

Einhell®

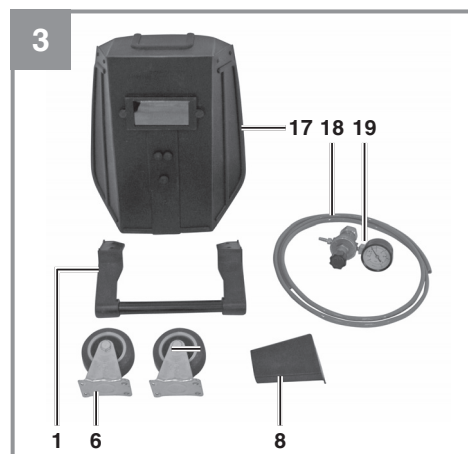
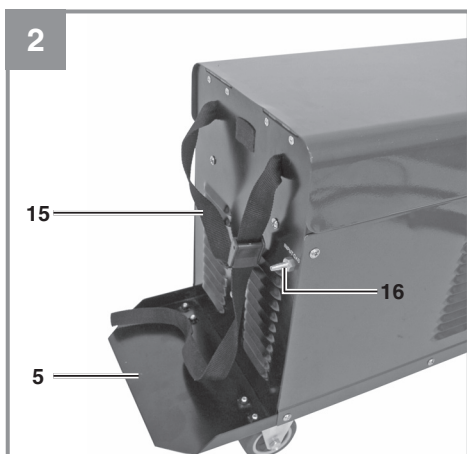
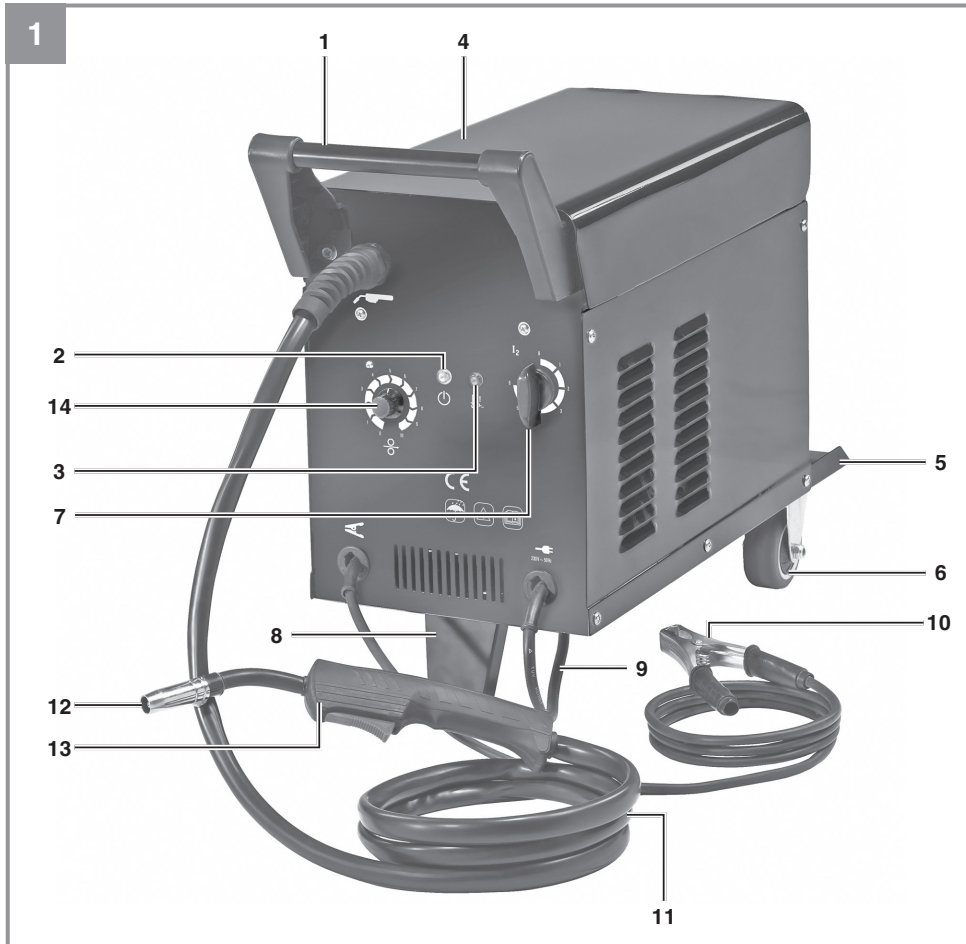
TC-GW 150

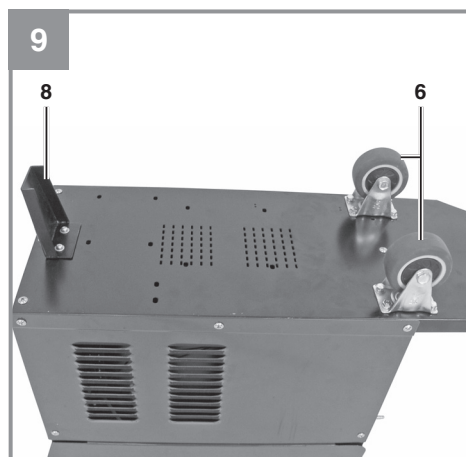
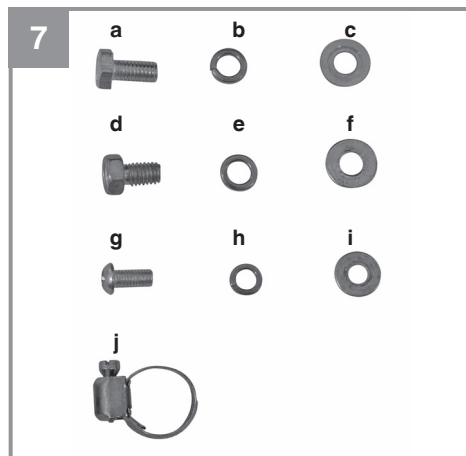
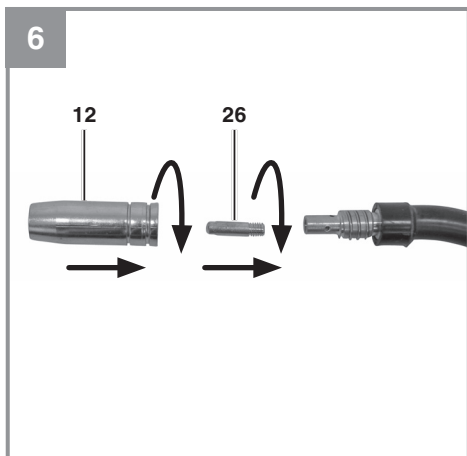
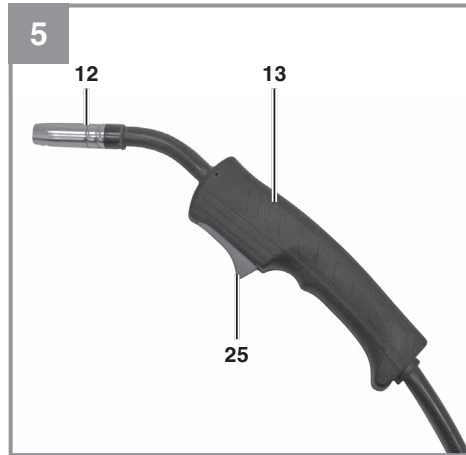
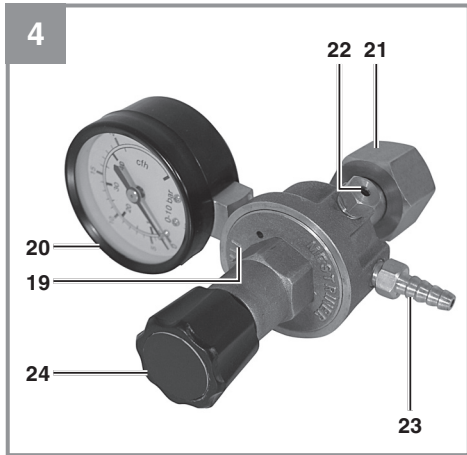
-
- D** Originalbetriebsanleitung
Schutzgasschweissgerät
- PL** Instrukcją oryginalną
Półautomat spawalniczy
- RUS** Оригинальное руководство по
эксплуатации
Газосварочный аппарат
- RO** Instrucțiuni de utilizare originale
Aparat de sudură cu gaz de
protecție
- BG** Оригинално упътване за
употреба
СО заваръчен апарат
- GR** Πρωτότυπες Οδηγίες χρήσης
Συσκευή συγκόλλησης αερίου
- TR** Orijinal Kullanma Talimatı
Gazaltı Kaynak Makinesi
- UKR** Оригінальна інструкція з
експлуатації
зварювальний напівавтомат

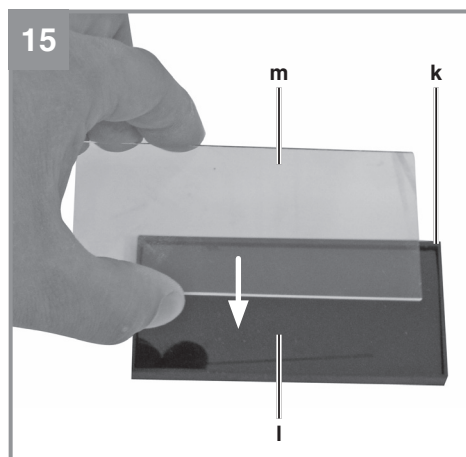
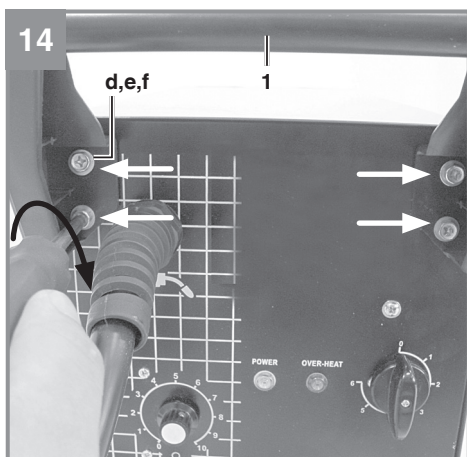
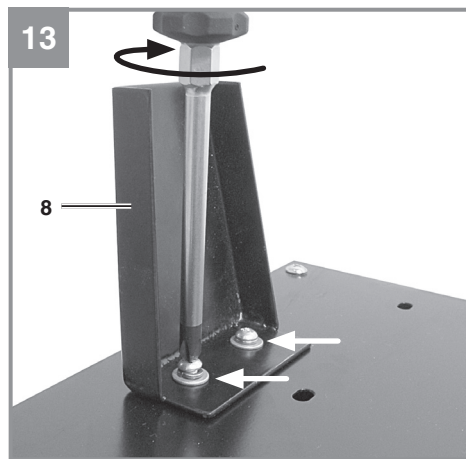
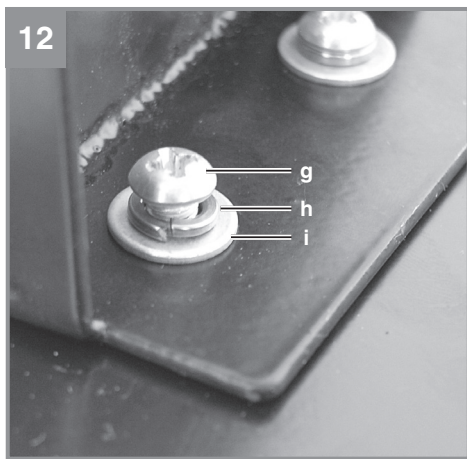
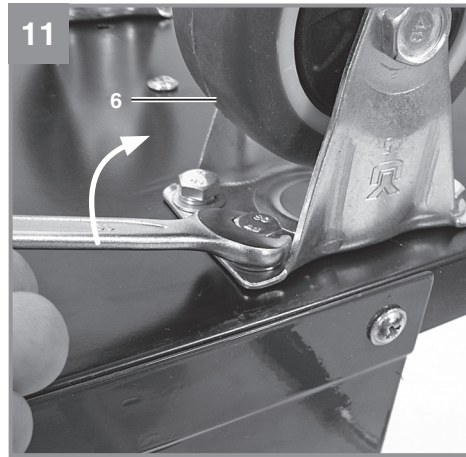
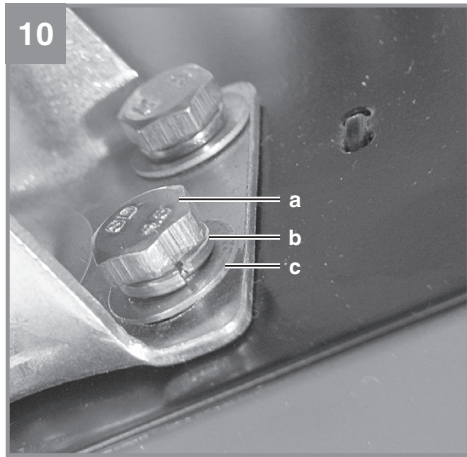


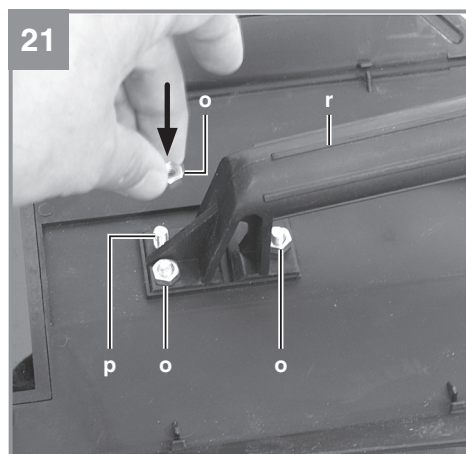
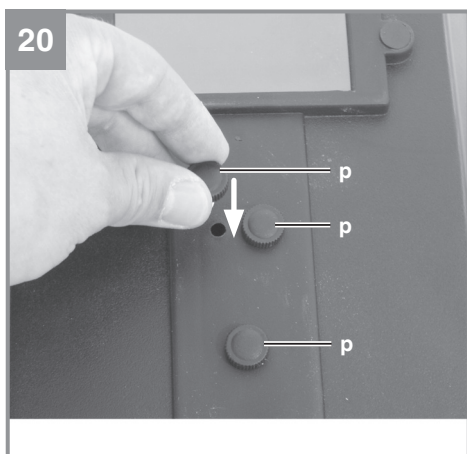
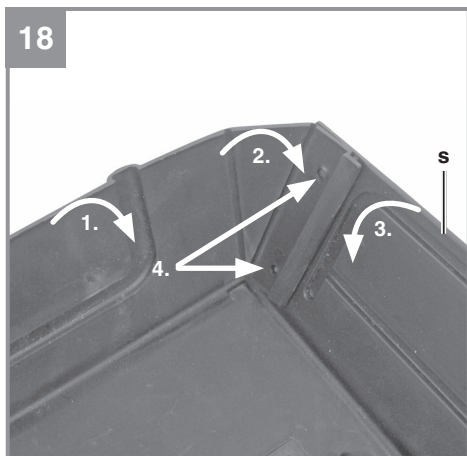
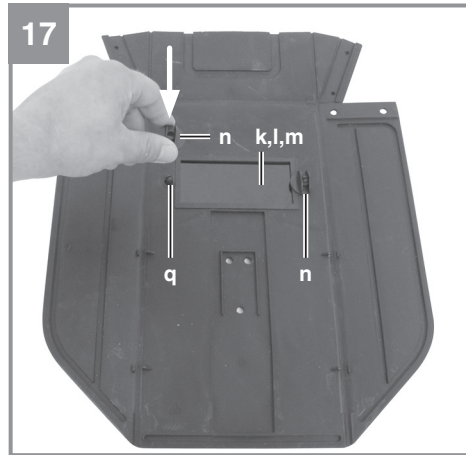
Art.-Nr.: 15.749.75

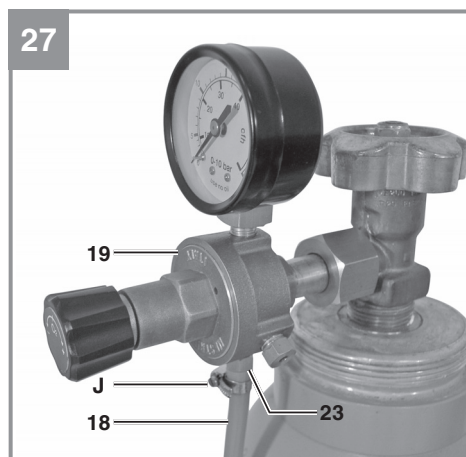
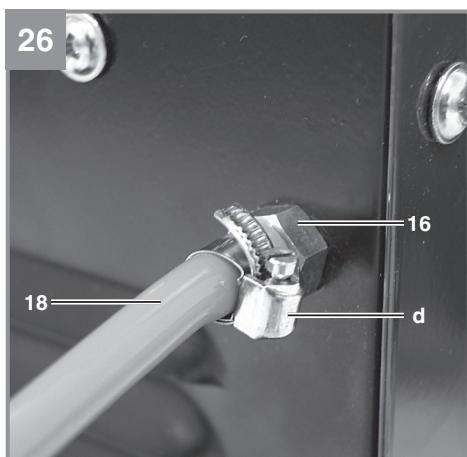
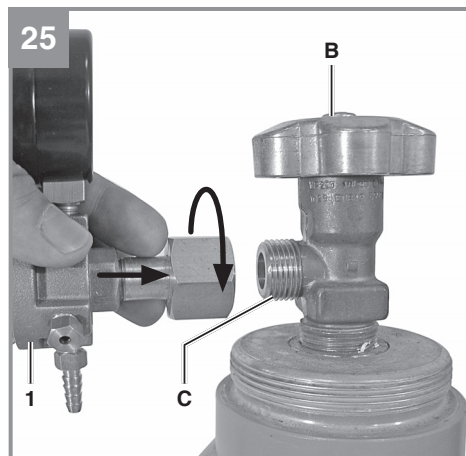
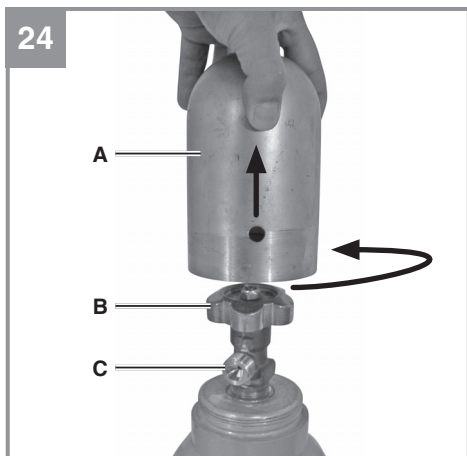
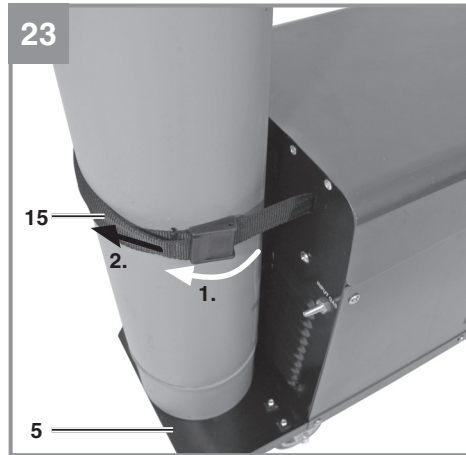
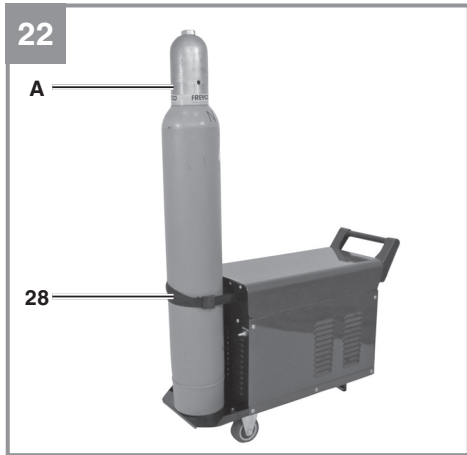
I.-Nr.: 11017

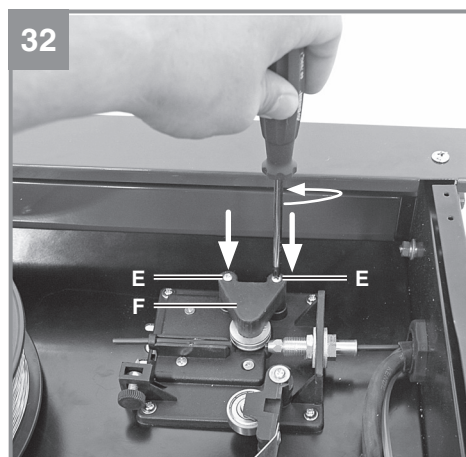
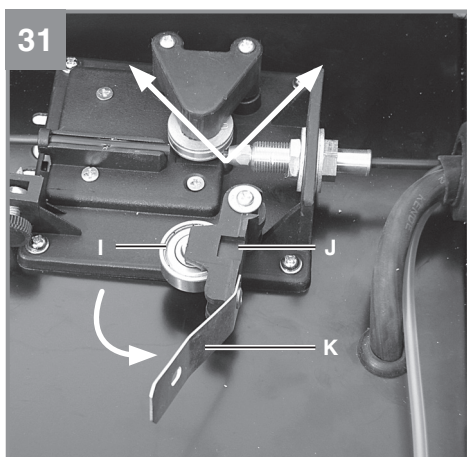
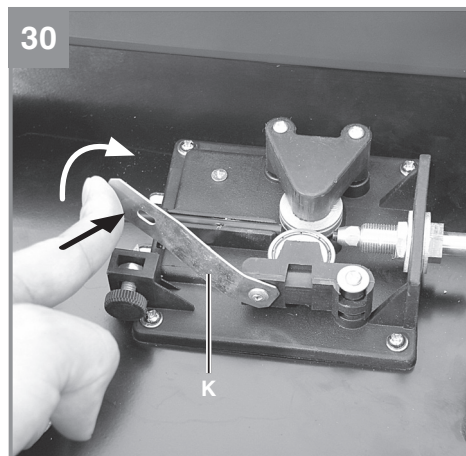
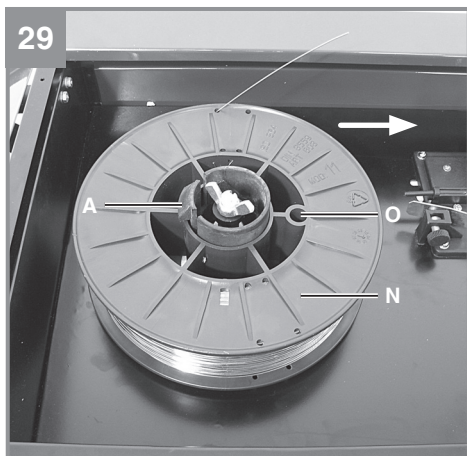
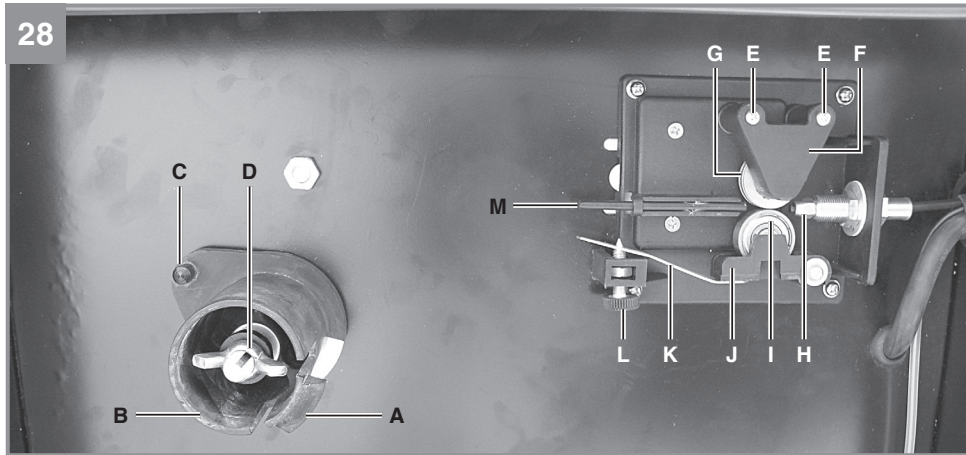


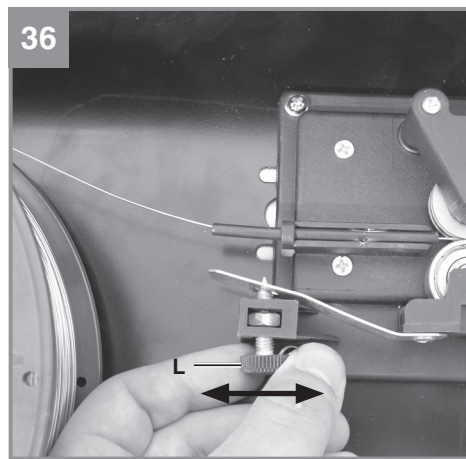
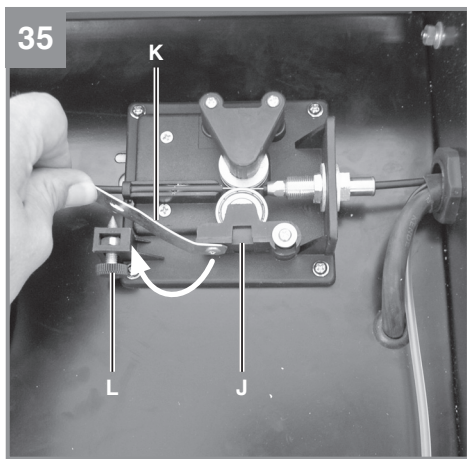
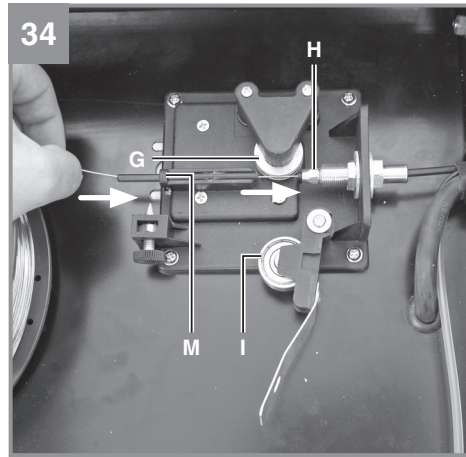
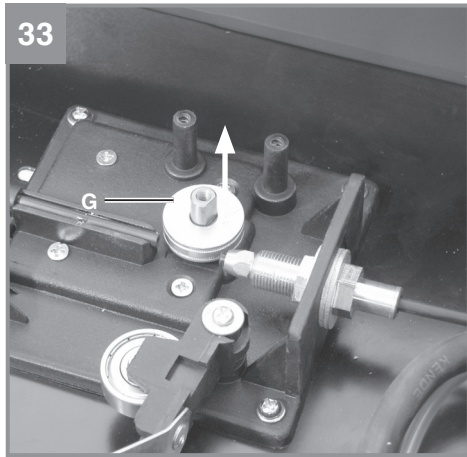












Inhaltsverzeichnis

1. Sicherheitshinweise
2. Gerätebeschreibung und Lieferumfang
3. Bestimmungsgemäße Verwendung
4. Symbole und Technische Daten
5. Vor Inbetriebnahme
6. Bedienung
7. Austausch der Netzanschlussleitung
8. Reinigung, Wartung und Ersatzteilbestellung
9. Entsorgung und Wiederverwertung
10. Lagerung
11. Störungssuche



Gefahr! - Elektrischer Schlag von der Schweißelektrode kann tödlich sein.



Gefahr! - Einatmen von Schweißrauch kann Ihre Gesundheit gefährden



Gefahr! - Schweißfunken können eine Explosion oder einen Brand verursachen



Gefahr! - Lichtbogenstrahlen können die Augen schädigen und die Haut verletzen



Gefahr! - Elektromagnetische Felder können die Funktion von Herzschrittmachern stören



Gefahr! Gefährdung durch elektrischen Schlag



Gefahr! - Zur Verringerung des Verletzungsrisikos Bedienungsanleitung lesen



Vorsicht! Tragen sie spezielle Schweißer Handschuhe. Beim Schweißen können glühende Partikel umherfliegen. Schützen Sie daher ihre Hände und Arme mit speziellen Schweißer Handschuhen.

Gefahr!

Beim Benutzen von Geräten müssen einige Sicherheitsvorkehrungen eingehalten werden, um Verletzungen und Schäden zu verhindern. Lesen Sie diese Bedienungsanleitung / Sicherheitshinweise deshalb sorgfältig durch. Bewahren Sie diese gut auf, damit Ihnen die Informationen jederzeit zur Verfügung stehen. Falls Sie das Gerät an andere Personen übergeben sollten, händigen Sie diese Bedienungsanleitung / Sicherheitshinweise bitte mit aus. Wir übernehmen keine Haftung für Unfälle oder Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Anleitung und den Sicherheitshinweisen entstehen.

1. Sicherheitshinweise

Die entsprechenden Sicherheitshinweise finden Sie im beiliegenden Heftchen!

Gefahr!

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen. **Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.**

2. Gerätebeschreibung und Lieferumfang**2.1 Gerätebeschreibung (Bild 1-8)**

1. Handgriff
2. Betriebsanzeige
3. Kontrollleuchte Thermowächter
4. Gehäuseabdeckung
5. Gasflaschen-Abstellfläche
6. Laufrollen
7. Ein-/Aus-/Schweißstrom-Schalter
8. Standfuß
9. Netzstecker
10. Masseklemme
11. Schlauchpaket
12. Gasdüse
13. Brenner
14. Schweißdraht-Geschwindigkeitsregler
15. Gurtband
16. Gaszuführungsanschluss
17. Schweißschirm
18. Schutzgasschlauch
19. Druckminderer
20. Manometer (Gasdurchflussmenge)

21. Verschraubung
22. Sicherheitsventil
23. Anschluss Schutzgasschlauch
24. Drehknopf
25. Brennerschalter
26. 2 x Kontaktrohr

- a. 8 x Schraube für Laufrollen
- b. 8 x Sprengring für Laufrollen
- c. 8 x Unterlegscheibe für Laufrollen
- d. 4 x Schraube für Handgriff
- e. 4 x Sprengring für Handgriff
- f. 4 x Unterlegscheibe für Handgriff
- g. 2 x Schraube für Standfuß
- h. 2 x Sprengring für Standfuß
- i. 2 x Unterlegscheibe für Standfuß
- j. 2 x Schlauchklemme
- k. 1 x Rahmen Schutzglas
- l. 1 x Schweißglas
- m. 1 x Transparentes Schutzglas
- n. 2 x Haltebuchsen Schutzglas
- o. 3 x Mutter für Haltegriff
- p. 3 x Schrauben für Haltegriff
- q. 2 x Haltestift Schutzglas
- r. 1 x Handgriff
- s. 1 x Schweißschirm-Rahmen

2.2 Lieferumfang

Bitte überprüfen Sie die Vollständigkeit des Artikels anhand des beschriebenen Lieferumfangs. Bei Fehlteilen wenden Sie sich bitte spätestens innerhalb von 5 Arbeitstagen nach Kauf des Artikels unter Vorlage eines gültigen Kaufbeleges an unser Service Center oder an die Verkaufsstelle, bei der Sie das Gerät erworben haben. Bitte beachten Sie hierzu die Gewährleistungstabelle in den Service-Informationen am Ende der Anleitung.

- Öffnen Sie die Verpackung und nehmen Sie das Gerät vorsichtig aus der Verpackung.
- Entfernen Sie das Verpackungsmaterial sowie Verpackungs- / und Transportsicherungen (falls vorhanden).
- Überprüfen Sie, ob der Lieferumfang vollständig ist.
- Kontrollieren Sie das Gerät und die Zubehörteile auf Transportschäden.
- Bewahren Sie die Verpackung nach Möglichkeit bis zum Ablauf der Garantiezeit auf.

Gefahr!

Gerät und Verpackungsmaterial sind kein Kinderspielzeug! Kinder dürfen nicht mit Kunststoffbeuteln, Folien und Kleinteilen spielen! Es besteht Verschluckungs- und Er-

stickungsgefahr!

- Schweißgerät
- Originalbetriebsanleitung
- Sicherheitshinweise

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Schutzgasschweißgerät ist ausschließlich zum Schweißen von Stählen im MAG (Metall-Aktiv-Gas)-Verfahren unter Verwendung der entsprechenden Schweißdrähte und Gase geeignet.

Die Maschine darf nur nach ihrer Bestimmung verwendet werden. Jede weitere darüber hinausgehende Verwendung ist nicht bestimmungsgemäß. Für daraus hervorgerufene Schäden oder Verletzungen aller Art haftet der Benutzer/Bediener und nicht der Hersteller.

Wichtiger Hinweis zum Stromanschluss

Das Gerät unterfällt der Klasse A der Norm EN 60974-10, d. h. es ist nicht für den Gebrauch in Wohnbereichen, in denen die Stromversorgung über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, vorgesehen, weil es dort bei ungünstigen Netzverhältnissen Störungen verursachen kann. Wenn Sie das Gerät in Wohnbereichen, in denen die Stromversorgung über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, einsetzen möchten, ist der Einsatz eines elektromagnetischen Filters notwendig, welcher die elektromagnetischen Störungen so weit reduziert, dass sie für den Benutzer nicht mehr als störend empfunden werden.

In Industriegebieten oder anderen Bereichen, in denen die Stromversorgung nicht über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, kann das Gerät ohne den Einsatz eines solchen Filters verwendet werden.

Allgemeine Sicherheitsmaßnahmen

Der Benutzer ist verantwortlich, das Gerät gemäß den Angaben des Herstellers fachgerecht zu installieren und zu nutzen. Soweit elektromagnetische Störungen festgestellt werden sollten, liegt es in der Verantwortung des Benutzers, diese mit den oben unter dem Punkt „Wichtiger Hinweis zum Stromanschluss“ genannten technischen Hilfsmitteln zu beseitigen.

Emissionsreduzierung**Hauptstromversorgung**

Das Schweißgerät muss gemäß den Angaben des Herstellers an der Hauptstromversorgung angeschlossen werden. Wenn Störungen auftreten, kann es notwendig sein, zusätzliche Vorkehrungen einzurichten, z. B. das Anbringen eines Filters an der Hauptstromversorgung (siehe oben unter dem Punkt „Wichtiger Hinweis zum Stromanschluss“). Die Schweißkabel sollten so kurz wie möglich gehalten werden.

Herzschrittmacher

Personen, die ein elektronisches Lebenserhaltungsgerät (wie z.B. Herzschrittmacher etc.) tragen, sollten Ihren Arzt befragen, bevor sie sich in die Nähe von Lichtbogen-, Schneid-, Ausbrenn- oder Punktschweißanlagen begeben, um sicherzustellen, dass die magnetischen Felder in Verbindung mit den hohen elektrischen Strömen ihre Geräte nicht beeinflussen.

Die Gewährleistungszeit beträgt 12 Monate bei gewerblicher Nutzung, 24 Monate für Verbraucher und beginnt mit dem Zeitpunkt des Kaufs des Gerätes.

4. Symbole und Technische Daten

EN 60974-1

Europäische Norm für Lichtbogenschweiß-einrichtungen und Schweißstromquellen mit beschränkter Einschaltdauer

U₀

Nennleerlaufspannung

U₁

Netzspannung

Ø mm

Schweissdrahtdurchmesser

I_{1,max}

höchster Netzstrom Bemessungswert

I₂

Schweißstrom

~ 50 Hz

Netzfrequenz


IP 21 S
Schutzart


H
Isolationsklasse

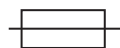
X
Einschaltdauer



Netzanschluss


Metall-Inert- und Aktivgas-Schweißen einschließlich der Verwendung von Fülldraht


Symbol für fallende Kennlinie


Transformator


Sicherung mit Nennwert in Ampere im Netzanschluss


Lagern oder verwenden Sie das Gerät nicht in feuchter oder nasser Umgebung oder im Regen


Vor Gebrauch des Schweißgerätes die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen und beachten

Netzanschluss: 230 V ~ 50 Hz
Schweißstrom: 25-120 A (max. 150 A)

Einschaltdauer X%:	10	20	30	60	100	
Schweißstrom I ₂ (A):	120	90	75	52	40	25

Nenleerlaufspannung U₀: 36 V
Schweißdrahttrommel max.: 5 kg
Schweißdrahtdurchmesser: 0,6/0,8 mm
Absicherung: 16 A
Gewicht: 25 kg

Die Schweißzeiten gelten bei einer Umgebungstemperatur von 40°C.

5. Vor Inbetriebnahme

5.1 Montage (Abb. 5-21)

5.1.1 Montage der Laufrollen (6)

Laufrollen (6) wie in den Abbildungen 7, 9, 10, 11 dargestellt, montieren.

5.1.2 Montage des Standfußes (8)

Standfuß (8) wie in den Abbildungen 7, 9, 12, 13 dargestellt, montieren.

5.1.3 Montage des Handgriffes (1)

Handgriff (1) wie in den Abbildungen 7, 14 dargestellt, montieren.

5.1.4 Montage des Schweißschirmes (17)

- Schweißglas (l) und darüber transparentes Schutzglas (m) in Rahmen für Schutzglas (k) legen (Abb. 15).
- Haltestifte Schutzglas (q) außen in Bohrungen im Schweißschirm Rahmen (s) drücken. (Abb. 16)
- Rahmen für Schutzglas (k) mit Schweißglas (l) und transparentem Schutzglas (m) von innen in die Aussparung im Schweißschirm-Rahmen (s) legen, Haltebuchsen Schutzglas (n) auf Haltestifte Schutzglas (q) drücken, bis diese einrasten, um den Rahmen für Schutzglas (k) zu sichern. Das transparente Schutzglas (m) muss auf der Außenseite liegen. (Abb. 17)
- Oberkante von Schweißschirm-Rahmen (s) nach innen biegen (Abb. 18/1.) und Ecken der Oberkante einknicken (Abb. 18/2.). Nun Außenseiten des Schweißschirm-Rahmens (s) nach innen biegen (Abb. 18/3.) und diese durch festes Zusammendrücken der Oberkantenecken und Außenseiten verbinden. Pro Seite müssen beim Einrasten der Haltestifte 2 deutliche Klickgeräusche wahrnehmbar sein (Abb. 18/4.)
- Sind beide oberen Ecken des Schweißschirms, wie in Abbildung 19 dargestellt, verbunden, Schrauben für Haltegriff (p) von außen durch die 3 Löcher im Schweißschirm stecken. (Abb. 20)
- Schweißschirm umdrehen und Handgriff (r) über die Gewinde der 3 Schrauben für Haltegriff (p) führen. Handgriff (r) mit den 3 Muttern für Haltegriff (o) am Schweißschirm festschrauben. (Abb. 21)

5.2 Gasanschluss (Abb. 4, 5, 22-27)

5.2.1 Gasarten

Beim Schweißen mit durchgehendem Draht ist Gasschutz notwendig, die Zusammensetzung des Schutzgases ist vom gewählten Schweißverfahren abhängig:

Schutzgas	CO ₂	Argon/CO ₂
Zu schweisendes Metall: Unlegierter Stahl	X	X

5.2.2 Gasflasche auf dem Gerät montieren (Abb. 22-23)

Gasflasche ist nicht im Lieferumfang enthalten!

