



Multifunkční svářecí stroj TIG/MMA/plasma řezačka

TUCANA 205 DC MULTI – 380V



Návod k použití

OBSAH

- 1.0 TECHNICKÝ POPIS – FUNKCE, PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ
- 2.0 INSTALACE, POPIS PRACOVNÍCH METOD STROJE
- 3.0 ÚDRŽBA

Bezpečnostní pokyny

POZOR před samotným uvedením přístroje do provozu, prací se strojem nebo servisem stroje, pozorně prostudujte tento návod a dodržujte bezpečnostní pokyny

Připojení ke zdroji elektrické energie

- Tento svařovací inverter musí být uveden do provozu kvalifikovaným pracovníkem v závislosti na místních bezpečnostních předpisech
- Nikdy se nedotýkejte elektrických částí výrobku, které jsou pod proudem nebo elektrodou holou kůží, rukavicemi nebo mokřím oděvem.
- Ujistěte se, že používáte uzemnění při pracovním procesu
- Nikdy nepoužívejte stroj na vlhké či mokré ploše
- Nikdy nepoužívejte stroj, který má poškozené kabely . Okamžitě kabely vyměňte při podezření, že jsou poškozené.

1.1 Pracovní prostředí

- Před začátkem pracovního procesu se ujistěte, že prostor je kvalitně ventilovaný a nehrozí zamoření prostředí škodlivými plyny vznikajícími při procesu svaření.
- Pokud budete pracovat v nevětraném prostředí, použijte dýchací respirátor (správný model proveďte u specializovaného prodejce ochranných prostředků).
- Vždy používejte svářecí helmu nebo ochranné svářecí brýle se správným stupněm zatmavení DIN. V případě nejistoty se poraďte s odborníky!
- Vždy používejte ochranné pracovní prostředky jako jsou ochranné svářecí rukavice a svářecí oblek či svářecí zástěru.
- Nikdy nepracujte ve výbušném prostředí! Vždy odstraňte hořlaviny z okolí svařovacího procesu.
- Pokud pracujete v hlučném prostředí, použijte adekvátní ochranu sluchu
- Vždy překontrolujte a citlivě manipulujte regulátory a nastavci.
- Vyhněte se práci v prostředí, kde hrozí potřísnění přístroje vodou (např. déšť).

Pracovní podmínky:

Vstupní napětí: **AC 380V±10% - zásuvka 16A. Stroj nikdy nemůže být zapojen do 220V! Nutno zajistit kvalitní zapojení do elektrické sítě. Nezajištěním kvalitního připojení nemusí stroj správně pracovat což nelze uznat jako důvod reklamace.**

Frekvence: 50/60Hz

Pracovní okolí:

Relativní vlhkost: ≤90%

Teplota při práci: -10°C - 40°C

Tento stroj může uvést do provozu, obsluhovat, pracovat a opravovat pouze kvalifikovaná osoba!

1.2 Technické parametry

	205
Vstupní napětí (+/-10%)	3 x 380 V
Pojistka	10 A
Vstupní výkonost	6.0 kVA
Napětí otevřeného okruhu, svaření	70 V
Napětí otevřeného okruhu, řezání	200 V
Rozsah proudu, TIG	10-200 A
Rozsah proudu, MMA	5-160 A
Rozsah proudu plasma řezání	5-50 A
Výstupní napětí, DC TIG	10.2-18.0 V
Pracovní cyklus TIG, 60%	200 A
Pracovní cyklus MMA, 60%	130 A
Pracovní cyklus TIG / MMA, 100%	160 A / 100 A
Maximální tloušťka řezaného materiálu	16 mm
Následné proudění plynu	1-25 s
Třída ochrany	IP21S
Rozměry (D x Š x V)	430 x 210 x 310
Hmotnost	15 kg

POUŽITÍ

	205
DIY	x
Oprava a údržba	x
Průmysl tenkých plechů	x
Lehký a střední průmysl	x
Středně těžký a těžký průmysl	
Doky a loděnice	

DODÁVANÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

	205
Svařovací kabel včetně držáku	3M, 300 A
Svařovací kabel včetně uzemňovací svorky	3M, 300 A
Hořák TIG	4M, SR-26TIG
Plynová hadice	4 M
Výr. č.	500131

Určení stroje: TUCANA 205 DC MULTI je jednofázová vzduchem chlazená multisvářečka pro svařování metodou TIG/MMA a plazmová řezačka.

Vhodné pro použití v DIY, v lehkém průmyslu, pro údržbu a servis a v tenkostěnném svařování kovů. Vhodné pro svařování i řezání všech kovů, včetně mědi a nerezových materiálů. Výhodou stroje je jeho nízká hmotnost, která zajišťuje velmi vysoký komfort svářeče při použití.



