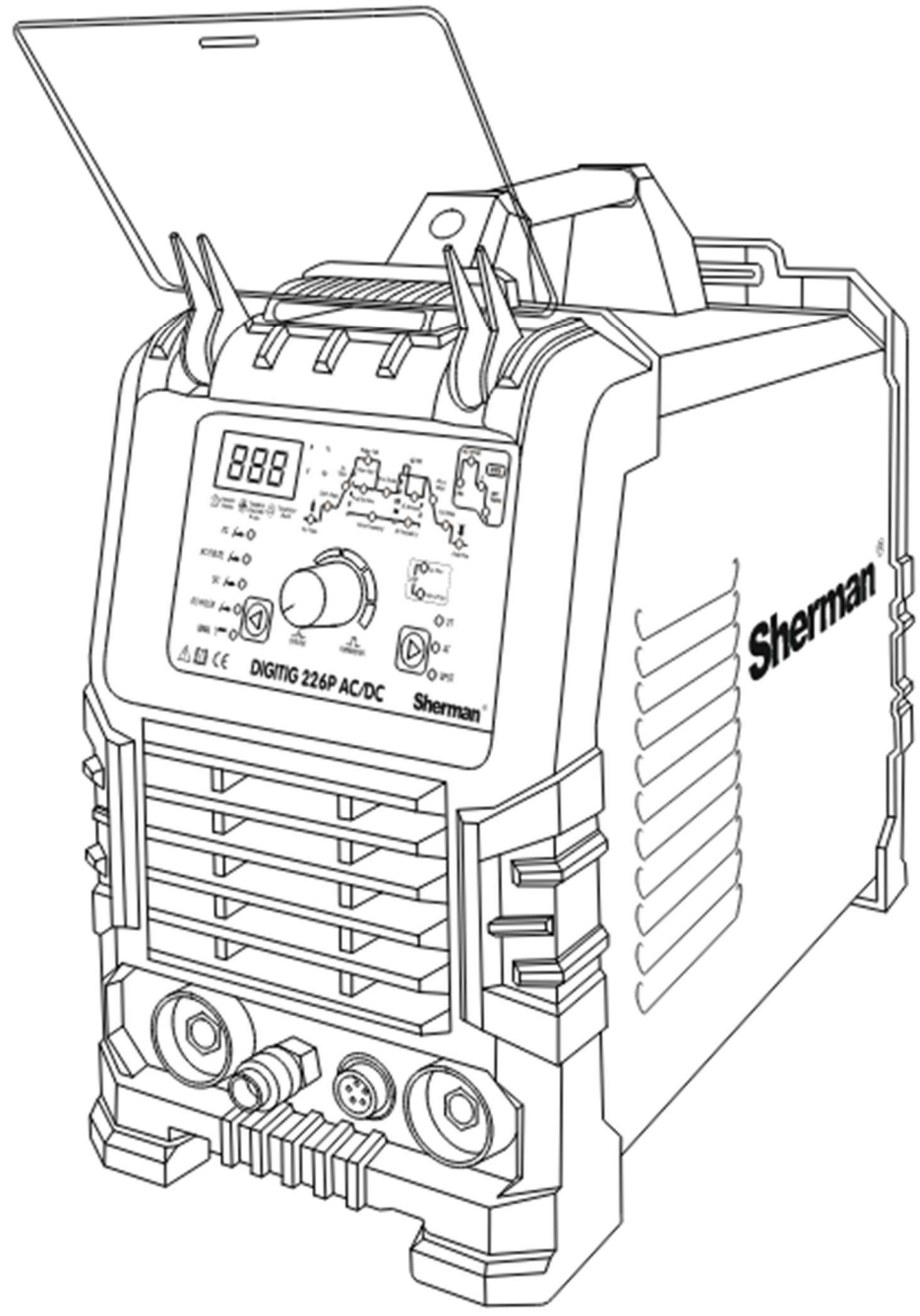
Sherman

HU V2.1 05.08.2026

KEZELÉSI ÚTMUTATÓ

DIGITIG 226P AC/DC INVERTERES HEGESZTŐGÉP



CE



FIGYELEM!

A készülék telepítése és üzembe helyezése előtt olvassa el ezt az útmutatót.

1. ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK

A készüléket csak a kezelési útmutató alapos elolvasása után szabad üzembe helyezni és használni.

A készülék folyamatos műszaki fejlesztése miatt egyes funkciói módosulhatnak, és működésük részleteiben eltérhet az útmutatóban leírtaktól. Ez nem a készülék hibája, hanem a műszaki fejlődés és a folyamatos fejlesztés eredménye. A készülék alapfelszereltsége változhat.

A szakszerűtlen kezelésből eredő készülékkárosodás a garanciális jogosultság elvesztésével jár.
A hegesztőgép bármilyen átalakítása tilos, és a garancia elvesztésével jár.

2. BIZTONSÁG

A készüléket kezelő dolgozóknak rendelkezniük kell a hegesztési munkákhoz szükséges képesítéssel:

- rendelkezniük kell bevont elektródás és védőgázas villamos hegesztésre jogosító képesítéssel,
- ismerjék az elektromos berendezések, például hegesztőgépek és elektromos segédberendezések üzemeltetésére vonatkozó munkavédelmi szabályokat,
- ismerjék a sűrített gázt (argont) tartalmazó palackok és gázrendszerek kezelésére vonatkozó munkavédelmi előírásokat,
- ismerjék az útmutató tartalmát, és rendeltetésszerűen használják a készüléket.



FIGYELEM!



