble de masse au raccord marqué « - » et tournez le connecteur pour sécuriser le câble.
- 3) Connectez le câble d'alimentation et allumez l'appareil.
- 4) Connectez le câble de masse à la pièce à souder. Vous pouvez commencer à souder.



ATTENTION ! La polarité peut être différente ! Toutes les informations relatives à la polarité doivent être indiquées sur l'emballage des électrodes fourni par le fabricant !

8. Remplacement du rouleau d'entraînement

ATTENTION ! Tous les entretiens, remplacements de pièces, réparations ou réglages doivent être effectués avec l'alimentation électrique débranchée de l'appareil.

Si vous devez modifier le diamètre du fil, remplacez également le rouleau d'entraînement ou ajustez la position du rouleau d'entraînement.

- 1) Inclinez le levier de réglage de la pression pour ouvrir le rouleau presseur.
- 2) Dévissez le bouton de montage du rouleau d'entraînement et assurez-vous que la taille du rouleau d'entraînement est adaptée au fil à installer.
- 3) Si nécessaire, retirez le rouleau d'entraînement de l'arbre et tournez-le pour changer la rainure dans laquelle le fil de soudage se déplacera.
- 4) Réinstallez le rouleau d'entraînement.
- 5) Serrez le bouton de montage du rouleau d'entraînement.
- 6) Fermez le rouleau presseur et placez le levier de réglage de la pression en position verticale.
- 7) Réglez la pression avec le levier.

9. Remplacement du fil de soudure

PRUDENCE ! Tous les entretiens, remplacements de pièces, réparations ou réglages doivent être effectués avec l'alimentation électrique débranchée de l'appareil.

- 1) Ouvrez le boîtier de la machine et fixez la bobine de fil de soudage au support de manière à ce qu'elle tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- 2) Détachez l'extrémité du fil de la bobine et tenez-la toujours dans votre main pour éviter que la bobine ne se déroule.
- 3) Redressez l'extrémité du fil sur environ 20 cm et coupez la partie pliée.
- 4) Ouvrez le levier de réglage de la pression qui ouvre le mécanisme d'alimentation.
- 5) Guidez le fil à travers le guide-fil arrière jusqu'au guide-fil du pistolet de soudage.
- 6) Fermez le mécanisme d'alimentation et fixez-le avec le levier de réglage de la pression. Assurez-vous que le fil passe dans la rainure du rouleau d'entraînement.
- 7) Ajustez la pression du levier, mais ne dépassez pas la moitié de l'échelle. Une pression trop forte peut endommager le fil. D'un autre côté, si la pression est trop faible, le fil glissera dans le mécanisme d'alimentation et le fil ne bougera pas correctement.
- 8) Assurez-vous que le tube contact adapté au fil de soudage installé est inséré dans le pistolet de soudage. Si nécessaire, remplacez le tube contact.
- 9) Appuyez sur la gâchette du pistolet de soudage et attendez que le fil sorte.
PRUDENCE ! L'appareil doit être allumé pour qu'on puisse faire sortir le fil de la torche.
- 10) Fermez le couvercle du boîtier de la bobine.

PRUDENCE ! Lorsque vous insérez le fil dans le pistolet, ne pointez pas le pistolet vers vous-même ou vers d'autres personnes. Ne placez pas votre main, par exemple devant la pointe, car l'extrémité coupée du fil est très coupante. Aussi, gardez vos doigts éloignés du rouleau d'alimentation, car cela pourrait provoquer un pincement de vos doigts entre les rouleaux.

Polarité des câbles de soudage TIG

La polarité négative est utilisée dans la plupart des opérations de soudage TIG. La torche de soudage est connectée au pôle négatif et la pince de mise à la terre au pôle positif. Ainsi, l'usure de l'électrode est réduite et la quantité de chaleur emmagasinée dans le matériau soudé augmente.

Amorçage d'arc dans la méthode TIG LIFT

Pour allumer l'arc de soudage dans la méthode TIG LIFT, dévissez la valve sur la poignée, appuyez sur le bouton, puis frottez doucement l'électrode de tungstène sur la pièce et soulevez légèrement la torche pour que l'arc s'enflamme. Le relâchement du bouton termine le processus de soudage (en mode 2T).



Un exemple de torche de soudage pour la méthode TIG lift avec une vanne de contrôle de gaz dans la torche.

ATTENTION ! La torche TIG n'est pas un accessoire standard du kit.

10. Élimination de l'emballage

Veillez garder l'emballage de l'appareil (carton, plastique, polystyrène) afin de pouvoir le renvoyer dans les meilleures conditions en cas de besoin.

11. Transport et stockage

Pendant le transport, l'appareil doit être protégé contre les vibrations et le basculement et ne doit pas être placé à l'envers. L'appareil doit être stocké dans un endroit bien ventilé, avec de l'air sec et exempt de gaz corrosifs.

12. Nettoyage et entretien

- a) • Avant chaque nettoyage ou lorsque l'appareil n'est pas utilisé, retirez la fiche et attendez que l'appareil ait complètement refroidi.
- b) Pour nettoyer la surface, n'utilisez que des produits libres de substances caustiques.
- c) Il est interdit de tremper l'appareil avec un jet d'eau ou de l'immerger dans l'eau.
- d) Veillez à ce que l'eau ne pénètre pas par les orifices du boîtier.
- e) Nettoyez les orifices de ventilation avec un pinceau et de l'air comprimé.
- f) Après chaque nettoyage, séchez tous les composants avant de réutiliser l'appareil.
- g) Conservez l'appareil dans un endroit sec et frais, à l'abri de l'humidité et des rayons directs du soleil.
- h) Dépoussiérez régulièrement avec de l'air comprimé sec et propre.
- i) La machine doit être protégée de l'eau et de l'humidité.
- j) La machine ne doit pas être placée sur une surface chauffée.
- k) Rangez la machine dans un local sec et propre.

13. Inspection régulière de l'appareil

Un entretien périodique est nécessaire pour que l'unité fonctionne correctement.


ATTENTION : Éteignez l'appareil et débranchez-le de l'alimentation électrique avant d'effectuer la maintenance.

Contrôles réguliers	Entretien courant de 6 mois
<ul style="list-style-type: none">- Remplacer les étiquettes illisibles- Vérifiez le fonctionnement de tous les interrupteurs.- Vérifiez que le ventilateur fonctionne correctement et que l'air s'échappe de l'arrière de la machine.- Faites attention aux vibrations excessives, au bruit, aux odeurs et aux fuites de gaz pendant le fonctionnement- Vérifier que les fils du brûleur ou de terre ne sont pas brûlés- Vérifiez qu'aucune connexion électrique n'est grillée- Vérifiez que le câble d'alimentation n'est pas endommagé.	<ul style="list-style-type: none">- Souffler l'appareil avec de l'air sec et propre sous pression.- Vérifiez les connexions électriques de la barrette d'entrée/sortie pour resserrer ou remplacer les vis rouillées.



Questo manuale di istruzioni è stato tradotto con la traduzione automatica. Ci sforziamo costantemente di fornire una traduzione accurata. Tuttavia, nessuna traduzione automatica è perfetta, né intende sostituire la traduzione umana. Il manuale di istruzioni ufficiale è nella versione inglese. Eventuali discrepanze o differenze create dalla traduzione non sono vincolanti e non hanno alcun effetto legale ai fini della conformità o dell'esecuzione. In caso di domande relative all'accuratezza delle informazioni contenute nel manuale di istruzioni, consultare la versione inglese dei contenuti, in quanto questa è la versione ufficiale.

1. Simboli

	Consultare le istruzioni per l'uso.
	Prodotto riciclabile.
	Soddisfa i requisiti delle norme di sicurezza pertinenti.
	Indossare indumenti protettivi che proteggano tutto il corpo.
	Attenzione! Indossare guanti di protezione.
	Indossare occhiali protettivi
	Indossare la protezione dei piedi
	Attenzione! La superficie calda può causare ustioni!
	Attenzione! Rischio di incendio o esplosione.
	Attenzione! Vapori nocivi, pericolo di avvelenamento. I gas e i fumi possono essere pericolosi per la salute. Durante il processo di saldatura vengono rilasciati gas e fumi di saldatura. L'inalazione di queste sostanze può essere pericolosa per la salute.
	Usare una maschera per saldatura con il livello appropriato di oscuramento del filtro.
	ATTENZIONE! Radiazioni nocive dell'arco di saldatura
	Non toccare le parti in tensione



ATTENZIONE! Le illustrazioni contenute in questo manuale di istruzioni sono solo di riferimento e potrebbero differire dal prodotto reale in alcuni dettagli .

2. Dati tecnici

Descrizione del parametro	Valore del parametro		
Nome del prodotto	Saldatrice MIG/MAG		
Modello	MAGITEX160	MAGITEX200	MAGITEX250
Tensione nominale in ingresso [V] / frequenza [Hz]	230/50	230/50	230/50
Tipo di saldatura	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG
Intervallo di corrente di saldatura MIG [A]	20-160	40-200	40-250
Gamma di corrente di saldatura TIG Lift [A]	20-130	10-160	10-200
Intervallo di corrente di saldatura MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Corrente di saldatura in un ciclo di lavoro del 100% [A]	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Corrente di saldatura in un ciclo di lavoro del 60% [A]	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
Classe IP	IP21S	IP21S	IP21S
Classe di isolamento	H	H	H
Conformità alla norma	EN CEI 60974-1	EN CEI 60974-1	EN CEI 60974-1
Dimensioni (larghezza x profondità x altezza) [cm]	350×150×220	330×220×150	450×160×220
Peso [kg]	6	6,3	6,4

3. Descrizione generale

Il manuale ha lo scopo di assistere nell'uso sicuro e affidabile. Il prodotto è progettato e fabbricato rigorosamente secondo le specifiche tecniche utilizzando la tecnologia e i componenti più recenti e mantenendo i più alti standard di qualità.

LEGGERE ATTENTAMENTE E COMPNDERE QUESTO MANUALE PRIMA DI INIZIARE IL LAVORO.

Per garantire il funzionamento lungo e affidabile del dispositivo, assicurarsi di utilizzarlo e mantenerlo correttamente seguendo le linee guida contenute in questo manuale di istruzioni. I dati tecnici e le specifiche di questo manuale sono aggiornati. Il produttore si riserva il diritto di apportare modifiche per migliorare la qualità. Tenendo conto del progresso tecnico e della possibilità di ridurre il rumore, l'unità è progettata e costruita in modo tale che i rischi derivanti dalle emissioni acustiche siano ridotti al livello più basso possibile.

4. Sicurezza d'uso



ATTENZIONE! Leggere tutte le avvertenze e le istruzioni di sicurezza. La mancata osservanza delle avvertenze e delle istruzioni può provocare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi o mortali.

Il termine “dispositivo” o “prodotto” nelle avvertenze e nella descrizione delle istruzioni si riferisce a:

Saldatrice MIG/MAG

4.1. Indicazioni generali

- a) Abbi cura della tua sicurezza e di quella di terzi leggendo e seguendo le linee guida contenute in questo manuale.
- b) Solo il personale qualificato può avviare, utilizzare, maneggiare e riparare l'apparecchio.
- c) Il dispositivo non deve essere utilizzato per scopi diversi da quelli a cui è destinato.
- d) Durante il funzionamento l'apparecchio genera attorno a sé un campo elettromagnetico che può causare il malfunzionamento degli impianti medici, ad es. pacemaker, ecc.
- e) È vietato puntare la maniglia di saldatura verso se stessi, altre persone e animali.
- f) Assicurare un servizio e una manutenzione regolari.
- g) Scollegare l'unità dalla rete elettrica prima di qualsiasi regolazione, manutenzione, sostituzione degli ugelli, ecc.
- h) Non utilizzare il prodotto con la custodia rimossa.
- i) Smaltire tutti i rifiuti di saldatura in conformità con le normative locali.

4.2. Linee guida per la messa in sicurezza dei lavori a rischio di incendio

La preparazione dell'edificio e dei locali per i lavori a rischio di incendio consiste in:

- a) la pulizia dei locali o delle aree in cui il lavoro deve essere eseguito da tutti i materiali combustibili e dallo sporco;
- b) spostare a distanza di sicurezza tutti gli oggetti infiammabili e non infiammabili presenti negli imballaggi infiammabili;
- c) proteggere i materiali non asportabili ricoprendoli, ad esempio, con lamiere, cartongesso, ecc. contro gli effetti, ad esempio, degli spruzzi di saldatura;
- d) controllare che i materiali o gli oggetti suscettibili di accensione nelle stanze adiacenti non richiedano precauzioni locali;
- e) sigillare con materiali non infiammabili eventuali fori passanti di installazione, ventilazione, ecc., ubicati nelle vicinanze del luogo di lavoro;
- f) proteggere da schizzi di saldatura o danni meccanici tutti i cavi elettrici, del gas e di installazione con isolamento infiammabile, purché rientrino nell'intervallo di rischio causato da lavori a rischio di incendio;
- g) verificare se in quel giorno non siano stati eseguiti lavori di verniciatura o altri lavori con sostanze infiammabili.

Le scintille possono causare incendi

Le scintille della saldatura possono causare incendi, esplosioni e ustioni alla pelle non protetta. Indossare guanti da saldatore e indumenti protettivi durante la saldatura. Rimuovere o mettere in sicurezza tutti i materiali e le sostanze infiammabili dall'area di lavoro. Non saldare contenitori o serbatoi chiusi che hanno contenuto liquidi infiammabili. Tali contenitori o serbatoi devono essere lavati prima della saldatura per rimuovere i liquidi infiammabili. Non saldare vicino a gas, vapori o liquidi infiammabili. Le attrezzature antincendio (coperte e estintori a polvere o a neve carbonica) devono essere collocate vicino al posto di lavoro in un luogo visibile e facilmente accessibile.

La bombola può esplodere

Usare solo bombole di gas approvate e un regolatore correttamente funzionante. La bombola deve essere trasportata e conservata in posizione verticale. Proteggere le bombole da fonti di calore, urti e danni meccanici. Mantenere tutti i componenti del sistema del gas in buone condizioni: bombola, tubo, raccordi, regolatore.

I materiali saldati possono bruciare

Non toccare mai le parti saldate con parti del corpo non protette. Usare sempre guanti da saldatore e pinze quando si tocca e si sposta il materiale saldato.

4.3. Preparazione del posto di lavoro per la saldatura

Attenzione! La saldatura può provocare un incendio o un'esplosione.

- a) Rispettare le norme di salute e sicurezza per i lavori di saldatura e dotare il posto di lavoro di un estintore adeguato
- b) È vietato saldare in luoghi in cui materiali infiammabili possono prendere fuoco.
- c) È vietata la saldatura in atmosfera contenente una miscela esplosiva di gas, vapori, nebbie o polveri infiammabili con aria.
- d) Rimuovere tutti i materiali infiammabili entro un raggio di 12 m dal luogo di saldatura e, se ciò è impossibile, coprire i materiali infiammabili con una copertura non infiammabile.
- e) Adottare misure precauzionali contro scintille e particelle metalliche incandescenti.
- f) Tenere presente che scintille o schegge di metallo caldo possono penetrare attraverso fessure o aperture di cappucci, coperture o schermi protettivi.
- g) Non saldare serbatoi o fusti che contengono o hanno contenuto sostanze infiammabili. Non saldare nemmeno nelle loro vicinanze.
- h) Non saldare serbatoi sotto pressione, linee di pressione o serbatoi a pressione.
- i) Fornire sempre una ventilazione sufficiente.
- j) Assicurati di essere in una posizione stabile prima di iniziare a saldare.

4.4. Dispositivi di protezione personale

Attenzione! Le radiazioni dell'arco elettrico possono danneggiare la vista o la pelle del corpo.

- a) Durante la saldatura, indossare indumenti protettivi puliti e privi di olio in materiale non infiammabile e non conduttivo (pelle, cotone spesso), guanti di pelle, stivali alti e un cappuccio protettivo.
- b) Prima di saldare, eliminare eventuali oggetti infiammabili o esplosivi come accendini e fiammiferi a propano-butano.
- c) Utilizzare una protezione per il viso (elmetto o scudo) e coprire gli occhi con una protezione adatta alla vista del saldatore e alla corrente di saldatura. Gli standard di sicurezza suggeriscono una tinta n. 13 per qualsiasi amperaggio inferiore a 300 A. È possibile utilizzare tinte di schermatura inferiori se l'arco è coperto dal pezzo da saldare.
- d) Utilizzare sempre occhiali di sicurezza omologati con protezione laterale sotto il casco o altra protezione.
- e) Utilizzare schermi sul posto di lavoro per proteggere gli altri da abbagliamenti o schizzi.
- f) Indossare sempre tappi per le orecchie o altre protezioni acustiche contro il rumore eccessivo e per evitare che gli schizzi entrino nelle orecchie.
- g) Gli astanti devono essere avvertiti di non guardare un arco elettrico.

4.5. Protezione contro le scosse elettriche

Attenzione! La scossa elettrica può essere fatale.

- a) Collega il cavo di alimentazione alla presa più vicina e disponilo in modo pratico e sicuro. Si deve evitare la posa incauta del cavo sul pavimento nell'area di saldatura, poiché questo può portare a scosse elettriche o incendi.
- b) Il contatto con parti elettricamente cariche può provocare scosse elettriche o gravi ustioni.
- c) L'arco elettrico e l'area di lavoro si caricano elettricamente quando scorre corrente.
- d) Anche il circuito di ingresso e i circuiti interni dell'unità sono sotto tensione quando l'alimentazione è accesa.
- e) Non toccare i componenti sotto tensione.
- f) Indossare guanti asciutti, senza buchi, isolati e indumenti protettivi.

- g) Utilizzare sul pavimento tappetini isolanti o altri rivestimenti isolanti sufficientemente grandi da impedire il contatto tra il corpo e l'oggetto o il pavimento.
- h) Non toccare l'arco elettrico.
- i) Spegnerne l'alimentazione prima di maneggiare, pulire o sostituire l'elettrodo.
- j) Assicurarsi che il cavo di messa a terra sia collegato correttamente e che la spina sia correttamente inserita nella presa con messa a terra. Una messa a terra inadeguata del dispositivo può causare pericolo per la vita o la salute.
- k) Controllare regolarmente i cavi di alimentazione per danni o mancanza di isolamento. Un cavo danneggiato deve essere sostituito. Una riparazione incauta dell'isolamento può causare la morte o la perdita della salute.
- l) Spegnerne il dispositivo quando non in uso.
- m) Il cavo non deve essere avvolto attorno al corpo.
- n) Il pezzo deve essere adeguatamente messo a terra.
- o) Possono essere utilizzati solo accessori in buone condizioni.
- p) Le parti danneggiate del dispositivo devono essere riparate o sostituite. Usare un'imbracatura di sicurezza quando si lavora in altezza.
- q) Tutte le attrezzature e gli articoli di sicurezza devono essere conservati in un unico posto.
- r) Tenere la punta dell'impugnatura lontana dal proprio corpo quando il grilletto è attivato.
- s) Collegare il cavo di massa al pezzo da lavorare o il più vicino possibile ad esso (ad esempio al banco di lavoro).
- t) La pinza deve essere isolata se non collegata al pezzo da lavorare, per evitare il contatto con il metallo.
- u) Il prodotto è progettato per uso interno. Tuttavia, se è stato esposto all'umidità o alla pioggia, è necessario verificare che non penetrino gocce d'acqua che potrebbero provocare un incidente.
- v) Non permettere che l'unità si bagni.

Attenzione! Quando il cavo di alimentazione è scollegato, il dispositivo potrebbe essere ancora sotto tensione.

- a) Dopo aver spento il dispositivo e scollegato il cavo di tensione, controllare la tensione sul condensatore d'ingresso e assicurarsi che il valore della tensione sia zero, altrimenti non toccare i componenti del dispositivo.



ATTENZIONE Sebbene l'apparecchio sia stato progettato per essere sicuro, con adeguate protezioni e nonostante l'uso di funzionalità di sicurezza aggiuntive per l'utente, esiste comunque un leggero rischio di incidenti o lesioni durante la movimentazione dell'apparecchio. Si consiglia di usare cautela e buon senso nell'utilizzo.

4.6. Gas e fumi

Attenzione! Il gas può essere pericoloso per la salute o portare alla morte!

- a) Mantenere sempre una distanza dall'uscita del gas.
- b) Durante la saldatura prestare attenzione al ricambio d'aria, evitando l'inalazione di gas.
- c) Rimuovere le sostanze chimiche (grassi, solventi) dalla superficie dei pezzi in lavorazione poiché bruciano ad alta temperatura, sprigionando fumi velenosi.
- d) La saldatura di parti zincate è consentita solo con un'aspirazione efficiente con filtrazione e fornitura di aria pulita. I vapori di zinco sono molto tossici e il sintomo dell'avvelenamento è la cosiddetta febbre da zinco.

5. Istruzioni per l'uso

5.1. Indicazioni generali

- a) Il dispositivo deve essere utilizzato in conformità allo scopo previsto, nel rispetto delle norme di salute e sicurezza e delle restrizioni risultanti dai dati di targa (livello IP, ciclo di lavoro, tensione di alimentazione, ecc.).
- b) Non aprire l'unità poiché ciò annullerà la garanzia; inoltre, l'esplosione delle parti esposte potrebbe causare lesioni.
- c) Il produttore non sarà responsabile per modifiche tecniche dell'apparecchiatura o danni materiali derivanti dall'introduzione di tali modifiche.
- d) In caso di malfunzionamento dell'apparecchiatura, contattare il centro assistenza.
- e) Non coprire le fessure di ventilazione dell'apparecchio: posizionare la saldatrice a una distanza di 30 cm dagli oggetti circostanti.
- f) Il saldatore non deve essere tenuto sotto il braccio o vicino al corpo.
- g) Non installare l'apparecchiatura in ambienti con ambiente aggressivo, elevata polverosità e in prossimità di dispositivi con elevata emissione di campi elettromagnetici.
- h) Tenere le dita, i capelli e gli indumenti lontani dalla ventola in rotazione.
- i) L'apparecchio deve essere collegato a terra durante il funzionamento.
- j) Quando il LED di sovraccarico termico si accende durante il funzionamento dell'apparecchio, interrompere immediatamente il funzionamento e attendere che l'apparecchio si raffreddi.
- k) Quando l'apparecchio viene utilizzato per un lungo periodo o con corrente elevata, interrompere l'alimentazione solo dopo che l'apparecchio si è raffreddato.
- l) Non spegnere l'apparecchio durante la saldatura!
- m) Mantenere l'unità regolarmente e pulire l'interno dell'unità dalla polvere.

5.2. Collegamento del dispositivo

5.2.1. Collegare la corrente

- a) L'apparecchiatura deve essere collegata da una persona qualificata. Inoltre, una persona con le qualifiche necessarie dovrebbe controllare che la messa a terra e l'installazione elettrica, compreso il sistema di protezione, siano conformi alle norme di sicurezza e funzionino correttamente.
- b) Posizionare l'attrezzatura vicino al posto di lavoro.
- c) Per collegare l'unità evitare cavi troppo lunghi.
- d) Le saldatrici monofase devono essere collegate ad una presa dotata di un perno di messa a terra.
- e) Le saldatrici alimentate da rete trifase vengono consegnate senza spina, è necessario procurarsi tale spina e far eseguire l'installazione da una persona qualificata.

ATTENZIONE! Il dispositivo può essere utilizzato solo se collegato a un'installazione con un fusibile funzionante.

5.2.2. Collegamento del gas

- a) Le bombole di gas devono essere posizionate lontano dal pezzo da lavorare e assicurate contro la caduta.
- b) Il connettore del gas della saldatrice deve essere collegato alla bombola o al sistema del gas con un tubo adeguato e un regolatore con controllo del flusso del gas. Attenzione! È inaccettabile usare i riduttori di rete per le bombole e viceversa. Tale sostituzione può provocare danni al riduttore e lesioni personali.
- c) L'uso parsimonioso del gas prolunga il tempo di saldatura.

6. Panoramica del Prodotto

MAGITEX160



- 1 – Pannello di controllo
 2 – Manopola di regolazione della tensione (MIG)
 3 – Manopola di regolazione della velocità del filo (MIG) | Manopola di regolazione della corrente (MMA, TIG)
 4 – Presa per torcia di saldatura MIG/MMA/TIG
 5 – Presa per linea di controllo MIG/TIG
 6 – Presa del cavo di terra
 7 – Interruttore ON/OFF

Pannello di controllo:



- 1 – Icona di accensione
 2 – Icona di surriscaldamento
 3 – Icona della modalità di lavoro MMA
 4 – Icona modalità di lavoro FLUX Φ 0,8
 5 – Icona modalità di lavoro FLUX Φ 0.9
 6 – Icona modalità di lavoro FLUX Φ 1.0
 7 – Icona modalità di lavoro LIFT TIG
 8 – Pulsante per cambiare modalità di lavoro/accendere e spegnere la luce (tenere premuto per 3 secondi)

MAGITEX200



- 1 – Pannello di controllo
- 2 – Manopola di regolazione della tensione (MIG)
- 3 – Manopola di regolazione della velocità del filo (MIG) | Manopola di regolazione della corrente (MMA, TIG)
- 4 – Presa per torcia di saldatura MIG/MMA/TIG
- 5 – Presa di uscita negativa
- 6 – Presa di uscita positiva
- 7 – Spina per invertire la polarità durante la saldatura FLUX.
- 8 – Interruttore ON/OFF
- 9 – Collegamento gas

Pannello di controllo:



- 1 – Icona di accensione
- 2 – Icona di surriscaldamento
- 3 – Icona della modalità di lavoro MMA
- 4 – Icona modalità di lavoro SOLIDO Φ 0,8
- 5 – Icona modalità di lavoro SOLIDO Φ 1.0
- 6 – Icona modalità di lavoro FLUX Φ 0,8
- 7 – Icona modalità di lavoro FLUX Φ 1.0
- 8 – Icona modalità di lavoro LIFT TIG
- 9 – Pulsante per cambiare modalità di lavoro/accendere e spegnere la luce (tenere premuto per 3 secondi)

MAGITEX250

1 – Pannello di controllo

2 – Manopola di regolazione della velocità del filo (MIG) | Manopola di regolazione corrente/corrente finale (MMA, TIG)

3 – Manopola di regolazione della tensione (MIG)

4 – Presa per torcia di saldatura MIG

5 – Presa di uscita negativa

6 – Presa di uscita positiva

7 – Spina per invertire la polarità durante la saldatura FLUX.

8 – Interruttore ON/OFF

9 – Collegamento gas

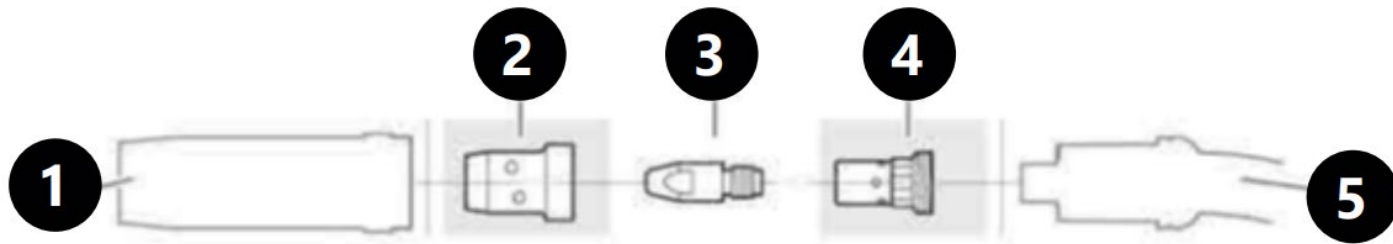
Pannello di controllo:



- 1 – Pulsante accensione/spengimento luce
- 2 – Pulsante per cambiare la modalità di saldatura (“Manuale” / “Autosync” / “MMA” / “Lift TIG”)
- 3 – Pulsante per cambiare il gas di saldatura (“CO2” / “MIX” / “FLUX”)
- 4 – Icona di surriscaldamento
- 5 – Icona di accensione
- 6 – Icona di sovracorrente
- 7 – Pulsante di saldatura rapida (“SPOT”) – disponibile per le modalità di saldatura “Manuale” e “Autosync”.
- 8 – Pulsante per modificare il diametro del filo
- 9 – Pulsante per cambiare la modalità di lavoro della torcia (2T / 4T / “SPOT”)
- 10 – Manopola di regolazione della corrente di saldatura
- 11 – Pulsante di impostazione della corrente di fine saldatura – disponibile per la modalità di saldatura 4T
- 12 - Manopola di regolazione della tensione di saldatura



Torcia MIG/MAG



- 1 - ugello del gas
- 2 - distributore di gas
- 3 - punta di contatto
- 4 - adattatore per punta
- 5 - collo della torcia

7. Collegamento dei cavi

ATTENZIONE! Il collegamento dei cavi al dispositivo deve essere effettuato con l'alimentazione scollegata e il dispositivo spento.

Controllo della tenuta dei collegamenti gas

Prima del primo utilizzo e poi ad intervalli regolari, si consiglia di verificare eventuali perdite di gas. La procedura dovrebbe essere eseguita come segue:

- 1) Collegare il regolatore e il gruppo della linea del gas e serrare tutti i collegamenti e i morsetti.
- 2) Aprire lentamente la valvola della bombola.
- 3) Impostare la portata sul controller su circa 8-10 l/min.
- 4) Chiudere la valvola della bombola e osservare l'ago del manometro sul regolatore. Se la lancetta scende verso lo zero significa che c'è una perdita di gas. Occasionalmente, la perdita di gas può essere lenta. Per individuarlo lasciare la pressione del gas nel regolatore e nella linea per lungo tempo (circa 15 minuti).
- 5) In caso di perdita di gas, verificare l'eventuale presenza di perdite su tutti i collegamenti e i terminali. Spazzolare o spruzzare con acqua saponata farà apparire delle bolle nel punto della perdita.
- 6) Stringere i morsetti o i giunti per eliminare le perdite di gas.

IMPORTANTE! - Si consiglia di verificare eventuali perdite di gas prima di avviare la macchina. Si consiglia di chiudere la valvola della bombola quando la macchina non è in uso.

Modalità di saldatura TIG

- 1) Collegare il cavo di terra alla connessione contrassegnata con "+" e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
- 2) Collegare il cavo di saldatura alla connessione segnata con "-" e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
- 3) Collegare la linea del gas dalla bombola alla torcia TIG (la bombola deve essere dotata di un regolatore di pressione adatto).

- 4) Collegare il cavo di controllo della torcia TIG al connettore posto sul pannello frontale della macchina.
- 5) Collegare il cavo di alimentazione a una presa elettrica e avviare la macchina.
- 6) Collegare il filo di terra al pezzo da lavorare. Una volta completati questi passaggi, la saldatura può iniziare.

Saldatura con metodo MIG/MAG

- 1) Inserire la spina del cavo della pistola di saldatura nella presa di uscita Euro MIG/MAG sul pannello frontale della macchina e serrarla.
- 2) Inserire la spina del cavo di messa a terra nel terminale segnato "-" sul pannello anteriore della saldatrice e stringerla in senso orario.
- 3) Inserire la spina per il cambio di polarità nel terminale segnato "+" sul pannello anteriore della saldatrice e stringerla in senso orario.
- 4) Assicurarsi che nella macchina sia installato il filo di saldatura corretto.
- 5) Collegare la bombola del gas di protezione con riduttore di pressione all'ingresso del gas sul pannello posteriore della macchina utilizzando un tubo del gas.
- 6) Collegare il cavo di alimentazione a una presa elettrica e avviare la macchina.
- 7) Collegare il filo di terra al pezzo da lavorare. Una volta completati questi passaggi, la saldatura può iniziare.

Saldatura con metodo FCAW (senza gas)

- 1) Inserire la spina del cavo della pistola di saldatura nella presa di uscita Euro MIG/MAG sul pannello frontale della macchina e serrarla.
- 2) Inserire la spina del cavo di terra nel terminale segnato "+" sul pannello anteriore della saldatrice e stringerla in senso orario.
- 3) Inserire la spina per il cambio di polarità nel terminale segnato con "-" sul pannello anteriore della saldatrice e stringerla in senso orario.
- 4) Assicurarsi che nella macchina sia installato il filo di saldatura autoprotetto corretto.
- 5) Collegare il cavo di alimentazione a una presa elettrica e avviare la macchina.
- 6) Collegare il filo di terra al pezzo da lavorare. Una volta completati questi passaggi, la saldatura può iniziare.

Modalità di saldatura MMA:

- 1) Collegare il cavo di saldatura alla connessione contrassegnata con "+" e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
- 2) Collegare il cavo di terra alla connessione contrassegnata con "-" e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
- 3) Collegare il cavo di alimentazione e accendere la corrente.
- 4) Collegare il filo di terra al pezzo da lavorare. Una volta completati questi passaggi, la saldatura può iniziare.



ATTENZIONE! La polarità dei cavi può variare! Tutte le informazioni sulla polarizzazione devono essere riportate sulla confezione fornita dal produttore dell'elettrodo!

8. Sostituzione del rullo motore

ATTENZIONE! Tutte le operazioni di manutenzione, sostituzione di parti, riparazioni o regolazioni devono essere effettuate con l'alimentazione scollegata dal dispositivo.

Se è necessario modificare il diametro del filo, sostituire anche il rullo di trascinamento o regolare la posizione del rullo di trascinamento.

- 1) Inclinare la leva di regolazione della pressione per aprire il rullo di pressione.
- 2) Svitare la manopola di montaggio del rullo di trascinamento e assicurarsi che la dimensione del rullo di trascinamento sia adatta al cavo da installare.
- 3) Se necessario, estrarre il rullo motore dall'albero e ruotarlo per modificare la scanalatura attraverso la quale si muoverà il filo di saldatura.
- 4) Reinstallare il rullo di trasmissione.
- 5) Stringere la manopola di montaggio del rullo motore.
- 6) Chiudere il rullo di pressione e impostare la leva di regolazione della pressione in posizione verticale.
- 7) Regolare la pressione con la leva.

9. Sostituzione del filo di saldatura

ATTENZIONE ! Tutte le operazioni di manutenzione, sostituzione di parti, riparazioni o regolazioni devono essere effettuate con l'alimentazione scollegata dal dispositivo.

- 1) Aprire l'alloggiamento della macchina e collegare la bobina del filo di saldatura al supporto in modo che ruoti in senso antiorario.
- 2) Allentare l'estremità del filo dalla bobina e tenerla sempre in mano per evitare che la bobina si srotoli.
- 3) Raddrizzare l'estremità del filo per circa 20 cm e tagliare la parte piegata.
- 4) Aprire la leva di regolazione della pressione che apre il meccanismo di alimentazione.
- 5) Guidare il filo attraverso il guidafile posteriore fino al guidafile della torcia di saldatura.
- 6) Chiudere il meccanismo di alimentazione e fissarlo con la leva di regolazione della pressione. Assicurarsi che il filo scorra nella scanalatura del rullo di trascinamento.
- 7) Regolare la pressione della leva, ma non superare la metà della scala. Una pressione eccessiva può danneggiare il filo. D'altra parte, se la pressione è troppo debole, il filo scivolerà nel meccanismo di alimentazione e non si muoverà in modo fluido.
- 8) Assicurarsi che la punta di contatto adatta al filo di saldatura installato sia inserita nella pistola di saldatura. Se necessario, sostituire la punta di contatto.
- 9) Premere il grilletto della pistola di saldatura e attendere che il filo esca.
ATTENZIONE ! Per espellere il filo dalla torcia, è necessario alimentare il dispositivo.
- 10) Chiudere il coperchio dell'alloggiamento della bobina.

ATTENZIONE ! Quando si inserisce il filo nella pistola, non puntare la pistola verso se stessi o altre persone. Non posizionare la mano, ad esempio, davanti alla punta, poiché l'estremità tagliata del filo è molto affilata. Inoltre, tenere le dita lontane dal rullo di alimentazione poiché ciò potrebbe causare lo schiacciamento delle dita tra i rulli.

Polarità dei cavi di saldatura TIG

La polarità negativa viene utilizzata nella maggior parte delle operazioni di saldatura TIG. La torcia di saldatura è collegata al polo negativo e la pinza di terra al polo positivo. In questo modo si riduce l'usura dell'elettrodo e aumenta la quantità di calore immagazzinata nel materiale saldato.

Innesco dell'arco nel metodo TIG LIFT

Per accendere l'arco di saldatura nel metodo TIG LIFT, svitare la valvola sull'impugnatura, premere il pulsante, quindi strofinare delicatamente l'elettrodo di tungsteno sul pezzo da lavorare e sollevare

leggermente la torcia in modo che l'arco si accenda. Rilasciando il pulsante si termina il processo di saldatura (in modalità 2T).



Un esempio di torcia di saldatura per il metodo TIG lift con valvola di controllo del gas nella torcia.

ATTENZIONE! La torcia TIG non è un accessorio standard del kit.

10. Smaltimento dell'imballaggio

Si prega di conservare tutto il materiale di imballaggio (cartone, fasce di plastica e polistirolo) in modo che il dispositivo possa essere protetto al meglio durante la consegna, qualora fosse necessario restituirlo per la manutenzione!

11. Trasporto e stoccaggio

Durante il trasporto, proteggere il dispositivo dagli urti e dal ribaltamento e non metterlo "a testa in giù". Conservare il dispositivo in una stanza ben ventilata dove sia presente aria secca e non ci siano gas corrosivi.

12. Pulizia e manutenzione

- a) • Estrarre la spina di alimentazione e raffreddare completamente il dispositivo prima di ogni pulizia e quando il dispositivo non è in uso.
- b) Usare solo agenti non corrosivi per la pulizia della superficie.
- c) È vietato spruzzare l'apparecchio con un getto d'acqua o immergerlo in acqua.
- d) Assicurarsi che l'acqua non penetri dalle aperture dell'alloggiamento.
- e) Pulire le aperture di ventilazione con una spazzola e aria compressa.
- f) Dopo ogni pulizia, tutti i componenti devono essere asciugati bene prima di utilizzare nuovamente l'apparecchio.
- g) Conservare l'apparecchio in un luogo asciutto e fresco, al riparo dall'umidità e dalla luce solare diretta.
- h) Rimuovere regolarmente la polvere con aria compressa asciutta e pulita.
- i) La macchina deve essere protetta dall'acqua e dall'umidità.
- j) La macchina non deve essere posizionata su una superficie riscaldata.

k) Conservare la macchina in una stanza asciutta e pulita.

13. Ispezione regolare del dispositivo

La manutenzione periodica è necessaria affinché l'unità funzioni correttamente.

ATTENZIONE: Spegner e scollegarla dall'alimentazione prima di effettuare la manutenzione.


Controlli regolari	Manutenzione ordinaria di 6 mesi
<ul style="list-style-type: none">- Sostituisci le etichette illeggibili- Controllare il funzionamento di tutti gli interruttori.- Controllare che la ventola funzioni correttamente e che l'aria fuoriesca dalla parte posteriore della macchina- Fare attenzione a vibrazioni, rumori, odori e perdite di gas eccessivi durante il funzionamento- Verificare che i fili del bruciatore o di terra non siano bruciati- Verificare che eventuali collegamenti elettrici non siano bruciati- Verificare che il cavo di alimentazione non sia danneggiato.	<ul style="list-style-type: none">- Soffiare l'unità con aria secca e pulita sotto pressione.- Controllare i collegamenti elettrici della striscia di ingresso/uscita per serrarli o sostituire le viti arrugginite.



Este manual de instrucciones ha sido traducido automáticamente. Nos esforzamos constantemente por ofrecer una traducción precisa. Sin embargo, ninguna traducción automática es perfecta. Tampoco pretende sustituir a la traducción realizada por un ser humano. El manual de instrucciones oficial es la versión inglesa. Cualquier discrepancia o diferencia en la traducción no es vinculante ni tiene ningún efecto legal a efectos de cumplimiento o ejecución. En caso de duda sobre la exactitud de la información incluida en las instrucciones de uso, consulte la versión inglesa de estos contenidos, ya que esta es la versión oficial.

1. Símbolos

	Lea el manual de instrucciones.
	Producto reciclable.
	Cumple los requisitos de las normas de seguridad pertinentes.
	Debe utilizarse ropa de protección para todo el cuerpo.
	¡advertencia! Usar guantes de protección.
	Debe utilizarse las gafas de seguridad.
	Utilizar protección para los pies.
	¡advertencia! ¡Tocar la superficie caliente puede provocar quemaduras!
	¡advertencia! Riesgo de incendio o explosión.
	¡advertencia! Vapores nocivos, riesgo de intoxicación. Gases y vapores pueden ser peligrosos para la salud. Durante el proceso de soldadura se liberan gases y vapores de soldadura. La inhalación de estas sustancias puede ser peligroso para la salud.
	Se debe usar una máscara de soldar con el filtros de oscurecimiento adecuado.
	¡ADVERTENCIA! Radiación dañina del arco de soldadura

	Queda prohibido tocar las piezas bajo tensión
---	---



¡ADVERTENCIA! Las ilustraciones de este manual de instrucciones son sólo de referencia y pueden diferir del producto real en algunos detalles .

2. Características técnicas

Descripción del parámetro	Valor del parámetro		
Nombre del producto	Máquina de soldadura MIG/MAG		
Modelo	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Voltaje de entrada nominal [V] / frecuencia [Hz]	230/50	230/50	230/50
Tipo de soldadura	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG
Rango de corriente de soldadura MIG [A]	20-160	40-200	40-250
Levante el rango de corriente de soldadura TIG [A]	20-130	10-160	10-200
Rango de corriente de soldadura MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Corriente de soldadura en el ciclo de trabajo 100%[A]	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Corriente de soldadura en el ciclo de trabajo 60%[A]	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
clase de IP	IP21S	IP21S	IP21S
Insulation class	H	H	H
Conformidad con la norma	ENIEC 60974-1	ENIEC 60974-1	ENIEC 60974-1
Dimensiones (ancho x fondo x alto) [cm]	350x150x220	330x220x150	450x160x220
Peso [kg]	6	6,3	6,4

3. Descripción general

El manual está destinado a ayudar a un uso seguro y confiable. El producto ha sido desarrollado y fabricado siguiendo rigurosamente las prescripciones técnicas, utilizando la tecnología y los componentes más avanzados y manteniendo el máximo nivel de calidad.

ANTES DE COMENZAR A TRABAJAR LEA ATENTAMENTE ESTE MANUAL.

Para garantizar el funcionamiento prolongado y confiable del dispositivo, asegúrese de operarlo y mantenerlo correctamente siguiendo las pautas de este manual de instrucciones. Las características técnicas y los datos incluidos en este manual son actuales. El fabricante se reserva el derecho de realizar cambios para mejorar la calidad. Teniendo en cuenta el progreso técnico y la posibilidad de reducir el ruido, la unidad está diseñada y construida de tal manera que los riesgos derivados de las emisiones sonoras se reducen al nivel más bajo posible.

4. Seguridad de uso



¡ADVERTENCIA! Lea todas las advertencias e instrucciones de seguridad. El incumplimiento de las advertencias e instrucciones puede provocar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones graves o la muerte.

El término "dispositivo" o "producto" en las advertencias y la descripción de las instrucciones se refiere a:

Máquina de soldadura MIG/MAG

4.1. Observaciones generales

- a) Cuide su seguridad y la de terceros leyendo y siguiendo las pautas contenidas en este manual.
- b) Sólo personas cualificadas pueden poner en marcha, operar, manipular y reparar el dispositivo.
- c) El dispositivo no debe utilizarse para fines distintos a aquellos para los que está previsto.
- d) Durante el funcionamiento, el dispositivo genera un campo electromagnético a su alrededor, que puede provocar un mal funcionamiento de los implantes médicos, es decir, marcapasos, etc.
- e) Está prohibido apuntar el mango de soldadura hacia usted mismo, hacia otras personas y hacia animales.
- f) Requiere el servicio y el mantenimiento regulares.
- g) Desconecte la unidad de la fuente de alimentación antes de cualquier ajuste, mantenimiento, reemplazo de boquillas, etc.
- h) No utilice el producto sin la carcasa.
- i) Deseche todos los residuos de soldadura de acuerdo con las normativas locales.