Montieren Sie die Gasflasche wie in den Abbildungen 22-23 dargestellt. Achten Sie auf festen Sitz des Gurtbandes (15) und darauf dass das Schweißgerät kippstabil steht.

Gefahr! Auf der Gasflaschen-Abstellfläche (Abb. 23/5) dürfen nur Gasflaschen bis maximal 10 Liter montiert werden. Bei Verwendung größerer Gasflaschen besteht Kippgefahr, diese dürfen daher nur neben dem Gerät aufgestellt werden. Ist dies der Fall muss die Gasflasche ausreichend gegen Umkippen geschützt werden!

5.2.3 Anschluss der Gasflasche (Abb. 7, 24-27)

Nach dem Abnehmen der Schutzkappe (Abb. 24/A) Flaschenventil (Abb. 24/B) in vom Körper abgewandter Richtung kurz öffnen. Anschlussgewinde (Abb. 24/C) gegebenenfalls mit einem trockenen Lappen, ohne Zuhilfenahme irgendwelcher Reinigungsmittel, von Verschmutzungen reinigen. Kontrollieren ob Dichtung am Druckminderer (19) vorhanden und in einwandfreiem Zustand ist. Druckminderer (19) im Uhrzeigersinn auf das Anschlussgewinde (Abb. 25/C) der Gasflasche schrauben (Abb. 25). Die beiden Schlauchschellen (j) über den Schutzgasschlauch (18) führen. Schutzgasschlauch (18) auf Anschluss Schutzgasschlauch (23) am Druckminderer (19) und Gaszuführungsanschluss (16) am Schweißgerät stecken und an beiden Anschlussstellen mit den Schlauchschellen (j) sichern. (Abb. 26-27)

Gefahr! Achten Sie auf Dichtheit sämtlicher Gasanschlüsse und Verbindungen! Kontrollieren Sie die Anschlüsse und Verbindungsstellen mit Leckspray oder Seifenwasser.

5.2.4 Erklärung des Druckminderers (Abb. 4/19)

Am Drehknopf (24) kann die Gasdurchflussmenge eingestellt werden. Die eingestellte Gasdurchflussmenge kann am Manometer (20) in Litern pro Minute (l/min) abgelesen werden. Das Gas tritt am Anschluss Schutzgasschlauch (23) aus und wird über den Schutzgasschlauch (Abb. 3/18) zum Schweißgerät weiterbefördert. (siehe 5.2.3)

Hinweis! Verfahren Sie zum Einstellen der Gasdurchflussmenge immer wie unter Punkt 6.1.3 beschrieben.

Der Druckminderer wird mit Hilfe der Verschraubung (21) an der Gasflasche montiert (siehe 5.2.3).

Gefahr! Eingriffe und Reparaturen am Druckminderer dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden. Senden Sie defekte Druckminderer gegebenenfalls an die Serviceadresse.

5.3 Netzanschluss

- Überzeugen Sie sich vor dem Anschließen, dass die Daten auf dem Typenschild mit den Netzdaten übereinstimmen.
- Das Gerät darf nur an ordnungsgemäß geerdeten und abgesicherten Steckdosen betrieben werden.

5.4 Montage der Drahtspule (Abb. 1, 5, 6, 28-36)

Drahtspule ist nicht im Lieferumfang enthalten!

5.4.1 Drahtarten

Je nach Anwendungsfall werden verschiedene Schweißdrähte benötigt. Das Schweißgerät kann mit Schweißdrähten mit einem Durchmesser von 0,6, und 0,8 mm verwendet werden. Die entsprechende Vorschubrollen und Kontaktrohre liegen dem Gerät bei. Vorschubrolle, Kontaktrohr und Drahtquerschnitt müssen immer zusammen passen.

5.4.2 Drahtspulenkapazität

In dem Gerät können Drahtspulen bis maximal 5kg montiert werden.

5.4.3 Einsetzen der Drahtspule

- Gehäuseabdeckung (Abb. 1/4) öffnen
- Kontrollieren, dass sich die Wicklungen auf der Spule nicht überlagern, um ein gleichmäßiges Abwickeln des Drahtes zu gewährleisten.

Beschreibung der Drahtführungseinheit (Abb. 28-36)

- A Spulenarretierung
- B Spulenhalter
- C Mitnehmerstift
- D Justierschraube für Rollenbremse
- E Schrauben für Vorschubrollenhalter
- F Vorschubrollenhalter
- G Vorschubrolle
- H Schlauchpaketaufnahme
- I Druckrolle
- J Druckrollenhalter
- K Druckrollenfeder
- L Justierschraube für Gegendruck
- M Führungsrohr
- N Drahtspule
- O Mitnahmeöffnung der Drahtspule

Einsetzen der Drahtspule (Abb. 28, 29)

Drahtspule (N) auf Spulenhalter (B) legen. Darauf achten, dass das Ende des Schweißdrahtes auf der Seite der Drahtführung abgewickelt wird, siehe Pfeil. Beachten, dass die Spulenarretierung (A) eingedrückt wird und der Mitnehmerstift (C) in der Mitnahmeöffnung der Drahtspule (O) sitzt. Die Spulenarretierung (A) muss wieder über der Drahtspule (N) einrasten. (Abb. 27)

Einführen des Schweißdrahtes und justieren der Drahtführung (Abb. 30-36)

- Druckrollenfeder (K) nach oben drücken und nach vorne schwenken (Abb. 30).
- Druckrollenhalter (J) mit Druckrolle (I) und Druckrollenfeder (K) nach unten klappen (Abb. 31)
- Schrauben für Vorschubrollenhalter (E) lösen und Vorschubrollenhalter (F) nach oben abziehen (Abb. 32).
- Vorschubrolle (G) überprüfen. Auf der oberen Seite der Vorschubrolle (G) muss die entsprechende Drahtstärke angegeben sein. Die Vorschubrolle (G) ist mit 2 Führungsnuten ausgestattet. Vorschubrolle (G) gegebenenfalls umdrehen oder austauschen. (Abb. 33)
- Vorschubrollenhalter (F) wieder aufsetzen und festschrauben.
- Gasdüse (Abb. 5/12) unter Rechtsdrehung vom Brenner (Abb. 5/13) abziehen, Kontaktrohr (Abb. 6/26) abschrauben (Abb. 5 - 6). Schlauchpaket (Abb. 1/11) möglichst gerade vom Schweißgerät wegführend auf den Boden legen.
- Die ersten 10 cm des Schweißdrahtes so abschneiden, dass ein gerader Schnitt ohne Vorsprünge, Verzug und Verschmutzungen

entsteht. Ende des Schweißdrahtes entgraten.

- Schweißdraht durch das Führungsrohr (M), zwischen Druck- und Vorschubrolle (G/I) hindurch in die Schlauchpaketaufnahme (H) schieben. (Abb. 34) Schweißdraht vorsichtig von Hand so weit in das Schlauchpaket schieben bis er am Brenner (Abb. 5/13) um ca. 1 cm herausragt.
- Justierschraube für Gegendruck (L) um einige Umdrehungen lösen. (Abb. 36)
- Druckrollenhalter (J) mit Druckrolle (I) und Druckrollenfeder (K) wieder nach oben klappen und Druckrollenfeder (K) wieder an Justierschraube für Gegendruck (L) einhängen (Abb. 35)
- Justierschraube für Gegendruck (L) nun so einstellen, dass der Schweißdraht fest zwischen Druckrolle (I) und Vorschubrolle (G) sitzt ohne gequetscht zu werden. (Abb. 36)
- Passendes Kontaktrohr (Abb. 6/26) für den verwendeten Schweißdrahtdurchmesser auf den Brenner (Abb. 5/13) schrauben und Gasdüse (Abb. 5/12) unter Rechtsdrehung aufstecken.
- Justierschraube für Rollenbremse (D) so einstellen, dass sich der Draht noch immer führen lässt und die Rolle nach Abbremsen der Drahtführung automatisch stoppt.

6. Bedienung

6.1 Einstellung

Da die Einstellung des Schweißgeräts je nach Anwendungsfall unterschiedlich erfolgt, empfehlen wir, die Einstellungen anhand einer Probenschweißung vorzunehmen.

6.1.1 Einstellen des Schweißstromes

Der Schweißstrom kann in 6 Stufen am Schweißstrom-Schalter (Abb. 1/7) eingestellt werden. Der erforderliche Schweißstrom ist abhängig von der Materialstärke, der gewünschten Einbrenntiefe und dem verwendeten Schweißdrahtdurchmesser.

6.1.2 Einstellen der Drahtvorschub-Geschwindigkeit

Die Drahtvorschub-Geschwindigkeit wird automatisch an die verwendete Stromeinstellung angepasst. Eine Feineinstellung der Drahtvorschub-Geschwindigkeit kann stufenlos am Schweißdraht-Geschwindigkeitsregler (Abb. 1/14)

vorgenommen werden. Es ist empfehlenswert bei der Einstellung in Stufe 5 zu beginnen, welche einen Mittelwert darstellt, und gegebenenfalls nachzuregulieren. Die erforderliche Drahtmenge ist abhängig von der Materialdicke, der Einbrenntiefe, dem verwendeten Schweißdrahtdurchmesser, und auch von der Größe zu überbrückender Abstände der zu verschweißenden Werkstücke.

6.1.3 Einstellen der Gasdurchflussmenge

Die Gasdurchflussmenge kann stufenlos am Druckminderer (Abb. 4/19) eingestellt werden. Sie wird am Manometer (Abb. 4/20) in Liter pro Minute (l/min) angegeben. Empfohlene Gasdurchflussmenge in zugluftfreien Räumen: 5 – 15 l/min.

Zum Einstellen der Gasdurchflussmenge zuerst Druckrollenfeder (Abb. 28/K) der Drahtvorschub-Einheit lösen, um unnötigen Drahtverschleiß zu vermeiden (siehe 5.4.3). Netzanschluss herstellen (siehe Punkt 5.3), und Ein- /Aus- /Spannungswahl-schalter (Abb. 1/7) entsprechend einstellen. Schweißstrom-Schalter (Abb. 1/7; 8) auf Stufe 1; 230 V/400 V stellen und Brennerschalter (Abb. 5/25) betätigen, um Gasdurchfluss freizugeben. Nun am Druckminderer (Abb. 4/19) gewünschte Gasdurchflussmenge einstellen.

Linksrotation des Drehknopfes (Abb. 4/24): geringere Durchflussmenge

Rechtsrotation des Drehknopfes (Abb. 4/24): höhere Gasdurchflussmenge

Druckrollenfeder (Abb. 28/K) der Drahtvorschub-Einheit wieder festklemmen.

6.2 Elektrischer Anschluss

6.2.1 Netzanschluss

Siehe Punkt 5.3

6.2.2 Anschluss der Masseklemme (Abb. 1/10)

Masseklemme (10) des Gerätes möglichst in unmittelbarer Nähe der Schweißstelle anklammern. Auf metallisch blanken Übergang an der Kontaktstelle achten.

6.3 Schweißen

Sind alle elektrischen Anschlüsse für Stromversorgung und Schweißstromkreis sowie der Schutzgasanschluss vorgenommen, kann folgendermaßen verfahren werden:

Die zu schweißenden Werkstücke müssen im Bereich der Schweißung frei von Farbe, metal-

lischen Überzügen, Schmutz, Rost, Fett und Feuchtigkeit sein.

Stellen Sie Schweißstrom, Drahtvorschub und Gasdurchflussmenge (siehe 6.1.1 – 6.1.3) entsprechend ein.

Halten Sie den Schweißschirm (Abb. 3/17) vor das Gesicht, und führen Sie die Gasdüse an die Stelle des Werkstücks, an der geschweißt werden soll. Betätigen Sie nun den Brennerschalter (Abb. 5/25).

Brennt der Lichtbogen, fördert das Gerät Draht in das Schweißbad. Ist die Schweißlinse groß genug, wird der Brenner langsam an der gewünschten Kante entlang geführt. Gegebenenfalls leicht pendeln, um das Schweißbad etwas zu vergrößern.

Die ideale Einstellung von Schweißstrom, Drahtvorschub-Geschwindigkeit und Gasdurchflussmenge anhand einer Probeschweißung ermitteln. Im Idealfall ist ein gleichmäßiges Schweißgeräusch zu hören. Die Einbrenntiefe sollte möglichst tief sein, das Schweißbad jedoch nicht durch das Werkstück hindurch fallen.

6.4 Schutzeinrichtungen

6.4.1 Thermowächter

Das Schweißgerät ist mit einem Überhitzungsschutz ausgestattet, welcher den Schweißtrafo vor Überhitzung schützt. Sollte der Überhitzungsschutz ansprechen, so leuchtet die Kontrolllampe (3) an Ihrem Gerät. Lassen Sie das Schweißgerät einige Zeit abkühlen.

7. Austausch der Netzanschlussleitung

Gefahr!

Wenn die Netzanschlussleitung dieses Gerätes beschädigt wird, muss sie durch den Hersteller oder seinen Kundendienst oder eine ähnlich qualifizierte Person ersetzt werden, um Gefährdungen zu vermeiden.

8. Reinigung, Wartung und Ersatzteilbestellung

Gefahr!

Ziehen Sie vor allen Reinigungsarbeiten den Netzstecker.

8.1 Reinigung

- Halten Sie Schutzvorrichtungen, Luftschlitze und Motorengehäuse so staub- und schmutzfrei wie möglich. Reiben Sie das Gerät mit einem sauberen Tuch ab oder blasen Sie es mit Druckluft bei niedrigem Druck aus.
- Wir empfehlen, dass Sie das Gerät direkt nach jeder Benutzung reinigen.
- Reinigen Sie das Gerät regelmäßig mit einem feuchten Tuch und etwas Schmierseife. Verwenden Sie keine Reinigungs- oder Lösungsmittel; diese könnten die Kunststoffteile des Gerätes angreifen. Achten Sie darauf, dass kein Wasser in das Geräteinnere gelangen kann. Das Eindringen von Wasser in ein Elektrogerät erhöht das Risiko eines elektrischen Schlages.

8.2 Wartung

Im Geräteinneren befinden sich keine weiteren zu wartenden Teile.

8.3 Ersatzteilbestellung:

Bei der Ersatzteilbestellung sollten folgende Angaben gemacht werden;

- Typ des Gerätes
- Artikelnummer des Gerätes
- Ident-Nummer des Gerätes
- Ersatzteilnummer des erforderlichen Ersatzteils

Aktuelle Preise und Infos finden Sie unter www.isc-gmbh.info

9. Entsorgung und Wiederverwertung

Das Gerät befindet sich in einer Verpackung um Transportschäden zu verhindern. Diese Verpackung ist Rohstoff und ist somit wieder verwendbar oder kann dem Rohstoffkreislauf zurückgeführt werden. Das Gerät und dessen Zubehör bestehen aus verschiedenen Materialien, wie z.B. Metall und Kunststoffe. Defekte Geräte gehören nicht in den Hausmüll. Zur fachgerechten Entsorgung sollte das Gerät an einer geeigneten Sammelstellen abgegeben werden. Wenn Ihnen

keine Sammelstelle bekannt ist, sollten Sie bei der Gemeindeverwaltung nachfragen.

10. Lagerung

Lagern Sie das Gerät und dessen Zubehör an einem dunklen, trockenen und frostfreiem Ort. Die optimale Lagertemperatur liegt zwischen 5 und 30 °C. Bewahren Sie das Elektrowerkzeug in der Originalverpackung auf.

11. Störungssuche

Fehler	Ursache	Abhilfe
Vorschubrolle dreht nicht	<ul style="list-style-type: none"> - Netzspannung fehlt - Regler Drahtvorschub auf 0 	<ul style="list-style-type: none"> - Anschluss überprüfen - Einstellung überprüfen
Vorschubrolle dreht, jedoch keine Drahtzuführung	<ul style="list-style-type: none"> - Schlechter Rollendruck (siehe 5.4.3) - Rollenbremse zu fest eingestellt (siehe 5.4.3) - Verschmutzte / beschädigte Vorschubrolle (siehe 5.4.3) - Beschädigtes Schlauchpaket - Kontaktrohr falsche Größe / verschmutzt / verschlissen (siehe 5.4.3) - Schweißdraht an Gasdüse/Kontaktrohr festgeschweißt 	<ul style="list-style-type: none"> - Einstellung überprüfen - Einstellung überprüfen - Reinigen bzw. austauschen - Mantel der Drahtführung überprüfen - Reinigen / austauschen - lösen
Gerät funktioniert nach längerem Betrieb nicht mehr, Kontrollleuchte Thermowächter (3) leuchtet	<ul style="list-style-type: none"> - Gerät hat sich durch zu lange Anwendung bzw. Nichteinhaltung der Rücksetzzeit überhitzt 	<ul style="list-style-type: none"> - Gerät mindestens 20-30 Minuten abkühlen lassen
Sehr schlechte Schweißnaht	<ul style="list-style-type: none"> - Falsche Strom-/Vorschubeinstellung (siehe 6.1.1/6.1.2) - Kein / zu wenig Gas (siehe 6.1.3) 	<ul style="list-style-type: none"> - Einstellung überprüfen - Einstellung überprüfen bzw. Fülldruck der Gasflasche kontrollieren



Nur für EU-Länder

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Gemäß europäischer Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt werden und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Recycling-Alternative zur Rücksendeaufforderung:

Der Eigentümer des Elektrogerätes ist alternativ anstelle Rücksendung zur Mitwirkung bei der sachgerechten Verwertung im Falle der Eigentumsaufgabe verpflichtet. Das Altgerät kann hierfür auch einer Rücknahmestelle überlassen werden, die eine Beseitigung im Sinne der nationalen Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetze durchführt. Nicht betroffen sind den Altgeräten beigefügte Zubehörteile und Hilfsmittel ohne Elektrobestandteile.

Der Nachdruck oder sonstige Vervielfältigung von Dokumentation und Begleitpapieren der Produkte, auch auszugsweise, ist nur mit ausdrücklicher Zustimmung der iSC GmbH zulässig.

Technische Änderungen vorbehalten

Service-Informationen

Wir unterhalten in allen Ländern, welche in der Garantieurkunde benannt sind, kompetente Service-Partner, deren Kontakte Sie der Garantieurkunde entnehmen. Diese stehen Ihnen für alle Service-Belange wie Reparatur, Ersatzteil- und Verschleißteil-Versorgung oder den Bezug von Verbrauchsmaterialien zur Verfügung.

Es ist zu beachten, dass bei diesem Produkt folgende Teile einem gebrauchsgemäßen oder natürlichen Verschleiß unterliegen bzw. folgende Teile als Verbrauchsmaterialien benötigt werden.

Kategorie	Beispiel
Verschleißteile*	Vorschubrolle, Drahtseele, Massezange
Verbrauchsmaterial/ Verbrauchsteile*	Schweissdraht, Düsen, Kontaktrohr
Fehlteile	

* nicht zwingend im Lieferumfang enthalten!

Bei Mängel oder Fehlern bitten wir Sie, den Fehlerfall im Internet unter www.isc-gmbh.info anzumelden. Bitte achten Sie auf eine genaue Fehlerbeschreibung und beantworten Sie dazu in jedem Fall folgende Fragen:

- Hat das Gerät bereits einmal funktioniert oder war es von Anfang an defekt?
- Ist Ihnen vor dem Auftreten des Defektes etwas aufgefallen (Symptom vor Defekt)?
- Welche Fehlfunktion weist das Gerät Ihrer Meinung nach auf (Hauptsymptom)?
Beschreiben Sie diese Fehlfunktion.

Garantiekunde

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,
unsere Produkte unterliegen einer strengen Qualitätskontrolle. Sollte dieses Gerät dennoch einmal nicht einwandfrei funktionieren, bedauern wir dies sehr und bitten Sie, sich an unseren Servicedienst unter der auf dieser Garantiekarte angegebenen Adresse zu wenden. Gerne stehen wir Ihnen auch telefonisch über die angegebene Servicrufnummer zur Verfügung. Für die Geltendmachung von Garantieansprüchen gilt folgendes:

1. Diese Garantiebedingungen richten sich ausschließlich an Verbraucher, d. h. natürliche Personen, die dieses Produkt weder im Rahmen ihrer gewerblichen noch anderen selbständigen Tätigkeit nutzen wollen. Diese Garantiebedingungen regeln zusätzliche Garantieleistungen, die der u. g. Hersteller zusätzlich zur gesetzlichen Gewährleistung Käufern seiner Neugeräte verspricht. Ihre gesetzlichen Gewährleistungsansprüche werden von dieser Garantie nicht berührt. Unsere Garantieleistung ist für Sie kostenlos.
2. Die Garantieleistung erstreckt sich ausschließlich auf Mängel an einem von Ihnen erworbenen neuen Gerät des u. g. Herstellers, die auf einem Material- oder Herstellungsfehler beruhen und ist nach unserer Wahl auf die Behebung solcher Mängel am Gerät oder den Austausch des Gerätes beschränkt. Bitte beachten Sie, dass unsere Geräte bestimmungsgemäß nicht für den gewerblichen, handwerklichen oder beruflichen Einsatz konstruiert wurden. Ein Garantievertrag kommt daher nicht zustande, wenn das Gerät innerhalb der Garantiezeit in Gewerbe-, Handwerks- oder Industriebetrieben verwendet wurde oder einer gleichzusetzenden Beanspruchung ausgesetzt war.
3. Von unserer Garantie ausgenommen sind:
 - Schäden am Gerät, die durch Nichtbeachtung der Montageanleitung oder aufgrund nicht fachgerechter Installation, Nichtbeachtung der Gebrauchsanleitung (wie durch z.B. Anschluss an eine falsche Netzspannung oder Stromart) oder Nichtbeachtung der Wartungs- und Sicherheitsbestimmungen oder durch Aussetzen des Geräts an anomale Umweltbedingungen oder durch mangelnde Pflege und Wartung entstanden sind.
 - Schäden am Gerät, die durch missbräuchliche oder unsachgemäße Anwendungen (wie z.B. Überlastung des Gerätes oder Verwendung von nicht zugelassenen Einsatzwerkzeugen oder Zubehör), Eindringen von Fremdkörpern in das Gerät (wie z.B. Sand, Steine oder Staub, Transportschäden), Gewaltanwendung oder Fremdeinwirkungen (wie z. B. Schäden durch Herunterfallen) entstanden sind.
 - Schäden am Gerät oder an Teilen des Geräts, die auf einen gebrauchsgemäßen, üblichen oder sonstigen natürlichen Verschleiß zurückzuführen sind.
4. Die Garantiezeit beträgt 24 Monate und beginnt mit dem Kaufdatum des Gerätes. Garantieansprüche sind vor Ablauf der Garantiezeit innerhalb von zwei Wochen, nachdem Sie den Defekt erkannt haben, geltend zu machen. Die Geltendmachung von Garantieansprüchen nach Ablauf der Garantiezeit ist ausgeschlossen. Die Reparatur oder der Austausch des Gerätes führt weder zu einer Verlängerung der Garantiezeit noch wird eine neue Garantiezeit durch diese Leistung für das Gerät oder für etwaige eingebaute Ersatzteile in Gang gesetzt. Dies gilt auch bei Einsatz eines Vor-Ort-Services.
5. Für die Geltendmachung Ihres Garantieanspruches melden Sie bitte das defekte Gerät an unter: www.isc-gmbh.info. Halten Sie bitte den Kaufbeleg oder andere Nachweise Ihres Kaufs des Neugeräts bereit. Geräte, die ohne entsprechende Nachweise oder ohne Typenschild eingeschickt werden, sind von der Garantieleistung aufgrund mangelnder Zuordnungsmöglichkeit ausgeschlossen. Ist der Defekt des Gerätes von unserer Garantieleistung erfasst, erhalten Sie umgehend ein repariertes oder neues Gerät zurück.

Selbstverständlich beheben wir gegen Erstattung der Kosten auch gerne Defekte am Gerät, die vom Garantiumfang nicht oder nicht mehr erfasst sind. Dazu senden Sie das Gerät bitte an unsere Serviceadresse.

Für Verschleiß-, Verbrauchs- und Fehlteile verweisen wir auf die Einschränkungen dieser Garantie gemäß den Service-Informationen dieser Bedienungsanleitung.

iSC GmbH · Eschenstraße 6 · 94405 Landau/Isar (Deutschland)

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,
um Ihnen noch mehr Service zu bieten, haben Sie die Möglichkeit auf unserem Onlineportal weitere Informationen abzurufen.

Sollten einmal Probleme oder Fragen zu Ihrem Produkt auftreten, können Sie schnell und einfach unter www.isc-gmbh.info viele Aktionen durchführen. Hier einige Beispiele:

- Ersatzteile bestellen
- Aktuelle Preisauskünfte
- Verfügbarkeiten der Ersatzteile
- Servicestellen Vorort für Benzingeräte
- Defekte Geräte anmelden
- Garantieverlängerungen (nur bei bestimmten Geräten)
- Bestellverfolgung

Wir freuen uns auf Ihren Besuch online unter www.isc-gmbh.info!

Eine Adresse für alle Fälle!

www.isc-gmbh.info

ISC

Garantieabwicklung

Produktinfos

Downloads

Ersatzteilservice

Reparatur

Zubehör

Servicepartner

International Service Center

www.isc-gmbh.info

Telefon: 09951 / 95 920 00 · Telefax: 09951/95 917 00
E-Mail: info@einhell.de · Internet: www.isc-gmbh.info
ISC GmbH · Eschenstraße 6 · 94405 Landau/Isar (Deutschland)

Spis treści

1. Wskazówki bezpieczeństwa
2. Opis urządzenia i zakres dostawy
3. Użycie zgodne z przeznaczeniem
4. Symbole i dane techniczne
5. Przed uruchomieniem
6. Obsługa
7. Wymiana przewodu zasilającego
8. Czyszczenie, konserwacja i zamawianie części zamiennych
9. Utylizacja i recykling
10. Przechowywanie
11. Wyszukiwanie usterek



Niebezpieczeństwo! - Porażenie prądem przez elektrodę spawalniczą grozi śmiertelnym niebezpieczeństwem



Niebezpieczeństwo! - Wdychanie oparów powstających podczas spawania jest niebezpieczne dla zdrowia



Niebezpieczeństwo! - Iskry powstające podczas spawania mogą być przyczyną eksplozji lub pożaru



Niebezpieczeństwo! - Promieniowanie łuku świetlnego może spowodować zranienia skóry i uszkodzić wzrok



Niebezpieczeństwo! - Pola elektromagnetyczne mogą spowodować zakłócenia pracy stymulatorów serca (rozruszników)



Niebezpieczeństwo! Zagrożenie porażeniem prądem



Niebezpieczeństwo! - Aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, należy przeczytać instrukcję obsługi.



Ostrożnie! Nosić rękawice ochronne do prac spawalniczych. Podczas spawania mogą być powstawać iskry i żarzące się cząstki, które rozpryskiwane są wokół spawu. Z tego powodu należy chronić ręce i dłonie nosząc odpowiednie rękawice ochronne do prac spawalniczych.

Niebezpieczeństwo!

Podczas użytkowania urządzenia należy przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa w celu uniknięcia zranień i uszkodzeń. Z tego względu proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi/ wskazówkami bezpieczeństwa. Proszę zachować instrukcję i wskazówki, aby można było w każdym momencie do nich wrócić. W razie przekazania urządzenia innej osobie, proszę wręczyć jej również instrukcję obsługi/ wskazówki bezpieczeństwa. Nie odpowiadamy za wypadki i uszkodzenia zaistniałe w wyniku nieprzestrzegania niniejszej instrukcji i wskazówek bezpieczeństwa.

1. Wskazówki bezpieczeństwa

Właściwe wskazówki bezpieczeństwa znajdują się w załączonym zeszycie!

Niebezpieczeństwo!

Przeczytać wszystkie wskazówki bezpieczeństwa i instrukcję. Nieprzestrzeganie instrukcji i wskazówek bezpieczeństwa może wywołać porażenia prądem, niebezpieczeństwo pożaru lub ciężkie zranienia. **Proszę zachować na przyszłość wskazówki bezpieczeństwa i instrukcję.**

2. Opis urządzenia i zakres dostawy**2.1 Opis urządzenia (rys. 1-8)**

1. Uchwyt
2. Wskaźnik włączenia
3. Lampka kontrolna wyłącznika ciepła
4. Pokrywa obudowy
5. Butle gazowe – powierzchnia odstawienia
6. Rolki
7. Włącznik / Wyłącznik prądu spawania
8. Stopka
9. Wtyczka
10. Klema masy
11. Przewód
12. Dysza gazowa
13. Palnik
14. Drut spawalniczy – regulator prędkości
15. Pas parciany
16. Podłączenie doprowadzenia gazu
17. Maski spawalnicza
18. Wąż gazu obojętnego
19. Reduktor ciśnienia
20. Manometr
21. Złącze śrubowe

22. Zawór bezpieczeństwa
23. Podłączenie węża gazu obojętnego
24. Przycisk obrotowy
25. Przełącznik palnika
26. 2 x rura stykowa

- a. 8 x śrub do rolek bieżnych
- b. 8 x pierścieni osadczycy do rolek bieżnych
- c. 8 x podkładek do rolek bieżnych
- d. 4 śruby do uchwytu
- e. 4 x pierścień osadczy do uchwytu
- f. 4 x podkładka do uchwytu
- g. 2 x śruba do stojaka
- h. 2 x pierścień osadczy do stojaka
- i. 2 x podkładka do stojaka
- j. 2 x zaciskacz do węża
- k. 1 x ramy gazu obojętnego
- l. 1 x szkło spawalnicze
- m. 1 x transparentne szkło spawalnicze
- n. 2 x tuleja trzymająca gaz obojętny
- o. 3 x nakrętka uchwytu
- p. 3 x śruby do uchwytu
- q. 2 x trzpień trzymający gaz obojętny
- r. 1 x uchwyt
- s. 1 x ramy maski spawalniczej

2.2 Zakres dostawy

Prosimy sprawdzić na podstawie podanego zakresu dostawy czy produkt jest kompletny. Jeżeli stwierdzono brak części, prosimy zwrócić się w ciągu 5 dni roboczych od zakupu produktu do naszego centrum serwisowego lub punktu zakupu urządzenia przedstawiając dowód zakupu. Prosimy wziąć pod uwagę umieszczoną w informacjach serwisowych na końcu tej instrukcji tabelę świadczeń gwarancyjnych.

- Otworzyć opakowanie i ostrożnie wyciągnąć urządzenie.
- Zdjąć opakowanie oraz zabezpieczenia do transportu (jeśli jest).
- Sprawdzić, czy dostawa jest kompletna.
- Sprawdzić, czy urządzenie i wyposażenie dodatkowe nie zostały uszkodzone w transporcie.
- W razie możliwości zachować opakowanie, aż do upływu czasu gwarancji.

Niebezpieczeństwo!

Urządzenie i opakowanie nie są zabawkami! Dzieci nie mogą bawić się częściami z tworzywa sztucznego, folią i małymi elementami! Niebezpieczeństwo połknięcia i uduszenia się!

- Spawarka
- Instrukcją oryginalną
- Wskazówki bezpieczeństwa

3. Użycie zgodne z przeznaczeniem

Spawarka do spawania w atmosferze gazów ochronnych przeznaczona jest wyłącznie do spawania MAG (matal-aktiv-gas) stali przy użyciu odpowiednich drutów spawalniczych i gazów.

Urządzenie używać tylko zgodnie z jego przeznaczeniem. Każde użycie, odbiegające od opisanego w niniejszej instrukcji jest niezgodne z przeznaczeniem urządzenia. Za powstałe w wyniku niewłaściwego użytkowania szkody lub zranienia odpowiedzialność ponosi użytkownik/ właściciel, a nie producent.

Proszę pamiętać o tym, że nasze urządzenie nie jest przeznaczone do zastosowania zawodowego, rzemieślniczego lub przemysłowego. Umowa gwarancyjna nie obowiązuje, gdy urządzenie było stosowane w zakładach rzemieślniczych, przemysłowych lub do podobnych działalności.

4. Symbole i dane techniczne

EN 60974-1

Norma Europejska odnośnie sprzętu do spawania łukowego i spawalniczych źródeł energii o ograniczonym czasie obciążenia

U_0

Znamionowe napięcie biegu jałowego

U_1

Napięcie sieciowe

\varnothing mm

Średnica drutu spawalniczego

$I_{1\max}$

Maksymalna wartość pomiarowa prądu sieciowego

I_2

Prąd spawania

~ 50 Hz

Częstotliwość sieci

IP 21 S

Stopień ochrony

H

Klasa izolacji

X

Czas załączenia



Podłączenie do sieci



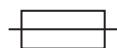
Spawanie łukowe elektrodą metalową w osłonie gazu obojętnego i w osłonie gazów aktywnych wyłącznie przy użyciu drutu spawalniczego



Symbol dla opadającej krzywej charakterystycznej



Transformator



Bezpiecznik o prądzie znamionowym w amperach w sieci



Nie przechowywać ani nie użytkować urządzenia w wilgotnym bądź mokrym otoczeniu lub na deszczu



Przed użyciem spawarki dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi i stosować się do niej

Napięcie znamionowe: 230 V ~ 50 Hz

Prąd spawania: 25- 120 A (max. 150 A)

Czas pracy X%:	10	20	30	60	100	
Prąd spawania I_2 (A):	120	90	75	52	40	25

Napięcie znamionowe biegu jałowego U_0 : 36 V

Bęben na drut spawalniczy max.: 5 kg

Średnica drutu spawalniczego: 0,6/0,8 mm

Bezpiecznik: 16 A

Waga: 25 kg

Podane czasy spawania odnoszą się do temperatury otoczenia 40°C.

5. Przed uruchomieniem

5.1 Montaż (rys. 5- 21)

5.1.1 Montaż rolek bieżnych (6)

Roleki bieżne (6) zamontować zgodnie z rys. 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Montaż stopki (8)

Stopkę (8) zamontować zgodnie z rys. 7, 9, 12, 13.

5.1.2 Montaż uchwytu (1)

Uchwyt (1) zamontować zgodnie z rys. 7, 14.

5.1.4 Montaż maski spawalniczej (17)

- Szkło spawalnicze (l) i w tym przezroczyste szkło ochronne (m) położyć w ramach szkła ochronnego (k) (rys. 15).
- Trzpienie trzymające szkło ochronne (q) wcisnąć na zewnątrz w otwory ram (s) maski spawalniczej. (Rys. 16)
- Aby zabezpieczyć ramy dla szkła ochronnego (k), należy położyć ramy szkła ochronnego (k) ze szkłem spawalniczym (l) i przezroczystym szkłem ochronnym (m) od wewnątrz we wgłębienie w ramach maski spawalniczej (s), na trzpieniach trzymających szkło ochronne (q) wcisnąć tuleje trzymające szkło ochronne (n), do momentu aż zaskoczą. Przezroczyste szkło ochronne (m) musi leżeć na stronie zewnętrznej. (Rys. 17)
- Górne krawędzie ram maski spawalniczej (s) zgiąć do wewnątrz (rys. 18/1) i zgiąć rogi górnych krawędzi (rys. 18/2). Następnie zgiąć do wewnątrz zewnętrzne strony ram maski spawalniczej (s) (rys. 18/3) i połączyć poprzez mocne dociśnięcie rogów krawędzi górnych i zewnętrznych stron. Przy zatrzaśnięciu jednej strony musi być słyszalny podwójny wyraźny odgłos kliknięcia (rys. 18/4).
- Jeśli oba górne rogi maski spawalniczej są połączone, tak jak przedstawiono na rys. 19, należy włożyć śruby uchwytu (p) od zewnątrz przez 3 otwory w masce spawalniczej. (Rys. 20)
- Okręcić maskę spawalniczą i przeprowadzić uchwyt (r) przez gwint 3 śrub uchwytu (p). Na masce spawalniczej przykręcić uchwyt (r) za pomocą 3 nakrętek uchwytu (o). (Rys. 21)

5.2 Podłączenie gazu (rys. 4,5, 22-27)

5.2.1 Rodzaje gazu

Przy spawaniu ze zespolonym drutem konieczna jest osłona gazu, skład gazu obojętnego zależy od wybranego procesu spawania:

Gaz obojętny	CO2	Argon/CO2
Do spawanego metalu: Stal niestopowa	X	X

5.2.2 Montowanie butli gazowej na urządzeniu (rys. 22-23)

Urządzenie dostarczane bez butli gazowej!

Zamontować butlę gazową jak przedstawiono na rysunkach 22-23. Uważać na mocne osadzenie pasa parcianego (15) oraz na to, żeby spawarka stała zabezpieczona na wypadek wywrócenia.

Niebezpieczeństwo! Na powierzchni odstawienia butli gazowych (rys. 23/5) montować tylko butle gazowe do max. 10 L. W przypadku użycia większych butli gazowych istnieje niebezpieczeństwo wywrócenia, takie butle stawiać tylko obok urządzenia. W takim wypadku butla gazowa musi być wystarczająco zabezpieczona na wypadek wywrócenia!

5.2.3 Podłączenie butli gazowej (rys. 7, 24-27)

Po zdjęciu klapy ochronnej (rys. 24/A) na krótko otworzyć wentyl butli (rys. 24/B) w stronę przeciwną do ciała. Ewentualnie za pomocą suchej szczotki wyczyścić gwint podłączenia (rys. 24/C) bez użycia jakichkolwiek środków czyszczących. Kontrolować, czy na reduktorze ciśnienia (19) jest uszczelka i czy jej stan jest bez zarzutu. Reduktor ciśnienia (19) przykręcić w kierunku wskazówek zegara na gwincie podłączenia (rys. 25/ C) butli gazowej (rys. 25). Obydwa zaciski do węża (j) poprowadzić przez wąż gazu obojętnego (18). Wąż gazu obojętnego (18) włożyć do podłączenia węża gazu obojętnego (23) na reduktorze ciśnienia (19) i podłączenia prowadzenia gazu (16) na spawarce i zabezpieczyć oba miejsca podłączenia zaciskami do węża (j). (Rys. 26-27)

Uwaga! Uważać na szczelność wszystkich połączeń gazu i połączeń! Kontrolować podłączenia i miejsca połączeń za pomocą spray'u na szczelności i lub mydlin.

