

# Elektrický svařovací agregát BESG250

## Návod na obsluhu

Číslo výrobku : 118 83  
Označení výrobku : BESG250

( list číslo 2 něm. Originálu )

O B S A H

Důležitá upozornění před uvedením agregátu do provozu	2
Oblast použití svařovacího agregátu	3
Bezpečnostní předpisy	3
Popis agregátu	5
Uvedení agregátu do provozu	6
Údržba	6
Odstranění poruch	6
Technická data	8
Prohlášení shody	9

Důležitá upozornění	Před uvedením do provozu
<p>Prosím, přečtěte si pozorně tento návod na použití a dodržujte veškerá pravidla.</p> <p>Tento návod Vám slouží jako pomůcka pro důkladné seznámení s agregátem a jeho obsluhou.</p> <p>Věnujte pozornost bezpečnostním předpisům, dbejte vlastní bezpečnosti při práci.</p> <p>Předejte tento provozní návod spolu s agregátem dalším osobám, kteří jej budou používat.</p> <p>Děti a mladiství pod 16 let, stejně tak jako osoby, kteří nejsou seznámeni s provozem svařovacího agregátu mají zakázáno s ním pracovat.</p>	<p>Instalujte svařovací agregát do bezprostřední blízkosti pracoviště pro svařování.</p> <p>Nepoužívejte zbytečně dlouhé elektrické kabely.</p> <p>Svařovací agregát se smí provozovat pouze ve vhodných a dobře větratelných prostorech ( okolní teplota min. + 5°C / max. teplota 40°C ). V dílně se nesmí být prašné prostředí, nesmí se tam nacházet žádné výpary, výbušné a nebo zápalné plyny nebo kyseliny ).</p> <p>Připojte svařovací agregát do elektrické zásuvky v síti 230 V / střídavé napětí. Pojistka má být dimenzována na 16 A.</p> <p>Na svařovací agregát připojte svařovací kabely plus (+) a minus (-)</p> <p>Rychlospojku zasuněte do zástrčky agregátu a natočte vidlici takovým způsobem, až v zástrčce zaskočí .</p>

Konec str. 2 německého originálu

( Strana č. 3 německého originálu )

<p>Připojte zemnicí kabel (-) na svařovaný polotovár.</p> <p>Kontaktní místo mezi svařovacím polotovarém a svorkou elektrických kabelů musí být kovově čisté. ( bez</p>	<p>Dříve, než uvede svařovací agregát do provozu, nechte si odborně překontrolovat, zda uzemnění, nulové vodiče a proudová ochrana Vašeho elektrického zařízení odpovídají bezpečnostním předpisům a jsou</p>
---	---