A hegesztés veszélyeztetheti a kezelő és a közelben tartózkodók biztonságát. Ezért hegesztés közben különleges óvintézkedéseket kell tenni. A hegesztés megkezdése előtt ismerje meg az adott munkahelyen érvényes munkavédelmi előírásokat.
MMA és TIG villamos hegesztés során a következő veszélyek fordulhatnak elő:

- **ÁRAMÜTÉS**
- **AZ ÍV KÁROS HATÁSA A SZEMRE ÉS A BŐRRE**
- **GŐZÖK ÉS GÁZOK OKOZTA MÉRGEZÉS**
- **ÉGÉSI SÉRÜLÉSEK**
- **ROBBANÁS- ÉS TŰZVESZÉLY**
- **ZAJ**

Áramütés megelőzése:

- a készüléket megfelelő műszaki állapotú, megfelelő védelemmel és hatásos nullázással (kiegészítő érintésvédelemmel) ellátott villamos hálózathoz csatlakoztassa; a hegesztő munkahelyén lévő többi berendezést is ellenőrizze, és megfelelően csatlakoztassa a hálózathoz,
- a tápkábeleket kikapcsolt készüléknél csatlakoztassa,
- ne érintse meg egyszerre az elektródafogó szigeteletlen részeit, az elektródát és a munkadarabot, illetve a készülék házát,
- ne használjon sérült szigetelésű hegesztő- vagy tápkábeleket,
- fokozott áramütésveszély esetén (nedves környezetben és zárt tartályokban) dolgozzon segítővel, aki támogatja a hegesztő munkáját és felügyeli a biztonságot; viseljen jó szigetelő tulajdonságú ruházatot és kesztyűt,
- bármilyen rendellenesség észlelésekor kérje hozzáértő személy segítségét annak megszüntetéséhez,
- a készüléket eltávolított burkolattal üzemeltetni tilos.

A szem és a bőr védelme a villamos ív káros hatásaitól:

- viseljen védőruházatot (kesztyűt, kötényt, bőrcipőt),
- használjon megfelelő szűrővel ellátott védőpajzsot vagy hegesztőpajzsot,
- használjon nem éghető anyagból készült védőfüggönyt, és válasszon olyan falszíneket, amelyek elnyelik a káros sugárzást.

Az elektródabevonatból és a fém párolgásából hegesztés közben keletkező gőzök és gázok okozta mérgezés megelőzése:
- korlátozott légcseréjű munkahelyeken használjon szellőztető és elszívó berendezéseket,
- zárt térben (tartályban) végzett munkánál biztosítson frisslevegő-befúvást,
- használjon maszkot és légzésvédő készüléket.

Égési sérülések megelőzése:
- viseljen az ívsugárzás és a fröcskölés okozta égési sérülések ellen védő, megfelelő ruházatot és lábbelit,
- kerülje a ruházat zsírral vagy olajjal való szennyeződését, mert ezek meggyulladhatnak.

Robbanás és tűz megelőzése:
- robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben tilos a készüléket üzemeltetni és hegeszteni,
- a hegesztő munkahelyét tűzoltó eszközökkel kell felszerelni,
- a hegesztő munkahelyét az éghető anyagoktól biztonságos távolságban kell kialakítani.

Védelem a zaj káros hatásai ellen:
- használjon füldugót vagy más hallásvédő eszközt,
- figyelmeztesse a közelben tartózkodókat a veszélyre.



FIGYELEM!

A hegesztő áramforrást ne használja befagyott csövek kiolvasztására.

A készülék indítása előtt:
- ellenőrizze az elektromos és mechanikai csatlakozásokat. Sérült szigetelésű hegesztő- és tápkábeleket használni tilos. A kábelek nem megfelelő szigetelése áramütést okozhat,
- biztosítsa a megfelelő munkakörülményeket, különösen a munkahely hőmérsékletét, páratartalmát és szellőzését. Zárt helyiségen kívül védje a készüléket a csapadéktól,
- a hegesztőgépet könnyen kezelhető helyen állítsa fel.

A hegesztőgép kezelője:
- rendelkezniük kell bevont elektródás és TIG-hegesztésre jogosító képesítéssel,
- ismerje és tartsa be a hegesztési munkákra vonatkozó munkavédelmi előírásokat,
- használjon megfelelő egyéni védőeszközöket: kesztyűt, kötényt, gumicipőt és megfelelő szűrővel ellátott kézi hegesztőpajzsot vagy fejpajzsot,
- ismerje az útmutató tartalmát, és rendeltetésszerűen használja a hegesztőgépet.

A készülék javítását csak a hálózati csatlakozódugó kihúzása után szabad elvégezni.
Ha a készülék a hálózathoz csatlakozik, tilos a hegesztőáramkör bármely alkatrészét puszta kézzel vagy nedves ruházaton keresztül megérinteni.
Tilos eltávolítani a külső burkolatot, ha a készülék a hálózathoz csatlakozik.
A hegesztőgép önkényes átalakítása tilos, és veszélyeztetheti a biztonságot.
Minden karbantartási és javítási munkát csak erre jogosult személy végezhet, az elektromos berendezésekre vonatkozó munkavédelmi előírások betartásával.
Robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben tilos a hegesztőgépet üzemeltetni!
A hegesztő munkahelyét tűzoltó eszközökkel kell felszerelni.
A munka befejezése után húzza ki a készülék hálózati csatlakozódugóját.

A fent ismertetett veszélyek és általános munkavédelmi szabályok nem fedik le a hegesztő munkájának minden biztonsági kérdését, mert nem veszik figyelembe a munkahely sajátosságait. Fontos kiegészítést jelentenek a munkahelyi munkavédelmi utasítások, valamint a felügyeletet ellátó dolgozók által tartott oktatások és eligazítások.

3. ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

A DIGITIG 226P AC/DC digitális hegesztőgép kézi TIG-hegesztésre készült, ionizátoros, érintésmentes ívgyújtással (TIG HF). Minőségi acélok, alumínium és más színesfémek hegesztésére alkalmas egyenárammal (DC) és váltakozó árammal (AC).
A hegesztőgép MMA-hegesztésre (bevont elektródával) is alkalmas, az alábbi, hegesztést segítő funkciókkal:

- ARC FORCE - ívstabilizálás,
- Hot Start - az áram rövid idejű növelése ívgyújtáskor, amely megkönnyíti a hegesztés megkezdését,
- VRD (Voltage Reduction Device) - az üresjárati feszültség csökkentése a biztonságosabb üzemeltetésért.

A készülék fejlett digitális hegesztésvezérlést biztosít, többek között:

- az impulzusparaméterek teljes körű beállítását,
- a váltakozó áram (AC) frekvenciájának beállítását,
- az áramfelfutási és áramlefutási idő beállítását,
- a gáz előáramlási és utánáramlási idejének beállítását,
- a ponthegesztés lehetőségét.

A készülék vezérlőpedállal (opcionális tartozék) távolról is vezérelhető.