5.2.4 Objaśnienie reduktora ciśnienia (rys. 4/19)

Na przycisku obrotowym (24) może być ustawiona ilość przepływowego gazu. Ustawiona ilość przepływowego gazu może być odczytywana z manometru (20) w litrach na minutę (l/min). Gaz wychodzi przez podłączenie węża gazu obojętnego (23) i jest dostarczany za pomocą węża gazu obojętnego (rys. 3/18) do spawarki. (patrz 5.2.3)

Wskazówka! W celu ustawienia ilości przepływowego gazu postępować zawsze zgodnie z punktem 6.1.3.

Reduktor ciśnienia podłączyć na butli gazowej za pomocą łącząca śrubowego (21) (patrz 5.2.3).

Niebezpieczeństwo! Ustawienia i naprawy na reduktorze ciśnienia mogą być przeprowadzane tylko przez specjalistę. Ewentualnie uszkodzony reduktor ciśnienia wysłać do autoryzowanego serwisu.

5.3 Podłączenie do sieci

- Przed podłączeniem urządzenia należy się upewnić, że dane na tabliczce znamionowej urządzenia są zgodne z danymi zasilania.
- Urządzenie może zostać podłączone wyłącznie do uziemionego i zabezpieczonego gniazdka.

5.4 Montaż szpuli z drutem (rys. 1, 5, 6, 28-36) Urządzenie dostarczane bez szpuli z drutem!

5.4.1 Rodzaje drutów

W zależności od zastosowania potrzebne są różne druty spawalnicze. Spawarka może być używana z drutami spawalniczymi o średnicy 0,6 i 0,8 mm. Odpowiednia rolka przesuwana i rury stykowe dołączone są do urządzenia. Rolka przesuwana, rura stykowa i przekrój drutu muszą do siebie zawsze pasować.

5.4.2 Pojemność szpuli na drut

W urządzeniu mogą być montowane szpule z drutem do maksymalnie 5 kg.

5.4.3 Zakładanie szpuli z drutem

- Otworzyć pokrywę obudowy (rys. 1/ 4)
- W celu zapewnienia równomiernego rozwinięcia drutu kontrolować, czy uzwojenia na szpuli nie nałożyły się na siebie.

Opis podajnika drutu spawalniczego (rys. 28-36)

- A Blokada szpuli
- B Uchwyt szpuli
- C Kołek zabierakowy
- D Śruba regulująca hamulce rolek
- E Śruby uchwytu rolek przesuwanych
- F Uchwyt rolek przesuwanych
- G Rolka przesuwana
- H Uchwyt przewodu
- I Krążek dociskowy
- J Uchwyt krążka dociskowego
- K Sprężyna krążka dociskowego
- L Śruba regulująca docisk
- M Rura prowadząca
- N Szpula z drutem
- O Otwór zabierakowy szpuli z drutem

Zakładanie szpuli z drutem (rys. 28,29)

Położyć szpulę (N) na uchwyt szpuli (B). Zwracać uwagę na to, żeby końcówka drutu spawalniczego była rozwijania na stronie prowadnicy drutu, patrz strzałki. Uważać, żeby blokada szpuli (A) była wciśnięta i kołek zabierakowy (C) był osadzony w otworze zabierakowym szpuli z drutem (O). Blokada szpuli (A) musi ponownie zatrzasknąć się nad szpulą z drutem (N). (Rys. 27)

Wprowadzenie drutu spawalniczego i ustawienie prowadnicy drutu(rys. 30-36).

- Wcisnąć sprężynę krążka dociskowego (K) do góry i obrócić do przodu (rys. 30).
- Uchwyt krążka zaciskowego (J) z krążkiem zaciskowym (I) i sprężynę krążka zaciskowego (K) rozłożyć do dołu (rys. 31).
- Poluzować śruby uchwytu rolek przesuwanych (E) i odkręcić do góry uchwyt rolek przesuwanych (F) (rys. 32).
- Skontrolować rolkę przesuwaną (G). Na górnej stronie rolki przesuwanej (G) musi być podana odpowiednia grubość drutu. Rolka przesuwana (G) wyposażona jest w 2 rowki prowadzące. W razie konieczności okręcić rolkę przesuwaną lub wymienić. (Rys. 33)
- Ponownie nałożyć uchwyt rolek przesuwanych (F) i dokręcić.
- Zdjąć dyszę gazową (rys. 5/12) z palnika poprzez okręcenie w prawą stronę, odkręcić rurę stykową (rys. 6/26) (rys. 5-6). Przewód (rys. 1/11) możliwe prosto wyprowadzony ze spawarki położyć na ziemi.
- Pierwsze 10 cm drutu spawalniczego odciąć tak, żeby powstało proste cięcie bez wypustów, skrzywień czy zabrudzeń. Okroić końcówkę drutu spawalniczego.

- Za pomocą rurki prowadzącej (M) wsunąć drut spawalniczy pomiędzy krążkiem dociskowym i rolką przesuwaną (G/I) w uchwyt (H) przewodu. (Rys. 34) Drut spawalniczy ostrożnie wsunąć z ręki tak daleko w przewód, aż będzie wystawał na palniku (rys. 5/13) o ok. 1 cm.
- Poluzować śrubę regulacyjną przeciwcisnienia (L) o kilka obrotów. (Rys. 36)
- Uchwyt krążka dociskowego (J) z krążkiem dociskowym (I) oraz sprężynę krążka dociskowego (K) ponownie rozłożyć do góry i zawiesić sprężynę krążka zaciskowego na śrubie regulującej docisk (L) (rys. 35).
- Tak ustawić śrubę regulacyjną przeciwcisnienia (L), aby drut spawalniczy był mocno osadzony pomiędzy krążkiem dociskowym (I) i rolką przesuwaną (G) bez spłaszczania. (Rys. 36)
- Pasującą rurę stykową (rys. 6/26) do przekroju używanego drutu przykręcić na palniku (rys. 5/13) i nałożyć dyszę gazową poprzez dokręcenie w prawą stronę (rys. 5/12).
- Tak ustawić śrubę regulacyjną hamulca rolek (D), żeby drut pozwalał się cały czas prowadzić i rolka zatrzymywała się automatycznie po zatrzymaniu przewodnicy drutu.

6. Obsługa

6.1 Ustawienie

Ponieważ ustawienie spawarki jest różne w zależności od zastosowania, zalecamy przeprowadzenie ustawień za pomocą spawania próbnego.

6.1.1 Ustawianie prądu spawania

Prąd spawania może być ustawiany w 6 stopniach na włączniku/ wyłączniku (rys. 1/7) prądu spawania. Wymagany prąd spawania jest zależny od grubości materiału, wymaganej głębokości wypalania oraz od przekroju użytego drutu spawania.

6.1.2 Ustawianie prędkości przesuwu drutu

Prędkość przesuwu drutu zostaje automatycznie dopasowana do używanego ustawienia prądu. Ustawienie precyzyjne prędkości przesuwu drutu można przeprowadzić bezstopniowo na regulatorze prędkości przesuwu drutu (rys. 1/ 14). Zaleca się rozpoczęcie ustawień w 5 stopniach, które przedstawiają średnią wartość, ewentualnie doregulować. Niezbędna ilość drutu zależna jest

od grubości materiału, głębokości wypalania, przekroju użytego drutu spawalniczego oraz od wielkości omijanych odstępów do spawanego przedmiotu.

6.1.3 Ustawianie ilości gazu przepływowego

Ilość przepływowego gazu może być ustawiona bezstopniowo na reduktorze ciśnienia (rys. 4/19). Zostaje podana na manometrze (rys. 4/20) w litrach na minutę (l/min). Zalecana ilość gazu przepływowego w nieprzewodzących pomieszczeniach: 5-15 l/min

W celu ustawienia ilości gazu przepływowego należy najpierw poluzować dźwignię napinającą (rys. 28/K) jednostki przesuwu drutu, aby uniknąć niepotrzebnego zużycia drutu (patrz 5.4.3). Utworzyć połączenie sieci (patrz punkt 5.3), włącznik/ wyłącznik przełącznika prądu spawania (rys. 1/7) ustawić na stopniu 1 i uruchomić przełącznik palnika (rys. 5/25), aby uwolnić przepływ gazu. W tym momencie ustawić na reduktorze ciśnienia (4/19) wymaganą ilość gazu przepływowego.

Okręcanie w lewą stronę przycisku obrotowego (rys. 4/24):
Mniejsza ilość gazu przepływowego

Okręcanie w prawą stronę przycisku obrotowego (rys. 4/24):
Większa ilość gazu przepływowego

Zablokować dźwignię napinającą (rys. 28/K) jednostki przesuwu drutu.

6.2 Podłączenie elektryczne

6.2.1 Napięcie sieciowe

patrz punkt 5.3

6.2.2 Podłączenie klemy masy (rys. 1/10)

Klemę masy (10) urządzenia ustawić możliwie w bezpośrednim pobliżu miejsca spawania. Uważać na metalicznie połączające złącze na miejscu stykowym.

6.3 Spawanie

Jeśli są wszystkie elektryczne podłączenia do napięcia zasilania i obiegu prądu spawania, jak i podłączenie gazu obojętnego, można postępować następująco:

Spawane przedmioty w obszarze spawania muszą być wolne od farby, metalicznych pokryć,

zabrudzeń, rdzy, tłuszczu i wilgoci.

Odpowiednio ustawić prąd spawania, przesuw drutu, ilość gazu przepływowego (patrz 6.1.1-6.1.3).

Trzymać maskę spawalniczą (rys. 3/17) przed twarzą i prowadzić dyszę gazową do miejsca na przedmiocie, które powinno być spawane. Uruchoomić włącznik palnika (rys. 5/25).

Jeśli pali się łuk elektryczny, urządzenie prowadzi drut do kąpielii spawania. Jeśli jądro zgrzeliiny jest wystarczająco duże, palnik będzie prowadzony powoli wzdłuż wymaganego brzegu. Ewentualnie lekko popchać wahadłowo, aby zwiększyć kąpiel spawalniczą.

Idealne ustawienie prądu spawania, prędkości przesuwu drutu i ilość gazu przepływowego określić za pomocą spawania próbnego. W idealnym przypadku słyszalny jest równy szmer spawania. Głębokość wypalania powinna być możliwie głęboka, żeby kąpiel spawalnicza nie wylała się przez obrabiany przedmiot.

6.4 Elementy zabezpieczające

6.4.1 Wyłącznik ciepły

Spawarka wyposażona jest w ochronę przed przegrzaniem, chroniącą przed przegrzaniem transformatora spawalniczego. W momencie zadziałania ochrony przed przegrzaniem włączy się lampka kontrolna (3). Spawarkę pozostawić na jakiś czas do schłodzenia.

7. Wymiana przewodu zasilającego

Niebezpieczeństwo!

W razie uszkodzenia przewodu zasilającego, przewód musi być wymieniony przez autoryzowany serwis lub osobę posiadającą podobne kwalifikacje, aby uniknąć niebezpieczeństwa.

8. Czyszczenie, konserwacja i zamawianie części zamiennych

Niebezpieczeństwo!

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac związanych z czyszczeniem wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.

8.1 Czyszczenie

- Urządzenia zabezpieczające, szczeliny powietrza i obudowa silnika powinny być w miarę możliwości zawsze wolne od pyłu i zanieczyszczeń. Urządzenie wycierać czystą ściereczką lub przedmuchać sprężonym powietrzem o niskim ciśnieniu.
- Zaleca się czyszczenie urządzenia bezpośrednio po każdorazowym użyciu.
- Urządzenie czyścić regularnie wilgotną ściereczką z niewielką ilością szarego mydła. Nie używać żadnych środków czyszczących ani rozpuszczalników; mogą one uszkodzić części urządzenia wykonane z tworzywa sztucznego. Należy uważać, aby do wnętrza urządzenia nie dostała się woda. Wniknięcie wody do urządzenia podwyższa ryzyko porażenia prądem.

8.2 Konserwacja

We wnętrzu urządzenia nie ma części wymagających konserwacji.

8.3 Zamawianie części wymiennych:

Podczas zamawiania części zamiennych należy podać następujące dane:

- Typ urządzenia
- Numer artykułu urządzenia
- Numer identyfikacyjny urządzenia
- Numer części zamiennej

Aktualne ceny artykułów i informacje znajdują się na stronie: www.isc-gmbh.info

9. Utylizacja i recykling

Sprzęt umieszczony jest w opakowaniu zapobiegającym uszkodzeniom w czasie transportu. Opakowanie jest surowcem i nadaje się do powtórnego użytku lub do recyklingu. Urządzenie oraz jego osprzęt składają się z różnych rodzajów materiałów, jak np. metal i tworzywa sztuczne. Nie wyrzucać uszkodzonych urządzeń do śmietnika! W celu odpowiedniej utylizacji należy oddać urządzenie do specjalistycznego punktu zbiórki odpadów. Informacji o specjalistycznych punktach zbiórki odpadów udziela administracja komunalna.

10. Przechowywanie

Urządzenie i wyposażenie dodatkowe przechowywać w miejscu ciemnym, suchym i wolnym od przemarzania, zabezpieczyć przed dziećmi. Optymalna temperatura przechowywania 5 do 30°C. Przechowywać urządzenie w oryginalnym opakowaniu.

11. Wyszukiwanie usterek

Usterka	Przyczyna	Sposób usunięcia
Rolka przesuwna nie obraca się	<ul style="list-style-type: none"> - Brak zasilania - Regulator przesuwu drutu na 0 	<ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić podłączenie - Sprawdzić ustawienie
Rolka przesuwna obraca się, jednak bez prowadnicy drutu	<ul style="list-style-type: none"> - Zły nacisk rolek (patrz 5.4.3) - Hamulce rolek za mocno wyregulowane (patrz 5.4.3) - Brudna / uszkodzona rolka przesuwna (patrz 5.4.3) - Uszkodzony przewód - Złej wielkości rura stykowa/ zabrudzona/ zużyta (patrz 5.4.3) - Druk spawalniczy na dyszy gazowej/ rura ssąca przyspawana 	<ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić ustawienie - Sprawdzić ustawienie - Wyczyścić, ewentualnie wymienić - Skontrolować osłonę prowadnicy drutu - Wyczyścić/ wymienić - Poluzować
Urządzenie nie funkcjonuje po dłuższym użyciu, świeci się lampka kontrolna (3) wyłącznika ciepła	<ul style="list-style-type: none"> - Urządzenie przegrzało się przez zbyt długie używanie, ewentualnie przez nieprzestrzeganie czasu wyłączenia 	<ul style="list-style-type: none"> - Pozostawić urządzenie na 20-30 minut do schłodzenia
Bardzo zła spoina spawalnicza	<ul style="list-style-type: none"> - Złe ustawienie prądu/ przesuwu (patrz 6.1.1/6.1.2) - Brak/ za mało gazu (patrz 6.1.3) 	<ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić ustawienie - Sprawdzić ustawienie, ewentualnie skontrolować ciśnienie napełniania butli gazowej



Tylko dla krajów Unii Europejskiej

Nie wyrzucać elektronarzędzi do śmieci!

Według europejskiej dyrektywy 2012/19/EG o starych urządzeniach elektrycznych i elektronicznych oraz włączenia ich do prawa krajowego, zużyte elektronarzędzia należy zbierać oddzielnie i oddawać do punktu zbiórki surowców wtórnych.

Alternatywa recyklingu wobec obowiązku zwrotu urządzenia:

Właściciel elektronarzędzi w przypadku przekazania własności, jest zobowiązany, zamiast odesłania, do współudziału we właściwym przetworzeniu. Stare urządzenie może być dostarczone do punktu zbiorczego, który przeprowadza eliminację w myśl krajowego obiegu gospodarczego i ustawy o odpadach. Nie dotyczy to osprzętu i środków pomocniczych załączonych do starego urządzenia, które nie mają części elektrycznych.

Przedruk lub innego rodzaju powielanie dokumentacji wyrobów oraz dokumentów towarzyszących, nawet we fragmentach dopuszczalne jest tylko za wyraźną zgodą firmy iSC GmbH.

Zmiany techniczne zastrzeżone

Informacje serwisowe

Posiadamy partnerów serwisowych we wszystkich krajach wymienionych w tym certyfikacie gwarancji. Odpowiednie dane kontaktowe znajdują Państwo w tym certyfikacie gwarancji. Nasi partnerzy są do Państwa dyspozycji we wszystkich kwestiach serwisowych takich jak naprawa, zamawianie części zamiennych i zużywalnych oraz materiałów eksploatacyjnych.

Należy wziąć pod uwagę, że następujące części tego produktu podlegają normalnemu podczas eksploatacji lub naturalnemu zużyciu bądź że następujące części konieczne są jako materiały eksploatacyjne.

Kategoria	Przykład
Części zużywające się*	Rolka przesuwana, rdzeń drutu, zacisk masy
Materiał eksploatacyjny/części eksploatacyjne*	Drut spawalniczy, dysze, rura stykowa
Brakujące części	

* nie zawsze wchodzi w zakres dostawy!

W przypadku stwierdzenia wad lub błędów prosimy o odpowiednie zgłoszenie na stronie internetowej www.isc-gmbh.info. Prosimy zamieścić dokładny opis błędu oraz odpowiedzieć na poniższe pytania:

- Czy urządzenie na początku działało czy też było uszkodzone od samego początku?
- Czy przed wystąpieniem usterki zwrócili Państwo uwagę na coś szczególnego (oznaki przed usterką)?
- Pod jakim względem urządzenie działa Państwa zdaniem nieprawidłowo (główny objaw)? Prosimy o podanie opisu.

Certyfikat gwarancji

Szanowny kliencie, szanowna klientko!

Nasze produkty podlegają surowej kontroli jakości. Jeżeli mimo to stwierdzą Państwo usterki w funkcjonowaniu urządzenia, przepraszamy za spowodowane niedogodności i prosimy o zwrócenie się do naszego biura serwisowego pod wskazanym na karcie gwarancyjnej adresem. Jesteśmy również do Państwa dyspozycji pod wskazanym numerem telefonu biura serwisowego. Dla spełnienia roszczeń gwarancyjnych obowiązują następujące postanowienia:

1. Warunki gwarancji odnoszą się jedynie do konsumentów, tzn. osób fizycznych, które nie używają tego produktu do działalności przemysłowej, rzemieślniczej lub innej działalności gospodarczej. Poniższe warunki gwarancji obejmują świadczenia w ramach dodatkowej gwarancji, które producent urządzenia oferuje nabywcom nowych urządzeń dodatkowo do przysługującej zgodnie z przepisami prawa rękojmi. Poprzez udzielenie tej gwarancji przyznane Państwu ustawowo uprawnienia z tytułu rękojmi nie ulegają zmianie. Nasze świadczenia gwarancyjne udzielane są Państwu bezpłatnie.
2. Świadczenie gwarancyjne obejmuje wyłącznie wady nowego urządzenia tego producenta wynikające z błędów w produkcji urządzenia lub w materiale i ogranicza się do usunięcia powyższych wad bądź wymiany urządzenia, według decyzji producenta. Prosimy pamiętać o tym, że zgodnie z przeznaczeniem nasze produkty nie zostały skonstruowane do prac w ramach działalności o charakterze gospodarczym, rzemieślniczym bądź profesjonalnym. Tym samym, w przypadku użytku urządzenia podczas okresu gwarancyjnego w zakładach rzemieślniczych, przemysłowych i innej działalności gospodarczej lub eksploatacji pod podobnym obciążeniem postanowienia umowy gwarancyjnej tracą moc.
3. Gwarancji nie podlegają:
 - szkody wynikające z niestosowania się do instrukcji montażu lub nieprawidłowej instalacji, nieprzestrzegania instrukcji obsługi (np. podłączenie do nieprawidłowego napięcia sieciowego lub nieprawidłowego rodzaju prądu), nieprzestrzegania zaleceń odnośnie konserwacji i bezpieczeństwa, oddziaływania anormalnych warunków otoczenia (np. uszkodzenia na skutek upadku urządzenia), jak i szkody powstałe na skutek niedostatecznej konserwacji i pielęgnacji urządzenia.
 - szkody wynikające z niedozwolonego lub nieprawidłowego stosowania urządzenia (np. przeciążenia urządzenia lub stosowanie innych niż zalecane narzędzi i akcesoriów), nieprzestrzegania zaleceń odnośnie konserwacji i bezpieczeństwa, szkody powstałe na skutek ciał obcych w urządzeniu (np. piasek, kamienie, pył lub kurz oraz szkody podczas transportu), stosowania siły przy obsłudze urządzenia lub oddziaływania zewnętrznego (np. uszkodzenia na skutek upadku urządzenia).
 - uszkodzenia urządzenia lub jego części, które powstały na skutek normalnego prawidłowego lub innego naturalnego zużycia.
4. Okres gwarancji wynosi 24 miesiące licząc od dnia kupna urządzenia. Roszczenia gwarancyjne winny być zgłaszane przed upływem dwóch tygodni od momentu stwierdzenia usterki. Po upływie okresu objętego gwarancją wyklucza się możliwość spełnienia roszczeń gwarancyjnych. Naprawa bądź wymiana urządzenia nie powodują przedłużenia okresu gwarancyjnego ani rozpoczęcia biegu nowego okresu gwarancyjnego na zamienione urządzenie ani na zastosowane części zamienne. Obowiązuje to również w przypadku interwencji serwisowej na miejscu.
5. W celu przedstawienia roszczeń gwarancyjnych należy zgłosić uszkodzone urządzenie na następującej stronie: www.isc-gmbh.info. Proszę mieć przygotowany rachunek lub inny dokument zakupu nowego urządzenia. Urządzenia, które przysłane zostały bez dowodu zakupu lub tabliczki znamionowej, nie są objęte świadczeniami gwarancyjnymi, ponieważ nie ma możliwości ich przyporządkowania. Jeżeli wada objęta jest świadczeniem gwarancyjnym, otrzymają Państwo niezwłocznie naprawione lub nowe urządzenie.

Naturalnie istnieje możliwość usunięcia usterek i wad nieobjętych gwarancją bądź po jej upływie za zwrotem kosztów. W tym celu prosimy przesłać urządzenia na adres naszego biura serwisowego.

W przypadku części zużywających się, materiałów eksploatacyjnych oraz brakujących części zwracamy uwagę na ograniczenia tej gwarancji zgodnie z informacjami serwisowymi zamieszczonymi w tej instrukcji obsługi.

Содержание

1. Указания по технике безопасности
2. Состав устройства и состав упаковки
3. Использование в соответствии с назначением
4. Символы и технические данные
5. Перед вводом в эксплуатацию
6. Обращение с устройством
7. Замена кабеля питания электросети
8. Очистка, техобслуживание и заказ запасных деталей
9. Утилизация и вторичное использование
10. Хранение
11. Поиск неисправностей



Опасность! - Электрический удар при прикосновении к сварочному электроду может вести к смерти



Опасность! - Вдыхание выделяющегося при сварке дыма может угрожать Вашему здоровью



Опасность! - Образующиеся при сварке искры могут вызвать взрыв или пожар



Опасность! - Излучение электрической дуги может вызвать повреждения глаз и кожи



Опасность! - Электромагнитные поля могут вызвать неполадки в работе электрокардиостимуляторов



Опасность! Опасность электрического удара



Опасность! - Для уменьшения опасности травмирования прочтите руководство по эксплуатации.



Осторожно! Используйте специальные перчатки для сварки. Во время сварки могут на месте выполнения работ летать раскаленные частицы. Поэтому защищайте руки с помощью специальных перчаток для сварки.

Опасность!

При использовании устройств необходимо соблюдать определенные правила техники безопасности для того, чтобы избежать травм и предотвратить ущерб. Поэтому внимательно прочитайте настоящее руководство по эксплуатации / указания по технике безопасности полностью. Храните их в надежном месте для того, чтобы иметь необходимую информацию, когда она понадобится. Если Вы даете устройство другим для пользования, то приложите к нему это руководство по эксплуатации / указания по технике безопасности. Мы не несем никакой ответственности за травмы и ущерб, которые были получены или причинены в результате несоблюдения указаний этого руководства и указаний по технике безопасности.

1. Указания по технике безопасности

Соответствующие указания по технике безопасности находятся в приложенных брошюрах!

Опасность!

Прочитайте все указания по технике безопасности и технические требования.

При невыполнении указаний по технике безопасности и технических требований возможно получение удара током, возникновение пожара и/или получение серьезных травм. **Храните все указания по технике безопасности и технические требования для того, чтобы было возможно воспользоваться ими в будущем.**

2. Состав устройства и состав упаковки

2.1 Состав устройства (рисунки 1-8)

1. Рукоятка
2. Индикатор режимов работы
3. Лампочка контроля датчик температуры
4. Крышка корпуса
5. Место для установки газовых баллонов
6. Ходовые ролики
7. Переключатель сварочный ток включен-выключен
8. Опорная ножка

9. Штекер электропитания
10. Клемма массы
11. Рукав в наборе
12. Сопло газа
13. Горелка
14. Регулятор скорости сварочного электрода
15. Ремень крепления
16. Подсоединение подвода газа
17. Сварочный экран
18. Рукав защитного газа
19. Редуктор
20. Манометр
21. Винтовое соединение
22. Предохранительный клапан
23. Подсоединение рукава защитного газа
24. Кнопка настройки
25. Переключатель горелки
26. 2-е Контактные трубы

- a. 8-м винтов для ходовых роликов
- b. 8-м пружинных стопорных колец для ходовых роликов
- c. 8-м подкладных шайб для ходовых роликов
- d. 4-е винта для рукоятки
- e. 4-е пружинных стопорных кольца для рукоятки
- f. 4-е подкладные шайбы для рукоятки
- g. 2-а винта для опорной ножки
- h. 2-а пружинное стопорное кольцо для опорной ножки
- i. 2-е подкладные шайбы для опорной ножки
- j. 2-а зажима рукава
- k. 1-а рама защитное стекло
- l. 1-о стекло для сварки
- m. 1-о прозрачное защитное стекло
- n. 2-а крепежные гильзы защитного стекла
- o. 3-и гайки для рукоятки
- p. 3-и винта для рукоятки
- q. 2-а крепежный штырь защитного стекла
- r. 1-а рукоятка
- s. 1-а рама сварочного экрана

2.2 Состав комплекта устройства

Проверьте комплектность изделия на основании описанного объема поставки. При обнаружении недостатка компонентов обратитесь в наш сервисный центр или магазин, в котором Вы приобрели устройство, не позднее чем в течение 5-ти рабочих дней после приобретения изделия, предъявив действительную квитанцию о покупке. Обратите внимание на таблицу с указанием гарантийных сроков в документе с

информацией о сервисном обслуживании.

- Откройте упаковку и выньте осторожно из упаковки устройство.
- Удалите упаковочный материал, а также приспособления защиты устройства при упаковке и транспортировке (при наличии).
- Проверьте комплектность устройства.
- Проверьте устройство и принадлежности на наличие возникших при транспортировке повреждений.
- Сохраняйте упаковку по возможности до истечения срока гарантийных обязательств.

Опасность!

Устройство и упаковка не являются детскими игрушками! Запрещено детям играть с пластиковыми пакетами, пленками и мелкими деталями! Опасность заключается в том, что они могут проглотить или погнубить от удушья!

- Сварочный аппарат
- Оригинальное руководство по эксплуатации
- Указания по технике безопасности

3. Использование в соответствии с назначением

Сварочный аппарат в среде инертного газа предназначен исключительно для сварки стали методом MAG-(металл-активный газ) с использованием соответствующих сварочных электродов и газов.

Разрешается использовать устройство только в соответствии с его назначением. Любое другое, отличающееся от этого использование считается не соответствующим назначению. За все возникшие в результате такого использования ущерб или травмы любого вида несет ответственность пользователь и работающий с устройством, а не его изготовитель.

Учтите, что конструкция наших устройств не предназначена для использования их в промышленной, ремесленной или индустриальной области. Мы не несем никакой ответственности по гарантийным обязательствам при использовании

устройства в промышленной, ремесленной или индустриальной области, а также в подобной деятельности.

4. Символы и технические данные

EN 60974-1

Европейские нормы для сварочных устройств электрической дугой сварки вручную с ограниченной продолжительностью фазы включения

U_0

Номинальное значение напряжения холостого хода

U_1

Напряжение сети

\varnothing мм

Диаметр сварочного электрода

$I_{1 \max}$

Наивысшая измеренная величина тока электрической сети

I_2

Сварочный ток

~ 50 Гц

Частота электрической сети

IP 21 S

Класс защиты

H

Класс изоляции

X

Продолжительность фазы включения



Параметры электросети



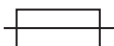
Дуговая сварка плавящимся электродом в инертном и активном газах, включая использование сварочной проволоки



Символ нисходящей кривой



Трансформатор



Предохранитель подключения к сети с номинальным значением в амперах



Запрещено хранить или использовать устройство во влажной или сырой окружающей среде или под дождем



Перед использованием сварочного аппарата необходимо внимательно прочитать руководство по эксплуатации и следовать его указаниям

Параметры электросети:~230 в ~ 50 Гц
Сварочный ток: 25 А -120 А (максим. 150 А)

Продолжительность включения: X%:	10	20	30	60	100	
Сварочный ток I ₂ (А):	120	90	75	52	40	25

Номинальное значение напряжения холостого хода U₀:36 в
Барaban сварочного электрода максим.: .. 5 кг
Диаметр сварочного электрода:0,6/0,8 мм
Предохранитель: 16 А
Вес: 25 кг

Продолжительность сварки при температуре окружающей среды 40°C.

5. Перед вводом в эксплуатацию

5.1 Сборка (рис. 5-21)

5.1.1 Монтаж ходовых роликов (6)

Установить ходовые ролики (6) как показано на рисунках 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Монтаж опорной ножки (8)

Установить опорную ножку (8) как показано на рисунках 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Монтаж рукоятки (1)

Установите рукоятку (1) как показано на рисунках 7, 14 .

5.1.4 Установка защитного экрана (17)

- Вложить стекло для сварки (l) и на него прозрачное защитное стекло (m) в рамку для защитного стекла (k) (рис. 15).
- Крепежные штифты защитного стекла (q) вдавить в отверстие в раме защитного экрана (s). (рис. 16)
- Вложить раму для защитного стекла (k) с стеклом для сварки (l) и прозрачным защитным стеклом (m) изнутри в выемку в раме защитного экрана (s), вдавить крепежные гнезда защитного стекла (n) в крепежные штифты защитного стекла (q) до тех пор, пока они не войдут в зацепление для того, чтобы зафиксировать раму для защитного стекла (k). Прозрачное защитное стекло (m) должно находиться снаружи. (рис. 17)
- Загнуть верхний кант рамы защитного экрана (s) (рис. 18/1.), а также углы верхнего канта (рис. 18/2.) вовнутрь. Затем загнуть внешнюю сторону рамы защитного экрана (s) вовнутрь (рис. 18/3.) и затем путем сильного сжимания соединить углы верхнего канта и внешние боковины. На каждой стороне при фиксации крепежных штифтов должно быть слышно 2-а отчетливых щелчка (рис. 18/4.)
- Если оба верхних угла защитного экрана соединены так, как показано на рисунке 19, то нужно вставить винты для рукоятки (p) снаружи сквозь 3 отверстия в защитном экране. (рис. 20)
- Развернуть защитный экран и вставить рукоятку (r) через резьбу 3 винтов для рукоятки (p). Прочно привинтить рукоятку (r) при помощи 3 гаек для рукоятки (o) к защитному экрану (рис. 21).

5.2 Подключение газа (рис. 4, 5, 22-27)

5.2.1 Типы газов

При сварке с помощью поступающего непрерывно электрода необходима защита газом, составление защитного газа зависит от выбранного метода сварки:

Защитный газ	CO2	Argon/CO2
свариваемый металл	X	X
нелегированная сталь	X	X

5.2.2 Установка газового баллона на устройстве (рис. 22-23)

Газовый баллон не входит в объем поставки!

Установите газовый баллон как показано на рисунках 22-23. Внимательно следите за прочностью крепления ремня (15) и за устойчивостью сварочного аппарата.

Опасность! На подставке для установки газовых баллонов (рис. 23/5) разрешается устанавливать только газовые баллоны емкостью до максимально 10 литров. При использовании газовых баллонов большего размера возникает опасность опрокидывания, поэтому такие баллоны разрешается устанавливать только рядом с устройством. В таких случаях необходимо в достаточной степени защитить газовый баллон от опрокидывания!

5.2.3 Подсоединение газового баллона (рис. 7, 24-27)

После удаления защитной крышки (рис. 24/A) откройте на короткое время вентиль баллона (рис. 24/B) в направлении в сторону от себя. При необходимости очистите от грязи резьбу подсоединения (рис. 24/C) сухой тряпкой без использования каких либо очистительных средств. Проверьте наличие уплотнителя на редукторе (19) и убедитесь в безукоризненности его состояния. Навинтите редуктор (19) в направлении вращения часовой стрелки на резьбу подсоединения (рис. 25/C) газового баллона (рис. 25). Надеть оба хомута рукава (j) на рукав защитного газа (18). Вставить рукав защитного газа (18) на подсоединение рукава защитного газа (23) на редукторе (19) и подсоединение подвода газа (16) на сварочном аппарате и зафиксировать в обоих местах подсоединения при помощи хомутов рукава (j) (рис. 26-27).

Внимание! Внимательно следите за герметичностью всех подключений газовой системы и соединений! Проверьте места подключений и соединений при помощи аэрозоли для обнаружения утечки или мыльной воды.

5.2.4 Пояснение работы редуктора (рис. 4/19)

С помощью кнопки настройки (24) можно отрегулировать количество пропускаемого газа. Установленное количество

пропускаемого газа можно считать на манометре (20) в литрах в минуту (l/min). Газ выходит из подсоединения рукава защитного газа (23) и подается дальше по рукаву защитного газа (рис. 3/18) к сварочному аппарату (смотрите 5.2.3).

Указание! Регулировку количества пропускаемого газа осуществляйте всегда так, как это описано в разделе 6.1.3.

Редуктор крепится при помощи винтового соединения (21) к газовому баллону (смотрите 5.2.3).

Опасность! Вмешательства в устройство редуктора и ремонтные работы на нем разрешается осуществлять только специалистам. Вышлите неисправный редуктор при необходимости по адресу службы сервиса.

5.3 Параметры электросети

- Перед тем как включить устройство убедитесь, что данные на типовой табличке соответствуют параметрам электрической сети.
- Описываемое устройство разрешается подключать только к надлежащим образом заземленным и защищенным штепсельным розеткам с защитным контактом.

5.4 Монтаж катушки электродов (рис. 1, 5, 6, 28 – 36)

Катушка электродов не входит в объем поставки!

5.4.1 Типы электродов

В зависимости от вида работ используются различные сварочные электроды. Сварочный аппарат можно использовать с сварочными электродами диаметром 0,6 мм и 0,8 мм. Соответствующие подающие ролики и контактные трубки приложены к устройству. Подающий ролик, контактные трубки и сечение электрода должны всегда соответствовать друг другу.

5.4.2 Емкость катушки электродов

В устройство можно устанавливать катушки электродов величиной максимально до 5 кг.

5.4.3 Установка катушки электродов

- Открыть крышку корпуса (рис. 1/4).
- Проверьте отсутствие перехлеста навивки на катушке для того, чтобы обеспечить равномерное разматывание электрода.

Описание узла подачи электрода (рис. 28-36)

- A Устройство фиксации катушки
- B Крепление катушки
- C Захватывающий палец
- D Юстировочный винт для тормоза роликов
- E Винты для крепление роликов подачи
- F Крепление роликов подачи
- G Подающий ролик
- H Приемник комплекта рукава
- I Нажимной ролик
- J Крепление нажимного ролика
- K Пружина нажимного ролика
- L Юстировочный винт противодействия
- M Направляющая труба
- N Катушка проволоки
- O Отверстие захвата катушки электрода

Установка катушки электродов (рис. 28,29)

Поставить катушку электродов (N) на крепление катушки (B). Внимательно следить за тем, чтобы конец сварочного электрода разматывался со стороны направляющей электрода, смотрите направление стрелки. Внимательно проследите, чтобы фиксатор катушки (A) был вдавлен, а захватывающий палец (C) находился в отверстии захвата катушки электродов (O). Фиксатор катушки (A) должен защелкнуться над катушкой электродов (N) (рис. 27).

Введение сварочного электрода и юстировка направляющей электрода (рис. 30-36)

- Нажать вверх пружину нажимного ролика (K) и повернуть вперед (рис. 30).
- Откинуть вниз крепление нажимного ролика (J) с нажимным роликом (I) и пружиной нажимного ролика (K) (рис. 31)
- Вывинтить винты для крепления роликов подачи (E) и вытянуть крепление роликов подачи (F) вверх (рис. 32).
- Перепроверить подающий ролик (G). На верхней стороне подающего ролика (G) должен быть указана соответствующая толщина электрода. Подающий ролик (G) снабжен 2-я направляющими пазами. Подающий ролик (G) нужно при

необходимости перевернуть или заменить (рис. 33).

- Установить крепление роликов подачи (F) назад и прочно привинтить.
- Вынуть сопло газа (рис. 5/12) вращая вправо из горелки (рис. 5/13), отвинтить контактную трубу (рис. 6/26) (рис. 5 - 6). Рукава в наборе (рис. 1/11) проложить по полу насколько можно по прямой и в направлении от сварочного аппарата.
- Отрезать 10 см от начала сварочного электрода так, чтобы образовался прямой срез без выступов, искривлений и загрязнений. Снять заусеницы с конца сварочного электрода.
- Вставить сварочный электрод через направляющую трубу (M), между нажимным и подающим роликом (G/I) внутрь в приемное устройство рукава в наборе (H). Вставить (рис. 34) сварочный электрод осторожно рукой так далеко в рукав в наборе, пока он не выйдет наружу в горелке (рис. 5/13) примерно на 1 см.
- Ослабить юстировочный винт противодействия (L) несколькими вращениями (рис. 36).
- Откинуть вновь крепление нажимного ролика (J) с нажимным роликом (I) и пружиной нажимного ролика (K) вверх и снова зацепить пружину нажимного ролика (K) за юстировочный винт противодействия (L) (рис. 35)
- Затем установить юстировочный винт противодействия (L) таким образом, чтобы сварочный электрод удерживался прочно между нажимным роликом (I) и подающим роликом (G) без раздавливания (рис. 36).
- Привинтить контактную трубу (рис. 6/26), соответствующую диаметру используемого сварочного электрода, к горелке (рис. 5/13) и вставить сопло газа, повернув его вправо (рис. 5/12).
- Отрегулировать юстировочный винт тормоза роликов (D) таким образом, чтобы электрод все еще мог проходить и ролик при торможении направляющей электрода автоматически останавливался.

6. Обращение с устройством

6.1 Регулировка

Так как регулировка сварочного аппарата в зависимости от случая использования осуществляется по-разному, то мы рекомендуем осуществить регулировку путем осуществления пробной сварки.

