



53981



ES	SOLDADORA INVERTER MMA 100A DC.....	2
EN	DC INVERTER MMA WELDER 100A.....	5
FR	DISPOSITIF POUR SOUDAGE À L'ARC ÉLECTRIQUE MANUELLE AVEC ONDULEUR DE COURANT CONTINU 100 A.....	8
DE	DC INVERTER MMA WELDER 100A.....	11
IT	APPARECCHIO PER SALDATURA MANUALE AD ARCO ELETTRICO CON INVERTITORE DI CORRENTE CONTINUA 100A.....	14
PT	DISPOSITIVO PARA SOLDAGEM A ARCO ELÉTRICO MANUAL COM INVERSOR CC 100 A.....	17
RO	DISPOZITIV PENTRU SUDARE MANUALĂ CU ARC ELECTRIC CU INVERTER DC 100 A.....	20
NL	APPARAAT VOOR HANDMATIG E / D-LASSEN MET DC-INVERTER 100 A.....	23
HU	KÉSZÜLÉK A KÉZI E/Í-HEGESZTÉSHEZ 100 A DC INVERTORRAL.....	26
RU	УСТРОЙСТВО ДЛЯ РУЧНОЙ Э/Д СВАРКИ С ИНВЕРТОРОМ ПОСТОЯННОГО ТОКА 100 А.....	29
PL	URZĄDZENIE DO RĘCZNEGO SPAWANIA ELEKTRODĄ Z INWERTOREM PRĄDU STAŁEGO 100 A	32

ES

MANUAL DE INSTRUCCIONES

PRESENTACIÓN DEL PRODUCTO

Esta herramienta ha sido diseñada para soldar en acero y hierro con todo tipo de electrodos ácidos y básicos.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

⚠ ¡ATENCIÓN! Lea todas las advertencias e instrucciones. No hacer caso de las advertencias e instrucciones incluidas en este manual podría resultar en descargas eléctricas, fuego y/o daños personales graves.

1. Utilice siempre material de soldadura de protección.
2. Utilice siempre máscaras de soldadura adecuadas y ropa de protección para proteger sus ojos y su cuerpo.
3. Utilice máscaras o pantallas adecuadas para proteger a los espectadores.
4. Desconecte siempre la corriente antes de cualquier mantenimiento o reparación.
5. No toque nunca las partes en tensión directamente con su piel o lleve guantes o ropa mojada.
6. Asegúrese de estar aislado del suelo y de la pieza de trabajo.
7. Mantenga la cabeza alejada del humo y del gas para evitar la inhalación de los gases de escape de la soldadura.
8. Mantén el entorno de trabajo bien ventilado durante su uso.
9. Asegúrese de que no hay materiales combustibles cerca mientras se utiliza.
10. No utilice la máquina para otros fines que no sean la soldadura, tales como la descongelación de tuberías, la carga de baterías o calefacción.
11. No toque la pieza caliente con las manos desnudas.
12. Es necesario dejar enfriar el soplete después del uso continuado.
13. Manténgase alejado de las piezas móviles, como el ventilador.
14. Todas las puertas, paneles, cubiertas y otros dispositivos de protección deben estar cerrados durante el funcionamiento.
15. La soldadura debe realizarse en un entorno seco con una humedad del 90% o menos.
16. La temperatura del entorno de trabajo debe estar entre -10°C y 40°C.
17. Evite soldar al aire libre a menos que esté protegido de la luz solar y la lluvia.
18. Mantén la máquina seca en todo momento y no la coloque sobre el suelo húmedo o en charcos.
19. Evite soldar en zonas polvorientas o en entornos con gases químicos corrosivos.
20. La soldadura por arco con protección de gas debe realizarse en un entorno sin una fuerte corriente de aire.
21. Mantenga una buena ventilación a través de las rejillas de la máquina. La distancia mínima entre la máquina y cualquier otro objeto en o cerca del área de trabajo debe ser de 30 cm.
22. Se prohíbe la operación de soldadura mientras la máquina esté sobrecargada. Asegúrese de que la corriente de soldadura no supere la corriente de carga máxima.
23. Se prohíbe la sobretensión.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Voltaje Entrada Nominal 1ph AC 230V, 50Hz
 Potencia Absorbida 3.7KVA
 Intensidad nominal máx. 16A
 Tensión en vacío. 65V
 Intensidad/Voltaje máx. de salida 100A/24V
 Rango de intensidad de salida 10-100A
 Factor de utilización. 15%

Eficiencia 85%
 Factor de potencia 0.7
 Clase protección IP21S
 Clase aislamiento F
 Electrodo 1.0 - 3.2mm
 Peso neto/bruto. 2.5kgs / 3.5kgs
 Tamaño del producto 200x80x130mm
 Tamaño del embalaje 260x210x200mm

GRÁFICO DEL VOLTAJE/AMPERAJE DE SOLDIA

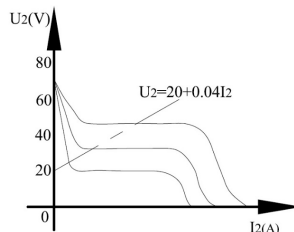
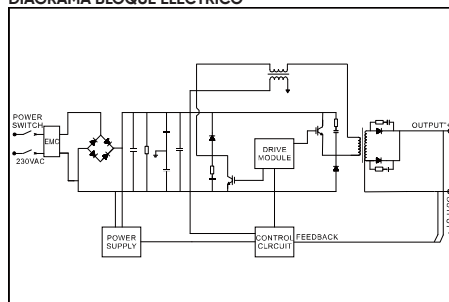


DIAGRAMA BLOQUE ELÉCTRICO



CONTROL Y DESCRIPCIÓN DE LA OPERACIÓN

1. Terminal de salida "+": para conectar el portaelectrodo.
2. Terminal de salida "-": para conectar la pinza de masa.
3. LED de encendido: para indicar la alimentación. El LED de encendido indica que el interruptor de alimentación de la máquina está encendido.
4. LED de sobrecalentamiento: para indicar el sobrecalentamiento. El LED de sobrecalentamiento encendido indica que la temperatura en el interior de la máquina es demasiado alta y la máquina está bajo el estado de protección contra el sobrecalentamiento.
5. Pomo de ajuste de la corriente de salida: para ajustar la corriente de salida.



6. Ventilador: elimina el aire en exceso y evita el sobrecalentamiento.
7. Interruptor de encendido/apagado: para encender y

apagar la alimentación.

- 8. Entrada de alimentación: para conectar el cable de entrada de alimentació n.

MONTAJE

NOTA! Apague siempre el interruptor antes de realizar cualquier operación de conexión eléctrica.

¡NOTA! La conexión mencionada en los pasos 4 y 5 es una conexión DCEP. El operador puede elegir la conexión DCEN de acuerdo con los requisitos de la pieza de trabajo y la aplicación del electrodo. Generalmente, la conexión DCEP se recomienda para el electrodo básico, mientras que no hay ningún requisito especial para el electrodo ácido.

- 1. Conecte el cable de alimentación primaria suministrado a la entrada de potencia nominal trasera.
- 2. Compruebe si el valor de la tensión varía en un rango aceptable con un multímetro.
- 3. Inserte el enchufe del cable con portaelectrodos en la toma "+" del panel frontal de la máquina de soldar, y apriételo en sentido horario.
- 4. Inserte el enchufe del cable con la pinza de trabajo en la toma "-" del panel frontal de la máquina de soldar, y apriételo en sentido horario.



- 5. La conexión a tierra es necesaria por motivos de seguridad.

FUNCIONAMIENTO

- 1. Coloque el interruptor de encendido en la posición ON para encender la máquina. El LED de encendido se iluminará y el ventilador comenzará a funcionar.



- 2. Preste siempre atención a la polaridad al realizar la conexión. Fenómenos como un arco inestable, salpicaduras y adherencia de los electrodos podrían ocurrir si se selecciona un modo inadecuado. Cambie la polaridad si es necesario.
- 3. En el modo MMA, se puede realizar una soldadura normal con la corriente de salida nominal. Cuando se utiliza el encendido del arco por elevación TIG, el arco puede iniciarse con éxito bajo la corriente nominal de encendido del arco, y la soldadura normal puede llevarse a cabo bajo la corriente nominal de soldadura.
- 4. Seleccione un cable de mayor sección para reducir la caída de tensión si los cables secundarios (cable de soldadura y cable de tierra) son largos.
- 5. Preajuste la corriente de soldadura de acuerdo con el tipo y el tamaño del electrodo, coloque el electrodo y entonces se puede realizar la soldadura por arranque de arco en cortocircuito.



TABLA DE PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diámetro de electrodo (mm)	Corriente de soldadura recomendada (A)	Tensión de soldadura recomendada (V)
1.0	20~60	20.8~22.4
1.6	44~84	21.76~23.36
2.0	60~100	22.4~24.0
2.5	80~120	23.2~24.8
3.2	108~148	23.32~24.92
4.0	140~180	24.6~27.2
5.0	180~220	27.2~28.8
6.0	220~260	28.8~30.4

NOTA: Esta tabla es adecuada para la soldadura de acero al carbono común. Para otros materiales, consulte documentos relacionados y el proceso de soldadura como referencia.

PROTECCIÓN CONTRA SOBRECORRIENTE/SOBRETENSIÓN/SOBRECALENTAMIENTO

El circuito de protección de sobrecorriente/sobretensión/sobrecalentamiento está instalado en esta máquina. Si la tensión de entrada o la corriente de salida es demasiado alta o la temperatura interior de la máquina se sobrecalienta, la máquina se detendrá automáticamente. Sin embargo, un uso excesivo de la máquina (por ejemplo, un voltaje demasiado alto) también puede dañar la máquina

¡NOTA! Puede producirse una parada repentina cuando la máquina está en estado de sobrecarga. En esta circunstancia, no es necesario reiniciar la máquina. Mantenga el ventilador incorporado en funcionamiento para reducir la temperatura en el interior de la máquina.

MANTENIMIENTO

¡NOTA! Los operarios deben estar en posesión de certificados de cualificación válidos que puedan demostrar sus habilidades y conocimientos. Asegúrese de que el cable de entrada de la máquina está desconectado de la red eléctrica antes de manipular la máquina de soldar.

- 1. Compruebe periódicamente si la conexión del circuito interior está en buen estado y apriete las conexiones sueltas. Si hay oxidación, elimínela con papel de lija y vuelva a conectar.
- 2. Limpie el polvo periódicamente con aire comprimido seco y limpio. Si el entorno de soldadura tiene mucho humo y contaminación, la máquina debe limpiarse diariamente. La presión del aire comprimido debe estar a un nivel adecuado para evitar que se dañen las piezas pequeñas del interior de la máquina.
- 3. Evite la lluvia, el agua y el vapor en el filtro de la máquina. Si hay, séquelo y compruebe el aislamiento.
- 4. Compruebe periódicamente si las cubiertas aislantes de todos los cables están en buen estado. Si hay algún

- deterioro, vuelva a envolverlo o sustitúyalo.
- 5. Coloque la máquina en el embalaje original en un lugar seco si no se va a utilizar durante mucho tiempo.
 - 6. Para evitar posibles daños al medio ambiente o a la salud humana por la eliminación incontrolada de residuos, reciclelos de forma responsable.

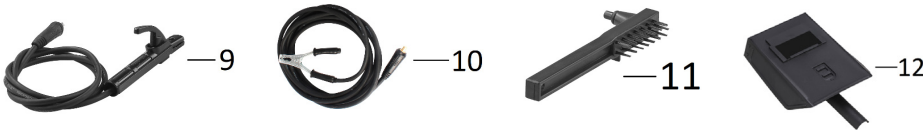
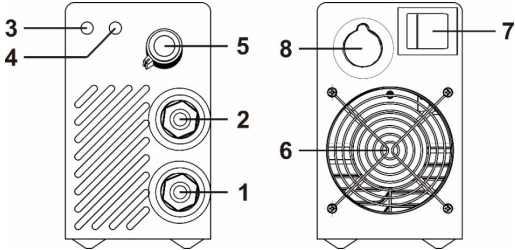
RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

¡NOTA! Asegúrese de que el cable de entrada de la máquina está desconectado de la red eléctrica antes de manipular la máquina de soldar.

Fenómeno de malfuncionamiento	Causa y solución
Al encender la máquina, el LED de encendido está apagado, el ventilador no funciona y no hay salida de soldadura.	(1) Compruebe si el interruptor de alimentación está cerrado. (2) No hay alimentación de entrada.
Al encender la máquina, el ventilador funciona, pero la corriente de salida es inestable y no se puede controlar con el potenciómetro al soldar.	(1) El potenciómetro de corriente falla. Sustitúyalo. (2) Compruebe si existe algún contacto suelto en el interior de la máquina. Si hay alguno, vuelva a conectarlo.
Al encender la máquina, el LED de alimentación está encendido, el ventilador funciona, pero no hay salida de soldadura.	(1) Compruebe si existe algún contacto suelto en el interior de la máquina. (2) Se produce un circuito abierto o un contacto suelto en la unión del terminal de salida. (3) El LED de sobrecalentamiento está encendido. a) La máquina está bajo el estado de protección contra el sobrecalentamiento. Puede recuperarse automáticamente después de que la máquina de soldar se enfríe. b) Compruebe si el interruptor térmico está bien. Sustitúyalo si está dañado
El portaelectrodos se calienta en exceso.	La corriente nominal del portaelectrodos es menor que su corriente de trabajo real. Sustitúyalo por uno de mayor corriente nominal.
Salpicaduras excesivas en la soldadura MMA.	La conexión de la polaridad de salida es incorrecta. Cambie la polaridad.

LISTADO DE PARTES

- 1.Terminal de salida "+"
- 2.Terminal de salida "-"
- 3.LED de encendido
- 4.LED de sobrecalentamiento
- 5.Pomo de ajuste de la corriente de salida
- 6.Ventilador
- 7.Interruptor On/Off
- 8.Entrada de energía
- 9.Portaelectrodo con cable de 2m
- 10.Pinza de masa para soldadura con cable de 1.5m
- 11.Martillo de soldadura con cepillo
- 12.Máscara protectora facial



EN

Machine Size 200x80x130mm Packing Size 260x210x200mm

PRODUCT PRESENTATION

This tool is designed for welding in steel and iron with all kind of acid and basic welding rods.

SAFETY INSTRUCTIONS

⚠ WARNING! Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

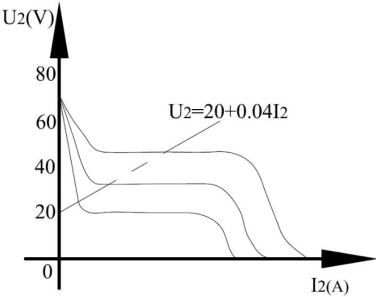
1. Always use labor protection welding supplies.
2. Always wear suitable welding masks and protective clothing to protect your eyes and body.
3. Use suitable masks or screens to protect spectators from harm.
4. Always turn off the power before any maintenance or repair.
5. Never touch the live parts with bare skin or wearing wet gloves or clothes.
6. Make sure you are insulated from the ground and work piece.
7. Keep the head away from smoke and gas to avoid inhalation of exhaust gas from welding.
8. Keep the working environment in good ventilation while in use.
9. make sure no combustible materials nearby while in use.
10. Do not use the machines for other purposes except welding, such as pipe thawing, battery charging, heating.
11. Do not contact the hot workpiece with bare hands.
12. Colling is needed after continuous use of welding torch.
13. Keep yourself away from moving parts such as fan.
14. All doors, panels, covers and other protective devices should be closed during operation.
15. Welding should be carried out in dry environment with its humidity of 90% or less.
16. The temperature of the working environment should be between -10°C to 4°C.
17. Avoid welding in the open air unless sheltered from sunlight and rain.
18. Keep it dry anytime and do not place it on wet ground or in puddles.
19. Avoid welding in dusty area or environment with corrosive chemical gas.
20. Gas shielded arc welding should be operated in environment without strong airflow.
21. Maintain good ventilation through the louvers of the machine. The minimum distance between the machine and any other objects in or near the working area should be 30cm.
22. Welding operation is forbidden while the machine is overload. Make sure that the welding current should not exceed the max load current.
23. Over-voltage is forbidden.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

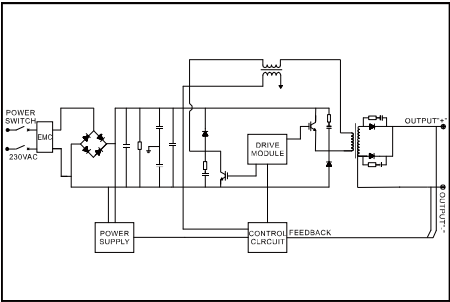
Rated Input Voltage 1ph AC 230V, 50Hz
 Rated Input Power 3.7KVA
 Max. Input current 16A
 No-load voltage 65V
 Rated max. output 100A/24V
 Current Output Range 10-100A
 Duty Cycle 15%
 Efficiency 85%
 Power Factor 0.7
 Protection Class IP21S
 Insulation Class F
 Usable electrode 1.0 – 3.2mm
 N.W./G.W. 2.5kgs / 3.5kgs

Machine Size 200x80x130mm
 Packing Size 260x210x200mm

OUTPUT CHARACTERISTICS DRAWING



ELECTRIC BLOCK DIAGRAM



OPERATION CONTROL AND DESCRIPTION

1. "+" output terminal: to connect the electrode holder.
2. "-" output terminal: to connect the work clamp.
3. Power LED: to indicate power. Power LED on indicates that the power switch of the machine is on.
4. Overheating LED: to indicate overheating. Overheating LED on indicates that the temperature inside the machine is too high and the machine is under overheating protection status.
5. Output current adjustment knob: to adjust the output current.



6. Fan: eliminate the air in excess and avoid overheating.
7. On/Off switch: to turn the power on and off.
8. Power input: to connect power input cable.

INSTALLATION

NOTE! Always turn off the power supply switch before any electric connection operation.

NOTE! The connection mentioned above in steps 4 and 5 is DCEP connection. Operator can choose DCEN connection according to work piece and electrode application requirement. Generally, DCEP connection is recommended for basic electrode, while there is no special requirement for acid electrode.

1. Connect the primary power supply cable supplied to the rated input power.
2. Check whether the voltage value varies in acceptable range with a multi-meter.
3. Insert the cable plug with electrode holder into the "+" socket on the front panel of the welding machine, and tighten it clockwise.
4. Insert the cable plug with work clamp into the "-" socket on the front panel of the welding machine, and tighten it clockwise.