<p>vrstvy laku, nebo jiných izolujících látek ) .</p> <p>Svařovací agregát je vybaven ochranou proti přetížení. V případě, že je agregát přetížen, rozsvítí se na agregátu příslušná kontrolka.</p> <p>Dříve než svařovací agregát opětovně uvedete do provozu, nechte jej řádně vychladnout.</p> <p><b>OBLAST POUŽITÍ SVAŘOVACÍHO AGREGÁTU</b></p> <p>Svařovací agregát BEG250 je určen pro svařování elektrickým obloukem s obalenou elektrodou. Nabízí mnohostranné použití s vynikajícími svařovacími výsledky.</p> <p>Nikdy nepoužívejte svařovací agregát k jinému účelu, než pro který je určen.</p> <p>Zásadně používejte jen originální svařovací kabely.</p> <p>Respektujte všechna omezení použití agregátu, která jsou uvedena v bezpečnostních pokynech.</p> <p><b>VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY</b></p> <p>Pečlivě si uschovejte tento provozní návod, aby jste ho měli kdykoli k dispozici.</p> <p>Prosím, dodržujte při práci všechny bezpečnostní předpisy.</p> <p>Používejte svařovací agregátu jen pro účely, pro které je dimenzován.</p> <p>Děti nesmí nikdy se svařovacím agregátem pracovat. Zabraňte jim v přístupu k agregátu na pracovišti.</p>	<p>v pořádku. (Pojistky, příčný průřez vodičů).</p> <p>Svařovací agregát musí být napájen a zajištěn proudovou ochranou s jmenovitým proudem nižším než 30 mA.</p> <p>Všechny osoby, které s tímto svařovacím agregátem pracují, nebo na něm provádějí pravidelnou údržbu, musí být důkladně seznámeny s jeho provozem a musí být informovány o možných nebezpečích.</p> <p>Uchovávejte svařovací agregát jen v suchém a čistém prostředí. Děti nesmí mít k agregátu přístup.</p> <p>Věnujte pozornost a dodržujte všechny bezpečnostní předpisy a ustanovení a ochraně zdraví.</p> <p>Svařovací agregát se nikdy nesmí otevírat, v opačném případě ztrácí kontrolní certifikát platnost.</p> <p>Výrobce nenese žádnou zodpovědnost za škody, které vzniknou důsledkem technický úprav svařovacího agregátu.</p> <p>Udržujte Vaše pracoviště v čistotě a pořádku. Nepořádek na pracovišti zvyšuje nebezpečí pracovního úrazu.</p> <p>Věnujte pozornost pracovním podmínkám, při kterých pracujete. Dbejte správného osvětlení Vašeho pracoviště.</p> <p>Nikdy nepoužívejte agregát v blízkosti uložení hořlavých kapalin nebo plynů.</p> <p>Používejte jen schválené prodlužování kabely.</p> <p>Nikdy nepracujte s agregátem, pokud jste nemocní, unavení nebo pod vlivem alkoholu nebo návykových látek.</p>
---	--

( Konec str. 3 německého originálu )

(str. 4 německého originálu )

<p>Chraňte svařovací agregát před deštěm, stříkající vodou a vlhkostí.</p> <p>Nikdy neinstalujte svařovací agregát na vyhřívanou podlahu. Větrací otvory</p>	<p>Elektrický oblouk vyzařuje mimo světelného a tepelného záření také ultrafialové záření. V případě nedostatečné ochrany může dojít ke spálení sítnice, někdy také až po několika hodinách</p>
--	---

<p>agregátu musí vždy za všech okolností zůstat volné.</p> <p>Připojovací svorky musí zůstat čisté a musí být chráněny před korozí.</p> <p>Poškozené elektrické kabely se nesmí opravovat, nýbrž musí být odborníkem vyměněny za nové.</p> <p>V případě potřeby přerušte přívod elektrického proudu přímo na zásuvce, než na elektrickém kabelu.</p> <p>Dbejte všech bezpečnostních pokynů výrobce agregátu a používejte jen schválené originální díly.</p> <p>Při práci se svařovacím agregátem je zakázáno nosit prstýnky, náramky a ostatní ozdoby.</p> <p>Použitý balicí materiál recyklujte.</p> <p>Pro bezpečné zacházení se svařovacím agregátem je velmi důležité používání vhodných ochranných pracovních pomůcek. Proto Vám doporučuje nosit těsně přiléhající pracovní oděv( žádný oděv ze syntetických vláken ), pracovní boty s pevnou podrážkou, ochranu sluchu, ochranné brýle, ochranou helmu a respirátor. V případě dlouhých vlasů používejte sítku na vlasy.</p> <p>Speciální bezpečnostní předpisy:</p> <p>Při svařování vždy používejte na obou rukou ochranné rukavice ) ochrana před zasažením elektrickým proudem a možným spáleninám důsledkem rozstříku svařovací lázně ).</p> <p>Nikdy se nedívejte s nechráněným zrakem do elektrického oblouku. Vždy používejte svářečskou ochrannou kuklu se zatemňovacím sklem.</p> <p>Nezapomeňte, že se také musíte chránit před ultrafialovým zářením, které může způsobit popáleniny na nechráněných částech těla.</p>	<p>k poškození spojivky.</p> <p>Osoby, které se nacházejí v blízkosti elektrického oblouku, musí být upozorněny na možná nebezpečí a musí být vybaveny odpovídajícími ochrannými pracovními pomůckami.</p> <p>Svarové spoje, které jsou vystaveny značnému namáhání a musí splňovat určité bezpečnostní předpisy, smí být prováděny pouze odborně vyškoleným svářečem.</p> <p>Poškozené izolace elektrických kabelů a svařovacích kleští musí být okamžitě vyměněny.</p> <p>V případě delšího přerušení práce se svařovacím agregátem je nutno agregát vypnout.</p> <p>Svařovací hořáky se nikdy nesmí přenášet přímo na těle. Existuje nebezpečí, průchodu elektrického proudu lidským tělem.</p> <p>Po ukončení svařování nebo při časté změně místa použití agregátu musí být agregát odpojen.</p> <p>Dbejte toho, aby zemnicí kabel byl vždy pevně spojen se svařovaným polotovarem.</p> <p>Důsledkem vedení tepla, které vzniká v oblasti svařování může dojít i ke vznícení na vzdálenějších místech.</p> <p>Po ukončení svařování kontrolujte, zda se na pracovišti nenacházejí žhavé uhlíky a okuje po svařování.</p>
---	---