6.1.1 Регулировка сварочного тока

Сварочный ток можно регулировать 6-ти ступенчато переключателем сварочного тока (рис. 1/7). Выбор силы сварочного тока зависит от толщины деталей, необходимой глубины прожигания и диаметра используемого сварочного электрода.

6.1.2 Регулировка скорости подачи электрода

Скорость подачи электрода подстраивается автоматически под величину установленного тока. Точную подстройку скорости подачи электрода можно осуществить бесступенчато при помощи регулятора скорости сварочного электрода (рис. 1/14). Рекомендуется при регулировке начинать с 5 ступени, которая представляет собой среднее значение, и при необходимости подстроить. Необходимое количество подачи электрода зависит от толщины обрабатываемого предмета, желаемой глубины прожигания и диаметра используемого сварочного электрода, а также от величины перекрываемого расстояния между свариваемыми деталями.

6.1.3 Регулировка количества пропускаемого газа

Количество пропускаемого газа можно отрегулировать бесступенчато на редукторе (рис. 4/19). Его можно определить на манометре (рис. 4/20) в литрах в минуту (l/min.). Рекомендуемое количество пропускаемого газа в помещениях с притоком и оттоком воздуха: 5 л/мин – 15 л/мин.

Для регулировки количества пропускаемого газа необходимо вначале ослабить зажимной рычаг (рис. 28/К) узла подачи электрода для того, чтобы избежать ненужного износа электрода (смотрите 5.4.3). Подключить питание электрической сети (смотрите пункт 5.3), установить переключатель сварочный ток включен-выключен (рис. 1/7) на 1 ступень и задействовать переключатель горелки (рис.

5/25) для того, чтобы открыть подачу газа. Затем установить на редукторе (рис. 4/19) желаемое количество пропускаемого газа.

Вращение влево ручки настройки (рис. 4/24): уменьшение количества пропускаемого газа

Вращение вправо ручки настройки (рис. 4/24): повышение количества пропускаемого газа

Затем вновь плотно затянуть зажимной рычаг (рис. 28/К) узла подачи электрода.

6.2 Подключение электрического питания

6.2.1 Параметры электросети

Смотрите раздел 5.3

6.2.2 Подсоединение клеммы заземления (рис. 1/10)

Клемму заземления (10) устройства прикрепить по возможности в непосредственной близости от места сварки. Обеспечить переход металлов без покрытия в месте осуществления контакта.

6.3 Сварка

После того, как осуществлены все электрические подключения для электропитания и сварочного контура, а также подключен защитный газ, то можно действовать следующим образом:

Свариваемые детали должны в области сварки быть свободными от краски, металлических покрытий, грязи, ржавчины, жира и влаги.

Отрегулируйте сварочный ток, подачу электрода и количество пропускаемого газа (смотрите 6.1.1 – 6.1.3) соответствующим образом.

Держите сварочный экран (рис. 3/17) перед лицом, и поднесите газовое сопло к месту, где нужно осуществить сварку. Затем задействуйте переключатель горелки (рис. 5/25).

Если горит электрическая дуга, то устройство подает электрод в сварочную ванну. Если размер ядра сварной точки будет достаточен, то нужно медленно вести горелку вдоль канта в необходимом месте. При необходимости

осуществляйте легкие покачивания для того, чтобы немного увеличить сварочную ванну.

Выявите идеальные установки сварочного тока, скорости подачи электрода и количество пропускаемого газа путем проведения пробной сварки. При идеальном осуществлении слышен равномерный шум сварки. Глубина прожигания должна быть как можно большей, но сварочная ванна все же не должна провалиться сквозь обрабатываемую деталь.

6.4 Защитные приспособления

6.4.1 Датчик температуры

Сварочный аппарат снабжен приспособлением защиты от перегрева, которое защищает сварочный трансформатор от перегрева. В том случае, если сработает защита от перегрева, то светится контрольная лампочка (3) на Вашем устройстве. Сварочный аппарат должен в течении некоторого времени охлаждаться.

7. Замена кабеля питания электросети

Опасность!

Если будет поврежден кабель питания от электросети этого устройства, то его должен заменить изготовитель устройства, его служба сервиса или другое лицо с подобной квалификацией для того, чтобы избежать опасностей.

8. Очистка, техобслуживание и заказ запасных деталей

Опасность!

Перед всеми работами по очистке необходимо вынуть штекер из розетки электросети.

8.1 Очистка

- Содержите защитные приспособления, вентиляционные щели и корпус двигателя свободными насколько это возможно от пыли и грязи. Протрите устройство чистой ветошью или продуйте сжатым воздухом под низким давлением.
- Мы рекомендуем очищать устройство сразу после каждого использования.

- Регулярно очищайте устройство влажной ветошью с небольшим количеством жидкого мыла. Не используйте средства для очистки или растворы; они могут повредить пластмассовые части устройства. Следите за тем, чтобы вода не попала вовнутрь устройства. Попадание воды в электрическое устройство повышает опасность получения удара током.

8.2 Техобслуживание

Внутри устройства нет никаких деталей, нуждающихся в техническом уходе.

8.3 Заказ запасных деталей:

При заказе запасных деталей необходимо указать следующие данные;

- Тип устройства
- Номер артикула устройства
- Идентификационный номер устройства
- Номер необходимой запасной детали

Актуальные цены и информация находятся на странице www.isc-gmbh.info

9. Утилизация и вторичное использование

Устройство поставляется в упаковке для предотвращения повреждений при транспортировке. Эта упаковка является сырьем и поэтому может быть использована вновь или направлена на повторную переработку сырья. Устройство и его принадлежности изготовлены из различных материалов, например, металла и пластмасс. Не выбрасывайте дефектные устройства вместе с бытовыми отходами. Для правильной утилизации устройство необходимо сдать в подходящий пункт приема. Если Вы не знаете, где находится пункт приема, уточните это в органах коммунального управления.

10. Хранение

Храните устройство и его принадлежности в темном, сухом и неподверженном воздействию мороза, а также недоступном для детей месте. Оптимальная температура хранения находится между 5 °C и 30 °C. Храните электроинструмент в оригинальной упаковке.

11. Поиск неисправностей

Неисправность	Причина	Устранение
Подающий ролик не вращается	<ul style="list-style-type: none"> - Напряжение электросети отсутствует - Регулятор подачи электрода стоит на 0 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверить подсоединение - Проверить регулировку
Подающий ролик вращается, но отсутствует подача электрода	<ul style="list-style-type: none"> - Слабое давление ролика (смотрите 5.4.3) - Тормоза роликов срабатывают слишком сильно (смотрите 5.4.3) - Подающий ролик загрязнен или поврежден (смотрите 5.4.3) - Поврежден рукав в наборе - Загрязнение, неправильный размер или износ контактной трубы (смотрите 5.4.3) - Сварочный электрод приварен к соплу газа или к контактной трубе 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверить регулировку - Проверить регулировку - Очистить или заменить - Проверить кожух направляющей электрода - Очистить или заменить - Отделить
Устройство после длительного периода работы больше не работает, светится лампочка контроля датчик температуры (3)	<ul style="list-style-type: none"> - Устройство перегрелось в результате длительной эксплуатации или в результате несоблюдения периодов перерыва 	<ul style="list-style-type: none"> - Дать устройству остыть минимально 20-30 минут
Очень плохое качество сварного шва	<ul style="list-style-type: none"> - Неправильна регулировка тока и подачи (смотрите 6.1.1/6.1.2) - Газ отсутствует или его слишком мало (смотрите 6.1.3) 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверить регулировку - Проверить регулировку, а также давление наполнения газового баллона



Только для стран ЕС

Запрещено выбрасывать электроинструмент в обычный домашний мусор.

Согласно европейской директиве 2012/19/EG об использованных электрических и электронных устройствах и реализации в правовой системе соответствующей страны необходимо использованный электрический инструмент утилизировать отдельно и направлять на вторичную переработку для охраны окружающей среды.

Вторичная переработка - альтернатива обязательной отсылке устройства назад изготовителю: Владелец электрического устройства в случае избавления от собственности обязан, в качестве альтернативы отсылки назад изготовителю, содействовать надлежащей утилизации. Пришедшее в негодность устройство может быть передано в приемный пункт, который осуществит ликвидацию в соответствии с законом страны о цикличном производстве и обращении с мусором. Это не относится к приложенным к пришедшему в негодность оборудованию дополнительным устройствам и вспомогательным средствам, не содержащим электрические части.

Перепечатывание или прочие виды размножения документации и сопроводительных листов продукции фирмы, полностью или частично, разрешено производить только с однозначного разрешения ISC GmbH.

Сохраняется право на технические изменения

Информация о сервисном обслуживании

Во всех странах, указанных в гарантийном свидетельстве, у нас имеются компетентные сервисные партнеры, контактные данные которых Вы найдете в гарантийном свидетельстве. Они всегда в Вашем распоряжении для решения любых вопросов, связанных с обслуживанием, например, для ремонта, поставки запчастей и быстроизнашивающихся деталей, а также приобретения расходных материалов.

Следует обратить внимание на то, что в этом изделии следующие детали подвержены естественному износу или износу в связи с эксплуатацией / следующие детали требуются в качестве расходных материалов.

Категория	Пример
Быстроизнашивающиеся детали*	Подающий ролик, направляющий канал, зажим для заземления
Расходный материал/расходные части*	Сварочный электрод, сопла, контактная труба
Недостающие компоненты	

* Не обязательно входят в объем поставки!

При обнаружении дефектов или неисправностей мы просим Вас заявить о таком случае в сети Интернет на сайте www.isc-gmbh.info. Обратите внимание на точное описание неисправности и в любом случае ответьте на следующие вопросы:

- Устройство уже работало или оно было неисправным с самого начала?
- Вам бросилось что-либо в глаза перед возникновением неисправности (признак перед неисправностью)?
- Какую неисправность имеет устройство, по Вашему мнению (основной признак)?
Опишите эту неисправность.

Гарантийное свидетельство

Уважаемая покупательница, уважаемый покупатель, наши продукты проходят тщательнейший контроль качества. Если это устройство все же не будет функционировать безупречно, мы просим Вас обратиться в наш сервисный отдел по адресу, указанному в этом гарантийном талоне. Мы также охотно ответим на Ваши вопросы по телефону, номер которого приведен ниже. При предъявлении гарантийных требований действуют следующие условия.

1. Настоящие правила гарантии действуют исключительно в отношении пользователей, т.е. физических лиц, которые не намереваются использовать настоящее изделие в рамках своей профессиональной или другой самостоятельной деятельности. Настоящие правила гарантии регулируют дополнительные условия оказания гарантийных услуг, которые нижеупомянутый производитель обеспечивает покупателям своих новых устройств в дополнение к условиям гарантии в соответствии с законом. Эти гарантийные обязательства не затрагивают Ваши законные гарантийные требования. Наши гарантийные услуги для Вас бесплатны.
2. Гарантийные услуги распространяются только на дефекты нового устройства нижеупомянутого производителя, которое вы приобрели, связанные с недостатком материала или производственным браком, и ограничиваются по нашему выбору устранением таких дефектов устройства или заменой устройства. Учтите, что наши устройства не предназначены для использования в промышленных целях, в ремесленном производстве и на профессиональной основе. Поэтому гарантийный договор считается недействительным, если устройство использовалось в течение гарантийного срока на кустарных, промышленных предприятиях или в ремесленном производстве, а также подвергалось сопоставимой нагрузке.
3. Наша гарантия не распространяется на:
 - повреждения устройства, возникшие в результате несоблюдения руководства по монтажу или неправильного монтажа, несоблюдения руководства по эксплуатации (например, при подключении к сети с неправильным напряжением или родом тока), несоблюдения требований касательно технического обслуживания и требований техники безопасности, воздействия на устройство аномальных условий окружающей среды или недостаточного ухода и технического обслуживания;
 - повреждения устройства, возникшие в результате неправильного или ненадлежащего использования (например, перегрузка устройства или применение не допущенных к использованию насадок или принадлежностей), попадания в устройство посторонних предметов (например, песка, камней или пыли, повреждения при транспортировке), применения силы или внешних воздействий (например, повреждения при падении);
 - повреждения устройства или частей устройства, связанные с износом в связи с эксплуатацией, обычным или другим естественным износом.
4. Гарантийный срок составляет 24 месяца, отсчет начинается со дня покупки устройства. Гарантийные права необходимо предъявлять до истечения срока гарантии в течение двух недель после того как будет обнаружена неисправность. Заявления на гарантийное обслуживание после истечения срока гарантии не принимаются. Ремонт или замена устройства не ведет к продлению гарантийного срока, также при оказании такой услуги отсчет нового гарантийного срока на устройство или возможно установленные детали не начинается заново. Это условие действует также при обращении в местный сервисный отдел.
5. Для предъявления гарантийных требований сообщите о неисправности устройства на сайте www.isc-gmbh.info. Приготовьте квитанцию о покупке или другие доказательства приобретения Вами нового устройства. Оказание гарантийных услуг применительно к устройствам, направленным на рассмотрение без соответствующих доказательств или фирменной таблички, исключается ввиду недостатка данных для идентификации таких устройств. Если наша гарантия распространяется на неисправность устройства, Вы немедленно получите отремонтированное или новое устройство.

Само собой разумеется, мы можем также устранить при оплате затрат неисправности устройства, которые не входят в объем гарантийных услуг или при истечении срока гарантии. Для этого Вам необходимо выслать устройство на адрес нашей службы сервиса.

Что касается быстроизнашивающихся, расходных деталей и недостающих компонентов, мы обращаем внимание на ограничения этой гарантии согласно информации о сервисном обслуживании настоящего руководства по эксплуатации.

Cuprins

1. Indicații de siguranță
2. Descrierea aparatului și cuprinsul livrării
3. Utilizarea conform scopului
4. Simbolurile și date tehnice
5. Înainte de punerea în funcțiune
6. Operare
7. Schimbarea cablului de racord la rețea
8. Curățirea, întreținerea și comanda pieselor de schimb
9. Eliminarea și reciclarea
10. Lagăr
11. Căutarea defectiunilor



Pericol! - Electrocutarea cauzată de electrodul de sudură poate avea consecințe mortale



Pericol! - Inhalarea fumului emanat la sudură poate periclita sănătatea dumneavoastră



Pericol! - Scânteile de sudură pot provoca explozii sau incendii



Pericol! - Raza de lumină a arcului electric poate afecta ochii și poate provoca leziuni ale pielii



Pericol! - Câmpurile electromagnetice pot afecta funcționarea stimulatoarelor cardiace



Pericol! Pericol de electrocutare



Pericol! – Pentru reducerea riscurilor de accidentare citiți instrucțiunile de utilizare



Atenție! Purtați mănuși speciale pentru sudori. În timpul sudării pot zbura particule incandescente. Protejați din acest motiv mâinile și brațele cu mănuși speciale pentru sudori.

Pericol!

La utilizarea aparatelor trebuie respectate câteva măsuri de siguranță, pentru a evita accidentele și daunele. De aceea, citiți cu grijă instrucțiunile de utilizare/indicațiile de siguranță. Păstrați aceste materiale în bune condiții, pentru ca aceste informații să fie disponibile în orice moment. Dacă predați aparatul altor persoane, înmânați-le și aceste instrucțiuni de utilizare /indicații de siguranță. Nu ne asumăm nici o răspundere pentru accidente sau daune care rezultă din nerespectarea acestor instrucțiuni de utilizare și a indicațiilor de siguranță.

1. Indicații de siguranță

Indicațiile de siguranță corespunzătoare le găsiți în broșura anexată!

Pericol!**Citiți indicațiile de siguranță și îndrumările.**

Nerespectarea indicațiilor de siguranță și a îndrumărilor poate avea ca urmare electrocutare, incendiu și/sau răniri grave. **Păstrați pentru viitor toate indicațiile de siguranță și îndrumările.**

2. Descrierea aparatului și cuprinsul livrării**2.1 Descrierea aparatului (Fig. 1-8)**

1. Mâner
2. Afișaj
3. Lampă de control a temperaturii
4. Carcasă
5. Suprafață de așezare a buteliilor cu gaz
6. Role de transport
7. Comutator al curentului de sudură
8. Comutator de pornire/oprire și selectare tensiune
9. Ștecher CeCon
10. Clemă masă
11. Pachet furtunuri
12. Duză de gaz
13. Arzător
14. Role de ghidare
15. Cârlige lanț
16. Racord pentru alimentarea cu gaz
17. Mască de sudură
18. Furtun de gaz protector
19. Reductor de presiune
20. Manometru (debit gaze)
21. Îmbinare

22. Supapă de siguranță
23. Racord al furtunului de gaz protector
24. Robinet
25. Butonul arzătorului
26. 3 x țevă de legătură
27. Mâner al capacului carcasei
28. Lanț de siguranță
29. Reglaj al vitezei sârmei de sudură
30. Cablu adaptor
31. Manometru (presiune butelie)

- a. 16 x șuruburi pentru rolele de transport
- b. 16 x inele Grower pentru rolele de transport
- c. 16 x șaibe suport pentru rolele de transport
- d. 2 x colier de prindere a furtunului
- k. 1 x cadru geam de protecție
- l. 1 x sticlă de sudură
- m. 1 x sticlă transparent de protecție
- n. 2 x bucșe de prindere a sticlei de protecție
- o. 3 x piulițe pentru mâner
- p. 3 x șuruburi pentru mâner
- q. 2 x știfturi de prindere a sticlei de protecție
- r. 1 x mâner
- s. 1 x cadru de mască de sudură

2.2 Cuprinsul livrării

Vă rugăm să verificați integralitatea articolului în baza cuprinsului livrării descris. În cazul în care lipsesc piese, vă rugăm să vă adresați în interval de maxim 5 zile lucrătoare de la cumpărarea articolului la centrul nostru de service sau la magazinul la care ați achiziționat aparatul, prezentați în acest caz un bon de cumpărare valabil. Vă rugăm să țineți cont de tabelul de garanție cuprins în informațiile de service din capătul instrucțiunilor de utilizare.

- Deschideți ambalajul și scoateți aparatul cu grijă.
- Îndepărtați ambalajul, precum și siguranțele de ambalare și de transport (dacă există).
- Verificați dacă livrarea este completă.
- Controlați aparatul și accesoriile dacă nu prezintă pagube de transport.
- Păstrați ambalajul după posibilitate, până la expirarea duratei de garanție.

Pericol!

Aparatul și ambalajul nu sunt jucării pentru copii! Copiii le este interzis să se joace cu pungi din material plastic, folii și piese mici! Există pericolul de înghițire și sufocare!

- Aparat de sudură
- Instrucțiuni de utilizare originale
- Indicații de siguranță

3. Utilizarea conform scopului

Acest aparat de sudură cu gaz protector va fi utilizat exclusiv pentru sudura oțelurilor conform procedurii MAG (metal activ gaz), cu condiția utilizării sârmelor de sudură și a tipurilor de gaz corespunzătoare.

Aparatul poate fi utilizat numai în conformitate cu scopul pentru care a fost creat. Orice utilizare care depășește acest domeniu este considerată neconformă. Pentru eventualele daune sau accidente de orice tip rezultate ca urmare a utilizării neconforme a aparatului răspunde utilizatorul/operatorul și nu producătorul.

Vă rugăm să țineți de asemenea cont de faptul că aparatele noastre nu sunt construite pentru utilizare în scopuri meșteșugărești sau industriale. Nu ne asumăm nicio răspundere pentru eventualele probleme survenite ca urmare a utilizării aparatului în întreprinderi lucrative, meșteșugărești sau industriale precum și în alte activități similare.

4. Simbolurile și date tehnice

EN 60974-1

Norma europeană pentru aparate de sudură cu arc electric și surse de curent pentru sudură, cu durată de conectare limitată

U_0

Tensiunea nominală de mers în gol

U_1

Tensiunea de alimentare

\varnothing mm

Diametrul sârmei de sudură

$I_{1\max}$

Tensiunea maximă în rețea

I_2

Curent de sudură

~ 50 Hz

Frecvența rețelei de curent

IP 21 S

Tipul de protecție

H

Clasa de izolație

X

Durata de conectare



Tensiunea de alimentare



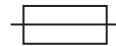
Sudură MIG (metal-inert-gaz) și MAG (metal-activ-gaz) inclusiv cu utilizarea sârmei de umplere



Simbol al unei curbe caracteristice în cădere



Transformator



Siguranță din rețeaua de curent, cu valoare nominală exprimată în amperi



Nu depozitați sau utilizați aparatul în medii umede sau în ploaie.



Citiți cu atenție și respectați instrucțiunile de utilizare a aparatului de sudură înainte de întrebuințarea acestuia

Tensiunea de alimentare: 230 V ~ 50 Hz

Curentul de sudură: 25 - 120 A (max. 150 A)

Durata de conectare X%:	10	20	30	60	100	
Curent de sudură I_2 (A):	120	90	75	52	40	25

Tensiunea nominală de mers în gol U_0 : 36 V

Tamburul maxim al sârmei de sudură: 5 kg

Diametrul sârmei de sudură: 0,6/0,8 mm

Siguranță: 16 A

Greutate: 25 kg

Timpii de sudură sunt valabili la o temperatură a mediului de 40°C.

5. Înainte de punerea în funcțiune

5.1 Montaj (Fig. 5 - 21)

5.1.1 Montarea rolor de transport (6)

Montați roțile de transport (6) așa cum este indicat în figurile 7, 9, 10 și 11.

5.1.2 Montarea piciorului fix (8)

Montați piciorul fix (8) așa cum este indicat în figurile 7, 9, 12 și 13.

5.1.3 Montarea mânerului (1)

Montați mânerul (1) așa cum este indicat în figurile 7 și 14.

5.1.4 Montarea măștii de protecție (17)

- Introduceți sticla de sudură (l) și peste acesta sticla transparentă de protecție (m) în cadrul geamului de protecție (k) (fig. 15).
- Introduceți știfturile de prindere a sticlei de protecție (q) în găurile din cadrul măștii de sudură (s) (Fig. 16).
- Așezați cadrul geamului de protecție (k) împreună cu sticla de sudură (l) și sticla transparentă de protecție (m) pe interior în golul din cadrul măștii de sudură (s). Apăsați bucșele de prindere a sticlei de protecție (n) pe știfturile de prindere a sticlei de protecție (q), până când acestea rămân blocate în locașurile lor, iar cadrul geamului de protecție (k) este astfel asigurat. Sticla transparentă de protecție (m) trebuie să se găsească pe latura exterioară a măștii de sudură (Fig. 17).
- Îndoii marginea superioară a cadrului măștii de sudură (s) spre interior (Fig. 18/1) și pliați colțurile marginilor superioare (Fig. 18/2). Îndoii acum marginile laterale ale cadrului măștii de sudură (s) spre interior (Fig. 18/3) și uniți colțurile marginilor superioare cu marginile laterale apăsându-le cu putere. Pe fiecare latură trebuie să se audă câte 2 clicuri clare la blocarea știfturilor de fixare (Fig. 18/4).
- În momentul în care ambele colțuri de sus ale măștii de sudură sunt unite precum în figura 19, introduceți șuruburile pentru mâner (p) dinspre exterior în cele 3 găuri ale măștii de sudură (Fig. 20).
- Întoarceți masca de sudură și băgați mânerul (r) în filetele celor 3 șuruburi pentru mâner (p). Prindeți mânerul (r) cu ajutorul celor 3 piulițe pentru mâner (o) de masca de sudură (Fig. 21).

5.2 Alimentarea cu gaz (Fig. 4, 5, 22 - 27)

5.2.1 Tipuri de gaz

În cazul sudurii cu sârmă continuă este nevoie de gaz protector. Compoziția gazului depinde de procedura de sudură aleasă:

Gaz protector	CO2	Argon/CO2
Metal ce urmează a fi sudat	X	X
Oțel nealiat		

5.2.2 Montarea buteliei de gaz pe aparat (Fig. 22 - 23)

Butelia cu gaz nu este cuprinsă în volumul livrării!

Montați butelia cu gaz așa cum este indicat în figurile 22 - 23. Chinga (15) trebuie să fie bine strânsă, iar aparatul de sudură așezat în așa fel încât să nu se răstoarne.

Atenție! Pe suprafața de așezare a buteliilor cu gaz (Fig. 23/5) nu pot fi montate decât butelii cu o capacitate de până la 10 litri. În cazul utilizării unor butelii cu gaz mai mari există pericolul ca aparatul să se răstoarne, drept pentru care ele pot fi așezate doar lângă acesta. Într-o asemenea situație butelia cu gaz respectivă trebuie protejată împotriva unei eventuale răsturnări accidentale!

5.2.3 Racordarea buteliei cu gaz (Fig. 7, 24 - 27)

Dați jos capacul de protecție (Fig. 24/A) și deschideți puțin robinetul buteliei (Fig. 24/B) în direcția opusă dvs.

Ștergeți eventual filetul de racordare (Fig. 24/C) cu o cârpă uscată, fără a folosi detergent sau alte substanțe de curățat. Verificați garnitura reductorului de presiune (19) să fie montată și să se afle într-o stare ireproșabilă. Înșurubați reductorul de presiune (19) în sensul acelor de ceasornic pe filetul de racordare (Fig. 25/C) al buteliei cu gaz (Fig. 25). Fixați cele două coliere de prindere (j) pe furtunul gazului protector (18). Băgați furtunul de gaz protector (18) în racordul furtunului de gaz protector (23) de pe reductorul de presiune (19) și în racordul pentru alimentarea cu gaz (16) de pe aparatul de sudură. Asigurați ambele racorduri cu ajutorul colierelor de prindere a furtunului (j) (Fig. 26 - 27).

Atenție! Aveți grijă ca toate racordurile de gaze să fie etanșe! Verificați racordurile și îmbinările cu apă cu săpun sau cu un spray special.

5.2.4 Explicarea reductorului de presiune (Fig. 4/19)

Cu ajutorul robinetului (24) puteți regla debitul de gaze. Debitul ales poate fi citit pe manometru (20) în litri pe minut (l/min). Gazul iese prin racordul furtunului de gaz protector (23) și este condus mai departe prin furtunul respectiv (Fig. 3/18) până la aparatul de sudură (vezi 5.2.3).

Atenție! Pentru reglarea debitului de gaze procedați întotdeauna conform descrierii de la punctul 6.1.3.

Reductorul de presiune se montează pe butelia cu gaz cu ajutorul îmbinării (21) (vezi 5.2.3).

Atenție! Lucrările de intervenție sau reparație la reductorul de presiune vor fi efectuate numai de către personal calificat. Dacă este cazul trimiteți reductoarele de presiune defecte la service.

5.3. Racordarea la rețeaua electrică

- Înainte de racordarea la rețeaua electrică asigurați-vă că datele de pe plăcuța de identificare a mașinii corespund cu cele ale rețelei.
- Aparatul poate fi alimentat numai de la o priză cu pământare în mod corespunzător și prevăzută cu contact de protecție.

5.4 Montarea bobinei de sârmă

(Fig. 1, 5, 6, 28 - 36)

Bobina de sârmă nu este cuprinsă în volumul livrării!

5.4.1 Tipuri de sârmă

În funcție de caz este nevoie de diverse tipuri de sârme de sudură. Aparatul poate fi utilizat cu sârme de sudură cu diametre între 0,6 și 0,8 mm. Rola de avansare și țeava de legătură corespunzătoare sunt atașate aparatului. Rola de avansare, țeava de legătură și secțiunea sârmei trebuie să corespundă întotdeauna.

5.4.2 Capacitatea bobinei de sârmă

În aparat pot fi montate bobine de sârmă cu o greutate de până la 5 kg.

5.4.3 Montarea bobinei de sârmă

- Deschideți carcasa aparatului (Fig. 1/4).
- Verificați să nu existe suprapuneri în înfășurarea sârmei pe bobină, pentru a vă asigura că derularea sârmei se va realiza în mod uniform.

Descrierea unității de ghidare a sârmei (Fig. 28 - 36)

- A Blocaj bobină
- B Suport bobină
- C Știft de antrenare
- D Șurub de reglare a frânei rolei
- E Șuruburi pentru suportul rolei de avansare
- F Suportul rolei de avansare
- G Rola de avansare
- H Intrare pachet furtun
- I Rolă de presare
- J Suport al rolei de presare
- K Arc al rolei de presare
- L Șurub de reglare a contrapresiunii
- M Țeavă de ghidare
- N Bobină de sârmă
- O Deschizătură de antrenare a bobinei de sârmă

Montarea bobinei de sârmă (Fig. 28, 29)

Așezați bobina de sârmă (N) în suportul bobinei (B). Capătul sârmei de sudură trebuie să se desfășoare pe latura de ghidare a sârmei, vezi săgeata indicatoare.

Aveți grijă ca blocajul bobinei (A) să fie apăsat în jos, iar știftul de antrenare (C) să stea în deschizătura de antrenare a bobinei de sârmă (O). Blocajul bobinei (A) trebuie să se blocheze la loc deasupra bobinei de sârmă (N) (Fig. 27).

Introducerea sârmei de sudură și reglarea sistemului de ghidare a sârmei (Fig. 30 - 36)

- Apăsați în sus și basculați înainte arcul rolei de presare (K) (Fig. 30).
- Rabatați în jos suportul rolei de presare (J), împreună cu rola de presare (I) și arcul rolei de presare (K) (Fig. 31).
- Desfaceți șuruburile suportului rolei de avansare (E) și scoateți suportul rolei de avansare (F) trăgându-l în sus (Fig. 32).
- Verificați rola de avansare (G). Pe latura de sus a rolei de avansare (G) trebuie să fie precizat diametrul sârmei. Rola de avansare (G) este prevăzută cu 2 caneluri de ghidare. Întoarceți și schimbați eventual rola de avansare (G) (Fig. 33).
- Așezați suportul rolei de avansare (F) la loc și înșurubați-l bine.
- Scoateți duza de gaz (fig. 5/12) de pe arzător (Fig. 5/13) prin rotire spre dreapta și deșurubați țeava de legătură (Fig. 6/26) (Fig. 5 - 6). Așezați pachetul de furtunuri (Fig. 1/11) pe cât posibil drept, pe jos, orientat în direcția opusă aparatului de sudură.
- Tăiați primii 10 cm de sârma de sudură în

așa fel încât să obțineți o tăietură dreaptă, fără proeminente, muchii sau impurități. Debavurați capătul sârmei de sudură.

- Împingeți sârma de sudură în țeava de ghidare (M) printre rola de presare (I) și rola de avansare (G) în intrarea pachetului de furtunuri (H). (Fig. 34) Împingeți cu grijă sârma de sudură cu mâna în pachetul de furtunuri până când capătul ei iese cu circa 1 cm afară din arzător (Fig. 5/13).
- Desfaceți puțin șurubul de reglare a contrapresiunii (L), rotindu-l de câteva ori (Fig. 36).
- Rabatați la loc (în sus) suportul rolei de presare (J), cu tot cu rola de presare (I) și arcul rolei de presare (K) și prindeți arcul rolei de presare (K) înapoi de șurubul de reglare a contrapresiunii (L) (Fig. 35).
- Potrivii acum șurubul de reglare a contrapresiunii (L) în așa fel încât sârma de sudură să stea fix între rola de presare (I) și cea de avansare (G) fără a fi strivită între ele (Fig. 36).
- Înșurubați pe arzător (Fig. 5/13) țeava de legătură (Fig. 6/26) adecvată diametrului sârmei de sudură utilizate și montați duza de gaz (Fig. 5/12) prin rotire spre dreapta.
- Potrivii șurubul de reglare a frânei rolei (D) în așa fel încât sârma de sudură să mai poată fi ghidată, dar rola să se oprească automat la frânare.

6. Operare

6.1 Reglaje

Întrucât reglarea aparatului de sudură se face diferit, în funcție de fiecare caz de utilizare în parte, recomandăm să realizați reglajele apelând la suduri de probă.

6.1.1 Reglarea curentului de sudură

Curentul de sudură poate fi reglat pe 6 trepte diferite cu ajutorul comutatorului curentului de sudură (Fig. 1/7). Curentul de sudură necesar depinde de duritatea materialului, de adâncimea de ardere dorită și de diametrul sârmei de sudură utilizate.

6.1.2 Reglarea vitezei de avansare a sârmei de sudură

Viteza de avansare a sârmei de sudură se adaptează automat la setarea de curent utilizată. Reglarea fină a acestei viteze poate fi realizată fără trepte cu ajutorul reglului vitezei sârmei de sudură (Fig. 1/14). Este recomandabil să începeți

cu treapta a 5-a (valoare medie) pentru a putea corecta apoi eventual reglajul. Cantitatea de sârma necesară depinde de grosimea materialului, de adâncimea de ardere dorită și de diametrul sârmei de sudură utilizate, însă și de distanța dintre piesele ce urmează a fi sudate.

6.1.3 Reglarea debitului de gaz

Debitul de gaz poate fi reglat fără trepte cu ajutorul reductorului de presiune (Fig. 4/19). El este indicat pe manometru (Fig. 4/20) în litri pe minut (l/min). Debitul de gaz recomandat în încăperi unde nu sunt curenți de aer: 5 – 15 l/min.

Pentru a regla debitul de gaz eliberați mai întâi maneta de tensionare (Fig. 28/K) a unității de avansare a sârmei, pentru a evita uzura inutilă a sârmei (vezi 5.4.3). Racordați aparatul la rețeaua electrică (vezi punctul 5.3), fixați comutatorul de pornire / oprire a curentului de sudură (Fig. 1/7) pe treapta 1-a și apăsați butonul arzătorului (Fig. 5/25) pentru a da drumul la gaz. Reglați debitul gazului cu ajutorul reductorului de presiune (Fig. 4/19).

Rotirea spre stânga a robinetului (Fig. 4/24): debit mai mic

Rotirea spre dreapta a robinetului (Fig. 4/24): debit mai mare

Strângeți la loc maneta de tensionare (Fig. 28/K) a unității de avansare a sârmei.

6.2 Racordul electric

6.2.1 Racordarea la rețeaua electrică

Vezi punctul 5.3

6.2.2 Prinderea clemei pentru masă (Fig. 1/10)

Prindeți clema pentru masă (10) a aparatului de sudură pe cât posibil în imediata apropiere a punctului de sudură.

Aveți grijă ca în locul de contact să existe o punte de trecere metalică și curată.

6.3 Procesul de sudură

În momentul în care toate racordurile electrice pentru alimentarea cu tensiune, precum și racordul gazului protector sunt realizate, puteți proceda în felul următor:

Piesele ce urmează a fi sudate trebuie să nu aibă vopsea, straturi acoperitoare metalice, murdărie, rugină, grăsime sau umezeală în locul de sudură.

Reglați corespunzător curentul de sudură, avansul sârmei și debitul de gaz (vezi 6.1.1 - 6.1.3).

Țineți masca de sudură (Fig. 3/17) în fața ochilor și duceți duza de gaz în acel loc al piesei de lucru unde doriți să sudați.

Apăsăți pe butonul arzătorului (Fig. 5/25).

Cât timp arcul voltaic este aprins, aparatul împinge sârmă în baia de sudură. În momentul în care pelicula de sudură este suficient de groasă, arzătorul trebuie tras încet de-a lungul muchiei dorite. Pendulați eventual ușor arzătorul pentru a mări puțin baia de sudură.

Aflați reglajul ideal al curentului de sudură, al vitezei de avansare a sârmei și al debitului de gaz cu ajutorul unei probe de sudură. În varianta ideală veți auzi un zgomot uniform de sudură. Adâncimea de ardere trebuie să fie cât mai mare posibil, fără a lăsa baia de sudură să cadă prin piesa de lucru însă.

6.4 Dispozitive de protecție

6.4.1 Releul de control al temperaturii

Aparatul de sudură este dotat cu o protecție împotriva supraîncălzirii. Ea împiedică transformatorul de sudură să se supraîncălzească. În cazul în care această protecție se activează, lampa de control (3) a aparatului de sudură se aprinde. Lăsați atunci aparatul să se răcească un timp.

7. Schimbarea cablului de racord la rețea

Pericol!

În cazul deteriorării cablului de racord la rețea a acestui aparat, pentru a evita pericolele acesta trebuie înlocuit de către producător sau un scervice clienți sau de o persoană cu calificare similară.

8. Curățirea, întreținerea și comanda pieselor de schimb

Pericol!

Înainte de toate lucrărilor de curățire scoateți ștecherul din priză.

8.1 Curățarea

- Păstrați cât mai curat posibil dispozitivele de protecție, șlițurile de aerisire și carcasa motorului. Ștergeți aparatul cu o cârpă curată sau curățați-l cu aer comprimat la o presiune mică.
- Recomandăm curățarea aparatului imediat după fiecare utilizare.
- Curățați aparatul cu regularitate cu o cârpă umedă și puțin săpun. Nu folosiți detergenți sau solvenți pentru curățare; acestea ar putea ataca părțile din material plastic ale aparatului. Fiți atenți să nu intre apă în interiorul aparatului. Pătrunderea apei în aparatul electric mărește riscul de electrocutare.

8.2 Întreținere

În interiorul aparatului nu se găsesc piese care necesită întreținere curentă.

8.3 Comanda pieselor de schimb:

La comanda pieselor de schimb trebuie comunicate următoarele informații;

- Tipul aparatului
- Numărul articolului aparatului
- Numărul de identificare al aparatului
- Numărul de piesă de schimb al piesei de schimb necesare

Informații și prețuri actuale găsiți la adresa www.isc-gmbh.info

9. Eliminarea și reciclarea

Aparatul se află într-un ambalaj pentru a împiedica pagubele de transport. Acest ambalaj este o materie primă și este astfel re folosibil sau poate fi readus în circuitul de revalorificare a materiilor prime. Aparatul și piesele sale auxiliare sunt construite din diferite materiale, cum ar fi de exemplu metal sau material plastic. Aparatele electrice nu se vor arunca la gunoierul menajer. Pentru salubritatea corespunzătoare, aparatul se va preda la un centru de colectare. Dacă nu aveți cunoștință unde se află un centru de colectare, informați-vă în acest sens la administrația comunală.

10. Lagăr

Depozitați aparatul și accesoriile acestuia la loc întunecos, uscat și ferit de îngheț, precum și inaccesibil copiilor. Temperatura de depozitare optimă este între 5 și 30 °C. Păstrați aparatul electric în ambalajul original.