4.2. Directrices de seguridad contra incendios

La preparación del edificios y las habitaciones para la realización de los trabajos peligrosos es la siguiente:

- a) limpieza de habitaciones o lugares donde se realicen los trabajos de todos los materiales combustibles e impurezas;
- b) mueva todos los objetos inflamables y no inflamables en envases inflamables a una distancia segura;
- c) proteger los materiales que no se puedan eliminar cubriéndolos, por ejemplo, con láminas metálicas, placas de yeso, etc. contra los efectos de, por ejemplo, salpicaduras de soldadura;
- d) comprobación si materiales u objetos propensos a la inflamación situados en zonas cercanas no requieren protección local;
- e) sellar con materiales no inflamables los orificios pasantes de instalación, ventilación, etc., situados en las proximidades del lugar de trabajo;
- f) proteger contra salpicaduras de soldadura o daños mecánicos todos los cables eléctricos, de gas y de instalación con aislamiento inflamable, siempre que se encuentren dentro del rango de riesgo causado por trabajos con riesgo de incendio;
- g) comprobar si ese día no se han realizado pinturas u otros trabajos que hayan utilizado sustancias inflamables.

Las chispas pueden provocar un incendio

Las chispas que saltan durante el proceso de soldeo puede provocar fuego, explosión y quemaduras de la piel sin protección. Durante el proceso de soldeo se debe llevar los guantes de soldadura y la ropa de protección. En el lugar de trabajo se debe eliminar o asegurar todos los materiales y sustancias inflamables. No está permitido soldar recipientes o depósitos cerrados que contenían los líquidos inflamables. Antes de soldar se debe enjuagar dichos recipientes o depósitos para eliminar los líquidos inflamables. No se debe soldar cerca de gases, humos o líquidos inflamables. Equipo contra incendios (mantas ignífugas y extintores de polvo seco o de nieve carbónico) deben estar situados cerca del

puesto de trabajo en un lugar claramente visible y fácilmente accesible.

La botella puede explotar

Debe utilizarse solo botellas de gas homologadas y reductor que funciona correctamente. La botella debe ser transportada, almacenada y colocada en posición vertical. Las botellas debe protegerse de fuentes de calor, caídas y daños mecánicos Se debe mantener en buen estado todos los elementos de la instalación de gas: botella, manguera, conectores, reductor.

Los materiales soldados pueden quemar

Nunca se debe tocar los elementos soldados con las partes del cuerpo sin protección. Al tocar y mover el material soldado siempre debe utilizarse los guantes de soldadura y alicates.

4.3. Preparación del lugar de trabajo para soldar.

¡advertencia! La soldadura puede provocar un incendio o una explosión.

- a) Respete las normas de salud y seguridad para trabajos de soldadura y equipe el lugar de trabajo con un extintor de incendios adecuado.
- b) Está prohibido soldar en lugares donde puedan encenderse materiales inflamables.
- c) Está prohibido soldar en una atmósfera que contenga una mezcla explosiva de gases, vapores, nieblas o polvos inflamables con aire.
- d) Retire todos los materiales inflamables dentro de un radio de 12 m del lugar de soldadura y, si esto es imposible, cubra los materiales inflamables con una cubierta no inflamable.
- e) Tome medidas de precaución contra chispas y partículas metálicas incandescentes.
- f) Tenga en cuenta que chispas o astillas de metal caliente pueden penetrar a través de ranuras o aberturas en tapas, cubiertas o pantallas protectoras.
- g) No soldar tanques o barriles que contengan o hayan contenido sustancias inflamables. También queda prohibido soldar cerca de ellos.
- h) No suelde tanques presurizados, líneas de presión o tanques de presión.
- i) Proporcione siempre suficiente ventilación.
- j) Asegúrese de estar en una posición estable antes de comenzar a soldar.

4.4. Equipos de protección individual

¡advertencia! Radiación del arco eléctrico puede dañar los ojos o la piel.

- a) Durante los trabajos de soldadura se debe llevar la ropa de protección limpia, sin aceites hecha de material no inflamable y no conductor (piel, algodón grueso), guantes de piel, zapatos altos y una capucha protectora.
- b) Antes de soldar, deshágase de cualquier elemento inflamable o explosivo, como encendedores y cerillas de propano-butano.
- c) Utilice protección facial (casco o pantalla) y cubra los ojos con una pantalla que coincida con la vista del soldador y la corriente de soldadura. Los estándares de seguridad sugieren un tinte No. 13 para cualquier amperaje inferior a 300 A. Se pueden usar tintes de blindaje inferiores si el arco está cubierto por la pieza de trabajo.
- d) Utilice siempre gafas de seguridad aprobadas con una protección lateral debajo del casco u otra protección.
- e) Utilice protectores en el lugar de trabajo para proteger a los demás del resplandor o las salpicaduras.
- f) Utilice siempre tapones para los oídos u otra protección auditiva contra el ruido excesivo y para evitar que entren salpicaduras en sus oídos.
- g) Se debe advertir a las personas ajenas que no miren el arco eléctrico.

4.5. Protección contra descargas eléctricas

¡advertencia! La descarga eléctrica puede ser mortal.

- a) Enchufe el cable de alimentación en la toma de corriente más cercana y guíelo de forma práctica y segura. Debe evitarse la distribución descuidada del cable en interior en un suelo desconocido, lo que puede provocar una descarga eléctrica o fuego.
- b) El contacto con piezas cargadas eléctricamente puede provocar una descarga eléctrica o quemaduras graves.
- c) El arco eléctrico y la zona de trabajo se cargan eléctricamente cuando fluye la corriente.
- d) El circuito de entrada y el circuito interno de la unidad también están activos cuando la alimentación está encendida.
- e) No toque los componentes activos.
- f) Se debe llevar los guantes de protección secos, sin agujeros, aislados y la ropa de protección.
- g) Utilice esterillas aislantes u otros revestimientos aislantes en el suelo que sean lo suficientemente grandes como para evitar el contacto entre el cuerpo y el objeto o el suelo.
- h) Queda prohibido tocar el arco eléctrico.
- i) Apague la fuente de alimentación antes de manipular, limpiar o reemplazar el electrodo.
- j) Asegúrese de que el cable de conexión a tierra esté conectado correctamente y que el enchufe esté correctamente insertado en el tomacorriente con conexión a tierra. La conexión incorrecta de una toma de tierra del equipo puede causar riesgos a la vida o a la salud.
- k) Compruebe periódicamente los cables de alimentación en busca de daños o falta de aislamiento. El cable dañado debe reemplazarse. La reparación descuidada del aislamiento puede causar la muerte o lesiones.
- l) Apague el dispositivo cuando no esté en uso.
- m) El cable no debe enrollarse alrededor del cuerpo.
- n) La pieza de trabajo debe estar correctamente conectada a tierra.
- o) Sólo se podrán utilizar accesorios que se encuentren en buen estado.
- p) Las piezas dañadas del dispositivo deben repararse o sustituirse. Durante los trabajos en altura debe utilizarse los cinturones de seguridad.
- q) Todos los equipos y elementos de seguridad deben almacenarse en un solo lugar.
- r) En el momento de la activación de gatillo, el extremo del soporte debe mantenerse lejos del cuerpo.
- s) Conecte el cable de tierra a la pieza de trabajo o lo más cerca posible de ella (p. ej., al banco de trabajo).
- t) La pinza de masa debe estar aislada si no está conectada a la pieza de trabajo, para evitar el contacto con el metal.
- u) El producto está diseñado para uso en interiores. Sin embargo, si ha estado expuesto a la humedad o a la lluvia, se debe comprobar que no entren gotas de agua en su interior, lo que podría provocar un accidente.
- v) No permita que la unidad se moje.

¡advertencia! Después de desconectar el cable de alimentación el equipo aún puede estar bajo tensión.

- a) Después de apagar el equipo y desconectar el cable de alimentación debe comprobarse el voltaje en el condensador de salida y asegurarse de que el valor del voltaje es igual a cero, en caso contrario, no se puede tocar los elementos del equipo.



ATENCIÓN Aunque el aparato ha sido diseñado para ser seguro, con las medidas de seguridad adecuadas y a pesar del uso de elementos de seguridad adicionales para el usuario, todavía existe un

ligero riesgo de accidente o lesiones al manipular el aparato. Es recomendable tener precaución y sentido común a la hora de utilizarlo.

4.6. Gases y humos

¡advertencia! ¡El gas puede ser peligroso para la salud o provocar la muerte!

- a) Mantenga siempre una cierta distancia de la salida del gas.
- b) Al soldar, preste atención al intercambio de aire, evitando la inhalación de gases.
- c) Retire las sustancias químicas (grasas, disolventes) de la superficie de las piezas de trabajo, ya que arden a altas temperaturas y desprenden vapores venenosos.
- d) La soldadura de piezas galvanizadas solo se permite con extracción eficiente con filtración y suministro de aire limpio. Los vapores de zinc son muy tóxicos y el síntoma de intoxicación es la llamada fiebre del zinc.

5. Instrucciones de uso

5.1. Observaciones generales

- a) El dispositivo debe utilizarse de acuerdo con el uso previsto, respetando las normas de seguridad y salud y las restricciones resultantes de los datos de la placa de características (nivel IP, ciclo de trabajo, tensión de alimentación, etc.).
- b) No abra la unidad ya que esto anulará la garantía; Además, la explosión de piezas expuestas puede provocar lesiones.
- c) El fabricante no será responsable de los cambios técnicos del equipo ni de los daños materiales resultantes de la introducción de estos cambios.
- d) Si el equipo no funciona correctamente, comuníquese con el centro de servicio.
- e) No cubra las ranuras de ventilación del dispositivo; coloque la soldadora a una distancia de 30 cm de los objetos circundantes.
- f) El soldador no debe sostenerse debajo del brazo ni cerca del cuerpo.
- g) No instale el equipo en habitaciones con ambiente agresivo, mucho polvo y cerca de dispositivos con alta emisión de campos electromagnéticos.
- h) Mantenga los dedos, el cabello y la ropa alejados del ventilador giratorio.
- i) El aparato debe estar conectado a tierra durante el funcionamiento.
- j) Cuando el LED de sobrecarga térmica se ilumina durante el funcionamiento del aparato, detenga el funcionamiento inmediatamente y espere a que el aparato se enfríe.
- k) Cuando el aparato se utilice durante un período prolongado o con alta corriente, apague la fuente de alimentación solo después de que el aparato se haya enfriado.
- l) ¡No apague el dispositivo durante la soldadura!
- m) Mantenga la unidad regularmente y limpie el interior de la unidad de polvo.

5.2. Conexión del equipo

5.2.1. Conexión eléctrica

- a) El equipo debe ser conectado por una persona calificada. Además la persona con las cualificaciones necesarias debe comprobar si la conexión a tierra y la instalación eléctrica con el sistema de seguridad cumple con las normas de seguridad y funciona correctamente.
- b) Coloque el equipo cerca del lugar de trabajo.
- c) Para conectar la unidad, evite cables demasiado largos.
- d) Las máquinas de soldar monofásicas deben conectarse a un enchufe equipado con una clavija de conexión a tierra.
- e) Las máquinas de soldar alimentadas por red trifásica se entregan sin enchufe; usted debe adquirir dicho enchufe usted mismo y encargar la instalación a una persona calificada.

¡ADVERTENCIA! El dispositivo sólo puede funcionar si está conectado a una instalación con un fusible funcional.

5.2.2. Conexión de gas

- a) La botella con gas debe colocarse lejos del objeto soldado y proteger de caídas.
- b) Conector de gas de la máquina de soldar debe conectarse con la botella o la instalación de gas usando una manguera correspondiente y un reductor con el regulador de flujo de gas.
¡advertencia! No se permite utilizar los reductores de presión de instalación para las botellas, y viceversa. Tal reemplazo puede conducir a daños del reductor y lesiones corporales.
- c) El uso económico del gas prolonga el tiempo de soldadura.

6. Descripción del producto

MAGITEX 160



- 1 – Panel de control
- 2 – Perilla de ajuste de voltaje (MIG)
- 3 – Perilla de ajuste de la velocidad del alambre (MIG) | Perilla de ajuste de corriente (MMA, TIG)
- 4 – Toma para soplete MIG/MMA/TIG
- 5 – Toma para línea de control MIG/TIG
- 6 – Toma de cable de tierra
- 7 – interruptor de encendido/apagado

Panel de control:



- 1 – Icono de encendido
- 2 – Icono de sobrecalentamiento
- 3 – Icono del modo de trabajo MMA
- 4 – Icono de modo de trabajo FLUX Φ 0,8
- 5 – Icono de modo de trabajo FLUX Φ 0,9
- 6 – Icono del modo de trabajo FLUX Φ 1.0
- 7 – Icono del modo de trabajo LIFT TIG
- 8 – Botón para cambiar modos de trabajo / encender y apagar luz (mantener presionado 3 segundos)

MAGITEX 200



- 1 – Panel de control
- 2 – Perilla de ajuste de voltaje (MIG)
- 3 – Perilla de ajuste de la velocidad del alambre (MIG) | Perilla de ajuste de corriente (MMA, TIG)
- 4 – Toma para soplete MIG/MMA/TIG
- 5 – Toma de salida negativa
- 6 – Toma de salida positiva
- 7 – Enchufe para cambiar polaridad al soldar FLUX.
- 8 – interruptor de encendido/apagado
- 9 – Conexión de gas

Panel de control:



- 1 – Icono de encendido
- 2 – Icono de sobrecalentamiento
- 3 – Icono del modo de trabajo MMA
- 4 – Icono de modo de trabajo SÓLIDO Φ 0,8
- 5 – Icono de modo de trabajo SÓLIDO Φ 1.0
- 6 – Icono de modo de trabajo FLUX Φ 0,8
- 7 – Icono del modo de trabajo FLUX Φ 1.0
- 8 – Ícono del modo de trabajo LIFT TIG
- 9 – Botón para cambiar modos de trabajo / encender y apagar luz (mantener presionado durante 3 segundos)

MAGITEX 250

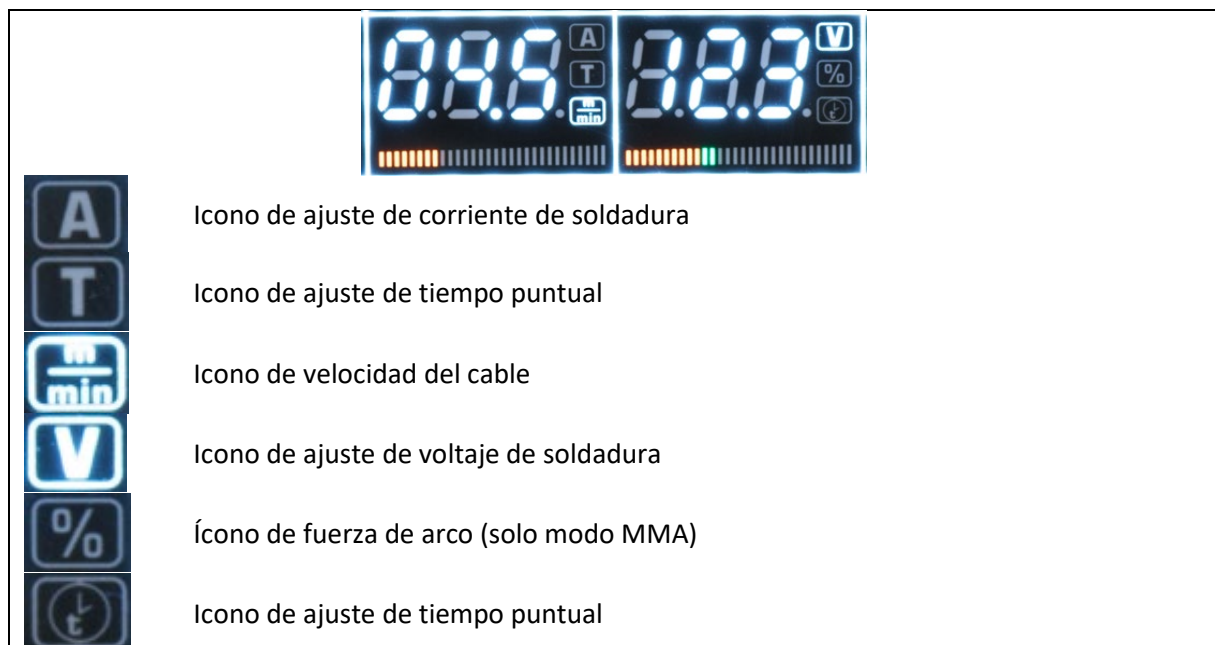


- 1 – Panel de control
- 2 – Perilla de ajuste de la velocidad del alambre (MIG) | Perilla de ajuste de corriente/final de corriente (MMA, TIG)
- 3 – Perilla de ajuste de voltaje (MIG)
- 4 – Casquillo para soplete de soldadura MIG
- 5 – Toma de salida negativa
- 6 – Toma de salida positiva
- 7 – Enchufe para cambiar polaridad al soldar FLUX.
- 8 – interruptor de encendido/apagado
- 9 – Conexión de gas

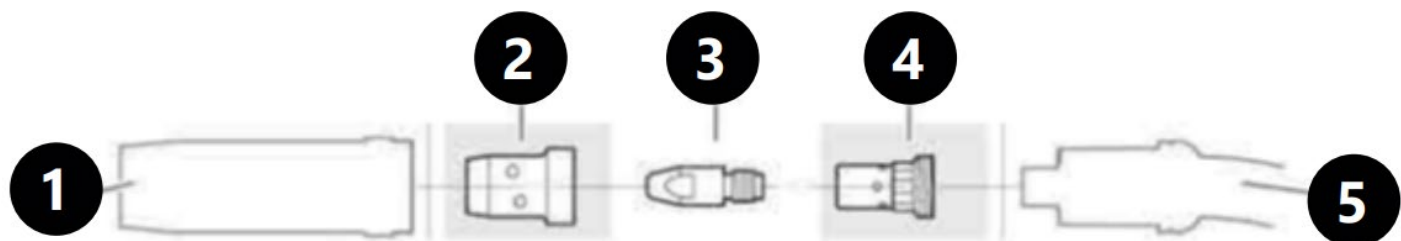
Panel de control:



- 1 – Botón de encendido/apagado de luces
 2 – Botón para cambiar el modo de soldadura (“Manual” / “Autosync” / “MMA” / “Lift TIG”)
 3 – Botón para cambiar el gas de soldadura (“CO2” / “MIX” / “FLUX”)
 4 – Icono de sobrecalentamiento
 5 – Icono de encendido
 6 – Icono de sobrecorriente
 7 – Botón de soldadura rápida (“SPOT”) – disponible para los modos de soldadura “Manual” y “Autosync”
 8 – Botón para cambiar el diámetro del alambre
 9 – Botón para cambiar el modo de trabajo de la antorcha (2T / 4T / “SPOT”)
 10 – Perilla de ajuste de la corriente de soldadura
 11 – Botón de fin de configuración de soldadura actual – disponible para el modo de soldadura 4T
 12 - Perilla de ajuste del voltaje de soldadura



Antorcha MIG/MAG



- 1 - boquilla de gas
- 2 - distribuidor de gas
- 3 - consejo de contacto
- 4 - adaptador de punta
- 5 - cuello de antorcha

7. Conexión de los cables

¡ADVERTENCIA! La conexión de los cables al dispositivo debe realizarse con la fuente de alimentación desconectada y el dispositivo apagado.

Comprobación de la estanqueidad de las conexiones de gas.

Antes del primer uso y luego a intervalos regulares, se recomienda comprobar si hay fugas de gas. El procedimiento debe realizarse de la siguiente manera:

- 1) Conecte el conjunto del regulador y la línea de gas y apriete todas las conexiones y abrazaderas.
- 2) Abra lentamente la válvula del cilindro.
- 3) Ajuste el caudal en el controlador a aproximadamente 8-10 l/min.
- 4) Cierre la válvula del cilindro y observe la aguja del manómetro en el regulador. Si la aguja desciende hacia cero, significa que hay una fuga de gas. En ocasiones, la fuga de gas puede ser lenta. Para identificarlo, dejar la presión del gas en el regulador y en la línea durante un tiempo prolongado (unos 15 minutos).
- 5) En caso de una fuga de gas, verifique todas las conexiones y terminales para detectar fugas. Cepillar o rociar con agua y jabón hará que aparezcan burbujas en el lugar de la fuga.
- 6) Apriete las abrazaderas o acoplamientos para eliminar las fugas de gas.

¡IMPORTANTE! - Se recomienda comprobar si hay fugas de gas antes de poner en marcha la máquina. Se recomienda cerrar la válvula del cilindro cuando la máquina no esté en uso.

Modo de soldadura TIG

- 1) Conectar el cable de masa al conector con símbolo „+” y girar el enchufe del cable para asegurar la conexión.
- 2) Conectar el cable de soldadura al conector con símbolo „-” y girar el enchufe del cable para asegurar la conexión.
- 3) Conectar el conducto de gas de la botella al soplete TIG (botella debe estar equipada con un regulador de presión adecuado).
- 4) Conecte el cable de control de la antorcha TIG al conector en el panel frontal de la máquina.
- 5) Conecte el cable de alimentación a una toma de corriente y encienda la máquina.

- 6) Conectar el cable de masa al objeto soldado. Después de seguir estos pasos se pueden empezar a soldar.

Soldadura mediante el método MIG/MAG

- 1) Inserte el enchufe del cable de la pistola de soldar en la toma de salida Euro MIG/MAG en el panel frontal de la máquina y apriételo.
- 2) Insertar el enchufe del cable de tierra al terminal con el símbolo „-“ en el panel frontal de la máquina de soldar y atornillarlo en el sentido de las agujas del reloj.
- 3) Insertar el enchufe del cambio de polaridad al terminal con el símbolo „+“ en el panel frontal de la máquina de soldar y atornillarlo en el sentido de las agujas del reloj.
- 4) Asegúrese de que esté instalado el cable de soldadura correcto en la máquina.
- 5) Conecte el cilindro de gas de protección con un reductor de presión a la entrada de gas en el panel trasero de la máquina mediante una manguera de gas.
- 6) Conecte el cable de alimentación a una toma de corriente y encienda la máquina.
- 7) Conectar el cable de masa al objeto soldado. Después de seguir estos pasos se pueden empezar a soldar.

Soldadura mediante el método FCAW (sin gas)

- 1) Inserte el enchufe del cable de la pistola de soldar en la toma de salida Euro MIG/MAG en el panel frontal de la máquina y apriételo.
- 2) Insertar el enchufe del cable de tierra al terminal con el símbolo „+“ en el panel frontal de la máquina de soldar y atornillarlo en el sentido de las agujas del reloj.
- 3) Insertar el enchufe del cambio de polaridad al terminal con el símbolo „-“ en el panel frontal de la máquina de soldar y atornillarlo en el sentido de las agujas del reloj.
- 4) Asegúrese de que esté instalado en la máquina el cable de soldadura autoprotector correcto.
- 5) Conecte el cable de alimentación a una toma de corriente y encienda la máquina.
- 6) Conectar el cable de masa al objeto soldado. Después de seguir estos pasos se pueden empezar a soldar.

Modo de soldadura MMA:

- 1) Conectar el cable de soldadura al conector con símbolo „+“ y girar el enchufe del cable para asegurar la conexión.
- 2) Conectar el cable de masa al conector con símbolo „-“ y girar el enchufe del cable para asegurar la conexión.
- 3) Conectar el cable de alimentación y activar la alimentación.
- 4) Conectar el cable de masa al objeto soldado. Después de seguir estos pasos se pueden empezar a soldar.



¡ADVERTENCIA! ¡La polaridad de los cables puede variar! ¡Toda la información relativa a la polarización debe ser descrita en el embalaje proporcionado por el fabricante de los electrodos!

8. Reemplazo del rodillo impulsor

¡ADVERTENCIA! Todo mantenimiento, reemplazo de piezas, reparaciones o ajustes debe realizarse con la fuente de alimentación desconectada del dispositivo.

Si necesita cambiar el diámetro del alambre, reemplace también el rodillo impulsor o ajuste la posición del rodillo impulsor.

- 1) Incline la palanca de ajuste de presión para abrir el rodillo de presión.
- 2) Desatornille la perilla de montaje del rodillo impulsor y asegúrese de que el tamaño del rodillo impulsor sea apropiado para el cable que se va a instalar.
- 3) Si es necesario, saque el rodillo impulsor del eje y gírelo para cambiar la ranura a través de la cual se moverá el alambre de soldadura.
- 4) Vuelva a instalar el rodillo impulsor.
- 5) Apriete la perilla de montaje del rodillo impulsor.
- 6) Cierre el rodillo de presión y coloque la palanca de ajuste de presión en posición vertical.
- 7) Ajuste la presión con la palanca.

9. Reemplazo del alambre de soldadura

PRECAUCIÓN ! Todo mantenimiento, reemplazo de piezas, reparaciones o ajustes debe realizarse con la fuente de alimentación desconectada del dispositivo.

- 1) Abra la carcasa de la máquina y coloque el carrete de alambre de soldadura en el soporte para que gire en sentido antihorario.
- 2) Desabroche el extremo del cable del carrete y sosténgalo en la mano en todo momento para evitar que el carrete se desenrolle.
- 3) Enderece el extremo del cable unos 20 cm y corte la parte doblada.
- 4) Abra la palanca de ajuste de presión que abre el mecanismo de alimentación.
- 5) Guíe el cable a través de la guía de alambre trasera hasta la guía de alambre de la pistola de soldar.
- 6) Cierre el mecanismo de alimentación y asegúrelo con la palanca de ajuste de presión. Asegúrese de que el cable pase por la ranura del rodillo impulsor.
- 7) Ajuste la presión de la palanca, pero no exceda la mitad de la escala. Demasiada presión puede dañar el cable. Por otro lado, si la presión es demasiado débil, el alambre se deslizará en el mecanismo de alimentación y no se moverá suavemente.
- 8) Asegúrese de que la punta de contacto adecuada para el alambre de soldadura instalado esté insertada en la pistola de soldar. Si es necesario, reemplace la punta de contacto.
- 9) Presione el gatillo de la pistola de soldar y espere a que salga el cable.
PRECAUCIÓN ! Para que el alambre salga del extremo del soplete es necesario suministrar la energía al equipo.
- 10) Cierre la tapa de la carcasa del carrete.

PRECAUCIÓN ! Al insertar el cable en la pistola, no apunte la pistola hacia usted mismo ni hacia otras personas. No coloque la mano, por ejemplo, delante de la punta, ya que el extremo cortado del alambre es muy afilado. Además, mantenga los dedos alejados del rodillo de alimentación, ya que esto puede provocar que queden atrapados entre los rodillos.

Polaridad de los cables de soldadura TIG

La polaridad negativa se utiliza en la mayoría de las operaciones de soldadura TIG. El soplete se conecta al polo negativo y la pinza de puesta a tierra al polo positivo. De este modo, se reduce el desgaste del electrodo y aumenta la cantidad de calor almacenado en el material soldado.

Encendido por arco en el método TIG LIFT

Para encender el arco de soldadura con el método TIG LIFT, desenrosque la válvula en el mango, presione el botón, luego frote suavemente el electrodo de tungsteno sobre la pieza de trabajo y levante ligeramente la antorcha para que se encienda el arco. Al soltar el botón finaliza el proceso de soldadura (en modo 2T).



Un ejemplo de un soplete de soldadura para el método de elevación TIG con una válvula de control de gas en el soplete.

¡ADVERTENCIA! La antorcha TIG no es un accesorio estándar del kit.

10. Eliminación del embalaje

Le recomendamos mantener el embalaje original (cartón, bridas de plástico y poliestireno) para poder devolver el equipo lo mejor protegido posible, en caso de que fuera necesaria una reparación.

11. Transporte y almacenamiento

Durante el transporte, el equipo debe estar protegido contra las vibraciones y el vuelco y no debe colocarse boca abajo. El equipo debe almacenarse en un lugar bien ventilado, con aire seco y libre de gases corrosivos.

12. Limpieza y mantenimiento

- a) • Desconectar el enchufe de la red y enfriar completamente el equipo antes de cada limpieza, y cuando el equipo no esté en uso.
- b) Para la limpieza de superficies no deben utilizarse productos con propiedades corrosivas.
- c) Está prohibido dirigir un chorro de agua a la herramienta o sumergirla en el agua.
- d) Asegúrese de que el agua no penetre a través de los orificios de carcasa.
- e) Los orificios de ventilación deben limpiarse con un cepillo y el aire comprimido.
- f) Dejar secar completamente todas las piezas después de cada limpieza, antes de volver a usar el dispositivo.
- g) Guardar el dispositivo en un lugar fresco y seco, protegido de la humedad y de la luz solar directa.
- h) Elimine el polvo periódicamente con aire comprimido limpio y seco.
- i) La máquina debe protegerse del agua y la humedad.
- j) La máquina no debe colocarse sobre una superficie caliente.
- k) Guarde la máquina en una habitación seca y limpia.

13. Inspección periódica del dispositivo.

Es necesario un mantenimiento periódico para que la unidad funcione correctamente.













PRECAUCIÓN: Apague la unidad y desconéctela de la fuente de alimentación antes de realizar el mantenimiento.


Inspecciones periódicas	Mantenimiento rutinario de 6 meses
<ul style="list-style-type: none">- Reemplazar etiquetas ilegibles- Comprobar el funcionamiento de todos los interruptores.- Comprobar que el ventilador funciona correctamente y que sale aire por la parte trasera de la máquina.- Esté atento a vibraciones excesivas, ruidos, olores y fugas de gas durante el funcionamiento.- Comprobar que el quemador o los cables de tierra no estén quemados.- Comprobar que las conexiones eléctricas no estén quemadas.- Comprobar que el cable de alimentación no esté dañado.	<ul style="list-style-type: none">- Soplar el aparato con aire limpio y seco a presión.- Revisar las conexiones eléctricas de la regleta de entrada/salida para apretar tornillos flojos o sustituir tornillos oxidados.



Kérjük, vegye figyelembe, hogy ez a használati útmutató gépi fordítással készült. Arra törekszünk, hogy a fordítások a lehető legpontosabbak legyenek, azonban egyetlen gépi fordítás sem tökéletes, és nem is célja, hogy helyettesítse az emberi fordítást. A hivatalos használati útmutató az angol nyelvű változat. A fordításban keletkezett eltérések vagy különbségek nem kötelező érvényűek, és nincs jogi hatásuk a megfelelés vagy a végrehajtás szempontjából. Ha bármilyen kérdés merül fel a használati útmutatóban szereplő információk pontosságával kapcsolatban, kérjük, hivatkozzon ezen tartalmak angol nyelvű változatára, amely a hivatalos változat.

1. Szimbólumok

	Kérjük, olvassa el a használati útmutatót.
	Újrahasznosítható termék.
	A termék teljesíti a vonatkozó biztonsági szabványok követelményeit.
	Az egész testet óvó védőruházatot használjon.
	Vigyázat! Használjon védőkesztyűt.
	Használjon védőszemüveget
	Viseljen munkavédelmi cipőt.
	Vigyázat! A forró felület égési sérülést okozhat!
	Vigyázat! Tűz vagy robbanás veszélye.
	Vigyázat! Káros füstgázok és mérgezés veszélye. A felszabaduló gázok és füstök veszélyesek lehetnek az egészségre. A hegesztési folyamat során gázok és füstök szabadulnak fel. Ezen anyagok belélegzése káros lehet az egészségre.
	Megfelelő fényszűrővel ellátott hegesztőmaszkot kell használni.
	VIGYÁZAT! A hegesztőív káros sugárzása

	Ne érintse meg a feszültség alatt álló részeket
---	---



VIGYÁZAT! A jelen használati utasításban szereplő ábrák csak tájékoztató jellegűek, és egyes részleteikben eltérhetnek a tényleges terméktől.

2. Műszaki adatok

Paraméter leírása	Paraméter értéke		
Precíziós mérleg	MIG/MAG hegesztőgép		
Modell	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Névleges tápfeszültség [V] / frekvencia [Hz]	230/50	230/50	230/50
Hegesztés típusa	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG hegesztési áramtartomány [A]	20-160	40-200	40-250
Lift TIG hegesztési áramtartomány [A]	20-130	10-160	10-200
MMA hegesztési áramtartomány [A]	20-120	20-140	20-180
Hegesztőáram 100%-os munkacikluson [A]	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Hegesztőáram 60%-os munkacikluson [A]	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
IP-osztály	IP21S	IP21S	IP21S
Insulation class	H	H	H
A következő normának való megfelelés:	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Méretek (szélesség x mélység x magasság) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Súly [kg]	6	6,3	6,4

3. Általános leírás

A kézikönyv célja, hogy segítse a biztonságos és megbízható használatot. A termék szigorúan a műszaki előírásoknak megfelelően, a legújabb műszaki megoldások és alkatrészek felhasználásával, a legmagasabb minőségi előírások betartásával lett tervezve és legyártva.

ELINDÍTÁS ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL ÉS ÉRTELMEZZE EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

A készülék hosszú és megbízható működésének biztosítása érdekében ügyeljen arra, hogy a készüléket a jelen használati utasításban foglalt irányelvek szerint megfelelően üzemeltesse és karbantartsa. A használati útmutatóban szereplő műszaki adatok és specifikációk naprakészek. A gyártó fenntartja a jogot a minőség javítása érdekében történő változtatásokra. A műszaki fejlődést és a zajcsökkentés lehetőségét figyelembe véve a készüléket úgy tervezték és építették meg, hogy a zajkibocsátásból eredő kockázatokat a lehető legalacsonyabb szintre csökkentsék.

4. A felhasználás biztonsága



VIGYÁZAT! Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást. A figyelmeztetések és utasítások be nem tartása áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést vagy halált okozhat.

A figyelmeztetésekben és az utasítások leírásában szereplő "eszköz" vagy "termék" kifejezés a következőkre vonatkozik:

MIG/MAG hegesztőgép

4.1. Általános megjegyzések

- a) Vigyázzon saját és harmadik személyek biztonságára, ha elolvassa és betartja az ebben a kézikönyvben szereplő irányelveket.
- b) A készüléket csak szakképzett személyeknek szabad beüzemelni, működtetni, kezelni és javítani.
- c) A készüléket nem szabad a rendeltetésétől eltérő célokra használni.
- d) Működés közben a készülék elektromágneses mezőt generál maga körül, ami meghibásíthatja az orvosi implantátumokat, pl. a pacemakereket stb.
- e) Tilos a hegesztőnyelet saját maga, más emberek és állatok felé irányítani.
- f) Gondoskodni kell a gép rendszeres szervizeléséről és karbantartásáról.
- g) Bármilyen beállítás, karbantartás, fűvókacsere stb. előtt válassza le a készüléket az áramforrásról.
- h) Tilos a terméket levett burkolattal üzemeltetni.
- i) A hegesztési hulladékot a helyi előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsa.

4.2. Útmutató tűzveszélyes munka biztonságos végzéséhez

Az épület és a helyiségek előkészítése a tűzveszélyes munkák elvégzéséhez:

- a) a munkavégzés helyéről és helyiségéből az éghető anyagokat és szennyeződések el kell távolítani;
- b) minden gyúlékony és nem gyúlékony csomagolásban lévő gyúlékony és nem gyúlékony tárgyat biztonságos távolságba kell helyezni;
- c) olyan anyagok védelme, amelyeket nem lehet eltávolítani, például fémlemezekkel, gipszkartonlapokkal stb. való lefedéssel, például hegesztési fröccsenésekkel szemben;
- d) ellenőrizze, hogy a szomszédos helyiségekben lévő gyúlékony anyagok vagy tárgyak nem igényelnek-e helyi óvintézkedéseket;
- e) tömítse le nem gyúlékony anyagokkal a munkahely közelében lévő, a szerelésen, szellőzésen stb. lévő átmenő lyukakat;
- f) védje a hegesztési fröccsenések vagy mechanikai sérülések ellen a gyúlékony szigetelésű elektromos, gáz- és szerelési kábeleket, feltéve, hogy azok a tűzveszélyes munkálatok által okozott kockázat hatókörén belül vannak;
- g) ellenőrizze, hogy aznap nem végeztek-e festési vagy egyéb, gyúlékony anyagokat felhasználó munkálatokat.

A szikrák tüzet okozhatnak

A hegesztés közben keletkező szikrák tüzet, robbanást és a csupasz bőrön égési sérülést okozhatnak. Hegesztés közben viseljen hegesztőkesztyűt és védőruházatot. Távolítsa el vagy biztosítsa minden gyúlékony anyag biztonságos tárolását a munkavégzés helyén. Ne hegeszzen gyúlékony folyadékot tartalmazó zárt edényeket vagy tartályokat. Az ilyen edényeket vagy tartályokat hegesztés előtt ki kell öblíteni a gyúlékony folyadékok eltávolítása érdekében. Ne hegeszzen gyúlékony gázok, gőzök vagy folyadékok közelében. A tűzoltó felszerelést (tűzoltó pokrócot, por- vagy haboltó készülék) a munkahely közelében, jól láthatóan és könnyen hozzáférhető helyen kell elhelyezni.

A palack felrobbanhat

Csak jóváhagyott gázpalackokat és megfelelően működő reduktort használjon. A palackot függőleges helyzetben kell szállítani és tárolni. Védje a palackokat hőforrásoktól, feldőléstől és mechanikai sérülésektől. Tartsa a gázkészülék összes alkatrészét jó állapotban: palackot, tömlőt, csatlakozókat, reduktorokat.

A hegesztett anyagok égési sérülést okozhatnak

Soha ne érjen a hegesztett alkatrészekhez fedetlen testrészekkel. A munkadarab érintésekor és mozgatásakor mindig hansználjon hegesztőkesztyűt és fogót.

4.3. A munkahely előkészítése a hegesztéshez

Vigyázat! A hegesztés tüzet vagy robbanást okozhat.

- a) Tartsa be a hegesztési munkákra vonatkozó egészségügyi és biztonsági előírásokat, és szerelje fel a munkahelyet megfelelő tűzoltó készülékekkel.
- b) Tilos olyan helyen hegeszteni, ahol gyúlékony anyagok meggyulladhatnak.
- c) Tilos olyan légkörben hegeszteni, amely éghető gázok, gőzök, ködök vagy porok levegővel alkotott robbanásveszélyes keverékét tartalmazza.
- d) Távolítsa el minden gyúlékony anyagot a hegesztés helyétől 12 m-es körzetben, és ha ez nem lehetséges, fedje le a gyúlékony anyagokat nem gyúlékony burkolattal.
- e) Tegyen óvintézkedéseket a szikrák és az izzó fémrészecskék ellen.
- f) Vegye figyelembe, hogy a szikrák vagy forró fémszilánkok áthatolhatnak a védősapkákon, fedeleken vagy árnyékolókon lévő réseken vagy nyílásokon.
- g) Ne hegeszteni olyan tartályokat vagy hordókat, amelyek gyúlékony anyagokat tartalmaznak vagy tartalmaztak. A közelükben is tilos a hegesztés.
- h) Ne hegeszti nyomás alatt álló tartályokat, nyomóvezetéseket vagy nyomástartályokat.
- i) Mindig gondoskodjon megfelelő szellőzésről.
- j) A hegesztés megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy stabil helyzetben van.

4.4. Személyes védelmi eszközök

Vigyázat! Az elektromos hegesztőív sugárzása károsíthatja a szemet vagy a bőrt.

- a) A hegesztés során tiszta, olajmentes, nem gyúlékony és nem vezető anyagból (bőr, vastag pamut) készült védőruházatot, bőrkesztyűt, magas csizmát és védőcsuklyát kell viselni.
- b) Hegesztés előtt szabaduljon meg minden gyúlékony vagy robbanásveszélyes tárgytól, például propán-bután öngyújtótól és gyufától.
- c) Használjon arcvédőt (sisakot vagy védőpajzsot), és a hegesztő látási viszonyainak és a hegesztési áramnak megfelelő árnyékolóval fedje le a szemét. A biztonsági szabványok 13-as árnyékolást javasolnak minden 300 A alatti áramerősséghez. Alacsonyabb árnyékolási árnyékolás is használható, ha az ívet a munkadarab elfedi.
- d) A sisak vagy más védőpajzs alatt mindig használjon jóváhagyott védőszemüveget oldalsó védőpajzsral.
- e) Használjon munkahelyi védőpajzsokat, hogy megvédjen másokat a vakító fénytől vagy a fröccsenő fénytől.
- f) Mindig viseljen füldugót vagy más hallásvédőt a túlzott zaj ellen és annak megakadályozására, hogy a fröccsenő víz a fülébe jusson.
- g) Figyelmeztesse a közelben tartózkodókat, hogy ne nézzenek az elektromos ívbe.

4.5. Áramütés elleni védelem

Vigyázat! Az áramütés halálos lehet!

- a) Dugja be a tápkábelt a legközelebbi konnaktorba, és vezesse azt praktikus és biztonságos módon. Kerülje a kábel gondatlan szétterítését a helyiségben, ismeretlen padlózatán, ami áramütéshez vagy tűzhez vezethet.
- b) Az elektromosan töltött részekkel való érintkezés áramütést vagy súlyos égési sérüléseket okozhat.
- c) Az elektromos ív és a munkaterület elektromosan feltöltődik, amikor áram folyik.
- d) A bemeneti áramkör és a készülék belső áramkörei is feszültség alatt állnak, ha a készülék be van kapcsolva.
- e) Ne érintse meg a feszültség alatt álló alkatrészeket.
- f) Viseljen száraz, nem lyukas, szigetelt kesztyűt és védőruházatot.

- g) Használjon szigetelőszőnyeget vagy más szigetelő bevonatot a padlón, amely elég nagy ahhoz, hogy megakadályozza a test és a tárgy vagy a padló közötti érintkezést.
- h) Ne érintse meg az elektromos ívet.
- i) Az elektróda kezelése, tisztítása vagy cseréje előtt kapcsolja ki a tápellátást.
- j) Győződjön meg róla, hogy a földelő kábel megfelelően csatlakoztatva van, és hogy a dugó megfelelően be van dugva a földelt konnektorba. A készülék földelésének helytelen csatlakoztatása életveszélyes lehet.
- k) Rendszeresen ellenőrizze a tápkábeleket sérülések vagy szigetelés hiány szempontjából. A sérült kábelt ki kell cserélni. A szigetelés gondatlan javítása halálhoz vagy egészségkárosodáshoz vezethet.
- l) Kapcsolja ki a készüléket, ha nem használja.
- m) A kábelt nem szabad a test köré tekerni.
- n) A munkadarabot megfelelően földelni kell.
- o) Csak jó állapotban lévő tartozékok használhatók.
- p) A készülék sérült részeit meg kell javítani vagy ki kell cserélni. A magasban történő munkavégzésnél biztonsági övet kell használni.
- q) Minden felszerelést és biztonsági elemet egy helyen kell tárolni.
- r) Bekapcsolás után az elektródafogó végét tartsa a testétől távol.
- s) Csatlakoztassa a földkábel a munkadarabhoz vagy a lehető legközelebb ahhoz (pl. a munkapadhoz).
- t) A munkaszorítót szigetelni kell, ha nem csatlakozik a munkadarabhoz, hogy elkerülje a fémmel való érintkezést.
- u) A terméket beltéri használatra tervezték. Ha azonban nedvességnek vagy esőnek volt kitéve, ellenőrizni kell, hogy ne kerüljenek bele vízcseppek, ami balesethez vezethet.
- v) Ne hagyja, hogy a készülék nedves legyen.

Vigyázat! A tápkábel leválasztása után a készülék még mindig feszültség alatt lehet.

- a) A készülék kikapcsolása és a feszültségkábel leválasztása után ellenőrizze a bemeneti kondenzátor feszültségét, és győződjön meg arról, hogy a feszültség értéke nulla legyen, ellenkező esetben ne nyúljon a készülék alkatrészeihez.



FIGYELEM Bár a készüléket úgy tervezték, hogy biztonságos legyen, megfelelő biztonsági intézkedésekkel, és annak ellenére, hogy a felhasználó számára további biztonsági funkciókat alkalmaznak, a készülék kezelése során még mindig fennáll a baleset vagy sérülés kockázata. Használatakor tanácsos óvatosságot és józan észet tanúsítani.