(konec .str. 4 německého originálu )

(str. 6 německého originálu )

## UVEDENÍ SVAŘOVACÍHO AGREGÁTU DO PROVOZU

<p>Po zapojení všech elektrických přípojů na síť a po zapojení svařovací proudového obvodu můžete uvést svařovací agregát do provozu.</p> <p>Vypínačem zapnete svařovací agregát.</p> <p>Podle tloušťky svařovaného materiálu nastavte přepínačem odpovídající velikost svařovacího proudu. Po několika pokusech rychle získáte cit a odhad pro správné nastavení proudového stupně.</p> <p>Podle šumu při výboji elektrického oblouku lze snadno poznat správné nastavení svařovacího stupně.</p> <p>Nasměřujte svařovací elektrodu směrem k svařovanému polotovaru a elektrodou se dotkněte lehkým zpětným stranovým pohybem plochy svařovaného polotovaru. Následně dojde ke vzniku elektrického oblouku.</p> <p>Při svařování používejte svářečskou kuklu.</p> <p>Správné vedení a držení elektrody značným způsobem ovlivňuje kvalitu a vzhled svarového spoje.</p> <p>Svařovací elektroda by měla být vedena pod úhlem 20 až 30 stupňů vůči ploše polotovaru. Při pohybu elektrody by se měla dodržovat konstantní vzdálenost mezi špičkou elektrody a polotovarem.</p> <p style="text-align: center;"><b>ÚDRŽBA</b></p> <p>Pozor! Před zahájením údržby musí být svařovací agregát odpojen z napájecí sítě.</p> <p>Svařovací agregát pravidelně čistěte.</p> <p>Chraňte agregát před kovovými pilinami, aby jste zabránily poškození elektronických prvků.</p>	<p>Zbavte transformátor a usměrňovač případné vrstvy prachu, aby jste zaručily správnou cirkulaci chladicího vzduchu. Můžete k tomu využít stlačený vzduch.</p> <p>Pravidelně kontrolujte všechna šroubová spojení, případně šrouby a matice dotáhněte.</p> <p>Připojovací kabely chraňte před vnějším poškozením. ( ostré hrany, nepřejíždět přes kabely).</p> <p>Aby jste zabránily opotřebení svařovacích kleští, je nutno je pravidelně čistit a udržovat.</p> <p>Svařovací kleště a zemnicí svorka jsou opotřebovatelné díly a musí se po určité době vyměnit. ( Sálavé teplota, fyzické poškození ) .</p> <p>Pravidelná údržba svařovacího agregátu zaručuje je plný výkon a životnost.</p> <p>Pozor ! Některé čistící prostředky nebo roztoky mohou poškodit plastové díly svařovacího agregátu. Jedná se například o bezin, čistící prostředky obsahující chlor a čistící prostředky pro domácnost. Vyvarujte se použití těchto prostředků.</p> <p style="text-align: center;"><b>ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH</b></p> <p>Možné příčiny a způsoby odstranění poruch jsou uvedeny v tabulce.</p> <p><i>V případě, že nebude schopni odstranit vzniklý problém podle bodů uvedených v tabulce, potom kontaktujte našeho prodejce.</i></p>
---	--