TUCANA205DCMULTI Přední panel Zadní panel

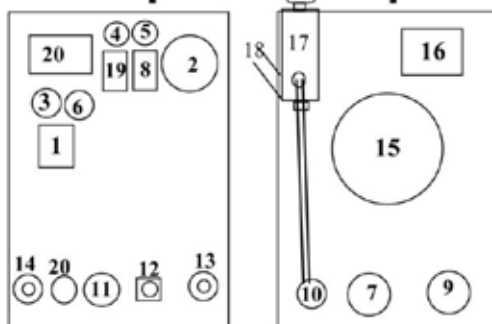


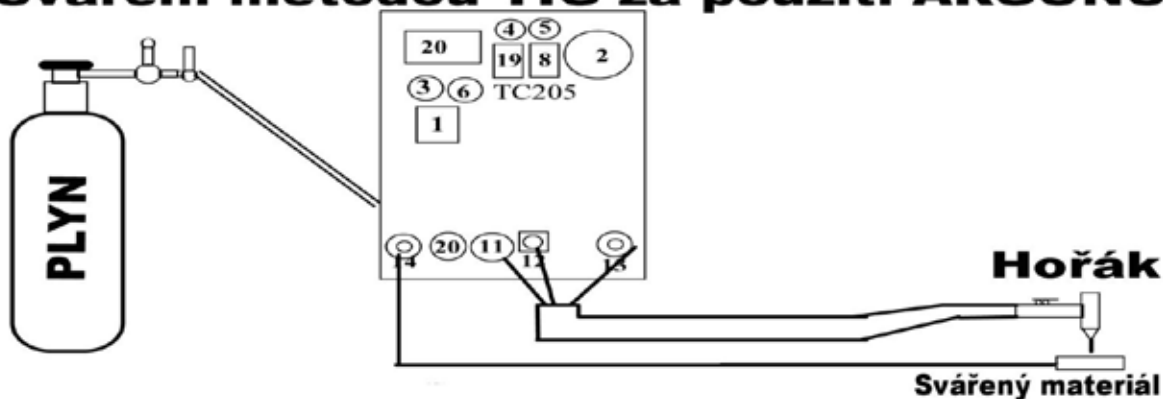
Schéma ovládacích tlačítek:

1. – Tlačítko vypnutí/zapnutí stroje
2. – Ukazatel tlaku vzduchu
3. – Nastavení proudu
4. – Ukazatel zapnutí
5. – Ukazatel varování
6. – Nastavení následného dofuku vzduchu
7. – Zástrčka pro bezpečné uzemnění stroje
8. – Tlačítko přepnutí MMA/MIG/plasma řezání
9. – Kabel pro připojení do sítě
10. – Konektor pro připojení plynu
11. – Konektor pro výstup plynu
12. – Vstup pro dálkové ovládání hořáku
13. – Zapojení svářecích kabelů
14. – Zapojení svářecích kabelů
15. – Větrák stroje
16. – Technická data stroje
17. – Regulátor tlaku vzduchu
18. – Vstup pro kompresor
19. – Tlačítko pro přepnutí dálkového ovládání
20. – Výstup pro plasma řezák

2.0 Pracovní postup

2.1 Svařování metodou TIG

Sváření metodou TIG za použití ARGONU



Před samotným začátkem je potřeba důkladně očistit svářený materiál, protože svařování metodou TIG je velmi citlivé na znečištěný povrch.

- 1-Tlačítko č. 8. Je nutno přepnout do pozice TIG.
- 2-Připojte výstup z bomby s plynem Argon do vsuvky č. 10.
- 3- Připojte přívod plynu do TIG hořáku připojením do výstupu č. 11
- 4- Připojte hořák TIG do negativního “-“, konektoru č. 13, uzemnění „+“ připojte do zástrčky č.14
- 5- Připojte hořák TIG k výstupu plynu Argon do zástrčky č. 12

6-Vyzkoušejte přístup plynu, zapněte vypínač č. 1 do pozice zapnuto, otevřete přívod plynu na plynové lahvi, prověřte tlak plynu, stiskněte hořák TIG, nastavte správný průtok Argon plynu. Nastavte následný dofuk plynu 1-25s.

7- Při skončení sváření metodou TIG nechte foukat Argon několik sekund na svářený materiál pro zabezpečení kvalitního sváru, který neoxiduje.

8- Jakmile skončíte sváření metodou TIG a ukončil se i dofuk plynu Argon, ihned zavřete plynovou lahev vypněte i hořák TIG, potom až vypněte vypínač č. 1 do pozice vypnuto.