11. Căutarea defecțiunilor

Defecțiune	Cauza	Remediere
Rola de avansare nu se învâрте	<ul style="list-style-type: none"> - Lipsește alimentarea cu tensiune - Reglorul pentru avansarea sârmei de sudură este poziționat pe 0 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificați racordul electric - Verificați poziția regloului
Rola de avansare se învâрте, însă sârma nu înaintează	<ul style="list-style-type: none"> - Presiune slabă exercitată de către role (vezi 5.4.3) - Frâna rolei este prea strâns reglată (vezi 5.4.3) - Rola de avansare este murdară / deteriorată (vezi 5.4.3) - Pachetul de furtunuri este deteriorat - Țeava de legătură utilizată are diametrul greșit / este murdară / este uzată (vezi 5.4.3) - Sârma a fost sudată de duza de gaz / țeava de legătură 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificați reglajele - Verificați reglajele - Curățați sau schimbați rola - Verificați învelișul sistemului de ghidare a sârmei de sudură - Curățați sau schimbați țeava de legătură - Dezlipiți sârma de sudură
După o utilizare mai îndelungată aparatul nu mai funcționează, lampa de control a temperaturii (3) continuând să fie aprinsă însă	<ul style="list-style-type: none"> - Aparatul s-a supraîncălzit din cauza utilizării prea îndelungate, respectiv a nerespectării timpului de revenire 	<ul style="list-style-type: none"> - Lăsați aparatul să se răcească timp de cel puțin 20 - 30 minute
Cordon de sudură foarte prost	<ul style="list-style-type: none"> - Reglajul curentului de sudură / sistemului de avansare a sârmei este greșit (vezi 6.1.1/6.1.2) - Prea puțin gaz sau deloc (vezi 6.1.3) 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificați reglajele - Verificați reglajele și presiunea (nivelul de umplere) din butelia cu gaz



Numai pentru țări ale UE

Nu aruncați aparatele electrice la gunoiul menajer!

Conform directivei europene 2012/19/CE cu privire la aparatele electrice și electronice vechi și punerea în aplicare în legislația națională, aparatele electrice uzate trebuie colectate separat și supuse unui ciclu de reciclare ecologic.

Alternativă de reciclare la apelul de trimitere înapoi:

Alternativ returnării, proprietarul aparatului electric este obligat să participe la o valorificare corectă a acestuia, în cazul renunțării asupra proprietății aparatului. Aparatul vechi poate fi predat în acest sens unui centru de colectare, care execută o îndepărtare conform legilor naționale referitoare la reciclare și deșeuuri. Nu sunt afectate accesoriile atașate aparatelor vechi și materiale auxiliare fără componente electrice.

Retipărirea sau orice altă multiplicare a documentației și documentelor însoțitoare ale produselor, chiar și parțial, este permisă numai cu acordul în mod expres a firmei iSC GmbH.

Ne rezervăm dreptul pentru modificări de ordin tehnic

Informații de service

În toate țările menționate în certificatul de garanție dispunem de parteneri de service competenți, datele de contact ale acestora le puteți găsi în certificatul de garanție. Acești parteneri vă stau la dispoziție pentru toate problemele referitoare la service, piese de schimb și de uzură sau aprovizionarea cu materiale de consum.

Se va ține cont de faptul că la acest produs, următoarele piese sunt supuse unei uzuri naturale sau datorate utilizării resp. că aceste piese sunt necesare ca materiale de consum.

Categorie	exemplu
Piese de uzură*	Rolă de avansare, inima cablului de oțel, clește de masă
Material de consum/ Piese de consum*	Sârmă de sudură, duze, țeavă de legătură
Piese lipsă	

* nu este cuprins în livrare în mod obligatoriu!

În caz de deteriorări sau defecte, vă rugăm să anunțați acest lucru pe pagina de internet www.isc-gmbh.info. Vă rugăm să țineți cont de descrierea exactă a defecțiunii și răspundeți în orice caz la următoarele întrebări:

- A funcționat aparatul o dată sau a fost de la început defect?
- Ați remarcat ceva înainte de defectarea aparatului (simptom înainte de defectare)?
- Ce fel de defecțiune prezintă aparatul după părerea dumneavoastră (simptom principal)?
Descrieți această defecțiune.

Certificat de garanție

Stimată clientă, stimate client,
produsele noastre sunt supuse unui control de calitate riguros. Dacă totuși vreodată acest aparat nu va funcționa ireproșabil, ne pare foarte rău și vă rugăm să vă adresați centrului nostru service, la adresa indicată la finalul acestui certificat de garanție. Bineînțeles că vă stăm și la telefon cu plăcere la dispoziție, la numerele de service menționate. Pentru revendicarea pretențiilor de garanție trebuie ținut cont de următoarele:

1. Aceste instrucțiuni de garanție se adresează exclusiv consumatorilor, deci persoanelor fizice, care nu doresc să utilizeze acest produs în cadrul unor activități lucrative sau pentru activități profesionale independente. Aceste instrucțiuni de garanție reglementează prestațiile de garanție suplimentare, pe care producătorul jos numit le promite cumpărătorilor săi la cumpărarea unui aparat nou, suplimentar garanției legale. Pretențiile dumneavoastră de garanție legale nu sunt atinse de această garanție. Prestația noastră de garanție este gratuită pentru dumneavoastră.
2. Prestația de garanție se extinde în exclusivitate asupra defectelor la aparatul nou achiziționat de dumneavoastră de la producătorul jos numit, care provin din erori de material sau de fabricație și se limitează, în funcție de decizia noastră, la remedierea acestor defecte sau la schimbarea aparatului. Vă rugăm să țineți de asemenea cont de faptul că aparatele noastre nu sunt construite pentru utilizare în scopuri lucrative, meșteșugărești sau profesionale. Din acest motiv nu se va încheia un contract de garanție, atunci când aparatul este folosit în perioada de garanție în întreprinderi lucrative, meșteșugărești sau industriale precum și pentru activități similare.
3. Excluse de la garanție sunt următoarele:
 - Deteriorări datorate neluării în considerare a instrucțiunilor de montare, a instrucțiunilor de utilizare sau instalării necompetente (cum ar fi de exemplu racordarea la o tensiune de rețea greșită sau la un curent greșit), neluării în considerare a prescripțiilor referitoare la lucrările de întreținere și siguranță, expunerea aparatului la condiții de mediu anormale sau îngrijire și întreținere insuficientă.
 - Deteriorări ale aparatului, cauzate de utilizarea abuzivă sau improprie (cum ar fi suprasolicitarea aparatului sau folosirea uneltelor atașabile sau auxiliarelor neadmiși), intrarea corpurilor străine în aparat (cum ar fi nisip, pietre sau praf, deteriorări din timpul transportului), recurgerea la violență sau influențe străine (cum ar fi de exemplu deteriorări datorită căderii).
 - Deteriorări ale aparatului sau ale unor părți ale acestuia, care se explică prin uzură normală, conformă utilizării sau altă uzură naturală.
4. Durata de garanție este de 24 luni și începe din ziua cumpărării aparatului. Pretențiile de garanție se vor revendica în interval de două săptămâni de la data apariției defectului. Este exclusă revendicarea pretenției de garanție după expirarea duratei de garanție. Repararea sau schimbarea aparatului nu duce nici la prelungirea duratei de garanție și nici nu se va fixa o durată de garanție nouă pentru prestația efectuată la acest aparat sau pentru o piesă schimbată la acesta. Acest lucru este valabil și în cazul unui service la fața locului.
5. Pentru revendicarea pretențiilor de garanție, vă rugăm să anunțați aparatul defect la: www.isc-gmbh.info. Vă rugăm să aveți pregătit bonul de cumpărare sau altă dovadă de cumpărare a aparatului dvs. nou. Aparat trimise fără dovadă corespunzătoare sau fără plăcuță de identificare sunt excluse de la prestația de garanție datorită posibilităților insuficiente de alocare. Dacă defectul aparatului este cuprins în prestațiile noastre de garanție, veți primi imediat înapoi aparatul reparat sau un aparat nou.

Bineînțeles că remediem cu plăcere contra cost și defecte la aparate care nu sunt sau nu mai sunt cuprinse în prestațiile de garanție. Pentru aceasta trimiteți și rugăm aparatul la adresa noastră service:

La piesele de uzură, de consum și piesele lipsă vă informăm în mod expres, că trebuie avute în vedere restricțiile garanției menționate în informațiile de service ale acestor instrucțiuni de utilizare.

1. Инструкции за безопасност
2. Описание на уреда и обем на доставка
3. Употреба по предназначение
4. Символи и технически данни
5. Преди пускане в експлоатация
6. Обслужване
7. Смяна на мрежовия съединителен проводник
8. Почистване, поддръжка и поръчка на резервни части
9. Екологосъобразно отстраняване и рециклиране
10. Съхранение на склад
11. Откриване на смущения



Опасност! - Токов удар от заваръчен електрод може да е смъртоносен



Опасност! - Вдишването на заваръчен дим може да застраши Вашето здраве



Опасност! - Заваръчните искри могат да причинят експлозия или пожар



Опасност! - Електродъговите лъчи могат да увредят очите и да наранят кожата



Опасност! - Електромагнитните полета могат да нарушат функционирането на пейс-мейкъри



Опасност! Опасност от токов удар



Опасност! – За намаляване на риска от нараняване, прочетете инструкцията за обслужване



Внимание! Носете специални ръкавици за заварчици. При заваряване е възможно наоколо да летят нажежени частици. Затова защитете ръцете си със специални ръкавици за заварчици.

Опасност!

При използването на уредите трябва се спазват някои предпазни мерки, свързани с безопасността, за да се предотвратят наранявания и щети. За целта внимателно прочетете това упътване за употреба/указания за безопасност. Пазете го добре, за да разполагате с информацията по всяко време. В случай, че трябва да предадете уреда на други лица, моля, предайте им и това упътване за употреба/указания за безопасност. Ние не поемаме отговорност за злополуки или щети, които възникват вследствие на несъблюдаването на това упътване и на указанията за безопасност.

1. Инструкции за безопасност

Съответните инструкции за безопасност ще намерите в приложената брошура.

Опасност!

Прочетете всички указания за безопасност и инструкции. Пропуските при спазването на указанията за безопасност и инструкциите могат да имат като последица електрически удар, пожар и/или тежки наранявания. **Съхранете за в бъдеще всички указания за безопасност и инструкции.**

2. Описание на уреда и обем на доставка**2.1 Описание на уреда (фиг. 1-8)**

1. Дръжка
2. Работна индикация
3. Контролна лампа термопрекъсвач
4. Капак на корпуса
5. Място за поставяне на газови бутилки
6. Ходови ролки
7. Превключвател вкл/изкл/ заваръчен ток
8. Опорна пета
9. Мрежови щепсел
10. Клема за свързване към корпус
11. Шлаух
12. Газова дюза
13. Горелка
14. Регулатор на скоростта на заваръчен тел
15. Поясна лента
16. Връзка за подаване на газ
17. Заваръчен ширм
18. Шлаух за защитен газ

19. Редуцирвентил
 20. Манометър
 21. Болтово съединение
 22. Предпазителен клапан
 23. Връзка шлаух за защитен газ
 24. Копче за настройка
 25. Превключвател за горелката
 26. 2 x контактна тръба
- a. 8 x Болт за ходови ролки
 - b. 8 x Осигурителна пружинна шайба за ходови ролки
 - c. 8 x Подложна шайба за ходови ролки
 - d. 4 x Болт за дръжка
 - e. 4 x Осигурителна пружинна шайба за дръжка
 - f. 4 x Подложна шайба за дръжка
 - g. 2 x Болт за опорна пета
 - h. 2 x Осигурителна пружинна шайба за опорна пета
 - i. 2 x Подложна шайба за опорна пета
 - j. 2 x Клема за шлаух
 - k. 1 x Рамка защитен газ
 - l. 1 x Заваръчно стъкло
 - m. 1 x Прозрачно защитно стъкло
 - n. 2 x Задържащи букси защитно стъкло
 - o. 3 x Гайка за дръжка
 - p. 3 x Болтове за дръжка
 - q. 2 x Фиксиращ щифт защитно стъкло
 - r. 1 x Дръжка
 - s. 1 x Рамка заваръчен ширм

2.2 Обем на доставка

Моля, проверете окомплектоваността на артикула с помощта на описания обем на доставка. При липсващи части, моля, обърнете се най-късно в рамките на 5 работни дни след покупка на артикула към нашия център за обслужване или към пункта на продажба, като представите валидна разписка за покупка респ. платежен документ. Моля, обърнете внимание за целта на гаранционната таблица в информацията относно обслужването в края на упътването.

- Отворете опаковката и внимателно извадете уреда от опаковката.
- Отстранете опаковъчния материал както и опаковъчните/и транспортни осигуровки (ако има такива).
- Проверете дали обемът на доставка е пълен.
- Проверете дали уредът и принадлежностите нямат повреди от транспортиране.
- По възможност запазете опаковката до

изтичане на гаранционния срок.

Опасност!

Уредът и опаковъчният материал не са детски играчки! Деца не бива да играят с пластмасови торбички, фолио малки детайли! Съществува опасност да ги глътнат и да се задушат!

- Електрозаваръчен апарат
- Оригинално упътване за употреба
- Указания за техника на безопасност

3. Употреба по предназначение

Уредът за заваряване в среда от защитен газ е пригоден изключително за заваряване на стомани по метода МАГ (Метал-Активен Газ) като се използват съответните заваръчни телове и газове.

Машината трябва да се използва само по предназначението ѝ. Всяка по-нататъшна извън това употреба не е по предназначение. За предизвикани от това щети или наранявания от всякакъв вид отговорност носи потребителят/обслужващото лице, а не производителят.

Моля, имайте предвид, че нашите уреди съгласно предназначението си не са произведени за промишлена, занаятчийска или индустриална употреба. Ние не поемаме отговорност, ако уредът се използва в промишлени, занаятчийски или индустриални предприятия, както и при равностойни дейности.

4. Символи и технически данни

EN 60974-1

Европейска норма за устройства за електродъгово заваряване и източници на заваръчен ток с ограничена продължителност на включване

U_0

Номинално напрежение на празен ход

U_1

Мрежово напрежение

\varnothing мм

Диаметър на заваръчна тел

$I_{1 \text{ макс}}$

Максимален мрежов ток стойност на измерване

I_2

Заваръчен ток

~ 50 Hz

Мрежова честота

IP 21 S

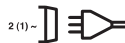
Клас защита

H

Изоляционан клас

X

Продължителност на включване



Свързване в мрежата



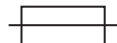
Заваряване на метален инертен и активен газ включително използване на тел с флюсова сърцевина



Символ за падаща характеристична крива



Трансформатор



Обезопасяване с номинална стойност в амperi в точката за включване в мрежата



Не съхранявайте или не използвайте уреда във влажна или мокра среда или при дъжд



Преди употреба на заваръчния уред внимателно прочетете и съблюдавайте упътването за употреба

Захранване от мрежа: 230 V ~ 50 Hz
 Заваръчен ток: 25 - 120 A (макс. 150 A)

Продължителност на включване X%:	10	20	30	60	100	
Заваръчен ток I_2 (A):	120	90	75	52	40	25

Номинално напрежение на празен ход U_0 : 36 V
 Барабан за заваръчен тел макс.: 5 кг
 Диаметър на заваръчен тел: 0,6/0,8 мм
 Защита: 16 A
 Тегло: 25 кгг

Времето на заваряване важи при околна температура от 40 °C.

5. Преди пускане в експлоатация

5.1 Монтаж (фиг. 5 - 21)

5.1.1 Монтаж на ходовите ролки (6)

Монтирайте ходовите ролки (6) както е показано на фигури 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Монтаж на опорната пета (8)

Монтирайте опорната пета (8) както е показано на фигури 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Монтаж на дръжката (1)

Монтирайте дръжката (1) както е показано на фигури 7, 14.

5.1.4 Монтаж на заваръчния ширм (17)

- Поставете заваръчното стъкло (l) и над него прозрачното защитно стъкло (m) в рамката за защитното стъкло (k) (фиг. 15).
- Притиснете фиксиращите щифтове на защитното стъкло (q) външно в отворите на рамката на заваръчния ширм (s) (фиг. 16).
- Поставете рамката за защитното стъкло (k) със заваръчното стъкло (l) и прозрачното защитно стъкло (m) отвътре в канала на рамката на заваръчния ширм (s), натиснете задържащите букси на защитното стъкло (n) върху фиксиращите щифтове на защитното стъкло (q), докато влязат в гнездото, за да фиксирате рамката за защитното стъкло (k). Прозрачното защитно стъкло (m) трябва да бъде от външната страна (фиг. 17).
- Изкривете навътре горния ръб на рамката на заваръчния ширм (s) (фиг. 18/1) и

подгънете ъглите на горния ръб (фиг. 18/2). Сега изкривете навътре външните страни на рамката на заваръчния ширм (s) (фиг. 18/3) и ги свържете чрез силно притискане на ъглите на горните ръбове и външните страни. При влизането в гнездото на фиксиращите щифтове на всяка страна трябва да се чуят ясно 2 прещраквания (фиг. 18/4).

- След като двата горни ъгъла на заваръчния ширм са свързани, както е показано на фигура 19, пхнете болтовете за дръжката (p) отвън в 3 отвората в заваръчния ширм (фиг. 20).
- Обърнете заваръчния ширм и поставете дръжката (r) над резбата на 3 болта за дръжката (p). Затегнете дръжката (r) с 3 гайки за дръжката (o) към заваръчния ширм (фиг. 21).

5.2 Свързване на газа (фиг. 4, 5, 22-27)

5.2 Свързване на газа (фиг. 4-6, 19-25)

5.2.1 Видове газ

При заваряване с непрекъснат тел е необходима защита от газ, съставът на защитния газ зависи от избрания метод на заваряване:

Защитен газ	CO2	Argon/CO2
Метал за заваряване	X	X
Нелегирана стомана		

5.2.2 Монтиране на газовата бутилка на апарата (фиг. 22-23)

Газовата бутилка не е в обема на доставка!

Монтирайте газовата бутилка както е показано на фигури 22 - 23. Внимавайте за стабилното поставяне на поясната лента (15) и да не се обръща заваръчният апарат.

Опасност! На мястото за поставяне на газови бутилки (фиг. 23/5) могат да се монтират само газови бутилки до максимум 10 литра. При използване на по-големи газови бутилки съществува опасност от обръщане, същите могат да се поставят до апарата. Ако случаят е такъв, газовата бутилка трябва достатъчно добре да се защити от обръщане!

5.2.3 Свързване на газовата бутилка (фиг. 7, 24-27)

След снемане на защитната капачка (фиг. 24/A) за кратко отворете вентила на бутилката (фиг. 24/B) в посока обратно на тялото.

При необходимост почистете от замърсяване свързващата резба (фиг. 24/C) със сух парцал, без помощта на някаво почистващо средство. Проверете дали на редуцирвентила (19) има уплътнение и дали той е в безупречно състояние. Завийте редуцирвентила (19) по посока на часовниковата стрелка на свързващата резба (фиг. 25/C) на газовата бутилка (фиг. 25). Сложете двете скоби за шлаух (j) на шлауха за защитен газ (18) на връзката за шлауха за защитен газ (23) на редуцирвентила (19) и връзката за подаване на газ (16) на заваръчния апарат и фиксирайте на двете места на свързване с двете скоби на шлауха (j). (фиг. 26-27)

Внимание! Обърнете внимание за уплътненост на всички връзки на газа и всички съединения! Проверете връзките и местата на съединяване със спрей за теч или сапунена вода.

5.2.4 Обяснение на редуцирвентила (фиг. 4/19)

На копчето за настройка (24) може да се регулира разхода на газ. Регулираното количество газ може да се отчете на манометъра (20) в литри на минута (l/min). Газът излиза на връзката шлаух за защитен газ (23) и чрез шлауха за защитен газ (фиг. 3/18) се подава към заваръчния апарат (виж 5.2.3).

Предупредителна бележка! За регулиране разхода на газ винаги процедирайте както е описано под точка 6.1.3.

Редуцирвентилът се монтира на газовата бутилка с помощта на болтовото съединение (21) (виж 5.2.3).

Опасност! Действия и ремонти по редуцирвентила могат да се предприемат само от специализиран персонал. Дефектни редуцирвентили изпращайте на адреса на сервиза.

5.3 Захранване от мрежата

- Преди свързването се убедете, че данните на типовата табелка съвпадат с данните на мрежата.
- Апаратът може да работи само към правилно заземени и защитени контакти.

5.4 Монтаж на макарата за тел (фиг. 1, 5, 6, 28 – 36)

Макарата за тел не е в обема на доставка!

5.4.1 Видове заваръчен тел

Според случая на приложение се използват различни видове заваръчен тел. Заваръчният апарат може да работи със заваръчен тел с диаметър от 0,6 и 0,8 мм. Към апарата са съответната подаваща ролка и контактни тръби. Подаващата ролка, контактната тръба и сечението на заваръчния тел винаги трябва да са съвместими.

5.4.2 Напацитет на макарата за тел

В апарата могат да се монтират макари за тел до максимално 5 кг.

5.4.3 Поставяне на макарата за тел

- Отворете капана на корпуса (фиг. 1/4).
- Проверете дали намотките на макарата не се застъпват, за да гарантирате равномерно отвиване на заваръчния тел.

Описание на теловодещия блок (фиг. 28 - 36)

- A Фиксатор на намотката
- B Касета на намотка
- C Захващащ щифт
- D Регулируем винт за ролкова спирачка
- E Винтове за подаващия ролкодържач
- F Подаващ ролкодържач
- G Подаваща ролка
- H Прием пакет маркучи
- I Притискаща ролка
- J Притискащ ролкодържач
- K Пружина за притискащата ролка
- L Регулируем винт за контраопора
- M Направляваща тръба
- N Намотка
- O Отвор за захващане намотката

Поставяне на макарата за тел (фиг. 28,29)

Поставете макарата за тел (N) на държача на макарата (B). Внимавайте за това, крайт на заваръчния тел да се развива от страната на водача на тела, виж стрелката. Обърнете внимание на това, че задържането

на макарата (А) се вкарва и направляващият щифт (С) стои в направляващия отвор на макарата за тел (О). Задържането на макарата (А) трябва отново да се фиксира над макарата за тел (N) (фиг. 27).

Вкарване на заваръчния тел и регулиране водача на тел (фиг. 30-36)

- Притиснете нагоре пружина за притискаща ролка (К) и я завъртете напред (фиг. 30).
- Обърнете надолу притискащ ролкодържач (J) с притискаща ролка (I) и пружина за притискащата ролка (К) (фиг. 31).
- Освободете винтове за подаващия ролкодържач (Е) и изтеглете нагоре подаващ ролкодържач (F) (фиг. 32).
- Проверете подаващата ролка (G). На горната страна на подаващата ролка (G) трябва да е даден съответния диаметър на тела. Подаващата ролка (G) е снабдена с 2 направляващи шлица. При необходимост обърнете или сменете подаващата ролка (G) (фиг. 33).
- Поставете отново подаващ ролкодържач (F) и затегнете добре винтовете.
- Извадете чрез завъртане надясно газовата дюза (фиг. 5/12) от горелката (фиг. 5/13), развийте контактната тръба (фиг. 6/26) (фиг. 5 - 6). Поставете шлауха (фиг. 1/11) на земята по възможност в права посока далеч от заваръчния апарат.
- Така отрежете първите 10 см от заваръчния тел, че да се получи прав отрез без издатъци, изкривяване и замърсяване. Почистете края на заваръчния тел.
- Пъхнете заваръчния тел през водещата тръба (M), между притискащата и подаваща ролка (G/I) в закрепването на шлауха (H). (фиг. 34) Пъхнете внимателно с ръка заваръчния тел дотолкова в шлауха, докато излезе на горелката с около 1 см (фиг. 5/13).
- Развийте с няколко оборота регулиращия болт за противонатиск (L) (фиг. 36).
- Завъртете отново нагоре притискащ ролкодържач (J) с притискаща ролка (I) и пружина за притискаща ролка (К) и закачете отново пружина за притискаща ролка (К) за регулируем винт за контраопора (L) (фиг. 35).
- Сега настройте регулиращия болт за противонатиск (L) така, че заваръчният тел здраво да стои между притискащата ролка (I) и подаващата ролка (G) без да се смачква (фиг. 36).
- На горелката завийте подходяща контактна тръба (фиг. 6/26) за използвания диаметър на заваръчния тел (фиг. 5/13) и сложете газовата дюза със завъртане надясно (фиг. 5/12).
- Настройте регулиращия болт за спирачката на ролката (D) така, че заваръчният тел да може да се води и ролката автоматично да стопира след спиране на водача на тела.

6. Обслужване

6.1 Настройка

Тъй като настройката на заваръчния апарат се извършва различно според случая на приложение, ние препоръчваме, настройките да се правят с помощта на пробно заваряване.

6.1.1 Регулиране на заваръчния тон

Заваръчният ток може да се настрои на 6 степени за превключвателя на заваръчен ток (изобр. 1/7). Необходимият заваръчен ток зависи от здравината на материала, от желаната дълбочина на обгаряне и използвания диаметър на заваръчната тел.

6.1.2 Регулиране скоростта на подаване на заваръчен тел

Скоростта на подаване на заваръчен тел автоматично се напасва към използваната настройка на заваръчния ток. Фина настройка на скоростта на подаване на заваръчния тел може да се извърши безстепенно на регулатора на скоростта на заваръчния тел (фиг. 1/14). Препоръчително е при настройката да се започне на степен 5, която представлява средна стойност, и при необходимост да се дорегулира. Необходимото количество заваръчен тел зависи от дебелината на материала, дълбочината на изгаряне, използвания диаметър на заваръчен тел и също така от разстоянията между детайлите за заваряване, които трябва да се преодоляват.

6.1.3 Регулиране количеството на газа

Количеството на газа може да се регулира безстепенно на редуцирвентила (фиг. 4/19). То се индикира на манометъра (фиг. 4/20) в литри на минута (l/min). Препоръчително

количество газ в помещения без течение на въздуха: 5 – 15 l/min.

За регулиране количеството газ най-напред освободете затегателния лост (фиг. 28/К) на подаващото звено на тела, за да избегнете ненужно износване на заваръчния тел (виж 5.4.3). Свържете с мрежата (виж точка 5.3), поставете превключвателя за заваръчен ток вкл / изкл (фиг. 1/7) на степен 1 и задействайте превключвателя на горелката (фиг. 5/25), за да освободите протичането на газ. Сега на редуцирвентила (фиг. 4/19) регулирайте желаното количество газ.

Завъртаня наляво на копчето за настройка (фиг. 4/24):

По-малко количество газ

Завъртаня надясно на копчето за настройка (фиг. 4/24):

По-голямо количество газ

Отново затегнете със скоби затегателния лост (фиг. 28/К) на подаващото звено на заваръчния тел.

6.2 Електрическо свързване

6.2.1 Захранване от мрежата

Виж точка 5.3

6.2.2 Клема за свързване към корпус (фиг. 1/10)

Сложете клемата за свързване към корпус (10) на апарата възможно в непосредствена близост до мястото на заваряване.

Да се внимава за метално лъскав преход на мястото на контакт.

6.3 Заваряване

Ако са направени всички електрически връзки за захранване с ток и заваръчен ток, както и връзките на защитния газ, може да се процедира по следния начин:

Детайлите, които ще се заваряват, в зоната на заварката трябва да нямат боя, метално покритие, замърсяване, ръжда, мазнина и влага.

Регулирайте по съответния начин заваръчния ток, подаването на заваръчния тел и количеството газ (виж 6.1.1 – 6.1.3).

Дръжте пред лицето си заваръчния ширм (фиг. 3/17) и водете газовата дюза към мястото на детайла, където трябва да се заварява.

Задействайте превключвателя на горелката (фиг. 5/25).

Ако електрическата дъга гори, апаратът подава тел в заваръчната вана. Ако заваръчната леща е достатъчно голяма, горелката бавно се води по дължината на желания ръб. При необходимост леко разклатете, за да увеличите леко заваръчната вана.

Установете идеалната настройка на заваръчен ток, скорост на подаване на заваръчния тел и количество газ с помощта на пробно заваряване. В идеалния случай се чува равномерен шум при заваряване. Дълбочината на изгаряне трябва да бъде възможно голяма, но заваръчната вана да не пада през детайла.

6.4 Защитни приспособления

6.4.1 Термопрекъсвач

Заваръчният апарат е снабден със защита от прегряване, която защитава от прегряване заваръчния трансформатор. Ако се задейства защитата от прегряване, светва контролната лампа (3) на Вашия апарат. Оставете заваръчния апарат да се охлади за известно време.

7. Смяна на мрежовия съединителен проводник

Опасност!

Ако мрежовият съединителен проводник на този уред се повреди, то той трябва да се смени от производителя или от неговата сервизна служба за обслужване на клиенти или от подобно квалифицирано лице, за да се избегнат излагания на опасност.

8. Почистване, поддръжка и поръчка на резервни части

Опасност!

Преди всички дейности по почистване издърпвайте щепсела.

8.1 Почистване

- По възможност поддържайте защитните устройства, вентилационните прорези и корпуса на двигателя без прах и замърсявания. Почистете уреда с чиста кърпа или го обдухайте със сгъстен въздух при ниско налягане.
- Препоръчваме Ви да почиствате уреда директно след всяка употреба.
- Почиствайте уреда редовно с влажна кърпа и малко калиев сапун. Не използвайте почистващи препарати или разтворители; те могат да разядат пластмасовите части по уреда. Внимавайте за това във вътрешността на уреда да не попадне вода. Проникването на вода в електроуреда увеличава риска от електрически удар.

8.2 Поддръжка

Във вътрешността на уреда няма други части, които изискват поддръжка.

8.3 Поръчка на резервни части:

При поръчката на резервни части трябва да се посочат следните данни:

- Тип уред
 - Артикулен номер на уред
 - Идентификационен номер на уред
 - Номер на необходимата резервна част
- Актуални цени и информация ще откриете на www.isc-gmbh.info

9. Екологосъобразно отстраняване и рециклиране

Уредът е опакован с цел предотвратяване на повреди при транспортирането. Опаковка е суровина и може да се използва отново или да се преработи. Уредът и принадлежностите му се състоят от различни материали, например метал и пластмаса. Не изхвърляйте повредените уреди заедно с битовите отпадъци. Трябва да предадете уреда в подходящ приемен пункт, където уредът ще бъде унищожен съобразно изискванията. Ако не знаете къде има приемен пункт, можете да получите информация в общината.

10. Съхранение на склад

Складирайте уреда и принадлежностите му на тъмно, сухо място, където няма опасност от замръзване и което да е недостъпно за деца. Оптималната температура на складиране е между 5 и 30 °C. Съхранявайте електрическия инструмент в оригиналната му опаковка.

11. Откриване на смущения

Грешка	Причина	Помощ
Подаващата ролка не се върти	<ul style="list-style-type: none"> - Липсва напрежение от мрежата - Регулаторът на подаването на тела на 0 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверете свързването - Проверете настройката
Подаващата ролка се върти, но няма подаване на тел	<ul style="list-style-type: none"> - Лошо притискане на ролката (виж 5.4.3) - Спирачката на ролката е регулирана много стегната (виж 5.4.3) - Замърсена / повредена подаваща ролка (виж 5.4.3) - Повреден шлаух - Грешна големина на контактната тръба / замърсена / износена (виж 5.4.3) - Заваръчният тел е заварен на газовата дюза/контактната тръба 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверете настройката - Проверете настройката - Почистете респ. сменете - Проверете обшивката на водача на тела - Почистете / сменете - Освободете
След продължителна работа апаратът не функционира, свети контролната лампа на термопрекъсвача (3)	<ul style="list-style-type: none"> - Апаратът се е прегрял от продължителното време на използване респ. неспазване на времето за почивка 	<ul style="list-style-type: none"> - Оставете апарата да се охлади най-малко 20-30 минути
Много лош заваръчен шев	<ul style="list-style-type: none"> - Неправилна настройка на тока / подаването (виж 6.1.1/6.1.2) - Няма / много малко газ (виж 6.1.3) 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверете настройката - Проверете настройката респ. Налягането на газовата бутилка



Само за страни от ЕС

Не изхвърляйте електроинструментите при битовите отпадъци!

Съгласно Европейската директива 2012/19/ЕО за електрически и електронни стари уреди и прилагането в националното право употребените електроинструменти трябва да се събират отделно и да се доставят за екологична повторна употреба.

Алтернатива за рециклиране по отношение на призива за връщане:

Собственикът на електроуредта вместо връщане алтернативно с цел съдействие е задължен по отношение на целесъобразното оползотворяване в случай на отказ от собственост.

Старият уред за целта също така може да се предостави в пункт за обратно вземане, където се извършва отстраняване по смисъла на националните закони за събирането, извозването, складирането и рециклирането на отпадъци. Това не засяга приложените към старите уреди отделни части от принадлежностите и помощни средства без електрически компоненти.

Препечатването или друг вид размножаване на документация и съпроводителни документи на продуктите, също така на части е допустимо само с изричното съгласие на iSC GmbH /ИСК ГмбХ/.

Запазено е правото за извършване на технически промени

Информация относно обслужването

Във всички държави, които са упоменати в гаранционната карта, ние разполагаме с компетентни в обслужването партньори, чиито контакти ще намерите в гаранционната карта. Същите са на Ваше разположение за всякакъв вид сервизни работи като ремонт, набавяне на резервни и износващи се части или снабдяване с консумативи.

Необходимо е да се вземе под внимание, че следните части при този продукт подлежат на естествено износване или такова вследствие на употребата им респ. следните части са необходими като консумативи.

Категория	Пример
Износващи се части*	Подавателна ролка, жило, клещи за заземяване
Консумативни материали/консумативи*	Заваръчна тел, дюзи, контактен накрайник
Липсващи части	

* Не се включват задължително в доставения комплект!

При недостатъци или дефекти Ви молим да уведомите за случая на дефект в интернет на www.isc-gmbh.info. Моля, обърнете внимание на точното описание на дефекта и във всеки случай отговорете за целта на следните въпроси:

- Уредът работил ли е вече или дефектът се е проявил в самото начало?
- Нещо направило ли Ви е впечатление преди да се прояви дефектът (индикация за дефекта)?
- Според Вас в какво се състои дефектът на уреда (основна индикация)?
Опишете дефекта.

Гаранционна карта

Уважаеми клиенти, нашите продукти подлежат на строг качествен контрол. В случай, че въпреки това този уред някога не функционира безупречно, то много съжаляваме за това и Ви молим да се обърнете към нашата сервизна служба на адреса, посочен в тази гаранционна карта. С удоволствие сме на Ваше разположение също и по телефона на посочения телефонен номер за обслужване. Относно предявяването на гаранционни претенции е в сила следното:

1. Гаранционните условия се отнасят само за потребители, тоест за физически лица, които няма да използват уреда нито за производствени цели, нито за друг вид самостоятелна дейност. Тези гаранционни условия регламентират допълнителни гаранционни услуги, които по-долу посоченият производител допълнително обещава към законовата гаранция на купувачите на неговите нови уреди. Вашите законови гаранционни права не се засягат от тази гаранция. Нашата гаранционна услуга е безплатна за Вас.
2. Гаранционната услуга обхваща само недостатъци по закупен от Вас нов уред на долупосочения производител, които доказуемо се дължат на производствен или отнасящ се до материала дефект, и по наш избор се ограничават до отстраняването на такива недостатъци по уреда или до подмяната на уреда. Моля, имайте предвид, че нашите уреди според предназначението си не са конструирани за промишлена, занаятчийска или индустриална употреба. Гаранционен договор поради това не се реализира тогава, когато уредът е бил използван в рамките на гаранционния период в промишлени, занаятчийски или индустриални предприятия или е бил изложен на подобен вид натоварване.
3. От нашата гаранция се изключват:
 - Щети по уреда, възникнали вследствие на несъблюдаването на упътването за монтаж или въз основа на технически некомпетентна инсталация, на неспазването на ръководството за употреба (като напр. посредством свързване към неправилно мрежово линейно напрежение или вид електричество) или вследствие на несъблюдаването на разпоредбите за поддръжка и техника на безопасност или посредством излагането на уреда на аномални условия, характерни за околната среда или поради липсваща поддръжка и обслужване.
 - Щети по уреда, възникнали вследствие на неопзволена или професионално некомпетентна употреба (като напр. претоварване на уреда или използване на неразрешени инструменти за употреба или оборудване), проникване на чужди тела в уреда (като напр. пясък, камъни или прах, транспортни щети), прилагане на сила или чужди въздействия (като напр. щети вследствие на падане).
 - Щети по уреда или по части на уреда, дължащи се на износване вследствие на ползване, на обичайно или друго естествено износване.
4. Гаранционният период възлиза на 24 месеца и започва да тече от датата на покупка на уреда. Гаранционни претенции следва да се предявяват преди изтичането на гаранционния период в рамките на две седмици, след като сте открили дефекта. Предявяването на гаранционни претенции след изтичане на гаранционния период е изключено. Ремонтът или подмяната на уреда нито води до удължаване на гаранционния период, нито се стартира нов гаранционен период в резултат на тази услуга, извършена по отношение на уреда или евентуално монтирани резервни части. Това важи също при ползването на сервизно обслужване на място.
5. За да предявите гаранционна претенция, трябва да регистрирате повредения уред на www.isc-gmbh.info. Подгответе касовата бележка или други документи, удостоверяващи покупката на уреда. Уреди, които бъдат изпратени без съответните документи или без фабрична табелка, няма да бъдат взети под внимание за гаранционно обслужване поради невъзможност за идентифицирането им. След като нашият гаранционен сервиз установи повредата, веднага ще Ви изпратим поправения уред или нов уред.

Разбира се, срещу възстановяване на разходите ние отстраняваме с удоволствие също така дефекти по уреда, които не са включени или вече не се включват в обхвата на гаранцията. За целта, изпратете, моля, уреда на нашия сервизен адрес.

По отношение на износващи се, употребявани или дефектни части обръщаме внимание на ограниченията на тази гаранция съобразно информацията относно обслужването в това упътване за употреба.

Περιεχόμενα

1. Υποδείξεις ασφαλείας
2. Περιγραφή της συσκευής και συμπαραδιδόμενα
3. Σωστή χρήση
4. Τεχνικά χαρακτηριστικά
5. Πριν τη θέση σε λειτουργία
7. Αντικατάσταση του αγωγού σύνδεσης με το δίκτυο
8. Καθαρισμός, συντήρηση και παραγγελία ανταλλακτικών
9. Διάθεση στα απορρίμματα και επαναχρησιμοποίηση
10. Φύλαξη
11. Αναζήτηση βλαβών



Μία ηλεκτροπληξία από το ηλεκτρόδιο συγκόλλησης μπορεί να είναι θανατηφόρα



Η εισπνοή καπνού συγκόλλησης μπορεί να είναι επιβλαβής για την υγεία σας



Οι σπινθήρες συγκόλλησης μπορεί να προκαλέσουν έκρηξη ή πυρκαγιά



Οι ακτίνες φωτεινού τόξου μπορεί να βλάψουν τα μάτια και να τραυματίσουν το δέρμα



Τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία μπορεί να διαταράξουν τη λειτουργία των βηματοδοτών



Προσοχή! Κίνδυνος τραυματισμού από ηλεκτροπληξία



Κίνδυνος! - Για την ελάττωση του κινδύνου τραυματισμών να διαβάσετε τις Οδηγίες χρήσης



Προσοχή! Να χρησιμοποιείτε ειδικά γάντια για συγκολλήσεις. Κατά τη συγκόλληση εκτινάζονται ενδεχομένως πυρακτωμένα σωματίδια. Για το λόγο αυτό να προστατεύετε τα χέρια και τους βραχίονές σας με ειδικά γάντια συγκόλλησης.