5. Ground connection is needed for safety purpose.

OPERATION

1. Set the power switch to the ON position to turn on the machine. The power LED will light up and the fan will start working.



2. Always pay attention to the polarity when connecting. Phenomena such as unstable arc, spatter, and electrode sticking could happen if improper mode is selected. Exchange the polarity if necessary.
3. Under MMA mode, normal welding can be carried out under rated output current. When using TIG lift arc ignition, arc can be successfully started under rated arc ignition current, and normal welding can be carried out under rated welding current.
4. Select cable with larger cross-section to reduce the voltage drop if the secondary cables (welding cable and earth cable) are long.
5. Preset the welding current according to the type and size of the electrode, clip the electrode and then welding can be carried out by short circuit arc starting.



WELDING PARAMETERS TABLE

Diámetro de electrodo (mm)	Corriente de soldadura recomendada (A)	Tensión de soldadura recomendada (V)
1.0	20~60	20.8~22.4
1.6	44~84	21.76~23.36
2.0	60~100	22.4~24.0
2.5	80~120	23.2~24.8
3.2	108~148	23.32~24.92
4.0	140~180	24.6~27.2
5.0	180~220	27.2~28.8
6.0	220~260	28.8~30.4

NOTE! This table is suitable for common carbon steel welding. For other materials, consult related materials and welding process for reference.

OVER-CURRENT/OVER-VOLTAGE/OVER-HEATING PROTECTION

Over-current/over-voltage/over-heating protection circuit is installed in this machine. If the input voltage or the output current is too high or machine inside temperature is overheating, the machine will stop automatically. However, excessive use (e.g., too high voltage) of machine may also damage machine.

NOTE! A sudden halt may occur while the machine is of overload status. Under this circumstance, it is unnecessary to restart the machine. Remain the built-in fan working to lower the temperature inside the machine.

MAINTENANCE

NOTE! Operators should be holders of valid qualification certificates which can prove their skills and knowledge. Make sure the input cable of the machine is cut off from the electricity utility before uncovering the welding machine.

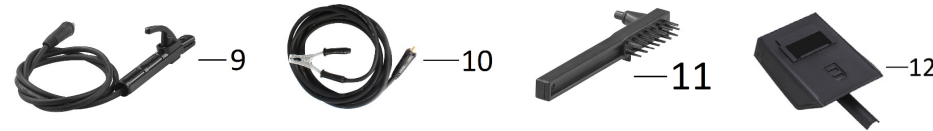
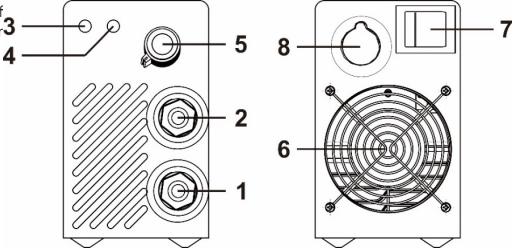
1. Check periodically whether inner circuit connection is in good condition and tighten the loose connections. If there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect.
2. Clean the dust periodically with dry and clean compressed air. If welding environment with heavy smoke and pollution, the machine should be cleaned daily. The pressure of compressed air should be at a proper level in order to avoid the small parts inside the machine to be damaged.
3. Avoid rain, water and vapor in filter the machine. If there is, dry it and check the insulation with equipment.
4. Check periodically whether the insulation covers of all cables is in good condition. If there is any dilapidation, rewrap it or replace it.
5. Put the machine into the original packing in dry location if it is not to be used for a long time.
6. To prevent possible harm to the environment or human health from uncontrolled waste disposal, recycle it responsibly to promote the sustainable reuse of material resources.

TROUBLESHOOTING

Malfunction phenomena	Cause and solution
Turn on the machine, the power LED is off, the fan doesn't work, and no welding output.	(1) Check if the power switch is closed. (2) No input power.
Turn on the machine, the fan works, but the output current is unstable and can't be controlled by potentiometer when welding.	(1)The current potentiometer fails. Replace it. (2) Check if any loose contact exists inside the machine. If any, reconnect.
Turn on the machine, the power LED is on, the fan works, but no welding output.	(1) Check if any loose contact exists inside the machine. (2) Open circuit or loose contact occurs at the joint of output terminal. (3) The overheating LED is on. a) The machine is under over-heating protection status. It can recover automatically after the welding machine is cooled. b) Check if the thermal switch is ok. Replace it if damaged.
The electrode holder becomes very hot.	The rated current of the electrode holder is smaller than its actual working current. Replace it with a bigger rated current.
Excessive spatter in MMA welding.	The output polarity connection is incorrect. Exchange the polarity.

NOTE! Make sure the input cable of the machine is cut of the electricity utility before uncovering the welding machin
PARTS LIST

- 1."+" output terminal
- 2."-"output terminal
- 3.Power LED
- 4.Overheating LED
- 5.Output current adjustment knob
- 6.Fan
- 7.On/Off switch
- 8.Power input
- 9.Electrode holder with 2m cable
- 10.Earth clamp with 1.5m cable
- 11.Hammer brush
- 12.Hand-held face shield



PRÉSENTATION DU PRODUIT

L'appareil est conçu pour souder l'acier et le fer à l'aide de tous types d'acides et de baguettes de soudage basiques.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT ! Veuillez lire les consignes de sécurité ci-dessous. Le non-respect de ces consignes peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves.

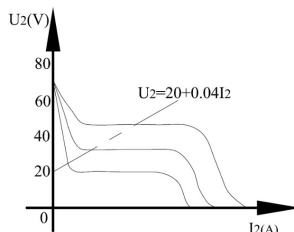
1. Utilisez toujours des équipements de protection pendant le soudage.
2. Portez un casque de soudeur et des vêtements de protection pour protéger vos yeux et les parties de votre corps.
3. Utilisez des masques ou des écrans appropriés pour protéger vos yeux.
4. Débranchez toujours l'alimentation avant d'effectuer des travaux d'entretien ou de réparation.
5. Ne touchez jamais les parties sous tension de l'appareil sans gants de protection ou avec des gants/vêtements mouillés.
6. Assurez-vous que la surface de travail et la pièce à travailler sont isolées.
7. Gardez votre tête éloignée de la fumée et des gaz pour éviter d'inhaler les gaz émis pendant le soudage.
8. Assurez une ventilation adéquate de la zone de travail pendant le travail.
9. Veuillez à ce que les matériaux combustibles ne se trouvent pas près de vous lorsque vous travaillez.
10. N'utilisez pas les appareils à d'autres fins que le soudage, comme la chauffe des tuyaux, la charge des batteries ou le chauffage.
11. Ne touchez pas la pièce chaude à mains nues.
12. En cas d'utilisation prolongée de la torche de soudage, celle-ci doit être refroidie.
13. Tenez-vous à l'écart des pièces mobiles telles qu'un ventilateur.
14. Toutes les portes, panneaux, couvercles et autres dispositifs de sécurité doivent être fermés pendant le travail.
15. Le soudage doit être effectué dans un environnement sec avec une teneur en humidité ne dépassant pas 90%.
16. La température du fluide de travail doit être comprise entre $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ et $4\text{ }^{\circ}\text{C}$.
17. Ne soudez pas à l'extérieur à moins que le site ne soit protégé de la lumière du soleil et de la pluie.
18. Gardez toujours l'appareil dans un endroit sec et ne le placez pas sur un sol mouillé ou dans des flaques d'eau.
19. Ne soudez pas dans une zone poussiéreuse ou sur le terrain avec un gaz chimique corrosif.
20. Le soudage à l'arc sous protection gazeuse doit être effectué dans une zone exempte de vents violents.
21. Assurez une ventilation adéquate à travers les grilles de l'appareil. La distance minimale entre l'appareil et tout autre objet dans la zone de travail doit être de 30 cm.
22. Ne soudez pas si l'appareil est surchargé. Assurez-vous que le courant de soudage ne dépasse pas le courant de charge maximal.
23. La surtension est interdite.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

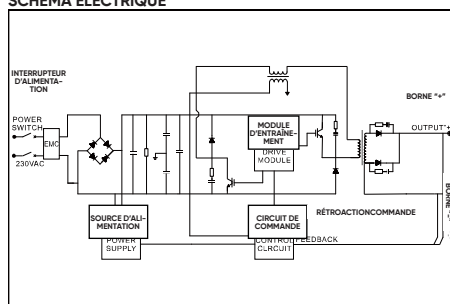
Tension d'entrée nominale 1ph AC 230V, 50Hz
 Puissance d'entrée nominale 3.7KVA
 Courant d'entrée maximal 16A
 Tension à vide 65V
 Paramètres de sortie nominaux 100A/24V
 Plage de courant de sortie 10-100A
 Cycle de charge 15%

Efficacité 85%
 Facteur de puissance 0.7
 Classe de protection IP21S
 Classe d'isolation F
 Taille d'électrode utilisée 1.0 - 3.2mm
 Poids net/brut 2.5kgs / 3.5kgs
 Dimensions de l'appareil 200x80x130mm
 Dimensions d'emballage 260x210x200mm

DESSIN DES CARACTÉRISTIQUES DE SORTIE



SCHEMA ÉLECTRIQUE



ORGANES DE COMMANDE ET DESCRIPTION

1. Borne de sortie «+» : pour connecter la porte-électrode.
2. Borne de sortie «-» : pour connecter la borne de travail.
3. LED d'alimentation : pour afficher l'alimentation. Un indicateur LED d'alimentation allumé indique que l'interrupteur d'alimentation est activé.
4. LED de surchauffe : indique une surchauffe. Lorsque l'indicateur LED de surchauffe est allumé, la température à l'intérieur de l'appareil est trop élevée et l'appareil est en état de protection contre la surchauffe.
5. Poignée de réglage du courant de sortie : ajuste le courant de sortie.



6. Ventilateur : aide à éliminer l'excès d'air et à éviter la surchauffe.
7. Interrupteur marche/arrêt : pour allumer et éteindre l'appareil.
8. Prise d'alimentation : pour connecter le câble d'alimentation.

INSTALLATION

REMARQUE ! N'effectuez tous les travaux concernant les connexions électriques qu'après avoir éteint l'interrupteur d'alimentation.

REMARQUE ! La connexion mentionnée en 4) et 5) ci-dessus est une connexion DCEP. Le soudeur peut choisir de connecter l'électrode pour le soudage en courant continu de polarité directe (DCEN) en fonction des exigences du produit et de l'électrode. En règle générale, cette connexion est recommandée pour les électrodes à revêtement basique, alors qu'aucune exigence spécifique n'est requise pour les électrodes à revêtement acide.

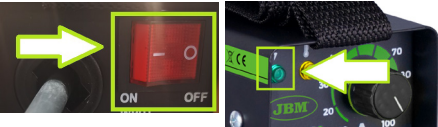
1. Connectez le câble d'alimentation principal fourni à une source de puissance nominale.
2. Avec un multimètre, vérifiez si la valeur de tension change dans la plage autorisée.
3. Insérez la fiche du câble avec le porte-électrode dans la prise «+» à l'avant du poste à souder et fixez dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. Insérez la fiche du câble avec la cosse de mise à la terre dans la prise «-» à l'avant du poste à souder et fixez dans le sens des aiguilles d'une montre.



5. La mise à la terre est requise pour la sécurité.

UTILISATION

1. Réglez l'interrupteur d'alimentation sur **MARCHE** pour allumer l'appareil. Cela allumera l'indicateur LED d'alimentation et allumera le ventilateur.



2. Faites attention à la polarité lors de la connexion. Des phénomènes tels que l'instabilité de l'arc de soudage, la pulvérisation et le collage de l'électrode peuvent se produire lorsque le mauvais mode de fonctionnement est sélectionné. Changez la polarité si nécessaire.
3. En mode de soudage avec électrode enrobée, le soudage normal peut être effectué au courant de sortie nominal. Lors de l'utilisation du soudage avec électrode de tungstène au gaz inerte, l'arc peut être démarré avec succès au courant nominal d'allumage de l'arc et le soudage normal peut être effectué au courant de soudage nominal.
4. Si les câbles secondaires (câbles de soudage et de mise à la terre) sont longs, choisissez un câble de plus grande section pour réduire la chute de tension.
5. Préréglez le courant de soudage en fonction du type et de la taille de l'électrode, fixez l'électrode, puis vous pouvez commencer à souder en allumant l'arc de court-circuit



TABLEAU DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre d'électrode (mm)	Courant de soudage recommandé (A)	Tension de soudage recommandée (V)
1,0	20~60	20,8~22,4
1,6	44~84	21,76~23,36
2,0	60~100	22,4~24,0
2,5	80~120	23,2~24,8
3,2	108~148	23,32~24,92
4,0	140~180	24,6~27,2
5,0	180~220	27,2~28,8
6,0	220~260	28,8~30,4

REMARQUE ! Cette tableau convient au soudage de l'acier au carbone conventionnel. Lorsque vous utilisez d'autres matériaux, utilisez le tableau des matériaux et procédés de soudage appropriés comme référence.

PROTECTION CONTRE LES SURINTENSITÉS / SURTENSIONS / SURCHAUFFES

Cet appareil est équipé d'un circuit de protection contre les surintensités / surtensions / surchauffes. Si la tension d'entrée ou le courant de sortie est trop élevé, ou si l'intérieur de l'appareil surchauffe, le fonctionnement de l'appareil s'arrêtera automatiquement. Cependant, une utilisation excessive (par exemple, une tension trop élevée) de l'appareil peut également l'endommager.

REMARQUE ! Si l'appareil est surchargé, il peut s'arrêter brusquement. Dans ce cas, il n'est pas nécessaire de redémarrer l'appareil. Le ventilateur intégré doit être activé pour réduire la température à l'intérieur de l'appareil.

ENTRETIEN

REMARQUE ! Les soudeurs doivent être en possession de certificats de qualification valides qui peuvent valider leurs compétences et leurs connaissances. Assurez-vous que le câble d'entrée de l'appareil est débranché du secteur avant d'ouvrir le poste à souder.

1. Vérifiez périodiquement l'état des connexions internes et resserrez les connexions desserrées. S'il y a des signes d'oxydation, retirez-la avec du papier de verre, puis reconnectez l'appareil.
2. Nettoyez régulièrement la poussière avec de l'air comprimé sec et propre. Lors du soudage dans un environnement de forte fumée et de saleté, l'appareil doit être nettoyé quotidiennement. La pression de l'air comprimé doit être au niveau requis pour éviter d'endommager les petites pièces à l'intérieur de l'appareil.
3. Ne laissez pas les gouttes de pluie, l'eau et la vapeur pénétrer dans l'équipement. En cas d'humidité, séchez l'appareil et vérifiez l'état de son isolation.

4. Vérifiez périodiquement l'état de la couche isolante de tous les câbles. S'ils sont usés, rembobinez-les ou remplacez-les.
5. Si l'appareil n'est pas utilisé pendant une longue période, placez-le dans son emballage d'origine et laissez-le dans un endroit sec.
6. Pour éviter d'éventuels dommages à l'environnement ou à la santé dus à une élimination incontrôlée des déchets, il est essentiel de recycler les déchets de manière responsable, en garantissant la réutilisation durable des ressources matérielles.

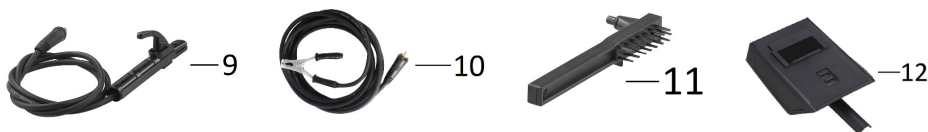
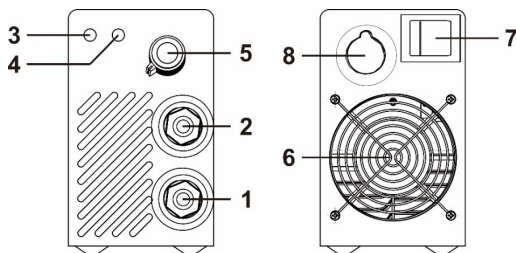
RÉPANNAGE

REMARQUE ! Assurez-vous que le câble d'entrée de l'appareil est débranché du secteur avant d'ouvrir le poste à souder.

Pannes	Cause et solution
Lorsque l'appareil est allumé, l'indicateur d'alimentation ne s'allume pas, le ventilateur ne fonctionne pas, il n'y a pas de courant de soudage à la sortie.	(1) Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est allumé. (2) Pas de puissance d'entrée.
Lorsque l'appareil est allumé, le ventilateur fonctionne, mais le courant de sortie est instable et ne peut pas être contrôlé par le potentiomètre pendant le soudage.	(1) Le potentiomètre est défectueux. Remplacez-le. (2) Vérifiez si les contacts ne sont pas desserrés à l'intérieur de l'appareil. Reconnectez si nécessaire.
Lorsque l'appareil est allumé, l'indicateur d'alimentation s'allume, le ventilateur fonctionne, mais il n'y a pas de courant de soudage à la sortie.	(1) Vérifiez si les contacts ne sont pas desserrés à l'intérieur de l'appareil. (2) Circuit ouvert ou contacts desserrés aux points de connexion des bornes de sortie. (3) Le voyant de surchauffe est allumé. a) L'appareil est en mode de protection contre les surchauffes. Après refroidissement, l'appareil commencera automatiquement à fonctionner. b) Vérifiez que l'interrupteur thermique est en bon état. Remplacez-le s'il est endommagé.
Le porte-électrode devient très chaud.	Le courant nominal du porte-électrode est inférieur au courant de fonctionnement réel. Remplacez-le par un autre porte-électrode dont le courant nominal est plus élevé.
Pulvérisation excessive pendant le soudage manuel à l'arc avec électrode métallique.	Mauvaise connexion de la polarité de sortie. Changez la polarité.

LISTE DES PIÈCES

- 1.borne de sortie «+»
- 2.borne de sortie «-»
- 3.Indicateur LED d'alimentation
- 4.LED de surchauffe
- 5.Poignée de réglage du courant de sortie
- 6.Ventilateur
- 7.Interrupteur MARCHE/ARRÊT
- 8.Alimentation électrique
- 9.Porte-électrode avec câble de 2 m
- 10.Pince de mise à la terre avec câble de 1,5 m
- 11.Brosse à marteau
- 12.Ecran facial manuel



DE

BEDIENUNGSANLEITUNG

PRODUKTPRÄSENTATION

Das Gerät ist fürs Schweißen von Stahl und Eisen unter Anwendung aller Arten von sauer und basisch umhüllten Schweißstäben bestimmt.