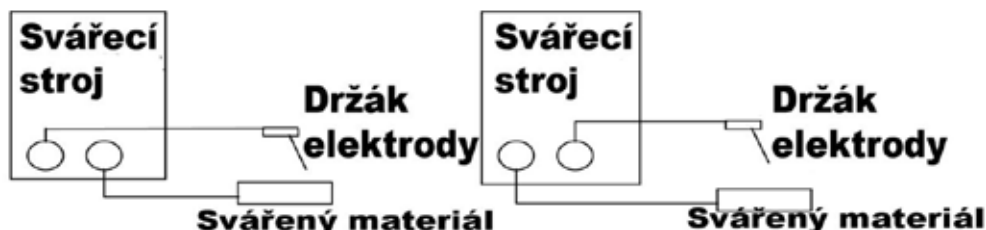
2.2 Svařování metodou MMA

1 – Na vypínači č. 8 zvolte pozici MMA

2 – Regulačním kolečkem č. 3 si nastavte svářecí proud. I-40d

3 – Pozor na zapojení hořáku MMA

A. mínusové schéma zapojení B. plusové schéma zapojení



4 – Připojte svářecí hořáky MMA, poté zapněte přístroj vypínačem č. 1 a přesvědčte se že svítí kontrolka č. 4

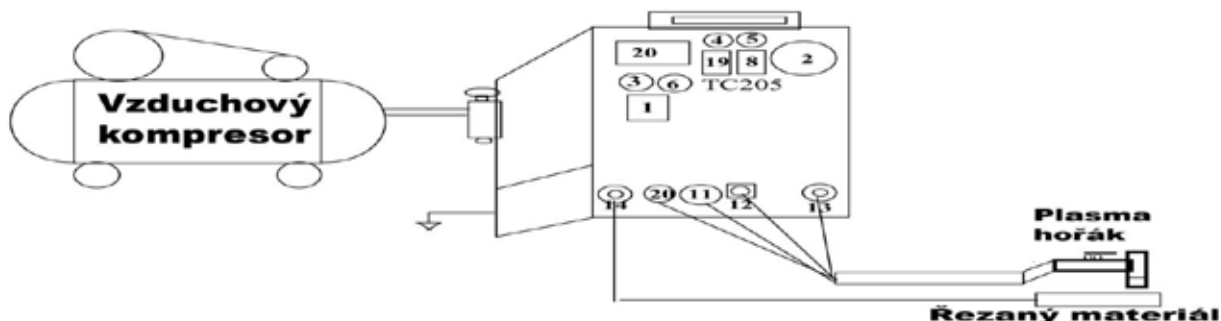
5 – Dávejte pozor na přetížení stroje a důkladně dbejte na chlazení stroje.

6 – Po dokončení sváření metodou MMA nechte stroj ještě několik minut vychladit. Nikdy nevypínejte ihned od elektrické sítě. Stroj je možno vypnout po dokončení chodu ventilátoru.

2.3 Plazma řezání

1 – Přepněte vypínač č. 8 do pozice CUT(plazma)

Řezání plasmou



2 – Zapojte stroj dle schématu nahoře. Poté zapněte a nechte naplnit vzduchový kompresor(není součástí dodávky, nutno použít kompresor s minimálním výkonem 8bar a průtokem vzduchu min 210l/min). Plazma řezačka si sama upravuje vstup vzduchu v rozmezí 2-3bar.

3- Zapněte vypínač č.1 do pozice zapnuto. Indikační dioda č. 4 svítí. Rozběhne se chladicí systém stroje. Zapněte tlačítko řezání pouze do první pozice, měl by začít foukat vzduch z plazma hořáku. Při plném sepnutí plazma hořáku přeskochí plazma za stálého foukání vzduchu.

4 – Nastavte sílu plazma a tlak vzduchu podle síly řezaného materiálu, dle rychlosti řezání. Správné nastavení je když plazma tryska nemění barvu během řezání.

5 – Řezání plasmou pokyny pro držení hořáku: při začátku řezání držte plazma hořák v úhlu 15° k řezanému materiálu. Hořák samotný by se neměl dotýkat řezaného materiálu, poté stiskněte tlačítko hořáku do pozice řezání. Po stisknutí začíná z hořáku proudit vzduch a přeskochí plazma oblouk. Posunem hořáku dochází k řezání materiálu. Po skončení řezání pusťte tlačítko na hořáku pro ukončení řezacího procesu.

Info k TIG elektrodám(pouze informativní):

dia. of tungsten electrode (mm)	DC positive connecting			DC negative connecting
	pure tungsten	thorium tungsten	cerium tungsten	pure tungsten
1.0	20 - 60	15 - 80	20 - 80	
1.6	40 - 100	70 - 150	50 - 160	10 - 30
2.0	60 - 150	100 - 200	100 - 200	10 - 30

form	variety	current	application range	electrical arc
	cerium or thorium tungsten electrode	DC positive	narrow gap welding and sheet welding	stable
	tungsten cerium or thorium electrode	DC positive	dia. <1mm tungsten electrode continuous welding	good

power polarity	thickness of sheet (mm)	curling butt connection		butt connection and filling welding wire		dia. of welding wire (mm)
		welding current(A)	Argon flow (L/min)	welding current	argon flow (L/min)	
DC positive connection	0.5	10 - 30	4	15 - 35	4	1.0
	0.8	15 - 40	4	35 - 40	4	1.0
	1.0	35 - 60	4	40 - 70	4	1.6
	1.5	45 - 80	4 - 5	50 - 85	4 - 5	1.6
	2.0	75 -120	5 - 6	80 -130	5 - 6	2.0
	3.0	110-140	6 - 7	120-150	6 - 7	2.0