4. MŰSZAKI ADATOK

4.1 Hegesztőgép

Tápfeszültség	AC 230V ±10% 50Hz
Névleges hegesztőáram / bekapcsolási idő	MMA: 160 A / 60%; TIG 200 A / 60%
Névleges üresjárati feszültség	65 V
Maximális áramfelvétel	MMA: 31.4 A, TIG 30.2 A
Biztosító	16 A
Tömeg (tartozékok nélkül)	8.9 kg
Méretek	438x195x328 mm
Védettségi fokozat	IP21S

4.1.1 A paraméterek beállítási tartományai

Arc Force	0 - 100 A
Hot Start	0 - 50 A
VRD	be / ki
Gáz-előáramlás	0.1 - 3 s
Gáz-utánáramlás	1 - 15 s
Áramfelfutás	0 - 15 s
Áramlefutás	0 - 25 s
Kezdőáram	10 - 200 A
Hegesztőáram	MMA: 20-160 A TIG: 10-200 A
Alapáram	a hegesztőáram 5 - 95 %-a
Kráterfeltöltő áram	10 - 200 A
Impulzusfrekvencia	0.5 - 200 Hz
Impulzusszélesség	10 - 90 %
AC-frekvencia	20 - 200 Hz
AC-balansz	20 - 80 %
Ponthegesztési idő	0.1 - 10 s
Ponthegesztési szünetidő	0 - 10 s

4.2 TIG-pisztoly

Pisztolytípus	T-26
Maximális áramterhelhetőség	200 A
Gázáramlás	10-20 l/min
Ívgyújtás	Érintésmentes (HF)
Hossz	4 m

Bekapcsolási idő

A bekapcsolási idő 10 perces ciklusra vonatkozik. A 60%-os érték azt jelenti, hogy 6 perc működés után 4 perc szünet szükséges. A 100%-os bekapcsolási idő azt jelenti, hogy a készülék folyamatosan, megszakítás nélkül üzemelhet.
Figyelem! A melegedési vizsgálatokat a környezeti levegő hőmérsékletén végezték. A 40 °C-hoz tartozó bekapcsolási időt szimulációval határozták meg.

Védettségi fokozat

Az IP védettség a készülék szilárd részecskék és víz behatolásával szembeni ellenállását jelzi. Az IP21S azt jelenti, hogy a készülék beltéri használatra alkalmas, esőben nem használható.

5. FELÉPÍTÉS ÉS MŰKÖDÉS

A hegesztőgép energiaátalakító rendszerének alapját IGBT-technológiájú elektronikus áramkörök adják, amelyek 200 kHz feletti frekvencián működnek. Működési elvük az egyfázisú hálózati feszültség egyenirányítása, az egyenfeszültség nagyfrekvenciás négyszögjellé alakítása, a feszültség hegesztéshez szükséges tartományra transzformálása, majd ismételt egyenirányítása.

6. CSATLAKOZTATÁS AZ ELEKTROMOS HÁLÓZATHOZ

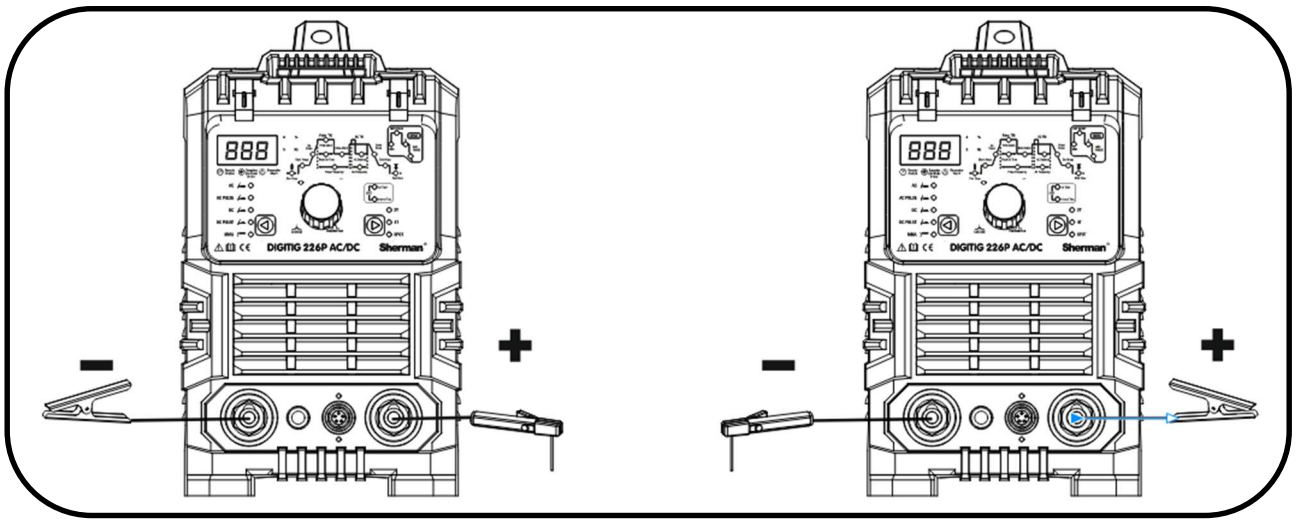
1. A készülék kizárólag egyfázisú, háromvezetékes, földelt nullapontú hálózatról üzemeltethető.
2. A DIGITIG 226P AC/DC inverteres egyenirányítók 230 V, 50 Hz hálózatról üzemelnek, 16 A-es késleltetett biztosítékkal védve. A tápellátás legyen stabil, feszültségesések nélkül.
3. A hálózati csatlakoztatás előtt ellenőrizze, hogy a főkapcsoló (5) OFF (kikapcsolt) állásban van-e.

7. A KÉSZÜLÉK ELŐKÉSZÍTÉSE

Ha a készüléket alacsony hőmérsékleten tárolja vagy szállítja, a munka megkezdése előtt hagyja megfelelő hőmérsékletre melegedni!