SICHERHEITSHINWEISE

▲ WARNUNG! Lesen Sie folgende Sicherheitshinweise. Die Nichterfüllung dieser Hinweise kann zu Stromschlägen, Bränden und/oder schweren Verletzungen führen.

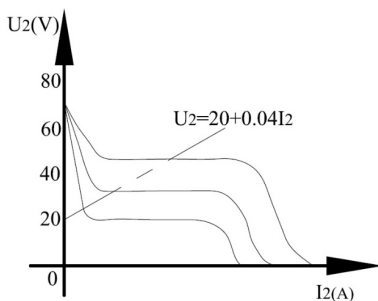
1. Verwenden Sie Schutzmittel immer während des Schweißvorgangs.
2. Tragen Sie eine spezielle Schweißmaske und Schutzkleidung zum Schutz der Augen und Körperteile.
3. Verwenden Sie geeignete Gesichtsmasken oder -schuttschirme, um die Augen zu schützen.
4. Schalten Sie die Stromversorgung vor Wartungs- oder Reparaturarbeiten immer aus.
5. Berühren Sie niemals spannungsführende Teile des Geräts ohne Schutzhandschuhe oder in nassen Handschuhen/nasser Kleidung.
6. Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsfläche und das Werkstück isoliert sind.
7. Halten Sie den Kopf von der Rauch- und Gaszone fern, um das Einatmen von Gas zu vermeiden, das während der Schweißarbeiten entwickelt wird.
8. Sorgen Sie dafür, dass der Arbeitsbereich während der Arbeit normal belüftet wird.
9. Vermeiden Sie brennbare Materialien in der Nähe während der Arbeit.
10. Verwenden Sie das Gerät nicht zu anderen Zwecken als zum Schweißen, wie zum Beispiel zum Aufwärmen von Rohren, Laden von Batterien oder Heizen.
11. Berühren Sie nicht den heißen Teil mit bloßen Händen.
12. Bei langzeitigem Betrieb des Schweißbrenners soll dieser gekühlt werden.
13. Gehen Sie nicht in der Nähe von beweglichen Teilen wie Lüfter.
14. Alle Türen, Platten, Abdeckungen und andere Schutzvorrichtungen sollen während des Betriebs geschlossen sein.
15. Das Schweißen sollte in einer trockenen Umgebung mit einer Luftfeuchtigkeit von nicht mehr als 90% durchgeführt werden.
16. Die Temperatur der Arbeitsumgebung sollte im Bereich von -10°C bis 41°C liegen.
17. Schweißen Sie nicht im Freien, wenn der Arbeitsplatz vor Sonnenlicht und Regen nicht geschützt ist.
18. Bewahren Sie das Gerät immer an einem trockenen Ort auf und stellen Sie es auf nassem Boden oder in Pfützen nicht auf.
19. Schweißen Sie in einem staubigen Bereich oder auf einem Platz mit ätzendem chemischem Gas nicht.
20. Das Lichtbogenschweißen in einer Schutzgasumgebung sollte an Orten ohne starken Wind durchgeführt werden.
21. Sorgen Sie für eine ausreichende Belüftung durch die Gitter des Geräts. Der Mindestabstand zwischen dem Gerät und anderen Objekten im Arbeitsbereich sollte 30 cm betragen.
22. Das Schweißen bei der Überlastung des Geräts ist verboten. Sie sind sicher, dass der Schweißstrom den maximalen Laststrom nicht überschreitet.
23. Die Überspannung ist verboten.

TECHNISCHE DATEN

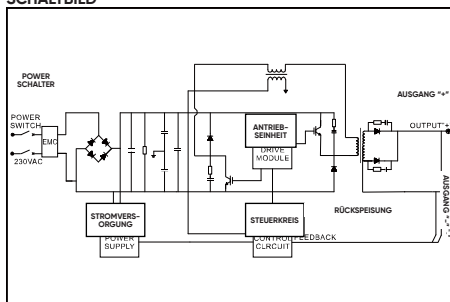
Nenneingangsspannung 1ph AC 230V, 50Hz
Nenneingangsleistung 3.7KVA
Der maximale Eingangsstrom 16A

Leerlaufspannung	65V
Nennausgangsparameter	100A/24V
Ausgangsstrombereich	10-100A
Lastzyklus	15%
Effizienz	85%
Leistungsfaktor	0.7
Schutzklasse	IP21S
Isolierungsklasse	F
Größe der verwendeten Elektrode	1.0 - 3.2mm
Netto-/Bruttogewicht	2.5kgs / 3.5kgs
Gerätgröße	200x80x130mm
Paketgröße	260x210x200mm

ZEICHNUNG DER AUSGANGSCHARAKTERISTIKEN



SCHALTBILD



BEDIENELEMENTE UND BESCHREIBUNG

1. Ausgangsklemme "+": Zum Anschluss des Elektroden-trägers.
2. Ausgangsklemme "-": Zum Anschluss der Arbeitsklemme.
3. LED-Power-Anzeige: Zum Anzeigen der Stromversorgung. Die leuchtende LED-Power-Anzeige zeigt an, dass der Power-Schalter eingeschaltet ist.
4. LED-Überhitzungsanzeige: Zum Anzeigen der Überhitzung. Die leuchtende LED-Überhitzungsanzeige bedeutet es, dass die Temperatur im Inneren des Geräts zu hoch ist und sich das Gerät im Überhitzungsschutz-zustand befindet.
5. Ausgangsstrom-Drehregler: Zum Einstellen der Ausgangsstromstärke.



6. Lüfter: Zur Beseitigung überschüssiger Luft und Vermeidung der Überhitzung.
7. Zweifachschalter: Zum Ein- und Ausschalten der Stromversorgung.
8. Stromversorgungsanschluss: Zum Anschluss des Netzkabels.

EINSTELLUNG

HINWEIS! Alle Arbeiten an den elektrischen Anschlüssen sind nur dann durchzuführen, wenn der Power-Schalter ausgeschaltet ist.

HINWEIS! Beim Anschluss, der in den Punkten 4) und 5) oben erwähnt wird, handelt es sich um einen DCEP-Anschluss. Der Schweißer kann einen Elektrodenanschluss fürs Gleichstromschweißen mit negativer Elektrode (DCEN) entsprechend den Produkt- und Elektrodenanforderungen auswählen. In der Regel wird ein solcher Anschluss für eine basisch umhüllte Elektrode empfohlen, während keine spezifischen Anforderungen für eine sauer umhüllte Elektrode vorgesehen sind.

1. Schließen Sie das mitgelieferte Hauptstromkabel an die Nennleistungsquelle an.
2. Überprüfen Sie mittels des Multimeters, ob sich der Spannungswert im zulässigen Bereich geändert wird.
3. Stecken Sie den Stecker des Kabels mit dem Elektrodenträger in die „+“-Buchse an der Vorderplatte des Schweißgeräts und befestigen Sie ihn im Uhrzeigersinn.
4. Stecken Sie den Stecker des Kabels mit der Erdungsklemme in die „-“-Buchse an der Vorderplatte des Schweißgeräts und befestigen Sie ihn im Uhrzeigersinn.



5. Die Erdung ist aus Sicherheitsgründen notwendig.

BEDIENUNG

1. Stellen Sie den Power-Schalter in die EIN-Position, um das Gerät einzuschalten. Die LED-Power-Anzeige leuchtet auf, und der Lüfter schaltet sich ein.



2. Achten Sie beim Anschluss auf die Polarität. Bei der Auswahl des falschen Betriebsmodus können solche Erscheinungen wie Instabilität des Schweißbogens, sowie

Sprühen und Anhaften der Elektrode auftreten. Ändern Sie die Polarität bei Bedarf.

3. Im Schweißmodus mit der umhüllten Elektrode kann das normale Schweißen mit der Nennstärke des Ausgangsstroms durchgeführt werden. Beim Schweißen mit der Wolframelektrode in der Schutzgasumgebung kann der Bogen beim Nennstrom der Bogenzündung erfolgreich gestartet und das normale Schweißen beim Nennstrom des Schweißens durchgeführt werden.
4. Wenn die Sekundärkabel (Schweiß- und Erdungskabel) lang sind, wählen Sie ein Kabel mit einem größeren Querschnitt, um den Spannungsabfall zu reduzieren.
5. Stellen Sie den Schweißstrom entsprechend der Art und Größe der Elektrode im Voraus ein, befestigen Sie die Elektrode, danach können Sie mit dem Schweißen beginnen, indem Sie den Kurzschlussbogen zünden.



TABELLE DER SCHWEISSPARAMETER

Durchmesser der Elektrode (mm)	Der empfohlene Schweißstrom (A)	Die empfohlene Schweißspannung (B)
1,0	20~60	20,8~22,4
1,6	44~84	21,76~23,36
2,0	60~100	22,4~24,0
2,5	80~120	23,2~24,8
3,2	108~148	23,32~24,92
4,0	140~180	24,6~27,2
5,0	180~220	27,2~28,8
6,0	220~260	28,8~30,4

HINWEIS! Die oben dargestellte Tabelle eignet sich zum Schweißen von normalem Kohlenstoffstahl. Bei anderen Werkstoffen verwenden Sie die Tabelle über die entsprechenden Werkstoffe und Schweißprozesse als Referenzinformation.

SCHUTZ GEGEN ÜBERSTROM/ÜBERSPANNUNG/ÜBERHITZUNG

Eingangsspannung oder Ausgangsstromstärke zu hoch sind oder das Gerät im Inneren überhitzt ist, wird der Betrieb des Geräts automatisch beendet. Ein übermäßiges Betreiben (zum Beispiel eine zu hohe Spannung) des Geräts kann auch zur Gerätschädigung führen.

HINWEIS! Wenn das Gerät überlastet ist, kann es zu einem rasanten Stopp kommen. In diesem Fall müssen Sie das Gerät nicht neu starten. Der eingebaute Lüfter soll eingeschaltet sein, um die Temperatur im Inneren des Geräts zu senken.

TECHNISCHE WARTUNG

HINWEIS! Die Schweißer sollen über gültige Zertifizierungspässe verfügen, die ihre Fähigkeiten und Kenntnisse nachweisen. Stellen Sie sicher, dass das Eingangskabel des Geräts vom Stromnetz getrennt ist, bevor Sie das Schweißgerät öffnen.

- Überprüfen Sie den Zustand der internen Verbindungen regelmäßig und ziehen Sie lose Verbindungen fest. Wenn Anzeichen einer Oxidation vorliegen, entfernen Sie diese mit dem Schleifpapier und schließen Sie das Gerät wieder an.
- Entfernen Sie den Staub mit trockener und sauberer Druckluft regelmäßig. Bei starken Rauch- und Verschmutzungsbedingungen des Schweißprozesses soll das Gerät täglich gereinigt werden. Der Druckluftdruck soll auf dem erforderlichen Niveau sein, um Schädigung kleiner Teile im Inneren des Geräts zu vermeiden.
- Vermeiden Sie das Eindringen von Regen, Wasser und Dampf ins Gerät. Wenn Feuchtigkeit vorhanden ist, trocknen Sie das Gerät und überprüfen Sie den Zustand einer Isolierung.
- Überprüfen Sie den Zustand der Dämmschicht aller Kabel regelmäßig. Im Falle des Verschleißes wickeln oder ersetzen Sie solche Kabel.
- Wenn das Gerät längere Zeit nicht betrieben wird, legen Sie es in die Originalverpackung und lassen an einem trockenen Ort aufbewahren.
- Um mögliche Umwelt- oder Gesundheitsschäden infolge einer unkontrollierten Abfallentsorgung zu vermeiden, sollen Abfälle verantwortungsvoll verarbeitet und die nachhaltige Wiederverwendung materieller Ressourcen gewährleistet werden.
- To prevent possible harm to the environment or human health from uncontrolled waste disposal, recycle it responsibly to promote the sustainable reuse of material resources.

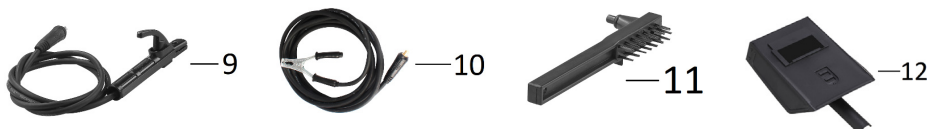
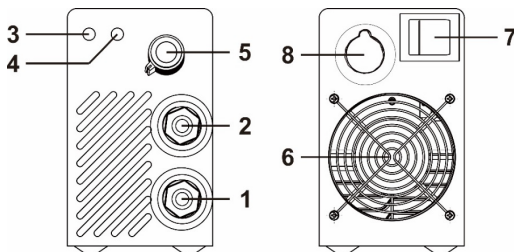
FEHLERBESEITIGUNG

HINWEIS! Stellen Sie sicher, dass das Eingangskabel des Geräts vom Stromnetz getrennt ist, bevor Sie das Schweißgerät öffnen.

Fehler	Cause and solution
Wenn das Gerät eingeschaltet wird, leuchtet die Power-Anzeige nicht auf, der Lüfter funktioniert nicht, es gibt keinen Schweißstrom am Ausgang.	(1) Stellen Sie sicher, dass der Power-Schalter eingeschaltet ist. (2) Es gibt keine Eingangsleistung.
Beim Einschalten des Geräts läuft der Lüfter, aber der Ausgangsstrom ist instabil und kann während des Schweißens mittels des Potentiometers nicht gesteuert werden.	(1) Der Potentiometer ist defekt und soll ersetzt werden. (2) Überprüfen Sie, ob sich die Kontakte im Gerät lösen, und verbinden diese wieder ggf.
Beim Einschalten des Geräts leuchtet die Power-Anzeige auf, der Lüfter läuft, aber es gibt keinen Schweißstrom am Ausgang.	(1) Überprüfen Sie, ob sich die Kontakte im Gerät lösen. (2) Stromkreisbruch oder lose Kontakte an den Anschlusstellen der Ausgangsklemmen. (3) Die LED-Überhitzungsanzeige leuchtet. a) Das Gerät befindet sich im Überhitzungsschutzmodus. Nach dem Abkühlen beginnt das Gerät automatisch zu arbeiten. b) Überprüfen Sie, ob der Thermoventilator in Ordnung ist. Wenn er defekt ist, soll er ersetzt werden.
Der Elektrodenhalter wird stark erhitzt.	Der Nennstromwert des Elektrodenhalters ist niedriger als tatsächlicher Stromwert. Ersetzen Sie ihn durch einen anderen Elektrodenhalter, der einen höheren Nennstromwert hat.
Übermäßiges Sprühen während des manuellen Lichtboogschweißens mit der Metallelektrode.	Die Ausgangspolarität ist inkorrekt angeschlossen. Ändern Sie die Polarität.

STÜCKLISTE

- Ausgangsklemme „+“
- Ausgangsklemme „-“
- LED-Power-Anzeige
- LED-Überhitzungsanzeige
- Ausgangsstrom-Drehregler
- Lüfter
- EIN-/AUS-Schalter
- Stromversorgung
- Elektrodenhalter mit Kabel 2 m
- Erdungsklemme mit Kabel 1,5 m
- Hammerbürste
- Manueller Gesichtsschutzschirm



PRESENTAZIONE DEL PRODOTTO

La macchina è progettata per la saldatura di acciaio e ferro utilizzando tutti i tipi di acidi e bacchette di saldatura di base.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

⚠ AVVERTIMENTO! Leggere le seguenti istruzioni di sicurezza. La mancata osservanza di queste istruzioni può provocare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi.

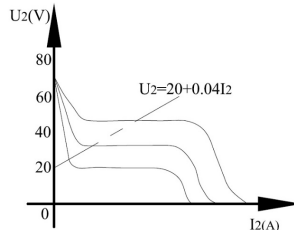
1. Utilizzare sempre dispositivi di protezione durante la saldatura.
2. Indossare la maschera per la saldatura e indumenti protettivi per proteggere gli occhi e le parti del corpo.
3. Usare maschere o schermi adatti per proteggere gli occhi.
4. Spegnerne sempre l'alimentazione prima di eseguire qualsiasi intervento di --manutenzione o riparazione.
5. Non toccare mai le parti sotto tensione del dispositivo senza guanti protettivi o guanti/abiti bagnati.
6. Assicurarsi che il piano di lavoro e il pezzo da lavorare siano isolati.
7. Tenere la testa lontano dalla zona del fumo e del gas per evitare l'inalazione del gas emesso durante il lavoro di saldatura.
8. Assicurare la normale ventilazione del luogo di lavoro durante il lavoro.
9. Durante il lavoro evitare la presenza dei materiali combustibili nelle vicinanze.
10. Non utilizzare le apparecchiature per qualcosa di diverso dalla saldatura - ad esempio per riscaldare i tubi, caricare le batterie o il riscaldamento.
11. Non toccare la parte calda a mani nude.
12. Se la torcia di saldatura viene usata per molto tempo, deve essere raffreddata.
13. Non avvicinarsi alle parti in movimento come il ventilatore.
14. Tutte le porte, pannelli, coperchi e altri dispositivi di sicurezza devono essere chiusi durante il lavoro.
15. La saldatura deve essere effettuata in un ambiente asciutto con umidità non superiore al 90%.
16. La temperatura dell'ambiente di lavoro dovrebbe essere compresa tra -10 °C e 4 °C.
17. Non saldare all'aperto a meno che il sito non sia protetto dalla luce solare e dalla pioggia.
18. Tenere sempre la macchina in un luogo asciutto e non posizionarla su terreno bagnato o in pozzanghere.
19. Non saldare in un'area polverosa o in un sito con gas chimici caustici.
20. La saldatura ad arco nell'ambiente di gas di protezione deve essere effettuata in luoghi dove non c'è vento forte.
21. Assicurare un'adeguata ventilazione attraverso le griglie del dispositivo. La distanza minima tra la macchina e qualsiasi altro oggetto nell'area di lavoro deve essere di 30 cm.
22. Non saldare se la macchina è sovraccarica. Assicurarsi che la corrente di saldatura non superi la corrente massima di carico.
23. La sovratensione è proibita.