3.0 Údržba

POZOR odpojte koncovku napájení a počkejte minimálně 5 minut než začnete provádět úkony údržby. Čím častěji stroj používáte, tím pravidelněji provádějte jeho údržbu. Provádějte tuto údržbu minimálně jednou za 3 měsíce

1. Vyměňte nálepky, které jsou nečitelné.
2. Očistěte a dotáhněte koncové kusy sváření.
3. Vyměňte poškozené plynové hadičky.
4. Opravte nebo vyměňte poškozené svářecí vodiče.
5. Dejte vyměnit poškozený napájecí vodič specializovanému oprávněnému pracovníkovi.

POZOR každých 6 měsíců proveďte tuto údržbu:

1. Očistěte od prachu vnitřek generátoru tak, že profouknete suchým vzduchem celý přístroj.
2. Zvyšte počet čištění, když se pracuje ve velice prašném prostředí.

Při uplatňování záruční opravy je nutné se řídit záručními podmínkami. Bez jejich dodržení nebude nárok na záruční opravu uznán. Záruční list musí být řádně vyplněn jinak přístroj ztrácí nárok na záruku.

Problémy se strojem a jejich řešení

Problém	Příčina	Řešení
Dioda č. 4 nesvítí	Stroj není připojen do el. sítě Rozbil se vypínač č. 1	Prověřte zapojení do el. Sítě Vyměňte vypínač
Nefunguje větrák stroje	Není připojen přívod proudu do větráku Nečistota blokuje lopatky větráku Větrák se zničil	Přepojte přívod el. proudu Zkontrolujte a vyčistěte větrák Vyměňte větrák
Svítí kontrolka , nefunguje hořák	Zabezpeční přehřátí stroje Rychlé zapínání a vypínání stroje Chyba svářecího stroje	Nechte stroj dochladit Prodlužte dobu mezi vypnutím/zapnutím Kontaktujte servisní středisko
Svářecí proud nejde nastavit	Zapojení potenciometru je přerušené Poškozen potenciometr	Prověřte zapojení Vyměňte potenciometr
Nepřeskočí svářecí oblouk	Poškozen spínač hořáku nebo je přerušen přívodní kabel Interval proudu je příliš velký Vzdálenost mezi hořákem a svářeným materiálem je příliš velká	Vyměňte spínač hořáku nebo zkontrolujte přívodní kabel hořáku Zregulujte interval proudu. Přiblížte hořák k materiálu
Oblouk při TIG sváření nepřeskočí nebo je TIG elektroda spálena	Průtok plynu Argon není správně nastaven TIG elektroda nesvařuje	Nastavte průtok plynu Argon správně Vyměňte nebo naostřete elektrodu

Ujištění o shodě:

Na výrobek je vystaveno prohlášení o shodě dle EU směrnic EN 60974-10:2003, EN 55011:1998+A1:1999+A2:2002. Tento výrobek splňuje EU normy EMC 89/336/EEC a LVD 73/23/EEC. Certifikace vystavila EU notifikovaná kancelář. Výrobek splňuje požadavky zákona 168/1997 Sb, 169/1997 Sb a nařízení vlády 17/2003, 18/2003, 24/2003.

Dovozce prohlašuje, že je v registru společností plnící povinnost zpětného odběru, odděleného sběru, zpracování, využití a odstranění elektrozařízení a elektroodpadu REMA.

Odborné opravy a servis zajišťuje:

PHT a.s., www.maggg.cz

Dovozce: PHT a. s., www.maggg.cz



RoHS



CZ: Při používání tohoto výrobku
dodržujte základní bezpečnostní pokyny!



SK: Pri používaní tohto výrobku
dodržujte základné bezpečnostné pokyny!



Multifunkčná zvaračka TIG/MMA/plazmová rezačka

TUCANA 205 DC MULTI – 380V



Návod na používanie

OBSAH

- 1.0 TECHNICKÝ POPIS – FUNKCIE, PRACOVNÉ PROSTREDIE**
- 2.0 INŠTALÁCIE, POPIS PRACOVNÝCH METOD PRÍSTROJA**
- 3.0 ÚDRŽBA**

Bezpečnostné pokyny:

POZOR! pred samotným uvedením prístroja do prevádzky, prácou so prístrojom alebo servisom prístroja si pozorne preštudujte tento návod a dodržujte bezpečnostné pokyny!