7.1 MMA-eljárás

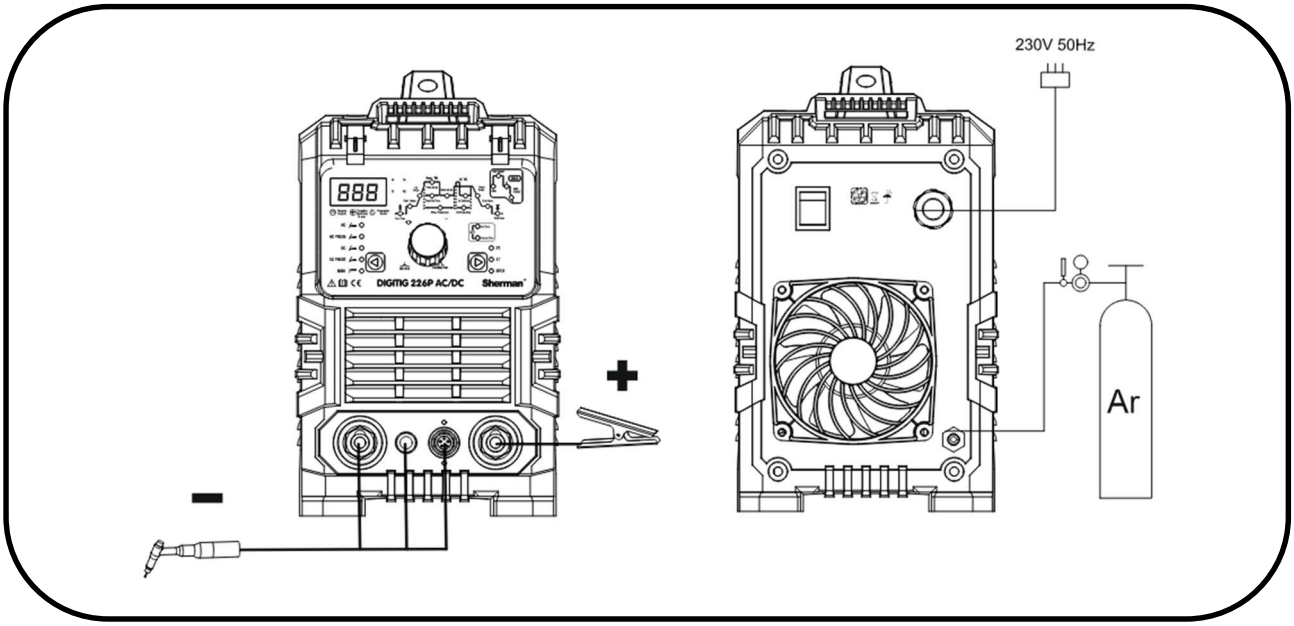
Csatlakoztassa a hegesztőkábeleket az előlapi (2) és (3) aljzathoz úgy, hogy az elektródafogó az elektródának megfelelő pólusra kerüljön. A polaritás a használt elektróda típusától függ, és annak csomagolásán található (DCEN: negatív, DCEP: pozitív polaritás). A testkábel csipeszét gondosan rögzítse a munkadarabhoz. Csatlakoztassa a készüléket 230 V, 50 Hz hálózati aljzathoz.



DCEP DCEN

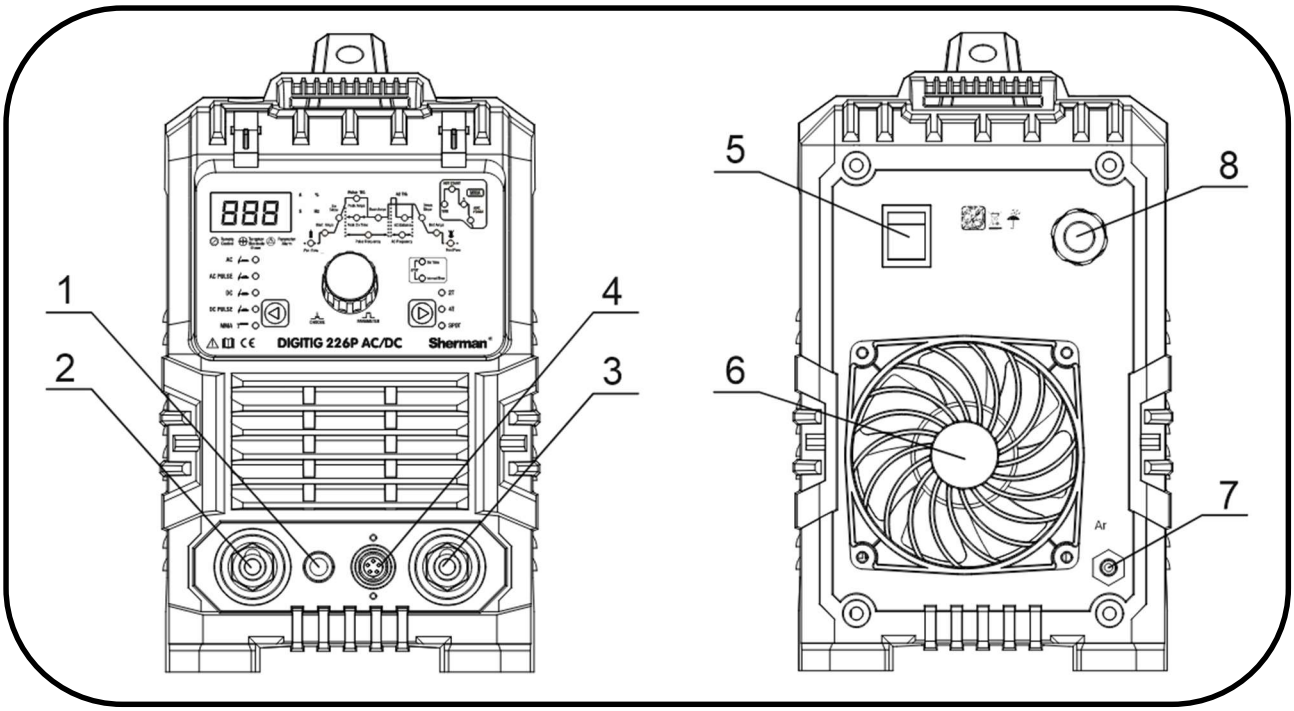
7.2 TIG-eljárás

A pisztoly áramcsatlakozóját a negatív aljzathoz (2), vezérlőcsatlakozóját a (4) aljzathoz, gáztömlőjét az (1) gázaljzathoz csatlakoztassa. A nyomáscsökkentőtől érkező tömlőt rögzítse a hátlapon lévő gázcsatlakozóhoz (6). A tápegység pozitív pólusát (3) testcsipeszes kábellel kösse a munkadarabhoz. Csatlakoztassa a készüléket 230 V, 50 Hz hálózati aljzathoz.