CARATTERISTICHE TECNICHE

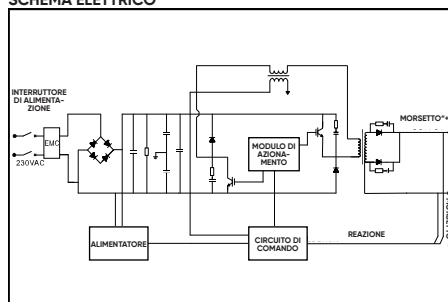
Tensione di ingresso nominale	1ph AC 230V, 50Hz
Potenza di ingresso nominale	3.7KVA
Corrente d'ingresso massima	16A
Tensione a vuoto	65V
Parametri di uscita nominali	100A/24V
Campo di corrente d'uscita	10-100A
Ciclo di carico	15%
Efficienza	85%

Fattore di potenza	0.7
Classe di protezione	IP2IS
Classe di isolamento	F
Dimensioni dell'elettrodo utilizzato	1.0 - 3.2mm
Peso netto/lordo	2.5kgs / 3.5kgs
Dimensioni della macchina	200x80x130mm
Dimensioni dell'imballaggio	260x210x200mm

DISEGNO DELLE CARATTERISTICHE DI USCITA



SCHEMA ELETTRICO



ORGANI DI COMANDO E DESCRIZIONE

1. Terminale d'uscita "+": per collegare il portaelettrodo.
2. Terminale d'uscita "-": per collegare il morsetto di lavoro.
3. LED di alimentazione: per visualizzare l'alimentazione di potenza. LED di alimentazione acceso indica che l'interruttore di alimentazione è acceso.
4. LED di surriscaldamento: indica il surriscaldamento. Il LED di surriscaldamento acceso indica che la temperatura all'interno della macchina è troppo alta e la macchina è nello stato di protezione da surriscaldamento.
5. Manopola di regolazione della corrente di uscita: viene usata per regolare l'intensità della corrente di uscita.



6. Ventilatore: aiuta ad eliminare l'aria in eccesso e ad evitare il surriscaldamento.
7. Interruttore a due posizioni: per l'accensione e lo spegnimento dell'alimentazione.
8. Ingresso alimentazione: per il collegamento del cavo di alimentazione.

INSTALLAZIONE

ATTENZIONE! Tutti i lavori sui collegamenti elettrici devono essere eseguiti solo dopo che l'interruttore di alimentazione è stato disinserito.

ATTENZIONE! La connessione di cui ai punti 4) e 5) sopra è la connessione DCEP. Il saldatore può scegliere il collegamento dell'elettrodo per la saldatura in corrente continua a polarità diretta (DCEN) secondo i requisiti del prodotto e degli elettrodi. Generalmente, tale connessione è raccomandata per l'elettrodo a rivestimento di base, mentre per l'elettrodo a rivestimento acido non ci sono requisiti specifici.

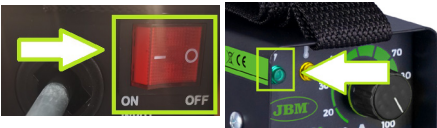
- 1. Collegare il cavo di alimentazione principale incluso nel kit alla fonte di potenza nominale.
- 2. Controllare con un multimetro se il valore della tensione cambia entro il campo consentito.
- 3. Inserire la spina del cavo con il portaelettrodo nella presa "+" sul pannello frontale della saldatrice e fissare in senso orario.
- 4. Inserire la spina del cavo con terminale di terra nella presa "-" sul pannello frontale della saldatrice e fissare in senso orario.



- 5. La messa a terra è necessaria per la sicurezza.

UTILIZZO

- 1. Impostare l'interruttore di alimentazione sulla posizione ON per accendere il dispositivo. Il LED di alimentazione si illuminerà e il ventilatore si accenderà.



- 2. Durante il collegamento, prestare attenzione alla polarità. Fenomeni come instabilità dell'arco di saldatura, gli spruzzi e l'incollaggio dell'elettrodo possono verificarsi quando viene selezionata la modalità operativa sbagliata. Se necessario, modificare la polarità.
- 3. Nella modalità di saldatura con elettrodo rivestito, la saldatura normale può essere eseguita all'intensità della corrente di uscita nominale. Quando si utilizza la saldatura con elettrodo al tungsteno nell'ambiente del gas inerte, l'arco può essere avviato con successo alla corrente nominale di accensione dell'arco e la normale saldatura può essere eseguita alla corrente di saldatura nominale.
- 4. Se i cavi secondari (cavi di saldatura e di messa a terra) sono lunghi, scegliere un cavo con una sezione maggiore per ridurre la caduta di tensione.
- 5. Preimpostare la corrente di saldatura in base al tipo e alle dimensioni dell'elettrodo, fissare l'elettrodo, quindi iniziare a saldare accendendo l'arco di cortocircuito.



TABELLA PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro elettrodo (mm)	Corrente di saldatura consigliata (A)	Tensione di saldatura consigliata (V)
1,0	20~60	20,8~22,4
1,6	44~84	21,76~23,36
2,0	60~100	22,4~24,0
2,5	80~120	23,2~24,8
3,2	108~148	23,32~24,92
4,0	140~180	24,6~27,2
5,0	180~220	27,2~28,8
6,0	220~260	28,8~30,4

ATTENZIONE! La tabella riportata è adatta alla saldatura del normale acciaio al carbonio. Quando si usano altri materiali, usare la tabella sui materiali e i processi di saldatura corrispondenti come riferimento.

PROTEZIONE DA SOVRACCORRENTE/SOVRATENSIONE/SURRISCALDAMENTO

Questa macchina è dotata di un circuito di protezione da sovracorrente/sovratensione/surriscaldamento. Se la tensione d'ingresso o l'intensità di corrente in uscita è troppo alta o se il dispositivo è surriscaldato all'interno, il funzionamento verrà automaticamente interrotto. Tuttavia, un uso eccessivo (ad esempio una tensione troppo alta) del dispositivo può anche provocare danni al dispositivo.

ATTENZIONE! Se la macchina è sovraccarica, potrebbe fermarsi bruscamente. In questo caso non è necessario riavviare il dispositivo. Il ventilatore incorporato deve essere acceso per ridurre la temperatura all'interno del dispositivo.

MANUTENZIONE

ATTENZIONE! I saldatori devono essere in possesso di certificati di qualifica validi che possano convalidare le loro capacità e conoscenze. Assicurarsi che il cavo d'ingresso della macchina sia scollegato dalla rete elettrica prima di aprire la saldatrice.

- 1. Controllare periodicamente le condizioni dei collegamenti interni e serrare i collegamenti allentati. Se ci sono segni di ossidazione, rimuoverlo con carta vetrata e quindi ricollegare il dispositivo.
- 2. Togliere periodicamente la polvere con aria compressa asciutta e pulita. Quando si salda in un ambiente con forte fumo e l'inquinamento, la macchina deve essere pulita quotidianamente. La pressione dell'aria compressa deve essere al livello richiesto per evitare danni a piccole parti all'interno del dispositivo.
- 3. Impedire alla pioggia, all'acqua e al vapore di gocciolare nel dispositivo. Se c'è umidità, asciugare il dispositivo e controllare le condizioni dell'isolamento.
- 4. Controllare periodicamente lo stato dello strato isolante di tutti i cavi. In caso di usura, avvolgerli o sostituirli.
- 5. Nel caso in cui la macchina non venga utilizzata per un lungo periodo di tempo, riporla nel suo imballaggio originale e lasciarla in un luogo asciutto.
- 6. Per evitare possibili danni all'ambiente o alla salute derivanti da uno smaltimento incontrollato dei rifiuti, è necessario riciclare responsabilmente i rifiuti, garantendo il riutilizzo sostenibile delle risorse materiali.

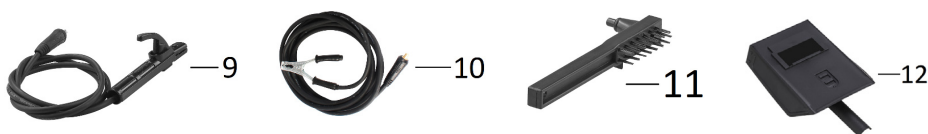
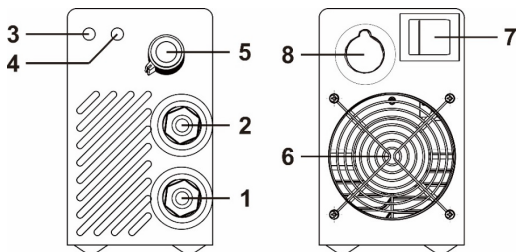
ELIMINAZIONE GUASTI

NOTA! Assicurarsi che il cavo d'ingresso della macchina sia scollegato dalla rete elettrica prima di aprire la saldatrice.

Guasti	Causa e soluzione
All'accensione della macchina l'indicatore di alimentazione non si accende, il ventilatore non funziona, non c'è corrente di saldatura in uscita.	(1) Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione elettrica sia acceso. (2) Nessuna potenza d'ingresso.
Quando la macchina è accesa, il ventilatore funziona, ma la corrente d'uscita è instabile e non può essere controllata con il potenziometro durante la saldatura.	(1) Potenziometro difettoso. Sostituire. (2) Controllare se ci sono contatti allentati all'interno del dispositivo. Se necessario, ricollegare.
Quando la macchina è accesa, l'indicatore di alimentazione si accende, il ventilatore funziona, ma non c'è la corrente di saldatura in uscita.	(1) Controllare se ci sono contatti allentati all'interno del dispositivo. (2) Circuito aperto o contatti allentati nei punti di connessione dei terminali di uscita. (3) L'indicatore LED di surriscaldamento è acceso. a) Il dispositivo è in modalità di protezione dal surriscaldamento. Dopo il raffreddamento, la macchina inizierà automaticamente a funzionare. b) Controllare che l'interruttore termico e' a posto. Se è danneggiato, sostituirlo.
Il portaelettrodo diventa molto caldo.	Il valore nominale della corrente del portaelettrodo è inferiore al valore effettivo della corrente di esercizio. Sostituirlo con un altro portaelettrodo che abbia il valore nominale di corrente più alto.
Spruzzi eccessivi durante la saldatura manuale ad arco con elettrodo metallico.	Collegamento errato della polarità dell'uscita. Cambiare la polarità.

LISTA DELLE PARTI

1. Terminale d'uscita "+"
2. Terminale d'uscita «-»
3. Indicatore LED di alimentazione
4. LED di surriscaldamento
5. Manopola di regolazione della corrente di uscita
6. Ventilatore
7. Interruttore ON/OFF
8. Alimentazione elettrica
9. Portaelettrodo con cavo 2 m
10. Morsetto di terra con cavo da 1,5 m
11. Spazzola-martello
12. Schermo facciale manuale



PT

MANUAL DE INSTRUÇÕES

APRESENTAÇÃO DO PRODUTO

A máquina foi projetada para soldar aço e ferro usando todos os tipos de ácidos e hastes de soldagem básicas.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

⚠ UM AVISO! Leia as seguintes precauções de segurança. O não cumprimento dessas instruções pode resultar em choque elétrico, incêndio e/ou ferimentos graves.

1. Sempre use equipamento de proteção durante a soldagem.
2. Use um capacete de soldagem e roupas de proteção para proteger os seus olhos e partes do corpo.
3. Use máscaras ou telas adequadas para proteger os seus olhos.
4. Sempre desconecte a alimentação antes de realizar qualquer trabalho de manutenção ou reparo.
5. Nunca toque nas partes energizadas do dispositivo sem luvas de proteção ou com luvas/roupas molhadas.
6. Certifique-se de que a superfície de trabalho e a peça de trabalho estejam isoladas.
7. Mantenha a sua cabeça longe de fumaça e gás para evitar inalar o gás emitido durante a soldagem.
8. Garanta ventilação adequada da área de trabalho durante o trabalho.
9. Ao trabalhar, evite a presença de materiais combustíveis nas proximidades.
10. Não use a máquina para nenhuma finalidade diferente de soldagem, como tubos de aquecimento, carregamento de baterias ou aquecimento.
11. Não toque na parte quente com as mãos desprotegidas.
12. Ao usar a tacha de soldagem por um longo período, ela deve ser resfriada.
13. Fique longe de peças móveis, como um ventilador.
14. Todas as portas, painéis, tampas e outros dispositivos de segurança devem ser fechados durante a operação.
15. A soldagem deve ser realizada em ambiente seco e com teor de umidade não superior a 90%.
16. A temperatura do meio de trabalho deve estar na faixa de -10 °C a 4 °C.
17. Não solde ao ar livre, a menos que o local esteja protegido da luz solar e da chuva.
18. Mantenha a máquina sempre em local seco e não a coloque em solo úmido ou em poças.
19. Não solde numa área empoeirada ou com gás químico corrosivo.
20. A soldagem a arco com proteção a gás deve ser realizada numa área livre de ventos fortes.
21. Forneça ventilação adequada através das grades da máquina. A distância mínima entre a máquina e qualquer outro objeto na área de trabalho deve ser de 30 cm.
22. Não solde se a máquina estiver sobrecarregada. Certifique-se de que a corrente de soldagem não exceda a corrente de carga máxima.
23. A sobreensão é proibida.

ESPECIFICAÇÕES

Tensão de entrada nominal. 1ph AC 230V, 50Hz
Potência nominal de entrada 3.7KVA
Máx. corrente de entrada 16A
Tensão sem carga 65V
Parâmetros nominais de saída 100A/24V
Faixa de corrente de saída 10-100A
Ciclo de carga 15%
Eficiência 85%

Fator de potência 0.7
Classe de proteção IP21S
Classe de isolamento. F
Tamanho do eletrodo usado. 1.0 - 3.2mm
Peso líquido/bruto 2.5kgs / 3.5kgs
Tamanho da máquina 200x80x130mm
Tamanho da embalagem 260x210x200mm

DESENHO DAS CARACTERÍSTICAS DE SAÍDA

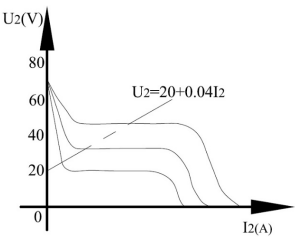
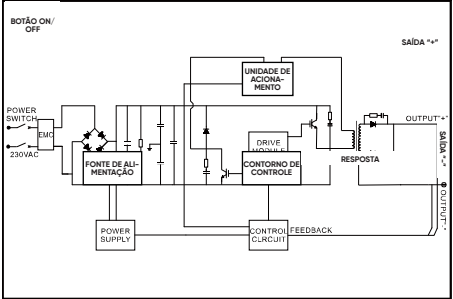


DIAGRAMA ELÉTRICO



ÓRGÃOS DE CONTROLE E DESCRIÇÃO

1. Terminal de saída "+-"; para conectar o porta-eletrodo.
2. Terminal de saída "-"; para conectar a braçadeira de trabalho.
3. LED de energia; para exibir a fonte de alimentação. Um LED de energia aceso indica que o botão ON/OFF está ligado.
4. LED de superaquecimento; indica superaquecimento. Quando o LED de superaquecimento está aceso, a temperatura dentro da máquina está muito alta e a máquina está no estado de proteção de superaquecimento.
5. Botão de ajuste da corrente de saída: Ajusta a corrente de saída.



6. Ventilador; ajuda a eliminar o excesso de ar e evita o superaquecimento.
7. Botão ON/OFF; para ligar e desligar.
8. Entrada de alimentação; para conectar o cabo de ali-

mentação.

INSTALAÇÃO

NOTA! Execute todo o trabalho elétrico somente após desligar o interruptor de energia.

NOTA! A conexão mencionada em 4) e 5) acima é uma conexão DCEP. O soldador pode escolher conectar o eletrodo para soldagem por polaridade direta de corrente contínua (DCEN) de acordo com os requisitos do produto e do eletrodo. Normalmente, esta conexão é recomendada para eletrodos revestidos básicos, embora nenhum requisito específico seja necessário para eletrodos revestidos com ácido.

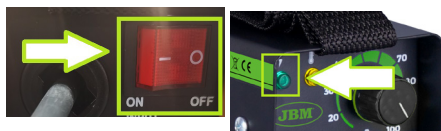
1. Conecte o cabo de alimentação principal fornecido a uma fonte de alimentação nominal.
2. Verifique se o valor da tensão muda dentro da faixa permitida com um multímetro.
3. Insira o plugue do cabo com o porta-eletrodo no soquete "+" na frente da máquina de solda e aperte no sentido horário.
4. Insira o plugue do cabo com o terminal de aterramento no soquete "-" na frente da máquina de solda e aperte no sentido horário.



5. O aterramento é necessário para segurança.

OPERAÇÃO

1. Coloque o botão ON/OFF em ON para ligar o dispositivo. Isso acenderá o LED de energia e o ventilador ligará.



2. Preste atenção à polaridade ao conectar. Fenômenos como instabilidade do arco de soldagem, respingos e aderência do eletrodo podem ocorrer quando o modo de operação incorreto é selecionado. Altere a polaridade, se necessário.
3. No modo de soldagem com eletrodo revestido, a soldagem normal pode ser realizada na corrente de saída nominal. Ao usar a soldagem com eletrodo de tungstênio em gás inerte, o arco pode ser iniciado com sucesso na corrente de ignição nominal do arco e a soldagem normal pode ser realizada na corrente de soldagem nominal.
4. Se os cabos secundários (cabos de soldagem e aterramento) forem longos, escolha um cabo com uma seção transversal maior para reduzir a queda de tensão.
5. Predefina a corrente de soldagem de acordo com o tipo e tamanho do eletrodo, fixe o eletrodo, então você pode iniciar a soldagem acendendo o arco de curto-circuito.



TABELA DE PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Diâmetro do eletrodo (mm)	Corrente de soldagem recomendada (A)	Tensão de soldagem recomendada (V)
1,0	20~60	20,8~22,4
1,6	44~84	21,76~23,36
2,0	60~100	22,4~24,0
2,5	80~120	23,2~24,8
3,2	108~148	23,32~24,92
4,0	140~180	24,6~27,2
5,0	180~220	27,2~28,8
6,0	220~260	28,8~30,4

NOTA! Esta tabela é adequada para soldagem de aço carbono convencional. Ao usar outros materiais, use a tabela sobre os materiais e processos de soldagem apropriados como referência.

PROTEÇÃO DE SOBRECORRENTE/SOBRETENSÃO/SUPERAQUECIMENTO

Esta máquina está equipada com um circuito de proteção de sobrecorrente/sobretensão/superaquecimento. Se a tensão de entrada ou a corrente de saída for muito alta, ou se o interior do dispositivo superaquecer, o dispositivo vai parar de funcionar automaticamente. No entanto, o uso excessivo (por exemplo, tensão muito alta) do dispositivo também pode danificá-lo.

NOTA! Se o dispositivo estiver sobrecarregado, ele pode parar abruptamente. Nesse caso, não há necessidade de reinicializar o dispositivo. O ventilador embutido deve ser ligado para reduzir a temperatura dentro do dispositivo.

MANUTENÇÃO

NOTA! Os soldadores devem possuir certificados de qualificação válidos que possam validar as suas habilidades e conhecimentos. Certifique-se de que o cabo de entrada da máquina esteja desconectado da rede elétrica antes de abrir a máquina de solda.