Pripojenie ku zdroju elektrickej energie

- Táto multifunkčná zväračka musí byť uvedená do prevádzky kvalifikovaným pracovníkom v závislosti na miestnych bezpečnostných predpisoch
- Nikdy sa nedotýkajte elektrických častí výrobku, ktoré sú pod prúdom, alebo elektród holou kožou, rukavicami alebo mokrým odevom.
- Uistite sa, že používate uzemnenie pri pracovnom procese
- Nikdy nepoužívajte stroj na vlhkej alebo mokrej ploche
- Nikdy nepoužívajte stroj, ktorý má poškodené káble . Pri podozrení na poškodenie káblov tieto okamžite vymeňte!

1.1 Pracovné prostredie

- Pred začiatkom pracovného procesu sa uistite, že priestor je kvalitne ventilovaný a nehrozí zamorenie prostredia škodlivými plynmi vznikajúcimi pri procese zvarovania. Pokiaľ budete pracovať v nevetranom prostredí používajte dýchací respirátor (o správnom modeli sa poraďte u špecializovaného predajcu ochranných prostriedkov).
- Vždy používajte zväraciu helmu alebo ochranné zväračské okuliare so správnym stupňom zatmavenia DIN. V prípade, že nie ste si istý, poraďte sa z odborníkmi!
- Vždy používajte ochranné pracovné prostriedky ako sú ochranné zväračské rukavice a zväračský oblek prípadne zväračskú zásteru.
- Nikdy nepracujte vo výbušnom prostredí! Vždy odstráňte horľaviny z okolia zväracieho procesu.
- Pokiaľ pracujete v hlučnom prostredí, používajte adekvátnu ochranu sluchu
- Vždy prekontrolujte a citlivo manipulujte s regulátormi a nádstavcami.
- Vyhnite sa práci v prostredí, kde hrozí postriekania prístroja vodou(napr. dážď).

Pracovné podmienky:

Vstupné napätie: **AC 380V±10% - zásuvka 16A. Prístroj nikdy nemôže byť zapojený do 220V! Nutné zaistiť kvalitné zapojenie do elektrickej siete. Nezaistením kvalitného pripojenia nemusí prístroj správne pracovať, čo nemôže byť uznané ako dôvod reklamácie.**

Frekvencie: 50/60Hz

Pracovné okolie:

Relatívna vlhkosť: ≤90%

Teplota pri práci: -10°C - 40°C

Tento prístroj môže viesť do prevádzky, obsluhovať, pracovať s ním a opravovať iba kvalifikovaná osoba!

1.2 Technické parametre

	205
Vstupné napätie (+/-10%)	3 x 380 V
Poistka	10 A
Vstupná výkonnosť	6.0 kVA
Napätie otvoreného okruhu, zvarovanie	70 V
Napätie otvoreného okruhu, rezanie	200 V
Rozsah prúdu, TIG	10-200 A
Rozsah prúdu, MMA	5-200 A
Rozsah prúdu, plazmové rezanie	5-50 A
Výstupné napätie, DC TIG	10.2-18.0 V
Pracovný cyklus TIG, 60%	200 A
Pracovný cyklus MMA, 60%	130 A
Pracovný cyklus TIG / MMA, 100%	160 A / 100 A
Maximálna hrúbka rezaného materiálu	16 mm
Následné prúdenie plynu	1-25 s
Trieda ochrany	IP21S
Rozmery (D x Š x V)	430 x 210 x 310
Hmotnosť	15 kg

POUŽITIE

	205
DIY	x
Oprava a údržba	x
Priemysel tenkých plechov	x
Ľahký a stredne ťažký priemysel	x
Stredne ťažký a ťažký priemysel	
Doky a lodenice	

DODÁVANÉ PRÍSLUŠENSTVO

	205
Zvärací kábel vrátane držiaku	3M, 300 A
Zvärací kábel vrátane uzemňovacej svorky	3M, 300 A
Horák TIG	4M, SR-26TIG
Plynová hadica	4 M
Výr. č.	500131

Určenie stroja: TUCANA 205 DC MULTI je trojfázová vzduchom chladená multifunkčná zvaračka pre zváranie metódou TIG/MMA a plazmová rezačka.

Vhodná pre použitie v DIY, v ľahkom priemysle, pre údržbu a servis a pri tenkostennom zváraní kovov. Vhodné pre zváranie a rezanie všetkých kovov, vrátane medi a nerezových materiálov. Výhodou prístroja je jeho nízka hmotnosť, ktorá zaisťuje vysoký komfort zvárania pri používaní.