4.6. Gázok és füstök

Vigyázat! A gáz káros lehet az egészségre, vagy halált is okozhat!

- a) Mindig tartson távolságot a gázkiáömlő nyílástól.
- b) Hegesztés közben ügyeljen a levegőcserére, kerülje a gázok belélegzését.
- c) Vegyi anyagok (zsírok, oldószerek) eltávolítása a munkadarabok felületéről, mivel azok magas hőmérsékleten égnek, és mérgező füstöt bocsátanak ki.
- d) A horganyzott alkatrészek hegesztése csak hatékony elszívással, szűrővel és tiszta levegővel megengedett. A cinkgőzök nagyon mérgezőek, és a mérgezés tünete az úgynevezett cinkláz.

5. Használati utasítás

5.1. Általános megjegyzések

- a) A készüléket rendeltetésének megfelelően, az egészségügyi és biztonsági előírásoknak, valamint a címtáblán szereplő adatokból (IP-szint, üzemi ciklus, tápfeszültség stb.) eredő korlátozásoknak megfelelően kell használni.
- b) Ne nyissa ki a készüléket, mivel ez a garancia érvényét veszti; továbbá a szabadon lévő alkatrészek felrobbanása sérülést okozhat.
- c) A gyártó nem vállal felelősséget a berendezés műszaki változtatásaiért vagy az ilyen változtatások bevezetéséből eredő anyagi károkért.
- d) Ha a berendezés meghibásodik, forduljon a szervizközpontozhoz.
- e) Ne takarja el a készülék szellőzőnyílásait - helyezze a hegesztőgépet 30 cm távolságra a környező tárgyaktól.
- f) A hegesztő készüléket nem szabad a hóna alatt vagy a testhez közel tartani.
- g) Ne telepítse a berendezést agresszív környezetű, nagy porfelhőzetű helyiségekbe és nagy elektromágneses mezőt kibocsátó eszközök közelébe.
- h) Tartsa távol az ujjakat, a haját és a ruházatát a forgó ventilátortól.
- i) A készüléket működés közben földelni kell.
- j) Ha a készülék működése közben kigyullad a hőtűlterhelésre figyelmeztető LED, azonnal állítsa le a készülék működését, és várja meg, amíg a készülék lehűl.
- k) Ha a készüléket hosszú ideig vagy nagy áramerősséggel használja, csak a készülék lehűlése után kapcsolja ki a tápellátást.
- l) Ne kapcsolja ki a készüléket hegesztés közben!
- m) Rendszeresen karbantartja a készüléket, és tisztítsa meg a készülék belsejét a portól.

5.2. A készülék csatlakoztatása

5.2.1. Áramra csatlakoztatás

- a) A berendezést szakképzett személynek kell csatlakoztatnia. Ezenkívül a szükséges képesítéssel rendelkező személynek ellenőriznie kell, hogy a földelés és az elektromos berendezések, beleértve a védelmi rendszert is, megfelelnek-e a biztonsági előírásoknak és megfelelően működnek-e.
- b) Helyezze a berendezést a munkahely közelében.
- c) A készülék csatlakoztatásához kerülje a túl hosszú kábeleket.
- d) Az egyfázisú hegesztőgépeket földelőcsappal ellátott aljzathoz kell csatlakoztatni.
- e) A 3 fázisú hálózatról táplált hegesztőgépeket dugó nélkül szállítják, ilyen dugót önnek kell beszereznie, és a beszerelést szakképzett személynek kell elvégeznie.

VIGYÁZAT! A készülék csak akkor üzemeltethető, ha működő biztosítókkal ellátott berendezéshez van csatlakoztatva.

5.2.2. Gáz csatlakoztatása

- a) A gázpalackokat a munkadarabtól távol kell elhelyezni, és biztosítani kell őket esés ellen.
- b) A hegesztőgép gázcsatlakozóját megfelelő tömlővel és gázáramlás-szabályozóval kell a palackhoz vagy gázberendezéshez csatlakoztatni. Vigyázat! Tilos a hálózati szűkítők használata a palackokhoz és fordítva. Az ilyen csere a szűkítő meghibásodásához és személyi sérülésekhez vezethet.
- c) A takarékos gázfelhasználás meghosszabbítja a hegesztési időt.

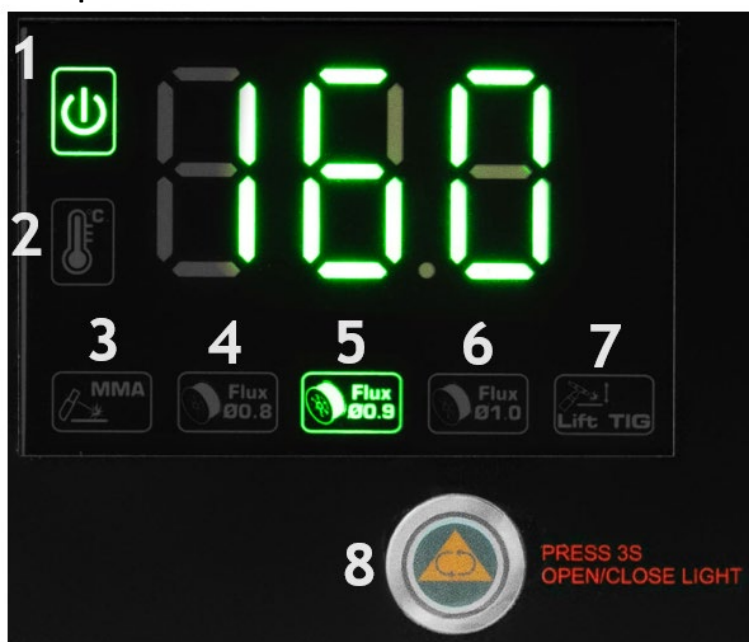
6. Termék áttekintés

MAGITEX 160



- 1 - Vezérlőpult
 2 - Feszültségbeállító gomb (MIG)
 3 - Drótsebesség-beállító gomb (MIG) | Áramerősség-beállító gomb (MMA, TIG)
 4 - MIG/MMA/TIG hegesztőpisztoly foglalata
 5 - Aljzat a MIG/TIG vezérlővezetékhez
 6 - Földelt vezeték aljzat
 7 - ON/OFF kapcsoló

Vezérlőpult:



- 1 - Bekapcsolás ikon
 2 - Túlmelegedés ikon
 3 - MMA munkamód ikon
 4 - FLUX Φ 0.8 munkamód ikonja
 5 - FLUX Φ 0.9 munkamód ikonja
 6 - FLUX Φ 1.0 munkamód ikonja
 7 - LIFT TIG munkamód ikon
 8 - gomb a munkamódok váltásához / a fény be- és kikapcsolásához (3 másodpercig nyomva tartva)

MAGITEX 200



- 1 - Vezérlőpult
- 2 - Feszültségbeállító gomb (MIG)
- 3 - Drótsebesség-beállító gomb (MIG) | Árambeállító gomb (MMA, TIG)
- 4 - MIG/MMA/TIG hegesztőpisztoly foglalat
- 5 - Negatív kimeneti aljzat
- 6 - Pozitív kimeneti aljzat
- 7 - Dugó a polaritás megváltoztatásához FLUX hegesztéskor.
- 8 - ON/OFF kapcsoló
- 9 - Gázcsatlakozás

Vezérlőpult:



- 1 - Bekapcsolás ikon
- 2 - Túlmelegedés ikon
- 3 - MMA munkamód ikon
- 4 - SOLID Φ 0.8 munkamód ikonja
- 5 - SOLID Φ 1.0 munkamód ikonja
- 6 - FLUX Φ 0.8 munkamód ikonja
- 7 - FLUX Φ 1.0 munkamód ikonja
- 8 - LIFT TIG munkamód ikon
- 9 - gomb a munkamódok váltásához / a fény be- és kikapcsolásához (3 másodpercig nyomva tartva)

MAGITEX 250



1 - Vezérlőpult

2 - Drótsebesség-beállító gomb (MIG) | Áram / végáram-beállító gomb (MMA, TIG)

3 - Feszültségbeállító gomb (MIG)

4 - MIG hegesztőpisztoly foglalat

5 - Negatív kimeneti aljzat

6 - Pozitív kimeneti aljzat

7 - Dugó a polaritás megváltoztatásához FLUX hegesztéskor.

8 - ON/OFF kapcsoló

9 - Gázcsatlakozás

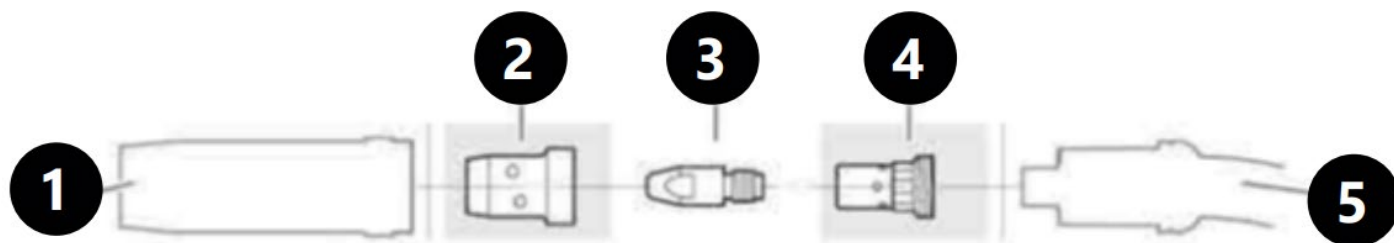
Vezérlőpult:



- 1 - Fény be/ki kapcsoló gomb
 2 - Gomb a hegesztési üzemmód váltásához ("Kézi" / "Automatikus szinkronizálás" / "MMA" / "Lift TIG").
 3 - Gomb a gázhegesztés megváltoztatására ("CO2" / "MIX" / "FLUX")
 4 - Túlmelegedés ikon
 5 - Bekapcsolás ikon
 6 - Túláram ikon
 7 - Gyorshegesztő gomb ("SPOT") - elérhető a "Kézi" és az "Automatikus szinkronizálás" hegesztési módokhoz
 8 - Gomb a vezeték átmérőjének megváltoztatására
 9 - gomb a zseblámpa üzemmódjának megváltoztatására (2T / 4T / "SPOT")
 10 - Hegesztési árambeállító gomb
 11 - Az áram végi hegesztés beállítása gomb - 4T hegesztési üzemmódban elérhető
 12 - Hegesztési feszültségbeállító gomb



MIG/MAG fáklya



- 1 - gázfúvóka
- 2 - gázelosztó
- 3 - kapcsolatfelvételi tipp
- 4 - csúcsadapter
- 5 - fáklya nyak

7. A vezetékek csatlakoztatása

VIGYÁZAT! A kábelek csatlakoztatását a készülékhez úgy kell elvégezni, hogy a tápellátás ki van kapcsolva és a készülék ki van kapcsolva.

A gázcsatlakozások tömörségének ellenőrzése

Az első használat előtt, majd rendszeres időközönként ajánlott ellenőrizni a gázszivárgást. Az eljárást a következőképpen kell végrehajtani:

- 1) Csatlakoztassa a szabályozót és a gázvezeték-szerelvényt, és húzza meg az összes csatlakozást és bilincset.
- 2) Lassan nyissa ki a palackszelepet.
- 3) Állítsa be az áramlási sebességet a vezérlőn körülbelül 8-10 l/perc értékre.
- 4) Zárja el a palackszelepet, és figyelje a nyomásmérő tűjét a szabályozóban. Ha a tű a nulla felé csökken, az azt jelenti, hogy gázszivárgás van. Esetenként a gázszivárgás lassú lehet. Azonosításához hagyja a gáznyomást a szabályozóban és a vezetékben hosszú ideig (kb. 15 percig).
- 5) Gázszivárgás esetén ellenőrizze az összes csatlakozást és csatlakozót szivárgás szempontjából. A szappanos vízzel való kefézés vagy permetezés hatására buborékok jelennek meg a szivárgás helyén.
- 6) Húzza meg a bilincseket vagy csatlakozókat a gázszivárgás megszüntetése érdekében.

FONTOS! - A gép beindítása előtt ajánlott ellenőrizni a gázszivárgás meglétét. Javasoljuk, hogy zárja el a palackszelepet, amikor a gépet nem használja.

TIG hegesztési mód

- 1) Csatlakoztassa a földelő kábelt a „+” jelű csatlakozóhoz, és csavarja el a kábeldugót a csatlakozás rögzítéséhez.
- 2) Csatlakoztassa a hegesztő kábelt a „-” jelű csatlakozóhoz, és csavarja el a kábeldugót a csatlakozás rögzítéséhez.
- 3) Csatlakoztassa a palack gáztömlőjét a TIG pisztolyhoz (a palackot megfelelő nyomáscsökkentővel kell felszerelni).

- 4) Csatlakoztassa a TIG-fáklya vezérlőkábelét a gép előlapján lévő csatlakozóhoz.
- 5) Csatlakoztassa a tápkábelt egy konnektorba, és indítsa el a gépet.
- 6) Csatlakoztassa a földelő kábelt a munkadarabhoz. Ezen lépések elvégzése után kezdődhet a hegesztés.

Hegesztés MIG/MAG módszerrel

- 1) Helyezze be a hegesztőpisztoly kábelének dugaszát a gép előlapján található Euro MIG/MAG kimeneti aljzatba, és húzza meg.
- 2) Dugja be a földelő vezeték csatlakozóját a hegesztőkészülék előlapján lévő „-” jellel jelölt csatlakozóba, és húzza meg az óramutató járásával megegyező irányba.
- 3) Dugja be a polaritásváltó dugót a „+” jellel jelölt terminálba a hegesztőkészülék előlapján, és húzza meg az óramutató járásával megegyezően.
- 4) Győződjön meg arról, hogy a megfelelő hegesztőhuzal van-e a gépbe szerelve.
- 5) Csatlakoztassa a nyomáscsökkentővel ellátott védőgázpalackot egy gázcső segítségével a gép hátlapján lévő gázbemenethez.
- 6) Csatlakoztassa a tápkábelt egy konnektorba, és indítsa el a gépet.
- 7) Csatlakoztassa a földelő kábelt a munkadarabhoz. Ezen lépések elvégzése után kezdődhet a hegesztés.

Hegesztés FCAW módszerrel (gáz nélkül)

- 1) Helyezze be a hegesztőpisztoly kábelének dugaszát a gép előlapján található Euro MIG/MAG kimeneti aljzatba, és húzza meg.
- 2) Dugja be a földelő vezeték csatlakozóját a hegesztőkészülék előlapján lévő „+” jellel jelölt csatlakozóba, és húzza meg az óramutató járásával megegyező irányba.
- 3) Dugja be a polaritásváltó dugót a „-” jellel jelölt terminálba a hegesztőkészülék előlapján, és húzza meg az óramutató járásával megegyezően.
- 4) Győződjön meg róla, hogy a megfelelő önárnyékoló hegesztőhuzal van a gépbe szerelve.
- 5) Csatlakoztassa a tápkábelt egy konnektorba, és indítsa el a gépet.
- 6) Csatlakoztassa a földelő kábelt a munkadarabhoz. Ezen lépések elvégzése után kezdődhet a hegesztés.

MMA hegesztési mód:

- 1) Csatlakoztassa a hegesztőkábelt a „+” jellel jelölt csatlakozóhoz, és csavarja el a kábeldugót a csatlakozás rögzítéséhez.
- 2) Csatlakoztassa a földelő kábelt a „-” jelű csatlakozóhoz, és csavarja el a kábeldugót a csatlakozás rögzítéséhez.
- 3) Csatlakoztassa a tápkábelt, és kapcsolja be a tápellátást.
- 4) Csatlakoztassa a földelő kábelt a munkadarabhoz. Ezen lépések elvégzése után kezdődhet a hegesztés.



VIGYÁZAT! A kábelek polaritása különböző lehet! Minden polarizációval kapcsolatos információ az elektróda gyártója által biztosított csomagoláson fel kell legyen tüntetve!

8. A hajtógörgő cseréje

VIGYÁZAT! Minden karbantartást, alkatrészcserét, javítást vagy beállítást úgy kell elvégezni, hogy a készülékről le kell választani a tápellátást.

Ha meg kell változtatnia a huzal átmérőjét, cserélje ki a meghajtó görgőt is, vagy állítsa be a meghajtó görgő helyzetét.

- 1) Döntse el a nyomásbeállító kart a nyomógörgő kinyitásához.
- 2) Csavarja ki a meghajtó görgő rögzítőgombját, és győződjön meg arról, hogy a meghajtó görgő mérete megfelel a beszerelendő vezetéknek.
- 3) Ha szükséges, húzza le a meghajtógörgőt a tengelyről, és forgassa el, hogy megváltoztassa a hornyot, amelyen keresztül a hegesztőhuzal mozog.
- 4) Szerelje vissza a meghajtógörgőt.
- 5) Húzza meg a hajtógörgő rögzítőgombját.
- 6) Zárja be a nyomógörgőt, és állítsa a nyomásbeállító kart függőleges helyzetbe.
- 7) Állítsa be a nyomást a karral.

9. A hegesztőhuzal cseréje

FIGYELEM! Minden karbantartást, alkatrészcserét, javítást vagy beállítást úgy kell elvégezni, hogy a készülékről le kell választani a tápellátást.

- 1) Nyissa ki a gép házát, és rögzítse a hegesztőhuzal orsót a tartóhoz úgy, hogy az az óramutató járásával ellentétes irányban forogjon.
- 2) Oldja le a huzal végét az orsóról, és mindig tartsa a kezében, hogy megakadályozza az orsó letekeredését.
- 3) A drót végét kb. 20 cm hosszán egyenesítsük ki, és vágjuk le a meghajlott részt.
- 4) Nyissa ki az adagoló mechanizmust nyitó nyomásbeállító kart.
- 5) Vezesse a huzalt a hátsó huzalvezetőn keresztül a hegesztőpisztoly huzalvezetőjéhez.
- 6) Zárja be az adagolószerkezetet, és rögzítse azt a nyomásbeállító karral. Győződjön meg róla, hogy a vezeték a meghajtó tekercs hornyában fut.
- 7) Állítsa be a kar nyomását, de ne lépje túl a skála felét. A túl nagy nyomás károsíthatja a vezetéket. Másrészt, ha a nyomás túl gyenge, a huzal csúszni fog az előtoló mechanizmusban, és a huzal nem fog egyenletesen mozogni.
- 8) Győződjön meg róla, hogy a beszerelt hegesztőhuzalhoz megfelelő érintkezőhegy van a hegesztőpisztolyba illesztve. Ha szükséges, cserélje ki az érintkezőhegyet.
- 9) Nyomja meg a hegesztőpisztoly ravaszát, és várja meg, hogy a huzal kijöjjön.
FIGYELEM! A vezetéknek a pisztolyból való kicsúsztatásához árammal kell ellátni a készüléket.
- 10) Zárja be az orsóház fedelét.

FIGYELEM! Amikor a vezetéket a pisztolyba helyezi, ne irányítsa a pisztolyt magára vagy más emberekre. Ne tegye a kezét pl. a hegy elé, mert a drót levágott vége nagyon éles. Az ujjait is tartsa távol az adagolóhengerektől, mert az ujjai beszorulhatnak a hengerek közé.

A TIG-hegesztő vezetékek polaritása

A legtöbb TIG-hegesztési műveletnél negatív polaritást használnak. A hegesztőpisztoly a negatív pólushoz, a földelő bilincs pedig a pozitív pólushoz csatlakozik. Így csökken az elektróda kopása, és nő a hegesztett anyagban tárolt hő mennyisége.

Ívgyújtás a TIG LIFT módszerben

A hegesztőív begyújtásához a TIG LIFT módszerrel csavarja ki a fogantyún lévő szelepet, nyomja meg a gombot, majd óvatosan dörzsölje a volfrámelektrodát a munkadarabhoz, és enyhén emelje meg a

fáklyát, hogy az ív begyulladjon. A gomb felengedésével a hegesztési folyamat véget ér (2T üzemmódban).



Egy példa a TIG-emelés hegesztőfáklyára, a gázsabályozó szeleppel a fáklyában.

VIGYÁZAT! A TIG-lámpa nem tartozik a készlet alaptartozékai közé.

10. A csomagolás ártalmatlanítása

Kérjük, hogy a csomagolóelemeket (karton, műanyag szalagok és polisztirol) őrizze meg, hogy amennyiben a készüléket szervizelésre vissza kell vinni, az a lehető legjobban védve legyen a szállítás során!

11. Szállítás és tárolás

Szállítás közben a készüléket rögzíteni kell ütések és felborulás ellen, és nem szabad fejjel lefelé helyezni. A készüléket jól szellőző helyiségben kell tárolni, ahol száraz a levegő és nincsenek korrozív gázok.

12. Tisztítás és karbantartás

- a) • Minden tisztítás előtt, és akkor is, ha a készülék nincs használatban húzza ki a hálózati csatlakozót, és hagyja, hogy a készülék teljesen lehűlhessen.
- b) A felületek tisztítására csak maró anyagoktól mentes tisztítószerket szabad használni.
- c) Tilos a készüléket vízszaggal fröcskölni, vagy vízbe meríteni.
- d) Ügyeljen arra, hogy víz ne kerülhessen a készülék házába.
- e) A szellőzőnyílásokat kefével és sűrített levegővel kell tisztítani.
- f) Minden tisztítás után az összes alkatrészt alaposan meg kell szárítani a készülék újbóli használata előtt.
- g) A készüléket hűvös és száraz helyen, nedvességtől és közvetlen napfénytől védve kell tárolni.
- h) Rendszeresen távolítsa el a port száraz és tiszta sűrített levegővel.
- i) A gépet védeni kell a víztől és a nedvességtől.
- j) A gépet nem szabad fűtött felületre helyezni.
- k) A gépet száraz és tiszta helyiségben tárolja.

13. A készülék rendszeres ellenőrzése

A készülék megfelelő működéséhez rendszeres karbantartásra van szükség.

FIGYELMEZTETÉS: Karbantartás előtt kapcsolja ki a készüléket, és válassza le a tápellátásról.

Rendszeres ellenőrzések	6-hónapi rutin karbantartás
<ul style="list-style-type: none">- Az olvashatatlan címkék cseréje- Ellenőrizze az összes kapcsoló működését.- Ellenőrizze, hogy a ventilátor megfelelően működik-e, és hogy a levegő a gép hátuljából távozik-e.- Ügyeljen a túlzott rezgésre, zajra, szagra és gázzivárgásra működés közben.- Ellenőrizze, hogy az égő vagy a földelő vezetékek nem égtek-e át.- Ellenőrizze, hogy az elektromos csatlakozások nem égtek-e át.- Ellenőrizze, hogy a tápkábel nem sérült-e meg.	<ul style="list-style-type: none">- Fújja ki a készüléket száraz, tiszta levegővel, nyomás alatt.- Ellenőrizze a bemeneti/kimeneti szalag elektromos csatlakozásait, hogy a meglazult vagy rozsdás csavarokat meghúzza vagy kicserélje.



Bemærk at denne brugervejledning er maskinoversat. Skønt der er blevet gjort en stor arbejdsindsats for at få oversættelserne så præcise som muligt, er ingen maskineoversættelser perfekte, og er heller ikke ment som erstatning for en menneskelig oversættelse. Den officielle brugervejledning er den engelske version. Vi hæfter ikke juridisk for misforståelser som følge af maskinelle fejloversættelser. Såfremt der opstår tvivl om meningen, henviser vi til den engelske brugsanvisning da dette er den officielle version.

1. Symboler

	Læs venligst betjeningsvejledningen.
	Produktet er genanvendeligt.
	Produktet opfylder kravene, angivet i de relevante sikkerhedsstandarder.
	Brug beskyttelsesbeklædning, der beskytter hele kroppen.
	Obs! Brug beskyttelseshandsker.
	Brug sikkerhedsbriller
	Brug fodbeskyttelse
	Obs! Varm overflade kan forårsage forbrændinger!
	Obs! Risiko for brand eller eksplosion.
	Obs! Giftige dampe, fare for forgiftning. Gasser og dampe kan være sundhedsfarlige. Svejsegas og dampe frigives under svejseprocessen. Indånding af disse stoffer kan være sundhedsfarligt.
	Der bør anvendes en svejsemaske med den passende filtermørkhedsgrad.
	OBS! Skadelig stråling fra svejsebuen
	Rør ikke ved strømførende dele



OBS! Illustrationerne i denne brugsanvisning er kun til reference og kan afvige fra det faktiske produkt i nogle detaljer.

2. Tekniske data

Parameterbeskrivelse	Parameterværdi		
Produktnavn	MIG/MAG-svejsmaskine		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominel indgangsspænding [V] / frekvens [Hz]	230/50	230/50	230/50
Type svejsning	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG-svejsestrømområde [A]	20-160	40-200	40-250
Løft TIG-svejsestrømområde [A]	20-130	10-160	10-200
MMA-svejsestrømområde [A]	20-120	20-140	20-180
Svejsestrøm ved 100 % arbejdscyklus [A]	66 (MMA)	77 (MMA)	91 (MMA)
	71 (MIG)	88 (MIG)	110 (MIG)
	71 (TIG)	88 (TIG)	110 (TIG)
Svejsestrøm ved 60 % arbejdscyklus [A]	85 (MMA)	100 (MMA)	128 (MMA)
	92 (MIG)	114 (MIG)	142 (MIG)
	92 (TIG)	114 (TIG)	142 (TIG)
IP-klasse	IP21S	IP21S	IP21S
Isoleringsklasse	H	H	H
Overholder	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Dimensioner (bredde x dybde x højde) [cm].	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Vægt [kg]	6	6,3	6,4

3. Generel beskrivelse

Manualen er beregnet til at hjælpe med sikker og pålidelig brug. Dette produkt er designet og produceret strengt i henhold til tekniske indikationer, ved hjælp af de nyeste teknologier og komponenter samt opretholdelse af de højeste kvalitetsstandarder.

LÆS OG FORSTÅ DENNE BETJENINGSVEJLEDNING OMHYGGELIGT INDEN ARBEJDET PÅBEGYNDES.

For at sikre en lang og pålidelig drift af enheden skal du sørge for at betjene og vedligeholde den korrekt i henhold til retningslinjerne i denne brugsanvisning. De tekniske data og specifikationer angivet i denne betjeningsvejledning er aktuelle. Producenten forbeholder sig ret til at foretage ændringer for at forbedre kvaliteten. Under hensyntagen til den tekniske udvikling og muligheden for at reducere støj er enheden designet og bygget på en sådan måde, at risici som følge af støjemissioner er reduceret til det lavest mulige niveau.

4. Brugssikkerhed



OBS! Læs alle sikkerhedsadvarsler og instruktioner. Hvis advarslerne og instruktionerne ikke følges, kan det resultere i elektrisk stød, brand og/eller alvorlig personskade eller død.

Udtrykket "enhed" eller "produkt" i advarslerne og beskrivelsen af instruktionerne henviser til: MIG/MAG-svejsmaskine

4.1. Generelle bemærkninger

- a) Sørg for din egen og tredjeparts sikkerhed ved at læse og følge retningslinjerne i denne manual.
- b) Kun kvalificerede personer må tage apparatet i brug, betjene det, håndtere det og reparere det.

- c) Enheden må ikke bruges til andre formål end dem, den er beregnet til.
- d) Under drift genererer enheden et elektromagnetisk felt omkring sig, som kan få medicinske implantater, f.eks. pacemakere, til at fungere dårligt.
- e) Det er forbudt at rette svejsehåndtaget mod sig selv, andre mennesker og dyr.
- f) Sørg for regelmæssig service og vedligeholdelse.
- g) Frakobl enheden fra strømforsyningen før enhver justering, vedligeholdelse, udskiftning af dyser osv.
- h) Er afskærmningen afmonteret må udstyret ikke anvendes.
- i) Bortskaf alt svejseaffald i overensstemmelse med lokale bestemmelser.

4.2. Retningslinjer for beskyttelse af brandfarlige værker

Forberedelse af bygningen og lokaler til brandfarlige arbejder består af:

- a) rengøring af lokaler eller steder, hvor arbejdet vil blive udført, fra brandbare materialer og forurenende stoffer;
- b) Flyt alle brændbare og ikke-brændbare genstande i brændbar emballage til en sikker afstand;
- c) beskytte materialer, som ikke kan fjernes ved at dække dem til, f.eks. med metalplader, gipsplader osv. mod påvirkninger fra f.eks. svejsesprøjt;
- d) kontrollere, om materialer eller genstande, der er modtagelige for antændelse i tilstødende rum, ikke kræver brug af lokale sikkerhedsforanstaltninger;
- e) Forsegl alle gennemgående huller i installationer, ventilation osv. i nærheden af arbejdsstedet med ikke-brændbare materialer;
- f) Beskyt alle el-, gas- og installationskabler med brændbar isolering mod svejsesprøjt eller mekaniske skader, forudsat at de ligger inden for risikoområdet for brandfarligt arbejde;
- g) Kontroller, at der ikke blev malet eller udført andet arbejde med brandfarlige stoffer den pågældende dag.

Gnister kan forårsage brand

Svejsegnister kan forårsage brand, eksplosion og forbrændinger på bar hud. Brug svejsehandsker og beskyttelsestøj under svejsning. Fjern eller beskyt alle brandfarlige materialer og stoffer på arbejdspladsen. Svejs ikke lukkede beholdere eller tanke, der indeholder brandfarlige væsker. Sådanne beholdere eller tanke bør skylles før svejsning for at fjerne brændbare væsker. Svejs ikke i nærheden af brandfarlige gasser, dampe eller væsker. Brandbekæmpelsesudstyr (brandtæpper og pulvere- eller sneslukkere) bør placeres nær arbejdspladsen på et synligt og let tilgængeligt sted.

Gasflasken kan eksplodere

Brug kun godkendte gasflasker og en korrekt fungerende regulator. Gasflasken skal transporteres og skal stå i en opretstående position. Beskyt gasflaskerne mod virkningen af varmekilder, væltning og mekaniske skader. Hold alle komponenter i gassystemet i god stand: gasflasken, slangen, koblingerne, reducer.

Svejsede materialer kan medføre forbrændinger

Rør aldrig ved svejsede dele med ubeskyttede kropsdele. Svejsehandsker og tænger bør altid bruges ved berøring og flytning af emnet.

4.3. Forberedelse af arbejdspladsen til svejsning

Obs! Svejsning kan forårsage brand eller eksplosion.

- a) Overhold sundheds- og sikkerhedsforskrifterne for svejsearbejde, og udstyr arbejdspladsen med en passende ildslukker.
- b) Det er forbudt at svejse på steder, hvor brændbare materialer kan antændes.

- c) Det er forbudt at svejse i en atmosfære, der indeholder en eksplosiv blanding af brændbare gasser, dampe, tåger eller støv med luft.
- d) Fjern alle brændbare materialer inden for en radius af 12 m fra svejsestedet, og hvis det ikke er muligt, så dæk de brændbare materialer til med en ikke-brændbar afdækning.
- e) Tag forholdsregler mod gnister og glødende metalpartikler.
- f) Bemærk, at gnister eller varme metalsplinter kan trænge igennem åbninger i beskyttelsehætter, dæksler eller skærme.
- g) Svejs ikke tanke eller tønder, der indeholder eller har indeholdt brændbare stoffer. Det er også forbudt at svejse i deres nærhed.
- h) Svejs ikke trykbeholdere, trykledninger eller tryktanke.
- i) Sørg altid for tilstrækkelig ventilation.
- j) Sørg for, at du er i en stabil position, før du begynder at svejse.

4.4. Personlige beskyttelsesforanstaltninger

Obs! Lysbuestråling kan skade synet eller kroppens hud.

- a) Bær rent, oliefrit beskyttelsestøj af ikke-brandfarligt og ikke-ledende materiale under svejsning (læder, tyk bomuld), læderhandsker, høje støvler og en beskyttende hætte.
- b) Før svejsning skal du skille dig af med brændbare eller eksplosive genstande som f.eks. propan-butan-lightere og tændstikker.
- c) Brug ansigtsbeskyttelse (hjelm eller skjold), og dæk øjnene med en skygge, der passer til svejserens syn og svejsestrømmen. Sikkerhedsstandarderne foreslår en farvetone nr. 13 for alle strømstyrker under 300 A. Lavere farvetoner kan bruges, hvis lysbuen er dækket af arbejdsemnet.
- d) Brug altid godkendte sikkerhedsbriller med sideskærm under hjelmen eller et andet skjold.
- e) Brug skærme på arbejdspladsen for at beskytte andre mod blænding eller stænk.
- f) Brug altid ørepropper eller andet høreværn mod kraftig støj og for at forhindre sprøjt i at trænge ind i ørerne.
- g) Advar tilskuere mod ikke at se på lysbuen.

4.5. Beskyttelse mod elektrisk stød

Obs! Et elektrisk stød kan være dødeligt.

- a) Sæt netledningen i den nærmeste stikkontakt, og læg den på en praktisk og sikker måde. Undgå uforsigtigt at lægge kablet i rummet på udforsket grund, hvilket kan føre til elektrisk stød eller brand.
- b) Kontakt med elektrisk ladede dele kan forårsage elektrisk stød eller alvorlige forbrændinger.
- c) Lysbuen og arbejdsområdet oplades elektrisk, når strømmen løber.
- d) Indgangskredsløbet og enhedens interne kredsløb er også strømførende, når der er tændt for strømmen.
- e) Rør ikke ved de strømførende komponenter.
- f) Brug tørre, ikke-perforerede, isolerede handsker og beskyttelsestøj.
- g) Brug isolerende måtter eller andre isolerende belægnings på gulvet, der er store nok til at forhindre kontakt mellem kroppen og genstanden eller gulvet.
- h) Rør ikke ved den elektriske bue.
- i) Sluk for strømforsyningen før håndtering, rengøring eller udskiftning af elektroden.
- j) Sørg for, at jordforbindelseskablet er korrekt tilsluttet, og at stikket er sat korrekt i den jordforbundne stikkontakt. Forkert tilslutning af apparatets jordforbindelse kan være farlig for liv eller sundhed.
- k) Kontrollér jævnligt strømkablerne for skader eller manglende isolering. Et beskadiget kabel skal udskiftes. Uforsigtig isoleringsreparation kan resultere i død eller personskade.
- l) Sluk for enheden, når den ikke er i brug.
- m) Kablet må ikke vikles rundt om kroppen.

- n) Arbejdsemnet skal være korrekt jordforbundet.
- o) Der må kun bruges tilbehør, der er i god stand.
- p) Beskadigede dele af apparatet skal repareres eller udskiftes. Ved arbejde i højder skal der bruges sikkerhedsseler.
- q) Alt udstyr og sikkerhedsudstyr skal opbevares på ét sted.
- r) Hold spidsen af grebet væk fra din krop, når aftrækkeren aktiveres.
- s) Fastgør jordkablet til arbejdsemnet eller så tæt på det som muligt (f.eks. til arbejdsbænken).
- t) Arbejdsklemmen skal være isoleret, hvis den ikke er forbundet til emnet, for at undgå kontakt med metal.
- u) Produktet er designet til indendørs brug. Men hvis den har været udsat for fugt eller regn, skal det kontrolleres, at der ikke kommer vanddråber ind, hvilket kan resultere i en ulykke.
- v) Apparatet må ikke blive vådt.

Obs! Apparatet kan stadig være under spænding efter afbrydelse af strømkablet.

- a) Kontroller spændingen på indgangskondensatoren med apparatet slukket og spændingskablet frakoblet og sørg for, at spændingen er nul, ellers må du ikke røre enhedens komponenter.



OBS Selvom apparatet er designet til at være sikkert, med tilstrækkelige sikkerhedsforanstaltninger, og på trods af brugen af ekstra sikkerhedsfunktioner for brugeren, er der stadig en lille risiko for ulykke eller skade ved håndtering af apparatet. Det tilrådes at udvise forsigtighed og sund fornuft, når man bruger det.

4.6. Gasser og røg

Obs! Gas kan være sundhedsfarligt eller føre til døden!

- a) Hold altid afstand fra gasudløbet.
- b) Når du svejser, skal du være opmærksom på luftudskiftningen og undgå gasindånding.
- c) Fjern kemiske stoffer (fedt, opløsningsmidler) fra overfladen af arbejdsemnerne, da de brænder under høj temperatur og afgiver giftige dampe.
- d) Svejsning af galvaniserede dele er kun tilladt med effektiv udsugning med filtrering og tilførsel af ren luft. Zinkdampe er meget giftige, og symptomet på forgiftning er den såkaldte zinkfeber.

5. Brugsanvisning

5.1. Generelle bemærkninger

- a) Enheden skal bruges i overensstemmelse med dens tilsigtede formål, i overensstemmelse med sundheds- og sikkerhedsforskrifterne og de begrænsninger, der følger af dataene på typeskiltet (IP-niveau, driftscyklus, forsyningspænding osv.).
- b) Enheden må ikke åbnes, da garantien ellers bortfalder, og eksploderende dele kan forårsage personskade.
- c) Producenten er ikke ansvarlig for tekniske ændringer af udstyret eller materielle skader som følge af indførelsen af disse ændringer.
- d) Hvis udstyret ikke fungerer korrekt, skal du kontakte servicecentret.
- e) Dæk ikke enhedens ventilationsåbninger til - placer svejseren i en afstand af 30 cm fra de omkringliggende genstande.
- f) Svejseapparatet må ikke holdes under armen eller tæt på kroppen.
- g) Installer ikke udstyret i rum med aggressivt miljø, meget støv og i nærheden af enheder med høj elektromagnetisk feltudstråling.
- h) Hold fingre, hår og tøj væk fra den roterende ventilator.

- i) Apparatet skal være jordet under drift.
- j) Hvis LED'en for termisk overbelastning lyser under brug af apparatet, skal du straks stoppe driften og vente på, at apparatet køler ned.
- k) Når apparatet bruges i lang tid eller med høj strømstyrke, skal du først slukke for strømforsyningen, når apparatet er kølet ned.
- l) Sluk ikke for apparatet under svejsning!
- m) Vedligehold enheden regelmæssigt, og rens indersiden af enheden for støv.

5.2. Tilslutning af apparatet

5.2.1. Eltilslutning

- a) Udstyret skal tilsluttes af en kvalificeret person. Desuden bør en person med de nødvendige kvalifikationer kontrollere, om jordforbindelsen og den elektriske installation med beskyttelsessystemet overholder sikkerhedsbestemmelserne og fungerer korrekt.
- b) Placer udstyret i nærheden af arbejdspladsen.
- c) Undgå for lange kabler, når du tilslutter enheden.
- d) Enfasede svejsemaskiner skal tilsluttes en stikkontakt, der er udstyret med en jordforbindelse.
- e) Svejsemaskiner, der drives af 3-faset lysnet, leveres uden stik, så du skal selv anskaffe et sådant stik og få installationen udført af en kvalificeret person.

OBS! Apparatet må kun betjenes, hvis det er tilsluttet en installation med en funktionsdygtig sikring.

5.2.2. Gastilslutning

- a) Gasflasker skal placeres væk fra arbejdsområdet og sikres mod at falde ned.
- b) Svejsemaskinens gastilslutning skal forbindes til gasflasken eller gasinstallationen med en passende slange og en gastrykregulator med gasflowregulering. Obs! Det er uacceptabelt at bruge netværksreducere til gasflasker og omvendt. En sådan udskiftning kan medføre ødelæggelse af gastrykregulatoren og personskader.
- c) Den økonomiske brug af gas forlænger svejsetiden.

6. Produktoversigt

MAGITEX 160



- 1 - Kontrolpanel
- 2 - Spændingsjusteringsknap (MIG)
- 3 - Justeringsknap til trådhastighed (MIG) | Justeringsknap til strøm (MMA, TIG)
- 4 - Stikdåse til MIG/MMA/TIG-svejsebrænder
- 5 - Stik til MIG/TIG-kontrolledning
- 6 - Jordledningsstik
- 7 - ON/OFF-kontakt

Kontrolpanel:



- 1 - Tændt-ikon
- 2 - Ikon for overophedning
- 3 - Ikon for MMA-arbejdstilstand
- 4 - FLUX Φ 0,8 ikon for arbejdstilstand
- 5 - FLUX Φ 0,9 ikon for arbejdstilstand
- 6 - FLUX Φ 1.0 ikon for arbejdstilstand
- 7 - Ikon for arbejdstilstand LIFT TIG
- 8 - Knap til at skifte arbejdstilstand / tænde og slukke lyset (holdes nede i 3 sekunder)

MAGITEX 200



- 1 - Kontrolpanel
- 2 - Spændingsjusteringsknap (MIG)
- 3 - Justeringsknap til trådhastighed (MIG) | Justeringsknap til strøm (MMA, TIG)
- 4 - Stikdåse til MIG/MMA/TIG-svejsibrænder
- 5 - Negativt udgangsstik
- 6 - Positiv udgangsstik
- 7 - Stik til at skifte polaritet ved svejsning af FLUX.
- 8 - ON/OFF-kontakt
- 9 - Gastilslutning

Kontrolpanel:



- 1 - Tændt-ikon
- 2 - Ikon for overophedning
- 3 - Ikon for MMA-arbejdstilstand
- 4 - SOLID Φ 0,8 ikon for arbejdstilstand
- 5 - SOLID Φ 1.0 ikon for arbejdstilstand
- 6 - FLUX Φ 0,8 ikon for arbejdstilstand
- 7 - FLUX Φ 1.0 ikon for arbejdstilstand
- 8 - Ikon for arbejdstilstand LIFT TIG
- 9 - Knap til at skifte arbejdstilstand / tænde og slukke lyset (holdes nede i 3 sekunder)

MAGITEX 250

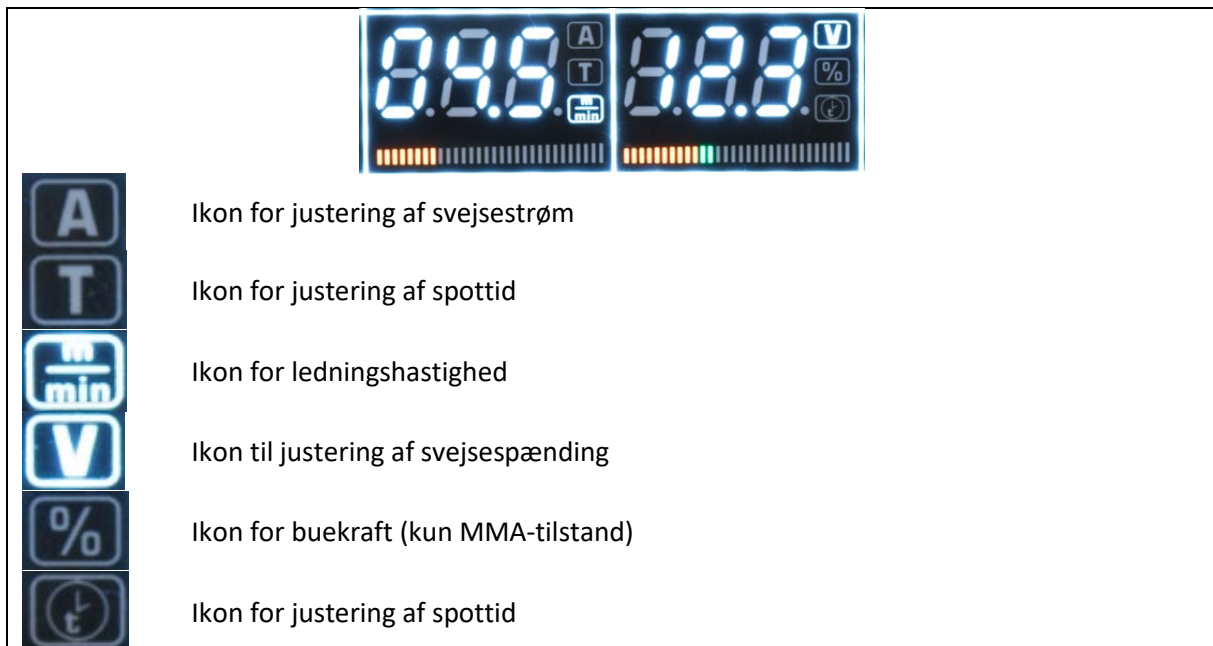


- 1 - Kontrolpanel
- 2 - Justeringsknap til trådhastighed (MIG) | Justeringsknap til strøm/slutstrøm (MMA, TIG)
- 3 - Spændingsjusteringsknap (MIG)
- 4 - Stikdåse til MIG-svejselbrænder
- 5 - Negativt udgangsstik
- 6 - Positiv udgangsstik
- 7 - Stik til at skifte polaritet ved svejsning af FLUX.
- 8 - ON/OFF-kontakt
- 9 - Gastilslutning

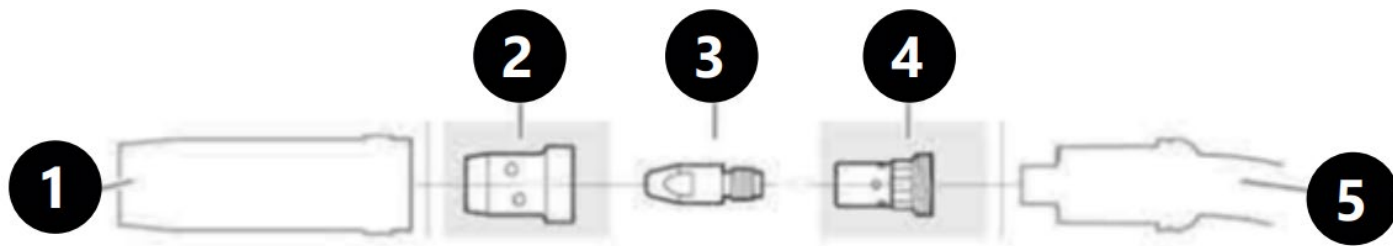
Kontrolpanel:



- 1 - Tænd/sluk-knap til lys
- 2 - Knap til ændring af svejsetilstand ("Manuel" / "Autosync" / "MMA" / "Lift TIG")
- 3 - Knap til ændring af gassvejsning ("CO2" / "MIX" / "FLUX")
- 4 - Ikon for overophedning
- 5 - Tændt-ikon
- 6 - Ikon for overstrøm
- 7 - Hurtig svejseknap ("SPOT") - tilgængelig for svejsetilstandene "Manuel" og "Autosynkronisering"
- 8 - Knap til ændring af tråddiameter
- 9 - Knap til ændring af lommelygts arbejdstilstand (2T / 4T / "SPOT")
- 10 - Justeringsknap til svejsestrøm
- 11 - Knap til indstilling af slutstrøm ved svejsning - tilgængelig i 4T-svejsetilstand
- 12 - Justeringsknap til svejse-spænding



MIG/MAG-brænder



- 1 - Gasdyse
- 2 - Gasdistributør
- 3 - Kontakt tip
- 4 - spidsadapter
- 5 - fakkelhals

7. Tilslutning af ledninger

OBS! Tilslutning af kabler til enheden skal ske, mens strømforsyningen er afbrudt, og enheden er slukket.