1. Verifique periodicamente a condição das conexões internas e aperte as conexões soltas. Se houver sinais de oxidação, remova-o com lixa e reconecte o aparelho.
2. Limpe periodicamente a poeira com ar comprimido seco e limpo. Ao soldar num ambiente de forte fumaça e sujeira, a máquina deve ser limpa diariamente. A pressão do ar comprimido deve estar no nível necessário para evitar danos a pequenas peças dentro do dispositivo.
3. Não permita que chuva, água e vapor entrem no equipamento. Se houver umidade, seque o dispositivo e verifique a condição do seu isolamento.
4. Verifique periodicamente o estado da camada isolante de todos os cabos. Se desgastados, rebobine-os ou substitua-os.
5. Se o aparelho não for utilizado por um longo período, coloque-o na sua embalagem original e deixe-o em local seco.
6. Para evitar possíveis danos ao meio ambiente ou à saúde decorrentes do descarte descontrolado de resíduos, é essencial reciclar os resíduos de forma responsável, garantindo a reutilização sustentável dos recursos materiais.

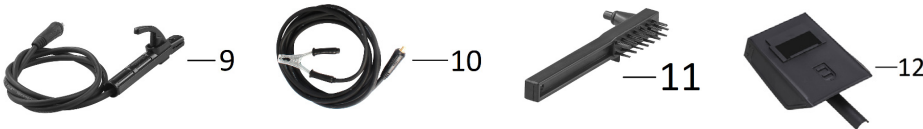
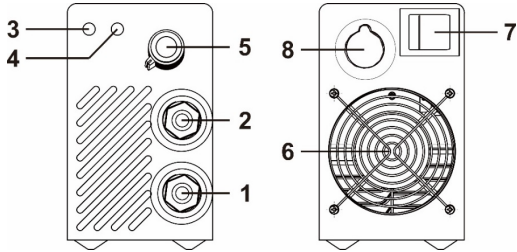
Fehler	Causa e solução
Quando a máquina é ligada, o indicador de alimentação não acende, o ventilador não funciona, não há corrente de soldagem na saída.	(1) Certifique-se de que o botão ON/OFF esteja ligado. (2) Sem potência de entrada.
Quando a máquina é ligada, o ventilador funciona, mas a corrente de saída é instável e não pode ser controlada pelo potenciômetro durante a soldagem.	(1) Potenciômetro com defeito. Substitua. (2) Verifique se os contatos estão soltos dentro da máquina. Reconecte se necessário.
Quando a máquina é ligada, o indicador de alimentação acende, o ventilador está a funcionar, mas não há corrente de soldagem na saída.	(1) Verifique se há contatos soltos dentro da máquina. (2) Circuito aberto ou contatos soltos nos pontos de conexão dos terminais de saída. (3) O LED de superaquecimento está aceso. a) O dispositivo está no modo de proteção contra superaquecimento. Após o resfriamento, a máquina começará a funcionar automaticamente. b) Verifique se o interruptor térmico está OK. Substitua se estiver danificado.
O porta-eletrodo fica muito quente.	A corrente nominal do porta-eletrodo é menor do que a corrente operacional real. Substitua-o por um porta-eletrodo diferente que tenha uma classificação de corrente mais alta.
Respingos excessivos durante a soldagem manual a arco com eletrodo de metal.	Conexão errada da polaridade de saída.

FEHLERBESEITIGUNG

HINWEIS! Stellen Sie sicher, dass das Eingangskabel des Geräts vom Stromnetz getrennt ist, bevor Sie das Schweißgerät öffnen.

LISTA DAS PEÇAS

- 1.terminal de saída "+"
- 2.terminal de saída "-"
- 3.Indicador LED de energia
- 4.LED de superaquecimento
- 5.Botão para ajustar a corrente de saída
- 6.Ventilador
- 7.Interruptor ON/OFF.
- 8.Fonte de alimentação
- 9.Porta-eletrodo com cabo de 2 m
- 10.Braçadeira de aterramento com cabo de 1,5 m
- 11.Escova de martelo
- 12.Proteção facial manual



RO

MANUAL DE INSTRUCȚIUNI

PREZENTAREA PRODUSULUI

Aparatul de sudură este conceput pentru sudarea oțelului și fierului folosind toate tipurile de acizi și tije de sudare de bază.

INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ

⚠ **ATENȚIE!** Citiți următoarele măsuri de siguranță. Nerespectarea acestor instrucțiuni poate duce la șoc electric, incendiu și / sau vătămări grave.

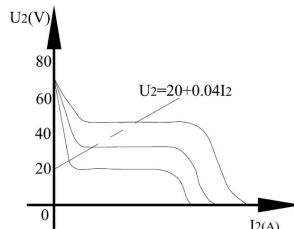
1. Utilizați întotdeauna echipament de protecție în timpul sudării.
2. Purtați mască de sudură și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
3. Folosiți măști sau ecrane adecvate pentru a vă proteja ochii.
4. Deconectați întotdeauna alimentarea înainte de a efectua lucrări de întreținere sau reparații.
5. Nu atingeți niciodată părțile sub tensiune ale dispozitivului fără mănuși de protecție sau cu mănuși / îmbrăcăminte umede.
6. Asigurați-vă că suprafața de lucru și piesa de lucru sunt izolate.
7. Țineți capul departe de fum și gaze pentru a evita inhalarea gazului emis în timpul sudării.
8. Asigurați o ventilație adecvată a zonei de lucru în timpul lucrului.
9. Evitați prezența materialelor combustibile în apropiere în timpul lucrului.
10. Nu utilizați aparatul în alte scopuri decât sudarea, cum ar fi dezghețarea țevilor, încălzirea bateriei, încălzirea.
11. Nu atingeți elementele fierbinți cu mâinile goale.
12. Răciți arzătorul de sudură în caz când al folosiți o perioadă lungă de timp.
13. Păstrați-vă departe de piesele aflate în mișcare, cum ar fi ventilatorul.
14. Toate ușile, panourile, capacele și alte dispozitive de protecție trebuie să fie închise în timpul executării lucrărilor.
15. Sudarea trebuie efectuată într-un mediu uscat, cu un conținut de umiditate care nu depășește 90%.
16. Temperatura mediului de lucru trebuie să fie cuprinsă între -10 și 4 °C.
17. Evitați sudarea în aer liber, cu excepția cazului în care locul de lucru este protejat de lumina soarelui și de ploaie.
18. Păstrați aparatul într-un loc uscat în orice anotimp al anului și nu îl așezați pe teren umed sau în bălți.
19. Evitați sudarea în zone cu praf sau în mediu cu gaze chimice corozive.
20. Sudarea cu arc ecranat cu gaz trebuie efectuată într-o zonă liberă de vânt puternic.
21. Asigurați o ventilație adecvată prin grătarele dispozitivului. Distanța minimă dintre dispozitiv și orice alt obiect din zona de lucru trebuie să fie de 30 cm.
22. Operația de sudare este interzisă în timp ce mașina este supraîncălzită. Asigurați-vă că curentul de sudare nu depășește curentul maxim de încărcare.
23. Supratensiunea este interzisă.

SPECIFICAȚII TEHNICE

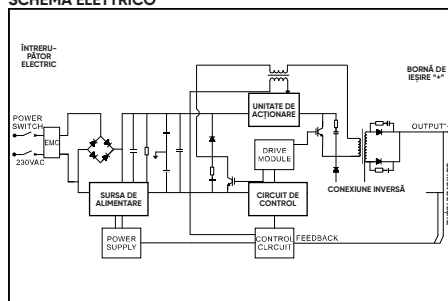
Tensiune nominală de intrare 1ph AC 230V, 50Hz
 Putere nominală de intrare 3.7KVA
 Max. Curent de intrare 16A
 Tensiune fără sarcină 65V
 Parametri nominali de ieșire 100A/24V
 Gama de curent de ieșire 10-100A
 Ciclul de încărcare 15%
 Eficiență 85%

Factor de putere 0.7
 Clasa de protecție IP21S
 Clasa de izolație F
 Dimensiunea electrodului utilizat 1.0 - 3.2mm
 Greutate netă / brută 2.5kgs / 3.5kgs
 Dimensiunea mașinii 200x80x130mm
 Dimensiunea ambalajului 260x210x200mm

DIAGRAMA STRUCTURALĂ ELECTRICĂ



SCHEMA ELETTRICO



ORGANELE DE CONTROL ȘI DESCRIERE

1. Borna de ieșire "+": pentru conectarea suportului electrodului.
2. Borna de ieșire "-": pentru conectarea clemei de lucru.
3. LED de alimentare: pentru a afișa sursa de alimentare. LED-ul de alimentare aprins indică faptul că interupătorul de alimentare al aparatului este pornit.
4. LED supraîncălzire: indică supraîncălzirea. LED-ul de supraîncălzire aprins indică faptul că temperatura din interiorul aparatului este prea mare și că aparatul se află în stare de protecție la supraîncălzire.
5. Buton de reglare a curentului de ieșire: Reglează curentul de ieșire.



6. Ventilator: ajută la eliminarea excesului de aer și la evitarea supraîncălzirii.
7. Comutator pornire / oprire: pentru a porni și opri alimentarea.
8. Priză de alimentare: pentru conectarea cablului de alimentare.

INSTALARE

NOTĂ! Oprii întotdeauna comutatorul de alimentare înainte de a începe orice operație de conectare electrică.

NOTĂ! Conexiunea menționată mai sus în pași 4) și 5) este conexiunea DCEP. Sudorul poate alege conexiunea electro-dului pentru sudarea cu polaritate directă în curent continuu (DCEN) în funcție de cerințele produsului și ale electrodului. De obicei, această conexiune este recomandată pentru electrozii acoperiți cu strat superior de bază, în timp ce pentru electrozii acoperiți cu acid nu sunt necesare cerințe specifice.

1. Conectați cablul de alimentare principal furnizat la o sursă de alimentare nominală.
2. Verificați cu un multimetru dacă valoarea tensiunii se modifică în intervalul permis.
3. Introduceți mufa cablului cu suportul electrodului în mufa „+” de pe partea frontală a aparatului de sudat și strângeți-o în sensul acelor de ceasornic.
4. Introduceți ștecherul cu clema de împământare în mufa “-” de pe partea frontală a aparatului de sudat și strângeți-o în sensul acelor de ceasornic.



5. Conexiunea la pământ este necesară pentru siguranță.

MODUL DE EXPLOATARE

1. Gisați comutatorul de alimentare în poziția ON (pornit) pentru a porni dispozitivul. LED-ul de alimentare se va aprinde și ventilatorul va începe să funcționeze.



2. Acordați întotdeauna atenție polarității la conectare. Astfel de fenomene precum arc instabil, stopirea și lipirea electrodului se pot întâmpla dacă este selectat un mod de funcționare necorespunzător. Schimbați polaritatea dacă este necesar.
3. În modul de sudare cu electrod acoperit, sudarea normală poate fi efectuată la curentul nominal de ieșire. Când se utilizează sudarea cu electrod de tungsten într-un mediu cu gaz inert, arcul poate fi pornit cu succes la curentul de aprindere nominal al arcului, iar sudarea normală poate fi efectuată la curentul nominal de sudare.
4. Dacă cablurile secundare (cabluri de sudare și împământare) sunt lungi, alegeți un cablu cu o secțiune transversală mai mare pentru a reduce căderea de tensiune.
5. Presetați curentul de sudare în conformitate cu tipul și dimensiunea electrodului, fixați electrodul, apoi puteți începe sudarea aprinzând arcul de scurtcircuit.

**TABELUL PARAMETRELOR DE SUDARE**

Diametrul electrodului (mm)	Curent de sudare recomandat (A)	Tensiunea de sudare recomandată (V)
1,0	20~60	20,8~22,4
1,6	44~84	21,76~23,36
2,0	60~100	22,4~24,0
2,5	80~120	23,2~24,8
3,2	108~148	23,32~24,92
4,0	140~180	24,6~27,2
5,0	180~220	27,2~28,8
6,0	220~260	28,8~30,4

NOTĂ! Acest tabel este potrivit pentru sudarea obișnuită a oțelului cu carbon. Când folosiți alte materiale, utilizați ca referință tabelul despre materialele și procesele de sudare aferente.

PROTECȚIE ÎMPOTRIVA SUPRACURENT / SUPRATENSIUNE / SUPRÎNCĂLZIRE

Acest dispozitiv este echipat cu un circuit de protecție împotriva supracurent / supratensiune / supraîncălzire. Dacă tensiunea de intrare sau curentul de ieșire sunt prea mari sau dacă interiorul dispozitivului se supraîncăzește, dispozitivul va înceta să funcționeze automat. Cu toate acestea, utilizarea excesivă (de exemplu, tensiune prea mare) a dispozitivului poate, de asemenea, să-l deterioreze.

NOTĂ! Dacă dispozitivul este supraîncărcat, se poate opri brusc. În acest caz, nu este nevoie să reporniți dispozitivul. Ventilatorul încorporat trebuie să fie pornit pentru a reduce temperatura din interiorul dispozitivului.

ÎNTREȚINERE TEHNICĂ

NOTĂ! Sudorii trebuie să dețină certificate de calificare valabile care să le poată dovedi abilitățile și cunoștințele. Înainte de a deschide aparatul de sudat asigurați-vă că cablul de intrare al aparatului este deconectat de la rețea.

1. Verificați periodic starea conexiunilor interne și strângeți conexiunile slabe. Dacă există semne de oxidare, îndepărtați-le cu o hârtie de șmirghel și reconectați dispozitivul.
2. Curățați periodic praful cu aer comprimat uscat și curat. Dacă suđați în mediu cu mult fum și poluare, aparatul trebuie curățat zilnic. Presiunea aerului comprimat trebuie să fie la un nivel adecvat pentru a evita deteriorarea părților mici din interiorul dispozitivului.
3. Nu permiteți pătrunderea ploii, apei și aburului în echipament. Dacă dispozitivul a fost expus la umezeală, uscați dispozitivul și verificați starea izolației acestuia.
4. Verificați periodic starea stratului izolator al tuturor cablurilor. Dacă există vreo deteriorare, înfășurați din nou stratul izolator sau înlocuiți cablul.
5. Dacă dispozitivul nu va fi folosit pentru o perioadă lungă de timp, puneți-l în ambalajul original și lăsați-l într-un loc uscat.
6. Pentru a preveni posibilele daune aduse mediului sau sănătății umane prin eliminarea necontrolată a deșeurilor, reciclați-le în mod responsabil, asigurând reutilizarea durabilă a resurselor materiale.

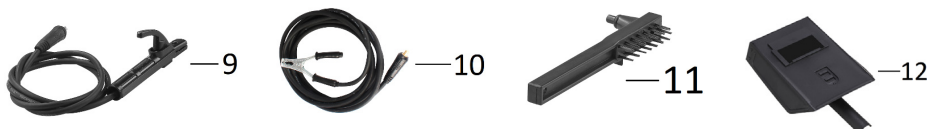
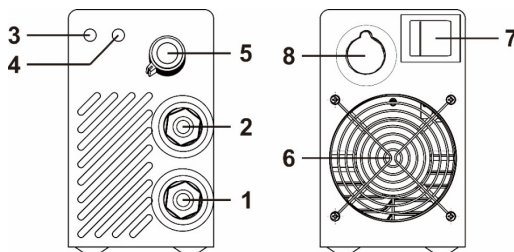
ÎNLĂTURAREA DEFECTIUNILOR

NOTĂ! Înainte de a deschide aparatul de sudat asigurați-vă că cablul de intrare al aparatului este deconectat de la rețea.

Defecțiuni	Cauză și soluție
Când aparatul este pornit, indicatorul de alimentare nu se aprinde, ventilatorul nu funcționează, nu există curent de sudare la ieșire.	(1) Asigurați-vă că comutatorul de alimentare este pornit. (2) Puterea de intrare nu este furnizată.
Când aparatul este pornit, ventilatorul funcționează, dar curentul de ieșire este instabil și nu poate fi controlat de potențiometrul în timpul sudării..	(1) Potențiometrul este defect. Înlocuiți-l. (2) Verificați dacă în interiorul dispozitivului nu sunt contacte fără conexiune. Reconectați-le dacă este necesar.
Când aparatul este pornit, indicatorul de alimentare se aprinde, ventilatorul funcționează, dar nu există curent de sudură la ieșire.	(1) Verificați dacă în interiorul dispozitivului nu sunt contacte fără conexiune. (2) Circuit deschis sau contactul liber la punctele de conectare ale bornelor de ieșire. (3) LED-ul de supraîncălzire este aprins. a) Dispozitivul se află în modul de protecție împotriva supraîncălzirii. După răcire, aparatul va începe automat să funcționeze. b) Verificați dacă întrerupătorul termic este în regulă. Înlocuiți-l dacă este deteriorat.
Suportul electrodului se încălzește foarte tare.	Curentul nominal al suportului electrodului este mai mic decât curentul de funcționare real. Înlocuiți-l cu un alt suport de electrod, care are un curent mai mare.
Stropire excesivă în timpul sudării manuale cu arc metallic.	Conexiunea de polaritate de ieșire este incorectă. Schimbați polaritatea.

LISTA COMPONENTELOR

- 1.bornă de ieșire «+»
- 2.bornă de ieșire «-»
- 3.Indicator LED de alimentare
- 4.Indicator LED de supraîncălzire
- 5.Buton de reglare a curentului de ieșire
- 6.Ventilator
- 7.Comutatorul ON / OFF.
- 8.Alimentare cu energie electrică
- 9.Suport electrod cu cablu de 2 m
- 10.Clemă de împământare cu cablu de 1,5 m
- 11.Ciocan cu perie de sârma pentru sudură
- 12.Ecran facial manual



NL

INSTRUCTIEHANDLEIDING

PRODUCTPRESENTATIE

Dit gereedschap is ontworpen voor het lassen in staal en ijzer met alle soorten zure en basische lastaven.

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

⚠ WAARSCHUWING! Lees alle veiligheids waarschuwingen en alle instructies. Het niet opvolgen van de onderstaande waarschuwingen en instructies kan leiden tot elektrische schokken, brand en / of ernstig letsel.