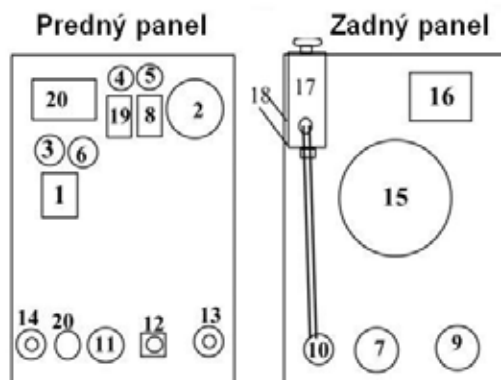


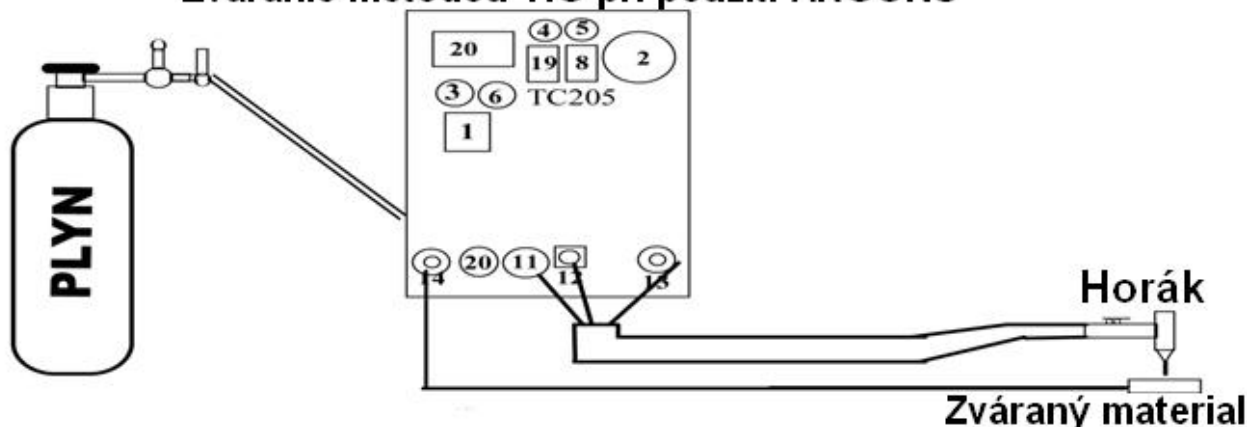
Schéma ovládacích tlačítko:

1. – Tlačítko vypnutia/zapnutia prístroja
2. – Ukazovateľ tlaku vzduchu
3. – Nastavenie prúdu
4. – Ukazovateľ zapnutia
5. – Ukazovateľ varovania
6. – Nastavenie následného dofuku vzduchu
7. – Zástrčka pre bezpečné uzemnenie prístroja
8. – Tlačítko prepnutia MMA/MIG/plazmové rezanie
9. – Kábel pre pripojenie do siete
10. – Konektor pre pripojenie plynu
11. – Konektor pre výstup plynu
12. – Vstup pre diaľkové ovládanie horáku
13. – Zapojenie zvarovacích káblov
14. – Zapojenie zvarovacích káblov
15. – Vetrák prístroja
16. – Technické dáta stroja
17. – Regulátor tlaku vzduchu
18. – Vstup pre kompresor
19. – Tlačítko pre prepnutie diaľkového ovládania
20. – Výstup pro plazmový rezák

2.0 Pracovní postup

2.1 Zváranie metódou TIG

Zváranie metódou TIG pri použití ARGONU



Pred začiatkom je potrebné dôkladne očistiť zváraný materiál, pretože zváranie metódou TIG je veľmi citlivé na znečistený povrch.

1-Tlačítko č. 8. Je nutné prepnúť do pozície TIG.

2-Pripojte výstup z bomby s plynom Argon do vsuvky č. 10.

3- Pripojte prívod plynu do TIG horáku pripojením do výstupu č. 11

4- Pripojte horák TIG do negatívneho „-“ konektoru č. 13, uzemnenie „+“ pripojte do zástrčky č.14

5- Pripojte horák TIG k výstupu plynu Argon do zástrčky č. 12

6-Vyzkúšajte prívod plynu, zapnite vypínač č. 1 do pozície zapnuté, otvorte prívod plynu na plynovej tlakovej nádobe, preverte tlak plynu, stlačte horák TIG, nastavte správny prietok plynu. Nastavte následný dofúkavanie plynu 1-25s.

7- Pri skončení zvárania metódou TIG nechajte fúkať Argon niekoľko sekúnd na zváraný materiál pre zabezpečenie kvalitného zvaru, ktorý neoxiduje.

8- Ako náhle skončíte zváranie metódou TIG a ukončil sa aj dofúkavanie plynu Argon, ihneď uzavrite plynovú tlakovú nádobu, vypnite horák TIG, až potom vypnite vypínač č. 1 do pozície vypnuté.