Kontrol af gasforbindelsernes tæthed

Før første brug og derefter med jævne mellemrum anbefales det at kontrollere for gaslækager.

Proceduren skal udføres som følger:

- 1) Tilslut regulatoren og gasledningen, og spænd alle forbindelser og klemmer.
- 2) Åbn langsomt cylinderventilen.
- 3) Indstil flowhastigheden på regulatoren til ca. 8-10 l/min.
- 4) Luk flaskeventilen, og hold øje med manometernålen på regulatoren. Hvis nålen falder mod nul, betyder det, at der er en gaslækage. Af og til kan gaslækagen være langsom. For at identificere det skal du lade gastrykket være i regulatoren og ledningen i lang tid (ca. 15 minutter).
- 5) I tilfælde af en gaslækage skal du kontrollere alle tilslutninger og terminaler for lækager. Børstning eller sprøjtning med sæbevand vil få bobler til at dukke op på det sted, hvor lækagen er.
- 6) Stram klemmer eller koblinger for at eliminere gaslækage.

VIGTIGT - Det anbefales at kontrollere for gaslækage, før maskinen startes. Det anbefales at lukke cylinderventilen, når maskinen ikke er i brug.

TIG-svejsetilstand

- 1) Tilslut jordkablet til terminalen markeret med et "+", og drej kabelstikket for at sikre forbindelsen.
- 2) Tilslut svejseledningen til forbindelsen markeret med et "-"-tegn, og drej kabelstikket for at sikre forbindelsen.
- 3) Tilslut gaslangen fra gasflasken til TIG-brænderen (gasflasken skal være udstyret med en passende trykreducer).
- 4) Tilslut TIG-brænderens styrekabel til stikket på maskinens frontpanel.
- 5) Sæt netledningen i en stikkontakt, og start maskinen.
- 6) Tilslut jordkablet til emnet. Når disse trin er afsluttet, kan svejsningen begynde.

Svejsning med MIG/MAG-metoden

- 1) Sæt svejsepistolens kabelstik i Euro MIG/MAG-udgangsticket på maskinens frontpanel, og spænd det fast.
- 2) Sæt jordledningens stik i terminalen markeret med "-" på svejserens frontpanel, og spænd den med urets retning.
- 3) Sæt polaritetsvendesticket i terminalen markeret med "+" symbolet på frontpanelet af svejseren og spænd det med uret.
- 4) Sørg for, at den korrekte svejsetråd er installeret i maskinen.
- 5) Forbind beskyttelsesgasflasken med en trykreduktion til gasindtaget på maskinens bagpanel ved hjælp af en gasslange.
- 6) Sæt netledningen i en stikkontakt, og start maskinen.
- 7) Tilslut jordkablet til emnet. Når disse trin er afsluttet, kan svejsningen begynde.

Svejsning med FCAW-metoden (uden gas)

- 1) Sæt svejsepistolens kabelstik i Euro MIG/MAG-udgangsticket på maskinens frontpanel, og spænd det fast.
- 2) Sæt jordledningens stik i terminalen markeret med et "+" på svejserens frontpanel, og spænd det med uret.
- 3) Sæt polaritetsvendesticket i terminalen markeret med symbolet "-" på svejserens frontpanel og spænd det med urets retning.
- 4) Sørg for, at den korrekte selvafskærmende svejsetråd er installeret i maskinen.
- 5) Sæt netledningen i en stikkontakt, og start maskinen.
- 6) Tilslut jordkablet til emnet. Når disse trin er afsluttet, kan svejsningen begynde.

MMA-svejsetilstand:

- 1) Tilslut svejseledningen til forbindelsen markeret med et "+"-tegn, og drej kabelsticket for at sikre forbindelsen.
- 2) Tilslut svejseledningen til forbindelsen markeret med et "-"-tegn, og drej kabelsticket for at sikre forbindelsen.
- 3) Tilslut netledningen og tænd for strømmen.
- 4) Tilslut jordkablet til emnet. Når disse trin er afsluttet, kan svejsningen begynde.



OBS! Kabelpolariteten kan variere! Al polariseringsinformation skal beskrives på emballagen fra elektroproducenten!

8. Udskiftning af drivrullen

OBS! Al vedligeholdelse, udskiftning af dele, reparationer eller justeringer skal udføres med strømforsyningen afbrudt fra enheden.

Hvis du har brug for at ændre tråddiameteren, skal du også udskifte drivrullen eller justere drivrullens position.

- 1) Vip trykjusteringshåndtaget for at åbne trykrullen.
- 2) Skru drivrullens monteringsknap af, og sørg for, at drivrullens størrelse passer til den wire, der skal installeres.
- 3) Træk om nødvendigt drivrullen af akslen, og drej den for at ændre den rille, som svejsetråden bevæger sig igennem.

- 4) Genmonter drivrullen.
- 5) Spænd drivrullens monteringsknap.
- 6) Luk trykrullen, og sæt trykjusteringshåndtaget i lodret position.
- 7) Juster trykket med håndtaget.

9. Udskiftning af svejsetråd

FORSIGTIG! Al vedligeholdelse, udskiftning af dele, reparationer eller justeringer skal udføres med strømforsyningen afbrudt fra enheden.

- 1) Åbn maskinens kabinet, og fastgør svejsetrådspolen til holderen, så den roterer mod uret.
- 2) Løsn enden af wiren fra spolen, og hold den hele tiden i hånden for at forhindre, at spolen ruller ud.
- 3) Ret enden af tråden ud i ca. 20 cm, og klip den bøjede del af.
- 4) Åbn trykjusteringshåndtaget, der åbner fremføringsmekanismen.
- 5) Før tråden gennem den bageste trådleder til svejsepistolens trådleder.
- 6) Luk fremføringsmekanismen, og fastgør den med trykjusteringsgrebet. Sørg for, at wiren løber i rillen på drivrullen.
- 7) Juster trykket på håndtaget, men overskrid ikke halvdelen af skalaen. For meget tryk kan beskadige ledningen. På den anden side, hvis trykket er for svagt, vil tråden glide i fremføringsmekanismen, og tråden vil ikke bevæge sig jævnt.
- 8) Sørg for, at den kontaktdyse, der passer til den installerede svejsetråd, er sat i svejsepistolen. Udskift om nødvendigt kontaktspiden.
- 9) Tryk på svejsepistolens aftrækker, og vent på, at tråden kommer ud.
FORSIGTIG! For at skubbe tråden ud af brænderen skal der tilføres strøm til apparatet.
- 10) Luk dækslet til spolehuset.

FORSIGTIG! Når du indsætter ledningen i pistolen, må du ikke rette pistolen mod dig selv eller andre mennesker. Placer ikke din hånd foran spidsen, da den afskårne ende af tråden er meget skarp. Hold også fingrene væk fra fremføringsvalsen, da det kan medføre, at fingrene kommer i klemme mellem valserne.

Polaritet af TIG-svejseledninger

Negativ polaritet bruges i de fleste TIG-svejseprocesser. Svejsebrænderen er forbundet til den negative pol og jordklemmen til den positive pol. Dermed reduceres sliddet på elektroden, og mængden af varme, der lagres i det svejsede materiale, øges.

Lysbuetænding i TIG LIFT-metoden

For at tænde svejsebuen i TIG LIFT-metoden skal du skrue ventilen af håndtaget, trykke på knappen, gnide wolframelektroden forsigtigt mod emnet og løfte brænderen let, så lysbuen tændes. Når du slipper knappen, afsluttes svejseprocessen (i 2T-tilstand).



Et eksempel på en svejsebrænder til TIG-løftmetoden med en gasreguleringsventil i brænderen.

OBS! TIG-brænderen er ikke et standardtilbehør til sættet.

10. Bortskaffelse af emballagen

Opbevar venligst emballageelementerne (pap, plastiktape og polystyren), så det, hvis det er nødvendigt at returnere enheden til service, kan beskyttes så meget som muligt under forsendelsen!

11. Transport og opbevaring

Apparatet skal sikres mod stød og væltning og må ikke placeres på "hovedet". Apparatet skal opbevares i et godt ventileret rum med tør luft og ingen ætsende gasser.

12. Rengøring og vedligeholdelse

- a) • Træk stikket ud og lad apparatet køle helt af, før hver rengøring, og også når apparatet ikke er i brug,
- b) Brug kun ikke-ætsende midler til at rengøre overfladen.
- c) Det er forbudt at sprøjte apparatet med en vandstrøm eller nedsænke det i vand.
- d) Sørg for, at vand ikke trænger ind gennem ventilationsåbningerne i huset.
- e) Ventilationsåbningerne skal rengøres med en børste og trykluft.
- f) Alle dele skal tørres grundigt efter hver rengøring og før apparatet genbruges.
- g) Opbevar apparatet på et køligt og tørt sted, beskyttet mod fugt og direkte sollys.
- h) Fjern støv regelmæssigt med tør og ren trykluft.
- i) Maskinen skal beskyttes mod vand og fugt.
- j) Maskinen må ikke placeres på en opvarmet overflade.
- k) Opbevar maskinen i et tørt og rent rum.

13. Regelmæssig inspektion af enheden

Periodisk vedligeholdelse er nødvendig, for at enheden kan fungere korrekt.






FORSIGTIG: Sluk for enheden, og afbryd strømforsyningen, før du udfører vedligeholdelse.

Regelmæssige inspektioner	6 måneders rutinemæssig vedligeholdelse
<ul style="list-style-type: none">- Udskift ulæselige etiketter- Kontrollér, at alle kontakter fungerer.- Kontrollér, at blæseren fungerer korrekt, og at der kommer luft ud fra bagsiden af maskinen.- Hold øje med kraftige vibrationer, støj, lugt og gaslækage under drift.- Kontrollér, at brænder- eller jordledninger ikke er brændt igennem.- Kontrollér, at de elektriske forbindelser ikke er brændt igennem.- Kontrollér, at forsyningskablet ikke er beskadiget.	<ul style="list-style-type: none">- Blæs enheden ud med tør, ren luft under tryk.- Kontrollér de elektriske forbindelser på indgangs-/udgangsstrimlen for at stramme løse skruer eller udskifte rustne skruer.



Tämä käyttöopas on käännetty konekääntäjän avulla. Olemme pyrkineet tarjoamaan mahdollisimman tarkan käännöksen. Automaattisten käännösten laatu ei kuitenkaan ole täydellinen, eikä sen ole tarkoitus korvata ihmisten tekemiä käännöksiä. Virallinen käyttöopas on englanninkielinen versio. Käännöksessä mahdollisesti esiintyvät ristiriitaisuudet tai erot viralliseen versioon eivät ole sitovia, eikä niillä ole oikeudellista vaikutusta ohjeiden noudattamisen tai täytäntöönpanon osalta. Jos jokin käyttöohjeen sisältämien tietojen tarkkuuteen liittyvä seikka askarruttaa sinua, käänny käyttöohjeiden virallisen englanninkielisen version puoleen.

1. Symbolit

	Lue käyttöohje.
	Tuote on kierrätettävä.
	Tuote täyttää sitä koskevien turvallisuusstandardien vaatimukset.
	Käytä koko kehoa suojaavaa suojavaatetusta.
	Huomio! Käytä suojakäsineitä
	Käytä suojalaseja.
	Käytä turvajalkineita.
	Huomio! Kuuma pinta voi aiheuttaa palovammoja.
	Huomio! Tulipalo- tai räjähdysvaara.
	Huomio! Haitalliset höyryt, myrkytysvaara. Kaasut ja höyryt voivat olla terveydelle vaarallisia. Hitsausprosessin aikana vapautuu hitsauskaasuja ja -höyryjä. Näiden aineiden hengittäminen voi olla terveydelle vaarallista.
	Käytä sopivalla tummuusasteella varustettua hitsausmaskia.
	HUOMIO! Haitallinen hitsauskaaren säteily

	Älä koske jännitteellisiä osia
---	--------------------------------



HUOMIO! Tämän käyttöohjeen kuvat ovat viitteellisiä ja joissakin yksityiskohdissa ne voivat poiketa tuotteen todellisesta ulkonäöstä.

2. Tekniset tiedot

Parametrin kuvaus	Parametrin arvo		
Tuotteen nimi	MIG/MAG-hitsauskone		
Malli	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nimellinen tulojännite [V] / taajuus [Hz].	230/50	230/50	230/50
Hitsaustyyppi	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG-hitsausvirta [A]	20-160	40-200	40-250
Lift TIG -hitsausvirta [A]	20-130	10-160	10-200
MMA-hitsausvirta [A]	20-120	20-140	20-180
Hitsausvirta [A] käyttösuhteella 100 %	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Hitsausvirta [A] käyttösuhteella 60 %	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
IP-luokka	IP21S	IP21S	IP21S
Eristysluokka	H	H	H
Noudattaa standardia	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Mitat (leveys x syvyys x korkeus) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Paino [kg]	6	6,3	6,4

3. Yleiskuvaus

Käyttöohje on tarkoitettu auttamaan tuotteen turvallisessa ja luotettavassa käytössä. Tuote on suunniteltu ja valmistettu tarkkojen teknisten ohjeiden mukaisesti, käyttäen viimeisintä teknologiaa ja komponentteja sekä noudattaen korkeimpia laatustandardeja.

ENNEN KÄYTÖN ALOITTAMISTA TÄMÄ OPAS ON LUETTAVA HUOLELLISESTI JA SEN SISÄLTÖ TULEE YMMÄRTÄÄ JA SISÄISTÄÄ.

Laitteen pitkän ja luotettavan toiminnan varmistamiseksi on välttämätöntä huolehtia sen oikeanlaisesta käytöstä ja huollosta tämän käyttöohjeen sisältämien ohjeiden mukaisesti. Näiden käyttöohjeiden sisältämät tekniset tiedot ja spesifikaatiot ovat ajantasaisia. Valmistaja pidättää oikeuden muutoksiin laadun parantamiseksi. Ottaen huomioon tekninen kehitys ja mahdollisuudet vähentää melua, yksikkö on suunniteltu ja rakennettu siten, että melupäästöistä aiheutuvat riskit ovat mahdollisimman pienet.

4. Käyttöturvallisuus



HUOMIO! Lue kaikki turvallisuutta koskevat varoitukset ja ohjeet. Varoitusten ja ohjeiden noudattamatta jättäminen voi johtaa sähköiskuun, tulipaloon, vakaviin vammoihin tai kuolemaan. Varoituksissa ja ohjeiden kuvauksessa käytetty termi "laite" tai "tuote" tarkoittaa:

MIG/MAG-hitsauskone

4.1. Yleistä

- a) Huolehdi omasta ja muiden ihmisten turvallisuudesta lukemalla tämän käyttöoppaan ohjeet ja noudattamalla niitä.
- b) Vain pätevät ja asiantuntevat henkilöt saavat käynnistää, käyttää, käsitellä ja korjata laitetta.
- c) Laitetta ei tule käyttää muuhun kuin sen tarkoituksenmukaiseen käyttöön.
- d) Laite tuottaa käytössä ympärilleen sähkömagneettisen kentän, joka voi aiheuttaa lääketieteellisten implanttien, kuten sydämentahdistimien toimintahäiriöitä.
- e) Hitsauspidikkeen suuntaaminen itseäsi, muita ihmisiä ja eläimiä kohti on kielletty.
- f) Huolehdi laitteen säännöllisestä huollosta ja kunnossapidosta.
- g) Irrota laite virtalähteestä aina ennen säätöä, huoltotoimenpiteitä, suuttimen vaihtoa jne.
- h) Älä käytä tuotetta, jos sen suojakotelo on poistettu.
- i) Hävitä kaikki hitsausjätteet paikallisten määräysten mukaisesti.

4.2. Ohjeet paloturvallista työskentelyä varten

Suorita seuraavat toimenpiteet paloturvallisen työskentelyn takaamiseksi:

- a) Tilat tai paikat, joissa työt suoritetaan, tulee puhdistaa kaikista syttyvistä materiaaleista ja epäpuhtauksista;
- b) Siirrä kaikki syttyvissä pakkauksissa olevat tulenarat sekä palamattomat esineet turvallisen etäisyyden päähän;
- c) Materiaalit, joita ei voi poistaa, tulee peittää esimerkiksi metalli- tai kipsilevyillä, jotta ne ovat suojassa esim. hitsausroiskeilta;
- d) Tarkista tarvitsevatko lähistöllä olevat syttymisherkät materiaalit tai esineet lisäsuojaa;
- e) Tiivistä kaikki työpisteen läheisyydessä olevat asennus- ja ilmanvaihtoaukot ym. syttymättömillä materiaaleilla;
- f) suojaa kaikki sähkö-, kaasu- ja asennuskaapelit, joissa on syttyvä eristys hitsausroiskeilta tai mekaanisilta vaurioilta, jos ne ovat palovaarallisten töiden aiheuttaman riskin vaikutusalueella;
- g) Tarkista, että samana päivänä ei ole tehty maalaustöitä tai muita vastaavia töitä, joissa on käytetty syttyviä aineita.

Kipinät voivat aiheuttaa tulipaloja

Hitsauskipinät voivat aiheuttaa tulipaloja ja räjähdyksiä sekä palovammoja suojaamattomalle iholle. Käytä leikatessa hitsauskäsineitä ja suojavaatetusta. Poista kaikki syttyvät materiaalit ja aineet työalueelta tai huolehdi niiden paloturvallisuudesta. Älä hitsaa suljettuja säiliöitä tai säiliöitä, jotka ovat sisältäneet palavia nesteitä. Tällaiset säiliöt tai tankit on huuhdeltava ennen niiden hitsaamista syttyvien nesteiden poistamiseksi. Älä hitsaa syttyvien kaasujen, höyryjen tai nesteiden lähellä. Palontorjuntavälineet (sammuuspeite tai jauhesammutin) on sijoitettava näkyvälle ja helposti saavutettavalle paikalle työalueen läheisyyteen.

Kaasupullot voivat räjähtää

Käytä vain hyväksytyt kaasupulloja ja asianmukaisesti toimivaa säädintä. Kaasupullot on asetettava pystyasentoon myös kuljetuksen ja varastoinnin ajaksi. Suojaa kaasupulloja kuumuudelta, kaatumiselta ja mekaanisilta vaurioilta. Pidä kaikki kaasulaitteiston osat (kaasupullo, letku, liittimet, säädin) hyvässä kunnossa.

Hitsatut materiaalit voivat aiheuttaa palovammoja

Älä koskaan koske hitsattuihin osiin suojaamattomilla ruumiinosilla. Käytä aina hitsauskäsineitä ja pihtejä, kun kosketat hitsattua materiaalia tai siirrä sitä.

4.3. Työpisteen valmistelu hitsausta varten

Huomio! Hitsaus voi aiheuttaa tulipalon tai räjähdys.

- a) Noudata hitsaustyötä koskevia terveys- ja turvallisuusmääräyksiä, ja varusta työpiste asianmukaisella sammuttimella.
- b) Hitsaaminen paikoissa, joissa on syttyviä materiaaleja, on kiellettyä.
- c) Hitsaaminen ilmassa, joka sisältää räjähdysriskiä palavia kaasuja, höyryjä, sumuja tai pölyä on kielletty.
- d) Poista kaikki syttyvät materiaalit 12 metrin säteellä hitsauspaikasta. Jos tämä ei ole mahdollista, peitä syttyvät materiaalit syttymättömällä suojuksella.
- e) Varo kipinöitä ja hehkuvia metallihiukkasia.
- f) Huomaa, että kipinät tai kuumat metallilastut voivat tunkeutua suojarusteiden tai -vaatteiden kolojen ja aukkojen läpi.
- g) Älä hitsaa säiliöitä tai tynnyreitä, jotka sisältävät tai ovat sisältäneet palavia aineita. Myös niiden läheisyydessä hitsaaminen on kielletty.
- h) Älä hitsaa paineistettuja säiliöitä, painelinjoja tai painesäiliöitä.
- i) Varmista aina riittävä ilmanvaihto.
- j) Varmista, että olet vakaassa asennossa ennen hitsauksen aloittamista.

4.4. HENKILÖNSUOJAIMET

Huomio! Kaaresta tuleva säteily voi vahingoittaa silmiä ja ihoa.

- a) Käytä hitsatessasi puhdasta, öljytöntä suojavaatetusta, joka on valmistettu syttymättömästä ja eristetystä materiaalista (nahka, paksu puuvilla) sekä nahkakäsineitä, korkeita saappaita ja suojuhuppua.
- b) Hankkiudu eroon kaikista syttyvistä tai räjähtävistä esineistä, kuten propaanibutaanisyyttimistä ja tulitikuista, ennen hitsaamista.
- c) Käytä kasvonsuojainta (kypärää tai maskia) ja peitä silmäsi hitsaajan näkökykyä ja hitsausvirtaa vastaavalla sävyllä. Turvallisuusstandardit suosittelevat värisävyä nro 13 kaikille alle 300 A:n ampeeriluvuille. Pienempien suojasävyjen käyttäminen on mahdollista, jos työkappale peittää valokaaren.
- d) Käytä aina hyväksytyjä suojalaseja, joissa on sivusuoja kypärän tai muun vastaavan suojan alla.
- e) Käytä asianmukaisia suojaehkäistäksesi muiden henkilöiden altistumisen valokaaren häikäisylle tai roiskeille.
- f) Käytä aina korvatulppia tai muita kuulosuojaimia liiallista melua vastaan sekä suojaamaan korvasi roiskeilta.
- g) Sivullisia on varoitettava katsomasta valokaarta.

4.5. SUOJAUTUMINEN SÄHKÖISKUJA VASTAAN

Huomio! Sähköisku voi olla hengenvaarallinen.

- a) Kytke virtajohto lähimpään pistorasiaan ja reititä se käytännöllisellä ja turvallisella tavalla. Vältä kaapelin huolimattomasta asettamisesta tuntemattomille alustoille, mikä voi johtaa sähköiskun tai tulipalon vaaraan.
- b) Kosketus jännitteisiin osiin voi aiheuttaa sähköiskun tai vakavia palovammoja.
- c) Valokaari ja työstettävä kohta varautuvat sähköisesti, kun virta kulkee.
- d) Tulopiiri ja laitteen sisäiset piirit ovat myös jännitteisiä, kun virta on kytketty.
- e) Älä koske jännitteisiin osiin.
- f) Käytä kuivia, nukkavapaita ja eristettyjä käsineitä sekä suojavaatetusta.
- g) Käytä työskentelyalustalla eristäviä mattoja tai muita eristäviä peitteitä, jotka ovat riittävän suuria estämään kehon ja työkappaleen tai lattian välisen kosketuksen.
- h) Älä koske valokaareen.
- i) Kytke virtalähde pois päältä ennen elektrodin käsittelyä, puhdistamista tai vaihtamista.

- j) Varmista, että maadoituskaapeli on kytketty oikein ja että pistoke on asetettu maadoitettuun pistorasiaan kunnolla. Maadoituksen virheellinen kytkentä voi aiheuttaa vaaran hengelle tai terveydelle.
- k) Tarkista virtajohdot säännöllisesti vaurioiden tai puutteellisen eristyksen varalta. Vaurioitunut kaapeli on vaihdettava. Huolimaton eristeen korjaus voi johtaa kuolemaan tai loukkaantumiseen.
- l) Sammuta laite, kun sitä ei käytetä.
- m) Kaapelia ei saa kietoa laitteen rungon ympärille.
- n) Työkappaleen on oltava asianmukaisesti maadoitettu.
- o) Laitteen kanssa saa käyttää vain hyvässä kunnossa olevia lisävarusteita.
- p) Laitteen vaurioituneet osat on korjattava tai vaihdettava. Korkeissa paikoissa työskennellessä on käytettävä putoamissuojia ja turvavaljaita.
- q) Kaikki varusteet ja turvavarusteet on säilytettävä yhdessä paikassa.
- r) Pidä kahvan kärki kaukana vartalostasi, kun liipaisin on aktivoitu.
- s) Kiinnitä maadoituskaapeli työkappaleeseen tai mahdollisimman lähelle sitä (esim. työpöytään).
- t) Työkiinnittimen on oltava eristetty, jos sitä ei ole liitetty työkappaleeseen, jotta vältetään kosketus metalliin.
- u) Tuote on suunniteltu sisäkäyttöön. Jos se on kuitenkin altistunut kosteudelle tai sateelle, on tarkistettava, ettei sen sisälle pääse vesipisaroita, sillä ne voivat aiheuttaa onnettomuuden.
- v) Älä anna laitteen kastua.

Huomio! Kone voi olla edelleen jännitteinen, kun virtajohto on irrotettu.

- a) Kun olet sammuttanut laitteen ja irrottanut jännitekaapelin, tarkista tulokondensaattorin jännite ja varmista, että jännitteen arvo on nolla, muutoin älä koske laitteen komponentteihin.



HUOMIO! Vaikka laite on suunniteltu turvalliseksi ja varustettu riittäväillä varotoimenpiteillä ja vaikka käyttäjälle on asennettu lisäturvatoimintoja, laitteen käsittelyyn sisältyy silti pieni tapaturman tai loukkaantumisen vaara. Laitetta käytettäessä tulee noudattaa varovaisuutta ja tervettä järkeä.

4.6. Kaasut ja höyryt

Huomio! Kaasu voi olla terveydelle vaarallista tai johtaa kuolemaan!

- a) Pidä aina etäisyyttä kaasun ulostuloon.
- b) Kun hitsaat, kiinnitä huomiota ilmanvaihtoon ja vältä kaasujen hengittämistä.
- c) Poista kemialliset aineet (rasvat, liuottimet ym.) työkappaleiden pinnalta, sillä ne palavat korkeassa lämpötilassa, jolloin niistä voi syntyä myrkyllisiä höyryjä.
- d) Sinkittyjen osien hitsaaminen on sallittua vain tehokkaalla suodattimella varustetulla ilmanpoistojärjestelmällä ja puhtaan ilman syötöllä. Sinkkihöyryt ovat erittäin myrkyllisiä, ja myrkytyksen oireena on niin sanottu sinkkikuume.

5. Käyttöohjeet

5.1. Yleistä

- a) Laitetta on käytettävä sen käyttötarkoituksen mukaisesti noudattaen terveys- ja turvallisuusmääräyksiä sekä arvokilven tiedoista (IP-taso, käyttöaste, syöttöjännite jne.) ilmeneviä rajoituksia.
- b) Älä avaa laitteen koteloa, sillä se mitätöi takuun; myös alttiina olevien osien räjähtäminen voi aiheuttaa vammoja.

- c) Valmistaja ei ole vastuussa laitteeseen tehtävistä teknisistä muutoksista tai näistä muutoksista johtuvista aineellisista vahingoista.
- d) Jos laitteessa on toimintahäiriö, ota yhteys huoltokeskukseen.
- e) Älä peitä laitteen ilmanvaihtaukkoja – sijoita hitsauskone vähintään 30 cm:n etäisyydelle ympäröivistä esineistä.
- f) Hitsauslaitetta ei saa pitää käsivarren alla tai lähellä vartaloa.
- g) Älä asenna laitetta tiloihin, joissa on aggressiivinen ympäristö, paljon pölyä, tai lähelle laitteita, joissa on voimakas sähkömagneettisen kentän säteily.
- h) Pidä sormet, hiukset ja vaatteet poissa pyörivästä tuulettimesta.
- i) Laitteen on oltava maadoitettu käytön aikana.
- j) Kun ylikuumentumisen LED-merkkivalo syttyy laitteen käytön aikana, lopeta käyttö välittömästi ja odota, että laite jäähtyy.
- k) Kun laitetta käytetään erityisen pitkään tai suurella virralla, katkaise virransyöttö vasta, kun laite on jäähtynyt.
- l) Älä kytke laitetta pois päältä hitsauksen aikana!
- m) Huolla laite säännöllisesti ja puhdista sen sisäpuoli pölystä.

5.2. Laitteen kytkeminen

5.2.1. Sähköliitäntä

- a) Laitteen kytkentä sähköliitintään tulee suorittaa vain pätevän ja asiantuntevan henkilön toimesta. Asiantuntevan henkilön on lisäksi tarkistettava, että maadoitus- ja sähköliitännät sekä suojajärjestelmät ovat turvallisuusmääräysten mukaisia ja toimivat asianmukaisesti.
- b) Laite tulee sijoittaa lähelle työskentelypaikkaa.
- c) Älä käytä laitteen kytkentään liian pitkiä kaapeleita.
- d) Yksivaiheiset hitsauskoneet on kytkettävä pistorasiaan, jossa on maadoitustappi.
- e) Kolmivaiheisella sähköverkolla toimivat hitsauskoneet toimitetaan ilman pistoketta, joten sinun on hankittava pistoke itse ja annettava asennus pätevän henkilön tehtäväksi.

HUOMIO! Laitetta saa käyttää vain, jos se on kytketty laitteistoon, jossa on toimiva sulake.

5.2.2. Kaasuliitäntä

- a) Aseta kaasupullot tarpeeksi kauas hitsattavasta kohteesta ja varmista, etteivät ne voi kaatua.
- b) Hitsauskoneen kaasuliitäntä on liitettävä kaasupulloon tai kaasusyöttöjärjestelmään sopivalla letkulla sekä kaasun virtausta kontrolloivalla säätimellä. Huomio! Verkkosäätimiä ei saa käyttää kaasupulloihin ja päinvastoin. Tällainen vaihtaminen voi johtaa alentimen vaurioitumiseen ja henkilövahinkoihin.
- c) Kaasun taloudellinen käyttö pidentää hitsausaikaa.

6. Tuotteen yleiskatsaus

MAGITEX 160



- 1 – Ohjauspaneeli
 2 – Jännitteensäätönuppi (MIG)
 3 – Johdon nopeuden säätönuppi (MIG) | Virran säätönuppi (MMA, TIG)
 4 – Pistoke MIG/MMA/TIG-hitsauspolttimelle
 5 – Pistoke MIG/TIG-ohjauslinjalle
 6 – Maadoitusjohdon pistoke
 7 – ON/OFF-kytkin

Ohjauspaneeli:



- 1 – Virta päälle -kuvake
 2 – Ylikuumentumisen kuvake
 3 – MMA-työtilan kuvake
 4 – FLUX Φ 0,8 työtilan kuvake
 5 – FLUX Φ 0,9 työtilan kuvake
 6 – FLUX Φ 1.0-työtilan kuvake
 7 – LIFT TIG -työtilan kuvake
 8 – Painike työtilan vaihtamiseen / valon kytkemiseen päälle ja pois (pidä painettuna 3 sekuntia)

MAGITEX 200



- 1 – Ohjauspaneeli
 2 – Jännitteensäätönappi (MIG)
 3 – Johdon nopeuden säätönappi (MIG) | Virran säätönappi (MMA, TIG)
 4 – Pistoke MIG/MMA/TIG-hitsauspolttimelle
 5 – Negatiivinen lähtöliitäntä
 6 – Positiivinen lähtöliitäntä
 7 – Pistoke napaisuuden vaihtamiseksi FLUX-hitsauksen aikana.
 8 – ON/OFF-kytkin
 9 – Kaasuliitäntä

Ohjauspaneeli:



- 1 – Virta päälle -kuvake
 2 – Ylikuumentumisen kuvake
 3 – MMA-työtilan kuvake
 4 – SOLID Φ 0,8 työtilan kuvake
 5 – SOLID Φ 1.0 työtilan kuvake
 6 – FLUX Φ 0,8 työtilan kuvake
 7 – FLUX Φ 1.0-työtilan kuvake
 8 – LIFT TIG -työtilan kuvake
 9 – Painike työtilan vaihtamiseen / valon kytkemiseen päälle ja pois (pidä painettuna 3 sekuntia)

MAGITEX 250



1 – Ohjauspaneeli

2 – Johdon nopeuden säätönappi (MIG) | Virran / loppuvirran säätönappi (MMA, TIG)

3 – Jännitteensäätönappi (MIG)

4 – Pistorasia MIG-hitsauspolttimelle

5 – Negatiivinen lähtöliitäntä

6 – Positiivinen lähtöliitäntä

7 – Pistoke napaisuuden vaihtamiseksi FLUX-hitsauksen aikana.

8 – ON/OFF-kytkin

9 – Kaasuliitäntä

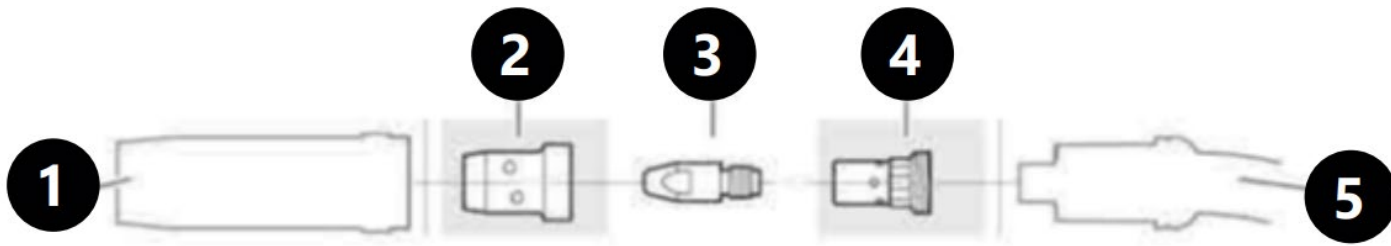
Ohjauspaneeli:



- 1 – Valon päälle/pois-painike
 2 – Painike hitsaustilan vaihtamiseen ("Manual" / "Autosync" / "MMA" / "Lift TIG")
 3 – Painike kaasuhitsauksen vaihtamiseen ("CO2" / "MIX" / "FLUX")
 4 – Ylikuumenemisen kuvake
 5 – Virta päälle -kuvake
 6 – Ylivirtakuvake
 7 - Pikahitsauspainike ("SPOT") - saatavana "Manual" ja "Autosync" hitsaustiloihin
 8 – Painike langan halkaisijan muuttamiseen
 9 – Painike polttimen työtilan vaihtamiseen (2T / 4T / "SPOT")
 10 – Hitsausvirran säätönappi
 11 – Hitsauksen lopetusasetuspainike – käytettävissä 4T-hitsaustilassa
 12 - Hitsausjännitteen säätönappi



MIG/MAG-poltin



- 1 - Kaasusuutin
- 2 - Kaasunjakaja
- 3 - Virtasuutin
- 4 - Kärkisovitin
- 5 - Polttimen kaula

7. KAAPELEIDEN LIITTÄMINEN

HUOMIO! Kaapeleiden liittäminen laitteeseen on tehtävä virtalähteen ollessa irti ja laitteen ollessa sammutettuna.

Kaasuliitännöiden tiiviyden tarkistaminen

Ennen ensimmäistä käyttökertaa ja sen jälkeen säännöllisin väliajoin on suositeltavaa tarkistaa laite kaasuvuotojen varalta. Toimenpide tulee suorittaa seuraavasti:

- 1) Kytke säädin ja kaasujohtosarja sekä kiristä kaikki liitännät ja kiristimet.
- 2) Avaa sylinterin venttiili hitaasti.
- 3) Aseta virtausnopeudeksi säätimen avulla noin 8–10 l/min.
- 4) Sulje kaasupullon venttiili ja tarkkaile säätimen painemittarin neulaa. Jos neula laskee kohti nollaa, se tarkoittaa, että jossain kohtaa liitännää on kaasuvuoto. Toisinaan kaasuvuoto voi olla hidas. Tunnistaaksesi sen, jätä kaasunpaine säätimeen ja linjaan pidemmäksi aikaa (noin 15 minuutiksi).
- 5) Kaasuvuodon sattuessa tarkista kaikki liitännät ja liittimet vuotojen varalta. Saippuveden levittäminen tai suihkuttaminen mahdollisiin vuodon kohteisiin saa aikaan kuplia, joiden avulla tarkan vuotokohtaan voi määrittää.
- 6) Kiristä kytkimet ja kiristimet kaasuvuodon ehkäisemiseksi.

TÄRKEÄÄ! – Ennen koneen käynnistämistä on suositeltavaa tehdä tarkastus kaasuvuotojen varalta. Sylinterin venttiili tulisi myös sulkea, kun kone ei ole käytössä.

TIG-hitsaustila

- 1) Kytke maakaapeli liitännään, jossa on merkintä "+", ja kierrä kaapelin pistoketta varmistaaksesi liitännän.
- 2) Kytke hitsauskaapeli liitännään, jossa on merkintä "-", ja kierrä kaapelin pistoketta varmistaaksesi liitännän.
- 3) Kytke kaasulinja kaasupullosta TIG-polttimeen (kaasupullossa on oltava sopiva paineensäädin).
- 4) Kytke TIG-polttimen ohjauskaapeli koneen etupaneelissa olevaan liittimeen.
- 5) Kytke virtajohto pistorasiaan ja käynnistä kone.
- 6) Liitä maadoitusjohto työkappaleeseen. Kun nämä vaiheet on suoritettu, hitsaus voidaan aloittaa.

Hitsaus MIG/MAG-menetelmällä


- 1) Aseta hitsauspistoolin kaapelin pistoke koneen etupaneelissa olevaan Euro MIG/MAG -lähtöliitintään ja kiristä se.
- 2) Aseta maadoitusjohdon pistoke hitsauskoneen etupaneelissa olevaan liittimeen, jossa on merkintä "-", ja kiristä se myötöpäivään.
- 3) Aseta napaisuudenvaihtopistoke hitsauslaitteen etupaneelissa olevaan "+"-merkittyyn liittimeen ja kiristä se myötöpäivään.
- 4) Varmista, että laitteeseen on asennettu oikea hitsauslanka.
- 5) Liitä paineenalentimella varustettu kaasuletku koneen takapaneelissa olevaan kaasunottoaukkoon.
- 6) Kytke virtajohto pistorasiaan ja käynnistä kone.
- 7) Liitä maadoitusjohto työkappaleeseen. Kun nämä vaiheet on suoritettu, hitsaus voidaan aloittaa.

Hitsaus FCAW-menetelmällä (ilman kaasua)

- 1) Aseta hitsauspistoolin kaapelin pistoke koneen etupaneelissa olevaan Euro MIG/MAG -lähtöliitintään ja kiristä se.
- 2) Aseta maadoitusjohdon pistoke hitsauslaitteen etupaneelissa olevaan "+"-merkittyyn liittimeen ja kiristä se myötöpäivään.
- 3) Aseta napaisuudenvaihtopistoke hitsauslaitteen etupaneelissa olevaan "'-"-merkittyyn liittimeen ja kiristä se myötöpäivään.
- 4) Varmista, että laitteeseen on asennettu oikea täytelanka.
- 5) Kytke virtajohto pistorasiaan ja käynnistä kone.
- 6) Liitä maadoitusjohto työkappaleeseen. Kun nämä vaiheet on suoritettu, hitsaus voidaan aloittaa.

MMA-hitsaustila:

- 1) Kytke hitsauskaapeli liitintään, jossa on merkintä "+", ja kierrä kaapelin pistoketta varmistaaksesi liitännän.
- 2) Kytke maadoitusjohto liitintään, jossa on merkintä "-", ja kierrä johdon liitintä varmistaaksesi liitoksen.
- 3) Kiinnitä virtajohto ja kytke virta päälle.
- 4) Liitä maadoitusjohto työkappaleeseen. Kun nämä vaiheet on suoritettu, hitsaus voidaan aloittaa.

 **HUOMIO!** Kaapelien napaisuus voi vaihdella! Kaikki napaisuustiedot pitää olla kuvattuna elektrodien valmistajan toimittamassa pakkauksessa!

8. Langansyöttörullan vaihtaminen

HUOMIO! Kaikki huollot, osien vaihdot, korjaukset ja säädöt on tehtävä niin, että laitteen virtalähde on irrotettu laitteesta.

Jos langan halkaisijaa on muutettava, vaihda myös langansyöttörulla tai säädä rullan asentoa.

- 1) Kallista paineen säätövipua avataksesi painerullan.

- 2) Ruuvaa syöttörullan kiinnitysnappi on irti ja varmista, että sen koko on sopiva asennettavalle langalle.
- 3) Vedä tarvittaessa rulla irti akselilta ja käännä sitä vaihtaaksesi uraa, jonka läpi hitsauslanka liikkuu.
- 4) Asenna rulla takaisin paikalleen.
- 5) Kiristä syöttörullan kiinnitysnappi.
- 6) Sulje painerulla ja aseta paineen säätövipu pystyasentoon.
- 7) Säädä paine käyttämällä vipua.

9. Hitsauslangan vaihtaminen

HUOMIO! Kaikki huollot, osien vaihdot, korjaukset ja säädöt on tehtävä vain, kun virtalähde on irrotettu laitteesta.

- 1) Avaa koneen kotelo ja kiinnitä lankakela pidikkeeseen siten, että se pyörii vastapäivään.
- 2) Irrota langan pää kelasta ja pidä sitä koko ajan kädessäsi, jotta kela ei pääse purkautumaan.
- 3) Suorista langan pää noin 20 cm:n matkalta ja katkaise taivutettu osa.
- 4) Avaa paineen säätövipu, joka avaa syöttömekanismin.
- 5) Ohjaa lanka takimmaisena langanohjaimen läpi hitsauspolttimen langanohjaimen.
- 6) Sulje syöttömekanismi ja kiinnitä se paineen säätövivulla. Varmista, että lanka kulkee syöttörullan urassa.
- 7) Säädä vivun painetta, mutta älä ylitä puolta asteikkoa. Liian suuri paine voi vahingoittaa lankaa. Toisaalta, jos paine on liian heikko, lanka liukuu syöttömekanismeissa eikä liiku tasaisesti.
- 8) Varmista, että polttimeen on asetettu asennetulle hitsauslangalle sopiva kosketuskärki. Vaihda tarvittaessa kosketuskärki.
- 9) Paina hitsauspolttimen liipaisinta ja odota, että lanka tulee ulos.
VAROITUS ! Jotta lanka tulisi ulos polttimesta, täytyy laite kytkeä virtaan.
- 10) Sulje kelan kotelon kansi.