Κίνδυνος!

Κατά τη χρήση των συσκευών πρέπει, προς αποφυγή τραυματισμών, να τηρούνται και να λαμβάνονται ορισμένα μέτρα ασφαλείας. Διαβάστε για το λόγο αυτό προσεκτικά τις Οδηγίες χρήσης / Υποδείξεις ασφαλείας. Φυλάξτε τις καλά για να έχετε τις πληροφορίες πάντα στη διάθεσή σας. Εάν παραδώσετε τη συσκευή σε άλλα άτομα, δώστε μαζί και αυτές τις Οδηγίες χρήσης / Υποδείξεις ασφαλείας. Δεν αναλαμβάνουμε καμία ευθύνη για ατυχήματα ή βλάβες που οφείλονται σε μη τήρηση αυτών των Οδηγιών χρήσης και των Υποδείξεων ασφαλείας.

1. Υποδείξεις ασφαλείας

Θα βρείτε τις ανάλογες υποδείξεις ασφαλείας στο επισυναπτόμενο βιβλιário!

Κίνδυνος!

Διαβάστε όλες τις Υποδείξεις ασφαλείας και τις Οδηγίες. Εάν δεν ακολουθήσετε τις Υποδείξεις ασφαλείας και τις Οδηγίες δεν αποκλείονται ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαροί τραυματισμοί. **Φυλάξτε προσεκτικά όλες τις Υποδείξεις ασφαλείας και τις Οδηγίες για το μέλλον.**

2. Περιγραφή της συσκευής και συμπαραδιδόμενα**2.1 Περιγραφή της συσκευής (εικ. 1-8)**

1. Χειρολαβή
2. Ένδειξη λειτουργίας
3. Λυχνία ελέγχου ελεγκτή θερμοκρασίας
4. Κάλυμμα περιβλήματος
5. Θέση εναπόθεση φιάλης αερίου
6. Τροχοί κίνησης
7. Διακόπτης ρεύματος συγκόλλησης
8. Διακόπτης ενεργοποίησης/απενεργοποίησης επιλογής τάσης
9. Βύσμα CeCon
10. Κλέμα γείωσης
11. Πακέτο σωλήνων
12. Μπεκ αερίου
13. Καυστήρας
14. Τροχοί οδήγησης
15. Κρεμαστάρια αλυσίδας
16. Σύνδεση παροχής αερίου
17. Ασπίδα συγκόλλησης
18. Συσκευή συγκόλλησης αερίου
19. Μειωτήρας πίεσης

20. Μανόμετρο (ποσότητα ροής αερίου)
21. Στερέωση με βίδες
22. Βαλβίδα ασφαλείας
23. Σύνδεση σωλήνα προστατευτικού αερίου
24. Περιστρεφόμενο κουμπί
25. Διακόπτης καυστήρα
26. 3 x σωλήνας επαφής
27. Λαβή για το κάλυμμα του περιβλήματος
28. Αλυσίδα ασφαλείας
29. Ρυθμιστής ταχύτητας σύρματος συγκόλλησης
30. Καλώδιο προσαρμογέα
31. Μανόμετρο (πίεση φιάλης)

- a. 16 x βίδα για τροχούς κίνησης
- b. 16 x δακτύλιος στήριξης
- c. 16 x ροδέλλα για τροχούς κίνησης
- d. 2 x σφικτήρας σωλήνα
- k. 1 x πλαίσιο προστατευτικού γυαλιού
- l. 1 x γυαλί συγκόλλησης
- m. 1 x διαφανές προστατευτικό γυαλί
- n. 2 x στήριγματα προστατευτικό γυαλί
- o. 3 x παξιμάδι λαβής
- p. 3 x βίδες λαβής
- q. 2 x πείρος στήριξης προστατευτικό γυαλί
- r. 1 x Χειρολαβή
- s. 1 x πλαίσιο ασπίδας συγκόλλησης

2.2 Συμπαραδιδόμενα

Βάσει της περιγραφής των συμπαραδιδόμενων παρακαλούμε να ελέγξετε την πληρότητα του προϊόντος. Σε περίπτωση ελλείψεων τμημάτων παρακαλούμε να αποτανθείτε εντός 5 εργάσιμων ημερών από την ημερομηνία αγοράς στο Κέντρο Σέρβις (Service Center) της εταιρείας μας ή στο κατάστημα από το οποίο αγοράσατε τη συσκευή, προσκομίζοντας την ισχύουσα απόδειξη αγοράς. Παρακαλούμε να προσέξετε τον πίνακα εγγύησης στους όρους εγγύησης στο τέλος των οδηγιών.

- Ανοίξτε τη συσκευασία και βγάλτε προσεκτικά τη συσκευή.
- Απομακρύντε τα υλικά συσκευασίας καθώς και τα συστήματα προστασίας της συσκευασίας / μεταφοράς (εάν υπάρχουν).
- Ελέγξτε εάν είναι πλήρες το περιεχόμενο.
- Ελέγξτε τη συσκευή και τα αξεσουάρ για ενδεχόμενες ζημιές από τη μεταφορά.
- Φυλάξτε τη συσκευασία αν γίνεται μέχρι την πάροδο της προθεσμίας της εγγύησης.

Κίνδυνος!

Η συσκευή και τα υλικά συσκευασίας δεν είναι παιχνίδια! Τα παιδιά δεν επιτρέπεται να παίζουν με πλαστικές σακούλες,

**πλαστικές μεμβράνες και μικροαντικείμενα!
Υφίσταται κίνδυνος κατάποσης και
ασφυξίας!**

- Συσκευή συγκόλλησης
- Πρωτότυπες Οδηγίες χρήσης
- Υποδείξεις ασφαλείας

3. Σωστή χρήση

Η συσκευή συγκόλλησης αερίου προορίζεται αποκλειστικά και μόνο για τη συγκόλληση χάλυβα με τη μέθοδο MAG (με ενεργό αέριο) με χρήση ανάλογο συρμάτων συγκόλλησης και αερίων.

Η μηχανή επιτρέπεται να χρησιμοποιηθεί μόνο για τον σκοπό για τον οποίο προορίζεται. Κάθε πέραν τούτου χρήση δεν ανταποκρίνεται στο σκοπό για τον οποίο προορίζεται. Για βλάβες που οφείλονται σε παρόμοια χρήση ή για τραυματισμούς παντός είδους ευθύνεται ο χρήστης/χειριστής και όχι ο κατασκευαστής.

Παρακαλούμε να προσέξετε πως οι συσκευές μας δεν προορίζονται και δεν έχουν κατασκευαστεί για επαγγελματική, βιοτεχνική ή βιομηχανική χρήση. Δεν αναλαμβάνουμε εγγύηση σε περίπτωση κατά την οποία η συσκευή χρησιμοποιήθηκε σε συνεργεία, βιοτεχνίες ή στη βιομηχανία ή σε εργασίες παρόμοιες με αυτές.

4. Τεχνικά χαρακτηριστικά

EN 60974-1

Ευρωπαϊκό πρότυπο Εξοπλισμού συγκόλλησης με τόξο και ηλεκτρικής ενέργειας συγκόλλησης με περιορισμένη διάρκεια λειτουργίας

U₀

Ονομαστική τάση λειτουργίας κενού

U₁

Τάση δικτύου

Ø mm

Διάμετρος σύρματος συγκόλλησης

I_{1 max}

μέγιστο ρεύμα δικτύου Τιμή σχεδιασμού

I₂

Ρεύμα συγκόλλησης

~ 50 Hz

Συχνότητα δικτύου

IP 21 S

Είδος προστασίας

H

Κλάση μόνωσης

X

Διάρκεια ενεργοποίησης



Ηλεκτρική τροφοδοσία



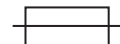
Συγκόλληση αδρανής και ενεργή συμπεριλαμβανομένης και της χρήσης σύρματος πλήρωσης



Σύμβολο για πίπτουσα φόρτιση



μετασχηματιστής



Ασφάλεια με ονομαστική τιμή σε αμπέρ στη σύνδεση δικτύου



Μην αποθηκεύετε και μη χρησιμοποιείτε τη συσκευή σε υγρό περιβάλλον ή στη βροχή



Πριν τη χρήση της συσκευή συγκόλλησης να διαβάσετε προσεκτικά και να τηρείτε τις οδηγίες χρήσης

Ηλεκτρική τροφοδοσία: 230 V ~ 50 Hz
Ρεύμα συγκόλλησης: 25-120 A (max. 150 A)

Διάρκεια ενεργοποίησης χ%:	10	20	30	60	100	
Ρεύμα συγκόλλησης I ₂ (A):	120	90	75	52	40	25

Ονομαστική τάση λειτουργίας κενού U₀:..... 36 V
Κύλινδρος σύρματος συγκόλλησης μάζα: 5 kg
Διάμετρος σύρματος συγκόλλησης: .0,6/0,8 mm
Ασφάλεια: 16 A
Βάρος: 25 kg

Οι χρόνοι συγκόλλησης ισχύουν για θερμοκρασία περιβάλλοντος 40°C.

5. Πριν τη θέση σε λειτουργία

5.1 Μοντάζ (εικ. 5-21)

5.1.1 Συναρμολόγηση των τροχών κίνησης (6)

Συναρμολογήστε τους τροχούς κίνησης (6) όπως παριστάνεται στις απεικονίσεις 7,9,10,11.

5.1.2 Συναρμολόγηση της βάσης (8)

Συναρμολογήστε τη βάση (8) όπως παριστάνεται στις απεικονίσεις 7,9,12,13.

5.1.3 Συναρμολόγηση της χειρολαβής (1)

Συναρμολογήστε τη χειρολαβή (1) όπως παριστάνεται στις απεικονίσεις 7,14.

5.1.4 Συναρμολόγηση της ασπίδας συγκόλλησης (17)

- Τοποθετήστε το γυαλί συγκόλλησης (l) και από επάνω το διαφανές προστατευτικό γυαλί (m) στο πλαίσιο για το προστατευτικό γυαλί (k) (εικ. 15).
- Πιέστε τους πείρους συγκράτησης του προστατευτικού γυαλιού (q) εξωτερικά στις οπές στο πλαίσιο της ασπίδας συγκόλλησης (s). (εικ. 16)
- Τοποθετήστε το πλαίσιο για το προστατευτικό γυαλί (k) με γυαλί συγκόλλησης (l) και προστατευτικό γυαλί (m) από μέσα στην εσοχή στο πλαίσιο της ασπίδας συγκόλλησης (s), πιέστε τις υποδοχές συγκράτησης (n) στους πείρους συγκράτησης του προστατευτικού γυαλιού (q) μέχρι να κουμπώσουν για να ασφαλίσετε το προστατευτικό γυαλί (k). Το διαφανές προστατευτικό γυαλί (m) να βρίσκεται στην

εξωτερική πλευρά. (εικ. 17)

- Λυγίστε την επάνω άκρη του πλαισίου της ασπίδας συγκόλλησης (s) (εικ. 18/1) και διπλώστε τις γωνίες της επάνω άκρης (εικ. 18/2.). Λυγίστε τώρα τις εξωτερικές πλευρές του πλαισίου της ασπίδας συγκόλλησης (s) προς τα μέσα (εικ. 18/3.) και συνδέστε τις πιέζοντας γερά τις γωνίες της επάνω άκρης και τις εξωτερικές πλευρές. Σε κάθε πλευρά πρέπει στο κούμπωμα των πείρων συγκράτησης να ακούσετε 2 ήχους κλικ (εικ. 18/4.)
- Όταν συνδεθούν οι δύο επάνω γωνίες της ασπίδας συγκόλλησης όπως προκύπτει από την εικόνα 19, βάλτε τις βίδες για τη λαβή (p) από έξω μέσα από τις 3 τρύπες στην ασπίδα συγκόλλησης. (εικ. 20)
- Γυρίστε την ασπίδα συγκόλλησης και οδηγήστε την χειρολαβή (r) μέσω των σπειρωμάτων των 3 βιδών για τη χειρολαβή (p). Βιδώστε τη χειρολαβή (r) με τα 3 παξιμάδια (o) στην ασπίδα συγκόλλησης. (εικ. 21)

5.2 Σύνδεση του αερίου (εικ. 4, 5, 22-27)

5.2.1 Είδη αερίου

Κατά τη συγκόλληση με συνεχές αέριο απαιτείται προστασία αερίου, η σύσταση του προστατευτικού αερίου εξαρτάται από την επιλεχθείσα μέθοδο

Προστατευ-τικό αέριο	CO2	Argon/CO2
Μέταλλο προς συγκόλλη-ση: Ανθρακοχάλυβας	X	X

5.2.2 Τοποθετήστε τη φιάλη του αερίου πάνω στη συσκευή (εικ. 22-23)

Η φιάλη αερίου δεν συμπεριλαμβάνεται!

Τοποθετήστε τη φιάλη αερίου όπως φαίνεται στις εικόνες 22-23. Προς ΄ξτε για στερεή τοποθέτηση της ζώνης (15) και για ευστάθεια της συσκευής συγκόλλησης.

Προσοχή! Στην επιφάνεια εναπόθεσης της φιάλης αερίου (εικ. 23/5) επιτρέπεται να τοποθετούνται φιάλες αερίου μέχρι μέγιστου 10 λίτρα. Σε περίπτωση χρήσης μεγαλύτερων φιάλων αερίου, υφίσταται κίνδυνος πτώσης τους και γιαυτό επιτρέπεται να τοποθετηθούν μόνο δίπλα στη συσκευή. Σε τέτοια περίπτωση πρέπει να προστατευθεί η φιάλη αερίου επαρκώς, ώστε να μην υπάρχει κίνδυνος να

πέσει!

5.2.3 Σύνδεση της φιάλης αερίου (εικ. 7, 24-27)

Αφού αφαιρεθεί το προστατευτικό πώμα (εικ. 24/A) ανοίξτε σύντομα τη βαλβίδα της φιάλης (εικ. 24/B) σε κατεύθυνση αντίθετα από την κατεύθυνση του σώματος. Καθαρίστε το σπείρωμα σύνδεσης (εικ. 24/C) ενδεχομένως με ένα στεγνό πανί, χωρίς απορρυπαντικά. Ελέγξτε εάν υπάρχει στεγανοποιητική διάταξη στον μειωτήρα πίεσης (19) και εάν είναι σε άψογη κατάσταση. Βιδώστε τον μειωτήρα πίεσης (19) στη φορά των δεικτών ρολογιού πάνω στο σπείρωμα σύνδεσης (εικ. 25/C) της φιάλης αερίου (εικ. 25). Περάστε τα δύο κολλάρα (j) πάνω από το σωλήνα του προστατευτικού αερίου (18). Βάλτε το σωλήνα προστατευτικού αερίου (18) στη σύνδεση σωλήνα προστατευτικού αερίου (23) στον μειωτήρα πίεσης (19) και τη σύνδεση παροχής αερίου (16) στη συσκευή συγκόλλησης και ασφαλίστε με κολλάρα σωλήνων (j) στα δύο σημεία σύνδεσης. (εικ. 26-27)

Προσοχή! Προέξτε τη στεγανότητα όλων των συνδέσεων αερίου και των ενώσεων! Ελέγξτε τις συνδέσεις και ενώσεις με σπρέυ εξακρίβωσης σημείων διαρροής ή με σαπουνόνερο.

5.2.4 Εξήγηση του μειωτήρα πίεσης (εικ. 4/19)

Στο περιστρεφόμενο κουμπί (24) μπορεί να ρυθμιστεί η ποσότητα ροής αερίου. Η ρυθμισμένη ποσότητα ροής αερίου διαβάζεται στο μανόμετρο (20) σε λίτρα ανά λεπτό (l/min). Το αέριο εξέρχεται στη σύνδεση προστατευτικού αερίου (23) και μεταφέρεται μέσω του σωλήνα προστατευτικού αερίου (εικ. 3/18) προς τη συσκευή συγκόλλησης. (βλ. 5.2.3)

Προσοχή! Για τη ρύθμιση της ποσότητας ροής αερίου ακολουθήστε τις οδηγίες του εδαφίου 6.1.3.

Ο μειωτήρας πίεσης προσαρμόζεται με τη βοήθεια του βιδωτού σύνδεσμου (21) στη φιάλη αερίου (βλ. 5.2.3).

Προσοχή! Επεμβάσεις και επισκευές στον μειωτήρα πίεσης επιτρέπεται να εκτελούνται μόνο από εξειδικευμένο προσωπικό. Εάν χρειαστεί, παρακαλούμε να στείλετε τον ελαττωματικό μειωτήρα πίεσης στη διεύθυνση

τιου τμήματος εξυπηρέτησης πελατών.

5.3 Ηλεκτρική τροφοδοσία

- Πριν τη σύνδεση σιγουρευτείτε πως τα στοιχεία στην ετικέτα του συμφωνούν με τα στοιχεία του δικτύου.
- Η συσκευή επιτρέπεται να λειτουργεί μόνο σε σωστά γειωμένες πρίζες με ανάλογη ασφάλεια.

5.4 Τοποθέτηση του πηνίου σύρματος (εικ. 1, 5, 6, 28 – 36)

H φιάλη αερίου δεν συμπεριλαμβάνεται!

5.4.1 Είδη συρμάτων

Ανάλογα με την περίπτωση, χρειάζονται διαφορετικά σύρματα συγκόλλησης. Η συσκευή συγκόλλησης μπορεί να χρησιμοποιηθεί με σύρματα συγκόλλησης με διάμετρο μεταξύ 0,6 και 0,8 χιλιοστά. Με τη συσκευή συμπαράδεται το ανάλογο ρολό και οι σωλήνες. Το ρολό, οι σωλήνες επαφής και η διατομή του σύρματος πρέπει πάντα να ταιριάζουν.

5.4.2 Δυναμικότητα του πηνίου σύρματος

Στη συσκευή επιτρέπεται η τοποθέτηση πηνίων σύρματος μέχρι μέγιστου 5 χγρ.

5.4.3 Τοποθέτηση του πηνίου σύρματος

- Ανοίξτε το κάλυμμα περιβλήματος (εικ. 1/4).
- Σιγουρευτείτε πως οι περιελίξεις στο πηνίο δεν υπερκαλύπτονται, για να εξασφαλίσετε το ομοιόμορφο ξετύλιγμα του σύρματος.

Περιγραφή της μονάδας οδηγού του σύρματος (εικ. 28-36)

- A Ασφάλιση του πηνίου
- B Στήριγμα πηνίου
- C Πείρος εμπλοκής
- D Βίδα ρύθμισης για φρένο του κύλινδρου
- E Βίδες για στήριγμα του κύλινδρου προώθησης
- F Στερέωση κύλινδρου ώθησης
- G Κύλινδρος προώθησης
- H Υποδοχή πακέτου σωλήνων
- I Κύλινδρος συμπίεσης
- J Στερέωση του κύλινδρου συμπίεσης
- K Κύλινδρος συμπίεσης
- L Βίδα προσαρμογής για αντίθλιψη
- M Σωλήνας-οδηγός
- N Πηνίο σύρματος
- O Άνοιγμα εμπλοκής του πηνίου σύρματος

Τοποθέτηση του πηνίου σύρματος (εικ. 28,29)

Τοποθετήστε το πηνίο σύρματος (N) στο στήριγμα πηνίου (B). Προσέξτε να ξευλιχθεί το τέλος του σύρματος συγκόλλησης στην πλευρά του οδηγού του σύρματος, βλέπε βέλος. Προσέξτε να πιεσθεί η ασφάλιση του πηνίου (A) και να είναι καλά στερεωμένος ο πείρος εμπλοκής (C) στο άνοιγμα εμπλοκής του πηνίου του σύρματος (O). Η ασφάλιση του πηνίου (A) πρέπει να ξανακουμπώνει πάνω από το πηνίο του σύρματος (N). (εικ. 27)

Εισαγωγή του σύρματος συγκόλλησης και ρύθμισης του οδηγού του σύρματος (εικ. 30-36)

- Πιέστε το ελατήριο του κυλίνδρου πίεσης (K) προς τα επάνω και περιστρέψτε προς τα εμπρός (εικ. 30).
- Αναδιπλώστε προς τα κάτω το στήριγμα του κυλίνδρου συμπίεσης (J) με τον κύλινδρο συμπίεσης (I) και το ελατήριο (K) (εικ. 31)
- Ξεβιδώστε τις βίδες για το στήριγμα κυλίνδρου προώθησης (E) και τραβήξτε προς τα επάνω το στήριγμα του κυλίνδρου προώθησης (F) (εικ. 32).
- Ελέγξτε το ρολό ώθησης (G). Στην επάνω πλευρά του ρολού ώθησης (G) πρέπει να αναφέρεται το ανάλογο πάχος του σύρματος. Το ρολό ώθησης (G) είναι εξοπλισμένο με 2 αυλάκια-οδηγούς. Ενδεχομένως θα αναποδογυρίσετε το ρολό ώθησης (G) ή θα το αντικαταστήσετε. (εικ. 33)
- Επανατοποθετήστε το στήριγμα κυλίνδρου προώθησης (F) και βιδώστε το.
- Αφαιρέστε το μπεκ αερίου (εικ. 5/12) με στροφή προς τα δεξιά από τον καυστήρα (εικ. 5/13), ξεβιδώστε το σωλήνα επαφής (εικ. 6/26) (εικ. 5 – 6). Ακουμπήστε το πακέτο σωλήνων (εικ. 1/11) εάν γίνεται ίσια στο δάπεδο, δείχνοντας στην αντίθετη πλευρά από τη συσκευή συγκόλλησης.
- Κόψτε τα πρώτα 10 εκατοστά του σύρματος συγκόλλησης έτσι, ώστε να δημιουργείται ίσια τομή, χωρίς προεξοχές, κύρτωση και ακαθαρσίες. Αποξέστε την άκρη του σύρματος συγκόλλησης.
- Σπρώξτε το σύρμα συγκόλλησης μέσα από το σωλήνα-οδηγό (M), μεταξύ του ρολού συμπίεσης και ώθησης (G/I) μέσα στην υποδοχή του πακέτου σωλήνων (H). (εικ. 34) Σπρώξτε προσεκτικά με το χέρι το σύρμα συγκόλλησης στο πακέτο του σωλήνα τόσο, μέχρι να προεξέχει στον καυστήρα (εικ.

5/13) περ. 1 εκατοστό.

- Χαλαρώστε τη βίδα προσαρμογής (L) μερικές περιστροφές. (εικ. 36)
- Αναδιπλώστε πάλι προς τα επάνω το στήριγμα κυλίνδρου συμπίεσης (J) με τον κύλινδρο συμπίεσης (I) και επανακρεμάστε το ελατήριο (K) του κυλίνδρου συμπίεσης (K) στη βίδα ρύθμισης για αντίθλιψη (L) (εικ. 35)
- Ρυθμίστε τη βίδα προσαρμογής για αντιπίεση (L) έτσι ώστε το σύρμα συγκόλλησης να προσαρμόζεται στερεά μεταξύ του ρολού συμπίεσης (I) και του ρολού ώθησης (G) χωρίς να υπερσυμπιέζεται. (εικ. 36)
- Βιδώστε τον κατάλληλο σωλήνα επαφής (εικ. 6/26) για το χρησιμοποιούμενο σύρμα συγκόλλησης στον καυστήρα (εικ. 5/13) και βάλτε το μπεκ αερίου με περιστροφή προς τα δεξιά (εικ. 5/12).
- Ρυθμίστε τη βίδα προσαρμογής για το φρένο του ρολού (D) έτσι, ώστε να οδηγείται ακόμη το σύρμα και το ρολό να σταματά αυτόματα μετά την πέδηση του συστήματος οδήγησης του σύρματος.

6. Χειρισμός

6.1 Ρύθμιση

Επειδή η ρύθμιση του σύρματος συγκόλλησης γίνεται διαφορετικά ανάλογα με την περίπτωση, συνηθισμένα, να εκτελείτε τις ρυθμίσεις μετά από δοκιμαστική συγκόλληση.

6.1.1 Ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης

Το ρεύμα συγκόλλησης μπορεί να ρυθμιστεί σε 6 βαθμίδες στον διακόπτη ρεύματος συγκόλλησης (εικ. 1/7). Το απαιτούμενο ρεύμα συγκόλλησης εξαρτάται από το πάχος του υλικού, από το επιθυμούμενο βάθος καύσης και τη διάμετρο του χρησιμοποιούμενου σύρματος συγκόλλησης.

6.1.2 Ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος

Η ταχύτητα προώθησης του σύρματος προσαρμόζεται αυτόματα στην χρησιμοποιούμενη ρύθμιση ρεύματος. Μία ακριβής ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος μπορεί να γίνει αδιαβάθμητα στο ρυθμιστή ταχύτητας του σύρματος συγκόλλησης (εικ. 1/14). Συνιστάται να αρχίσει η ρύθμιση στη βαθμίδα 5, που αποτελεί μία μέση τιμή, και ενδεχομένως, εάν χρειαστεί, να επαναρυθμιστεί. Η απαιτούμενη ποσότητα

σύρματος εξαρτάται από το πάχος του υλικού, του βάθους της έψησης, από τη διάμετρο του χρησιμοποιούμενου σύρματος συγκόλλησης και από το μέγεθος των αποστάσεων των συγκολλητέων αντικειμένων.

6.1.3 Ρύθμιση της ποσότητας ροής αερίου

Στο περιστρεφόμενο κουμπί (Abb.4/19) μπορεί να ρυθμιστεί η ποσότητα ροής αερίου. Αναφέρεται στο μανόμετρο (εικ. 4/20) σε λίτρα ανά λεπτό (l/min). Συνιστώμενη ποσότητα ροής αερίου σε χώρους χωρ'ς ρεύμα αέρα: 5 – 15 l/min.

Για τη ρύθμιση της ποσότητας ροής του αερίου χαλαρώστε πρώτα το μοχλό σύσφιξης (εικ. 28/K) της μονάδας προώθησης του σύρματος προς αποφυγή άσκοπης φθοράς του σύρματος (βλέπε 5.4.3). Συνδέστε με το ρεύμα δικτύου (βλέπε εδάφιο 5.3), βάλτε το διακόπτη ενεργοποίησης/απενεργοποίησης/ρεύματος συγκόλλησης (εικ. 1/7) στη βαθμίδα 1 και ενεργοποιήστε το διακόπτη του καυστήρα (εικ. 5/25), για να ελευθερώσετε τη ροή του αερίου. Τώρα ρυθμίστε στον μειωτήρα πίεσης (εικ. 4/19) την επιθυμούμενη ποσότητα ροής αερίου.

Περιστροφή του κουμπιού προς τα αριστερά (εικ. 4/24):
μικρότερη ποσότητα ροής

Περιστροφή του κουμπιού προς τα δεξιά (εικ. 4/24):
μεγαλύτερη ποσότητα ροής αερίου

Ασφαλίστε το μοχλό τάνυσης (εικ. 28/K) της μονάδας προώθησης σύρματος.

6.2 Ηλεκτρική σύνδεση

6.2.1 Ηλεκτρική τροφοδοσία

βλέπε εδάφιο 5.3

6.2.2 Σύνδεση της κλέμας γείωσης (εικ. 1/10)

Συνδέστε την κλέμα γείωσης (10) της συσκευής όσο πιο κοντά γίνεται στο σημείο συγκόλλησης. Προσέξτε στο σημείο επαφής τα γυμνά μέταλλα.

6.3 Συγκόλληση

Αφού εκτελεστούν όλες οι ηλεκτρικές συνδέσεις για την τροφοδοσία ρεύματος και για το κύκλωμα συγκόλλησης καθώς και για τη σύνδεση του προστατευτικού αερίου, μπορούν να ακολουθήσουν τα εξής βήματα:

Τα αντικείμενα που πρέπει να συγκολληθούν πρέπει στο σημείο της συγκόλλησης να είναι ελεύθερα από χρώματα, επικαλύψεις, ακαθαρσίες, σκουριά, λίπη και υγρασία.

Ρυθμίστε ανάλογα το ρεύμα συγκόλλησης, την προώθηση του σύρματος και την ποσότητα της ροής του αερίου (βλέπε 6.1.1 – 6.1.3).

Κρατήστε την ασπίδα προστασίας (εικ. 3/17) μπροστά στο πρόσωπο και φέρτε το μπεκ αερίου στο σημείο του κατεργαζόμενου αντικειμένου που πρέπει να συγκολληθεί. Χειριστείτε τώρα το διακόπτη του καυστήρα (εικ. 5/25).

Όταν ανάβει το ηλεκτρικό τόξο, η συσκευή προωθεί σύρμα στο λουτρό συγκόλλησης. Εάν ο φακός συγκόλλησης είναι αρκετά μεγάλος, οδηγείται ο καυστήρας αργά κατά μήκος της επιθυμούμενης άκρης. Ενδεχομένως ταλαντεύετε ελαφρά, για να μεγενθύνετε το λουτρό συγκόλλησης.

Η ιδανική ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης, της ταχύτητας προώθησης σύρματος και της ποσότητας ροής αερίου βάσει δοκιμαστικής συγκόλλησης. Στην ιδανική περίπτωση θα ακούσετε ένα ομοιόμορφο θόρυβο συγκόλλησης. Το βάθος έψησης να είναι βαθύ, το λουτρό συγκόλλησης να μην περνάει μέσα από το κατεργαζόμενο αντικείμενο.

6.4 Προστατευτικά συστήματα

6.4.1 Ελεγκτής θερμότητας

Η συσκευή συγκόλλησης είναι εξοπλισμένη με προστασία κατά υπερθέρμανσης που προστατεύει τον μετασχηματιστή συγκόλλησης από υπερθερμανση. Εάν αποκριθεί το σύστημα προστασίας από υπερθέρμανση, ανάβει η λυχνία ελέγχου (3) στη συσκευή σας. Αφήστε τη συσκευή συγκόλλησης να κρυώσει για λίγο χρονικό διάστημα.

7. Αντικατάσταση του αγωγού σύνδεσης με το δίκτυο

Κίνδυνος!

Εάν πάθει βλάβη το καλώδιο σύνδεσης της συσκευής με το δίκτυο, πρέπει προς αποφυγή κινδύνου, να αντικατασταθεί από τον κατασκευαστή ή το τμήμα του εξυπηρέτησης πελατών ή από παρόμοια εξειδικευμένο πρόσωπο.

8. Καθαρισμός, συντήρηση και παραγγελία ανταλλακτικών

Κίνδυνος!

Πριν από όλες τις εργασίες τοποθέτησης να βγάξετε το φιλ από την πρίζα

8.1 Καθαρισμός

- Να κρατάτε όσο πιο ελεύθερα από σκόνη και ακαθαρσίες γίνεται τα συστήματα προστασίας, τις σχισμές εξαερισμού και το κέλυφος του μοτέρ. Σκουπίζετε τη συσκευή με ένα καθαρό πανί, ή καθαρίστε το με πεπαισμένο αέρα σε χαμηλή πίεση.
- Συνιστούμε να καθαρίζετε τη συσκευή αμέσως μετά από κάθε χρήση.
- Να καθαρίζετε τη συσκευή τακτικά με ένα νωπό πανί και λίγο μαλακό σαπούνι. Μη χρησιμοποιείτε καθαριστικά ή διαλύτες, γιατί δεν αποκλείεται να καταστρέψουν την επιφάνεια της συσκευής. Προσέξτε να μην περάσει νερό στο εσωτερικό της συσκευής. Η διείσδυση νερού σε ηλεκτρική συσκευή αυξάνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

8.2 Συντήρηση

Στο εσωτερικό της συσκευής δεν υπάρχουν εξαρτήματα που χρειάζονται συντήρηση.

8.3 Παραγγελία ανταλλακτικών:

Κατά την παραγγελία ανταλλακτικών να αναφέρετε τα εξής:

- Τύπος της συσκευής
- Αριθμός είδους της συσκευής
- Αριθμός ταύτισης της συσκευής
- Αριθμός ανταλλακτικού

Θα βρείτε τις ισχύουσες τιμές και πληροφορίες στην ιστοσελίδα www.isc-gmbh.info

9. Διάθεση στα απορρίμματα και επαναχρησιμοποίηση

Η συσκευή βρίσκεται σε μία συσκευασία προς αποφυγή ζημιών κατά τη μεταφορά. Αυτή η συσκευασία αποτελείται από πρώτες ύλες και έτσι μπορεί να επαναχρησιμοποιηθεί ή να ανακυκλωθεί. Η συσκευή και τα εξαρτήματά της αποτελούνται από διάφορα υλικά, όπως π.χ. μέταλλο και πλαστικά υλικά. Δεν επιτρέπεται η απόρριψη ελαττωματικών συσκευών στα οικιακά απορρίμματα. Σωστή απόρριψη είναι η παράδοση σε κατάλληλα κέντρα συλλογής μεταχειρισμένων συσκευών. Εάν δεν γνωρίζετε πού βρίσκεται παρόμοιο κέντρο συλλογής μεταχειρισμένων συσκευών, ρωτήστε στη διοίκηση της κοινότητάς σας.

10. Φύλαξη

Να διατηρείτε τη συσκευή και ταξεσουάρ της σε σκοτεινό, στεγνό χώρο, χωρίς παγετό, και μακριά από παιδιά. Η ιδανική θερμοκρασία αποθήκευσης είναι μεταξύ 5 και 30 °C. Να φυλάξετε την ηλεκτρική σας συσκευή στην πρωτότυπη συσκευασία της.

11. Αναζήτηση βλαβών

Βλάβη	Αιτία	Αποκατάσταση
Δεν περιστρέφεται το ρολό ώθησης	<ul style="list-style-type: none"> - Δεν υπάρχει τάση δικτύου - Ρυθμιστής ώθησης σύρματος στο 0 	<ul style="list-style-type: none"> - Ελέγξτε τη σύνδεση - Ελέγξτε τη ρύθμιση
Το ρολό ώθησης περιστρέφεται, αλλά δεν περνιέται σύρμα	<ul style="list-style-type: none"> - Κακή πίεση ρολού (βλέπε 5.4.3) - Το φρένο ρολού είναι πολύ σφικτά ρυθμισμένο (βλέπε 5.4.3) - Ακάθαρτο/ελαττωματικό ρολό ώθησης (βλέπε 5.4.3) - Ελαττωματικό πακέτο σωλήνων - Λάθος μέγεθος σωλήνα επαφής / ακάθαρτο / φθαρμένο (βλέπε 5.4.3) - Συγκολλημένο σύρμα συγκόλλησης σε μπεκ αερίου / σωλήνα επαφής 	<ul style="list-style-type: none"> - Ελέγξτε τη ρύθμιση - Ελέγξτε τη ρύθμιση - Καθαρισμός ή αντικατάσταση - Ελέωξτε τον μανδύα του οδηγού του σύρματος - Καθαρισμός / αντικατάσταση - Ξεκολλήστε
Η συσκευή δεν λειτουργεί μετά από μακρύτερης διάρκειας ακινητοποίηση, ανάβει η λυχνία ελέγχου του ελεγκτή θερμότητας (3)	<ul style="list-style-type: none"> - Υπερθέρμανση της συσκευής από χρήση μεγάλης διάρκειας ή μη τήρησης του χρόνου μηδενισμού 	<ul style="list-style-type: none"> - Αφήστε τη συσκευή να κρυώσει επί 20-30 λεπτά
Πολύ κακή ραφή συγκόλλησης	<ul style="list-style-type: none"> - Λάθος ρύθμιση ρεύματος / προώθησης (βλέπε 6.1.1/6.1.2) - Χωρίς /πολύ λίγο αέριο (βλέπε 6.1.3) 	<ul style="list-style-type: none"> - Ελέγξτε τη ρύθμιση - Ελέγξτε τη ρύθμιση ή ελέγξτε την πίεση πριν την πλήρωση



Μόνο για κράτη-μέλη της Ε.Ε.

Μη πετάτε τις ηλεκτρικές συσκευές στα οικιακά απορρίμματα!

Σύμφωνα με την ευρωπαϊκή Οδηγία 2012/19/ΕΚ για απόβλητα ειδών ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού και την ενσωμάτωσή της σε εθνικό δίκαιο, πρέπει η παλιάς ηλεκτρικές συσκευές να συγκεντρώνονται και να παραδίδονται για ανακύκλωση φιλική για το περιβάλλον.

Εναλλακτική λύση ανακύκλωσης αντί για επιστροφή

Ο ιδιοκτήτης της ηλεκτρικής συσκευής υποχρεούται αντί της επιστροφής να συμβάλει στη σωστή ανακύκλωση σε περίπτωση που δεν συνεχίζει να χρησιμοποιεί τη συσκευή. Η παλιά συσκευή μπορεί να παραχωρηθεί σε κέντρο επιστροφής ηλεκτρικών συσκευών με την έννοια των εθνικών νόμων ανακύκλωσης και διαχείρισης αποβλήτων. Δεν συμπεριλαμβάνονται τα τμήματα παλιών συσκευών και τα βοηθητικά στοιχεία χωρίς ηλεκτρικά εξαρτήματα.

Η ανατύπωση ή οποιασδήποτε άλλης μορφής αναπαραγωγή της τεκμηρίωσης ή άλλων δικαιολογητικών που αναφέρονται στα προϊόντα, ακόμη και αποσπασματικά, επιτρέπεται μόνο με ρητή συγκατάθεση της iSC GmbH.

Με επιφύλαξη τεχνικών τροποποιήσεων

Ενημέρωση για το σέρβις

Σε όλες τις χώρες που αναφέρονται στην εγγύηση έχουμε αρμόδια συνεργεία που συνεργάζονται μαζί μας, η διεύθυνση των οποίων προκύπτει από την εγγύηση. Τα συνεργεία αυτά βρίσκονται στη διάθεσή σας για επισκευές, ανταλλακτικά ή αξεσουάρ ή για την αγορά αναλώσιμων.

Προσέξτε ότι στη συσκευή αυτή τα ακόλουθα εξαρτήματα υπόκεινται σε κοινή φθορά ή ότι χρειάζονται τα ακόλουθα αναλώσιμα.

Κατηγορία	Παράδειγμα
Φθειρόμενα εξαρτήματα*	Ρολό προώθησης, σύρματα, λαβίδα γείωσης
Αναλώσιμα υλικά/αναλώσιμα τμήματα*	Σύρμα συγκόλλησης, μπεκ, σωλήνας επαφής
Ελλείψεις	

* δεν συμπεριλαμβάνονται υποχρεωτικά στο περιεχόμενο της συσκευασίας!