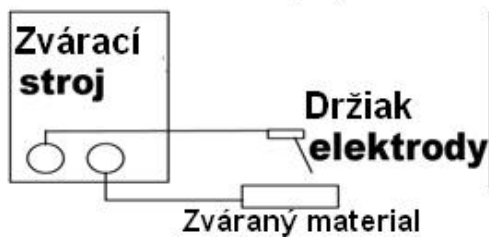
2.2 Zváranie metódou MMA

1 – Na vypínači č. 8 zvolte pozíciu MMA

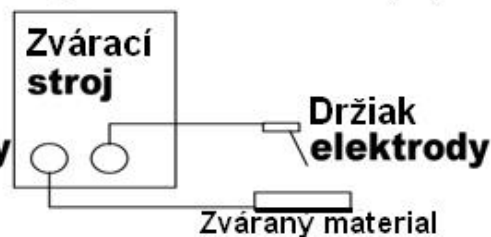
2 – Regulačným kolieskom č. 3 si nastavte zvärací prúd.

3 – Pozor na zapojenie horáku MMA!

A.mínusové schéma zapojenia



B.plusové schéma zapojenia



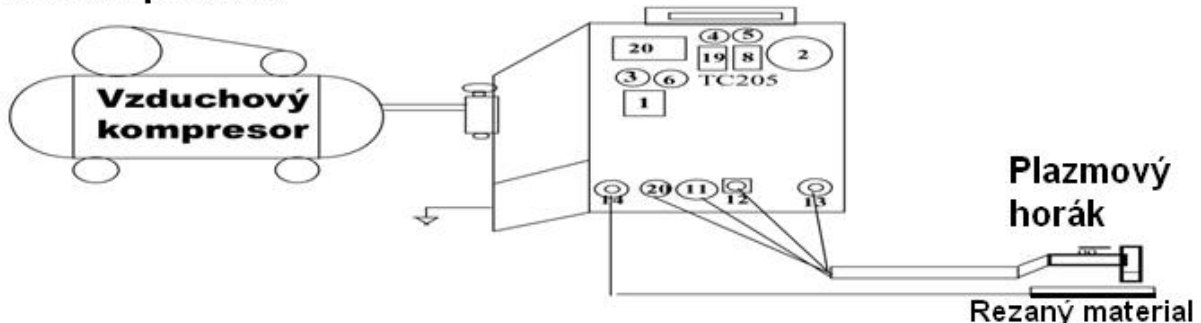
4 – Pripojte zväracie horáky MMA, potom zapnite prístroj vypínačom č. 1 a presvedčte sa že svieti kontrolka č. 4

5 – Dajte pozor na preťaženie prístroje a dôkladne dbajte na chladenie prístroja.

6 – Po dokončení zvárania metódou MMA nechajte prístroj ešte niekoľko minút vychladnúť. Nikdy nevypínajte okamžite od elektrickej siete. Prístroj je možné vypnúť po dokončení chodu ventilátoru.

2.3 Plazmové rezanie

Rezanie plazmou



1 – Prepnete vypínač č. 8 do pozície CUT(plazma)

2 – Zapojte prístroj podľa schémy. Potom zapnite a nechajte naplniť vzduchový kompresor(nie je súčasťou dodávky, nutné použiť kompresor s minimálnym výkonom 8bar a prietokom vzduchu minimálne 210l/min. Plazmová rezačka si sama upravuje vstup vzduchu v rozmedzí 2-3bar.

3- Zapnite vypínač č.1 do pozície zapnuté. Indikačná dioda č. 4 svieti. Rozbehne sa chladiaci systém prístroja. Zapnite spínač rezania iba do prvej pozície - mal by začať fúkať vzduch z plazmového horáka. Pri plnom zopnutí plazmového horáka preskočí plazma za stáleho fúkania vzduchu.

4 – Nastavte silu plazmy a tlak vzduchu podľa sily rezaného materiálu, a podľa rýchlosti rezania. Správne nastavenie je keď plameň z plazmového horáka nemení farbu behom rezania.

5 – Rezanie plazmou: **pokyny pre držanie horáku:**

Pred začatím rezania držte plazmový horák v uhlu 15° k rezanému materiálu. Horák samotný by sa nemal dotýkať rezaného materiálu, potom stlačte spínač horáku do pozície rezanie. Po stlačení začína z horáku prúdiť vzduch a preskočí plazmový oblúk. Posunom horáku dochádza k rezaniu materiálu. Po skončení rezania pustíte spínač na horáku pre ukončenie rezacieho procesu.