VAROITUS ! Kun syötät langan polttimeen, älä osoita sillä itseäsi tai muita ihmisiä. Älä aseta kättäsi esim. kärjen eteen, sillä langan leikattu pää on hyvin terävä. Pidä myös sormesi kaukana syöttörullasta, sillä sormesi voivat jäädä puristuksiin rullien väliin.

TIG-hitsausjohtojen napaisuus

Negatiivista napaisuutta käytetään useimmissa TIG-hitsauksissa. Hitsauspolttin kytketään negatiiviseen napaan ja maadoituspuristin positiiviseen napaan. Näin elektrodin kuluminen vähenee ja hitsattavaan materiaaliin varastoituneen lämmön määrä kasvaa.

Kaaren syttyminen TIG LIFT -menetelmällä

Sytyttääksesi hitsauskaaren TIG LIFT -menetelmää käytettäessä, ruuvaa kahvassa oleva venttiili irti, paina painiketta, hiero sitten volframielektrodia kevyesti työkappaleeseen ja nosta polttimoa hieman, jotta kaari syttyy. Liipaisimen vapauttaminen lopettaa hitsausprosessin (2T-tilassa).



Esimerkki TIG LIFT -menetelmän hitsauspolttimesta, jossa on kaasun säätöventtiili polttimessa.

HUOMIO! TIG-poltin ei kuulu sarjan vakiovarusteisiin.

10. Pakkauksen hävittäminen

Säilytä pakkauksen osat (pahvi, muoviteipit ja polystyreeni), jotta laite voidaan tarvittaessa palauttaa huoltoon mahdollisimman hyvin suojattuna kuljetuksen ajaksi!

11. Kuljetus ja säilytys

Laitte pitää suojata kuljetuksen aikana tärinältä ja kaatumiselta eikä sitä saa asettaa ylösalaisin. Laitetta pitää säilyttää tilassa, jossa on hyvä ilmanvaihto ja jonka ilma on kuiva, eikä siinä esiinny korroosiota aiheuttavia kaasuja.

12. Puhdistaminen ja huolto

- Ennen jokaista puhdistusta ja myös silloin, kun laitetta ei käytetä, pistoke on irrotettava pistorasiasta ja laitteen on annettava jäähtyä kokonaan.
- Käytä pintojen puhdistamiseen vain puhdistusaineita, jotka eivät sisällä syövyttäviä aineita.
- Laitteen ruiskuttaminen vedellä tai upottaminen veteen on kielletty.
- Muista, että laitteeseen ei saa päästää vettä kotelossa olevien ilmanvaihtoaukkojen kautta.
- Ilmanvaihtoaukot pitää puhdistaa harjalla ja paineilmalla.
- Kuivaa kaikki osat jokaisen puhdistuksen jälkeen perusteellisesti, ennen kuin otat laitteen uudelleen käyttöön.
- Laitte on säilytettävä kuivassa ja viileässä paikassa suojassa kosteudelta ja suoralta auringonvalolta.
- Poista pöly säännöllisesti kuivalla ja puhtaalla paineilmalla.
- Laitetta on suojattava vedeltä ja kosteudelta.
- Älä aseta laitetta lämpimille alustoille.
- Säilytä laitetta kuivassa ja puhtaassa paikassa.

13. Laitteen säännöllinen tarkastus

Säännöllinen huolto on välttämätöntä laitteen oikeanlaisen toiminnan varmistamiseksi.

VAROITUS: Sammuta laite ja irrota se virtalähteestä ennen minkäänlaisia huoltotoimenpiteitä.

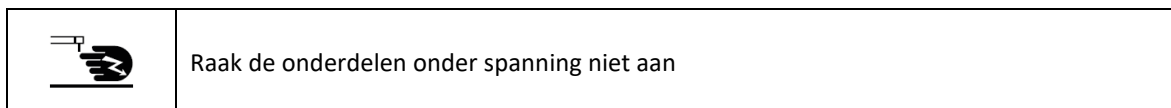
Säännölliset tarkastukset	6 kuukauden välinen rutiinihuolto
<ul style="list-style-type: none">- Korvaa lukukelvottomat selostetarrat- Tarkista kaikkien kytkimien toiminta- Tarkista, että tuuletin toimii kunnolla ja että ilmaa karkaa koneen takaosasta- Varo liiallista tärinää, melua, hajua ja kaasuvuotoa käytön aikana- Tarkista, että polttimet tai maadoitusjohdot eivät ole palaneet läpi- Tarkista, että sähköliitännät eivät ole palaneet läpi- Tarkista, että syöttökaapeli ei ole vaurioitunut	<ul style="list-style-type: none">- Puhdista laite kuivalla ja puhtaalla paineilmalla.- Tarkista tulo-/lähtöliuskan sähköliitännät kiristämällä löysät tai vaihtamalla ruosteiset ruuvit.



Deze gebruikershandleiding is voor uw gemak vertaald met behulp van automatische vertaling. Er is redelijk wat inspanning geleverd voor het zo nauwkeurig verstrekken van een accurate vertaling; alleen is geen enkele geautomatiseerde vertaling perfect en het is ook niet de bedoeling dat zij menselijke vertalers gaan vervangen. De officiële gebruikershandleiding is de Engelse versie. Discrepanties of verschillen in de vertaling zijn niet bindend en hebben geen rechtsgevolgen voor naleving of handhaving. Bij vragen over de juistheid van de informatie in de gebruikershandleiding wordt verwezen naar de inhoud van de Engelse versie, welke de officiële versie is.

1. Symbolen

	Lees de gebruiksaanwijzing.
	Recyclebaar product.
	Het product voldoet aan de eisen van relevante veiligheidsnormen.
	Lichaamsbedekkende beschermingskleding dient te worden gebruikt.
	Let op! Draag veiligheidshandschoenen.
	Draag een veiligheidsbril
	Draag veiligheidsschoenen.
	Let op! Het hete oppervlak kan voor verbranding (en) zorgen!
	Let op! Brand- of explosiegevaar.
	Let op! Schadelijke dampen, vergiftigingsgevaar. Gassen en dampen kunnen de gezondheid schaden. Tijdens het lassen ontstaan gassen en lasdampen. Het inademen van deze substanties kan schadelijk zijn voor de gezondheid.
	Gebruik een lasmasker met een geschikt filterscherm.
	LET OP! Schadelijke straling van de lasboog



LET OP! De illustraties in deze handleiding dienen alleen ter referentie en kunnen op bepaalde details afwijken van het daadwerkelijke product.

2. Technische gegevens

Beschrijving parameter	Waarde parameter		
Productnaam	MIG/MAG-lasapparaat		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominale ingangsspanning [V] / frequentie [Hz].	230/50	230/50	230/50
Soort lassen	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG
MIG lasstroombereik [A]	20-160	40-200	40-250
Lift TIG lasstroombereik [A]	20-130	10-160	10-200
MMA lasstroombereik [A]	20-120	20-140	20-180
Lasstroom in 100% inschakelduur [A]	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Lasstroom in 60% inschakelduur [A]	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
IP-klasse	IP21S	IP21S	IP21S
Isolatiefactor	H	H	H
Voldoet aan standaard	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Afmetingen (breedte x diepte x hoogte) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Gewicht [kg]	6	6,3	6,4

3. Algemene beschrijving

De handleiding is bedoeld om te helpen bij een veilig en betrouwbaar gebruik. Het product is ontworpen en vervaardigd met behulp van de nieuwste technologieën en componenten in strikte overeenstemming met de technische indicaties en met inachtneming van de hoogste kwaliteitsnormen.

LEES EN BEGRIJP DEZE HANDLEIDING ZORGVULDIG DOOR VOORDAT U MET DE WERKZAAMHEDEN BEGINT.

Om een lange en betrouwbare werking van het apparaat te garanderen, moet u het op de juiste manier bedienen en onderhouden volgens de richtlijnen in deze handleiding. De technische gegevens en specificaties in deze handleiding zijn up-to-date. De fabrikant behoudt zich het recht om wijzigingen aan te brengen om de kwaliteit te verbeteren. Rekening houdend met de technische vooruitgang en de mogelijkheid om geluid te verminderen, is de eenheid zo ontworpen en gebouwd dat risico's als gevolg van geluidsemissies tot het laagst mogelijke niveau worden beperkt.

4. Veiligheid bij gebruik



LET OP! Lees alle veiligheidswaarschuwingen en instructies. Het niet opvolgen van de waarschuwingen en instructies kan leiden tot elektrische schokken, brand en/of ernstig of dodelijk letsel.

De term "apparaat" of "product" in de waarschuwingen en de beschrijving van de instructies verwijst naar:

MIG/MAG-lasapparaat

4.1. Algemeen

- a) Zorg voor uw eigen veiligheid en die van derden door de richtlijnen in deze handleiding te lezen en op te volgen.
- b) Alleen gekwalificeerde personen mogen het apparaat in gebruik nemen, bedienen, hanteren en repareren.
- c) Het apparaat mag niet worden gebruikt voor andere doeleinden dan waarvoor het is bedoeld.
- d) Tijdens het gebruik genereert het apparaat een elektromagnetisch veld om zich heen, waardoor medische implantaten, zoals pacemakers, defect kunnen raken.
- e) Het is verboden om de lashendel op jezelf, andere mensen en dieren te richten.
- f) Zorg voor regelmatige service en onderhoud.
- g) Haal de stekker van het apparaat uit het stopcontact voordat u het apparaat afstelt, onderhoudt, het mondstuk vervangt enz.
- h) Gebruik het product niet als de behuizing is verwijderd.
- i) Voer al het lasafval af volgens de plaatselijke voorschriften.

4.2. Richtlijnen voor het beveiligen van brandgevaarlijk werk

Het gebouw en de ruimten voorbereiden op brandgevaarlijke werkzaamheden bestaat uit:

- a) het ontruimen en schoonmaken van de ruimten of plaatsen waar gewerkt gaat worden van brandbare materialen en verontreinigingen;
- b) verplaats alle brandbare en niet-brandbare voorwerpen in brandbare verpakkingen naar een veilige afstand;
- c) materialen die niet kunnen worden verwijderd door ze af te dekken, bijvoorbeeld met metalen platen, gipsplaten, enz. beschermen tegen de gevolgen van bijvoorbeeld lasspatten;
- d) controleren of materialen of voorwerpen die ontvlambaar zijn in aangrenzende ruimten geen plaatselijke bescherming nodig hebben;
- e) alle doorvoeropeningen in de installatie, ventilatie enz. in de buurt van de werkplek afdichten met onbrandbare materialen;
- f) alle elektrische, gas- en installatiekabels met brandbare isolatie beschermen tegen lasspatten of mechanische schade, op voorwaarde dat ze zich binnen het risicogebied van brandgevaarlijke werkzaamheden bevinden;
- g) controleren of er die dag geen schilderwerk of andere werkzaamheden met ontvlambare stoffen zijn uitgevoerd.

Vonken kunnen brand veroorzaken

Lasvonken kunnen brand, explosies en brandwonden op onbeschermdde huid veroorzaken. Draag lashandschoenen en beschermende kleding tijdens het lassen. Verwijder alle brandbare materialen en stoffen uit het werkgebied of zet ze vast. Las geen gesloten containers of tanks waarin brandbare vloeistoffen hebben gezeten. Dergelijke containers of tanks moeten voor het lassen worden doorgespoeld om brandbare vloeistoffen te verwijderen. Las niet in de buurt van ontvlambare gassen, dampen of vloeistoffen. Brandbestrijdingsapparatuur (blusdekens en poeder- of sneeuwblussers) moeten zich in de buurt van de werkplek bevinden op een zichtbare en gemakkelijk toegankelijke

plaats.

Cilinders kunnen exploderen

Gebruik alleen goedgekeurde gascilinders en een goed werkende drukregelaar. Cilinders moeten rechtop worden vervoerd, opgeslagen en geplaatst. Bescherm cilinders tegen hitte, kantelen en mechanische schade. Houd alle onderdelen van de gasinstallatie in goede staat: cilinder, slang, fittingen, regelaar.

Gelaste materialen kunnen brandwonden veroorzaken

Raak gelaste onderdelen nooit aan met onbeschermd lichaamsdelen. Draag altijd lashandschoenen en een lastang bij het aanraken of verplaatsen van gelast materiaal.

4.3. Voorbereiding van de laswerkplek

Let op! Lassen kan brand of een explosie veroorzaken.

- a) Neem de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften voor laswerkzaamheden in acht en rust de werkplek uit met een geschikt brandblusapparaat
- b) Lassen op plaatsen waar ontvlambare materialen kunnen ontbranden, is verboden.
- c) Lassen in een atmosfeer met een explosief mengsel van brandbare gassen, dampen, nevels of stof met lucht is verboden.
- d) Verwijder alle brandbare materialen binnen een straal van 12 m van de lasplaats en als dit onmogelijk is, bedek de brandbare materialen dan met een niet-brandbare hoes.
- e) Neem voorzorgsmaatregelen tegen vonken en gloeiende metalen deeltjes.
- f) Houd er rekening mee dat vonken of hete metaalsplinters door sleuven of openingen in beschermkappen, afdekkingen of schermen kunnen binnendringen.
- g) Las geen tanks of vaten die ontvlambare stoffen bevatten of hebben bevat. Voer ook geen laswerkzaamheden uit in de nabijheid hiervan.
- h) Las geen tanks, drukleidingen of druktanks onder druk.
- i) Zorg altijd voor voldoende ventilatie.
- j) Zorg ervoor dat je stabiel staat voordat je begint te lassen.

4.4. Persoonlijke beschermingsmiddelen

Let op! Boogstraling kan de ogen of de huid van het lichaam beschadigen.

- a) Draag bij het lassen schone, olievrije beschermende kleding van onbrandbaar en niet-geleidend materiaal (leer, dik katoen), leren handschoenen, hoge laarzen en een beschermende kap.
- b) Verwijder vóór het lassen alle ontvlambare of explosieve voorwerpen zoals propaan- en butaanaanastekers en lucifers.
- c) Gebruik gezichtsbescherming (helm of schild) en bedek de ogen met een kleur die past bij het gezichtsvermogen van de lasser en de lasstroom. De veiligheidsnormen stellen een nr. 13 afscherming voor bij een stroomsterkte lager dan 300 A. Lagere afschermingstinten kunnen worden gebruikt als de boog door het werkstuk wordt bedekt.
- d) Gebruik altijd een goedgekeurde veiligheidsbril met een zijkap onder de helm of andere afscherming.
- e) Gebruik afschermingen op de werkplek om anderen te beschermen tegen schitteringen of spatten.
- f) Draag altijd oordopjes of andere gehoorbescherming tegen overmatig lawaai en om te voorkomen dat er spetters in uw oren komen.
- g) Omstanders moeten worden gewaarschuwd om niet naar een vlamboog te kijken.

4.5. Bescherming tegen schokken

Let op! Elektrische schokken kunnen dodelijk zijn.

- a) Steek de stekker in het dichtstbijzijnde stopcontact en leg de kabel op een praktische en veilige manier. Draag er zorg voor dat de kabel niet ongeorganiseerd over een rommelige ondergrond loopt, aangezien dat kan leiden tot stroomschokken of brand.
- b) Contact met elektrisch geladen onderdelen kan een elektrische schok of ernstige brandwonden veroorzaken.
- c) De vlamboog en het werkgebied worden elektrisch geladen wanneer de stroom vloeit.
- d) Het ingangscircuit en de interne circuits van de unit staan ook onder spanning als de stroom is ingeschakeld.
- e) Raak de onderdelen onder spanning niet aan.
- f) Draag droge, pluisvrije, geïsoleerde handschoenen en beschermende kleding.
- g) Gebruik isolatiematten of andere isolerende coatings op de vloer die groot genoeg zijn om contact tussen het lichaam en het object of de vloer te voorkomen.
- h) Raak de vlamboog niet aan.
- i) Schakel de voeding uit voordat u de elektrode aanraakt, reinigt of vervangt.
- j) Zorg ervoor dat het aardings snoer goed is aangesloten en dat de stekker goed in het geaarde stopcontact zit. Het niet juist aansluiten en aarden van het apparaat kan leiden tot verwondingen of de dood.
- k) Controleer de voedingskabels regelmatig op beschadigingen of gebrekkige isolatie. Een beschadigde kabel dient te worden vervangen. Foutieve reparatie van de isolatie kan leiden tot de dood of verwondingen.
- l) Schakel het apparaat uit als u het niet gebruikt.
- m) De kabel mag niet rond het lichaam worden gewikkeld.
- n) Het werkstuk moet goed geaard zijn.
- o) Alleen accessoires die in goede staat verkeren, mogen worden gebruikt.
- p) Beschadigde onderdelen van het apparaat moeten worden gerepareerd of vervangen. Gebruik voor werk op hoogte een zekering.
- q) Alle uitrusting en veiligheidsitems moeten op één plaats worden bewaard.
- r) Houd de punt van de handgreep uit de buurt van het lichaam wanneer de trekker wordt geactiveerd.
- s) Bevestig de aardkabel aan het werkstuk of zo dicht mogelijk bij het werkstuk (bijvoorbeeld aan de werkbank).
- t) De werkklem moet geïsoleerd zijn als deze niet op het werkstuk is aangesloten, om contact met metaal te voorkomen.
- u) Het product is ontworpen voor gebruik binnenshuis. Als hij echter is blootgesteld aan vocht of regen, moet worden gecontroleerd of er geen waterdruppels in terecht komen, wat tot een ongeluk kan leiden.
- v) Zorg dat het apparaat niet nat wordt.

Let op! De machine kan nog onder spanning staan als het netsnoer is losgekoppeld.

- a) Nadat u de unit hebt uitgeschakeld en de voedingskabel hebt losgekoppeld, controleert u de spanning op de ingangscondensator en controleert u of de spanningswaarde nul is.



ATTENTIE Hoewel het apparaat is ontworpen om veilig te zijn, met adequate beveiligingen, en ondanks het gebruik van extra veiligheidsvoorzieningen voor de gebruiker, bestaat er toch een klein risico op een ongeluk of letsel bij het hanteren van het apparaat. Het is raadzaam om voorzichtig te zijn en gezond verstand te gebruiken.

4.6. Gassen en dampen

Let op! Gas kan gevaarlijk zijn voor de gezondheid of tot de dood leiden!

- a) Houd altijd afstand tot de gasuitlaat.
- b) Let bij het lassen op de luchtuitwisseling en vermijd gasinhalatie.
- c) Chemische stoffen (vetten, oplosmiddelen) van het oppervlak van de werkstukken verwijderen, omdat deze onder hoge temperatuur verbranden en giftige dampen afgeven.
- d) Het lassen van gegalvaniseerde onderdelen is alleen toegestaan met een efficiënte afzuiging met filtratie en een toevoer van schone lucht. Zinkdampen zijn erg giftig en het symptoom van vergiftiging is de zogenaamde zinkkoorts.

5. Gebruiksaanwijzing

5.1. Algemeen

- a) Het apparaat moet worden gebruikt in overeenstemming met het beoogde doel, met inachtneming van de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften en de beperkingen die voortvloeien uit de gegevens op het typeplaatje (IP-niveau, bedrijfscyclus, voedingsspanning, enz.)
- b) Open het apparaat niet, want dan vervalt de garantie en kunnen blootliggende onderdelen exploderen en letsel veroorzaken.
- c) De fabrikant is niet aansprakelijk voor technische wijzigingen van de apparatuur of materiële schade als gevolg van de invoering van deze wijzigingen.
- d) Neem contact op met het servicecentrum als de apparatuur niet goed werkt.
- e) Dek de ventilatiesleuven van het apparaat niet af - plaats het lasapparaat op een afstand van 30 cm van de omringende voorwerpen.
- f) Het lasapparaat mag niet dicht bij het lichaam of onder de arm worden gehouden.
- g) Installeer de apparatuur niet in ruimtes met een agressieve omgeving, veel stof en in de buurt van apparaten met een hoge emissie van elektromagnetische velden.
- h) Houd vingers, haar en kleding uit de buurt van de draaiende ventilator.
- i) Het apparaat moet tijdens gebruik geaard zijn.
- j) Wanneer de LED voor thermische overbelasting tijdens de werking van het apparaat gaat branden, moet u de werking onmiddellijk stoppen en wachten tot het apparaat is afgekoeld.
- k) Wanneer het apparaat gedurende lange tijd of met een hoge stroomsterkte wordt gebruikt, schakel de voeding dan pas uit nadat het apparaat is afgekoeld.
- l) Schakel het apparaat niet uit tijdens het lassen!
- m) Onderhoud het apparaat regelmatig en ontdoe het van stof aan de binnenkant.

5.2. Het apparaat aansluiten

5.2.1. Elektrische aansluiting

- a) De apparatuur moet worden aangesloten door een gekwalificeerd persoon. Bovendien moet een persoon met de nodige kwalificaties controleren of de aarding en de elektrische installatie inclusief beveiligingssysteem voldoen aan de veiligheidsvoorschriften en goed functioneren.
- b) Plaats de apparatuur in de buurt van de werkplek.
- c) Vermijd te lange kabels om het toestel aan te sluiten.
- d) Eenfasige lasapparaten moeten worden aangesloten op een stopcontact met een aardpen.
- e) Lasmachines die worden gevoed door een 3-fasig net worden geleverd zonder stekker. U moet zelf een dergelijke stekker aanschaffen en de installatie laten uitvoeren door een gekwalificeerd persoon.

LET OP! Het apparaat mag alleen worden gebruikt als het is aangesloten op een installatie met een functionele zekering.

5.2.2. Gasaansluiting

- a) Plaats de gascilinders uit de buurt van het te lassen object en beveilig ze tegen vallen.
- b) De gasaansluiting van het lasapparaat moet worden aangesloten op de gasfles of op het gastoevoersysteem met een geschikte slang en een regelaar met een gasstroomregeling. Let op! Het is niet toegestaan om netwerkgelaaars te gebruiken voor gasflessen en omgekeerd. Een dergelijke verwisseling kan leiden tot schade aan de verdamper en persoonlijk letsel.
- c) Het zuinige gebruik van gas verlengt de lastijd.

6. Productoverzicht

MAGITEX 160



- 1 – Configuratiescherm
- 2 – Spanningsafstelknop (MIG)
- 3 – Draadsnelheidsafstelknop (MIG) | Stroominstelknop (MMA, TIG)
- 4 – Aansluiting voor MIG/MMA/TIG-lastoorts
- 5 – Aansluiting voor MIG/TIG-stuurleiding
- 6 – Aardedraadaansluiting
- 7 – AAN/UIT-schakelaar

Controlepaneel:



- 1 – Pictogram AAN
- 2 – Pictogram voor oververhitting
- 3 – Pictogram MMA-werkmodus
- 4 – FLUX Φ 0,8 werkmodus pictogram
- 5 – FLUX Φ 0,9 werkmodus pictogram
- 6 – FLUX Φ 1.0 werkmodus pictogram
- 7 – LIFT TIG-werkmodus pictogram
- 8 – Knop om werkmodi te wijzigen / licht aan en uit te zetten (3 seconden ingedrukt houden)

MAGITEX 200



- 1 – Configuratiescherm
- 2 – Spanningsafstelknop (MIG)
- 3 – Draadsnelheidsafstelknop (MIG) | Stroominstelknop (MMA, TIG)
- 4 – Aansluiting voor MIG/MMA/TIG-lastoorts
- 5 – Negatieve uitgangsaansluiting
- 6 – Positieve uitgangsaansluiting
- 7 – Stekker om de polariteit te veranderen tijdens het lassen van FLUX.
- 8 – AAN/UIT-schakelaar
- 9 – Gasaansluiting

Controlepaneel:



- 1 – Pictogram AAN
- 2 – Pictogram voor oververhitting
- 3 – Pictogram MMA-werkmodus
- 4 – CONSOLE Φ 0,8 werkmodus pictogram
- 5 – CONSOLID Φ 1.0 werkmodus pictogram
- 6 – FLUX Φ 0,8 werkmodus pictogram
- 7 – FLUX Φ 1.0 werkmodus pictogram
- 8 – LIFT TIG-werkmodus pictogram
- 9 – Knop om werkmodi te wijzigen / licht aan en uit te zetten (3 seconden ingedrukt houden)

MAGITEX 250



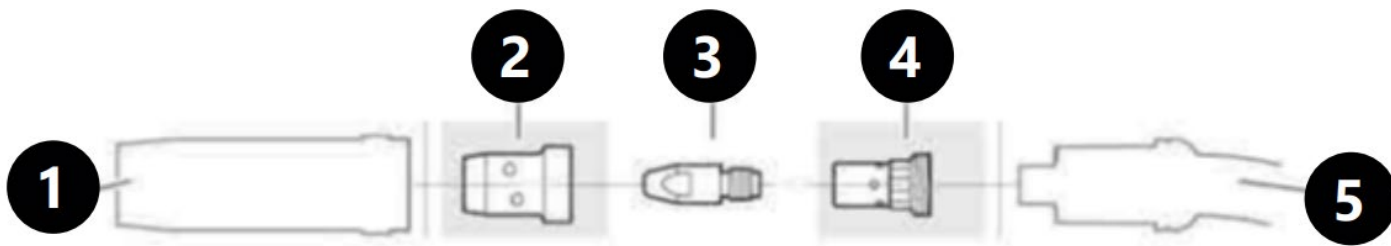
- 1 – Configuratiescherm
- 2 – Draadsnelheidsafstelknop (MIG) | Stroom-/einstroominstelknop (MMA, TIG)
- 3 – Spanningsregelknop (MIG)
- 4 – Aansluiting voor MIG-lastoorts
- 5 – Negatieve uitgangsaansluiting
- 6 – Positieve uitgangsaansluiting
- 7 – Stekker om de polariteit te veranderen tijdens het lassen van FLUX.
- 8 – AAN/UIT-schakelaar
- 9 – Gasaansluiting

Controlepaneel:


- 1 – Licht aan/uit-knop
- 2 – Knop om de lasmodus te wijzigen (“Manual” / “Autosync” / “MMA” / “Lift TIG”)
- 3 – Knop om het gaslassen te wijzigen (“CO2” / “MIX” / “FLUX”)
- 4 – Pictogram voor oververhitting
- 5 – Pictogram AAN
- 6 – Overstroompictogram
- 7 – Snellasknop (“SPOT”) – beschikbaar voor de lasmodi “Handmatig” en “Autosync”.
- 8 – Knop om de draaddiameter te wijzigen
- 9 – Knop om de werkmodus van de toorts te wijzigen (2T / 4T / “SPOT”)
- 10 – Instelknop lasstroom
- 11 – Knop voor het instellen van het huidige lasproces – beschikbaar voor de 4T-lasmodus
- 12 - Instelknop lasspanning



MIG/MAG toorts



- 1 - gasmondstuk
- 2 - gasdistributeur
- 3 - contact tip
- 4 - tipadapter
- 5 - toorts hals

7. De draden aansluiten

LET OP! Sluit de kabels aan op het apparaat terwijl de voeding is losgekoppeld en het apparaat is uitgeschakeld.

De dichtheid van gasaansluitingen controleren

Voor het eerste gebruik en daarna met regelmatige tussenpozen wordt aanbevolen om te controleren op gaslekken. De procedure moet als volgt worden uitgevoerd:

- 1) Sluit de regelaar en de gasleiding aan en draai alle verbindingen en klemmen vast.
- 2) Open langzaam de cilinderklep.
- 3) Stel de stroomsnelheid op de regelaar in op ongeveer 8-10 l/min.
- 4) Sluit de cilinderafsluiter en let op de manometernaald op de regelaar. Als de naald naar nul zakt, betekent dit dat er een gaslek is. Soms lekt het gas langzaam. Om het te identificeren, laat je de gasdruk in de regelaar en de leiding lange tijd (ongeveer 15 minuten).
- 5) Controleer bij een gaslek alle aansluitingen en klemmen op lekkage. Borstelen of sproeien met zeepwater zorgt ervoor dat er belLEN verschijnen op de plaats van het lek.
- 6) Draai klemmen of koppelingen vast om gaslekkage te voorkomen.

BELANGRIJK! - Het wordt aanbevolen om te controleren op gaslekkage voordat u de machine start. Het wordt aanbevolen om de cilinderafsluiter te sluiten als de machine niet in gebruik is.

TIG lasmodus

- 1) Sluit de massakabel aan op de aansluiting gemarkeerd met "+" en draai de kabelstekker om de aansluiting vast te zetten.
- 2) Sluit de laskabel aan op de aansluiting gemarkeerd met "-" en draai de kabelstekker om de aansluiting vast te zetten.
- 3) Sluit de gasleiding van de cilinder aan op de TIG-toorts (de cilinder moet voorzien zijn van een geschikte drukregelaar).
- 4) Sluit de bedieningskabel van de TIG-toorts aan op de connector op het voorpaneel van de machine.
- 5) Steek de stekker in het stopcontact en start de machine.
- 6) Sluit de aardedraad aan op het werkstuk. Zodra deze stappen zijn voltooid, kan het lassen beginnen.

Lassen met de MIG/MAG-methode


- 1) Steek de kabelstekker van het laspistool in de Euro MIG/MAG uitgangsaansluiting op het voorpaneel van het apparaat en draai hem vast.
- 2) Steek de stekker van de massadraad in de aansluiting met de markering "-" op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsonder vast.
- 3) Steek de stekker van de polariteitsschakelaar in de "+"-aansluiting op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsonder vast.
- 4) Zorg ervoor dat de juiste lasdraad in de machine is geïnstalleerd.
- 5) Sluit de fles beschermgas met drukregelaar aan op de gasinlaat op het achterpaneel van de machine met behulp van een gasslang.
- 6) Steek de stekker in het stopcontact en start de machine.
- 7) Sluit de aardedraad aan op het werkstuk. Zodra deze stappen zijn voltooid, kan het lassen beginnen.

Lassen met de FCAW-methode (zonder gas)

- 1) Steek de kabelstekker van het laspistool in de Euro MIG/MAG uitgangsaansluiting op het voorpaneel van het apparaat en draai hem vast.
- 2) Steek de stekker van de massadraad in de aansluiting "+" op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsonder vast.
- 3) Steek de stekker van de polariteitsschakelaar in de aansluiting met de markering "-" op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsonder vast.
- 4) Zorg ervoor dat de juiste zelfafschermende lasdraad in de machine is geïnstalleerd.
- 5) Steek de stekker in het stopcontact en start de machine.
- 6) Sluit de aardedraad aan op het werkstuk. Zodra deze stappen zijn voltooid, kan het lassen beginnen.

MMA-lasmodus:

- 1) Sluit de laskabel aan op de aansluiting gemarkeerd met "+" en draai de kabelstekker om de aansluiting vast te zetten.
- 2) Sluit de aardedraad aan op de aansluiting gemarkeerd met "-" en draai de draadconnector vast om de aansluiting vast te zetten.
- 3) Sluit het netsnoer aan en schakel de stroom in.
- 4) Sluit de aardedraad aan op het werkstuk. Zodra deze stappen zijn voltooid, kan het lassen beginnen.

 **LET OP!** De polarisatie van de draden kunnen verschillen! Alle informatie over de polarisatie dient door de producent op de verpakking van de elektroden te worden gezet!

8. De aandrijfrol vervangen

LET OP! Alle onderhoud, vervanging van onderdelen, reparaties of afstellingen moeten worden uitgevoerd terwijl de voeding is losgekoppeld van het apparaat.

Als je de draaddiameter moet veranderen, vervang dan ook de aandrijfrol of pas de positie van de aandrijfrol aan.

- 1) Kantel de drukregelhendel om de drukrol te openen.

- 2) Schroef de montageknop van de aandrijfrol los en controleer of de maat van de aandrijfrol geschikt is voor de draad die geïnstalleerd wordt.
- 3) Trek indien nodig de aandrijfrol van de as en draai hem om de groef te veranderen waardoor de lasdraad zal bewegen.
- 4) Plaats de aandrijfrol terug.
- 5) Draai de montageknop van de aandrijfrol vast.
- 6) Sluit de drukrol en zet de drukinstelhendel in de verticale stand.
- 7) Pas de druk aan met de hendel.

9. De lasdraad vervangen

LET OP! Alle onderhoud, vervanging van onderdelen, reparaties of afstellingen moeten worden uitgevoerd terwijl de voeding is losgekoppeld van het apparaat.

- 1) Open de behuizing van het apparaat en bevestig de lasdraadspoel aan de houder zodat deze linksom draait.
- 2) Maak het uiteinde van de draad los van de spoel en houd het altijd in de hand om te voorkomen dat de spoel afrolt.
- 3) Maak het uiteinde van de draad ongeveer 20 cm recht en knip het gebogen deel af.
- 4) Open de drukregelhendel die het toevoermechanisme opent.
- 5) Leid de draad door de achterste draadgeleider naar de draadgeleider van het laspistool.
- 6) Sluit het toevoermechanisme en zet het vast met de drukregelingshendel. Zorg ervoor dat de draad in de groef van de aandrijfrol loopt.
- 7) Pas de druk van de hendel aan, maar ga niet verder dan de helft van de schaalverdeling. Te veel druk kan de draad beschadigen. Aan de andere kant, als de druk te zwak is, zal de draad in het aanvoermechanisme glijden en zal de draad niet soepel bewegen.
- 8) Zorg ervoor dat de contacttip die geschikt is voor de geïnstalleerde lasdraad in het laspistool is geplaatst. Vervang indien nodig de contacttip.
- 9) Druk op de trekker van het laspistool en wacht tot de draad eruit komt.
VOORZICHTIGHEID ! Om de draad uit de brander te krijgen, moet er stroom op het apparaat worden gezet.
- 10) Sluit het deksel van de spoelbehuizing.

VOORZICHTIGHEID ! Wanneer u de draad in het pistool steekt, richt het pistool dan niet op uzelf of op andere mensen. Plaats je hand bijvoorbeeld niet voor de punt, want het afgeknipte uiteinde van de draad is erg scherp. Houd ook uw vingers uit de buurt van de invoerrol, want hierdoor kunnen uw vingers bekneld raken tussen de rollen.

Polariteit van TIG-laskabels

Negatieve polariteit wordt gebruikt bij de meeste TIG-laswerkzaamheden. De lastoorts wordt aangesloten op de negatieve pool en de aardklem op de positieve pool. Zo vermindert de slijtage van de elektrode en neemt de hoeveelheid warmte toe die in het lasmateriaal is opgeslagen.

Boogontsteking bij de TIG LIFT-methode

Om de lasboog bij de TIG LIFT-methode te ontsteken, draait u het ventiel op het handvat los, drukt u op de knop, wrijft u vervolgens voorzichtig de wolframelektrode op het werkstuk en tilt u de toorts lichtjes op zodat de boog ontsteekt. Als je de knop loslaat, wordt het lasproces beëindigd (in de 2T-modus).



Een voorbeeld van een lastoorts voor de TIG-lichtmethode met een gasregelklep in de toorts.

LET OP! De TIG-toorts is geen standaardaccessoire van de kit.

10. Verwijdering van de verpakking

Bewaar al het verpakkingsmateriaal (karton, plastic strips en piepschuim) om ervoor te zorgen dat het apparaat beschermd is tijdens verzending, mocht het nodig zijn om het naar een servicecentrum te sturen!

11. Transport en opslag

Tijdens transport dient het apparaat beschermd te worden tegen schokken en omvallen en dient deze niet 'ondersteboven' te staan. Het apparaat dient te worden opgeslagen in een goed geventileerde ruimte met droge lucht en waar geen gassen voorkomen die corrosie kunnen veroorzaken.

12. Reiniging en onderhoud

- a) • Trek vóór elke reiniging de stekker uit het stopcontact en laat het apparaat volledig afkoelen, ook wanneer het apparaat niet in gebruik is.
- b) • Voor reiniging van het oppervlak mogen alleen niet-corrosieve middelen worden gebruikt.
- c) Het is niet toegestaan het apparaat met een straal water te besproeien of het apparaat in water onder te dompelen.
- d) Zorg ervoor dat er geen water binnendringt via de ventilatieopeningen in de behuizing.
- e) Reinig de ventilatieopeningen met een borstel en perslucht.
- f) • Na elke reiniging moeten alle onderdelen grondig worden gedroogd voordat het gereedschap opnieuw wordt gebruikt.
- g) • Bewaar het apparaat op een koele en droge plaats, beschermd tegen vocht en direct zonlicht.
- h) Verwijder stof regelmatig met droge en schone perslucht.
- i) Het apparaat moet worden beschermd tegen water en vocht.
- j) Het apparaat mag niet op een verwarmd oppervlak worden geplaatst.

k) Bewaar het apparaat in een droge en schone ruimte.

13. Regelmatige inspectie van het apparaat

Periodiek onderhoud is nodig om het apparaat goed te laten functioneren.

LET OP: Schakel het apparaat uit en trek de stekker uit het stopcontact voordat u onderhoud uitvoert.

Regelmatige inspecties	6 maanden routineonderhoud
<ul style="list-style-type: none">- Onleesbare labels vervangen- Controleer de werking van alle schakelaars.- Controleer of de ventilator goed werkt en of er lucht uit de achterkant van de machine ontsnapt- Let tijdens het gebruik op overmatige trillingen, lawaai, geur en gaslekken- Controleer of de brander- of aardedraden niet zijn doorgebrand- Controleer of er geen elektrische aansluitingen zijn doorgebrand.- Controleer of de voedingskabel niet beschadigd is.	<ul style="list-style-type: none">- Blaas het apparaat uit met droge, schone lucht onder druk.- Controleer de elektrische aansluitingen van de ingangs-/uitgangstrip om losse schroeven vast te draaien of verroeste schroeven te vervangen.



Denne bruksanvisningen er oversatt ved hjelp av maskinoversettelse. Det er gjort rimelige anstrengelser for å gi en nøyaktig oversettelse, men ingen automatisk oversettelse er perfekt, og det er heller ikke meningen at den skal erstatte menneskelige oversettere. Den offisielle bruksanvisningen er den engelske versjonen. Eventuelle uoverensstemmelser eller forskjeller i oversettelsen er ikke bindende og har ingen juridisk virkning med hensyn til overholdelse eller håndhevelse. Hvis det oppstår spørsmål knyttet til nøyaktigheten av informasjonen i bruksanvisningen, henvises det til den engelske versjonen av innholdet, som er den offisielle versjonen.

1. Symboler

	Gjør deg kjent med bruksanvisningen.
	Resirkulerbart produkt.
	Produktet oppfyller kravene i relevante sikkerhetsstandarder.
	Bruk verneklær som beskytter hele kroppen.
	OBS!!! Bruk vernehansker.
	Bruk vernebriller.
	Bruk vernesko.
	OBS!!! En varm overflate kan forårsake brannskår.
	OBS!!! Fare for brann eller eksplosjon.
	OBS!!! Skadelige gasser, fare for forgiftning. Gasser og damper kan være helsefarlige. Under sveising frigjøres det sveisegass og røyk. Innånding av disse stoffene kan være helsefarlig.
	Det bør brukes en sveisemaske med et passende mørkt filter.
	OBS!!! Skadelig stråling fra sveisebuen

	Ikke berør strømførende deler
---	-------------------------------



OBS!!! Illustrasjonene i denne bruksanvisningen er kun ment som referanse og kan avvike fra det faktiske produktet i enkelte detaljer.

2. Tekniske data

Beskrivelse av parameter	Parameterv verdi		
Produktnavn	MIG/MAG Sveisemaskin		
Modell	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominell inngangsspenning [V] / frekvens [Hz].	230/50	230/50	230/50
Type sveising	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG-sveisestrømområde [A]	20-160	40-200	40-250
Løft TIG-sveisestrømområde [A]	20-130	10-160	10-200
Strømområde for MMA-sveising [A]	20-120	20-140	20-180
Sveisestrøm ved 100 % intermittens [A].	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Sveisestrøm ved 60 % intermittens [A].	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
IP-klasse	IP21S	IP21S	IP21S
Isolasjonsklasse	H	H	H
Overholdelse av standard	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Dimensjoner (bredde x dybde x høyde) [cm].	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Vekt [kg]	6	6.3	6.4

3. Generell beskrivelse

Bruksanvisningen er ment som hjelp til sikker og pålitelig bruk. Produktet er utformet og produsert i henhold til strenge tekniske indikasjoner, ved bruk av de nyeste teknologier og komponenter, og opprettholder de høyeste kvalitetsstandarder.

LES OG FORSTÅ DENNE BRUKSANVISNINGEN NØYE FØR DU STARTER ARBEIDET.

For å sikre at apparatet fungerer lenge og pålitelig, må du sørge for å bruke og vedlikeholde det på riktig måte i henhold til retningslinjene i denne bruksanvisningen. Tekniske opplysninger og spesifikasjoner i denne bruksanvisningen er aktuelle. Produsenten forbeholder seg retten til å gjøre endringer for å forbedre kvaliteten. Under hensyntagen til den tekniske utviklingen og muligheten for å redusere støy, er enheten designet og bygget på en slik måte at risikoen som følge av støyutslipp reduseres til et lavest mulig nivå.

4. Sikkerhet ved bruk



OBS!!! Les alle sikkerhetsadvarsler og instruksjoner. Hvis advarslene og instruksjonene ikke følges, kan det føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlig personskade eller død.

Begrepet "enhet" eller "produkt" i advarslene og beskrivelsen i bruksanvisningen refererer til:

MIG/MAG sveisemaskin

4.1. Generelt

- a) Ta vare på din egen og andres sikkerhet ved å lese og følge retningslinjene i denne håndboken.
- b) Kun kvalifiserte personer har lov til å ta i bruk, betjene, håndtere og reparere apparatet.
- c) Apparatet må ikke brukes til andre formål enn det det er beregnet for.
- d) Under drift genererer apparatet et elektromagnetisk felt rundt seg, noe som kan føre til at medisinske implantater, f.eks. pacemakere, ikke fungerer som de skal.
- e) Det er forbudt å rette sveisehåndtaket mot deg selv, andre mennesker og dyr.
- f) Sørg for regelmessig service og vedlikehold.
- g) Koble enheten fra strømforsyningen før justering, vedlikehold, utskifting av dyser osv.
- h) Produktet må ikke brukes når huset er fjernet.
- i) Alt sveiseavfall skal kasseres i henhold til lokale forskrifter.

4.2. Retningslinjer for sikring av brannfarlig arbeid

Forberedelse av bygningen og rommene for brannfarlige arbeider består i:

- a) rengjøre rommene eller stedene der arbeidet skal utføres for brennbare materialer og forurensning;
- b) Flytt alle brennbare og ikke-brennbare gjenstander i brennbar emballasje til sikker avstand;
- c) beskytte materialer som ikke kan fjernes ved å dekke dem til med f.eks. metallplater, gipsplater osv. mot påvirkning fra f.eks. sveisesprut;
- d) kontrollere om materialer eller gjenstander som kan antennes i tilstøtende rom ikke krever lokal beskyttelse;
- e) tette alle gjennomgående hull i installasjoner, ventilasjon osv. i nærheten av arbeidsstedet med ikke-brennbare materialer;
- f) Beskytt alle elektriske kabler, gasskabler og installasjonskabler med brennbar isolasjon mot sveisesprut eller mekaniske skader, forutsatt at de befinner seg innenfor risikoområdet for brannfarlige arbeider;
- g) kontrollere at det ikke ble utført malerarbeid eller annet arbeid med brannfarlige stoffer denne dagen.