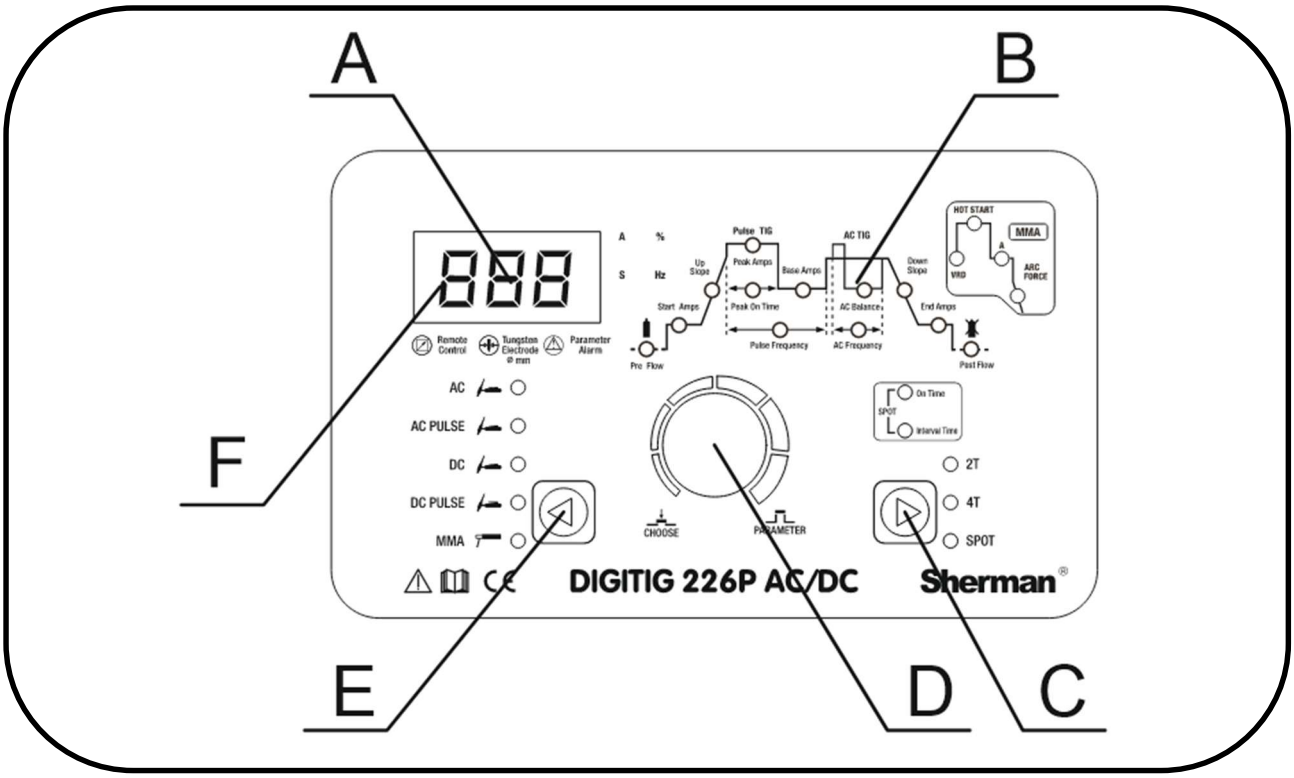
8. A KAPCSOLÓK ÉS KEZELŐSZERVEK FUNKCIÓI

8.1 Előlap és hátlap



1. Védőgázaljzat
2. Negatív áramaljzat
3. Pozitív áramaljzat
4. TIG-pisztoly vezérlőaljzata
5. Főkapcsoló
6. Ventilátor
7. Védőgáz-csatlakozó

8.2 Kezelőpanel



A - Hegesztési paraméterek kijelzője

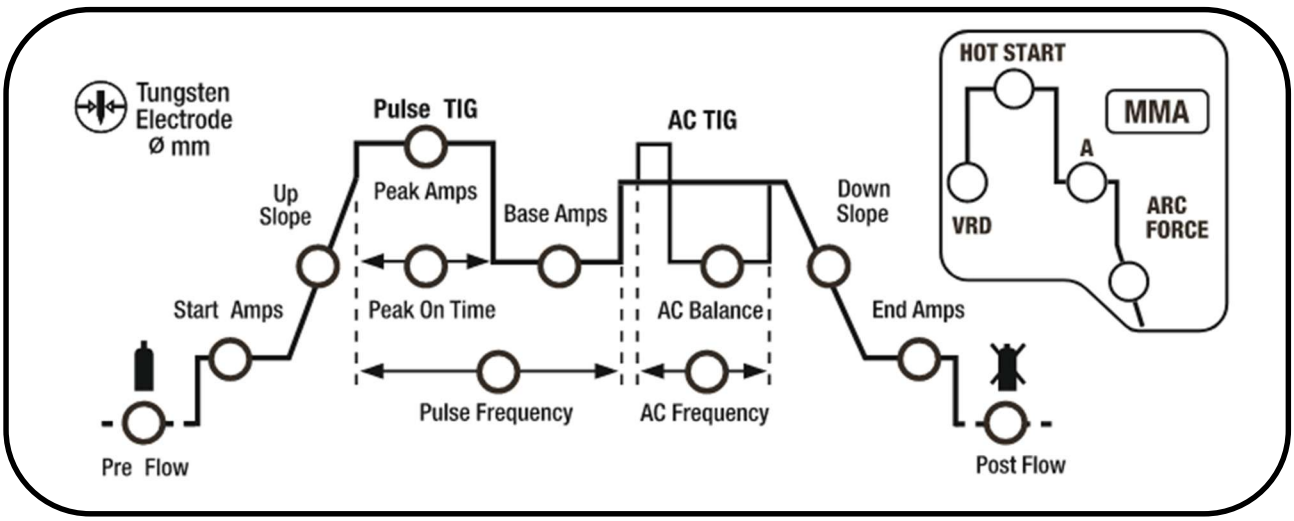


A	%	Hegesztés közben a kijelző a hegesztőáramot, paraméterbeállításkor az adott paraméter értékét mutatja. A kijelző melletti megfelelő LED a paraméter mértékegységét jelzi.
S	Hz	A kijelző hibakódokat is megjelenít. Ezek felsorolását az útmutató 10. fejezete tartalmazza.