Info k TIG elektródam(iba informatívne !):

priemer volfrámovej elektrody	DC plusové pripojenie			DC minusové pripojenie
	čistý volfrám	tórium volfrámu	cer volfrámu	čistý volfrám
1.0	20 - 60	15 - 80	20 - 80	
1.6	40 - 100	70 - 150	50 - 160	10 - 30
2.0	60 - 150	100 - 200	100 - 200	10 - 30

Tvar	Typ	Prúd	Rozsah použitia	Elektrický oblúk
	cér alebo túrium volfrámove elektrody	DC plusové	úzka medzera zvarania a zvaranie plechov	stabilný
	volfrám cérové alebo túriové elektrody	DC plusové	menšia ako 1mm volfrámová elektroda-kontinuálne zvaranie	kvalitný

Polarita	Hrúbka plechu (mm)	Tupé spojenie		Tupé spojenie a vyplňovanie zváracím drôtom		Priemer zváracieho drôtu
		Zvárací prúd(A)	Prietok argonu(l/min)	Zvárací prúd(A)	Prietok argonu(l/min)	
DC plusové pripojenie	0.5	10 - 30	4	15 - 35	4	1.0
	0.8	15 - 40	4	35 - 40	4	1.0
	1.0	35 - 60	4	40 - 70	4	1.6
	1.5	45 - 80	4 - 5	50 - 85	4 - 5	1.6
	2.0	75 -120	5 - 6	80 -130	5 - 6	2.0
	3.0	110-140	6 - 7	120-150	6 - 7	2.0

3.0 Údržba

POZOR ! odpojte koncovku napájania a počkajte minimálne 5 minút než začnete vykonávať úkony údržby. Čím častejšie prístroj používate, tým pravidelnejšie vykonávajte jeho údržbu. Vykonávajte túto údržbu minimálne jeden krát za 3 mesiace

1. Vymeňte nálepky, ktoré sú nečitateľné.
2. Očistite a dotiahnite koncovky horákov.
3. Vymeňte poškodené plynové hadice.
4. Opravte alebo vymeňte poškodené zvaracie vodiče.
5. Dejte vymeniť poškodený napájací vodič špecializovanému- oprávnenému pracovníkovi.

POZOR! každých 6 mesiacov vykonajte túto údržbu:

1. Očistite od prachu vnútražok generátoru tak, že prefúknete suchým vzduchom celý prístroj.
2. Zvýšte počet čistení, ak sa pracuje v prašnom prostredí.

Pri uplatňovaní záručnej opravy je nutné sa riadiť záručnými podmienkami. Ak nebudú dodržané, nebude nárok na záručnú opravu uznaný. Záručný list musí byť riadne vyplnený ináč prístroj stráca nárok na záruku.

Problémy s prístrojom a ich riešenie

Problém	Príčina	Riešenie
Dioda č. 4 nesvieti	Prístroj nie je pripojený do el. siete Nefunkčný vypínač č. 1	Preverte zapojenie do el.siete Výmena vypínača
Nefunguje ventilátor prístroja	Nie je pripojený prívod prúdu do ventilátora Nečistota blokuje lopatky ventilátora Ventilátor je nefunkčný	Pripojte prívod el. prúdu Skontrolujte a vyčistite ventilátor Výmena ventilátora
Svieti kontrolka , nefunguje horák	Nebezpečie prehriatia prístroja Rýchle zapínanie a vypínanie prístroja Chyba zváracieho prístroja	Nechajte prístroj dochladiť Predĺžte dobu medzi vypnutím/zapnutím Kontaktujte servisné stredisko
Zvárací prúd nie je možné nastaviť	Zapojenie potenciometru je prerušené Poškodený potenciometer	Skontrolujte zapojenie Výmena potenciometra
Nepreskočí zvárací oblúk	Poškodený spínač horáku alebo je prerušený prívodný kábel Interval prúdu je príliš veľký Vzdialenosť medzi horákom a zváraným materiálom je príliš veľká	Vymeňte spínač horáku a skontrolujte prívodný kábel horáku Nastavte správny interval prúdu. Priblížte horák k materiálu
Oblúk pri TIG zváraní nepreskočí alebo je TIG elektróda spálená	Prietok plynu Argon nie je správne nastavený TIG elektróda nezávára	Nastavte správny prietok plynu Argon Vymeňte prípadne naostrite elektródu

Uistenie o zhode:

Na výrobok je vystavené prehlásenie o zhode podľa EU smerníc EN 60974-10:2003, EN 55011:1998+A1:1999+A2:2002. Tento výrobok spĺňa EU normy EMC 89/336/EEC a LVD 73/23/EEC. Certifikáciu vystavila EU notifikovaná kancelária. Výrobok spĺňa požiadavky zákona 168/1997 Sb, 169/1997 Sb a nariadenie vlády 17/2003, 18/2003, 24/2003.

Dovozca prehlasuje, že je v registru spoločností plniacich povinnosť spätného odberu, oddeleného zberu, spracovania, využitia a odstránenia elektroziariadení a elektro odpadu REMA.

Odborné opravy a servis zaisťuje:

PHT a.s., www.magg.cz

Dovozca: PHT a. s., www.magg.cz



RoHS



CZ: Při používání tohoto výrobku
dodržujte základní bezpečnostní pokyny!

SK: Pri používaní tohto výrobku
dodržujte základné bezpečnostné pokyny!