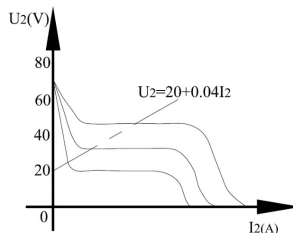
1. Gebruik altijd lasbenodigdheden voor arbeidsbescherming.
2. Draag altijd geschikte lasmaskers en beschermende kleding om uw ogen en lichaam te beschermen.
3. Gebruik geschikte maskers of schermen om toeschouwers tegen letsel te beschermen.
4. Schakel altijd de stroom uit voordat u onderhoud of reparaties uitvoert.
5. Raak de spanningvoerende delen nooit aan met blote huid of met natte handschoenen of kleding.
6. Zorg ervoor dat u geïsoleerd bent van de grond en het werkstuk.
7. Houd het hoofd uit de buurt van rook en gas om inademing van uitlaatgassen door lassen te voorkomen.
8. Zorg ervoor dat de werkomgeving tijdens het gebruik goed geventileerd is.
9. Zorg ervoor dat er tijdens het gebruik geen brandbare materialen in de buurt zijn.
10. Gebruik de machines niet voor andere doeleinden dan lassen, zoals het ontdooien van leidingen, het opladen van batterijen, het verwarmen.
11. Raak het hete werkstuk niet met blote handen aan.
12. Colling is nodig na continu gebruik van een lastoorts.
13. Houd uzelf uit de buurt van bewegende onderdelen, zoals een ventilator.
14. Alle deuren, panelen, kappen en andere beschermingsinrichtingen moeten tijdens bedrijf gesloten zijn.
15. Het lassen moet worden uitgevoerd in een droge omgeving met een luchtvochtigheid van 90% of minder.
16. De temperatuur van de werkomgeving moet tussen -10°C en 41°C liggen.
17. Vermijd lassen in de open lucht, tenzij u wordt beschermd tegen zonlicht en regen.
18. Houd het altijd droog en plaats het niet op natte grond of in plassen.
19. Vermijd lassen in een stoffige omgeving of omgeving met corrosief chemisch gas.
20. Gasbeschermd zoodgas moet worden uitgevoerd in een omgeving zonder sterke luchtstroom.
21. Zorg voor een goede ventilatie door de lamellen van de machine. De minimale afstand tussen de machine en andere objecten in of nabij het werkgebied moet 30 cm zijn.
22. Lassen is verboden terwijl de machine overbelast is. Zorg ervoor dat de lasstroom de maximale belastingsstroom niet overschrijdt.
23. Overspanning is verboden.

TECHNISCHE SPECIFICATIES

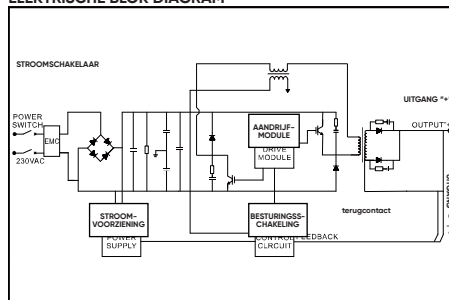
Nominale ingangsspanning	1ph AC 230V, 50Hz
Nominaal invoervermogen	3.7KVA
Max. Hoogte Ingangsstroom	16A
Nullastspanning	65V
Nominaal max. uitgang	100A/24V
Huidig uitgangsbereik	10-100A
Inschakelduur	15%
Efficiëntie	85%
Vermogensfactor	0.7

Beschermingsklasse	IP21S
Isolatieklasse	F
Bruikbare elektrode	1.0 - 3.2mm
Netto gewicht/Bruto gewicht	2.5kgs / 3.5kgs
Machinegrootte	200x80x130mm
Verpakkingsgrootte	260x210x200mm

UITVOERKENMERKEN TEKENING



ELEKTRISCHE BLOK DIAGRAM



WERKINGSCONTROLE EN BESCHRIJVING

1. "+" uitgangsklem: om de elektrodehouder aan te sluiten.
2. "-" output terminal: om de werkstuklem aan te sluiten.
3. Power LED: om stroom aan te geven. Aan / uit-LED aan geeft aan dat de aan / uit-schakelaar van de machine is ingeschakeld.
4. Oververhitting-LED: om oververhitting aan te geven. Oververhitting-LED aan geeft aan dat de temperatuur in de machine te hoog is en dat de machine een oververhittingsbeveiliging heeft.
5. Regelknop uitgangsstroom: om de uitgangsstroom aan te passen.



6. Ventilator: verwijder de overtollige lucht en voorkom oververhitting.
7. Aan / uit-schakelaar: om de stroom aan en uit te zetten.
8. Opgenomen vermogen: om de stroomtoevoerkabel aan te sluiten.

INSTALLATIE

OPMERKING! Schakel altijd de voedingschakelaar uit voordat u een elektrische aansluiting uitvoert.

OPMERKING! De verbinding die hierboven in stap 4 en 5 wordt genoemd, is een DCEP-verbinding. De operator kan de DCEN-verbinding kiezen op basis van het werkstuk en de vereiste elektrode-toepassing. Over het algemeen wordt een DCEP-verbinding aanbevolen voor een basiselektrode, terwijl er geen speciale vereiste is voor de zuurelektrode.

1. Sluit de meegeleverde primaire voedingskabel aan op het nominale ingangsvermogen.
2. Controleer met een multimeter of de spanningswaarde binnen een acceptabel bereik varieert.
3. Steek de kabelstekker met elektrodehouder in de "+" aansluiting op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.
4. Steek de kabelstekker met werkstukkleem in de aansluiting "-" op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.



5. Massa-aansluiting is nodig voor veiligheidsdoeleinden.

OPERAÇÃO

1. Zet de aan / uit-schakelaar op AAN om de machine in te schakelen. De power-LED gaat branden en de ventilator begint te werken.



2. Let bij het aansluiten altijd op de polariteit. Verschijnselen zoals onstabiele boog, spatten en vastlopen van de elektrode kunnen optreden als een onjuiste modus wordt geselecteerd. Vervissel de polariteit indien nodig.
3. In de MMA-modus kan normaal worden gelast met een nominale uitgangsstroom. Bij gebruik van TIG-liftboogontsteking kan de boog met succes worden gestart onder de nominale boogontstekingsstroom en kan normaal lassen worden uitgevoerd onder de nominale lasroom.
4. Kies een kabel met een grotere doorsnede om de spanningsval te verminderen als de secundaire kabels (laskabel en massakabel) lang zijn.
5. Stel de lasroom in op basis van het type en de grootte van de elektrode, clip de elektrode en vervolgens kan het lassen worden uitgevoerd door het starten van de boog met kortsluiting.

**LASPARAMETERS LIJST**

Elektrode diameter (mm)	Aanbevolen lasroom (A)	Aanbevolen lasspanning (V)
1.0	20~60	20.8~22.4
1.6	44~84	21.76~23.36
2.0	60~100	22.4~24.0
2.5	80~120	23.2~24.8
3.2	108~148	23.32~24.92
4.0	140~180	24.6~27.2
5.0	180~220	27.2~28.8
6.0	220~260	28.8~30.4

OPMERKING! Deze tabel is geschikt voor algemeen koolstofstaal lassen. Raadpleeg voor andere materialen de geselecteerde materialen en het lasproces als referentie.

BESCHERMING OVER STROOM / OVERSPANNING / OVERVERHITTING

In deze machine is een beveiligingscircuit tegen overstroom / overspanning / oververhitting geïnstalleerd. Als de ingangsspanning of de uitgangsstroom te hoog is of de binnentemperatuur van de machine oververhit raakt, stopt de machine automatisch. Overmatig gebruik (bijv. te hoge spanning) van de machine kan echter ook de machine beschadigen.

OPMERKING! Een plotselinge stop kan optreden terwijl de machine overbelast is. Onder deze omstandigheden is het niet nodig om de machine opnieuw op te starten. Laat de ingebouwde ventilator werken om de temperatuur in de machine te verlagen.

ONDERHOUD

OPMERKING! Exploitanten moeten in het bezit zijn van geldige kwalificatiecertificaten die hun vaardigheden en kennis kunnen aantonen. Zorg ervoor dat de ingangskabel van de machine is afgesneden van het elektriciteitsbedrijf voordat u de lasmachine blootlegt.

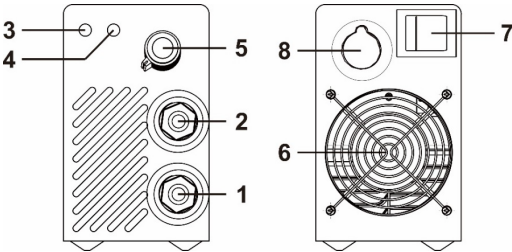
1. Controleer periodiek of de verbinding van het binnen-circuit in goede staat is en draai de losse verbindingen vast. Als er oxidatie is, verwijder het dan met schuurpapier en sluit het vervolgens opnieuw aan.
2. Reinig het stof regelmatig met droge en schone perslucht. In een lasomgeving met veel rook en vervuiling, moet de machine dagelijks worden schoongemaakt. De persluchtdruk moet op het juiste niveau zijn om te voorkomen dat de kleine onderdelen in de machine beschadigd raken.
3. Voorkom regen, water en damp in de filter van de machine. Als dit het geval is, droog het dan en controleer de isolatie met apparatuur.
4. Controleer regelmatig of de isolatiebedeksel van alle kabels in goede staat verkeren. Als er sprake is van verval, wikkel het dan opnieuw in of vervang het.

PROBLEEMOPLOSSEN

OPMERKING! Zorg ervoor dat de ingangskabel van de machine is afgesneden van het elektriciteitsbedrijf voordat u de lasma-
chine blootlegt.

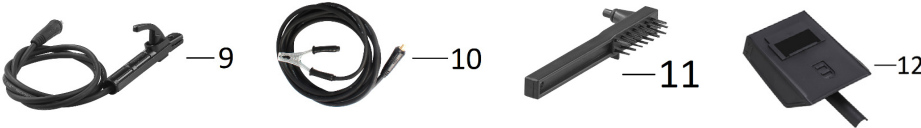
Storingsverschijnselen	Oorzaak en oplossing
Schakel de machine in, de stroom-LED is uit, de ventilator werkt niet en er is geen lasuitvoer.	(1) Controleer of de stroomschakelaar is gesloten. (2) Geen ingangsvermogen
Zet de machine aan, de ventilator werkt, maar de uitgangsstroom is onstabiel en kan tijdens het lassen niet met een potentiometer worden geregeld.	(1) De huidige potentiometer werkt niet. Vervang het. (2) Controleer of er losse contacten in de machine zijn. Maak opnieuw verbinding.
Zet de machine aan, de power-LED brandt, de ventilator werkt, maar er is geen lasvermogen.	(1) Controleer of er losse contacten in de machine zijn. (2) Open circuit of los contact treedt op bij de verbinding van de uitgangsklem. (3) De oververhittings-led brandt. a) De machine bevindt zich in de beschermingsstatus tegen oververhitting. Het kan automatisch herstellen nadat de lasmachine is afgekoeld. b) Controleer of de thermische schakelaar in orde is. Vervang hem als hij beschadigd is.
De elektrodehouder wordt erg heet.	De nominale stroom van de elektrodehouder is kleiner dan de werkelijke werkstroom. Vervang het door een grotere nominale stroom.
Overmatige spatten bij MMA-lassen	De aansluiting van de uitgangspolariteit is onjuist. Verwissel de polariteit.

5. Berg de machine op in de originele verpakking op een droge plaats als deze gedurende lange tijd niet zal worden gebruikt.
6. Om mogelijke schade aan het milieu of de menselijke gezondheid door ongecontroleerde afvalverwijdering te voorkomen, moet u het op een verantwoorde manier recyclen om het duurzame hergebruik van materiële hulpbronnen te bevorderen.



ONDERDELEN LIJST

1. "+" uitgangsaansluiting
2. "-" uitgangsaansluiting
3. Stroom-LED
4. Oververhitting-LED
5. Regelknop uitgangsstroom
6. Ventilator
7. Aan / uit-schakelaar
8. Opgenomen vermogen
9. Elektrodehouder met 2m kabel
10. Aardingsklem met 1,5 m kabel
11. Hamerborstel
12. Handbediend gelaatsscherm



HU

ÜZEMELTETÉSI UTASÍTÁS

TERMÉK BEMUTATÁSA

A gépet acél és vas hegesztésére tervezték, mindenféle savval és alap hegesztőpálcával.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

▲ FIGYELMEZTETÉS! Olvassa el a lejjebb felsorolt biztonsági előírásokat. Ezen szabályok be nem tartása áramütés, tűz és/vagy súlyos sérülések okozója lehet.

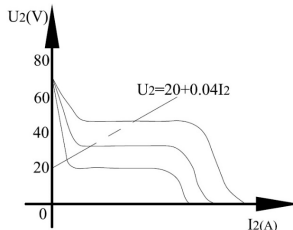
1. Mindig használjon védőfelszerelést a hegesztés folyamata során.
2. A szem és a testrészek védelme érdekében viseljen hegesztő sisakot és védőruházatot.
3. Használjon megfelelő maszkokat vagy képernyőket, hogy megvédje a szemét.
4. Mindig válassza le a hálózatról bármilyen karbantartási vagy javítási munkák előtt.
5. Soha ne nyúljon a készülék feszültség alatt álló részeihez védőkesztyű nélkül, vagy nedves kesztyűben/ruházatban.
6. Győződjön meg arról, hogy a munkafelület és a munkadarab szigetelve van.
7. Tartsa távol a fejét a füst és a gáz zónájától, hogy elkerülje a hegesztés során kibocsátott gáz belélegzését.
8. Biztosítsa a munkaterület megfelelő szellőzését a munka folyamat során.
9. Munka közben kerülje az éghető anyagok jelenlétét a közelben.
10. Ne használja a gépet hegesztésen kívül más célra, például csővek melegítésére, akkumulátorok töltésére vagy fűtésre.
11. Ne érjen csupasz kézzel a forró részhez.
12. Ha hosszabb ideig használja a hegesztő égőt, akkor azt le kell hűteni.
13. Ne menjen közel a mozgó alkatrészekhez, mint például a ventilátor.
14. Működés közben minden ajtót, panelt, burkolatot és egyéb biztonsági eszközt zárva kell tartani.
15. A hegesztést száraz környezetben kell elvégezni, amelynek nedvességtartalma nem haladja meg a 90% -ot. A munkaközeg hőmérsékletének $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ és $4\text{ }^{\circ}\text{C}$ között kell lennie.
16. Ne hegeszzen a szabadban, ha csak a helyszín nem védett a napfénytől és az esőtől.
17. A gépet mindig száraz helyen tartsa, és ne tegye nedves talajra vagy tócsákba.
18. Ne hegeszzen poros zónában vagy maró vegyi gázzal rendelkező helyszínen.
19. Gázvédett ívhegesztést erős szélétől mentes területen kell végrehajtani.
20. Biztosítson megfelelő szellőzést a készülék rácsain keresztül. A készülék és a munkaterület bármely más tárgya közötti minimális távolság 30 cm.
21. Tilos hegeszteni, ha a gép túlterhelt. Ügyeljen arra, hogy a hegesztési áram ne haladja meg a maximális terhelési áramot.
22. A túlfeszültség tilos.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

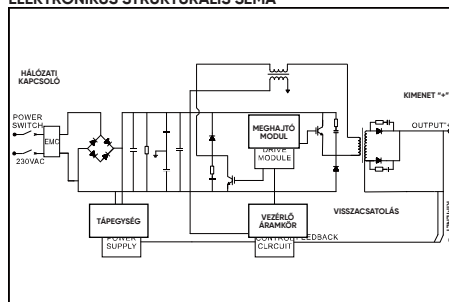
Névleges bemeneti feszültség	1ph AC 230V, 50Hz
Névleges bemeneti teljesítmény	3.7KVA
Max. bemeneti áram	16A
Üresjáratú feszültség	65V
Névleges kimeneti paraméterek	100A/24V
Kimeneti áram tartomány	10-100A
Terhelési ciklus	15%
Hatékonyág	85%

Teljesítménytényező	0.7
Védelmi osztály	IP21S
Szigetelési osztály	F
Használható elektróda méret	1.0 - 3.2mm
Nettó/bruttó súly	2.5kgs / 3.5kgs
A gép mérete	200x80x130mm
Csomagolási méret	260x210x200mm

A KIMENŐ JELLEMZŐK RAJZA



ELEKTRONIKUS STRUKTURÁLIS SÉMA



VEZÉRLŐ SZERVEK ÉS A LEÍRÁS

1. kimeneti klemma "+": az elektródatarató csatlakoztatásához.
2. bemeneti klemma "-": a munka bilincs csatlakoztatásához.
3. Tápellátás LED kijelző: az áramellátás megjelenítéséhez. A világító bekapcsolási LED arra utal, hogy az áramellátás kapcsolója be van kapcsolva.
4. Túlmelegedés jelző LED: a túlmelegedésre utal. A világító túlmelegedési LED arra utal, hogy a gép belsejében a hőmérséklet túl magas, és a gép túlmelegedés elleni védelem állapotban van.
5. Kimeneti áram beállító gomb: a kimeneti áramerősség beállítására szolgál.



6. Ventilátor: segít megszüntetni a felesleges levegőt és elkerülni a túlmelegedést.
7. Kétpozíciós kapcsoló: a tápellátás be- és kikapcsolásához.
8. Tápellátás bemen: a tápkábel csatlakoztatásához.

TELEPÍTÉS

MEGJEGYZÉS! Minden munkát az elektromos csatlakozások végrehajtására vonatkozóan, csak a tápellátás kapcsolója kikapcsolása után végezzen.

MEGJEGYZÉS! A csatlakoztatások, amelyek fent említettek a 4) és 5) pontokban DCEP csatlakoztatásnak bizonyulnak. A hegesztő választhatja az egyenáramú közvetlen polaritású (DCEN) hegesztéshez szükséges elektróda csatlakoztatását a termék és az elektróda követelményeinek megfelelően. Jellemzően ez a csatlakoztatás alap bevonatú elektróddához ajánlott, míg a savval bevont elektródára külön követelmények nem előrelátottak.

1. Csatlakoztassa a fő tápkábel, amelyet a készlet tartalmaz, egy névleges áramforráshoz.
2. Ellenőrizze, hogy a feszültség értéke nem változik-e a megengedett tartományon belül, a multiméter segítségével.
3. Dugja a kábel dugót az elektródatartóval a hegesztőgép elején található „+” fészekbe, és húzza meg az áramutató járásával megegyező irányba.
4. Dugja a kábel dugót a földelő klemzával a hegesztőgép elején található „-” fészekbe, és húzza meg az áramutató járásával megegyező irányba.



5. A földelés szükséges a biztonság érdekében.

ÜZEMELTETÉS

1. Állítsa az áramellátás kapcsolóját „BE” állásba a készülék bekapcsolásához. Ekkor az áramellátás LED jelzője kigyul, és a ventilátor bekapcsol.