B - Paraméterdiagram

A diagram a paraméterek beállítására szolgál. Az egyes LED-ek világítása az éppen beállítható paramétert jelzi.

TIG-paraméterek:



Pre Flow - gáz-előáramlási idő ( ) - a pisztolygomb megnyomásától és a gázszelep nyitásától az ívgyújtásig eltelt idő. Általában 0,5 s-nál hosszabb legyen, hogy a védőgáz eljusson a pisztoly fúvókájához, és védje a hegesztés kezdőpontját és a volfrámelektródát. Hosszabb palackoldali gáztömlő esetén hosszabb előáramlási idő szükséges.
Beállítási tartomány: 0.1 - 3s.

Start Amps - kezdőáram - csak 4T módban érhető el. A pisztolygomb megnyomásakor az áramkörben megjelenő áram. Minél nagyobb, annál könnyebb az ívgyújtás. Vékony lemeznél azonban a túl nagy kezdőáram átégést okozhat. Egyes hegesztési módokban az áram nem növekszik, hogy a munkadarab előmelegedhessen.
Beállítási tartomány: 10 - 200A.

Up Slope - az az idő, amely alatt az áram a kezdőáramról a beállított hegesztőáramra emelkedik.
Beállítási tartomány: 0 - 15s.

Peak Amps - hegesztőáram
Beállítási tartomány: 10 - 200A.

Base Amps - a hegesztést fenntartó alapáram, az áramimpulzus alacsonyabb értéke. Megkönnyíti az anyagba bevitt hő mennyiségének szabályozását.
Az alapáram csak impulzushegesztésnél állítható be.
Beállítási tartomány: 5 - 95% a hegesztőáramhoz képest.
Down Slope - a hegesztőáram kráterfeltöltő áramra csökkenésének ideje.
Beállítási tartomány: 0 - 25s.

End Amps - kráterfeltöltő áram - csak 4T módban érhető el. A hegesztőáram csökkenése után az ív nem alszik ki azonnal. Ez lehetővé teszi a varratvégi kráter feltöltését.
Beállítási tartomány: 10 - 200A.

Post Flow - az ív kialvásától a gázszelep zárásáig eltelt idő. Védi a dermedő hegfürdőt a levegőtől, és hűti a volfrámelektródát. A túl rövid utánáramlás a varrat oxidációját okozhatja. TIG AC (váltakozó áramú) hegesztésnél hosszabb utánáramlás szükséges.
Beállítási tartomány: 0 - 15s.

Peak On Time - impulzusszélesség - az impulzus időtartama, amellyel a beolvadási mélység szabályozható. A szélesség növelése mélyebb beolvadást eredményez, csökkentése mérsékli az anyagba bevitt hő mennyiségét, így csökken a vékonyabb lemezek vagy kisebb alkatrészek átégésének veszélye. Nagyobb áramokhoz kisebb, alacsonyabb áramokhoz nagyobb impulzusszélességet használjon. Például 100 A alatti áramnál 50 % feletti impulzusszélesség ajánlott.
Beállítási tartomány: 10 - 90%.

Pulse Frequency - a hegesztőáram és az alapáram közötti váltás frekvenciája impulzushegesztéskor. Vastagabb anyaghoz általában alacsonyabb, vékony lemezhez és precíziós hegesztéshez magasabb frekvencia ajánlott.
Beállítási tartomány: 0.5 -200Hz.

AC Balance - az áram pozitív és negatív szakaszának időaránya. Az érték csökkentése több hőt juttat az anyagba, keskenyebb varratot és mélyebb beolvadást eredményez, és csökkenti a volfrámelektróda hőterhelését. Növelése csökkenti a hőbevitelt, javítja a tisztítóhatást, szélesebb varratot és sekélyebb beolvadást ad, de jelentősen terheli a volfrámelektródát.
Beállítási tartomány: 20 - 80%.

AC Frequency - a váltakozó áram változásának frekvenciája.
Beállítási tartomány: 20 -200Hz.



elektródaátmérő kiválasztása
Beállítási tartomány: 1.0 - 3.2mm

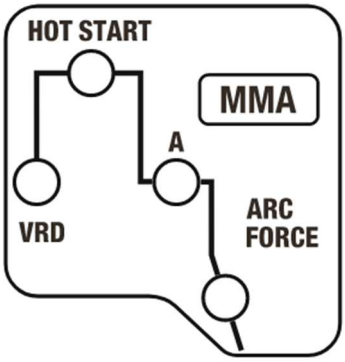
Ponthegesztés:



On Time - az ív égési ideje. Ennek letelte után az ív kialszik.
Beállítási tartomány: 0.1 - 10s.

Interval Time - az ív újbóli gyújtásáig eltelt idő. Nulla értéknél az ív csak egyszer gyullad meg az On Time funkcióval beállított időre. Nullánál nagyobb értéknél az ív ciklikusan gyullad meg és alszik ki. A pisztoly gombját a teljes ponthegesztési folyamat alatt tartsa nyomva.
Beállítási tartomány: 0 - 10s.

MMA-paraméterek:



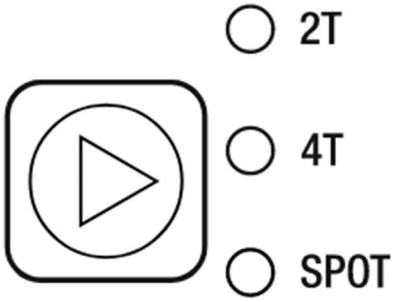
VRD - a VRD funkció csökkenti az üresjárati feszültséget. A megfelelő feszültség csak közvetlenül az ívgyújtás előtt áll vissza. Ez csökkenti az áramütés kockázatát, de bizonyos esetekben nehezítheti az ívgyújtást.