(konec str. 6 německého originálu )

( stran č. 7 německého originálu )

## ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

Závada	Možná příčina	Odstranění závady
Svařovací agregát nenaskočí	Nesprávné připojení na síť Poškozená pojistka Svařovací agregát je přetížený	Nechte si odborně zkontrolovat síťový konektor Nechte svařovací agregát vychladnout
Svarový spoj je porézní nebo křehký	Průvan na pracovišti svařování Nečistá svarová plocha polotovaru Nekvalitní elektrody nebo nesprávný průměr elektrody	Pracoviště svářeče chránit zástěnkou, plentou Odstraňte ze svarové plochy případnou rez, tuk, nebo vrstvu laku Použijte pouze nové nebo vhodné elektrody
Elektroda bez svařovacího proudu	Poškozený proudový jistič Chybějící kontakt se zemnicím kabelem nebo svařovacími kleštěmi Aktivovaná ochrana proti přetížení agregátu	Nechte si odborně zkontrolovat síťový jistič Zkontrolujte kontakty zemnicího kabelu Nechte agregát vychladit (po dobu cca 15 minut s běžícím ventilátorem)
Svařovací kleště se nadměrně zahřívají	Volné kabelové spojení	Řádné napojení kabelů Opotřebované kabely a svorky nahradte novými
Svařovací proud je příliš nízký	Volný kontakt	Překontrolujte kontakt zemnicího kabelu, nebo jej vyměňte

Konec str. 7 německého originálu

### TECHNICKÁ DATA

Model	BESG 25
Stupeň ochrany	IP 21
Svařovací proud	90 – 250 A
Síťové připojení	230 V / 50 Hz
Příkon	3,7 kVA
Pojistka	16 A
Průměr elektrod	2,5 – 4,0
Celkové rozměry	475 mm x 300 x 375 mm
Hmotnost	22,0 kg

( Konec str. 8 německého originálu )

Str. č. 5 německého originálu

### POPIS SVAŘOVACÍHO AGREGÁTU

- 1 – ruční madla
- 2 – Stupnice pro nastavení svařovacího proudu
- 3 – Indikace přetížení
- 4 – Indikace pracovního
- 5 – Vypínač
- 6 – Regulátor velikosti svařovacího proudu
- 7 – Připojovací svorka k zemnicímu kabelu
- 8 – Připojovací svorka kabelu svařovacích kleští
- 9 – Opěrné patky

Konec str. 5 německého originálu

## **Prohlášení shody – EG**

podle přílohy EG – směrnice 89 / 336 / EG

Berlan GmbH

Kirchstraße 71 – 73  
D – 08248 Klingenthal

Tímto potvrzujeme, že níže uvedený výrobek

### **OZNAČENÍ : Elektrický svařovací agregát BESG250**

V DODANÉM PROVEDENÍ ODPOVÍDÁ NÁSLEDUJÍCÍM SMĚRNICÍM :

73/23/EWG : ( změněno směrnicí 93/68 EWG)

89/336/EWG : ( změněno směrnicí 93/68 EWG)

Použité technické normy a specifikace :

DIN EN 60974 : EN 50199

Prohlášení o shodě ztrácí svoji platnost, jestliže byla provedena úprava, která nebyla schválena výrobcem

Klingenthal, 06.06.2007

podepsán: K. – H. Kopplin – zmocněnec kvality

Výrobek číslo : 11883  
Archivní číslo: 1183 1020 07 01