Gnister kan forårsake brann

Sveise gnister kan forårsake brann, eksplosjoner og brannskader på ubeskyttet hud. Bruk sveisehansker og verneklær når du sveiser. Fjern eller sikre alle brennbare materialer og stoffer fra arbeidsområdet. Ikke sveis lukkede beholdere eller tanker som har inneholdt brennbare væsker. Slike beholdere eller tanker bør spyles før sveising for å fjerne brennbare væsker. Ikke sveis i nærheten av brennbare gasser, damper eller væsker. Brannslukkingsutstyr (brannteppe og pulver- eller snøslukkere) skal være plassert i nærheten av arbeidsområdet på et synlig og lett tilgjengelig sted.

Sylindere kan eksplodere

Bruk kun godkjente gassflasker og en korrekt fungerende regulator. Flasker skal transporteres, lagres og plasseres stående. Beskytter flaskene mot varme, velting og mekaniske skader. Hold alle deler av gassinstallasjonen i god stand: flaske, slange, koblinger, regulator.

Sveisede materialer kan forårsake brannskader

Berør aldri sveisede deler med ubeskyttede kroppsdeler. Bruk alltid sveisehansker og tang når du berører eller flytter sveiset materiale.

4.3. Klargjøring av arbeidsplassen for sveising

OBS!!! Sveising kan forårsake brann eller eksplosjon.

- a) Følg helse- og sikkerhetsforskriftene for sveisearbeid, og utstyr arbeidsplassen med et egnet brannslukningsapparat.
- b) Det er forbudt å sveise på steder der brennbare materialer kan antennes.
- c) Det er forbudt å sveise i en atmosfære som inneholder en eksplosiv blanding av brennbare gasser, damp, tåke eller støv og luft.
- d) Fjern alle brennbare materialer innenfor en radius på 12 m fra sveiestedet, og hvis dette ikke er mulig, dekk til de brennbare materialene med et ikke-brennbart deksel.
- e) Ta forholdsregler mot gnister og glødende metallpartikler.
- f) Vær oppmerksom på at gnister eller varme metallsplinter kan trenge gjennom spalter eller åpninger i beskyttelseshetter, deksler eller skjermer.
- g) Ikke sveis tanker eller fat som inneholder eller har inneholdt brennbare stoffer. Det er også forbudt å sveise i deres nærhet.
- h) Ikke sveis trykksatte tanker, trykkledninger eller trykktanker.
- i) Sørg alltid for tilstrekkelig ventilasjon.
- j) Sørg for at du er i en stabil posisjon før du begynner å sveise.

4.4. Personlig verneutstyr

OBS!!! Lysbuestråling kan skade øynene eller huden på kroppen.

- a) Bruk rene, oljefrie verneklær av ikke-brennbart og ikke-ledende materiale (lær, tykk bomull), lærhansker, høye støvler og beskyttelseshette når du sveiser.
- b) Før sveising må du kvitte deg med brennbare eller eksplosive gjenstander som propan-butantennere og fyrstikker.
- c) Bruk ansiktsbeskyttelse (hjelm eller skjold) og dekk til øynene med en skjerm som er tilpasset sveiserens synsevne og sveisestrømmen. Sikkerhetsstandardene anbefaler farge nr. 13 for strømstyrker under 300 A. Lavere fargetoner kan brukes hvis lysbuen er dekket av arbeidsstykket.
- d) Bruk alltid godkjente vernebriller med sideskjold under hjelmen eller annet skjold.
- e) Bruk skjermer på arbeidsplassen for å beskytte andre mot blending eller sprut.
- f) Bruk alltid ørepropper eller annet hørselsvern mot kraftig støy og for å hindre at sprut kommer inn i ørene.
- g) Tilskuere bør advares mot å se på lysbuen.

4.5. Beskyttelse mot støt

OBS!!! Elektrisk støt kan være livsfarlig.

- a) Koble strømledningen til nærmeste stikkontakt. Unngå å legge ledningen uforsiktig på et ukjent underlag i rommet, fordi det kan føre til elektrisk støt eller brann.
- b) Kontakt med elektrisk ladede deler kan forårsake elektrisk støt eller alvorlige brannskader.
- c) Lysbuen og arbeidsområdet blir elektrisk ladet når strømmen flyter.
- d) Inngangskretsen og enhetens interne kretser er også spenningsførende når strømmen er på.
- e) Ikke ta på spenningsførende komponenter.
- f) Bruk tørre, lofrie, isolerte hansker og verneklær.
- g) Bruk isolerende matter eller andre isolerende belegg på gulvet som er store nok til å hindre kontakt mellom kroppen og gjenstanden eller gulvet.
- h) Ikke berør lysbuen.
- i) Slå av strømforsyningen før du håndterer, rengjør eller skifter ut elektroden.
- j) Forsikre deg om at jordingskabelen er riktig tilkoblet og at støpselet er satt ordentlig inn i det jordede uttaket. Feil tilkobling av utstyrets jordingsenhet kan være farlig for liv og helse.
- k) Kontroller strømkablene regelmessig for skader eller manglende isolasjon. En skadet ledning må skiftes ut. Uforsiktig reparasjon av isolasjonen kan føre til død eller tap av helse.
- l) Slå av enheten når den ikke er i bruk.
- m) Kabelen må ikke vikles rundt kroppen.

- n) Arbeidsstykket må være riktig jordet.
- o) Kun tilbehør som er i god stand kan brukes.
- p) Skadede deler av apparatet må repareres eller skiftes ut. I løpet av arbeid i høyden bruk sikkerhetsbelter.
- q) Alt utstyr og sikkerhetsutstyr bør oppbevares på ett sted.
- r) Hold spissen av håndtaket unna kroppen når avtrekkeren er aktivert.
- s) Fest jordkabelen til arbeidsstykket eller så nær arbeidsstykket som mulig (f.eks. til arbeidsbenken).
- t) Arbeidsklemmen må isoleres hvis den ikke er koblet til arbeidsstykket, for å unngå kontakt med metall.
- u) Produktet er beregnet for innendørs bruk. Hvis den har vært utsatt for fuktighet eller regn, må det imidlertid kontrolleres at det ikke kommer vannråper inn i den, noe som kan føre til en ulykke.
- v) Ikke la enheten bli våt.

OBS!!! Maskinen kan fortsatt være strømførende når strømledningen er frakoblet.

- a) Etter at du har slått av enheten og koblet fra spenningskabelen, må du kontrollere spenningen på inngangskondensatoren og forsikre deg om at spenningsverdien er null, ellers må du ikke berøre enhetens komponenter.



ADVARSEL Selv om apparatet er konstruert for å være sikkert, med tilstrekkelige sikkerhetstiltak, og til tross for bruk av ekstra sikkerhetsfunksjoner for brukeren, er det fortsatt en liten risiko for ulykker eller skader ved håndtering av apparatet. Det anbefales å utvise forsiktighet og sunn fornuft ved bruk.

4.6. Gasser og røyk

OBS!!! Gass kan være helsefarlig eller føre til dødsfall!

- a) Hold alltid avstand til gassuttaket.
- b) Når du sveiser, må du være oppmerksom på luftutvekslingen og unngå innånding av gasser.
- c) Fjern kjemiske stoffer (fett, løsemidler) fra overflaten på arbeidsstykkene, da de brenner under høy temperatur og avgir giftige gasser.
- d) Sveising av galvaniserte deler er kun tillatt med effektiv avsug med filtrering og tilførsel av ren luft. Sinkdamp er svært giftig, og forgiftningssymptomet er såkalt sinkfeber.

5. Bruksanvisning

5.1. Generelt

- a) Apparatet skal brukes i henhold til tiltenkt bruk, i samsvar med helse- og sikkerhetsforskriftene og begrensningene som følger av dataene på typeskiltet (IP-nivå, driftssyklus, forsyningsspenning osv.).
- b) Ikke åpne enheten, da dette vil gjøre garantien ugyldig; dessuten kan eksplosjonsfarlige deler forårsake personskader.
- c) Produsenten er ikke ansvarlig for tekniske endringer av utstyret eller materielle skader som følge av innføringen av disse endringene.
- d) Kontakt servicesenteret hvis det oppstår feil på utstyret.
- e) Ikke dekk til ventilasjonsåpningene på apparatet - plasser sveiseapparatet i en avstand på 30 cm fra omkringliggende gjenstander.
- f) Sveiseapparatet må ikke holdes under armen eller nær kroppen.
- g) Ikke installer utstyret i rom med aggressivt miljø, mye støv eller i nærheten av enheter med høy elektromagnetisk feltutstråling.

- h) Hold fingre, hår og klær unna den roterende viften.
- i) Apparatet må være jordet under drift.
- j) Når lysdioden for termisk overbelastning lyser mens apparatet er i drift, må du stoppe driften umiddelbart og vente til apparatet er avkjølt.
- k) Når apparatet brukes over lengre tid eller med høy strømstyrke, må du slå av strømforsyningen først etter at apparatet er avkjølt.
- l) Ikke slå av apparatet under sveising!
- m) Vedlikehold enheten regelmessig og rengjør enheten innvendig for støv.

5.2. Tilkobling av enheten

5.2.1. Elektrisk tilkobling

- a) Utstyret skal kobles til av en kvalifisert person. I tillegg bør en person med de nødvendige kvalifikasjonene kontrollere at jording og elektrisk installasjon, inkludert beskyttelsessystem, er i samsvar med sikkerhetsforskriftene og fungerer som det skal.
- b) Plasser utstyret i nærheten av arbeidsplassen.
- c) Unngå for lange kabler når du kobler til enheten.
- d) Enfasede sveiseapparater skal kobles til en stikkontakt med jordingsbolt.
- e) Sveiseapparater som drives av 3-faset strømnnett, leveres uten støpsel, og du bør selv skaffe et slikt støpsel og få installasjonen utført av en kvalifisert person.

OBS!!! Apparatet må bare brukes hvis det er koblet til en installasjon med en fungerende sikring.

5.2.2. Gasstilkobling

- a) Plasser gassflaskene på avstand fra gjenstanden som skal sveises, og sikre dem mot å falle ned.
- b) Gasstilkoblingen til sveiseapparatet må kobles til gassflasken eller til gasstilførselssystemet med en egnet slange og en regulator med gasskontroll. OBS!!! Det er ikke tillatt å bruke nettverksregulatorer til gassflasker og omvendt. En slik ombytting kan føre til skader på reduksjonsgiret og personskader.
- c) Den økonomiske bruken av gass forlenger sveisetiden.

6. Produktoversikt

MAGITEX 160



- 1 – Kontrollpanel
- 2 – Spenningsjusteringsknapp (MIG)
- 3 – Justeringsknapp for trådhastighet (MIG) | Strømjusteringsknapp (MMA, TIG)
- 4 – Stikkontakt for MIG/MMA/TIG sveisebrenner
- 5 – Stikkontakt for MIG/TIG styreledning
- 6 – Jordledningskontakt
- 7 – PÅ/AV-bryter

Kontrollpanel:



- 1 – Strøm PÅ-ikon
- 2 – Overopphetingsikon
- 3 – MMA arbeidsmodusikon
- 4 – FLUX Φ 0.8 arbeidsmodusikon
- 5 – FLUX Φ 0.9 arbeidsmodusikon
- 6 – FLUX Φ 1.0 arbeidsmodusikon
- 7 – LIFT TIG arbeidsmodusikon
- 8 – Knapp for å endre arbeidsmodus / slå lys på og av (hold i 3 sekunder)

MAGITEX 200



- 1 – Kontrollpanel
 2 – Spenningsjusteringsknapp (MIG)
 3 – Justeringsknapp for trådshastighet (MIG) | Strømjusteringsknapp (MMA, TIG)
 4 – Stikkontakt for MIG/MMA/TIG sveisebrenner
 5 – Negativ utgangskontakt
 6 – Positiv utgangskontakt
 7 – Plugg for å endre polaritet ved sveising av FLUX.
 8 – PÅ/AV-bryter
 9 – Gasstilkobling

Kontrollpanel:



- 1 – Strøm PÅ-ikon
 2 – Overopphetingsikon
 3 – MMA arbeidsmodusikon
 4 – SOLID Φ 0.8 arbeidsmodusikon
 5 – SOLID Φ 1.0 arbeidsmodusikon
 6 – FLUX Φ 0.8 arbeidsmodusikon
 7 – FLUX Φ 1.0 arbeidsmodusikon
 8 – LIFT TIG arbeidsmodusikon
 9 – Knapp for å endre arbeidsmodus / slå lyset på og av (hold i 3 sekunder)

MAGITEX 250



1 – Kontrollpanel

2 – Justeringsknapp for trådhastighet (MIG) | Strøm-/sluttstrømjusteringsknapp (MMA, TIG)

3 – Spenningsjusteringsknapp (MIG)

4 – Stikkontakt for MIG-sveisebrenner

5 – Negativ utgangskontakt

6 – Positiv utgangskontakt

7 – Plugg for å endre polaritet ved sveising av FLUX.

8 – PÅ/AV-bryter

9 – Gasstilkobling

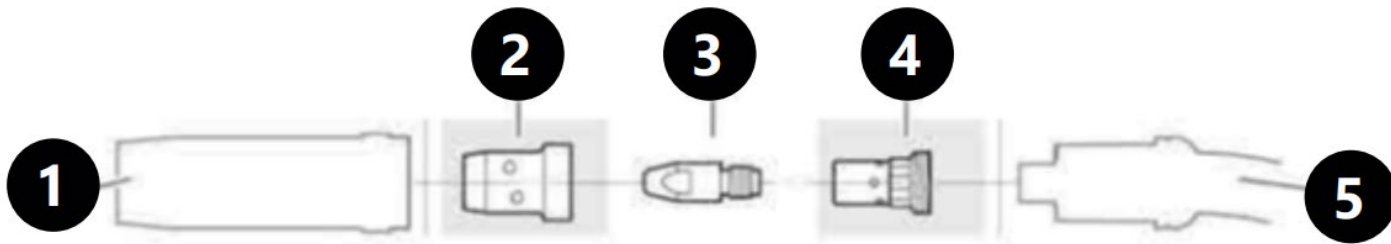
Kontrollpanel:



- 1 – Lys på/av-knapp
- 2 – Knapp for å endre sveisemodus ("Manuell" / "Autosync" / "MMA" / "Lift TIG")
- 3 – Knapp for å endre gassveisingen ("CO2" / "MIX" / "FLUX")
- 4 – Overopphetingsikon
- 5 – Strøm PÅ-ikon
- 6 – Overstrømsikon
- 7 – Hurtigsveiseknapp ("SPOT") – tilgjengelig for sveisemodusene "Manuell" og "Autosync"
- 8 – Knapp for å endre tråddiameter
- 9 – Knapp for å endre fakkelen arbeidsmodus (2T / 4T / "SPOT")
- 10 – Justeringsknapp for sveisestrøm
- 11 – Avslutt gjeldende sveiseinnstillingsknapp – tilgjengelig for 4T sveisemodus
- 12 - Justeringsknapp for sveisepening



MIG/MAG-brenner



- 1 - gassdyse
- 2 - gassdistributør
- 3 - Kontakttips
- 4 - spissadapter
- 5 - fakkelhals

7. Koble til ledningene

OBS!!! Når du kobler kablene til enheten, må strømforsyningen være frakoblet og enheten slått av.

Kontrollere at gasstilkoblingene er tette

Før første gangs bruk og deretter med jevne mellomrom anbefales det å sjekke om det er gasslekkasjer. Prosedyren skal utføres som følger:

- 1) Koble til regulatoren og gassledningen, og stram til alle tilkoblinger og klemmer.
- 2) Åpne sylinderventilen langsomt.
- 3) Still inn strømningshastigheten på regulatoren til ca. 8-10 l/min.
- 4) Lukk flaskeventilen og følg med på manometernålen på regulatoren. Hvis nålen synker mot null, betyr det at det er en gasslekkasje. Av og til kan gasslekkasjen være langsom. For å identifisere det, la gasstrykket stå i regulatoren og ledningen i lang tid (ca. 15 minutter).
- 5) Hvis det oppstår en gasslekkasje, må du kontrollere alle tilkoblinger og terminaler for lekkasjer. Børsting eller sprøyting med såpevann vil føre til at det oppstår bobler på lekkasjestedet.
- 6) Stram til klemmene eller koblingene for å unngå gasslekkasje.

VIKTIG - Det anbefales å kontrollere om det er gasslekkasje før maskinen startes. Det anbefales å stenge flaskeventilen når maskinen ikke er i bruk.

TIG-sveisemodus

- 1) Koble jordkabelen til tilkoblingen merket med "+" og vri kabelpluggen for å sikre tilkoblingen.
- 2) Koble sveisekabelen til tilkoblingen merket med "-" og vri kabelpluggen for å sikre tilkoblingen.
- 3) Koble gassledningen fra flasken til TIG-brenneren (flasken bør være utstyrt med en egnet trykkregulator).
- 4) Koble TIG-brennerens kontrollkabel til kontakten på maskinens frontpanel.
- 5) Koble strømledningen til en stikkontakt og start maskinen.
- 6) Koble jordledningen til arbeidsstykket. Når disse trinnene er fullført, kan sveisingen begynne.

Sveising med MIG/MAG-metoden

- 1) Sett sveisepistolens kabelplugg inn i Euro MIG/MAG-utgangen på frontpanelet på apparatet, og trekk den til.


- 2) Sett jordledningspluggen inn i klemmen merket "-" på sveiseapparatets frontpanel og trekk den til med klokken.
- 3) Sett støpselet for polaritetsendring inn i terminalen merket "+" på sveiseapparatets frontpanel og trekk det til med klokken.
- 4) Kontroller at riktig sveisetråd er installert i maskinen.
- 5) Koble beskyttelsesgassflasken med trykkreduksjon til gassinntaket på baksiden av maskinen ved hjelp av en gasslange.
- 6) Koble strømledningen til en stikkontakt og start maskinen.
- 7) Koble jordledningen til arbeidsstykket. Når disse trinnene er fullført, kan sveisingen begynne.

Sveising med FCAW-metoden (uten gass)

- 1) Sett sveisepistolens kabelplugg inn i Euro MIG/MAG-utgangen på frontpanelet på apparatet, og trekk den til.
- 2) Sett jordledningspluggen inn i klemmen merket "+" på sveiseapparatets frontpanel og trekk den til med klokken.
- 3) Sett pluggen for polaritetsbytte inn i klemmen merket "-" på sveiseapparatets frontpanel og trekk den til med klokken.
- 4) Sørg for at riktig selvbeskyttende sveisetråd er installert i maskinen.
- 5) Koble strømledningen til en stikkontakt og start maskinen.
- 6) Koble jordledningen til arbeidsstykket. Når disse trinnene er fullført, kan sveisingen begynne.

MMA-sveisemodus:

- 1) Koble sveisekabelen til tilkoblingen merket med "+" og vri kabelpluggen for å sikre tilkoblingen.
- 2) Koble jordledningen til tilkoblingen merket med "-" og vri på ledningskontakten for å sikre tilkoblingen.
- 3) Koble til strømledningen og slå på strømmen.
- 4) Koble jordledningen til arbeidsstykket. Når disse trinnene er fullført, kan sveisingen begynne.

 **OBS!!!** Ledningspolariteten kan variere! All informasjon vedrørende polarisasjon skal beskrives på emballasjen levert av elektrodeprodusenten!!

8. Bytte ut drivrullen

OBS!!! Alt vedlikehold, utskifting av deler, reparasjoner eller justeringer skal utføres med strømforsyningen koblet fra enheten.

Hvis du må endre tråddiameteren, må du også bytte ut drivrullen eller justere posisjonen til drivrullen.

- 1) Vipp trykkjusteringsspaken for å åpne trykkrollen.
- 2) Skru ut festeknotten for drivrullen og kontroller at størrelsen på drivrullen passer til ledningen som skal installeres.
- 3) Trekk om nødvendig drivrullen fra akselen og vri den for å endre sporet som sveisetråden beveger seg gjennom.
- 4) Sett på plass drivrullen igjen.
- 5) Stram til festeknotten for drivrullen.
- 6) Lukk trykkrollen og sett trykkjusteringsspaken i vertikal posisjon.

- 7) Juster trykket med spaken.

9. Bytte ut sveistråden

OBS: Alt vedlikehold, utskifting av deler, reparasjoner eller justeringer skal utføres med strømforsyningen koblet fra enheten.

- 1) Åpne apparatøstet og fest sveistrådspolen til holderen slik at den roterer mot urviseren.
- 2) Løsne enden av tråden fra spolen og hold den i hånden hele tiden for å hindre at spolen rulles ut.
- 3) Rett ut enden av tråden i ca. 20 cm og klipp av den bøyde delen.
- 4) Åpne trykkjusteringsspaken som åpner matemekanismen.
- 5) Før tråden gjennom den bakre trådføreren til sveisepistolens trådfører.
- 6) Lukk matemekanismen og fest den med trykkjusteringsspaken. Sørg for at ledningen går i sporet på drivrullen.
- 7) Juster trykket på spaken, men ikke overskrid halvparten. For høyt trykk kan skade ledningen. Hvis trykket derimot er for svakt, vil tråden gli i matemekanismen, og tråden vil ikke bevege seg jevnt.
- 8) Sørg for at kontaktrøret som passer til den installerte sveistråden, er satt inn i sveisepistolen. Skift ut kontaktpissen om nødvendig.
- 9) Trykk på avtrekkeren på sveisepistolen og vent til tråden kommer ut.
FORSIKTIG ! For å få ledningen ut av brenneren må enheten tilføres strøm.
- 10) Lukk dekslet til spolehuset.

FORSIKTIG ! Når du setter ledningen inn i pistolen, må du ikke rette pistolen mot deg selv eller andre personer. Ikke plasser hånden f.eks. foran spissen, da den avkuttete enden av tråden er svært skarp. Hold også fingrene unna matevalsen, da dette kan føre til at fingrene kommer i klem mellom valsene.

Polaritet på TIG-sveisekabler

Negativ polaritet brukes i de fleste TIG-sveiseoperasjoner. Sveisepistolen kobles til minuspolen og jordingsklemmen til plusspolen. Dermed reduseres slitasten på elektroden, og varmemengden som lagres i det sveisede materialet øker.

Lysbuetennelse i TIG LIFT-metoden

For å tenne lysbuen ved TIG LIFT-metoden, skru av ventilen på håndtaket, trykk på knappen, gni deretter wolframelektroden forsiktig mot arbeidsstykket og løft brenneren litt slik at lysbuen tennes. Når du slipper knappen, avsluttes sveiseprosessen (i 2T-modus).



Et eksempel på en sveisepistol for TIG-løftmetoden med en gassreguleringsventil i brenneren.

OBS!!! TIG-brenner er ikke standard tilbehør til settet.

10. Avhending av emballasjen

Vennligst oppbevar emballasjens elementer (papp, plastbånd og isopor), slik at du kan beskytte utstyret så mye som mulig under forsendelsen, hvis det skal returneres til service!

11. Transport og lagring

Under transport skal utstyret sikres mot støt og velting, og ikke plasseres "opp ned". Utstyret skal oppbevares i et godt ventilert rom med tørr luft og ingen gasser som forårsaker korrosjon.

12. Rengjøring og vedlikehold

- a) • Før hver rengjøring, og også når utstyret ikke er i bruk, trekk ut støpselet og la utstyret kjøle seg ned.
- b) • Rengjør overflatene bare med midler som ikke inneholder etsende stoffer.
- c) Det er forbudt å sprøyte utstyret med en vannstråle eller dyppe utstyret i vann.
- d) Pass på at det ikke kommer vann inn i ventilasjonsspaltene i huset.
- e) Ventilasjonsspaltene skal rengjøres med en børste og trykkluft.
- f) • Etter rengjøring må alle delene tørkes grundig før du bruker utstyret igjen.
- g) • Oppbevar utstyret på et kjølig og tørt sted, beskyttet mot fuktighet og direkte sollys.
- h) Fjern støv regelmessig med tørr og ren trykkluft.
- i) Maskinen må beskyttes mot vann og fuktighet.
- j) Maskinen må ikke plasseres på en oppvarmet overflate.
- k) Oppbevar maskinen i et tørt og rent rom.

13. Regelmessig inspeksjon av enheten

Periodisk vedlikehold er nødvendig for at enheten skal fungere som den skal.

FORSIKTIG: Slå av enheten og koble den fra strømforsyningen før du utfører vedlikehold.


Regelmessige inspeksjoner	6 måneders rutinemessig vedlikehold
<ul style="list-style-type: none">- Bytt ut uleselige etiketter- Kontroller at alle brytere fungerer som de skal.- Sjekk at viften fungerer som den skal, og at det kommer luft ut fra baksiden av maskinen- Se opp for overdreven vibrasjon, støy, lukt og gasslekkasje under drift- Kontroller at brenner- eller jordledningene ikke er gjennombrent.- Kontroller at de elektriske tilkoblingene ikke er gjennombrent.- Kontroller at tilførselskabelen ikke er skadet.	<ul style="list-style-type: none">- Blås ut enheten med tørr, ren luft under trykk.- Kontroller de elektriske tilkoblingene på inngangs-/utgangslisten for å stramme løse skruer eller skifte ut rustne skruer.



För din bekvämlighet har denna bruksanvisning översatts med hjälp av maskinöversättning. Rimliga ansträngningar har gjorts för att tillhandahålla en korrekt översättning, men ingen automatiserad översättning är perfekt och är inte heller avsedd att ersätta mänskliga översättare. Den officiella bruksanvisningen är den engelska versionen. Eventuella avvikelser eller skillnader som kan ha uppstått i översättningen är inte bindande och har ingen rättslig verkan för efterlevnads- eller verkställighetsändamål. Om det uppstår frågor om huruvida informationen i bruksanvisningen är korrekt, hänvisar vi till den engelska versionen av innehållet, som är den officiella versionen.

1. Symboler

	Läs igenom bruksanvisningen.
	Återvinningsbar produkt.
	Denna produkt uppfyller kraven för relevanta säkerhetsstandarder.
	Skyddskläder som skyddar hela kroppen ska användas.
	OBS! Använd skyddshandskar.
	Använd skyddsglasögon
	Använd skyddande skodon.
	OBS! Heta ytor kan orsaka brännskador!
	OBS! Risk för brand eller explosion.
	OBS! Skadliga ångor, förgiftningsrisk. Gaser och ångor kan vara hälsofarliga. Svetsgaser och ångor släpps ut vid svetsprocessen. Inandning av dessa ämnen kan vara hälsofarlig.
	Svetshjälm med lämplig mörkhetsgrad ska användas.
	OBS: Skadlig strålning från svetsbågen

	Rör aldrig vid spänningsförande delar.
---	--



OBS! Illustrationerna i denna bruksanvisning är endast avsedda som referens och kan i vissa detaljer skilja sig från produktens verkliga utseende.

2. Tekniska data

Parameterbeskrivning	Parametervärde		
Produktnamn	MIG/MAG Svetsmaskin		
Modell	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominell ingångsspänning [V] / frekvens [Hz].	230/50	230/50	230/50
Typ av svetsning	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Strömområde för MIG-svetsning [A]	20-160	40-200	40-250
Strömområde för Lift TIG-svetsning [A]	20-130	10-160	10-200
Strömområde för MMA-svetsning [A]	20-120	20-140	20-180
Svetsström vid 100% arbetscykel [A]	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Svetsström vid 60% arbetscykel [A]	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
IP-kapslingsklass	IP21S	IP21S	IP21S
Isoleringsklass	H	H	H
Överensstämmelse med standard	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Mått (bredd x djup x höjd) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Vikt [kg]	6	6,3	6,4

3. Allmän beskrivning

Denna bruksanvisning är avsedd att vara ett stöd för en säker och tillförlitlig användning. Produkten är konstruerad och tillverkad strikt enligt tekniska anvisningar, med hjälp av den senaste tekniken och de senaste komponenterna och enligt de högsta kvalitetsstandarderna.

LÄS NOGGRANT IGENOM OCH FÖRSTÅ DENNA BRUKSANVISNING INNAN ARBETET PÅBÖRJAS.

För att säkerställa en lång livslängd och tillförlitlig drift av maskinen ska du se till att den används och underhålls på rätt sätt enligt anvisningarna i bruksanvisningen. De tekniska data och specifikationer som anges i denna bruksanvisning är aktuella. Tillverkaren förbehåller sig rätten att göra ändringar för att förbättra kvaliteten. Med beaktande av tekniska framsteg och möjligheten att begränsa buller har utrustningen utformats och byggts så att risker på grund av bulleremission minskas till lägsta möjliga nivå.

4. Säkerhet vid användning



OBS! Läs alla säkerhetsvarningar och instruktioner. Om varningarna och instruktionerna inte följs kan det leda till elektriska stötar, brand och/eller allvarliga personskador eller dödsfall. Termen "maskin" eller "produkt" i varningarna och beskrivningen av instruktionerna avser:

MIG/MAG Svetsmaskin

4.1. Allmänt

- a) Ta hand om din egen och tredje parts säkerhet genom att läsa och följa de anvisningar som finns i denna bruksanvisning.
- b) Endast behöriga personer får tillåtas att starta, använda, hantera och reparera maskinen.
- c) Maskinen får inte användas för andra ändamål än de som den är avsedd för.
- d) Under drift genererar maskinen ett elektromagnetiskt fält runt sig, vilket kan orsaka funktionsfel hos medicinska implantat, som t.ex. pacemakers m.m.
- e) Det är förbjudet att rikta svetshandtaget mot dig själv, andra personer eller djur.
- f) Var noggrann och ta hand om regelbunden service och underhåll.
- g) Koppla bort maskinen från strömförsörjningen före alla justeringar, underhåll, munstycksbyten etc.
- h) Använd inte produkten om höljet är borttaget.
- i) Kassera allt svetsavfall i enlighet med lokala föreskrifter.

4.2. Riktlinjer för säkring vid brandfarligt arbete

Förberedande av byggnader och rum inför brandfarliga arbeten består av följande:

- a) Gör rent alla de rum eller platser där arbetet skall utföras från alla brandfarliga material och föroreningar;
- b) Flytta alla brännbara föremål och icke-brännbara föremål som har brännbar förpackning till ett säkert avstånd;
- c) skydda material som inte kan avlägsnas genom att täcka dem, t.ex. med metallplåtar, gipsskivor etc. mot effekterna av till exempel svetsstänk;
- d) kontrollera så att antändningsbara material eller föremål i angränsande rum inte kräver lokalt skydd;
- e) täta alla hål i installationer, ventilation etc. som finns i närheten av arbetsplatsen med icke-brännbart material;
- f) alla el-, gas- och installationskablar som har brännbar isolering måste skyddas mot svetsstänk eller mekaniska skador, förutsatt att de befinner sig inom riskområdet för brandfarliga arbeten;
- g) kontrollera så att målning eller andra arbeten där brandfarliga ämnen används inte har utförts på den aktuella dagen.

Gnistor kan orsaka bränder

Svetsgnistor kan orsaka bränder, explosioner och brännskador på oskyddad hud. Använd svetshandskar och skyddskläder vid svetsning. Avlägsna eller säkra alla brännbara material och ämnen från arbetsområdet. Svetsa inte på slutna behållare eller tankar som har innehållit brandfarliga vätskor. Sådana behållare eller tankar ska spolas rent före svetsning för att avlägsna brandfarliga vätskor. Svetsa inte i närheten av brandfarliga gaser, ångor eller vätskor. Brandbekämpningsutrustning (brandfiltar och pulver- eller kolsyresläckare) ska finnas nära arbetsområdet på en synlig och lättillgänglig plats.

Gasflaskor kan explodera

Använd endast godkända gasflaskor och en korrekt fungerande regulator. Gasflaskor ska transporteras, förvaras och placeras i en upprättstående position. Skydda gasflaskorna mot värme, vältning och mekaniska skador. Håll alla delar av gasinstallationen i gott skick: gasflaska, slang, kopplingar, regulator.

Svetsade material kan orsaka brännskador

Vidrör aldrig svetsade delar med oskyddade kroppsdelar. Använd alltid svetshandskar och tång vid beröring eller förflyttning av svetsat material.

4.3. Förberedelse av arbetsplatsen för svetsning

OBS! Svetsning kan orsaka brand eller explosion.

- a) Följ hälso- och säkerhetsföreskrifterna som gäller för svetsarbete och utrusta arbetsplatsen med en lämplig brandsläckare.
- b) Svetsning på platser där brandfarliga material kan antändas är förbjuden.
- c) Svetsning i en atmosfär som innehåller en explosiv blandning av brandfarliga gaser, ångor, dimma eller damm med luft är förbjuden.
- d) Avlägsna alla brännbara material inom en radie av 12 m från svetsområdet och täck det brännbara materialet med ett icke-brännbart skydd om detta inte är möjligt.
- e) Vidta försiktighetsåtgärder mot gnistor och glödande metallpartiklar.
- f) Observera att gnistor eller hett metallsplinter kan tränga in genom skårar eller öppningar i skyddskåpor, skydd eller skärmar.
- g) Svetsa inte tankar eller fat som innehåller eller har innehållit brandfarliga ämnen. Svetsa inte heller i närheten av dem.
- h) Svetsa inte trycksatta tankar, tryckledningarna eller trycktankar.
- i) Ha alltid tillräcklig ventilation.
- j) Se till att du intar en stabil position innan du börjar svetsa.

4.4. Personlig skyddsutrustning

Obs! Strålning från ljusbågen kan skada ögonen eller huden på kroppen.

- a) Använd rena, oljefria skyddskläder av icke-brandfarligt och icke-ledande material (läder, tjock bomull), läderhandskar, höga stövlar och en skyddshuva vid svetsning.
- b) Gör dig av med brandfarliga eller explosiva föremål, såsom tändare som fylls med propan/butan och tändstickor, innan du påbörjar svetsningen.
- c) Använd ansiktsskydd (hjälm eller skärm) och skydd för ögonen med en mörkhetsgrad som är anpassad till svetsarens syn och svetsströmmen. Säkerhetsstandarderna rekommenderar ton nr. 13 för alla strömstyrkor under 300 A. Lägre tongrader kan användas om ljusbågen täcks av arbetsstycket.
- d) Använd alltid godkända skyddsglasögon med sidoskydd under hjälmen eller annan skyddsskärm.
- e) Använd skydd för arbetsplatsen för att skydda andra från bländning eller stänk.
- f) Använd alltid öronproppar eller annat hörselskydd mot kraftigt buller och för att förhindra att stänk kommer in i öronen.
- g) Varna personer i närheten så att de inte tittar på ljusbågen.

4.5. Skydd mot stötar

OBS! Elektriska stötar kan orsaka dödsfall.

- a) Anslut nätsladden till närmaste uttag och lägg den på ett praktiskt och säkert sätt. Undvik att sprida nätsladden slarvigt i rummet på utforskat underlag, vilket kan leda till elektriska stötar eller brand.
- b) Kontakt med elektriskt laddade delar kan orsaka elektriska stötar eller svåra brännskador.
- c) Ljusbågen och arbetsområdet är elektriskt laddade när strömmen är på.
- d) Ingångskretsen och maskinens interna kretsar är också spänningsförande när strömmen är påslagen.
- e) Rör inte vid spänningsförande komponenter.
- f) Använd torra, luddfria, isolerade handskar och skyddskläder.
- g) Använd isolerande mattor eller andra isolerande beläggningar på golvet som är tillräckligt stora för att förhindra kontakt mellan kroppen och föremålet eller golvet.

- h) Rör inte vid den elektriska ljusbågen.
- i) Stäng av strömtillförseln innan du hanterar, rengör eller byter ut elektroden.
- j) Kontrollera att jordkabeln är korrekt ansluten och att kontakten är korrekt isatt i det jordade uttaget. Felaktig jordning av maskinen kan leda till livsfara eller hälsofara.
- k) Kontrollera regelbundet att strömkablarna inte är skadade eller har bristande isolering. Om en kabel är skadad måste den bytas ut. Slarvig eller vårdslös reparation av isoleringen kan leda till dödsfall eller personskador.
- l) Stäng av maskinen när den inte används.
- m) Kabeln får inte lindas runt kroppen.
- n) Arbetsstycket måste vara korrekt jordat.
- o) Endast tillbehör som är i gott skick får användas.
- p) Skadade delar på maskinen måste repareras eller bytas ut. Säkerhetssele måste användas vid arbete på hög höjd.
- q) All utrustning och alla säkerhetsartiklar bör förvaras på ett och samma ställe.
- r) Håll handtagets munstycke iväg från kroppen när avtryckaren är aktiverad.
- s) Fäst jordkabeln till arbetsstycket eller så nära det som möjligt (t.ex. på arbetsbänken).
- t) Arbetsklämman måste vara isolerad om den inte är kopplad till arbetsstycket, för att undvika kontakt med metall.
- u) Produkten är konstruerad för inomhusbruk. Om den trots detta har blivit utsatt för fukt eller regn måste en kontroll göras för att säkerställa att inga vattendroppar tränger in, vilket kan leda till en olycka.
- v) Låt inte maskinen bli våt.

OBS! Maskinen kan fortfarande vara strömförande när strömkabeln är fränkopplad.

- a) När du har stängt av maskinen och kopplat ur spänningskabeln ska du kontrollera spänningen på ingångskondensatorn och se till att spänningsvärdet är noll. I annat fall får du inte röra vid maskinens komponenter.



OBSERVERA Även om maskinen har konstruerats för att vara säker, med lämpliga skydd, och trots användningen av ytterligare säkerhetsfunktioner för användaren, finns det fortfarande en liten risk för olycka eller skada när maskinen hanteras. Det är rekommenderat att iaktta försiktighet och sunt förnuft när den används.

4.6. Gaser och rök

OBS! Gas kan vara farlig för hälsan eller leda till dödsfall!

- a) Håll alltid avstånd till gasutloppet.
- b) Var uppmärksam på luftväxling vid svetsning och undvik inandning av gas.
- c) Avlägsna kemiska ämnen (fetter, lösningsmedel) från arbetsstyckets yta eftersom de brinner under hög temperatur och avger giftiga ångor.
- d) Svetsning av galvaniserade delar är endast tillåtet med effektivt utsug med filtrering och tillförsel av ren luft. Zinkångor är mycket giftiga och symptomet på förgiftning är så kallad zinkfeber.

5. Instruktioner för användning

5.1. Allmänt

- a) Maskinen ska användas i enlighet med dess avsedda ändamål, i enlighet med hälso- och säkerhetsföreskrifterna och de begränsningar som följer av uppgifterna på märkplåten (IP-skyddsgrad, arbetscykel, matningsspänning etc.).

- b) Maskinen får inte öppnas eftersom garantin då upphör att gälla; dessutom kan oskyddade delar som exploderar orsaka personskador.
- c) Tillverkaren ansvarar inte för tekniska ändringar i utrustningen eller materiella skador till följd av införandet av dessa ändringar.
- d) Kontakta vår servicepersonal om maskinen fungerar felaktigt.
- e) Täck inte över maskinens ventilationsöppningar - placera svetsmaskinen på ett avstånd av 30 cm från omgivande föremål.
- f) Svetsen får inte hållas under armen eller nära kroppen.
- g) Installera inte utrustningen i rum med aggressiv miljö, höga dammnivåer eller i närheten av apparater med hög emission av elektromagnetiska fält.
- h) Håll fingrar, hår och kläder borta från den roterande fläkten.
- i) Maskinen måste vara jordad under drift.
- j) Om LED-lampan för termisk överbelastning tänds när maskinen är i drift måste du omedelbart avbryta driften och vänta tills maskinen har svalnat.
- k) När maskinen används under en längre tid eller med hög strömstyrka, stäng av strömförsörjningen först efter att maskinen har svalnat.
- l) Stäng inte av maskinen under svetsning!
- m) Underhåll maskinen regelbundet och rengör insidan av maskinen från damm.

5.2. Anslutning av maskinen

5.2.1. Elektrisk anslutning

- a) Utrustningen ska anslutas av en kvalificerad person. Dessutom ska en person med nödvändiga kvalifikationer kontrollera att jordningen och elinstallationen, inklusive skyddssystemet, uppfyller säkerhetsföreskrifterna och fungerar korrekt.
- b) Utrustningen ska placeras nära arbetsplatsen.
- c) Undvik för långa kablar när du ansluter maskinen.
- d) Enfasiga svetsmaskiner ska anslutas till ett uttag som är utrustat med ett jordstift.
- e) Svetsmaskiner som drivs av 3-fasnät levereras utan stickpropp, så du bör själv skaffa en sådan och låta en kvalificerad person utföra installationen.

OBS! Maskinen får endast användas om den är ansluten till en installation med fungerande säkring.

5.2.2. Gasanslutning

- a) Placera gasflaskorna på avstånd från objektet som ska svetsas och säkra dem mot att falla.
- b) Svetsmaskinens gasanslutning måste anslutas till gasflaskan eller till gasförsörjningssystemet med en lämplig slang och en regulator med gasflödeskontroll. OBS! Det är inte tillåtet att använda regulatorer som är avsedda för gasnät till gasflaskor och vice versa. Sådan utväxling kan leda till skador på regulatorn och personskador.
- c) En sparsam användning av gas förlänger svetstiden.