Hot Start - ívgyújtáskor rövid időre a beállított érték fölé növeli a hegesztőáramot. Megakadályozza az elektróda letapadását a munkadarabra, és jelentősen megkönnyíti az ívgyújtást. Kis alkatrészek hegesztésekor ajánlott kikapcsolni, mert átégést okozhat.
Beállítási tartomány: 0 - 50 A

A - hegesztőáram
Beállítási tartomány: 20 - 160 A

Arc Force - az ívdinamika beállítása MMA-hegesztéskor. Az ív rövidülésekor a hegesztőáram megnő, és stabilizálja az ívet. Kisebb érték lágyabb ívet és sekélyebb beolvadást, nagyobb érték mélyebb beolvadást és rövid ívű hegesztést tesz lehetővé. Nagy Arc Force értékkel minimális ívhossz és nagy elektróda-leolvadási sebesség mellett lehet hegeszteni.
Beállítási tartomány: 0 - 100A;

C - Üzemmódválasztó gomb (2T/4T/ponthegesztés)



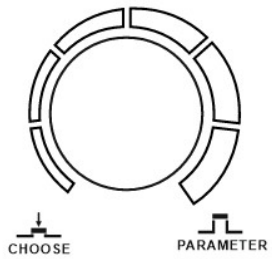
A gomb csak TIG-hegesztésnél aktív. A kiválasztott módot a megfelelő LED világítása jelzi:

2T Kétütemű mód. A pisztolygomb megnyomása bekapcsolja az ionizátort és meggyújtja az ívet. Hegesztés közben tartsa nyomva a gombot. Elengedése befejezi a hegesztést.

4T Négyütemű mód. A pisztolygomb megnyomása bekapcsolja az ionizátort és meggyújtja az ívet. Ezután engedje el a gombot, és elengedett gombbal hegesszen. Újabb gombnyomás befejezi a hegesztést.

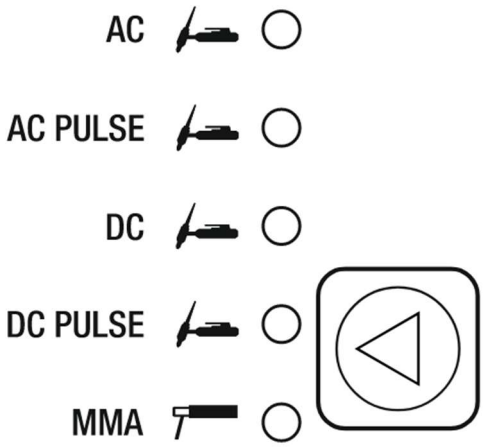
SPOT Ponthegesztés. A pisztolygomb megnyomásakor az ív az On Time ideig ég, majd az Interval Time idejére kialszik, ciklikusan ismétlődve. Az On Time nulla értéke csak egyszeri ívgyújtást eredményez. A gombot a teljes ponthegesztési folyamat alatt tartsa nyomva.

D - Beállítógomb



A forgatógomb a hegesztési paraméterek módosítására szolgál. Rövid megnyomásával lehet a paraméterek között váltani. Az aktuális paramétert a megfelelő LED jelzi, értéke pedig a kijelzőn jelenik meg. Balra forgatva csökken, jobbra forgatva nő az érték. Újabb megnyomásával az érték mentésre kerül, és a következő paraméterre lép.

E - Hegesztési eljárás és áramnem választógombja



A gombbal a hegesztési eljárás, az áramnem és az impulzusüzem választható ki. A kiválasztott eljárást a LED világítása jelzi:

MMA	MMA-hegesztés (bevont elektródával)
DC PULSE	TIG-impulzushegesztés
DC	TIG-hegesztés impulzus nélkül
AC PULSE	AC TIG-impulzushegesztés
AC	AC TIG-hegesztés impulzus nélkül

F - Jelző LED-ek

Remote Control	A készülék vezérlőpedállal (opcionális tartozék) távolról vezérelhető. A pedál csatlakozóját a (4) aljzatba helyezve és a (D) gombot 3 másodpercig nyomva tartva kigyullad a LED, és a készülék pedálvezérlésre vált.
Parameter Alarm	A LED azt jelzi, hogy a beállított hegesztési paraméterek nem optimálisak a kiválasztott elektródaátmérőhöz.

Túlmelegedés elleni védelem
Az IGBT-modult túlmelegedés elleni védőáramkör védi, amely lekapcsolja a hegesztőgép tápellátását. A kijelzőn E02 jelenik meg. Néhány perc múlva a készülék az automatikus újraindulást lehetővé tevő hőmérsékletre hűl. Ezalatt ne húzza ki a hálózati csatlakozót, mert a folyamatosan működő ventilátor hűti a belső hűtőbordákat, és gyorsítja a lehűlést. Újraindulás után csökkentse a hegesztési paramétereket a folyamatos üzem fenntartásához.

9. HEGESZTÉS

9.1 Hegesztés bevont elektródával (MMA)

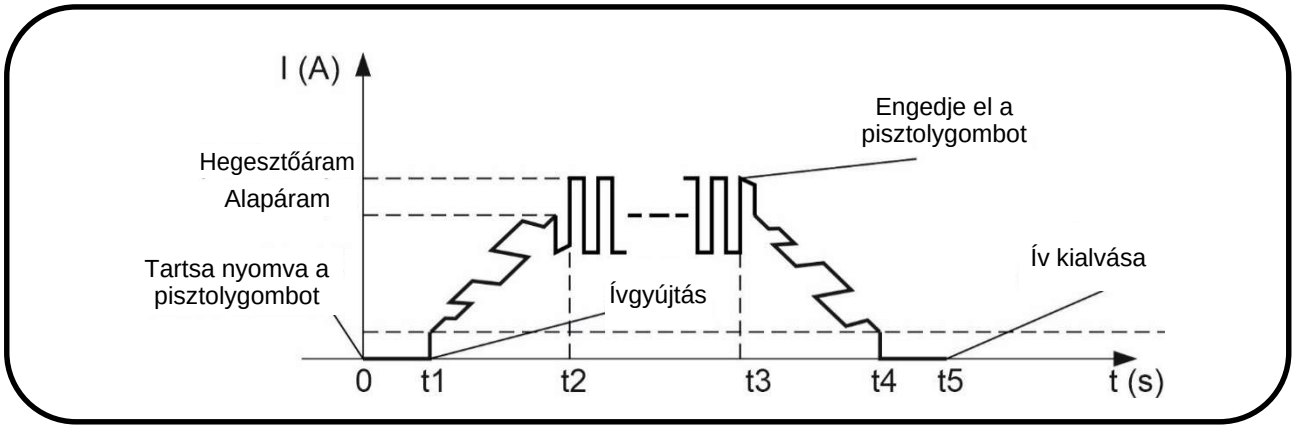
9.1.1 Ívgyújtás
Bevont elektródás hegesztéskor érintse az elektródát a munkadarabhoz, röviden húzza végig rajta, majd emelje el az ív meggyújtásához. Ha az elektróda bevonata megszilárdulva nem vezető salakot képez, a végét előzetesen többször üsse kemény felülethez, amíg létrejön a fémes érintkezés a munkadarabbal.