2. A csatlakoztatás során fordítson figyelmet a polaritásra. Nem megfelelő üzemmód kiválasztása esetén olyan jelenségek fordulhatnak elő, mint a hegesztési iv instabilitása, az elektróda fröccsenése és beragadása. Szükség esetén változtassa meg a polaritást.
3. Bevont elektróda üzemmódban normál hegesztés valószínűsíthető meg névleges kimeneti áram mellett. Völrá-melektrodás hegesztéskor inert gáz környezetben az iv sikeresen elindítható a névleges ivgyújtási áram mellett, és lehetséges a normál hegesztés a névleges hegesztési áramerősség mellett.
4. Ha a másodlagos kábelek (hegesztő és földelő kábelek) hosszúak, váltszon nagyobb keresztmetszetű kábelt a feszültségcsökkenés érdekében.
5. Állítsa be előre a hegesztőáramot az elektróda típusának és méretének megfelelően, rögzítse az elektródát, majd elkezdheti a hegesztést a rövidzárlati iv meggyújtásával.



HEGESZTÉSI PARAMÉTEREK TÁBLÁZAT

Elektróda átmérő (mm)	Ajánlott hegesztőáram (A)	Ajánlott hegesztési feszültség (V)
1,0	20~60	20,8~22,4
1,6	44~84	21,76~23,36
2,0	60~100	22,4~24,0
2,5	80~120	23,2~24,8
3,2	108~148	23,32~24,92
4,0	140~180	24,6~27,2
5,0	180~220	27,2~28,8
6,0	220~260	28,8~30,4

MEGJEGYZÉS! A bemutatott táblázat alkalmas hagyományos szénacél hegesztésére. Más anyagok használatakor referenciaként használja a megfelelő anyagokról és a hegesztési folyamatokról szóló táblázatot.

TÚLÁRAM/FESZÜLTSG/TÚLMELEGEDÉS ELLENI VÉDELME

Ez a gép túláram / túlfeszültség / túlmelegedés elleni védelemmel van ellátva. Ha a bemeneti feszültség vagy a kimeneti áram túl magas, vagy ha a készülék belseje túlmelegszik, a készülék automatikusan leáll. Azonban a készülék túlzott használatra (például túl nagy feszültséggel), szintén annak károsodásához vezethet.

MEGJEGYZÉS! A készülék túlterhelés miatt hirtelen leállhat. Ebben az esetben nincs szükség az eszköz újraindítására. A készülék belsejében lévő hőmérőket csökkentése érdekében a beépített ventilátort be kell kapcsolni.

KARBANTARTÁS

MEGJEGYZÉS! A hegesztőknek érvényes képesítési bizonyítvánnyal kell rendelkezniük, amely igazolhatja képességeiket és tudásukat. Győződjön meg arról, hogy a gép bemeneti kábele le van-e választva az elektromos hálózatról, mielőtt kinyitná a hegesztőgépet.

1. Rendszeresen ellenőrizze a belső csatlakozások állapotát, és húzza meg a meglazult csatlakozásokat. Ha oxidáció jeleit észleli, távolítsa el csiszolópapírral, majd csatlakoztassa újra a készüléket.
2. Rendszeresen tisztítsa meg a portól száraz és tiszta sűrített levegővel. Ha erős füst és szennyeződés körülményei között hegeszt, a gépet naponta tisztítani kell. A sűrített levegő nyomásának a szükséges szinten kell lennie, hogy elkerülje a készülék belsejében lévő apró alkatrészek károsodását.
3. Kerülje az esőcseppek, víz és gőz bejutását a berendezésbe. Nedvesség jelenlétében, szárítsa meg a készüléket, és ellenőrizze szigetelésének állapotát.
4. Rendszeresen ellenőrizze az összes kábel szigetelőrétegének állapotát. Ha kopott, tekersejje újra vagy cserélje ki őket.
5. Abban az esetben, ha a készüléket sokáig nem használja, helyezze eredeti csomagolásába, és hagyja száraz helyen.
6. A nem ellenőrzött hulladékártalmatlanítás következtében a környezetre vagy az egészségre gyakorolt esetleges károk elkerülése érdekében elengedhetetlen a hulladék felelősségteljes újrafeldolgozása, biztosítva az anyagi erőforrások fenntartható újrafelhasználását.

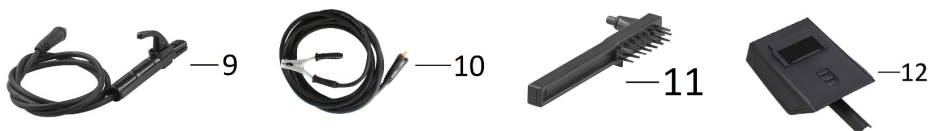
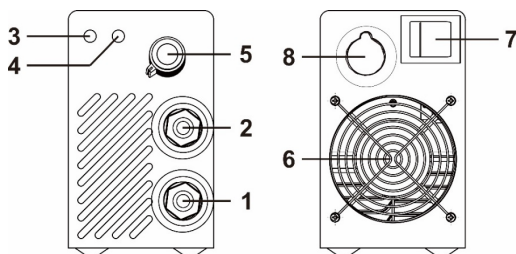
HIBAELHÁRÍTÁS

MEGJEGYZÉS! Győződjön meg arról, hogy a gép bemeneti kábele le van-e választva az elektromos hálózatról, mielőtt kinyitná a hegesztőgépet.

Meghibásodások	Ok és megoldás
A gép bekapcsolásakor az áramjelző nem világít, a ventilátor nem működik, a hegesztőáram a kimenetnél hiányzik.	(1) Győződjön meg arról, hogy a hálózati kapcsoló be van-e kapcsolva. (2) Nincs bemeneti teljesítmény.
A gép bekapcsolásakor a ventilátor működik, de a kimeneti áram instabil és hegesztés közben nem szabályozható a potenciométerrel.	(1) A potenciométer hibás. Cserélje ki. (2) Ellenőrizze, hogy nem-e lazák az érintkezők a gép belsejében. Csatlakoztassa újra, ha szükséges.
A gép bekapcsolásakor az áramjelző világít, a ventilátor működik, de a hegesztőáram a kimenetnél hiányzik.	(1) Ellenőrizze, hogy neme lazák az érintkezők a gép belsejében. (2) Nyitott áramkör vagy laza érintkezők a kimeneti klemák csatlakozási pontjain. (3) A túlmelegedést jelző LED világít. a) A gép túlmelegedésvédelmi módban van. Lehűlés után a gép automatikusan elkezd dolgozni. b) Ellenőrizze, hogy a hőkapcsoló rendben van-e. Ha sérült, cserélje ki.
Az elektród tartó nagyon felmelegszik.	Az elektród tartó névleges árama alacsonyabb, mint a tényleges üzemi áram. Cserélje ki egy másik elektród tartóra, amely nagyobb áramerősségű.
Túlzott fröccsenés a kézi ívhegesztés során fém elektródával.	A kimenet polaritás hibás csatlakoztatása. Fordítsa meg a polaritást.

TARTOZÉKLISTA

- 1.kimeneti klema «+»
- 2.kimeneti klema «-»
- 3.Tápellátás LED kijelző
- 4.Túlmelegedés jelző LED
- 5.Kimeneti áram beállító gomb
- 6.Ventilátor
- 7.BE/KI kapcsoló.
- 8.Áramellátás
- 9.Elektroda tartó 2 m kábellel
- 10.Földelő bilincs 1,5 m-es kábellel
- 11.Kalapács kefe
- 12.Kézi arcvédő



RU

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЕЗЕНТАЦИЯ ПРОДУКТА

Аппарат предназначен для сварки стали и железа с использованием всех видов кислот и базовых сварочных прутков.

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ознакомьтесь с перечисленными ниже правилами техники безопасности. Невыполнение данных правил может стать причиной поражения электрическим током, возникновения пожара и/или тяжелых травм.

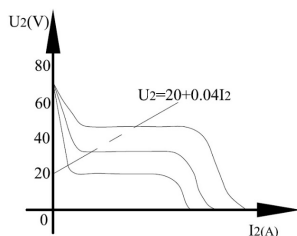
1. Всегда используйте средства для защиты в процессе сварки.
2. Для защиты глаз и частей тела надевайте специальную сварочную маску и защитную одежду.
3. Используйте подходящие маски или экраны, чтобы защитить глаза.
4. Всегда отключайте питание перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию или ремонту.
5. Никогда не прикасайтесь к частям устройства под напряжением без защитных перчаток или в мокрых перчатках/одежде.
6. Убедитесь, что рабочая поверхность и обрабатываемая деталь изолированы.
7. Держите голову подальше от зоны задымления и газа, чтобы избежать вдыхания газа, исходящего во время сварочных работ.
8. Обеспечивайте нормальную вентиляцию рабочей зоны в процессе работы.
9. при работе избегайте наличия вблизи горючих материалов.
10. Не используйте аппараты для каких-либо целей, кроме сварки - например, для прогрева труб, зарядки батарей или обогрева.
11. Не прикасайтесь к горячей детали голыми руками.
12. При длительном использовании сварочной горелки необходимо ее охлаждение.
13. Не подходите близко к движущимся частям, таким как вентилятор.
14. Все двери, панели, крышки и другие защитные устройства должны быть закрыты во время работы.
15. Сварка должна проводиться в сухой среде с влажностью не более 90 %.
16. Температура рабочей среды должна быть в диапазоне от -10 °C до 4 °C.
17. Не производите сварку на открытом воздухе, если площадка не защищена от солнечного света и дождя.
18. Содержите аппарат в сухом месте в любое время и не помещайте его на мокрой земле или в лужах.
19. Не проводите сварку в пыльной зоне или на площадке с едким химическим газом.
20. Дуговая сварка в среде защитного газа должна проводиться в местах, где отсутствует сильный ветер.
21. Обеспечивайте надлежащую вентиляцию через решетки устройства. Минимальное расстояние между устройством и любыми другими объектами в рабочей зоне должно составлять 30 см.
22. Запрещается выполнять сварку, если аппарат перегружен. Убедитесь, что сварочный ток не превышает максимальный ток нагрузки.
23. Перенапряжение запрещено.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

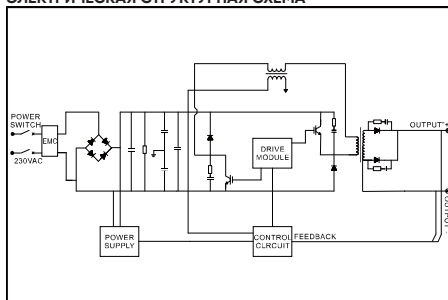
Номинальное входное напряжение однофазное, 230 В, 50 Гц, переменный ток
Номинальная входная мощность 3,7 кВт

Макс. Входной ток. 16А
Напряжение без нагрузки 65В
Номинальные выходные параметры 100А/24В
Диапазон выходного тока 10-100А
Цикл нагрузки 15%
Эффективность 85%
Коэффициент мощности 0.7
Класс защиты IP21S
Класс изоляции F
Размер используемого электрода 1.0 - 3.2мм
Масса нетто/брутто 2.5кг / 3.5кг
Размер аппарата 200x80x130мм
Размер упаковки 260x210x200мм

ЧЕРТЕЖ ВЫХОДНЫХ ХАРАКТЕРИСТИК

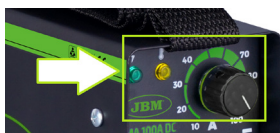


ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СТРУКТУРНАЯ СХЕМА



ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И ОПИСАНИЕ

1. выходная клемма "+": для подключения держателя электрода.
2. выходная клемма "-": для подключения рабочего зажима.
3. Светодиод питания: для отображения подачи мощности. Горящий светодиодный индикатор питания указывает на то, что выключатель электропитания включен.
4. Светодиод перегрева: указывает на перегрев. Горящий светодиод перегрева означает, что температура внутри аппарата слишком высокая, и аппарата находится в состоянии защиты от перегрева.
5. Ручка регулировки выходного тока: служит для регулировки силы выходного тока.



6. Вентилятор: помогает устранить избыток воздуха и избежать перегрева.
7. Двухпозиционный выключатель: для включения и отключения питания.
8. Вход питания: для подключения силового кабеля.

УСТАНОВКА

ПРИМЕЧАНИЕ! Все работы по выполнению электрических соединений выполняйте только после отключения выключателя электропитания.

ПРИМЕЧАНИЕ! Подключение, упомянутое выше в пунктах 4) и 5), является подключением DCEP. Сварщик может выбрать подключение электрода для сварки на постоянном токе прямой полярности (DCEN) в соответствии с требованиями к изделию и электродам. Как правило, такое подключение рекомендуется для электрода с основным покрытием, тогда как для электрода с кислотным покрытием конкретные требования не предусмотрены.

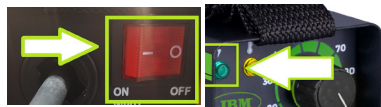
1. Подключите главный силовой кабель, входящий в комплект, к источнику номинальной мощности.
2. Проверьте, изменяется ли значение напряжения в допустимом диапазоне с помощью мультиметра.
3. Вставьте штекер кабеля с электрододержателем в гнездо "+" на передней панели сварочного аппарата и закрепите по часовой стрелке.
4. Вставьте штекер кабеля с клеммой заземления в гнездо "-" на передней панели сварочного аппарата и закрепите по часовой стрелке.



5. Заземление необходимо в целях безопасности.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Установите выключатель питания в положение ВКЛ. для включения устройства. При этом светодиод питания загорится, а вентилятор включится.



2. При подключении обращайте внимание на полярность. Такие явления, как нестабильность сварочной дуги, разбрызгивание и залипание электрода, могут возникнуть при выборе неверного режима работы. При необходимости смените полярность.
3. В режиме сварки покрытым электродом обычная сварка может осуществляться при номинальной силе выходного тока. При использовании сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа дугу можно успешно запустить при номинальном токе зажигания дуги, и возможно выполнение нормальной

сварки при номинальном токе сварки.

4. Если вторичные кабели (сварочный и кабель заземления) длинные, выбирайте кабель с большим сечением для уменьшения спада напряжения.
5. Предварительно установите сварочный ток в соответствии с типом и размером электрода, закрепите электрод, после чего можно приступить к сварке путем зажигания дуги короткого замыкания.



ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

Диаметр электрода (мм)	Рекомендуемый сварочный ток (А)	Рекомендуемое сварочное напряжение (В)
1,0	20~60	20,8~22,4
1,6	44~84	21,76~23,36
2,0	60~100	22,4~24,0
2,5	80~120	23,2~24,8
3,2	108~148	23,32~24,92
4,0	140~180	24,6~27,2
5,0	180~220	27,2~28,8
6,0	220~260	28,8~30,4

ПРИМЕЧАНИЕ! Представленная таблица подходит для сварки обычной углеродистой стали. При применении других материалов используйте таблицу о соответствующих материалах и процессах сварки в качестве справочной информации.

ЗАЩИТА ОТ ИЗБЫТОЧНОЙ СИЛЫ ТОКА/НАПЯЖЕНИЯ/ПЕРЕГРЕВА

В данном аппарате установлена схема защиты от перегрузки по току/перенапряжения/перегрева. При слишком высоком напряжении на входе или силе тока на выходе или перегреве внутри устройства работа устройства будет автоматически прекращена. Однако чрезмерное использование (например, слишком высокое напряжение) устройства может также привести к его повреждению.

ПРИМЕЧАНИЕ! При перегрузке устройства может произойти его резкая остановка. В этом случае нет необходимости перезагружать устройство. Встроенный вентилятор должен быть включен, чтобы снизить температуру внутри устройства.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРИМЕЧАНИЕ! Сварщики должны быть иметь действительные аттестационные паспорта, которые могут подтвердить их навыки и знания. Убедитесь, что входной кабель аппарата отсоединен от электросети, прежде чем открывать сварочный аппарат.

1. Периодически проверяйте состояние внутренних соединений и затягивайте ослабленные соединения. При наличии признаков окисления удалите его наждачной бумагой, а затем снова подключите

устройство.

- Периодически очищайте пыль сухим и чистым сжатым воздухом. При выполнении сварки в условиях сильного дыма и загрязнения аппарат следует ежедневно чистить. Давление сжатого воздуха должно быть на необходимом уровне, чтобы избежать повреждения мелких деталей внутри устройства.
- Избегайте попадания в оборудование капель дождя, воды и пара. При наличии влаги просушите устройство и проверьте состояние его изоляции.
- Периодически проверяйте состояние изоляционного слоя всех кабелей. В случае износа выполните их обмотку или замените их.
- В случае если аппарат не будет использоваться в течение продолжительного времени, поместите его в оригинальную упаковку и оставьте в сухом месте.
- Во избежание возможного ущерба для окружающей среды или здоровья в результате неконтролируемой утилизации отходов необходимо ответственно перерабатывать отходы, обеспечивая устойчивое повторное использование материальных ресурсов. Controleer regelmatig of de isolatiedeksel van alle kabels in goede staat verkeren. Als er sprake is van verval, wissel het dan opnieuw in of vervang het.
- Berg de machine op in de originele verpakking op een droge plaats als deze gedurende lange tijd niet zal worden gebruikt.
- Om mogelijke schade aan het milieu of de menselijke gezondheid door ongecontroleerde afvalverwijdering te voorkomen, moet u het op een verantwoorde manier recycleren om het duurzame hergebruik van materiële hulpbronnen te bevorderen.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

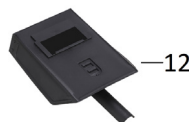
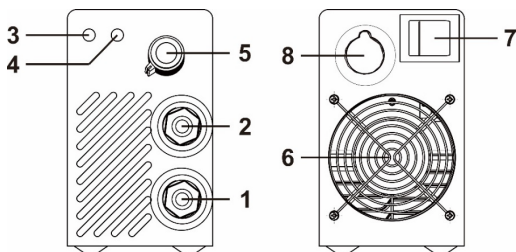
ПРИМЕЧАНИЕ! Убедитесь, что входной кабель аппарата отсоединен от электросети, прежде чем открывать сварочный

Неисправности	Причина и решение
При включении аппарата не загорается индикатор питания, не работает вентилятор, сварочный ток на выходе отсутствует.	(1) Убедитесь, что выключатель электропитания включён. (2) Нет входной мощности.
При включении аппарата вентилятор работает, но выходной ток нестабилен и не может контролироваться потенциометром во время сварки.	(1) Потенциометр неисправен. Замените. (2) Проверьте, не отходят ли контакты внутри аппарата. При необходимости, повторно соедините.
При включении аппарата загорается индикатор питания, вентилятор работает, но сварочный ток на выходе отсутствует.	(1) Проверьте, не отходят ли контакты внутри аппарата. (2) Обрыв в цепи или ослабленные контакты в местах соединения выходных клемм. (3) Горит LED-индикатор перегрева. a) Аппарат находится в режиме защиты от перегрева. После охлаждения аппарат автоматически начнёт работать. b) Проверьте, что термопереклюатель в порядке. Если он повреждён, замените.
Держатель электрода сильно нагревается.	Номинальное значение тока держателя электрода ниже, чем фактическое значение рабочего тока. Замените его на другой держатель электрода, который имеет большее номинальное значение тока.
Чрезмерное разбрызгивание во время ручной дуговой сварки металлическим электродом.	Неверное подключение выходной полярности. Смените полярность.