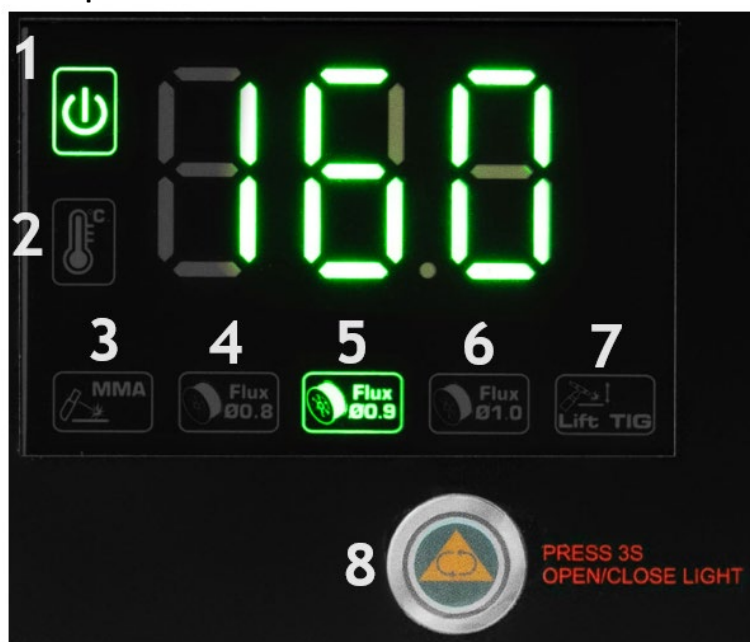
6. Produktöversikt

MAGITEX 160



- 1 – Kontrollpanelen
- 2 – Spänningsjusteringsratt (MIG)
- 3 – Justeringsratt för trådshastighet (MIG) | Strömjusteringsratt (MMA, TIG)
- 4 – Uttag för MIG/MMA/TIG-svetsbrännare
- 5 – Uttag för MIG/TIG-styrledning
- 6 – Jordtrådsuttag
- 7 – PÅ/AV-brytare

Kontrollpanel:



- 1 – Ström PÅ-ikon
- 2 – Överhettningssikon
- 3 – Ikon för MMA-arbetsläge
- 4 – FLUX Φ 0.8 arbetslägesikon
- 5 – FLUX Φ 0.9 arbetslägesikon
- 6 – FLUX Φ 1.0 arbetslägesikon
- 7 – LIFT TIG arbetslägesikon
- 8 – Knapp för att ändra arbetslägen / tända och släcka ljuset (håll i 3 sekunder)

MAGITEX 200



- 1 – Kontrollpanel
- 2 – Spänningsjusteringsratt (MIG)
- 3 – Justeringsratt för trådshastighet (MIG) | Strömjusteringsratt (MMA, TIG)
- 4 – Uttag för MIG/MMA/TIG-svetsbrännare
- 5 – Negativ utgång
- 6 – Positiv utgång
- 7 – Plugg för att ändra polaritet vid svetsning av FLUX.
- 8 – PÅ/AV-brytare
- 9 – Gasanslutning

Kontrollpanel:



- 1 – Ström PÅ-ikon
- 2 – Överhettningssikon
- 3 – Ikon för MMA-arbetsläge
- 4 – SOLID Φ 0.8 arbetslägesikon
- 5 – SOLID Φ 1.0 arbetslägesikon
- 6 – FLUX Φ 0.8 arbetslägesikon
- 7 – FLUX Φ 1.0 arbetslägesikon
- 8 – LIFT TIG arbetslägesikon
- 9 – Knapp för att ändra arbetslägen / tända och släcka ljuset (håll i 3 sekunder)

MAGITEX 250

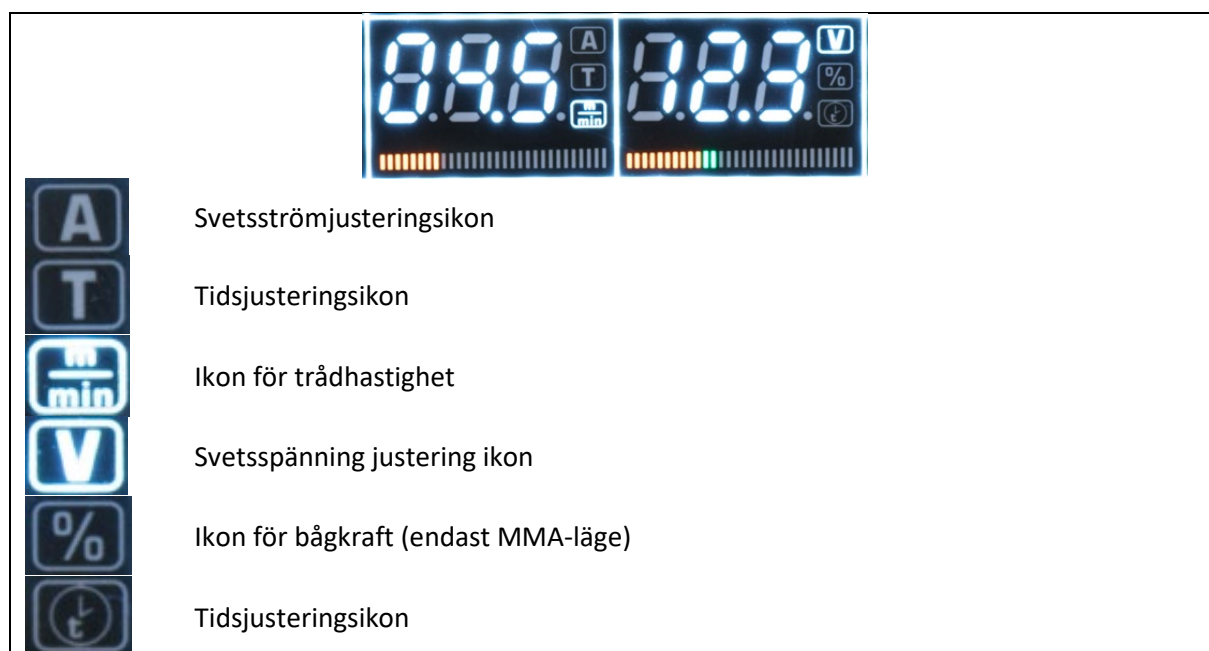


- 1 – Kontrollpanel
- 2 – Justeringsratt för trådhastighet (MIG) | Justeringsknapp för ström/slutström (MMA, TIG)
- 3 – Spänningsjusteringsratt (MIG)
- 4 – Sockel för MIG-svetsbrännare
- 5 – Negativ utgång
- 6 – Positiv utgång
- 7 – Plugg för att ändra polaritet vid svetsning av FLUX.
- 8 – PÅ/AV-brytare
- 9 – Gasanslutning

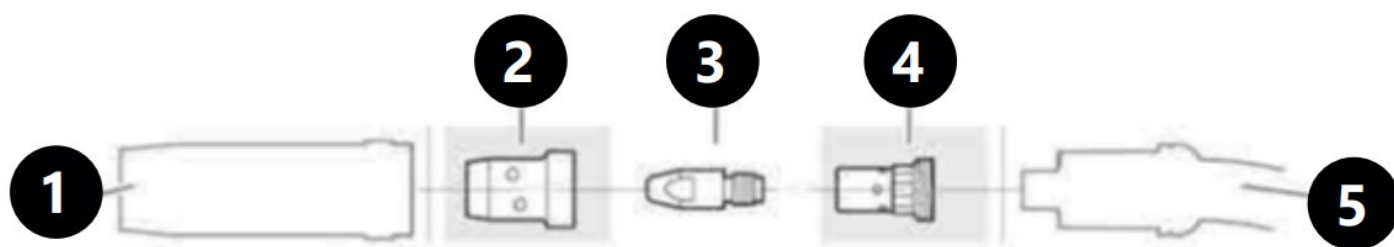
Kontrollpanel:



- 1 – Ljus på/av-knapp
- 2 – Knapp för att ändra svetsläge ("Manuell" / "Autosync" / "MMA" / "Lift TIG")
- 3 – Knapp för att ändra gassvetsningen ("CO2" / "MIX" / "FLUX")
- 4 – Överhettningssikon
- 5 – Ström PÅ-ikonen
- 6 – Överströmsikon
- 7 – Snabbsvetsknapp ("SPOT") – tillgänglig för svetslägena "Manuell" och "Autosync"
- 8 – Knapp för att ändra tråddiameter
- 9 – Knapp för att ändra arbetsläge för brännaren (2T / 4T / "SPOT")
- 10 – Justeringsratt för svetsström
- 11 – Avsluta aktuell svetsinställningsknapp – tillgänglig för 4T-svetsläge
- 12 - Justeringsratt för svetsspänning



MIG/MAG-brännare



- 1 - Gasmunstycke
- 2 - gasspridare
- 3 - kontaktrör
- 4 - kontaktrörshållare
- 5 - brännarhals

7. Anslutning av kablar

OBS! Anslutning av kablarna till maskinen får endast göras när strömförsörjningen är fränkopplad och maskinen är avstängd.

Kontroll av gasanslutningarnas täthet

Kontroll för gasläckage rekommenderas innan första användning och därefter med regelbundna intervaller. Förfarandet bör utföras enligt följande instruktioner:

- 1) Anslut regulatoren och gasledningen och dra åt alla anslutningar och klämmor.
- 2) Öppna flaskans ventil långsamt.
- 3) Ställ in flödes hastigheten på regulatoren till ca 8-10 l/min.
- 4) Stäng flaskventilen och kontrollera tryckmätarvisaren på regulatoren. Om visaren sjunker mot noll betyder det att det finns en gasläcka. I vissa fall kan gasläckaget vara långsamt. För att identifiera det, lämna gastrycket i regulatoren och ledningen under lång tid (ca 15 minuter).
- 5) I händelse av gasläcka, kontrollera alla anslutningar och terminaler för läckage. Pensling eller sprayning med tvålvatten gör att det bildas bubblor där läckan finns.
- 6) Dra åt klämmor eller kopplingar för att eliminera gasläckage.

VIKTIGT! - Det rekommenderas att kontrollera om det finns gasläckage innan maskinen startas. Det rekommenderas att flaskventilen stängs när maskinen inte används.

Läge för TIG-svetsning

- 1) Anslut jordkabeln till den anslutning som är markerad med "+" och vrid kabelns kontakt för att säkra anslutningen.
- 2) Anslut svetskabeln till den anslutning som är markerad med "-" och vrid kabelns kontakt för att säkra anslutningen.
- 3) Anslut gasslangen från flaskan till TIG-brännaren (flaskan ska vara försedd med en lämplig tryckregulator).
- 4) Anslut TIG-brännarens kabel till kontakten på maskinens främre panel.
- 5) Anslut nätsladden till ett eluttag och starta maskinen.
- 6) Koppla jordkabeln till arbetsstycket. När dessa steg är slutförda kan svetsningen påbörjas.

Svetsning med MIG/MAG-metoden


- 1) Sätt i svetspistolens kabels kontakt i Euro-MIG/MAG-uttaget på maskinens främre panel och dra åt den.
- 2) Sätt i jordkabelns kontakt i anslutningen som är märkt med "-" på svetsmaskinens främre panel och dra åt den medurs.
- 3) Sätt i polaritetsändringskontakten i anslutningen som är märkt med "+" på svetsmaskinens främre panel och dra åt den medurs.
- 4) Se till att rätt sorts svetstråd är installerad i maskinen.
- 5) Anslut skyddsgasflaskan med tryckreducerare till gasintaget på maskinens bakre panel med hjälp av en gasslang.
- 6) Anslut nätsladden till ett eluttag och starta maskinen.
- 7) Koppla jordkabeln till arbetsstycket. När dessa steg är slutförda kan svetsningen påbörjas.

Svetsning med FCAW-metoden (utan gas)

- 1) Sätt i svetspistolens kabels kontakt i Euro-MIG/MAG-uttaget på maskinens främre panel och dra åt den.
- 2) Sätt i jordkabelns kontakt i anslutningen som är märkt med "+" på svetsmaskinens främre panel och dra åt den medurs.
- 3) Sätt i polaritetsändringskontakten i anslutningen som är märkt med "-" på svetsmaskinens främre panel och dra åt den medurs.
- 4) Se till att rätt sorts självskyddande svetstråd är installerad i maskinen.
- 5) Anslut nätsladden till ett eluttag och starta maskinen.
- 6) Koppla jordkabeln till arbetsstycket. När dessa steg är slutförda kan svetsningen påbörjas.

MMA-svetsläge:

- 1) Anslut svetskabeln till den anslutning som är markerad med "+" och vrid kabelkontakten för att säkra anslutningen.
- 2) Anslut jordkabeln till den anslutning som är markerad med "-" och vrid kabelkontakten för att säkra anslutningen.
- 3) Anslut nätkabeln och slå på strömmen.
- 4) Koppla jordkabeln till arbetsstycket. När dessa steg är slutförda kan svetsningen påbörjas.

 **OBS!** Kabelpolaritet kan variera! All information om polaritet ska finnas på förpackningen som tillhandahålls av elektrotillverkaren!

8. Byte av drivrulle

OBS! Alla sorters underhåll, byten av delar, reparationer eller justeringar får endast utföras om strömförsörjningen är frånkopplad från maskinen.

Om du behöver ändra tjockleken på tråden måste du också byta drivrulle eller justera drivrullens position.

- 1) Luta tryckjusteringsspaken för att öppna tryckrullen.
- 2) Skruva loss drivrullens monteringsknopp och kontrollera att drivrullens storlek är lämplig för den tråd som ska installeras.
- 3) Vid behov, dra drivrullen från axeln och vrid den för att ändra spåret som svetstråden rör sig genom.
- 4) Återinstallera drivrullen.

- 5) Dra åt drivrullens monteringsknopp.
- 6) Stäng tryckrullen och ställ tryckjusteringsspaken i vertikalt läge.
- 7) Justera trycket med spaken.

9. Byte av svetstråd

OBS! Allt underhåll, byte av delar, reparationer eller justeringar får endast utföras om strömförsörjningen är fränkopplad från enheten.

- 1) Öppna maskinens hölje och fäst svetstrådsspolen i hållaren så att den roterar moturs.
- 2) Lossa trådänden från spolen och håll den hela tiden i handen för att förhindra att spolen rullar ut sig.
- 3) Räta ut ca 20 cm av trådens ände och klipp av den böjda delen.
- 4) Öppna tryckjusteringsspaken som öppnar matningsmekanismen.
- 5) För tråden genom den bakre trådledaren till svetspistolens trådledare.
- 6) Stäng matningsmekanismen och säkra den med tryckjusteringsspaken. Se till att tråden löper i spåret på drivrullen.
- 7) Justera trycket på spaken, men överskrid inte hälften av skalan. För mycket tryck kan skada tråden. Å andra sidan kommer tråden att glida i matningsmekanismen om trycket är för svagt och tråden kommer då inte att röra sig smidigt.
- 8) Se till att det kontaktmunstycke som är lämpligt för den installerade svetstråden sätts in i svetspistolen. Byt ut kontaktmunstycket om detta är nödvändigt.
- 9) Tryck på svetspistolens avtryckare och vänta tills tråden kommer ut.
VARNING ! För att få ut tråden ur brännaren måste enheten vara ansluten till strömförsörjningen.
- 10) Stäng spolhöljets lock.

VARNING ! Rikta inte pistolen mot dig själv eller andra personer när du sätter i tråden i pistolen. Placera inte t.ex. din hand framför spetsen, eftersom den avklippta änden av tråden är mycket vass. Håll också fingrarna borta från matarrullen, eftersom fingrarna annars kan klämmas mellan rullarna.

Polaritet för TIG-svetskablar

Negativ polaritet används vid de flesta TIG-svetsarbeten. Svetsbrännaren ansluts till den negativa polen och jordklämman till den positiva polen. Då minskar slitaget på elektroden och mängden värme som lagras i det svetsade materialet ökar.

Tändning av ljusbågen vid TIG LIFT-metoden

För att tända ljusbågen med TIG LIFT-metoden skruvar du loss ventilen på handtaget, trycker på knappen, och gnider sedan försiktigt volframelektroden mot arbetsstycket och lyfter lätt på brännaren så att ljusbågen tänds. Om du släpper knappen avslutas svetsprocessen (vid användning av 2T-läget).



Ett exempel på en svetsbrännare för TIG-lift-metoden med en gasreglerventil i brännaren.

OBS! TIG-brännaren är inte ett standardtillbehör i satsen.

10. Avfallshantering av förpackningen

Behåll alla förpackningsdelar (kartong, plastremсор och frigolit) så att maskinen kan skyddas så mycket som möjligt under transporten om den behöver lämnas in till ett servicecenter!

11. Transport och lagring

Utrustningen ska säkras mot stötar och vältning och inte placeras "upp och ner" under transport. Utrustningen ska förvaras i ett väl ventilerat rum där luften är torr och inga korrosiva gaser förekommer.

12. Rengöring och underhåll

- a) Dra alltid ur stickproppen före varje rengöring och även när maskinen inte används, och låt maskinen svalna helt.
- b) Använd endast icke-frätande rengöringsprodukter för att rengöra ytorna.
- c) Spruta inte utrustningen med en vattenstråle och sänk inte ned den i vatten.
- d) Se till att inget vatten tränger in genom ventilationsöppningarna i höljet.
- e) Rengör ventilationsöppningarna med en borste och tryckluft.
- f) Efter varje rengöring ska alla delar vara ordentligt torra innan maskinen används igen.
- g) Förvara utrustningen på en torr och sval plats som är skyddad mot fukt och direkt solljus.
- h) Avlägsna damm regelbundet med torr och ren tryckluft.
- i) Maskinen måste skyddas mot vatten och fukt.
- j) Maskinen får inte placeras på en uppvärmd yta.
- k) Förvara maskinen i ett torrt och rent rum.

13. Regelbunden inspektion av maskinen

Periodiskt underhåll är nödvändigt för att utrustningen ska fungera korrekt.

OBSERVERA: Stäng av maskinen och koppla bort den från strömförsörjningen innan du utför underhåll.


Regelbundna inspektioner	Rutinunderhåll var 6:e månad
<ul style="list-style-type: none">- Byt ut oläsliga etiketter- Kontrollera att alla brytare fungerar.- Kontrollera att fläkten fungerar som den ska och att luft kommer ut från maskinens baksida- Se upp för överdriven vibration, buller, lukt och gasläckage under drift- Kontrollera att brännare eller jordkablar inte är genombrända- Kontrollera att inga elektriska anslutningar är genombrända- Kontrollera att nätkabeln inte är skadad.	<ul style="list-style-type: none">- Blås rent maskinen med torr, ren luft under tryck.- Kontrollera de elektriska anslutningarna på ingångs- och utgångspanelen och dra åt lösa skruvar eller byt ut rostiga skruvar.



Este Manual do Utilizador foi traduzido para sua conveniência através de tradução automática. Foram feitos esforços razoáveis para fornecer uma tradução exata; no entanto, nenhuma tradução automática é perfeita nem se destina a substituir os tradutores humanos. O Manual do Utilizador oficial é a versão em inglês. Quaisquer discrepâncias ou diferenças criadas na tradução não são vinculativas e não têm qualquer efeito jurídico para efeitos de cumprimento ou execução. Se surgirem questões relacionadas com a exatidão das informações contidas no Manual do Utilizador, consulte a versão inglesa desses conteúdos, que é a versão oficial.

1. Símbolos

	É necessário ler as instruções de utilização.
	Produto reciclável.
	O produto cumpre os requisitos das normas de segurança aplicáveis.
	Deve usar-se vestuário de proteção em todo o corpo.
	Atenção! Coloque luvas de proteção.
	Use óculos de proteção.
	Use calçado de proteção.
	Atenção! A superfície quente pode provocar queimaduras.
	Atenção! Risco de incêndio ou explosão.
	Atenção! Vapores nocivos, perigo de intoxicação. Os gases e vapores podem ser nocivos para a saúde. Durante o processo de soldadura são libertados gases e vapores de soldadura. A inalação destas substâncias pode ser perigosa para a saúde.
	É necessário usar uma máscara de soldadura com o devido nível de escurecimento do filtro.
	ATENÇÃO! Radiação nociva do arco de soldadura

	É proibido tocar nas peças sob tensão
---	---------------------------------------



ATENÇÃO! As ilustrações deste manual de instruções servem apenas de referência e podem diferir do produto real em alguns pormenores.

2. Dados técnicos

Descrição do parâmetro	Valor do parâmetro		
Nome do produto	Máquina de solda MIG/MAG		
Modelo	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Tensão nominal de entrada [V] / frequência [Hz].	230/50	230/50	230/50
Tipo de soldadura	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG	MMA/MIG/TIG
Gama de corrente de soldadura MIG [A]	20-160	40-200	40-250
Elevação da gama de corrente de soldadura TIG [A]	20-130	10-160	10-200
Gama de corrente de soldadura MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Corrente de soldadura em 100% do ciclo de trabalho [A]	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Corrente de soldadura em 60% do ciclo de trabalho [A]	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
Classe IP	IP21S	IP21S	IP21S
Classe de isolamento	H	H	H
Conformidade com a norma	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Dimensões (largura x profundidade x altura) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Peso [kg]	6	6,3	6,4

3. Descrição geral

O manual destina-se a ajudar a uma utilização segura e fiável. Este produto foi projetado e elaborado estritamente de acordo com indicações técnicas, usando as tecnologias e componentes mais recentes, mantendo os mais elevados padrões de qualidade.

LER ATENTAMENTE E COMPREENDER ESTE MANUAL ANTES DE INICIAR OS TRABALHOS.

Para garantir o funcionamento duradouro e fiável do aparelho, certifique-se de que o utiliza e mantém corretamente, seguindo as orientações deste manual de instruções. Os dados técnicos e as especificações constantes deste manual estão atualizados. O fabricante reserva-se o direito de efetuar alterações para melhorar a qualidade. Tendo em conta o progresso técnico e a possibilidade de reduzir o ruído, a unidade é concebida e construída de forma a que os riscos resultantes das emissões sonoras sejam reduzidos ao nível mais baixo possível.

4. Segurança da utilização



ATENÇÃO! Ler todos os avisos e instruções de segurança. O não cumprimento dos avisos e instruções pode resultar em choque elétrico, incêndio e/ou ferimentos graves ou morte.

O termo "dispositivo" ou "produto" nas advertências e na descrição das instruções refere-se a: Máquina de solda MIG/MAG

4.1. Geral

- a) Para garantir a sua segurança e a de terceiros, leia e siga as instruções contidas neste manual.
- b) A colocação em funcionamento, a operação, o manuseamento e a reparação do aparelho só podem ser efetuados por pessoas qualificadas.
- c) O dispositivo não deve ser utilizado para fins diferentes daqueles a que se destina.
- d) Durante o funcionamento, o dispositivo gera um campo eletromagnético à sua volta, o que pode provocar o mau funcionamento de implantes médicos, ou seja, pacemakers, etc.
- e) É proibido apontar a pega da soldadura para si próprio, para outras pessoas e para animais.
- f) Cuide da assistência e manutenção regulares.
- g) Desligue a unidade da fonte de alimentação antes de qualquer ajuste, manutenção, substituição do bocal, etc.
- h) Não utilizar o produto com a caixa desmontada.
- i) Eliminar todos os resíduos de soldadura de acordo com os regulamentos locais.

4.2. Orientações para a proteção de trabalhos perigosos em caso de incêndio

A preparação do edifício e dos compartimentos para as obras de risco de incêndio consiste em

- a) limpar as salas ou locais onde o trabalho vai ser efetuado de quaisquer materiais inflamáveis e de contaminação;
- b) deslocar todos os objetos inflamáveis e não inflamáveis em embalagens inflamáveis para uma distância segura;
- c) proteger os materiais que não podem ser removidos cobrindo-os, por exemplo, com chapas metálicas, placas de gesso, etc., contra os efeitos de, por exemplo, salpicos de soldadura;
- d) verificar se os materiais ou objetos suscetíveis de se inflamar nos locais adjacentes não necessitam de proteção local;
- e) vedar com materiais não inflamáveis os orifícios de passagem das instalações, da ventilação, etc., situados na proximidade do local de trabalho;
- f) proteger contra salpicos de soldadura ou danos mecânicos todos os cabos elétricos, de gás e de instalação com isolamento inflamável, desde que se encontrem dentro da zona de risco provocada por trabalhos perigosos para o fogo;
- g) verificar se não foram efetuadas pinturas ou outros trabalhos com substâncias inflamáveis nesse dia.

As faíscas podem provocar incêndios

As faíscas de soldadura podem causar incêndios, explosões e queimaduras na pele desprotegida. Usar luvas de soldadura e vestuário de proteção ao soldar. Retirar ou proteger todos os materiais e substâncias inflamáveis da zona de trabalho. Não soldar contentores ou tanques fechados que tenham contido líquidos inflamáveis. Esses contentores ou tanques devem ser lavados antes da soldadura para remover os líquidos inflamáveis. Não soldar perto de gases, vapores ou líquidos inflamáveis. O equipamento de combate a incêndios (cobertores e extintores de pó ou de neve) deve estar situado perto da zona de trabalho, num local visível e de fácil acesso.

Os cilindros podem explodir

Utilize apenas botijas de gás aprovadas e um regulador que funcione corretamente. As garrafas devem ser transportadas, armazenadas e colocadas na posição vertical. Proteger os cilindros contra o calor, a inclinação e os danos mecânicos. Manter em bom estado todas as peças da instalação de gás: botija, mangueira, acessórios, regulador.

Os materiais soldados podem causar queimaduras

Nunca tocar nas peças soldadas com partes desprotegidas do corpo. Utilizar sempre luvas de soldadura e alicates quando tocar ou deslocar material soldado.

4.3. Preparação do local de trabalho para a soldadura

Atenção! A soldadura pode provocar um incêndio ou uma explosão.

- a) Respeitar as normas de saúde e segurança para os trabalhos de soldadura e equipar o local de trabalho com um extintor de incêndio adequado
- b) É proibido soldar em locais onde os materiais inflamáveis se possam inflamar.
- c) É proibida a soldadura numa atmosfera que contenha uma mistura explosiva de gases, vapores, névoas ou poeiras inflamáveis com o ar.
- d) Remover todos os materiais inflamáveis num raio de 12 m do local de soldadura e, se tal for impossível, cobrir os materiais inflamáveis com uma cobertura não inflamável.
- e) Tomar medidas de precaução contra faíscas e partículas metálicas incandescentes.
- f) Note-se que faíscas ou lascas de metal quente podem penetrar através de fendas ou aberturas nas tampas de proteção, coberturas ou ecrãs.
- g) Não soldar cisternas ou barris que contenham ou tenham contido substâncias inflamáveis. É também proibido soldar perto destes.
- h) Não soldar tanques pressurizados, linhas de pressão ou tanques sob pressão.
- i) Providenciar sempre uma ventilação suficiente.
- j) Certifique-se de que se encontra numa posição estável antes de começar a soldar.

4.4. Equipamento de proteção individual

Atenção! A radiação do arco pode danificar os olhos ou a pele do corpo.

- a) Ao soldar, usar vestuário de proteção limpo e isento de óleo, feito de material não inflamável e não condutor (couro, algodão grosso), luvas de couro, botas altas e um capuz de proteção.
- b) Antes de soldar, elimine todos os objetos inflamáveis ou explosivos, como isqueiros de propano-butano e fósforos.
- c) Utilizar uma proteção facial (capacete ou escudo) e cobrir os olhos com uma sombra adequada à visão do soldador e à corrente de soldadura. As normas de segurança sugerem uma tinta n.º 13 para qualquer amperagem inferior a 300 A. Podem ser utilizadas tintas de proteção inferiores se o arco estiver coberto pela peça de trabalho.
- d) Utilize sempre óculos de proteção aprovados com uma proteção lateral por baixo do capacete ou de outra proteção.
- e) Utilize proteções no local de trabalho para proteger os outros dos reflexos ou salpicos.
- f) Utilize sempre tampões para os ouvidos ou outra proteção auditiva contra ruídos excessivos e para evitar que os salpicos entrem nos seus ouvidos.
- g) As pessoas que se encontram nas proximidades devem ser avisadas para não olharem para o arco elétrico.

4.5. Proteção contra choques

Atenção! Os choques elétricos podem ser fatais.

- a) Ligue o cabo de alimentação à tomada mais próxima e encaminhe-o de forma prática e segura. É necessário evitar a colocação descuidada do cabo na divisão num terreno inexplorado, o que pode levar a choques elétricos ou incêndio.

- b) O contacto com peças carregadas de eletricidade pode provocar um choque elétrico ou queimaduras graves.
- c) O arco elétrico e a área de trabalho são carregados eletricamente quando a corrente flui.
- d) O circuito de entrada e os circuitos internos da unidade também estão sob tensão quando a alimentação está ligada.
- e) Não tocar nos componentes sob tensão.
- f) Usar luvas secas, que não soltem pêlos, isoladas e vestuário de proteção.
- g) Utilizar tapetes isolantes ou outros revestimentos isolantes no chão com dimensões suficientes para impedir o contacto entre o corpo e o objeto ou o chão.
- h) Não tocar no arco elétrico.
- i) Desligue a fonte de alimentação antes de manusear, limpar ou substituir o eletrodo.
- j) Certifique-se de que o cabo de ligação à terra está corretamente ligado e que a ficha está corretamente inserida na tomada com ligação à terra. Uma ligação à terra inadequada do dispositivo pode provocar perigo de vida ou de saúde.
- k) Verificar regularmente os cabos de alimentação quanto a danos ou falta de isolamento. Devem substituir-se os cabos danificados. Uma reparação descuidada do isolamento pode provocar a morte ou perda de saúde.
- l) Desligue o dispositivo quando não estiver a ser utilizado.
- m) O cabo não deve ser enrolado à volta do corpo.
- n) A peça de trabalho deve estar corretamente ligada à terra.
- o) Só podem ser utilizados acessórios que estejam em bom estado.
- p) As partes danificadas do aparelho devem ser reparadas ou substituídas. Durante trabalhos em locais altos, devem usar-se cintos de segurança.
- q) Todos os equipamentos e artigos de segurança devem ser guardados num único local.
- r) Manter a ponta da pega afastada do corpo quando o gatilho é ativado.
- s) Ligar o cabo de terra à peça de trabalho ou o mais próximo possível dela (por exemplo, à bancada de trabalho).
- t) O grampo de trabalho deve ser isolado se não estiver ligado à peça de trabalho, para evitar o contacto com o metal.
- u) O produto foi concebido para utilização em interiores. No entanto, se tiver sido exposto à humidade ou à chuva, é necessário verificar se não entram gotículas de água no interior, o que pode provocar um acidente.
- v) Não deixar que a unidade se molhe.

Atenção! A máquina pode ainda estar sob tensão quando o cabo de alimentação é desligado.

- a) Depois de desligar a unidade e desconectar o cabo de tensão, verifique a tensão no condensador de entrada e certifique-se de que o valor da tensão é zero; caso contrário, não toque nos componentes da unidade.



ATENÇÃO Embora o aparelho tenha sido concebido para ser seguro, com salvaguardas adequadas, e apesar da utilização de características de segurança adicionais para o utilizador, existe ainda um ligeiro risco de acidente ou ferimentos ao manusear o aparelho. É aconselhável ter cuidado e bom senso ao utilizá-lo.

4.6. Gases e fumos

Atenção! O gás pode ser perigoso para a saúde ou levar à morte!

- a) Manter sempre uma certa distância da saída de gás.
- b) Ao soldar, prestar atenção à troca de ar, evitando a inalação de gases.
- c) Remover as substâncias químicas (gorduras, solventes) da superfície das peças, uma vez que estas queimam a alta temperatura, liberando fumos tóxicos.

- d) A soldadura de peças galvanizadas só é permitida com uma extração eficiente com filtragem e um fornecimento de ar limpo. Os vapores de zinco são muito tóxicos e o sintoma de envenenamento é a chamada febre do zinco.

5. Instruções de utilização

5.1. Geral

- a) O aparelho deve ser utilizado de acordo com o fim a que se destina, respeitando as normas de saúde e segurança e as restrições resultantes dos dados da placa de características (grau de proteção, ciclo de funcionamento, tensão de alimentação, etc.).
- b) Não abra a unidade, pois isso anulará a garantia; além disso, a explosão de peças expostas pode causar ferimentos.
- c) O fabricante não pode ser responsabilizado por alterações técnicas do equipamento ou por danos materiais resultantes da introdução dessas alterações.
- d) Em caso de mau funcionamento do aparelho, contactar o centro de assistência técnica.
- e) Não cobrir as aberturas de ventilação do aparelho - colocar o soldador a uma distância de 30 cm dos objetos circundantes.
- f) A máquina de soldar não deve ser segurada debaixo do braço ou perto do corpo.
- g) Não instalar o equipamento em locais com ambiente agressivo, com muito pó e perto de dispositivos com elevada emissão de campos eletromagnéticos.
- h) Manter os dedos, o cabelo e a roupa afastados da ventoinha em rotação.
- i) O aparelho deve ser ligado à terra durante o funcionamento.
- j) Quando o LED de sobrecarga térmica se acende durante o funcionamento do aparelho, interromper imediatamente o funcionamento e esperar que o aparelho arrefeça.
- k) Quando o aparelho for utilizado durante um longo período de tempo ou com uma corrente elevada, desligar a alimentação elétrica apenas depois de o aparelho ter arrefecido.
- l) Não desligar o aparelho durante a soldadura!
- m) Efetuar regularmente a manutenção da unidade e limpar o pó do interior da unidade.

5.2. Ligar a unidade

5.2.1. Ligação elétrica

- a) A ligação do equipamento deve ser efetuada por uma pessoa qualificada. Além disso, uma pessoa com as qualificações necessárias deve verificar se a ligação à terra e a instalação elétrica, incluindo o sistema de proteção, cumprem as normas de segurança e funcionam corretamente.
- b) Colocar o equipamento próximo do local de trabalho.
- c) Para ligar a unidade, evite cabos demasiado longos.
- d) As máquinas de soldar monofásicas devem ser ligadas a uma tomada equipada com um pino de ligação à terra.
- e) As máquinas de soldar alimentadas por uma rede elétrica trifásica são fornecidas sem ficha de ligação, pelo que deve obter uma ficha de ligação por sua conta e mandar efetuar a instalação por um técnico qualificado.

ATENÇÃO! O aparelho só pode ser operado se estiver ligado a uma instalação com um fusível funcional.

5.2.2. Ligação de gás

- a) Colocar as garrafas de gás afastadas do objeto a soldar e protegê-las contra quedas.
- b) A ligação de gás da máquina de soldar deve ser ligada à botija de gás ou ao sistema de fornecimento de gás com uma mangueira adequada e um regulador com controlo do fluxo

de gás. Atenção! Não é permitido utilizar reguladores de rede para botijas de gás e vice-versa. Tal troca pode resultar em danos no redutor e ferimentos pessoais.

- c) A utilização económica de gás prolonga o tempo de soldadura.

6. Visão geral do produto

MAGITEX 160



- 1 – Painel de Controle
 2 – Botão de ajuste de tensão (MIG)
 3 – Botão de ajuste de velocidade do fio (MIG) | Botão de ajuste de corrente (MMA, TIG)
 4 – Soquete para tocha de soldagem MIG/MMA/TIG
 5 – Tomada para linha de controle MIG/TIG
 6 – Tomada de fio terra
 7 – Chave liga/desliga

Painel de controle:



- 1 – Ícone de ligar
 2 – Ícone de superaquecimento
 3 – Ícone do modo de trabalho MMA
 4 – Ícone do modo de trabalho FLUX Φ 0,8
 5 – Ícone do modo de trabalho FLUX Φ 0,9
 6 – Ícone do modo de trabalho FLUX Φ 1.0
 7 – Ícone do modo de trabalho LIFT TIG
 8 – Botão para alterar os modos de trabalho/ligar e desligar a luz (mantenha pressionado por 3 segundos)

MAGITEX 200



- 1 – Painel de Controle
- 2 – Botão de ajuste de tensão (MIG)
- 3 – Botão de ajuste de velocidade do fio (MIG) | Botão de ajuste de corrente (MMA, TIG)
- 4 – Soquete para tocha de soldagem MIG/MMA/TIG
- 5 – Tomada de saída negativa
- 6 – Tomada de saída positiva
- 7 – Plugue para mudança de polaridade ao soldar FLUX.
- 8 – Chave liga/desliga
- 9 – Conexão de gás

Painel de controle:



- 1 – Ícone de ligar
- 2 – Ícone de superaquecimento
- 3 – Ícone do modo de trabalho MMA
- 4 – Ícone do modo de trabalho SÓLIDO Φ 0,8
- 5 – Ícone do modo de trabalho SOLID Φ 1.0
- 6 – Ícone do modo de trabalho FLUX Φ 0,8
- 7 – Ícone do modo de trabalho FLUX Φ 1.0
- 8 – Ícone do modo de trabalho LIFT TIG
- 9 – Botão para alterar os modos de trabalho/ligar e desligar a luz (mantenha pressionado por 3 segundos)

MAGITEX 250

1 – Painel de Controle

2 – Botão de ajuste de velocidade do fio (MIG) | Botão de ajuste de corrente atual/final (MMA, TIG)

3 – Botão de ajuste de tensão (MIG)

4 – Soquete para tocha de soldagem MIG

5 – Tomada de saída negativa

6 – Tomada de saída positiva

7 – Plugue para mudança de polaridade ao soldar FLUX.

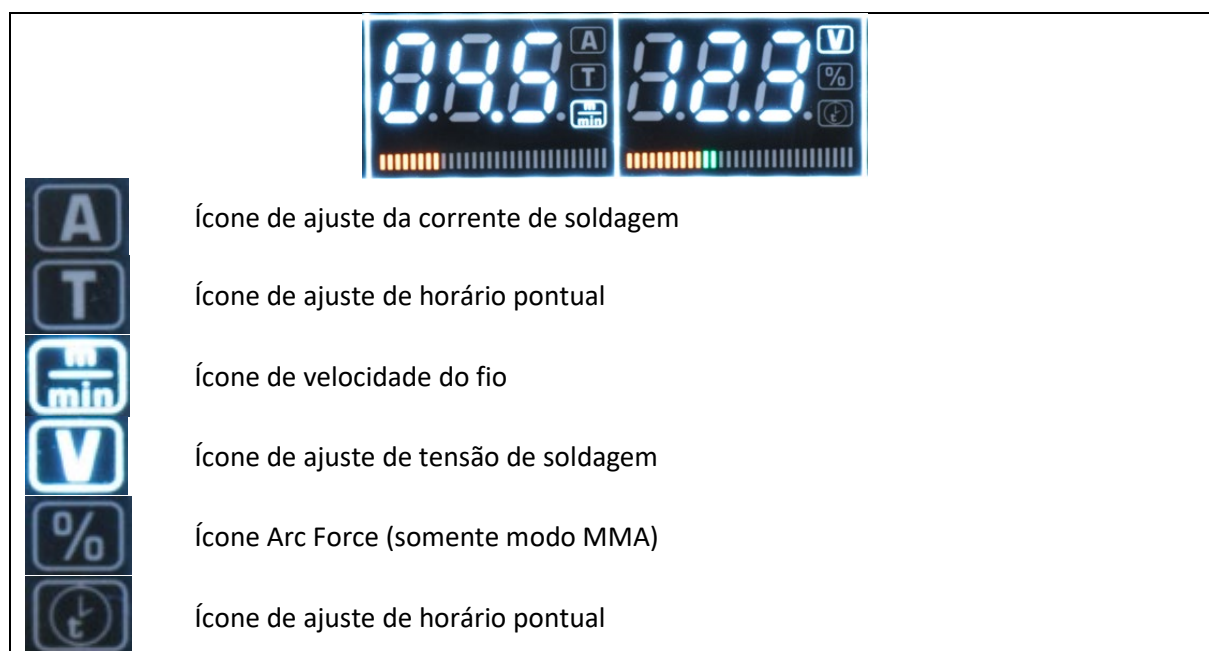
8 – Chave liga/desliga

9 – Conexão de gás

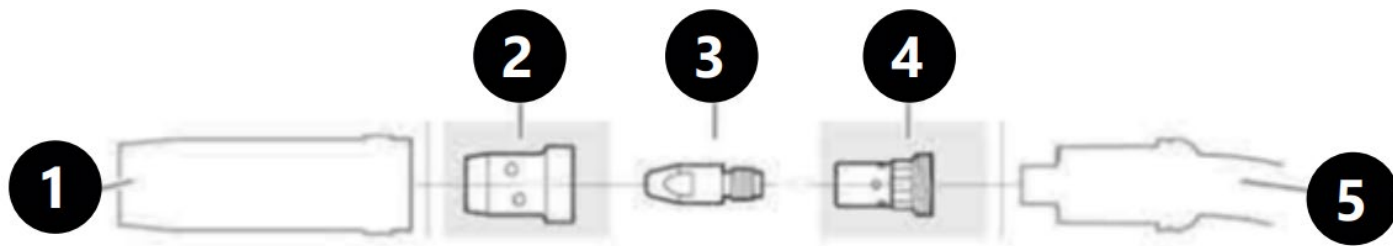
Painel de controle:



- 1 – Botão liga/desliga luz
 2 – Botão para alterar o modo de soldagem (“Manual” / “Autosync” / “MMA” / “Lift TIG”)
 3 – Botão para alterar o gás de soldagem (“CO2” / “MIX” / “FLUX”)
 4 – Ícone de superaquecimento
 5 – Ícone de ligar
 6 – Ícone de sobrecorrente
 7 – Botão de soldagem rápida (“SPOT”) – disponível para modos de soldagem “Manual” e “Autosync”
 8 – Botão para alterar o diâmetro do fio
 9 – Botão para alterar o modo de trabalho da tocha (2T / 4T / “SPOT”)
 10 – Botão de ajuste da corrente de soldagem
 11 – Botão de configuração de soldagem de corrente final – disponível para modo de soldagem 4T
 12 - Botão de ajuste da tensão de soldagem



Tocha MIG/MAG



- 1 - bocal de gás
- 2 - distribuidor de gás
- 3 - ponta do contacto
- 4 - adaptador da ponta
- 5 - pescoço da tocha

7. Ligação dos fios

ATENÇÃO! A ligação dos cabos ao aparelho deve ser efetuada com a fonte de alimentação desligada e o aparelho desligado.

Controlo da estanquicidade das ligações de gás

Antes da primeira utilização e, depois, a intervalos regulares, recomenda-se a verificação de fugas de gás. O procedimento deve ser efetuado da seguinte forma:

- 1) Ligar o conjunto do regulador e da tubagem de gás e aperte todas as ligações e pinças.
- 2) Abrir lentamente a válvula do cilindro.
- 3) Ajustar o caudal no controlador para cerca de 8-10 l/min.
- 4) Fechar a válvula da garrafa e observar a agulha do manómetro no regulador. Se a agulha descer para zero, significa que há uma fuga de gás. Ocasionalmente, a fuga de gás pode ser lenta. Para o identificar, deixe a pressão do gás no regulador e na linha durante um longo período de tempo (cerca de 15 minutos).
- 5) Em caso de fuga de gás, verificar se existem fugas em todas as ligações e terminais. Escovar ou pulverizar com água e sabão fará com que apareçam bolhas no local da fuga.
- 6) Apertar as pinças ou os acoplamentos para eliminar as fugas de gás.

IMPORTANTE! - Recomenda-se que se verifique a existência de fugas de gás antes de pôr a máquina em funcionamento. Recomenda-se que a válvula do cilindro seja fechada quando a máquina não estiver a ser utilizada.

Modo de soldadura TIG

- 1) Ligar o cabo de terra à ligação marcada com "+" e girar a ficha do cabo para fixar a ligação.
- 2) Ligar o cabo de soldadura à ligação marcada com "-" e girar a ficha do cabo para fixar a ligação.
- 3) Ligar o tubo de gás da garrafa à tocha TIG (a garrafa deve estar equipada com um regulador de pressão adequado).
- 4) Ligar o cabo de controlo da tocha TIG ao conetor situado no painel frontal da máquina.
- 5) Ligar o cabo de alimentação a uma tomada elétrica e ligar a máquina.
- 6) Ligar o fio de terra à peça de trabalho. Uma vez concluídos estes passos, pode iniciar-se a soldadura.

Soldadura com o método MIG/MAG

- 1) Introduzir a ficha do cabo da pistola de soldadura na tomada de saída Euro MIG/MAG no painel frontal do aparelho e apertar.
- 2) Introduzir a ficha do fio de terra no terminal marcado com "-" no painel frontal da máquina de soldar e apertá-la no sentido dos ponteiros do relógio.
- 3) Introduzir a ficha de mudança de polaridade no terminal marcado com "+" no painel frontal da máquina de soldar e apertá-la no sentido dos ponteiros do relógio.
- 4) Certifique-se de que o fio de soldadura correto está instalado na máquina.
- 5) Ligar a garrafa de gás de proteção com um redutor de pressão à entrada de gás no painel traseiro da máquina, utilizando uma mangueira de gás.
- 6) Ligar o cabo de alimentação a uma tomada elétrica e ligar a máquina.
- 7) Ligar o fio de terra à peça de trabalho. Uma vez concluídos estes passos, pode iniciar-se a soldadura.

Soldadura pelo método FCAW (sem gás)

- 1) Introduzir a ficha do cabo da pistola de soldadura na tomada de saída Euro MIG/MAG no painel frontal do aparelho e apertar.
- 2) Introduzir a ficha do fio de terra no terminal marcado com "+" no painel frontal da máquina de soldar e apertá-la no sentido dos ponteiros do relógio.
- 3) Introduzir a ficha de mudança de polaridade no terminal marcado com "-" no painel frontal da máquina de soldar e apertá-la no sentido dos ponteiros do relógio.
- 4) Certifique-se de que o fio de soldadura autoprotégido correto está instalado na máquina.
- 5) Ligar o cabo de alimentação a uma tomada elétrica e ligar a máquina.
- 6) Ligar o fio de terra à peça de trabalho. Uma vez concluídos estes passos, pode iniciar-se a soldadura.

Modo de soldadura MMA:

- 1) Ligar o cabo de soldadura à ligação marcada com "+" e girar a ficha do cabo para fixar a ligação.
- 2) Ligar o fio de terra à ligação marcada com "-" e girar o conector do fio para fixar a ligação.
- 3) Ligar o cabo de alimentação e ligar a alimentação.
- 4) Ligar o fio de terra à peça de trabalho. Uma vez concluídos estes passos, pode iniciar-se a soldadura.



ATENÇÃO! A polaridade dos cabos pode ser diferente! Todas as informações sobre a polaridade deve estar descrita na embalagem fornecida pelo produtor dos eletrodos!

8. Substituição do rolo de acionamento

ATENÇÃO! Todas as operações de manutenção, substituição de peças, reparações ou ajustes devem ser efetuadas com a alimentação elétrica desligada do aparelho.

Se for necessário alterar o diâmetro do fio, substituir também o rolo de acionamento ou ajustar a posição do rolo de acionamento.

- 1) Inclinarm a alavanca de regulação da pressão para abrir o rolo de pressão.
- 2) Desaperte o botão de montagem do rolo de acionamento e certifique-se de que o tamanho do rolo de acionamento é adequado para o fio que está a ser instalado.