Σε περίπτωση ελαττωμάτων ή σφαλμάτων σας παρακαλούμε να δηλώστε την περίπτωση στο ίντερνετ στο www.isc-gmbh.info. Προσέξτε να περιγράψετε με ακρίβεια το σφάλμα και απαντήστε στις ακόλουθες ερωτήσεις:

- Λειτούργησε σωστά η συσκευή ή είχε από την αρχή κάποιο ελάττωμα?
- Μήπως προσέξατε κάτι περίεργο προτού παρουσιαστεί το ελάττωμα (σύμπτωμα ή βλάβη)?
- Ποια δυσλειτουργία παρατηρείται στη συσκευή (κύριο σύμπτωμα)?
Περιγράψτε αυτή τη δυσλειτουργία.

Εγγύηση

Αξιότιμη πελάτισσα, αξιότιμε πελάτη,

τα προϊόντα μας υπόκεινται σε αυστηρό έλεγχο ποιότητας. Εάν η συσκευή αυτή παρ'όλα αυτά κάποτε δεν λειτουργήσει άψογα, λυπούμαστε πολύ και σας παρακαλούμε να αποτανθείτε προς το τμήμα μας εξυπηρέτησης πελατών στην διεύθυνση που αναφέρεται στην κάρτα αυτή. Ευχαρίστως είμαστε και τηλεφωνικά στη διάθεσή σας στον αριθμό σέρβις που αναφέρεται στην κάρτα εγγύησης. Για την αξίωση της εγγύησης ισχύουν τα εξής:

1. Αυτοί οι όροι εγγύησης ισχύουν μόνο για καταναλωτές, δηλ. για φυσικά πρόσωπα που δεν χρησιμοποιούν το προϊόν αυτό ούτε για επαγγελματικούς σκοπούς ούτε για άλλη ανεξάρτητη απασχόληση. Αυτοί οι όροι εγγύησης ρυθμίζουν πρόσθετες παροχές εγγύησης που υπόσχεται ο πιο κάτω κατασκευαστής πέραν της νόμιμης εγγύησης στους αγοραστές των νέων συσκευών του. Δεν θίγονται από την εγγύηση αυτή οι νόμιμες αξιώσεις σας εγγύησης. Η εγγύησή μας σας παρέχεται δωρεάν.
2. Η εγγύηση επεκτείνεται αποκλειστικά και μόνο σε ελαττώματα σε μία συσκευή του πιο κάτω κατασκευαστή και που αφορούν ελαττώματα υλικού ή κατασκευής και περιορίζεται από την κρίση μας στην αποκατάσταση αυτών των ελαττωμάτων της συσκευής ή στην αντικατάστασή της. Παρακαλούμε να προσέξετε πως οι συσκευές μας δεν προορίζονται για επαγγελματική, βιοτεχνική ή βιομηχανική χρήση. Για το λόγο αυτό δεν συνάπτεται σύμβαση εγγύησης σε περίπτωση κατά την οποία η συσκευή χρησιμοποιήθηκε κατά τη διάρκεια της εγγύησης σε βιομηχανικές ή βιοτεχνικές επιχειρήσεις ή εάν εκτέθηκε σε παρόμοια εντατική χρήση.
3. Από την εγγύησή μας εξαιρούνται τα εξής:
 - Βλάβες της συσκευής που οφείλονται σε μη τήρηση των οδηγιών συναρμολόγησης ή σε όχι σωστή εγκατάσταση, μη τήρηση των οδηγιών χρήσης (όπως π.χ. σύνδεση σε εσφαλμένη τάση ή σε λάθος είδος ρεύματος) ή σε μη τήρηση των όρων συντήρησης και ασφαλείας ή σε περίπτωση έκθεσης της συσκευής σε ασυνήθιστες καιρικές συνθήκες ή σε έλλειψη φροντίδας και συντήρησης.
 - Βλάβες της συσκευής που οφείλονται σε καταχρηστική ή εσφαλμένη χρήση (όπως π.χ. υπερφόρτωση της συσκευής ή χρήση μη εγκεκριμένων εργαλείων ή αξεσουάρ), σε είσοδο ξένων αντικειμένων στη συσκευή (όπως π.χ. άμμος, πέτρες ή σκόνη, βλάβες μεταφοράς), άσκηση βίας ή ξένη επέμβαση (όπως π. χ. βλάβη από πτώση).
 - Βλάβες της συσκευής ή τμημάτων της συσκευής που οφείλονται σε συνήθη ή φυσική φθορά.
4. Η διάρκεια της εγγύησης ανέρχεται σε 24 μήνες και αρχίζει από την ημερομηνία της αγοράς της συσκευής. Οι αξιώσεις εγγύησης πρέπει να γερθούν πριν τη λήξη της διάρκειας της εγγύησης εντός δύο εβδομάδων από την διαπίστωση του ελαττώματος. Αποκλείονται αξιώσεις εγγύησης μετά την πάροδο της διάρκειας της εγγύησης. Η επισκευή ή η αντικατάσταση δεν συνεπάγεται την επέκταση της διάρκειας της εγγύησης ούτε την νέα έναρξη της διάρκειας της εγγύησης για τη συσκευή ή για ενδεχομένως χρησιμοποιηθέντα νέα ανταλλακτικά. Αυτό ισχύει και στην περίπτωση σέρβις επί τόπου.
5. Για την αξίωση της εγγύησης παρακαλούμε να δηλώσετε την ελαττωματική σας συσκευή στο: www.isc-gmbh.info. Να έχετε μαζί σας την απόδειξη της νέας συσκευής. Οι συσκευές που αποστέλλονται χωρίς αποδείξεις και χωρίς πινακίδα στοιχείων, αποκλείονται από την εγγύηση λόγω μη δυνατότητας ταξινόμησης. Εάν το ελάττωμα καλύπτεται από την εγγύηση, θα σας επιστραφεί αμέσως είτε η επισκευασμένη συσκευή είτε μία καινούργια συσκευή.

Ευχαρίστως επισκευάζουμε ελαττώματα της συσκευής έναντι πληρωμής, εάν τα ελαττώματα αυτά δεν καλύπτονται από την εγγύηση. Για το σκοπό αυτό παρακαλούμε να στείλετε τη συσκευή στη διεύθυνση του σέρβις μας.

Για αναλώσιμα και σε περίπτωση που λείπουν εξαρτήματα παραπέμπουμε στους περιορισμούς αυτής της εγγύησης σύμφωνα με τους πληροφορίες σέρβις αυτών των οδηγιών χρήσης.

İçindekiler

1. Güvenlik uyarıları
2. Alet açıklaması ve sevkiyatın içeriği
3. Kullanım amacına uygun kullanım
4. Semboller ve teknik özellikler
5. Çalıştırmadan önce
6. Kullanım
7. Elektrik kablosunun değiştirilmesi
8. Temizleme, Bakım ve Yedek Parça Siparişi
9. Bertaraf etme ve geri kazanım
10. Depolama
11. Arıza arama



Tehlike! - Kaynak elektrodundan kaynaklanan cereyan çarpması ölümcül olabilir



Tehlike! - Kaynak dumanının teneffüs edilmesi sağlığınıza zarar verebilir



Tehlike! - Kaynak işlemi esnasında oluşan kıvılcıklar patlama veya yangına sebep olabilir



Tehlike! - Ark kaynağı ışınları gözlerle zarar verebilir ve cilt yanıklarına sebep olabilir



Tehlike! - Elektromanyetik alanlar kalp pili fonksiyonuna zarar verebilir



Tehlike! Cereyan çarpma tehlikesi



Tehlike! - Yaralanma riskini azaltmak için kullanma talimatını okuyun



Dikkat! Özel kaynakçı eldiveni takın. Kaynak çalışmalarında etrafa akkor halindeki parçalar saçılabilir. Bu nedenle elleriniz ve kollarınızı özel kaynakçı eldiveni ile koruyun.

Tehlike!

Yaralanmaları ve hasarları önlemek için aletlerin kullanımında bazı iş güvenliği önlemlerinin alınması gereklidir. Bu nedenle Kullanma Talimatını / Güvenlik Uyarılarını dikkatlice okuyun. İçerdiği bilgilere her zaman ulaşabilmek için kullanma talimatını iyi bir yerde saklayın. Aleti kullanmak için başka kişilere verdiğinizde bu Kullanma Talimatını / Güvenlik Uyarılarını da birlikte verin. Firmamız, kullanma talimatına riayet etmemekten kaynaklanan iş kazaları ve hasarlardan herhangi bir sorumluluk üstlenmez.

1. Güvenlik uyarıları

Güvenlik uyarıları ekteki kitapçıkta bulunur!

Tehlike!

Tüm güvenlik bilgileri ve talimatları okuyunuz. Güvenlik bilgileri ve talimatlarda belirtilen direktiflere aykırı hareket edilmesi sonucunda elektrik çarpması, yangın ve/veya ağır yaralanmalar meydana gelebilir. **Gelecekte kullanmak üzere tüm güvenlik bilgileri ve talimatları saklayın.**

2. Alet açıklaması ve sevkiyatın içeriği**2.1 Alet açıklaması (Şekil 1-8)**

1. Sap
2. İşletme göstergesi
3. Termik koruma kontrol lambası
4. Gövde kapağı
5. Gaz tüpü bağlama alanı
6. Sabit tekerlekler
7. Açık/Kapalı/Kaynak akımı şalteri
8. Ayak
9. Fiş
10. Topraklama pensesi
11. Hortum
12. Gaz nozulu
13. Torç
14. Kaynak teli hız regülatörü
15. Kayış bant
16. Gaz besleme bağlantısı
17. Kaynak maskesi
18. Gaz hortumu
19. Basınç düşürücü
20. Manometre
21. Civata bağlantısı
22. Emniyet ventili
23. Gaz hortum bağlantısı

24. Döner düğme

25. Torç şalteri

26. 2 x Kontakt borusu

- a. Sabit tekerlekler için 8 x civata
- b. Sabit tekerlekler için 8 x halka
- c. Sabit tekerlekler için 8 x rondela
- d. Sap için 4 x civata
- e. Sap için 4 x halka
- f. Sap için 4 x rondela
- g. Ayak için 2 x civata
- h. Ayak için 2 x halka
- i. Ayak için 2 x rondela
- j. 2 x Hortum kelepçesi
- k. 1 x Koruyucu cam çerçevesi
- l. 1 x Kaynak camı
- m. 1 x Şeffaf koruyucu cam
- n. 2 x Koruyucu cam tutma burçları
- o. Sap için 3 x somun
- p. Sap için 3 x civata
- q. Koruyucu cam için 2 x tutma pimi
- r. 1 x Sap
- s. 1 x Kaynak maskesi çerçevesi

2.2 Sevkiyatın içeriği

Satın almış olduğunuz ürünün eksik parçası olup olmadığını sevkiyatın içeriği listesi ile kontrol edin. Herhangi bir parçanın eksik olması durumunda ürünü satın aldıktan sonra en geç 5 iş günü içinde geçerli fiş veya faturayı ibraz ederek servis merkezine veya aleti satın aldığınız mağazaya başvurun. Bu konuda kullanma talimatının sonunda bulunan servis bilgilerindeki garanti hizmetleri tablosunu dikkate alınız.

- Ambalajı açın ve aleti dikkatlice ambalajın içinden çıkarın.
- Ambalaj malzemelerini ve ambalaj ve transport emniyetlerini sökün (bulunması halinde).
- Ambalaj içindeki parçaların eksik olup olmadığını kontrol edin.
- Alet ve aksesuar parçalarının transport esnasında hasar görüp görmediğini kontrol edin.
- Garanti süresi doluncaya kadar mümkün olduğunda ambalaj malzemelerini saklayın.

Tehlike!

Alet ve ambalaj malzemeleri oyuncak değildir! Çocukların plastik poşet, folyo ve küçük parçalar ile oynaması yasaktır! Çocukların küçük parçaları yutma ve poşetler nedeniyle boğulma tehlikesi vardır!

- Kaynak makinesi
- Orijinal Kullanma Talimatı
- Güvenlik Uyarıları

3. Kullanım amacına uygun kullanım

Gazaltı kaynak makinesi uygun kaynak teli ve kaynak gazı kullanılarak, sadece MAG (metal aktif gaz) metodu ile çelik malzemelerini kaynatmak için uygundur.

Makine yalnızca kullanım amacına göre kullanılacaktır. Kullanım amacının dışındaki tüm kullanımlar makinenin kullanılması için uygun değildir. Bu tür kullanım amacı dışındaki kullanımlardan kaynaklanan hasar ve yaralanmalarda, yalnızca kullanıcı/işletici sorumlu olup üretici firma sorumlu tutulamaz.

Lütfen cihazlarımızın ticari, zanaatkarlar veya endüstriyel kullanım için uygun olmadığını ve bu kullanımlar için tasarlanmadığını dikkate alın. Aletin ticari, zanaatkarlar veya endüstriyel veya benzer kullanımlarda kullanılmasından kaynaklanan hasarlar garanti kapsamına dahil değildir.

4. Semboller ve teknik özellikler

EN 60974-1

Elektrik kaynağı makinesi ve sınırlı çalışma süreli kaynak akımı güç kaynakları için geçerli Avrupa Normu

U₀
Anma rölantı voltajı

U₁
Şebeke voltajı

Ø mm
Kaynak teli çapı

I_{1 max}
Azami şebeke akımı ölçülendirme değeri

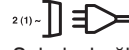
I₂
Kaynak akımı

~ 50 Hz
Şebeke frekansı


IP 21 S
Koruma türü


H
İzolasyon sınıfı

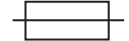
X
Çalıştırma süresi



Şebeke bağlantısı


Dolgulu kaynak teli kullanılarak yapılan metal inert ve aktif gazlı kaynak işlemi


Değerleri azalan eğri sembolü


Transformatör


Sigorta şebeke bağlantısı içinde bulunur, Amper anma değeri


Makineyi nemli, ıslak ortamda veya yağmur altında depolamayın ve kullanmayın


Kaynak makinesini kullanmadan önce kullanma talimatını dikkatlice okuyun ve içerdiği talimatlara riayet edin

Şebeke bağlantısı: 230 V ~ 50 Hz
Kaynak akımı: 25-120 A (max. 150 A)

Çalıştırma süresi X%:	10	20	30	60	100	
Kaynak akımı I ₂ (A):	120	90	75	52	40	25

Boşta çalışma voltajı U₀: 36 V
Kaynak teli tamburu max.: 5 kg
Kaynak teli çapı: 0,6/0,8 mm
Sigorta: 16 A
Ağırlık: 25 kg

Kaynak süreleri ortam sıcaklığı 40°C olduğunda geçerlidir.

5. Çalıştırmadan önce

5.1 Montaj (Şekil 5-21)

5.1.1 Sabit tekerleklerin (6) montajı

Sabit tekerlekleri (6) 7, 9, 10, 11 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin.

5.1.2 Ayağın (8) montajı

Ayağı (8) 7, 9, 12, 13 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin.

5.1.3 Sapın (1) montajı

Sapı (1) 7, 14 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin.

5.1.4 El maskesinin montajı (17)

- Kaynakçı camını (l) ve üzerine şeffaf koruma camını (m), koruma camı çerçevesi (k) içine yerleştirin (Şekil 15).
- Koruma camının tutma pimlerini (q) el maskesi çerçevesi (s) içindeki deliklere geçirin. (Şekil 16)
- Koruma camı çerçevesini (k) kaynakçı camı (l) ve şeffaf koruma camı (m) ile birlikte iç taraftan el maskesi çerçevesi (s) içine yerleştirin, koruma camı çerçevesini (k) sabitlemek için koruma camı tutma burçlarını (n) koruma camının tutma pimleri (q) üzerine sabitlemeye kadar bastırarak takın. Şeffaf koruma camı (m) dış tarafta olmalıdır. (Şekil 17)
- El maskesi çerçevesinin (s) üst kenarını iç tarafa doğru bükün (Şekil 18/1.) ve üst kenarın köşelerini içe doğru bükün (Şekil 18/2.). Sonra el maskesi çerçevesinin (s) dış kenarlarını iç tarafa doğru bükün (Şekil 18/3.) ve üst kenar köşeleri ile dış kenarları sıkıca birbirine bastırarak birbirine birleştirin. Kenar başına tutma pimlerini yerlerine geçirirken 2 kez kesin duyulabilir bir klik sesi algılanmalıdır (Şekil 18/4.)
- El maskesinin her iki üst kenarı Şekil 19'da gösterildiği gibi birbirine birleştirildiğinde tutma sapı (p) civatalarını dış taraftan el maskesinin 3 deliğine geçirin. (Şekil 20)
- El maskesini çevirin ve tutma sapını (r), tutma sapına (p) takmış olduğunuz 3 adet civatanın vida dişi içinden geçirin. Tutma sapını (r) 3 adet tutma sapı (o) somunu ile el maskesine sabitleyin. (Şekil 21)

5.2 Gaz bağlantısı (Şekil 4, 5, 22-27)

5.2.1 Gaz türleri

Kesintisiz kaynak teli ile yapılan kaynaklama işleminde koruyucu gaz gereklidir, koruyucu gazın özellikleri seçilen kaynak metoduna bağlıdır:

Koruyucu gazı	CO2	Argon/CO2
Kaynaklanacak metal: Alaşımsız çelik	X	X

5.2.2 Gaz tüpünün alet üzerine montajı (Şekil 22-23)

Gaz tüpü sevkiyatın içeriğine dahil değildir!

Gaz tüpünü 22-23 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin. Kayışın (15) sıkı şekilde bağlı olmasına ve kaynak makinesinin devrilmeyecek şekilde sağlam durmasına dikkat edin.

Tehlike! Gaz tüpünü koyma yerine (Şekil 23/5) sadece azami 10 litrelik gaz tüpü monte edilebilir. Daha büyük gaz tüpleri monte edildiğinde devrilme tehlikesi vardır, bu boyuttaki tüpler sadece makinenin yanına koyulacaktır. Makinenin yanına koyulan gaz tüpleri de devrilmeye karşı emniyet altına alınacaktır!

5.2.3 Gaz tüpünün bağlanması (Şekil 7, 24-27)

Tüpün koruma kapağını (Şekil 24/A) çıkardıktan sonra tüp ventilini (Şekil 24/B) kısaca açın. Bağlanacak yerin vida dişini de (Şekil 24/C) herhangi bir deterjan kullanmadan kuru bir bez ile temizleyin. Basınç düşürücüde (19) contanın bulunup bulunmadığını ve contanın iyi durumda olup olmadığını kontrol edin. Basınç düşürücüyü (19) saat yönünde gaz tüpünün bağlantı vida dişine (Şekil 25/C) takın (Şekil 25). Her iki hortum kelepçesini (j) gaz hortumu (18) üzerine geçirin. Gaz hortumunu (18) basınç düşürücüdeki (19) gaz hortumu bağlantısına (23) ve kaynak makinesindeki gaz besleme bağlantısına (16) takın ve her iki bağlantı yerinde hortum kelepçeleri (j) ile emniyet altına alın. (Şekil 26-27)

Dikkat! Sistemdeki bütün gaz bağlantıları ve yerlerinin sızdırmazlığını kontrol edin! Gaz bağlantı yerlerini kaçak spreyi veya sabunlu su ile kontrol edin.

5.2.4 Basınç düşürücünün açıklaması (Şekil 4/19)

Döner düğme (24) ile gaz debisi ayarlanabilir. Ayarlanmış olan gaz debisi manometrede (20) litre/dakika (l/min.) olarak gösterilir. Gaz, gaz hortumundan (23) çıkar ve gaz hortumu (Şekil 3/18) üzerinden kaynak makinesine beslenir. (bkz. 5.2.3)

Not! Gaz debisini ayarlama işlemini daima Madde 6.1.3'de açıklandığı gibi yapın.

Basınç düşürücü civata bağlantısı (21) ile gaz tüpüne mont edilir (bkz. 5.2.3).

Tehlike! Basınç düşürücü üzerinde yapılacak çalışmalar ve onarımlar sadece uzman personel tarafından yapılacaktır. Arızalı basınç düşürücüleri daima servis adresine geri gönderin.

5.3 Elektrik bağlantısı

- Makineyi çalıştırmadan önce tip etiketi üzerinde belirtilen değerlerin mevcut şebeke değerleri ile aynı olup olmadığını kontrol edin.
- Makineyi sadece yönetmeliklere uygun olarak topraklanmış ve sigortalanmış koruma kontaklı prizlere bağlayarak çalıştırın.

5.4 Tel bobinin montajı (Şekil 1, 5, 6, 28 – 36)

Tel bobini sevkiyatın içeriğine dahil değildir!

5.4.1 Tel türleri

Uygulanacak kaynak metoduna bağlı olarak çeşitli kaynak tellerine gerek duyulur. Kaynak makinesi çapları 0,6 ve 0,8mm olan kaynak telleri ile kullanılabilir. İlgili tel ilerletme makarası ve kontakt makarası makine ile birlikte gönderilir. Tel ilerletme makarası, kontakt makarası ve tel kesiti daima birbirine uymalıdır.

5.4.2 Tel bobin kapasitesi

Makineye ağırlıkları azami 5 kilograma kadar olan tel bobinleri monte edilebilir.

5.4.3 Tel bobinini yerleştirme

- Gövde kapağını (Şekil 1/4) açın
- Telin düzenli şekilde boşalmasını sağlamak için bobin üzerindeki sargıların üst üste olup olmadığını kontrol edin.

Tel sürme ünitesinin açıklanması (Şekil 28-36)

- A Bobin sabitlemesi
- B Bobin tutma elemanı
- C Pim
- D Makara freni ayarlama civatası
- E İlerletme makarası tutma elemanı civatası
- F İlerletme makarası tutma elemanı
- G İlerletme makarası
- H Hortum yuvası
- I Baskı makarası
- J Baskı makarası tutma elemanı
- K Baskı makarası yayı
- L Karşı basınç ayarlama civatası
- M Kılavuz boru
- N Tel bobini
- O Tel bobini hareket ettirme deliği

Tel bobinini yerleştirme (Şekil 28,29)

Tel bobinini (N) bobin tutma elemanı (B) üzerine koyun. Kaynak teli ucunun tel kılavuz yeri tarafında bükülmüş olmasına dikkat edin, ok işaretine bakınız.

Bobin sabitlemesinin (A) bastırılmış ve pim (C) tel bobini hareket ettirme deliği (O) içinde olmasına dikkat edin. Bobin sabitlemesi (A) tekrar tel bobini (N) üzerinden sabitlenmelidir. (Şekil 27)

Kaynak telinin geçirilmesi ve tel kılavuzunun ayarlanması (Şekil 30-36)

- Baskı makarası yayını (K) yukarı bastırın ve öne doğru çevirin (Şekil 30).
- Baskı makarası tutma elemanını (J) baskı makarası (I) ve baskı makarası yayı (K) ile birlikte aşağıya katlayın (Şekil 31)
- İlerletme makarası tutma elemanını civatalarını (E) açın ve ilerletme makarası tutma elemanını (F) yukarı doğru hareket ettirerek çıkarın (Şekil 32).
- İlerletme makarasını (G) kontrol edin. İlerletme makarasının (G) üst tarafında ilgili tel kalınlığı yazılı olmalıdır. İlerletme makarası (G) üzerinde 2 adet kılavuz oluk bulunur. İlerletme makarasını (G) gerektiğinde döndürün veya değiştirin. (Şekil 33)
- İlerletme makarası tutma elemanını (F) tekrar takın ve civatalarını sıkın.
- Gaz nozulunu (Şekil 5/12) sağ yöne döndürerek torçdan (Şekil 5/13) çıkarın, kontakt borusunu (Şekil 6/26) sökün (Şekil 5 - 6). Hortumu (Şekil 1/11) mümkün olduğunca kaynak makinesinden kıvrılmadan uzaklaşacak şekilde zemine koyun.
- Kaynak telinin ilk 10 cm uzunluğunu, herhangi bir kıvrım, kayma veya kirlenme olmayacak

şekilde kesin. Kaynak telinin ucundaki talaşı temizleyin.

- Kaynak telini kılavuz borudan (M), baskı ve ilerletme makarası (G/l) arasından geçirerek hortum yuvasına (H) itin. (Şekil 34) Kaynak telini elinizle dikkatlice, torç (Şekil 5/13) ağızından yaklaşık 1 cm. dışarı çıkacak şekilde hortum içine yerleştirin.
- Karşı basınç (L) ayarlama civatasını birkaç tur çözün. (Şekil 36)
- Baskı makarası tutma elemanını (J) baskı makarası yayı (K) ile tekrar yukarı katlayın ve baskı makarası yayı (K) tekrar karşı basınç ayarlama civatasına (L) asın (Şekil 35)
- Karşı basınç (L) ayarlama civatasını, kaynak teli, baskı makarası (l) ve ilerletme makarası (G) arasında ezilmeden sıkı şekilde bağlı kalacak durumda ayarlayın. (Şekil 36)
- Kullanılan kaynak teli çapına uygun kontakt borusunu (Şekil 6/26) torç (Şekil 5/13) üzerine civatalayın ve gaz nozulunu sağ yöne döndürerek sabitleyin (Şekil 5/12).
- Makara freni (D) ayarlama civatasını, kaynak teli daha hareket edecek şekilde ve tel beslemesi frenlendikten sonra makara otomatik olarak duracak şekilde ayarlayın.

6. Kullanım

6.1 Ayarlama

Kaynak makinesinin ayarlanması kullanım amacına ve durumuna göre farklı olduğundan ayarlama işlemini deneme kaynağı yaptıktan sonra yapmanızı tavsiye ederiz.

6.1.1 Kaynak akımının ayarlanması

Kaynak akımı 6 kademe ile Açık/Kapalı/Kaynak akım şalteri (Şekil 1/7) ile ayarlanabilir. Gerekli olan kaynak akımı malzeme kalınlığına, istenilen kaynak derinliğine ve kullanılan kaynak teli çapına bağlıdır.

6.1.2 Tel ilerletme hızının ayarlanması

Tel ilerletme hızı otomatik olarak kullanılan akım ayarına uyarlanır. Kaynak teli hızını ince ayarı kademesiz olarak kaynak teli hız regülatörü (Şekil 1/14) ile yapılabilir. Ayarlama işlemine 5nci kademedan başlanması tavsiye edilir, bu kademe orta değeri oluşturur ve gerektiğinde ayar değiştirilebilir. Gerekli olan tel miktarı malzeme kalınlığına, istenilen kaynak derinliğine ve kullanılan kaynak teli çapına bağlıdır, ayrıca

kaynaklanacak malzemeler arasındaki açıklığa da bağlıdır.

6.1.3 Gaz debisinin ayarlanması

Gaz debisi kademesiz olarak basınç düşürücüde (Şekil 4/19) ayarlanabilir. Ayarlanan değer manometrede (Şekil 4/20) litre/dakika (l/min) olarak gösterilir. Hava akımı olmayan mekanlar içinde tavsiye edilen gaz debi değeri: 5 – 15 l/min.

Gaz debisini ayarlamak için önce, gereksiz tel sarfiyatını önlemek için tel ilerletme ünitesinin germe kolunu (Şekil 28/K) açın (bkz. 5.4.3). Şebeke bağlantısını gerçekleştirin (bkz. Madde 5.3), Açık/Kapalı/Kaynak akım şalterini (Şekil 1/7) 1 nolu kademeye ayarlayın ve gaz akışını açmak için torç şalterine (Şekil 5/25) basın. Sonra basınç düşürücüde (Şekil 4/19) istenilen gaz debisini ayarlayın.

Döner düğmeyi sol yöne döndürme (Şekil 4/24): Düşük gaz debisi

Döner düğmeyi sağ yöne döndürme (Şekil 4/24): Yüksek gaz debisi

Tel ilerletme ünitesinin germe kolunu (Şekil 28/K) tekrar sıkın.

6.2 Elektrik bağlantısı

6.2.1 Şebeke bağlantısı

Bkz. Madde 5.3

6.2.2 Topraklama pensesini bağlama (Şekil 1/10)

Makinenin topraklama pensesini (10) mümkün olduğunca kaynaklanacak yerin yakınına bağlayın. Pensenin temas edeceği yerin çıplak metal olmasına dikkat edin.

6.3 Kaynaklama

Makinenin elektrik bağlantısı, gaz bağlantısı ve kaynak devresi ile ilgili tüm bağlantıları gerçekleştirdikten sonra kaynak çalışmasını şu şekilde uygulayabilirsiniz:

Kaynaklanacak malzemelerin kaynak yapılacak yerinin boyalı olmaması, metal kaplamasının bulunmaması üzerinde kirlenme, pas, yağ ve rutubet olmamasına dikkat edin.

Kaynak akımı, tel ilerletmesi ve gaz debisini kaynak uygulamasına uygun şekilde ayarlayın (bkz. 6.1.1 – 6.1.3).

Kaynak maskesini (Şekil 3/17) yüzünüzün önünde tutun ve gaz nozulunu kaynak yapılacak yere yön-

lendirin. Sonra torç şalterine basın (Şekil 5/25).

Ark oluştuğunda makine kaynak telini iletmeye başlar. Kaynak yeri yeterli büyüklükte olduğunda torç yavaşça kaynak yapılmak istenilen kenar boyunca hareket ettirilir. Kaynak yerini biraz büyütme için gerektiğinde torçu biraz sağa sol hareket ettirin.

Kaynak akımı, tel iletme hızı ve gaz debisinin ideal ayarını deneme kaynaklaması yaparak tespit edin ve ondan sonra ayarlayın. İdeal kaynak uygulaması düzenli kaynak sesinin duyulduğu uygulamadır. Kaynak derinliği, kaynak yapılan yerde oluşan dış malzemenin içinden aşağı düşmeyecek derinlikte olmalıdır.

6.4 Koruma tertibatları

6.4.1 Termik koruma

Kaynak makinesi, trafosu aşırı ısınmaya karşı koruyan termik koruma elemanı ile donatılmıştır. Termik koruma elemanı devreye girdiğinde makinedeki kontrol lambası (3) yanar. Bu durumda kaynak makinesini belirli bir süre soğumaya bırakın.

7. Elektrik kablosunun değiştirilmesi

Tehlike!

Bu aletin elektrik kablosu hasar gördüğünde oluşabilecek herhangi bir tehlikenin önlenmesi için kablo, üretici firma veya yetkili servis veya uzman bir personel tarafından değiştirilecektir.

8. Temizleme, Bakım ve Yedek Parça Siparişi

Tehlike!

Temizlik çalışmalarından önce elektrik kablosunu prizden çıkarın.

8.1 Temizleme

- Koruma tertibatı, havalandırma delikleri ve motor gövdesini mümkün olduğunca toz ve kirden temiz tutun. Aleti temiz bir bez ile silin veya düşük basınçlı hava ile üfleterek temizleyin.
- Aleti kullandıktan hemen sonra temizlemenizi tavsiye ederiz.
- Aleti düzenli olarak nemli bir bezle ve sıvı sabunla temizleyin. Temizleme deterjanı veya

solvent malzemesi kullanmayınız, bu malzemeler aletin plastik parçalarına zarar verebilir. Cihazın içine su girmemesine dikkat edin. Elektrikli aletin içine su girmesi elektrik çarpması riskini yükseltir.

8.2 Bakım

Cihaz içinde bakımı yapılması gereken başka bir parça yoktur.

8.3 Yedek parça siparişi:

Yedek parça siparişi yapılırken şu bilgiler verilmelidir:

- Cihaz tipi
- Cihazın ürün numarası
- Cihazın kod numarası
- İstenilen yedek parçanın yedek parça numarası

Güncel bilgiler ve fiyatlar internette www.isc-gmbh.info sayfasında açıklanmıştır.

9. Bertaraf etme ve geri kazanım

Transport hasarlarını önlemek için alet bir ambalaj içinde sevk edilir. Bu ambalaj hammaddedir ve böylece geri kazanılabilir veya geri kazanım sistemine iade edilebilir. Alet ve aksesuarları örneğin metal ve plastik gibi çeşitli malzemelerden meydana gelir. Arızalı parçaları evsel atıkların atıldığı çöpe atmayın. Alet, yönetmeliklere uygun şekilde bertaraf edilmesi için özel atık toplama merkezlerine teslim edilmelidir. Bu atık toplama merkezlerinin nerede olduğunu yerel yönetimlerden öğrenebilirsiniz.

10. Depolama

Alet ve aksesuar parçalarını karanlık, kuru ve dona karşı korunmuş ve çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın. Optimal depolama sıcaklığı 5 ve 30 °C arasındadır. Elektrikli aleti orijinal ambalajı içinde saklayın.

11. Arıza arama

Arıza	Sebebi	Giderilmesi
İlerletme makarası dönmüyor	<ul style="list-style-type: none">- Şebeke gerilimi yok- Tel ilerletme makarası regülatörü 0 ayarında	<ul style="list-style-type: none">- Bağlantıyı kontrol edin- Ayarı kontrol edin
İlerletme makarası dönüyor fakat tel beslemesi yok	<ul style="list-style-type: none">- Makara baskısı kötü (bkz. 5.4.3)- Makara freni çok sıkı olarak ayarlandı (bkz. 5.4.3)- İlerletme makarası kirli / hasarlı (bkz. 5.4.3)- Hortum hasarlı- Kontakt borusunun ölçüsü yanlış / kirli / aşınmış (bkz. 5.4.3)- Kaynak teli gaz nozuluna /Kontakt borusuna kaynamış	<ul style="list-style-type: none">- Ayarı kontrol edin- Ayarı kontrol edin- Temizleyin ve/veya değiştirin- Tel beslemesi kaplamasını kontrol edin- Temizleyin ve/veya değiştirin- Açın
Makine uzun bir çalışma süresinden sonra artık çalışmıyor, termik koruma kontrol lambası (3) yanıyor	<ul style="list-style-type: none">- Makine, çok uzun uygulama ve/veya torçu geri çekme süresine riayet edilmediğinden aşırı ısınmıştır	<ul style="list-style-type: none">- Makineyi en az 20-30 dakika soğumaya bırakın
Kaynak dikişi çok kötü	<ul style="list-style-type: none">- Yanlış kaynak akımı/tel ilerletme hızı (bkz. 6.1.1/6.1.2)- Gaz az / yok (bkz. 6.1.3)	<ul style="list-style-type: none">- Ayarı kontrol edin- Ayarı kontrol edin ve/veya gazın doluluk basıncını kontrol edin



Sadece AB Ülkeleri İçin Geçerlidir

Elektrikli cihazları çöpe atmayınız.

Elektrikli ve elektronik aletler ile ilgili 2012/19/AB nolu Avrupa Yönetmeliğince ve ilgili yönetmeliğin ulusal normlara uyarlanması sonucunda kullanılan elektrikli aletler ayrıştırılmış olarak toplanacak ve çevreye zarar vermeyecek şekilde geri kazanım sistemlerine teslim edilecektir.

Kullanılmış Cihazların İadesi Yerine Uygulanacak Geri Dönüşüm Alternatifi:

Kullanılmış elektrikli alet ve cihaz sahipleri bu eşyalarını iade etme yerine alternatif olarak, yönetmelikle uygun olarak çalışan geri dönüşüm merkezlerine vermekle yükümlüdür. Bunun için kullanılan cihaz, ulusal dönüşüm ekonomisi ve atık kanununa göre atıkların artılmasını sağlayan kullanılan cihaz teslim alma yerine teslim edilecektir. Kullanılmış alet ve cihazlara eklenen ve elektrikli sistemi bulunmayan aksesuar ile yardımcı malzemeler bu düzenlemeden muaf tutulur.

Ürünlerinin dokümantasyonu ve evraklarının kısmen olsa dahi kopyalanması veya başka şekilde çoğaltılması, yalnızca iSC GmbH firmasının özel onayı alınmak şartıyla serbesttir.

Teknik değişiklikler olabilir

Servis Bilgileri

Garanti Belgesinde belirttiğimiz ülkelerde uzman servis partnerleri ile birlikte çalışırız, bu partnerlerin irtibat bilgileri Garanti Belgesinde açıklanmıştır. Onarım, yedek parça ve sarf malzemesi ihtiyaçlarında bu partner kuruluşlarımız sizlere memnuniyetle yardımcı olacaktır.

Bu ürünümüzde aşağıda açıklanan parçalar doğal veya kullanımdan kaynaklanan bir aşınmaya maruz kalırlar ve aşağıda açıklanan sarf malzemelerine ihtiyaç duyulur.

Kategori	Örnek
Aşınma parçaları*	İlerletme makarası, kaynak teli elemanı, şase pensesi
Sarf malzemesi/Sarf parçaları*	Kaynak teli, hamlaç, temas borusu
Eksik parçalar	

* sevkiyatın içeriğine dahil olması zorunlu değildir!

Ayıplı mal veya eksik parça söz konusu olduğunda durumu internette www.isc-gmbh.info sayfasına bildirmenizi rica ederiz. Arıza bildiriminizde arızayı ayrıntılı olarak açıklayın ve bunun için aşağıda açıklanan soruları cevaplayın:

- Alet hiç bir kez çalıştı mı yoksa baştan beri mi arızalıydı?
- Arıza meydana gelmeden önce herhangi anormal bir durum dikkatinizi çekti mi (arıza öncesi semptomları)?
- Sizce aletin arızalı ana işlevi nedir (ana semptom)?
Bu işlevi açıklayınız.