аппарат.

ВЕДОМОСТЬ ДЕТАЛЕЙ

1. выходная клемма «+»
2. выходная клемма «-»
3. Светодиодный индикатор питания
4. Светодиод перегрева
5. Ручка регулировки выходного тока
6. Вентилятор
7. Выключатель ВКЛ./ВЫКЛ.
8. Поддача электропитания
9. Держатель электрода с кабелем 2 м
10. Зажим заземления с кабелем 1,5 м
11. Щетка-молоток
12. Ручной лицевой щиток



PL

INSTRUKCJA OBSŁUGI

PREZENTACJA PRODUKTU

Urządzenie przeznaczone jest do spawania stali i żelaza przy użyciu wszystkich rodzajów kwasów i prętów spawalniczych.

INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

⚠ UWAGA! Zapoznaj się z poniższą instrukcją bezpieczeństwa. Niezastosowanie się do tego wymogu może spowodować porażenie prądem, pożar lub poważne obrażenia ciała.

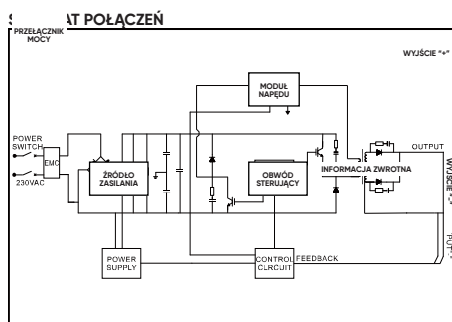
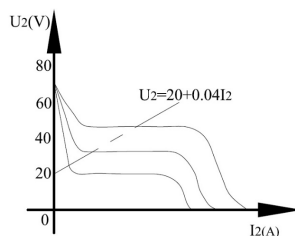
- Podczas spawania zawsze używaj środków ochronnych.
- W celu ochrony oczu i części ciała należy nosić specjalną maskę spawalniczą i odzież ochronną.
- Używaj odpowiednich masek lub ekranów, aby chronić oczy.
- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych lub naprawczych należy zawsze wyłączyć zasilanie.
- Nie wolno dotykać części urządzenia znajdujących się pod napięciem bez rękawic ochronnych lub w mokrych rękawicach/ubraniach.
- Upewnij się, że powierzchnia robocza i obrabiany przedmiot są izolowane.
- Trzymaj głowę z dala od dymu i gazu, żeby uniknąć wdychania gazu wydzielnego podczas spawania.
- Zapewnij normalną wentylację miejsca pracy podczas eksploatacji.
- podczas pracy unikaj obecność materiałów łatwopalnych w pobliżu.
- Urządzenia nie należy używać do innych celów niż spawanie – np. do podgrzewania rur, ładowania akumulatorów lub ogrzewania.
- Nie dotykaj gorącej części gołymi rękami.
- Jeżeli palnik spawalniczy jest używany przez dłuższy okres, należy go schłodzić.
- Nie zbliżaj się do ruchomych części, takich jak wentylator.
- Podczas pracy urządzenia wszystkie drzwi, panele, pokrywy i inne urządzenia zabezpieczające powinny być zamknięte.
- Spawanie musi odbywać się w suchym środowisku o wilgotności nieprzekraczającej 90%.
- Temperatura środowiska pracy powinna wynosić od -10°C do 4°C .
- Nie wolno spawać na zewnątrz, chyba że miejsce to jest zabezpieczone przed działaniem promieni słonecznych i deszczu.
- Zawsze utrzymuj urządzenie w suchym miejscu i nie umieszczaj go na mokrym podłożu ani w kałużach.
- Nie należy spawać w zapyłonym miejscu lub w miejscu, gdzie występują żrące gazy chemiczne.
- Spawanie łukowe w środowisku z osłonny gazem należy przeprowadzać w miejscach, gdzie nie ma silnego wiatru.
- Zapewnij odpowiednią wentylację przez żaluzje urządzenia. Minimalna odległość pomiędzy urządzeniem a innymi obiektami w obszarze roboczym musi wynosić 30 cm.
- Nie wolno spawać, gdy urządzenie jest przeciążone. Upewnij się, że prąd spawania nie przekracza maksymalnego prądu obciążenia.
- Przeciążenie jest zabronione.

CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE

Nominalne napięcie wejściowe 1ph AC 230V, 50Hz
 Nominalna moc wejściowa 3.7KVA
 Maks. prąd wejściowy. 16A
 Napięcie bez obciążenia. 65V

Znamionowe parametry wyjściowe 100A/24V
 Zakres prądu wyjściowego 10–100A
 Cykl obciążenia 15%
 Wydajność 85%
 Współczynnik mocy 0.7
 Stopień ochrony IP21S
 Klasa izolacji. F
 Rozmiar stosowanych elektrod 1.0 – 3.2mm
 Waga netto/brutto 2.5kgs / 3.5kgs
 Wymiary urządzenia 200x80x130mm
 Wymiary opakowania 260x210x200mm

RYSUNEK WYJŚCIOWYCH CHARAKTERYSTYK



STEROWANIE I OPIS

- klamra wyjściowa „+”: do podłączenia uchwytu elektrody.
- klamra wyjściowa „-”: do podłączenia zacisku roboczego.
- Dioda LED zasilania: do wyświetlania stanu zasilania. Świecenie diody LED zasilania oznacza, że przetwornik zasilania jest włączony.
- Dioda LED przegrzewania się: wskazuje na przegrzewanie się. Dioda LED przegrzewania się sygnalizuje, że temperatura wewnątrz urządzenia jest zbyt wysoka i urządzenie znajduje się w strefie ochrony przed przegrzewaniem się.
- Pokrętko regulacji prądu wyjściowego: umożliwia regulację prądu wyjściowego.



6. Wentylator: pomaga usunąć nadmiar powietrza i zapobiec przegrzewaniu się urządzenia.
7. Przelicznik dwupozycyjny: do włączania i wyłączania zasilania.
8. Wejście zasilania: Do podłączenia kabla zasilającego.

MONTAŻ

UWAGA! Nie należy wykonywać żadnych połączeń elektrycznych, dopóki wyłącznik zasilania nie zostanie odłączony.

UWAGA! Połączenie wymienione w punktach 4) i 5) powyżej jest połączeniem DCEP. Spawacz może wybrać złącze elektrody do spawania DCEN w zależności od wymagań do produktu i elektrody. Zazwyczaj takie połączenie jest zalecane dla elektrody z powłoką podstawową, natomiast nie ma szczególnych wymagań dla elektrody z powłoką kwasową.

1. Podłącz główny kabel zasilający znajdujący się w zestawie do źródła zasilania o znamionowej mocy.
2. Za pomocą multimetru sprawdź, czy napięcie zmienia się w dopuszczalnym przedziale.
3. Włóż wtyczkę kabla z uchwytem elektrody do gniazda „+” na przednim panelu spawarki i dokręć zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
4. Umieść wtyczkę kabla z zaciskiem uziemienia w gnieździe „-” na przednim panelu spawarki i dokręć zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



5. Uziemienie jest konieczne ze względów bezpieczeństwa.

EKSPLUATACJA

1. Ustaw przełącznik zasilania w pozycji WŁĄCZONY, aby włączyć urządzenie. Dioda LED zasilania zaświeci się, a wentylator się włączy.



2. Przy podłączaniu należy zwrócić uwagę na polaryzację. Niestabilność spawania, rozpryski i przywieranie elektrody mogą wystąpić, jeżeli wybrany zostanie niewłaściwy tryb pracy. W razie potrzeby należy odwrócić polaryzację.
3. W trybie spawania elektrodą otuloną można wykonywać normalne spawanie przy znamionowym prądzie wyjściowym. W przypadku spawania elektrodą wolframową w środowisku z gazem szlachetnym łuk można z powodzeniem uruchomić przy znamionowym prądzie zapłonu łuku, i możliwe jest normalne spawanie przy znamionowym prądzie spawania.
4. Jeśli przewody wtórne (przewód spawania i przewód uziemiający) są długie, należy wybrać przewód o większym przekroju, aby zmniejszyć spadek napięcia.
5. Wstępnie ustaw prąd spawania w zależności od rodzaju i wielkości elektrody, zamocuj elektrodę, a następnie możesz rozpocząć spawanie, zapalając łuk zwarcia.



TABELA PARAMETRÓW SPAWANIA

Średnica elektrody (mm)	Zalecany prąd spawania (A)	Zalecane napięcie spawania (V)
1,0	20~60	20,8~22,4
1,6	44~84	21,76~23,36
2,0	60~100	22,4~24,0
2,5	80~120	23,2~24,8
3,2	108~148	23,32~24,92
4,0	140~180	24,6~27,2
5,0	180~220	27,2~28,8
6,0	220~260	28,8~30,4

UWAGA! Przedstawiona tabela jest odpowiednia do spawania normalnej stali węglowej. W przypadku stosowania innych materiałów należy korzystać z tabeli odpowiednich materiałów i procesów spawania jako odniesienia.

ZABEZPIECZENIE OD NADMIERNEJ SIŁY PRĄDU/ NAPIĘCIA/ PRZEGRZEWANIA

Urządzenie posiada zabezpieczenie od nadmiernej siły prądu/ napięcia/ przegrzewania. Jeśli napięcie wejściowe lub prąd wyjściowy jest zbyt wysoki, lub jeśli wewnątrz urządzenia występuje przegrzanie, praca zostanie automatycznie przerwana. Jednak nadmierne użytkowanie (np. zbyt wysokie napięcie) urządzenia może również doprowadzić do jego uszkodzenia.

UWAGA! Jeśli urządzenie jest przeciążone, to może się ono nagle zatrzymać. W tym przypadku nie ma potrzeby restartowania urządzenia. Wbudowany wentylator musi być włączony, aby obniżyć temperaturę wewnątrz urządzenia.

KONSERWACJA

UWAGA! Spawacze muszą mieć ważne dokumenty certyfikacyjne, które mogą potwierdzić ich umiejętności i wiedzę. Przed otwarciem spawarki upewnij się, że kabel wejściowy urządzenia jest odłączony od sieci.

1. Regularnie sprawdzaj stan połączeń wewnętrznych i dokracaj poluzowane połączenia. Jeśli widoczne są ślady utlenienia, należy je usunąć papierem ściernym, a następnie ponownie podłączyć urządzenie.
2. Regularnie oczyszczaj od pyłu za pomocą suchego i czystego sprężonego powietrza. Podczas spawania w warunkach silnego zadymienia i zanieczyszczenia urządzenia musi być czyszczone codziennie. Ciśnienie sprężonego powietrza musi być na wymaganym poziomie, aby uniknąć uszkodzenia małych części wewnątrz urządzenia.
3. Nie wolno narażać urządzenia na działanie kropl deszczu, wody lub pary wodnej. W przypadku obecności wilgoci należy osuszyć urządzenie i sprawdzić stan izolacji.
4. Regularnie sprawdzaj stan warstwy izolacyjnej wszystkich kabli. Jeśli są zużyte, należy je okleić lub wymienić.
5. Jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy umieścić go w oryginalnym opakowaniu i pozostawić w suchym miejscu.
6. Aby uniknąć potencjalnych szkód dla środowiska lub zdrowia wynikających z niekontrolowanego usuwania odpadów należy postępować w sposób odpowiedzialny, zapewniając ponowne wykorzystanie zasobów materiałowych w sposób zrównoważony.

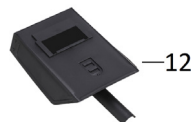
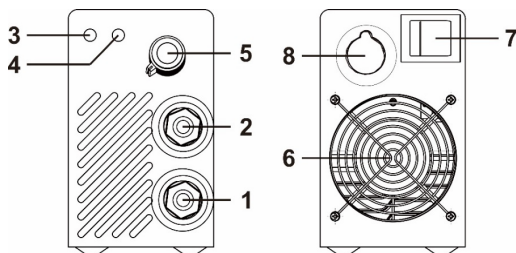
USUWANIE USTEREK

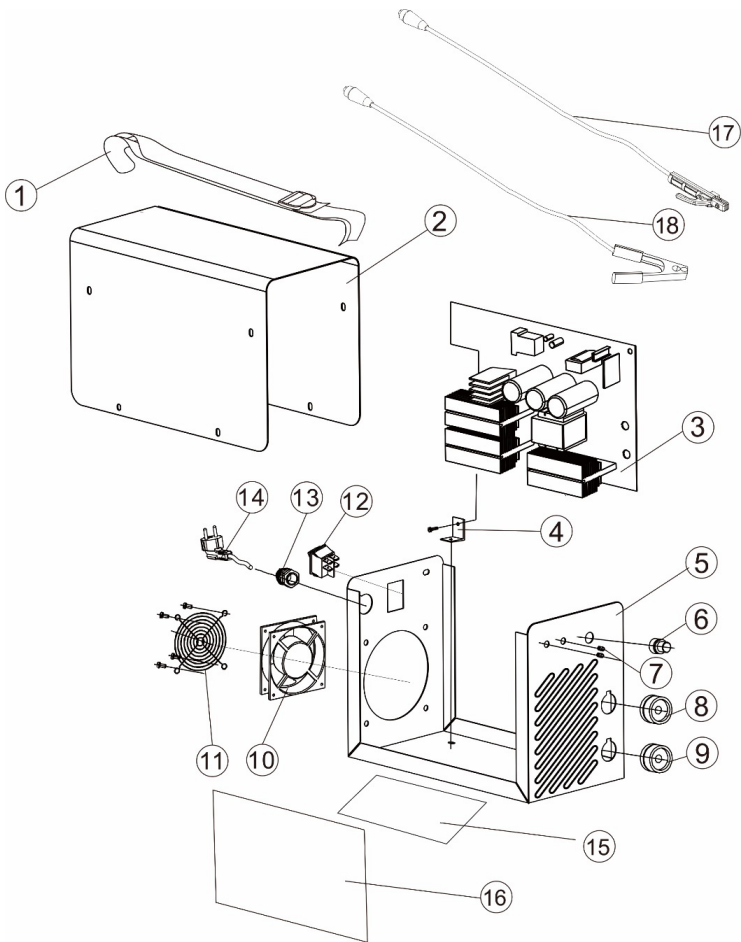
UWAGA! Przed otwarciem spawarki upewnij się, że kabel wejściowy urządzenia jest odłączony od sieci.

Usterka	Przyczyna i rozwiązanie
Po włączeniu urządzenia nie świeci się wskaźnik zasilania, wentylator nie działa i nie ma prądu wyjściowego.	(1) Upewnij się, że przełącznik zasilania jest włączony. (2) Brak zasilania.
Podczas włączenia urządzenia wentylator pracuje, ale prąd wyjściowy jest niestabilny i nie można go regulować za pomocą potencjometru podczas spawania.	(1) Potencjometr jest uszkodzony. Należy go wymienić. (2) Sprawdź, czy wewnątrz urządzenia nie ma luźnych kontaktów. Sprawdź, czy wewnątrz urządzenia nie ma luźnych kontaktów.
Gdy urządzenie jest włączone, wskaźnik zasilania świeci się i wentylator pracuje, ale nie ma prądu wyjściowego.	(1) Sprawdź, czy wewnątrz urządzenia nie ma luźnych kontaktów. (2) Rozzerwanie obwodu lub poluzowane kontakty na klamrach wyjściowych. (3) Świeci się dioda LED informująca o przegrzaniu. a) Urządzenie jest w trybie ochrony przed przegrzaniem. Po schłodzeniu urządzenie automatycznie rozpocznie pracę. b) Sprawdź, czy przełącznik termostatu jest w porządku. Jeśli jest uszkodzony, należy go wymienić.
Uchwyt elektrody bardzo się nagrzewa.	Wartość nominalna prądu uchwytu elektrody jest niższa niż rzeczywisty prąd roboczy. Wymień go na inny uchwyt elektrody, który ma wyższą wartość prądu znamionowego.
Nadmierne rozpryskiwanie podczas ręcznego spawania łukowego elektrodą metalową.	Nieprawidłowe podłączenie polaryzacji wyjścia. Należy odwrócić polaryzację.

WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH

- 1.klamra wyjściowa "+"
- 2.klamra wejściowa "+"
- 3.Wyświetlacz LED
- 4.Dioda LED przegrzewania się
- 5.Pokrętko regulacji prądu wyjściowego
- 6.Wentylator
- 7.Przycisk Wł./WYŁ.
- 8.Zasilanie energią elektryczną
- 9.Uchwyt elektrody z kablem 2 m
- 10.Zacisk uziemiający z kablem 1,5 m
- 11.Szczotka młotek
- 12.Ręczna płyta czołowa





No.	Descripción	Description
1	Correa	Belt
2	Carcasa	Housing Case
3	Placa base	PCB
4	Soporte de la placa base	PCB Fixer
5	Carcasa frontal	Frontal Case
6	Pomo de ajuste	Adjusting Knob
7	Indicador LED	LED Indicator
8	Conector rápido -	Quick Connector -
9	Conector rápido +	Quick Connector +

No.	Descripción	Description
10	Ventilador	Fan
11	Cubierta del ventilador	Fan Net
12	Interruptor encendido/apagado	Power Switch
13	Bloqueador del cable	Cable Locker
14	Cable de alimentación	Power Cord
15	Placa aislante inferior	Bottom Insulation Plate
16	Placa aislante lateral	Side Insulation Plate
17	Porta electrodo con cable	Welding cable, electrode holder
18	Pinza de masa con cable	Welding cable, earth clamp

53981



www.jbmcamp.com

JBM CAMPLLONG, S.L.
CIM La Selva - Ctra. Aeropuerto km. 1,6
Nave 2.2 - CP 17185 Vilobi d'Onyar - GIRONA
jbm@jbmcamp.com
Tel. +34 972 405 721
Fax. +34 972 245 437