- 3) Se necessário, puxar o rolo de acionamento do eixo e rodá-lo para alterar a ranhura através da qual o fio de soldadura se moverá.
- 4) Reinstalar o rolo de acionamento.
- 5) Apertar o botão de montagem do rolo de acionamento.
- 6) Fechar o rolo de pressão e colocar a alavanca de regulação da pressão na posição vertical.
- 7) Ajustar a pressão com a alavanca.

9. Substituir o fio de soldadura

CUIDADO! Todas as operações de manutenção, substituição de peças, reparações ou ajustes devem ser efetuadas com a alimentação elétrica desligada do aparelho.

- 1) Abrir a caixa do aparelho e fixar a bobina do fio de soldadura no suporte, de modo a que esta rode no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.
- 2) Desapertar a extremidade do fio da bobina e segurá-la sempre na mão para evitar que a bobina se desenrole.
- 3) Endireitar a extremidade do fio durante cerca de 20 cm e cortar a parte dobrada.
- 4) Abrir a alavanca de regulação da pressão que abre o mecanismo de alimentação.
- 5) Conduzir o fio através da guia de fio traseira para a guia de fio da pistola de soldadura.
- 6) Fechar o mecanismo de alimentação e fixá-lo com a alavanca de regulação da pressão. Certifique-se de que o fio passa na ranhura do rolo de acionamento.
- 7) Ajustar a pressão da alavanca, mas não ultrapassar metade da escala. Uma pressão demasiado forte pode danificar o fio. Por outro lado, se a pressão for demasiado fraca, o fio deslizará no mecanismo de alimentação e o fio não se moverá suavemente.
- 8) Certifique-se de que a ponta de contacto adequada para o fio de soldadura instalado está inserida na pistola de soldadura. Se necessário, substituir a ponta de contacto.
- 9) Prima o gatilho da pistola de soldar e aguarde que o fio saia.
CUIDADO ! Para retirar o fio do queimador, é necessário ligar o aparelho à corrente elétrica.
- 10) Fechar a tampa da caixa da bobina.

CUIDADO ! Quando introduzir o fio na pistola, não aponte a pistola para si ou para outras pessoas. Não colocar a mão, por exemplo, em frente da ponta, pois a extremidade cortada do fio é muito afiada. Além disso, mantenha os dedos afastados do rolo de alimentação, uma vez que isso pode fazer com que os seus dedos fiquem presos entre os rolos.

Polaridade dos cabos de soldadura TIG

A polaridade negativa é utilizada na maioria das operações de soldadura TIG. A tocha de soldadura é ligada ao pólo negativo e a pinça de ligação à terra ao pólo positivo. Assim, o desgaste do eléctrodo é reduzido e a quantidade de calor armazenada no material soldado aumenta.

Ignição do arco no método TIG LIFT

Para acender o arco de soldadura no método TIG LIFT, desparafusar a válvula no punho, premir o botão, depois esfregar suavemente o eléctrodo de tungsténio na peça de trabalho e levantar ligeiramente a tocha para que o arco se acenda. Soltar o botão termina o processo de soldadura (no modo 2T).



Um exemplo de uma tocha de soldadura para o método de elevação TIG com uma válvula de controlo de gás na tocha.

ATENÇÃO! A tocha TIG não é um acessório de série do kit.

10. Eliminação da embalagem

Guarde todo o material de embalagem (cartão, tiras de plástico e espuma de poliestireno) para garantir a proteção da unidade durante o transporte, caso seja necessário enviá-la para um centro de assistência!

11. Transporte e armazenamento

Durante o transporte, o dispositivo deve ser protegido de choques e quedas, bem como não se deve colocá-lo "de pernas para o ar". O dispositivo deve ser mantido numa divisão bem ventilada onde haja ar seco e não haja gases corrosivos.

12. Limpeza e manutenção

- a) • Antes de cada limpeza e também quando o dispositivo não estiver a ser usado, é necessário retirar a ficha e arrefecer totalmente o dispositivo.
- b) • Para limpar a superfície é necessário aplicar apenas produtos que não contenham substâncias abrasivas.
- c) É proibido salpicar o dispositivo com um fluxo de água ou mergulhá-lo em água.
- d) É necessário ter atenção para não entrar água através das aberturas de ventilação da caixa.
- e) As aberturas de ventilação devem ser limpas com um pincel e ar comprimido.
- f) • Depois de cada limpeza de todos os elementos, é necessário secá-los bem antes do dispositivo ser novamente usado.
- g) • O dispositivo deve ser guardado num local seco e fresco, protegido de humidade e de radiação solar direta.
- h) Remover regularmente o pó com ar comprimido seco e limpo.
- i) A máquina deve ser protegida da água e da humidade.
- j) A máquina não deve ser colocada sobre uma superfície aquecida.

k) Guardar a máquina num local seco e limpo.

13. Inspeção regular do aparelho

É necessária uma manutenção periódica para que a unidade funcione corretamente.













CUIDADO: Desligue a unidade e desconecte-a da fonte de alimentação antes de efetuar a manutenção.


Inspeções regulares	Manutenção de rotina de 6 meses
<ul style="list-style-type: none">- Substituir as etiquetas ilegíveis- Verificar o funcionamento de todos os interruptores.- Verifique se o ventilador está funcionando corretamente e se o ar está escapando pela parte traseira da máquina- Esteja atento a vibração excessiva, ruído, cheiro e vazamento de gás durante a operação- Verificar se os fios do queimador ou de terra não estão queimados- Verificar se as ligações elétricas não estão queimadas- Verificar se o cabo de alimentação não está danificado.	<ul style="list-style-type: none">- Soprar a unidade com ar seco e limpo sob pressão.- Verificar as ligações elétricas da régua de entrada/saída para apertar os parafusos soltos ou substituir os parafusos enferrujados.



Táto používateľská príručka bola preložená pomocou strojového prekladu. Vynaložili sme primeranú snahu o poskytnutie presného prekladu, avšak žiadny automatický preklad nie je dokonalý a nemá nahradiť ľudských prekladateľov. Oficiálna používateľská príručka je v anglickom jazyku. Akékoľvek nezrovnalosti alebo rozdiely, ku ktorým došlo v procese prekladu, nie sú závažné a nemajú žiadny právny účinok na účely dodržiavania alebo presadzovania predpisov. Ak máte akékoľvek otázky týkajúce sa presnosti informácií obsiahnutých v používateľskej príručke, pozrite si jej anglickú verziu, ktorá predstavuje oficiálnu verziu.

1. Symboly

	Prečítajte si návod na obsluhu.
	Recyklovateľný produkt
	Produkt spĺňa požiadavky príslušných bezpečnostných noriem.
	Noste ochranný odev, ktorý chráni celé telo.
	Pozor! Používajte ochranné rukavice.
	Používajte ochranné okuliare.
	Používajte ochrannú obuv.
	Pozor! Horúci povrch môže spôsobiť popáleniny!
	Pozor! Nebezpečenstvo požiaru alebo výbuchu.
	Pozor! Škodlivé výpary, nebezpečenstvo otravy. Plyny a výpary môžu byť nebezpečné pre vaše zdravie. Pri zvaraní vznikajú zvaracie plyny a výpary. Vdychovanie týchto látok môže byť nebezpečné pre zdravie.
	Používajte zvaračskú masku s vhodným odtieňom filtra.
	POZOR! Škodlivé žiarenie zo zvaracieho oblúka

	Nedotýkajte sa častí, ktoré sú pod napätím.
---	---



POZOR! Obrázky v tomto návode na obsluhu slúžia len ako referencia a niektorými detailmi sa môžu líšiť od skutočného výrobku.

2. Technické údaje

Popis parametra	Hodnota parametra		
Názov produktu	Zvárací stroj MIG/MAG		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominálne vstupné napätie [V] / frekvencia [Hz].	230/50	230/50	230/50
Typ zvárania	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Rozsah zváracieho prúdu MIG [A]	20-160	40-200	40-250
Rozsah zváracieho prúdu TIG [A]	20-130	10-160	10-200
Rozsah zváracieho prúdu MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Zvárací prúd pri 100 % pracovnom cykle [A]	66 (MMA) 71 (MIG) 71 (TIG)	77 (MMA) 88 (MIG) 88 (TIG)	91 (MMA) 110 (MIG) 110 (TIG)
Zvárací prúd pri 60 % pracovnom cykle [A]	85 (MMA) 92 (MIG) 92 (TIG)	100 (MMA) 114 (MIG) 114 (TIG)	128 (MMA) 142 (MIG) 142 (TIG)
Trieda IP	IP21S	IP21S	IP21S
Trieda izolácie	H	H	H
Zhoda so štandardom	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1	EN IEC 60974-1
Rozmery (šírka x hĺbka x výška; mm) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Hmotnosť [kg]	6	6,3	6,4

3. Všeobecný popis

Príručka je určená na to, aby vám pomohla používať zariadenie bezpečne a spoľahlivo. Produkt je navrhnutý a vyrobený presne podľa technických špecifikácií s použitím najnovších technológií a komponentov a pri dodržaní najvyšších štandardov kvality.

PRED ZAČATÍM PRÁCE SI POZORNE PREČÍTAJTE TENTO NÁVOD A POROZUMEJTE MU.

Aby ste zabezpečili dlhú a spoľahlivú prevádzku zariadenia, dbajte na jeho správnu prevádzku a údržbu podľa pokynov uvedených v tomto návode na obsluhu. Technické údaje a špecifikácie uvedené v tejto používateľskej príručke sú aktuálne. Výrobca si vyhradzuje právo na zmeny s cieľom zlepšiť kvalitu. Vzhľadom na technický pokrok a možnosť znižovania hluku je zariadenie navrhnuté a skonštruované tak, aby sa riziká súvisiace s emisiami hluku zredukovali na najnižšiu možnú úroveň.

4. Bezpečnosť pri používaní



POZOR! Prečítajte si všetky bezpečnostné upozornenia a pokyny. Nedodržanie upozornení a pokynov môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar a/alebo vážne zranenie alebo dokonca smrť.

Výraz „zariadenie“ alebo „produkt“, resp. "výrobok" v upozorneniach a v popise pokynov sa vzťahuje na:

Zvárací stroj MIG/MAG

4.1. Všeobecné

- a) Dbajte na svoju bezpečnosť a bezpečnosť tretích osôb tak, že si prečítate a budete dodržiavať pokyny uvedené v tejto príručke.
- b) Zariadenie môžu uvádzať do prevádzky, obsluhovať, opravovať a manipulovať s ním len kvalifikované osoby.
- c) Zariadenie sa nesmie používať na iné účely, než na ktoré je určené.
- d) Počas prevádzky zariadenie okolo seba vytvára elektromagnetické pole, ktoré môže spôsobiť poruchu lekárskeho implantátu, napr. kardiostimulátorov atď.
- e) Je zakázané mieriť rukoväťou zväračky na seba, iné osoby a zvieratá.
- f) Dbajte na pravidelný servis a údržbu.
- g) Pred akýmkoľvek nastavením, údržbou, výmenou dýzy atď. odpojte zariadenie od napájania.
- h) Nepoužívajte výrobok s odstráneným plášťom.
- i) Všetok odpad, ktorý vznikne pri zváraní, zlikvidujte v súlade s miestnymi predpismi.

4.2. Pokyny na zabezpečenie prác s nebezpečenstvom požiaru

Príprava budovy a miestností na práce, pri ktorých existuje nebezpečenstvo požiaru, spočíva v týchto krokoch:

- a) odstránenie horľavých materiálov a kontaminácie zo všetkých miestností alebo miest, kde sa bude práca vykonávať;
- b) premiestnenie všetkých horľavých a nehorľavých predmetov v horľavých obaloch do bezpečnej vzdialenosti;
- c) ochrana materiálov, ktoré sa nedajú odstrániť zakrytím, napr. plechmi, sadrokartónovými doskami atď., pred účinkami, napr. rozstrekom zo zvárania;
- d) kontrola, či materiály alebo predmety náchylné na vznietenie v susedných miestnostiach nevyžadujú lokálnu ochranu;
- e) utesnenie všetkých priechodných otvorov v inštalácii, ventilácii atď., ktoré sa nachádzajú v blízkosti pracoviska, nehorľavými materiálmi;
- f) ochrana všetkých elektrických, plynových a inštalčných káblov s horľavou izoláciou pred rozstrekom zo zvárania alebo mechanickým poškodením, ak sa nachádzajú v rozsahu rizika spôsobeného prácami s nebezpečenstvom vzniku požiaru;
- g) kontrola, či sa v daný deň nevykonávali maliarske alebo iné práce s použitím horľavých látok.

Iskry môžu spôsobiť požiar

Zváracie iskry môžu spôsobiť požiar, výbuch a popáleniny pokožky, ktorá je nechránená. Pri zváraní používajte zväračské rukavice a ochranný odev. Zabezpečte alebo odstráňte z pracovného priestoru všetky horľavé materiály. Nezávrajte uzavreté nádoby alebo nádrže, v ktorých boli horľavé kvapaliny. Takéto nádoby alebo nádrže by sa mali pred zváraním vypláchnuť, aby sa odstránili horľavé kvapaliny. Nezávrajte v blízkosti horľavých plynov, výparov alebo kvapalín. Protipožiarne vybavenie (požiarne prikrývky a práškové alebo snehové hasiace prístroje) by malo byť umiestnené v blízkosti pracoviska na viditeľnom a ľahko prístupnom mieste.

Tlakové fľaše môžu vybuchnúť.

Používajte len schválené plynové fľaše a správne fungujúci regulátor. Plynové fľaše by sa mali prepravovať, skladovať a umiestňovať vo zvislej polohe. Chráňte fľaše pred teplom, prevrátením a mechanickým poškodením. Udržujte všetky časti plynovej inštalácie, t. j. fľašu, hadicu, montáž, regulátor, v dobrom stave.

Zvárané materiály môžu spôsobiť popáleniny.

Nikdy sa nedotýkajte zváraných častí nechránenými časťami tela. Pri dotyku alebo premiestňovaní zváraného materiálu vždy používajte zväračské rukavice a kliešte.

4.3. Príprava pracoviska na zváranie**Pozor! Zváranie môže spôsobiť požiar alebo výbuch.**

- a) Dodržiavajte zdravotné a bezpečnostné predpisy pre zväračské práce a vybavte pracovisko vhodným hasiacim prístrojom.
- b) Zváranie na miestach, kde sa môžu vznietiť horľavé materiály, je zakázané.
- c) Zváranie v atmosfére obsahujúcej výbušnú zmes horľavých plynov, pár, hmly alebo prachu so vzduchom je zakázané.
- d) Odstráňte všetky horľavé materiály v okruhu 12 m od miesta zvárania, a ak to nie je možné, zakryte horľavé materiály nehorľavým krytom.
- e) Prijmite preventívne opatrenia proti iskrám a žeravým kovovým časticiam.
- f) Upozorňujeme, že iskry alebo horúce kovové úlomky môžu preniknúť cez štrbiny alebo otvory v ochranných uzáveroch, krytoch alebo zástenách.
- g) Nezwárajte nádrže alebo sudy, ktoré obsahujú alebo obsahovali horľavé látky. Nezwárajte ani v ich blízkosti.
- h) Nezwárajte tlakové nádrže, tlakové potrubia ani tlakové zásobníky.
- i) Vždy zabezpečte dostatočné vetranie.
- j) Pred začatím zvárania sa uistite, že ste v stabilnej polohe.

4.4. Osobné ochranné prostriedky**Pozor! Oblúčkové žiarenie môže poškodiť oči alebo pokožku tela.**

- a) Pri zváraní noste čistý ochranný odev z nehorľavého a nevodivého materiálu (koža, hrubá bavlna), kožené rukavice, vysoké topánky a ochrannú kuklu.
- b) Pred zváraním sa zbavte všetkých horľavých alebo výbušných predmetov, ako sú propán-butánové zapalovače a zápalky.
- c) Používajte ochranu tváre (prilbu alebo štít) a zakryte si oči tienidlom zodpovedajúcim zornému uhlu zvärača a zväraciemu prúdu. Bezpečnostné normy odporúčajú tón č. 13 pre každý prúd pod 300 A. Ak je oblúk zakrytý obrobkom, môžu sa použiť nižšie tóny štítov.
- d) Vždy používajte schválené ochranné okuliare s bočným štítom pod helmou alebo iným štítom.
- e) Na ochranu ostatných pred oslnením alebo postriekaním používajte na pracovisku ochranné štíty.
- f) Vždy používajte zátky do uší alebo inú ochranu sluchu proti nadmernému hluku a proti vniknutiu rozstreku do uší.
- g) Okoloidúci by mali byť upozorení na to, že sa nemajú pozerieť na elektrický oblúk.

4.5. Ochrana proti nárazom**Pozor! Úraz elektrickým prúdom môže byť smrteľný.**

- a) Zapojte napájací kábel do najbližšej zásuvky a vedte ho praktickým a bezpečným spôsobom. Vyhnite sa neopatrnému umiestneniu kábla po miestnosti na neudržiavanom povrchu, čo môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom alebo požiar.
- b) Kontakt s elektricky nabitými časťami môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom alebo vážne popáleniny.
- c) Elektrický oblúk a pracovná plocha sú pri pretekaní prúdu elektricky nabité.
- d) Vstupný obvod a vnútorné obvody zariadenia sú pod napätím aj pri zapnutom napájaní.
- e) Nedotýkajte sa komponentov pod napätím.
- f) Noste suché, izolované rukavice bez žmolkov a ochranný odev.

- g) Na podlahe používajte izolačné rohože alebo iné izolačné vrstvy, ktoré sú dostatočne veľké, aby zabránili kontaktu tela s predmetom alebo podlahou.
- h) Nedotýkajte sa elektrického oblúka.
- i) Pred manipuláciou, čistením alebo výmenou elektródy vypnite napájanie.
- j) Skontrolujte, či je uzemňovací kábel správne pripojený a či je zástrčka správne zasunutá do uzemnenej zásuvky. Nesprávne uzemnenie zariadenia môže mať za následok ohrozenie života alebo zdravia.
- k) Pravidelne kontrolujte napájacie káble, či nie sú poškodené alebo či nemajú nedostatočnú izoláciu. Poškodený kábel by sa mal vymeniť. Neopatrná oprava izolácie môže mať za následok smrť alebo zranenie osôb.
- l) Keď zariadenie nepoužívate, vypnite ho.
- m) Kábel nesmie byť omotaný okolo tela.
- n) Obrobok musí byť riadne uzemnený.
- o) Používajte len príslušenstvo, ktoré je v dobrom stave.
- p) Poškodené časti zariadenia sa musia opraviť alebo vymeniť. Pri práci vo výškach používajte bezpečnostné pásy.
- q) Všetko vybavenie a bezpečnostné predmety by mali byť uložené na jednom mieste.
- r) Keď je aktivovaná spúšť, držte špičku rukoväte mimo tela.
- s) Uzemňovací kábel pripojte k obrobku alebo čo najbližšie k nemu (napr. k pracovnému stolu).
- t) Pracovná svorka musí byť izolovaná, ak nie je pripojená k obrobku, aby sa zabránilo kontaktu s kovom.
- u) Výrobok je určený na použitie v interiéri. Ak bol však vystavený vlhkosti alebo dažďu, je potrebné skontrolovať, či sa doň nedostali kvapky vody, čo by mohlo viesť k nehode.
- v) Nedovoľte, aby sa zariadenie namočilo.

Pozor! Stroj môže byť pod napätím aj po odpojení napájacieho kábla.

- a) Po vypnutí zariadenia a odpojení napäťového kábla skontrolujte napätie na vstupnom kondenzátore a uistite sa, že hodnota napätia je nulová. V opačnom prípade sa nedotýkajte komponentov zariadenia.



UPOZORNENIE: Hoci bolo zariadenie navrhnuté ako bezpečné a s primeranými ochrannými prvkami, napriek použitiu ďalších bezpečnostných prvkov pre používateľa pri manipulácii s ním stále existuje mierne riziko nehody alebo poranenia. Pri jeho používaní sa odporúča zachovávať opatrnosť a používať zdravý rozum.

4.6. Plyny a výpary

Pozor! Plyn môže byť nebezpečný pre zdravie alebo spôsobiť smrť!

- a) Vždy dodržiavajte vzdialenosť od vývodu plynu.
- b) Pri zváraní dbajte na výmenu vzduchu a vyhňte sa vdychovaniu plynov.
- c) Odstráňte chemické látky (tuky, rozpúšťadlá) z povrchu obrobkov, pretože pri vysokej teplote horia a uvoľňujú jedovaté výpary.
- d) Zváranie pozinkovaných dielov je povolené len s účinným odsávaním s filtráciou a prívodom čistého vzduchu. Zinkové výpary sú veľmi toxické a príznakom otravy je tzv. zinková horúčka.

5. Návod na obsluhu

5.1. Všeobecné informácie

- a) Zariadenie by sa malo používať v súlade s jeho určením, v súlade so zdravotnými a bezpečnostnými predpismi a obmedzeniami vyplývajúcimi z údajov na typovom štítku (stupeň krytia IP, pracovný cyklus, napájacie napätie atď.).

- b) Zariadenie neotvárajte, pretože tým prídete o záruku; explózia odkrytých častí môže spôsobiť zranenie.
- c) Výrobca nezodpovedá za technické zmeny zariadenia alebo materiálne škody vzniknuté v dôsledku zavedenia týchto zmien.
- d) V prípade poruchy zariadenia sa obráťte na servisné stredisko.
- e) Nezakrývajte vetracie otvory zariadenia – umiestnite zväračku do vzdialenosti 30 cm od okolitých predmetov.
- f) Zväračka sa nesmie držať pod pazuchou alebo v blízkosti tela.
- g) Zariadenie neinštalujte v miestnostiach s agresívnym prostredím, vysokou prašnosťou a v blízkosti zariadení s vysokým vyžarovaním elektromagnetického poľa.
- h) Dbajte na to, aby ste mali prsty, vlasy a oblečenie mimo dosahu rotujúceho ventilátora.
- i) Zariadenie musí byť počas prevádzky uzemnené.
- j) Ak sa počas prevádzky zariadenia rozsvieti kontrolka tepelného preťaženia, okamžite zastavte prevádzku a počkajte, kým spotrebič vychladne.
- k) Ak sa zariadenie používa dlhší čas alebo pri vysokom prúde, vypnite napájanie až po jeho vychladnutí.
- l) Počas zvarovania zariadenie nevypínajte!
- m) Zariadenie pravidelne udržiavajte a čistite jeho vnútro od prachu.

5.2. Pripojenie zariadenia

5.2.1. Elektrické pripojenie

- a) Zariadenie by mala zapojiť kvalifikovaná osoba. Okrem toho by mala osoba s potrebnou kvalifikáciou skontrolovať, či uzemnenie a elektrická inštalácia vrátane ochranného systému vyhovujú bezpečnostným predpisom a či správne fungujú.
- b) Zariadenie umiestnite v blízkosti pracoviska.
- c) Pri pripájaní jednotky sa vyhnite príliš dlhým káblom.
- d) Jednofázové zväračky by mali byť pripojené k zásuvke vybavenej uzemňovacím kolíkom.
- e) Zväračky napájané z 3-fázovej siete sa dodávajú bez zástrčky. Potrebnú zástrčku by ste si mali zaobstaráť sami a inštaláciu zveriť kvalifikovanej osobe.

POZOR! Zariadenie sa môže prevádzkovať len vtedy, ak je pripojené k inštalácii s funkčnou poistkou.

5.2.2. Plynová prípojka

- a) Umiestnite plynové fľaše mimo zvarovaného obrobku a zaistite ich proti pádu.
- b) Plynová prípojka zväračky musí byť pripojená k plynovej fľaši alebo k systému prívodu plynu pomocou vhodnej hadice a regulátora s reguláciou prietoku plynu. Pozor! Nie je povolené používať sieťové regulátory pre plynové fľaše a naopak. Takáto zámena môže mať za následok poškodenie reduktora a zranenie osôb.
- c) Úsporné používanie plynu predlžuje čas zvarovania.

6. Prehľad produktu

MAGITEX 160



- 1 – Ovládací panel
 2 – Gombík na nastavenie napätia (MIG)
 3 – Gombík na nastavenie rýchlosti drôtu (MIG) | Gombík nastavenia prúdu (MMA, TIG)
 4 – Objímka pre zvärací horák MIG/MMA/TIG
 5 – Zásuvka pre riadiace vedenie MIG/TIG
 6 – Zásuvka uzemňovacieho vodiča
 7 – vypínač ON/OFF

Ovládací panel:



- 1 – Ikona zapnutia
 2 – Ikona prehrievania
 3 – Ikona pracovného režimu MMA
 4 – Ikona pracovného režimu FLUX Φ 0,8
 5 – Ikona pracovného režimu FLUX Φ 0,9
 6 – Ikona pracovného režimu FLUX Φ 1.0
 7 – Ikona pracovného režimu LIFT TIG
 8 – Tlačidlo na zmenu pracovného režimu / zapnutie a vypnutie svetla (podržte 3 sekundy)

MAGITEX 200



- 1 – Ovládací panel
- 2 – Gombík na nastavenie napätia (MIG)
- 3 – Gombík na nastavenie rýchlosti drôtu (MIG) | Gombík nastavenia prúdu (MMA, TIG)
- 4 – Objímka pre zvärací horák MIG/MMA/TIG
- 5 – Zásuvka so záporným výstupom
- 6 – Pozitívna výstupná zásuvka
- 7 – Zástrčka na zmenu polarity pri zváraní FLUX.
- 8 – vypínač ON/OFF
- 9 – Prípojka plynu

Ovládací panel:



- 1 – Ikona zapnutia
- 2 – Ikona prehrievania
- 3 – Ikona pracovného režimu MMA
- 4 – SOLID Φ Ikona pracovného režimu 0,8
- 5 – SOLID Φ Ikona pracovného režimu 1.0
- 6 – Ikona pracovného režimu FLUX Φ 0,8
- 7 – Ikona pracovného režimu FLUX Φ 1.0
- 8 – Ikona pracovného režimu LIFT TIG
- 9 – Tlačidlo na zmenu pracovného režimu / zapnutie a vypnutie svetla (podržte 3 sekundy)

MAGITEX 250



1 – Ovládací panel

2 – Gombík na nastavenie rýchlosti drôtu (MIG) | Gombík na nastavenie prúdu/koncového prúdu (MMA, TIG)

3 – Gombík na nastavenie napätia (MIG)

4 – Objímka pre zvärací horák MIG

5 – Zásuvka so záporným výstupom

6 – Pozitívna výstupná zásuvka

7 – Zástrčka na zmenu polarity pri zváraní FLUX.

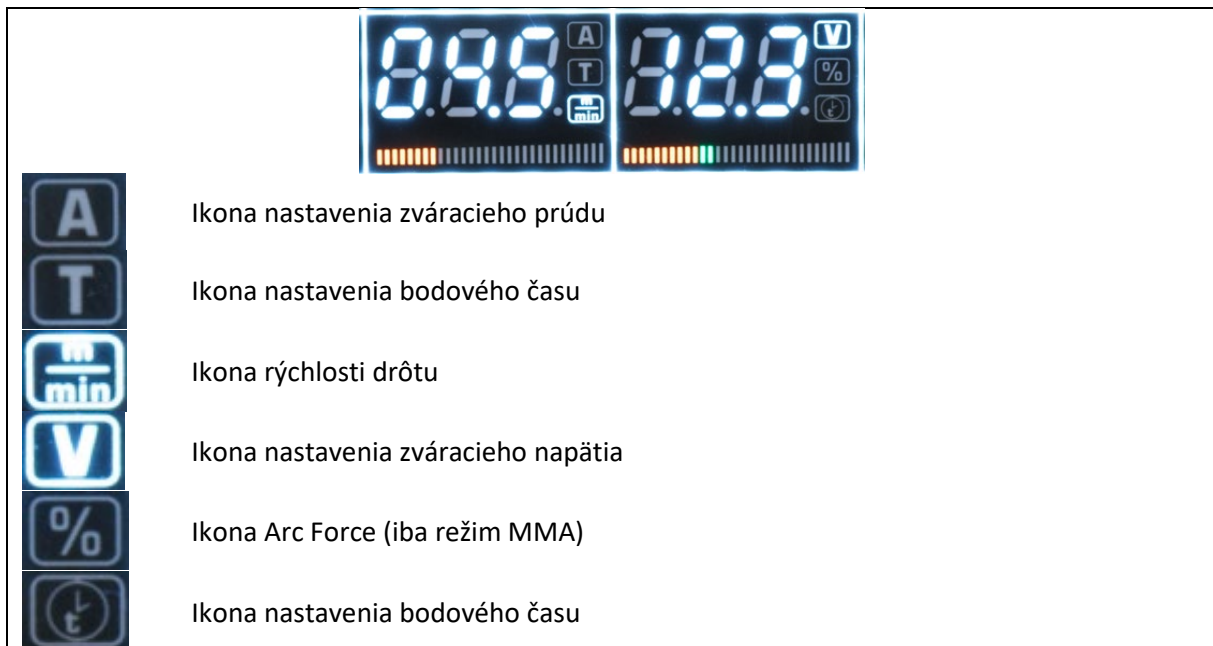
8 – vypínač ON/OFF

9 – Plynová prípojka

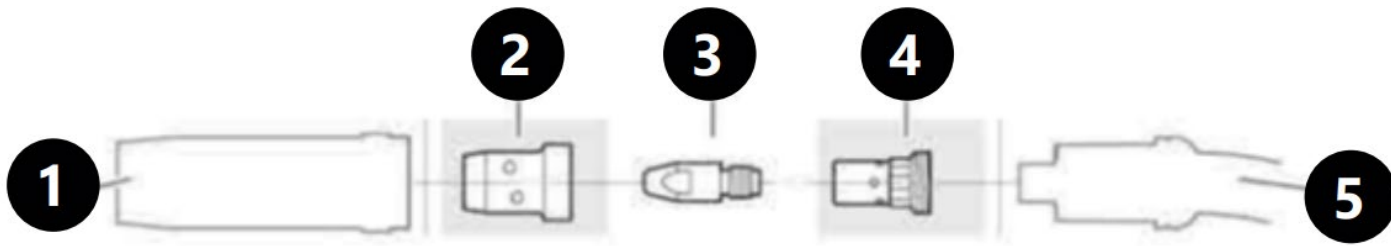
Ovládací panel:



- 1 – Tlačidlo zapnutia/vypnutia svetla
 2 – Tlačidlo na zmenu režimu zvarania („Manual“ / „Autosync“ / „MMA“ / „Lift TIG“)
 3 – Tlačidlo na zmenu zvarania plynom („CO2“ / „MIX“ / „FLUX“)
 4 – Ikona prehrievania
 5 – Ikona zapnutia
 6 – Ikona nadprúdu
 7 – Tlačidlo rýchleho zvarania („SPOT“) – dostupné pre režimy zvarania „Manual“ a „Autosync“
 8 – Tlačidlo na zmenu priemeru drôtu
 9 – Tlačidlo na zmenu pracovného režimu horáka (2T / 4T / „SPOT“)
 10 – Gombík nastavenia zvaracieho prúdu
 11 – Tlačidlo nastavenia koncového prúdu zvarania – dostupné pre režim zvarania 4T
 12 - Gombík nastavenia zvaracieho napätia



MIG/MAG horák



- 1 - Plynová dýza
- 2 - Distribútor plynu
- 3 - Kontaktný hrot
- 4 - Adaptér na hrot
- 5 - Hrdlo horáka

7. Pripojenie káblov

POZOR! Pripojenie káblov k zariadeniu sa musí vykonať pri odpojenom napájaní a vypnutom zariadení.

Kontrola tesnosti plynových prípojok

Pred prvým použitím a následne v pravidelných intervaloch sa odporúča skontrolovať únik plynu.

Mali by ste zvoliť tento postup:

- 1) Pripojte regulátor a zostavu plynového potrubia a utiahnite všetky spoje a svorky.
- 2) Pomaly otvorte ventil fľaše.
- 3) Na regulátore nastavte prietok na približne 8 až 10 l/min.
- 4) Zatvorte ventil fľaše a sledujte ručičku manometra na regulátore. Ak ručička klesne k nule, znamená to, že došlo k úniku plynu. Príležitostne môže byť únik plynu pomalý. Ak ho chcete identifikovať, nechajte tlak plynu v regulátore a v potrubí dlhší čas (približne 15 minút).
- 5) V prípade úniku plynu skontrolujte tesnosť všetkých prípojok a svoriek. Po očistení kefkou alebo postriekaní mydlovou vodou sa na mieste úniku objavia bubliny.
- 6) Utiahnite svorky alebo spojky, aby ste eliminovali únik plynu.

DÔLEŽITÉ! - Pred spustením stroja sa odporúča skontrolovať únik plynu. Keď sa stroj nepoužíva, odporúča sa uzavrieť ventil fľaše.

Režim zvárania TIG

- 1) Pripojte zvärací kábel k prípojke označenej "+" a otočením zástrčky kábla zaistíte pripojenie.
- 2) Pripojte zvärací kábel k prípojke označenej „-“ a otočením zástrčky kábla zaistíte pripojenie.
- 3) Pripojte plynové vedenie z fľaše k TIG horáku (fľaša by mala byť vybavená vhodným regulátorom tlaku).
- 4) Pripojte ovládací kábel TIG horáka ku konektoru na prednom paneli zariadenia.
- 5) Zapojte napájací kábel do elektrickej zásuvky a spustite zariadenie.
- 6) Pripojte uzemňovací vodič k obrobku. Po dokončení týchto krokov môžete začať zvärať.

Zváranie metódou MIG/MAG

- 1) Zasuňte zástrčku kábla zväracej pištole do výstupnej zásuvky Euro MIG/MAG na prednom paneli zariadenia a utiahnite ju.

- 2) Zasuňte zástrčku uzemňovacieho vodiča do svorky označenej "-" na prednom paneli zväračky a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
- 3) Zasuňte zástrčku na zmenu polarity do svorky označenej "+" na prednom paneli zväračky a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
- 4) Uistite sa, že je v stroji nainštalovaný správny zvärací drôt.
- 5) Pripojte fľašu s ochranným plynom s redukčným ventilom k prívodu plynu na zadnom paneli stroja pomocou plynovej hadice.
- 6) Zapojte napájací kábel do elektrickej zásuvky a spustite zariadenie.
- 7) Pripojte uzemňovací vodič k obrobku. Po dokončení týchto krokov môžete začať zvärať.

Zváranie metódou FCAW (bez plynu)

- 1) Zasuňte zástrčku kábla zväračky do výstupnej zásuvky Euro MIG/MAG na prednom paneli zariadenia a utiahnite ju.
- 2) Zasuňte zástrčku na zmenu polarity do svorky označenej "+" na prednom paneli zväračky a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
- 3) Zasuňte zástrčku na zmenu polarity do svorky označenej "-" na prednom paneli zväračky a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
- 4) Uistite sa, že je v zariadení nainštalovaný správny zvärací drôt.
- 5) Zapojte napájací kábel do elektrickej zásuvky a spustite zariadenie.
- 6) Pripojte uzemňovací vodič k obrobku. Po dokončení týchto krokov môžete začať zvärať.

Režim zvárania MMA:

- 1) Pripojte zvärací kábel k prípojke označenej "+" a otočením zástrčky kábla zaistíte pripojenie.
- 2) Pripojte uzemňovací vodič k prípojke označenej "-" a otočením konektora zaistíte pripojenie.
- 3) Pripojte napájací kábel a zapnite napájanie.
- 4) Pripojte uzemňovací vodič k obrobku. Po dokončení týchto krokov môžete začať zvärať.



POZOR! Polarita kábla môže byť rôzna! Všetky informácie o polarite by mali byť uvedené na obale od výrobcu elektródy!

8. Výmena hnacieho valca

POZOR! Údržba, výmena dielov, opravy alebo nastavenia by sa mali vykonávať po odpojení napájania od zariadenia.

Ak potrebujete zmeniť priemer drôtu, vymeňte aj hnací valec alebo upravte jeho polohu.

- 1) Nakloňte páku nastavenia tlaku, aby ste otvorili prítlačný valec.
- 2) Odskrutkujte montážny gombík hnacieho valca a uistite sa, že veľkosť hnacieho valca je vhodná pre inštalovaný drôt.
- 3) V prípade potreby vytiahnite hnací valec z hriadeľa a otočte ho, aby ste zmenili drážku, cez ktorú sa bude pohybovať zvärací drôt.
- 4) Vymeňte hnací valec.
- 5) Uťahnite montážny gombík hnacieho valca.
- 6) Zatvorte prítlačný valec a nastavte páku nastavenia prítlaku do vertikálnej polohy.
- 7) Pomocou páky nastavte tlak.

9. Výmena zväracieho drôtu

POZOR! Údržba, výmena dielov, opravy alebo nastavenia by sa mali vykonávať po odpojení napájania od zariadenia.

- 1) Otvorte plášť stroja a pripevnite cievku zväracieho drôtu k držiaku tak, aby sa otáčala proti smeru hodinových ručičiek.
- 2) Odpojte koniec drôtu od cievky a držte ho stále v ruke, aby ste zabránili odvíjaniu cievky.
- 3) Koniec drôtu narovnajete na dĺžku asi 20 cm a ohnutú časť odrežte.
- 4) Otvorte páku na nastavenie tlaku, ktorá otvára podávací mechanizmus.
- 5) Zavedte drôt cez zadné vedenie drôtu do vedenia drôtu zväracej pištole.
- 6) Zatvorte podávací mechanizmus a zaistite ho páčkou na nastavenie tlaku. Uistite sa, že drôt vedie v drážke hnacieho valca.
- 7) Nastavte tlak páky, ale neprekračujte polovicu stupnice. Príliš veľký tlak môže spôsobiť poškodenie drôtu. Na druhej strane, ak je tlak príliš slabý, drôt sa v podávacom mechanizme posúva a nepohybuje sa hladko.
- 8) Uistite sa, že do zväracej pištole je vložený kontaktný hrot vhodný pre inštalovaný zvärací drôt. V prípade potreby vymeňte kontaktný hrot.
- 9) Stlačte spúšť zväracej pištole a počkajte, kým drôt vyjde von.
POZOR ! Pre vytiahnutie drôtu z horáka je potrebné zapnúť zariadenie.
- 10) Zatvorte kryt puzdra cievky.

POZOR ! Pri vkladaní drôtu do pištole nemierite pištoľou na seba ani na iné osoby. Nedávajte ruku napr. pred hrot, pretože koniec drôtu je veľmi ostrý. Rovnako sa nepribližujte prstami k podávaciemu valcu, pretože môže dôjsť k ich stlačeniu medzi valcami.

Polarita zväracích TIG vodičov

Pri väčšine zväracích operácií metódou TIG sa používa záporná polarita. Zvärací horák je pripojený k zápornému pólu a uzemňovacia svorka ku kladnému pólu. Tým sa znižuje opotrebovanie elektródy a zvyšuje sa množstvo tepla uloženého vo zváranom materiáli.

Zapaľovanie oblúka pri zväracej metóde TIG LIFT

Ak chcete zapáliť zvärací oblúk pri metóde TIG LIFT, odskrutkujte ventil na rukoväti, stlačte tlačidlo, potom jemne pošúchajte volfrámovú elektródu o obrobok a mierne zdvihnite horák, aby sa oblúk zapálil. Uvoľnením tlačidla sa proces zvárania ukončí (v režime 2T).



Príklad zváracieho horáka pre zváraciu metódu TIG LIFT s regulačným plynovým ventilom v horáku.

POZOR! TIG horák nie je štandardným príslušenstvom súpravy.

10. Likvidácia obalov

Ponechajte si všetok obalový materiál (kartón, plastové pásy a penový polystyrén), aby ste zabezpečili ochranu zariadenia počas prepravy v prípade, ak ho bude potrebné poslať do servisného strediska!

11. Preprava a skladovanie

Pri preprave zariadenie chráňte pred nárazmi a prevrátením a neumiestňujte ho „hore nohami“. Zariadenie skladujte v dobre vetranej miestnosti so suchým vzduchom, kde nie sú prítomné korozívne plyny.

12. Čistenie a údržba

- a) Pred každým čistením a keď sa zariadenie nepoužíva, vyťahnite sieťovú zástrčku a nechajte ho úplne vychladnúť.
- b) Na čistenie povrchov používajte len nekorozívne čistiace prostriedky.
- c) Zariadenie nestriekajte prúdom vody ani ho neponárajte do vody.
- d) Dbajte na to, aby sa cez vetracie otvory v kryte nedostala voda.
- e) Pomocou kefy a stlačeného vzduchu vyčistite vetracie otvory.
- f) Po každom čistení by sa mali všetky časti pred ďalším použitím zariadenia dobre vysušiť.
- g) Zariadenie skladujte na suchom a chladnom mieste bez prístupu vlhkosti a priameho slnečného žiarenia.
- h) Pravidelne odstraňujte prach suchým a čistým stlačeným vzduchom.
- i) Zariadenie musí byť chránené pred vodou a vlhkosťou.
- j) Zariadenie nesmie byť umiestnené na vyhrievanom povrchu.
- k) Zariadenie skladujte v suchej a čistej miestnosti.

13. Pravidelná kontrola zariadenia

Pre správne fungovanie zariadenia je potrebná pravidelná údržba.

UPOZORNENIE: Pred vykonávaním údržby zariadenie vypnite a odpojte ho od elektrickej siete.

Pravidelné kontroly	6-mesačná rutinná údržba
<ul style="list-style-type: none">- Vymeňte nečitateľné štítky.- Skontrolujte činnosť všetkých spínačov.- Skontrolujte, či ventilátor funguje správne a či zo zadnej časti stroja uniká vzduch- Počas prevádzky dávajte pozor na nadmerné vibrácie, hluk, zápach a únik plynu- Skontrolujte, či nie sú prepálené vodiče horáka alebo uzemnenia.- Skontrolujte, či nie sú prepálené všetky elektrické spoje.- Skontrolujte, či nie je poškodený napájací kábel.	<ul style="list-style-type: none">- Vyfúknite zariadenie suchým, čistým vzduchom pod tlakom.- Skontrolujte elektrické pripojenia vstupnej/výstupnej lišty, aby ste dotiahli uvoľnené alebo vymenili zhrdzavené skrutky.

Umwelt – und Entsorgungshinweise

Hersteller an Verbraucher

Sehr geehrte Damen und Herren,

gebrauchte Elektro – und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben **[1]** nicht zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden, sondern müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin. Helfen auch Sie mit beim Umweltschutz. Sorgen Sie dafür, dieses Gerät, wenn Sie es nicht mehr weiter nutzen wollen, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.



In Deutschland sind Sie gesetzlich **[2]** verpflichtet, ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich – rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten ihres Gebietes für Sie kostenfrei entgegengenommen werden. Möglicherweise holen die rechtlichen Entsorgungsträger die Altgeräte auch bei den privaten Haushalten ab.

Bitte informieren Sie sich über Ihren lokalen Abfallkalender oder bei Ihrer Stadt – oder Gemeindeverwaltung über die in Ihrem Gebiet zur Verfügung stehenden Möglichkeiten der Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten.

[1] RICHTLINIE 2002/96/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES
ÜBER ELEKTRO – UND ELEKTRONIK – ALTGERÄTE

[2] Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung
von Elektro – und Elektronikgeräten (Elektro – und Elektronikgerätegesetz – ElektroG).

Utylizacja produktu

Produkty elektryczne i elektroniczne po zakończeniu okresu eksploatacji wymagają segregacji i oddania ich do wyznaczonego punktu odbioru. Nie wolno wyrzucać produktów elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego. Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/UE obowiązującą w Unii Europejskiej, urządzenia elektryczne i elektroniczne wymagają segregacji i utylizacji w wyznaczonych miejscach. Dbając o prawidłową utylizację, przyczyniasz się do ochrony zasobów naturalnych i zmniejszasz negatywny wpływ oddziaływania na środowisko, człowieka i otoczenie. Zgodnie z krajowym prawodawstwem, nieprawidłowe usuwanie odpadów elektrycznych i elektronicznych może być karane!

For the disposal of the device please consider and act according to the national and local rules and regulations.

CONTACT

expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7
66-002 Zielona Góra | Poland, EU

e-mail: info@expondo.com