Garanti belgesi

Sayın Müşterimiz,

ürünlerimiz üretim esnasında sıkı bir kalite kontrolden geçirilir. Buna rağmen alet veya cihazınız tam doğru şekilde çalışmadığında ve bozulduğunda bu durumdan çok üzgün olduğumuzu belirtir ve bozuk olan aleti Garanti Belgesi üzerinde açıklanan adrese göndermenizi veya aleti satın aldığınız mağazaya başvurmanızı rica ederiz. Garanti haklarından faydalanmak için aşağıdaki kurallar geçerlidir:

1. Bu garanti koşulları sadece, ürünü ticari olarak veya serbest meslek uygulamalarında kullanmayacak olan tüketiciler yani gerçek kişiler için geçerlidir. Bu garanti koşulları, ilgili üretici firmanın yasal garanti hükümlerine ek olarak müşterilerine tanıdığı ek maddeleri düzenler. Kanuni Garanti Haklarınız bu Garanti düzenlemesinden etkilenmez ve saklı kalır. Garanti kapsamında sunduğumuz hizmetler ücretsizdir.
2. Söz konusu garanti hizmeti kapsamı sadece ilgili üretici firmadan satın aldığınız yeni alet için geçerli olup malzeme veya imalat hatasını kapsar. Ayıplı malın telafisi, ilgili arızanın giderilmesi veya aletin yenisi ile değiştirilmesi ile sınırlıdır ve bu seçim firmamıza aittir. Aletlerimizin ve cihazlarımızın ticari ve endüstriyel kullanım amacı için tasarlanmadığını lütfen dikkate alınız. Bu nedenle aletin ticari ve endüstriyel işletmelerde kullanılması veya benzer çalışmalarda çalıştırılması durumunda Garanti Sözleşmesi geçerli değildir.
3. Garanti kapsamına dahil olmayan durumlar:
 - Montaj talimatına veya yönetmeliklere aykırı yapılan montajlardan ve tesisatlardan kaynaklanan hasarlar, kullanma talimatına riayet etmeme nedeniyle oluşan hasarlar (örneğin yanlış bir şebeke gerilimine veya akım türüne bağlama gibi), kullanım amacına veya talimatlara aykırı kullanımdan kaynaklanan hasarlar veya bakım ve güvenlik talimatlarına riayet edilmemesinden kaynaklanan hasarlar veya aletin anormal çevre koşullarına maruz bırakılması veya bakım ve temizlik çalışmalarının yetersiz olmasından kaynaklanan hasarlar.
 - Kullanım amacına veya talimatlara aykırı kullanımdan kaynaklanan hasarlar (örneğin alete aşırı yüklenme veya kullanımına izin verilmeyen alet veya aksesuar), aletin/cihazın içine yabancı maddenin girmesi (örneğin kum, taş veya toz, transport hasarları), zor kullanma veya harici zorlamalardan kaynaklanan hasarlar (örneğin aşağı düşme nedeniyle oluşan hasar).
 - Kullanıma bağlı olağan veya diğer doğal aşınma nedeniyle oluşan hasarlar.
4. Garanti süresi 24 aydır ve garanti süresi aletin satın alındığı tarihte başlar. Arızayı tespit ettiğinizde garanti hakkından faydalanma talebi, garanti süresi dolmadan iki hafta önce bildirilmelidir. Garanti süresi dolduktan sonra garanti hakkından faydalanma talebinde bulunulamaz. Aletin onarılması veya değiştirilmesi garanti süresinin uzamasına yol açmaz ayrıca onarılan alet veya takılan parçalar için yeni bir garanti süresi oluşmaz. Bu aynı zamanda yerinde verilen Servis Hizmetleri için de geçerlidir.
5. Garanti haklarınızdan faydalanmak istediğinizde arızalı aleti www.isc-gmbh.info sayfasına bildirin. Kasa fişi veya yeni aletinizi satın aldığınızı belgeleyen diğer bir evrağı hazır tutun. Kasa fişi veya tip etiketi olmaksızın gönderilen aletler, aletin tam olarak tanımlanma olanağının bulunmaması nedeniyle garanti hizmetleri dışındadır. Aletinizin arızası garanti hizmetleri kapsamındaysa en kısa zamanda onarılmış veya yeni bir alet adresinize gönderilecektir.

Ayrıca garanti kapsamına dahil olmayan veya garanti süresi dolan arızaları ücreti karşılığında memnuniyetle onarırız. Bunun için aleti lütfen Servis adresimize gönderin.

Aşınma, sarf ve eksik parçalar için bu Kullanma Talimatının servis bilgileri bölümündeki garanti koşullarında belirtilen kısıtlamalara atıfta bulununuz.

Зміст

1. Вказівки по техніці безпеки
2. Опис приладу та об'єм поставки
3. Застосування за призначенням
4. Технічні параметри
5. Перед пуском в експлуатацію
6. Обслуговування
7. Заміна провода для під'єднання до електромережі
8. Чистка, технічне обслуговування і замовлення запасних частин
9. Утилізація та вторинне використання
10. Зберігання
11. Пошук несправностей



Небезпечно! - Електричний удар від зварювального електрода може бути смертельним.



Небезпечно! - Вдихання диму, що виділяється при зварюванні, може шкодити здоров'ю.



Небезпечно! - Зварювальні іскри можуть призвести до вибуху чи пожежі.



Небезпечно! - Випромінювання від електричної зварювальної дуги може пошкодити очі та шкіру.



Небезпечно! - Електромагнітні поля можуть зашкодити функціонуванню електростимуляторів серця.



Небезпечно! Небезпека через електричний удар



Небезпечно! - Для зменшення ризику отримання травми слід прочитати інструкцію з експлуатації



Обережно! Носіть спеціальні рукавиці зварника. В процесі зварювання можуть розлітатися розжарені частинки матеріалу. Тому захищайте свої руки, зокрема кисті рук, спеціальними рукавицями зварника.

Небезпека!

При користуванні приладами слід дотримуватися певних заходів безпеки, щоб запобігти травмуванню і пошкодженням. Тому уважно прочитайте цю інструкцію з експлуатації / вказівки з техніки безпеки. Надійно зберігайте її, щоб викладена в ній інформація була у вас постійно під руками. У випадку, якщо ви повинні передати прилад іншим особам, передайте їм, будь ласка, також і цю інструкцію з експлуатації / ці вказівки з техніки безпеки. Ми не несемо відповідальності за нещасні випадки або пошкодження, які виникли внаслідок недотримання цієї інструкції і вказівок з техніки безпеки.

1. Вказівки по техніці безпеки

З відповідними вказівками по техніці безпеки ознайомтеся, будь-ласка, в брошурі, що додається.

Небезпека!

Прочитайте всі вказівки та інструкції з техніки безпеки. Недотримання вказівок та інструкцій з техніки безпеки може стати причиною виникнення електричного удару, пожежі та/або важкого травмування.

Зберігайте вказівки та інструкції з техніки безпеки на майбутнє.

2. Опис приладу та об'єм поставки**2.1 Опис приладу (рисунок 1-8)**

1. Ручка
2. Інформація про виробника
3. Контрольна лампочка термодатчика
4. Кожух корпусу
5. Площадка для розміщення балона з газом
6. Опорні ролики
7. Вимикач зварювального струму
8. Перемикач напруги УВИМКНЕНО/ВИМКНЕНО
9. Штекер з керамічними контактами
10. Затискач для з'єднання з корпусом
11. Шланг у згортку
12. Газове сопло
13. Форсунка
14. Направляючі ролики
15. Гаки для ланцюга
16. Стик для подачі газу

17. Щиток для зварювальника
18. Шланг для захисного газу
19. Редукційний вентиль
20. Манометр (розхід газу)
21. Різьбове з'єднання
22. Запобіжний вентиль
23. Стик для під'єднання шланга захисного газу
24. Грибок (орган керування)
25. Вимикач форсунки
26. 3 х контактна трубка
27. Ручка для кожуха корпусу
28. Захисний ланцюг
29. Регулятор швидкості подачі зварювального дроту
30. Кабель з адаптером
31. Манометр (тиск балона з газом)

- a. 16 х болт для опорних роликів
- b. 16 х розпірне кільце для опорних роликів
- c. 16 х шайба для опорних роликів
- d. 2 х затискач для шланга
- k. 1 х рамка для захисного скла
- l. 1 х припоечне скло
- m. 1 х прозоре захисне скло
- n. 2 х підтримуючий вкладиш для захисного скла
- o. 3 х гайка для ручки
- p. 3 х гвинт для ручки
- q. 2 х підтримуючий штифт для захисного скла
- г. 1 х ручка
- s. 1 х рамка щитка для зварювальника

2.2 Об'єм поставки

Будь ласка, перевірте комплектність виробу відповідно до описаного об'єму поставки. Якщо якісь деталі відсутні, зверніться - не пізніше ніж через 5 робочих днів після купівлі товару - до нашого сервісного центру чи в торговельну точку, де ви придбали цей прилад, та пред'явіть там відповідний чек або квитанцію. Будь ласка, зауважте інформацію, яка міститься наприкінці інструкції з експлуатації в таблиці з даними щодо гарантії.

- Відкрийте опакування та обережно дістаньте прилад.
- Зніміть пакувальний матеріал, а також запобіжні та захисні пристрої, використовувати під час транспортування (якщо такі є).
- Перевірте комплектність поставки.
- Перевірте, чи немає пошкоджень на приладі та комплектуючих.
- Якщо можливо, зберігайте опакування

протягом всього гарантійного строку.

Небезпека!

Прилад та опакуння не є іграшками для дітей! Дітям заборонено гратись пластиковими торбинками, плівкою та дрібними деталями! Існує небезпека їх проковтування та небезпека задусення!

- Зварювальний апарат
- Вказівки з техніки безпеки
- Оригінальна інструкція з експлуатації

3. Застосування за призначенням

Прилад для зварювання в захисному газі придатний виключно для зварювання сталі методом MAG (метал – активний газ) за умови використання призначених для цього зварювального дроту та газів.

Машину слід використовувати тільки згідно з її призначенням. Жодне інше використання машини, що виходить за вказані межі, не відповідає її призначенню. За несправності або травми будь-якого виду, які виникли внаслідок використання машини не за призначенням, відповідальність несе не виробник, а користувач/оператор.

Враховуйте, будь ласка, те, що за призначенням наші прилади не сконструйовані для виробничого, ремісничого чи промислового застосування. Ми не беремо на себе жодних гарантій, якщо прилад застосовується на виробничих, ремісничих чи промислових підприємствах, а також при виконанні інших порівнянних до цього робіт.

4. Технічні параметри

EN 60974-1

Європейський стандарт на апарати для електродугового зварювання та на джерела зварювального струму з обмеженою тривалістю увімкнення

U_0

Номінальна напруга холостого ходу

U_1

Напруга в електромережі

\varnothing mm

Діаметр зварювального дроту

$I_{1\max}$

Розрахунок параметрів максимального струму в електромережі

I_2

Зварювальний струм

~ 50 Hz

Частота електромережі

IP 21 S

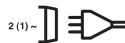
Клас захисту

H

Клас ізоляції

X

Тривалість увімкнення



Підключення до електромережі



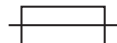
Зварювання металів в інертних та активних газах включно із застосуванням порошкового зварювального дроту



Символ для падаючої хіарактеристики



трансформатор



Запобіжник з номінальним параметром в амперах в гнізді підключення до електромережі



Не зберігайте та не застосовуйте апарат у вологому та мокрому оточуючому середовищі або під дощем



Перед використанням зварювального апарату слід уважно прочитати інструкцію з експлуатації та дотримуватись її положень

Підключення до електромережі: 230 В ~ 50 Гц
Зварювальний струм: ..25 - 120 А (макс. 150 А)

Тривалість увімкнення X%:	10	20	30	60	100	
Зварювальний струм I _z (А):	120	90	75	52	40	25

Номінальна напруга холостого ходу U₀:..... 36 В
Барабан зварювального дроту макс.: 5 кг
Діаметр зварювального дроту: 0,6/0,8 мм
Запобіжник: 16 А
Вага: 25 кг

Тривалість зварювання вказана для 40-градусної (°C) температури навколишнього середовища.

5. Перед пуском в експлуатацію

5.1 Монтаж (рис. 5 - 21)

5.1.1 Монтаж опорних роликів (6)

Змонтуйте опорні ролики (6), як це показано на рисунках 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Монтаж опорної п'яти (8)

Змонтуйте опорну п'ять (8), як це показано на рисунках 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Монтаж ручки (1)

Змонтуйте ручку (1), як це показано на рисунках 7, 14.

5.1.4 Монтаж щитка для зварювальника (17)

- Вставте припоечне скло (l) разом з прозорим захисним склом (m) на ньому в рамку для захисного скла (k) (рисунок 15).
- Вставте підтримуючі штифти для захисного скла (q) в отвори рамки щитка для зварювальника (s) (рисунок 16).
- Вставте рамку для захисного скла (k) з припоечним склом (q) та прозорим захисним склом (m) зсередини в паз рамки щитка для зварювальника (s); притискайте підтримуючі вкладиші (n) до підтримуючих штифтів захисного скла (q) до тих пір, поки останні не увійдуть в канавку, щоб таким способом застопорити рамку для захисного скла (k) (рис. 17).
- Верхній край рамки щитка зварювальника

- (s) загніть досередини (рис. 18/1), а кути верхнього краю надломіть (рис. 18/2). Тепер загніть зовнішні сторони рамки щитка зварювальника (s) досередини (рис. 18/3) і з'єднайте їх між собою, стискаючи до купи кути верхніх країв і зовнішніх сторін. При входженні підтримуючих штифтів в канавку з кожного боку повинно бути чути два чітких клікаючих сигнали (рис. 18/4).
- Після з'єднання між собою обидвох верхніх кутів щитка зварювальника (див. рис. 19) вставте ззовні гвинти для ручки (p) через три отвори в щитку зварювальника (рис. 20).
- Оберніть щиток зварювальника і просуньте ручку (r) по різьбі всіх 3-х гвинтів. Міцно прикрутіть ручку (r) трьома гайками (o) до щитка для зварювальника (рис. 21).

5.2 Підключення газу (рис. 4, 5, 22 - 27)

5.2.1 Види газу

При зварюванні зварювальним дротом необхідно, щоб склад захисного газу залежав від вибраного способу зварювання.

Захисний газ	CO2	Argon/CO2
Зварюваний метал	X	X
Нелегована сталь		

5.2.2 Монтаж газового балона на апараті (рис. 22 - 23)

Газовий балон не входить в об'єм поставки!

Змонтуйте газовий балон, як це показано на рисунках 22 - 23. Звертайте увагу на міцність розміщення транспортних ременів (15), а також на те, щоб зварювальний апарат стояв міцно, не падаючи набік.

Увага! На площадці для розміщення балона з газом (рис. 23/5) можна монтувати газові балони місткістю до макс. 10 літрів. При використанні більших газових балонів існує небезпека їх падіння набік. Тому більші газові балони можна встановлювати тільки біля зварювального апарату. В цьому разі газовий балон потрібно в достатній мірі захистити від падання набік!

5.2.3 Під'єднання газового балона (рис. 7, 24 - 27)

Після демонтажу захисного ковпака (рис. 24/А) потрібно на короткий час відкрити вентиль балона (рис. 24/В) проти годинникової стрілки.

При необхідності прочистіть від забруднення з'єднувальну різьбу (рис. 24/С) сухою ганчіркою; при цьому не користуйтеся спеціальними засобами для чищення.

Перевірте, чи на редукційному вентилі (19) є сальник і чи він знаходиться в бездоганному стані. Закрутіть редукційний вентиль (19) за годинниковою стрілкою на з'єднувальну різьбу (рис. 25/С) газового балона (рис. 25). Обидва хомути (j) надягніть на шланг для захисного газу (18), який насадіть на стик (23) на редукційному вентилі (19) та на стик (16) подачі газу на зварювальному апараті, при цьому на обидва стики поставте вищевказані хомути (j) (рис. 26 - 27).

Увага! Звертайте увагу на герметичність всіх газових стиків і з'єднань! Перевіряйте стики і місця з'єднання на наявність витоку газу за допомогою розпилювання звичайної або мильної води.

5.2.4 Роз'яснення щодо редукційного вентиля (рис. 4/19)

Розхід газу можна регулювати при допомозі грибка (24). Встановлений розхід газу можна зняти з манометра (20) в літрах за хвилину (l/min). Газ виходить на стику (23) і через шланг захисного газу (рис. 3/18) подається далі до зварювального апарату (див. 5.2.3.).

Увага! При настроюванні розходу газу дійте таким же чином, як це описано в пункті 6.1.3.

Редукційний вентиль за допомогою різьбового з'єднання (21) монтують на газовому балоні (див. 5.2.3.).

Увага! Втручатися в редукційний вентиль та ремонтувати його мають право тільки кваліфіковані спеціалісти. При необхідності висилайте дефектні редукційні вентиля на адресу сервісної служби.

5.3 Підключення до електромережі

- Перед підключенням до електромережі переконайтеся в тому, що параметри на шильдику співпадають з параметрами електромережі.

- Апарат обов'язково повинен бути належним чином заземлений; електричний струм повинен подаватися від відокремлених розеток із захищеними контактами.

5.4 Монтаж котушки із зварювальним дротом (рис. 1, 5, 6, 28 – 36)

Котушка із зварювальним дротом не входить в об'єм поставки!

5.4.1 Види дроту

В залежності від сфери застосування використовуються різні зварювальні дроти. Зварювальний апарат може застосовуватися із зварювальними дротами з діаметром 0,6 і 0,8 мм. Відповідні подаючі ролики та контактні трубки входять в об'єм поставки. Подаючі ролики, контактна трубка та діаметр дроту завжди повинні відповідати один одному.

5.4.2 Вмістимість котушки з дротом

В зварювальний апарат можуть бути вмонтовані котушки із зварювальним дротом вагою максимум до 5 кг.

5.4.3 Вставлення котушки з дротом

- Відкрийте кожух корпусу (рис. 1/4)
- З метою забезпечення рівномірного розмотування дроту перевірте, чи обмотки на котушці не перекривають одна одну.

Опис вузла подачі зварювального дроту (рис. 28 - 36)

- A Стопор котушки
- B Тримач котушки
- C Ведучий палець
- D Регулювальний гвинт для гальма роликів
- E Гвинти для тримача роликів подачі зварювального дроту
- F Тримач роликів подачі зварювального дроту
- G Ролик подачі зварювального дроту
- H Базуючий елемент для пакету шлангів
- I Притискний ролик
- J Тримач притискного ролика
- K Пружина притискного ролика
- L Регулювальний гвинт для протитиску
- M Направляюча трубка
- N Котушка зварювального дроту
- O Повідковий отвір котушки зварювального дроту

Вставлення котушки з дротом (рис. 28, 29)

Покладіть котушку з дротом (N) на тримач (B) котушки. Звертайте увагу на те, щоб кінець зварювального дроту змотувався на стороні подачі дроту, дивись на стрілку. Прийміть до уваги, що стопор котушки (A) потрібно вдавити досередини, а повідець (C) повинен знаходитись в отворі (O) котушки для захоплення зварювального дроту. Стопор котушки (A) повинен знову заскочити в канавку над котушкою з дротом (N) (рис. 27).

Заправка зварювального дроту і регулювання його подачі (рис. 30 - 36)

- Пружину притискного ролика (K) потисніть догори та поверніть її вперед (рис. 30).
- Тримач (J) притискного ролика (I) і пружину притискного ролика (K) відкиньте донизу (рис. 31).
- Відпустіть гвинти для тримача роликів подачі зварювального дроту (E) та зніміть його (рис. 32).
- Перевірте подаючий ролик (G). З верхнього боку подаючого ролика (G) повинна бути вказана відповідна товщина дроту. Подаючий ролик (G) має 2 направляючі пази. При необхідності переверніть подаючий ролик (G) на другий бік або замініть його (рис. 33).
- Знову встановіть тримач (F) та міцно закрутіть його.
- Повернувши вправо газове сопло (рис. 5/12), зніміть його з форсунки (рис. 5/13), викрутіть (рис. 5 - 6) контактну трубку (рис. 6/26), а змотаний шланг (рис. 1/11), наскільки це можливо, відтягніть вбік від зварювального апарата і покладіть на землю.
- Відріжте перших 10 см зварювального дроту таким чином, щоб утворився прямий зріз без виступів, викривлень і забруднення. Кінець зварювального дроту зачистіть.
- Просуньте зварювальний дріт через направляючу трубку (M), між притискним і подаючим роликами (G/I) до кріплення змотаного шланга (H) (рис. 34). Рукою обережно просуньте зварювальний дріт в змотаний шланг, поки він не буде стирчати з форсунки (рис. 5/13) на приблизно 1 см.
- Відпустіть гвинт налаштування протитиску (L) на декілька обертів (рис. 36).
- Знову перекиньте догори тримач (J) з притискним роликом (I) та пружину притискного ролика (K) та знову підвісьте

пружину притискного ролика (K) на регулювальний гвинт для формування протитиску (L) (рис. 35).

- Тепер відрегулюйте гвинт налаштування протитиску (L) таким чином, щоб зварювальний дріт був міцно притиснутий притискним ролик (I) і подаючим роликом (G); при цьому дріт не повинен бути продавленим (рис. 36).
- Закрутіть на форсунку (рис. 5/13) відповідну контактну трубку (рис. 6/26) в залежності від діаметра застосовуваного зварювального дроту та обертанням вправо насадіть на форсунку газове сопло (рис. 5/12).
- Відрегулюйте гвинт для регулювання гальма роликів (D) таким чином, щоби дріт міг все ж подаватися вперед і щоби ролик автоматично зупинявся після зупинення подачі дроту.

6. Обслуговування**6.1 Регулювання**

Оскільки налаштування зварювального апарата в залежності від застосування проводиться по-різному, ми рекомендуємо проводити це налаштування шляхом пробного зварювання.

6.1.1 Регулювання зварювального струму

Зварювальний струм встановлюється перемикачем УВІМКНЕНО=ВІМКНЕНО, який може займати 6 різних положень (рис. 1/7). Потрібний зварювальний струм залежить від товщини матеріалу, бажаної глибини прогріву та від діаметра застосовуваного зварювального дроту.

6.1.2 Регулювання швидкості подачі дроту

Швидкість подачі дроту автоматично підпасовується під встановлене регулювання струму. Точне налаштування швидкості подачі дроту можна виконувати плавно за допомогою регулятора швидкості подачі зварювального дроту (рис. 1/14). При налаштуванні рекомендується почати з положення 5, яке відображає середню величину, а потім, при потребі, проводити додаткове регулювання. Необхідна кількість дроту залежить від товщини матеріалу, глибини прогріву, діаметра використовуваного зварювального дроту, а також від відстані між зварюваними

заготовками.

6.1.3 Регулювання розходу газу

Розхід газу можна плавно регулювати на редукційному вентилі (рис. 4/19). Розхід газу вказаний на манометрі (рис. 4/20) в літрах за хвилину (l/min). Рекомендований об'єм розходу газу в приміщеннях, де нема протягів, становить 5 - 15 l/min.

Для регулювання розходу газу потрібно спочатку відпустити важіль натягу (рис. 28/К) вузла подачі дроту, щоб запобігти небажаному зношуванню дроту (див. 5.4.3.). Підключіться до електромережі (див. пункт 5.3), встановіть перемикач зварювального струму УВІМКНЕНО-/ВИМКНЕНО (рис. 1/7) в положення 1 і натисніть на вимикач форсунки (рис. 5/25), щоб вивільнити проходження газу. А тепер на редукційному вентилі (рис. 4/19) відрегулюйте потрібний розхід газу.

Ліве обертання грибка (рис. 4/24): менший розхід газу

Праве обертання грибка (рис. 4/24): більший розхід газу

Знову застопоріть важіль натягу (рис. 28/К) вузла подачі дроту.

6.2 Електричне підключення

6.2.1 Підключення до електромережі

Дивись пункт 5.3

6.2.2 Підключення затискача для з'єднання з корпусом (рис. 1/10)

Підключіть затискач для з'єднання з корпусом (10) апарату по можливості якнайближче до місця зварювання.

Звертайте увагу на металево-блискучий перехід в місці контактування зварюваних заготовок.

6.3 Зварювання

Після виконання всіх електричних підключень щодо подачі електричного струму, формування зварювального контуру, а також щодо подачі захисного газу можна діяти таким чином:

Зварювані заготовки слід очистити від фарби, металевого покриття, забруднення, іржі, жирів та вологи.

Відповідно відрегулюйте зварювальний струм, подачу дроту та розхід газу (дивись 6.1.1 – 6.1.3).

Тримаючи перед обличчям щиток для зварювальника (рис. 3/17), підводіть газове сопло до місця зварювання. Приведіть в дію вимикач форсунки (рис. 5/25).

Якщо горить електрична дуга, то зварювальний апарат подає дріт у зварювальну ванну. Після того, як ядро зварювальної точки стане достатньо великим, форсунку повільно проводять вздовж потрібного канта. При необхідності слід легенько колихати форсункою, щоб збільшити зварювальну ванну.

Шляхом пробного зварювання ідеально відрегулюйте зварювальний струм, швидкість подачі дроту та розхід газу. В ідеальному випадку при зварюванні буде чути рівномірні шуми. Глибина прогрівання повинна бути якнайглибшою, але зварювальна ванна внаслідок цього не повинна падати на заготовку.

6.4 Захисні пристрої

6.4.1 Термодатчик

Зварювальний апарат оснащений тепловим реле, яке захищає зварювальний трансформатор від перегрівання. При спрацюванні теплового реле на апараті загоряється контрольна лампочка (3). Зварювальний апарат потребує деякого часу для охолодження.

7. Заміна провода для під'єднання до електромережі

Небезпека!

Якщо провід для під'єднання цього приладу до електромережі пошкоджений, то для запобігання виникнення нещасних випадків його повинен замінити виробник або його сертифікована сервісна служба чи інший кваліфікований спеціаліст.

8. Чистка, технічне обслуговування і замовлення запасних частин

Небезпека!

Перед початком всіх робіт по чистці від'єднайте мережевий штекер приладу від мережі!

8.1 Чистка

- Захисні пристосування, шліци для доступу повітря і корпус двигуна мають бути максимально Прилад протирайте чистою ганчіркою чи продувайте стисненим повітрям з невеликим тиском.
- Рекомендуємо чистити прилад зразу ж після кожного використання.
- Регулярно протирайте прилад вологою ганчіркою з невеликою кількістю мила.
- Не використовуйте очищуючі засоби чи розчинники; вони можуть пошкодити пластикові частини приладу. Слідкуйте за тим, щоб в середину приладу не потрапила вода. Потраплення води в електроінструменти підвищує вірогідність електричного удару.

8.2 Технічне обслуговування

В середині приладу частини, що потребують технічного обслуговування, відсутні.

8.3 Замовлення запасних деталей

При замовленні запасних деталей необхідно зазначити такі дані:

- Тип пристрою
- Номер артикулу пристрою
- Ідентифікаційний номер пристрою
- Номер необхідної запасної частини

Актуальні ціни та інформацію Ви можете знайти на веб-сторінці www.isc-gmbh.info

9. Утилізація та вторинне використання

Прилад знаходиться в опакуванні, щоб запобігти пошкодженню при транспортуванні. Це опакування є сировиною, яка придатна для вторинного використання або для утилізації. Прилад та комплектуючі до нього виготовлено з різних матеріалів, наприклад, з металів та пластмаси. Прилади, які вийшли з ладу, не є побутовим сміттям. Прилад слід здати у відповідний пункт прийому, щоб його було утилізовано належним чином. Якщо місцезнаходження таких пунктів прийому невідомо, слід звернутись до місцевої адміністрації.

10. Зберігання

Зберігайте прилад та комплектуючі в недоступному для дітей темному та сухому приміщенні без мінусових температур. Оптимальна температура зберігання - від 5 до 30 °C. Зберігайте електроінструмент в оригінальному опакуванні.

UKR

11. Пошук несправностей

Несправність	Причина	Усунення несправності
Ролик подачі не обертається	<ul style="list-style-type: none"> - В електромережі немає напруги - Регулятор подачі дроту знаходиться в положенні „0” 	<ul style="list-style-type: none"> - Перевірити підключення - Перевірити налаштування
Ролик подачі обертається, але подача дроту відсутня	<ul style="list-style-type: none"> - Погане притискання ролика (дивись 5.4.3) - Гальмо роликів засильне (дивись 5.4.3) - Забруднений / пошкоджений ролик подачі (дивись 5.4.3) - Пошкоджений шланг у згортку - Контактна трубка: неправильні розміри / забруднена / зносилася (дивись 5.4.3) - Зварювальний дріт міцно приварився до газового сопла / до контактної трубки 	<ul style="list-style-type: none"> - Перевірити налаштування - Перевірити налаштування - Почистити або замінити - Перевірити оболонку шланга - Почистити / замінити - Відпустити
Після тривалої експлуатації апарат більше не функціонує; світиться контрольна лампочка (3)	<ul style="list-style-type: none"> - Апарат перегрівся внаслідок тривалого застосування або недотримання часу відновлення 	<ul style="list-style-type: none"> - Охолодити апарат протягом мінім. 20 - 30 хвилин
Дуже поганий зварний шов	<ul style="list-style-type: none"> - Неправильне налаштування струму-/подачі (дивись 6.1.1/6.1.2) - Відсутній газ / замало газу (дивись 6.1.3) 	<ul style="list-style-type: none"> - Перевірити налаштування - Перевірити налаштування або тиск газу в балоні



Лише для країн-членів ЄС

Не викидайте електроінструменти у побутове сміття!

Відповідно до європейської директиви 2012/19/ЄС щодо відпрацьованих електричних та електронних приладів та перенесення її принципів на національне право, електроінструменти, що були у користуванні, необхідно окремо збирати та піддавати їх повторному використанню, що відповідає вимогам охорони навколишнього середовища.

Альтернатива повторного використання щодо вимоги на повернення:

Власник електроприладу в якості альтернативного варіанту замість повернення зобов'язаний посприяти належній утилізації у випадку добровільної відмови від власності на майно. З цією метою відпрацьований прилад можна передати в пункт утилізації, який знищить продукт відповідно до національного закону про кругообіг в господарстві та про утилізацію відходів. Сюди не належать комплектуючі відпрацьованих приладів та допоміжні засоби, які не мають електричних складових.

Передрук або інше розмноження документації та супроводжуючих документів до продукції, а також витягу із документів, допускаються лише після отримання однозначного дозволу від фірми «iSC GmbH»

Ми залишаємо за собою право на внесення технічних змін.

Інформація щодо сервісу

В усіх країнах, зазначених в гарантійному талоні, ми маємо компетентних партнерів по наданню сервісних послуг, їх контактні дані ви знайдете в гарантійному талоні. Ці партнери завжди до ваших послуг у всіх випадках, коли йдеться про ремонт, постачання запасних частин, частин, які спрацьовуються, та витратних матеріалів.

Слід зауважити, що перелічені нижче деталі даного виробу спрацьовуються при використанні або зношуються самі по собі, або ж є витратними матеріалами.

Категорія	Приклад
Швидкозношувані деталі*	Ролик подачі, трос, цанга
Витратні деталі/витратні частини*	Зварювальний дріт, форсунки, контактна труба
Відсутні деталі	

* Не обов'язково входять в комплект поставки!

За умови виникнення недоліків або хиб, просимо заявити про це через Інтернет за адресою www.isc-gmbh.info. Зверніть увагу на якомога детальніший опис хиб та обов'язково надайте для цього відповіді на наступні питання:

- Пристрій побував у роботі, а чи був відразу несправний?
- Чи помітили ви щось перед виникненням дефекту (симптом перед дефектом)?
- Які хиб, на вашу думку, має пристрій (головний симптом)?
Опишіть ці хиб.

Гарантійний талон

Шановні покупці,

наші вироби підлягають суворому контролю якості. Однак, якщо трапиться так, що цей прилад не працюватиме належним чином, ми дуже шкодуватиме з цього приводу та попросимо вас звернутись до нашої служби сервісу за адресою, яку зазначено на цьому гарантійному талоні. Ви можете звернутись до нас і по телефону, скористувавшись зазначеним сервісним номером.

Для пред'явлення гарантійних вимог слід враховувати наступне:

1. Ці гарантійні умови призначені виключно для споживачів, тобто фізичних осіб, які не використовують цей продукт в рамках своєї професійної чи іншої підприємницької діяльності. Ці умови надання гарантії регулюють надання додаткових гарантійних послуг, які виробник обіцяє покупцям своїх нових виробів поза межами законодавчо визначених гарантійних зобов'язань. Ця гарантія не стосується ваших прав на вимоги, які випливають з наданої відповідно до законодавства гарантії. Наша гарантія є для вас безкоштовною.
2. Гарантійна послуга стосується виключно хиб нового придбаного вами приладу зазначеного нижче виробника, які результують з вад матеріалу або помилок при виготовленні; ми вирішуємо, що слід зробити - усунути хиби або замінити прилад. Зауважте, що наші прилади за своїм призначенням не були сконструйовані для застосування в кустарному виробництві, ремісництві чи для професійної діяльності. Договір гарантії не існуватиме, якщо прилад впродовж часу гарантії використовувався на кустарних, ремісничих або промислових підприємствах, або зазнав навантаження, подібного зазначеному.
3. Наша гарантія не охоплює:
 - пошкодження, яких зазнав прилад внаслідок недотримання інструкції щодо збирання або внаслідок неналежного під'єднання, внаслідок недотримання інструкції з експлуатації (наприклад під'єднання до мережі живлення з неналежною напругою або струмом), внаслідок недотримання приписів щодо техобслуговування та техніки безпеки, внаслідок зазначення приладом впливу ненормальних умов оточуючого середовища чи внаслідок неналежного догляду та техобслуговування.
 - пошкодження, яких зазнав прилад внаслідок неналежного та неправильного використання (наприклад, перевищення припустимої інтенсивності роботи приладу або використання недозволеного приладдя або комплектуючих), проникнення сторонніх тіл в прилад (наприклад, пісок, каміння або порох, пошкодження при перевезенні), пошкодження, які виникли від застосування сили чи стороннього впливу (наприклад, пошкодження після падіння).
 - пошкодження приладу або його частин, які пов'язані із звичайним спрацьовуванням від використання за призначенням, звичайним спрацьовуванням або будь-яким звичайним спрацьовуванням.
4. Гарантійний строк становить 24 місяці, його перебіг починається з дати купівлі приладу. Вимоги, які випливають з гарантійних зобов'язань, слід висувати впродовж тривання гарантійного строку, протягом двох тижнів з моменту розпізнання вами відповідної хиби. Висунення вимог щодо гарантійних зобов'язань після сплину гарантійного строку є неможливим. Ремонт або заміна приладу не призводить ні до продовження гарантійного строку, ні до виникнення нового гарантійного строку для всього приладу або нових запчастин. Це є чинним також за умови використання сервісу на місці.
5. Щоб мати можливість скористатися своїм правом по гарантії, зареєструйте несправний пристрій за адресою: www.isc-gmbh.info. Приготуйте чек з крамниці про купівлю пристрою чи інші докази купівлі нового пристрою. На пристрої, які надсилаються без відповідних доказів про купівлю чи без таблички з заводською інформацією, гарантія не розповсюджується у зв'язку з неможливістю їх класифікації. Якщо наша гарантія розповсюджується на дефект пристрою, ви незабаром отримаєте відремонтований чи новий пристрій.

Звичайно, ми усуваємо, за відповідну платню, дефекти приладу, які не охоплено або більше не охоплено гарантією. В такому випадку надішліть, будь ласка, прилад за нашою адресою, передбаченою для сервісного обслуговування.

Відносно швидкозношуваних, витратних та відсутніх деталей ми посилаємось на обмеження цієї гарантії відповідно до інформації щодо сервісного обслуговування в цій інструкції з експлуатації.

Konformitätserklärung

- | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>D erklårt folgende Konformität gemäß EU-Richtlinie und Normen für Artikel</p> <p>GB explains the following conformity according to EU directives and norms for the following product</p> <p>F déclare la conformité suivante selon la directive CE et les normes concernant l'article</p> <p>I dichiara la seguente conformità secondo la direttiva UE e le norme per l'articolo</p> <p>NL verklaart de volgende overeenstemming conform EU richtlijn en normen voor het product</p> <p>E declara la siguiente conformidad a tenor de la directiva y normas de la UE para el artículo</p> <p>P declara a seguinte conformidade, de acordo com as diretiva CE e normas para o artigo</p> <p>DK attesterer følgende overensstemmelse i medfør af EU-direktiv samt standarder for artikel</p> <p>S förklarar följande överensstämmelse enl. EU-direktiv och standarder för artikeln</p> <p>FIN vakuuttaa, että tuote täyttää EU-direktiivin ja standardien vaatimukset</p> <p>EE tõendab toote vastavust EL direktiivile ja standarditele</p> <p>CZ vydává následující prohlášení o shodě podle směrnice EU a norem pro výrobek</p> <p>SLO potrjuje sledečo skladnost s smernico EU in standardi za izdelek</p> <p>SK vydáva nasledujúce prehlásenie o zhode podľa smernice EÚ a noriem pre výrobok</p> <p>H a cikkekhez az EU-irányvonal és Normák szerint a következő konformitást jelenti ki</p> | <p>PL deklaruje zgodność wymienionego ponizej artykułu z następującymi normami na podstawie dyrektywy WE.</p> <p>BG декларира съответното съответствие съгласно Директива на ЕС и норми за артикул</p> <p>LV paskaidro šādu atbilstību ES direktīvai un standartiem</p> <p>LT apibūdina šį atitikimą EU reikalavimams ir prekės normoms</p> <p>RO declară următoarea conformitate conform directivei UE și normelor pentru articolul</p> <p>GR δηλώνει την ακόλουθη συμμόρφωση σύμφωνα με την Οδηγία ΕΚ και τα πρότυπα για το προϊόν</p> <p>HR potvrđuje sljedeću usklađenost prema smjernicama EU i normama za artikl</p> <p>BIH potvrđuje sljedeću usklađenost prema smjernicama EU i normama za artikl</p> <p>RS potvrđuje sledeću usklađenost prema smernicama EZ i normama za artikal</p> <p>RUS следующим удостоверяется, что следующие продукты соответствуют директивам и нормам ЕС</p> <p>UKR проголошує про зазначену нижче відповідність виробу директивам та стандартам ЄС на виріб</p> <p>MK ja izjavува следната сообрзност согласно EУ-директивата и нормите за артикли</p> <p>TR Ürünü ile ilgili AB direktifleri ve normları gereğince aşağıda açıklanan uygunluğu belirtir</p> <p>N erklærer følgende samsvar i henhold til EU-direktivet og standarder for artikkel</p> <p>IS Lýsir uppfyllingu EU-reglna og annarra staðla vöru</p> |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Schutzgasschweißgerät TC-GW 150 (Einhell)

- | | |
|-------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 2014/29/EU | <input type="checkbox"/> 2006/42/EC |
| <input type="checkbox"/> 2005/32/EC_2009/125/EC | <input type="checkbox"/> Annex IV |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2014/35/EU | Notified Body: |
| <input type="checkbox"/> 2006/28/EC | Notified Body No.: |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2014/30/EU | Reg. No.: |
| <input type="checkbox"/> 2014/32/EU | <input type="checkbox"/> 2000/14/EC_2005/88/EC |
| <input type="checkbox"/> 2014/53/EC | <input type="checkbox"/> Annex V |
| <input type="checkbox"/> 2014/68/EU | <input type="checkbox"/> Annex VI |
| <input type="checkbox"/> 90/396/EC_2009/142/EC | Noise: measured L _{WA} = dB (A); guaranteed L _{WA} = dB (A) |
| <input type="checkbox"/> 89/686/EC_96/58/EC | P = KW; L/O = cm |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2011/65/EU | Notified Body: |
| | <input type="checkbox"/> 2012/46/EU |
| | Emission No.: |

Standard references: EN 60974-1; EN 60974-6; EN 60974-10

Landau/Isar, den 03.07.2017


Weichselgartner/General-Manager


Dong/Product-Management

First CE: 17
Art.-No.: 15.749.75 I.-No.: 11017
Subject to change without notice

Archive-File/Record: NAPR016339
Documents registrar: Page Eric
Wiesenweg 22, D-94405 Landau/Isar





A series of 20 horizontal lines for writing, starting from the line where the pencil is positioned and extending down the page.



EH 07/2017 (01)