9.1.2 Hegesztési útmutatás
Az eljárásválasztó gombbal válassza az MMA módot. Ebben a módban a hegesztőáram és az Arc Force funkció állítható be.
A hegesztőáram közvetlenül a bekapcsolás után beállítható, a beállítógomb elforgatásával.

9.2 Védőgázas hegesztés (TIG-eljárás)

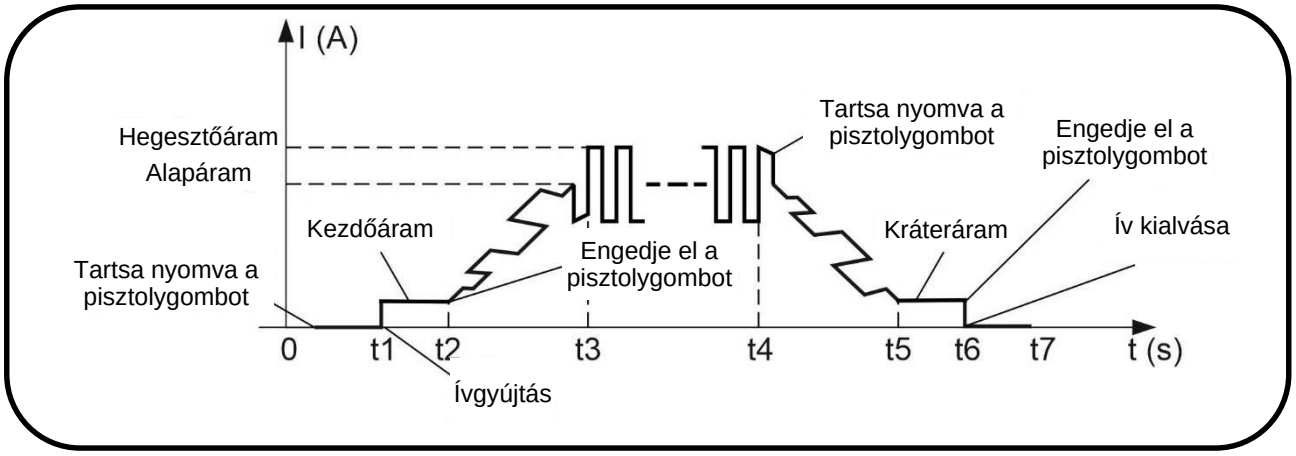
9.2.1 Ívgyújtás és a TIG-hegesztés folyamata
A DIGITIG 226P AC/DC ionizátorral rendelkezik az érintésmentes ívgyújtáshoz.
Kétütemű módban vigye az elektródát 2 mm-re a munkadarabtól, majd nyomja meg a pisztolygombot az ionizátor bekapcsolásához. Sikeres ívgyújtás után nyomva tartott gombbal hegesszen. A gomb elengedése elindítja az áramlefutást, majd a hegesztés befejeződik.
Négyütemű módban vigye az elektródát 2 mm-re a munkadarabtól, majd nyomja meg a pisztolygombot az ionizátor bekapcsolásához. Sikeres ívgyújtás után engedje el a gombot, és elengedett gombbal hegesszen. Befejezéskor ismét nyomja meg, majd engedje el a pisztolygombot.

9.2.2 TIG-hegesztés 2T módban:



- 0 : Nyomja meg és tartsa nyomva a pisztolygombot. Megindul a védőgáz;
- 0~t1: Gáz-előáramlás;
- t1~t2: Ívgyújtás; az áram a minimumról a beállított hegesztőáramra nő. Bekapcsolt impulzusüzemnél az áram modulált.
- T2~T3: Hegesztés közben tartsa nyomva a pisztolygombot. Megjegyzés: bekapcsolt impulzusüzemnél a hegesztőáram pulzál, kikapcsolt impulzusüzemnél állandó értékű.
  T3: Engedje el a pisztolygombot; az áram csökkenni kezd. Bekapcsolt impulzusüzemnél a csökkenő áram modulált;
- T3~T4: A hegesztőáram a minimumra csökken, az ív kialszik;
- T4~T5: Gáz-utánáramlás.
- T5: A mágnesszelep elzárja a gázáramlást, a hegesztés véget ér.

9.2.3 TIG-hegesztés 4T módban:



- 0 : Nyomja meg és tartsa nyomva a pisztolygombot. Megindul a védőgáz;
- 0~t1: Gáz-előáramlási idő. Beállítható tartomány: 0 - 1,0 s;
- T1: Ívgyújtás, beáll a kezdőáram;
- T2: Engedje el a pisztolygombot; az áram a beállított hegesztési értékre emelkedik. Bekapcsolt impulzusüzemnél az áram modulált;
- T2~T3: Áramfelfutási idő;
- T3~T4: Hegesztés;
  Megjegyzés: bekapcsolt impulzusüzemnél a hegesztőáram pulzál, kikapcsolt állapotban állandó értékű;
- T4: Nyomja meg a pisztolygombot. A hegesztőáram a kráterfeltöltő áramra csökken. Bekapcsolt impulzusüzemnél a csökkenő áram modulált;
- T4~T5: Áramlefutási idő;
- t5~t6: Kráterfeltöltő áram;
- T6: Engedje el a pisztolygombot. Az ív kialszik, a védőgáz tovább áramlik;
- T7: A mágnesszelep elzárja a gázáramlást, a hegesztés véget ér.

9.3 A készülék pedállal (opcionális tartozék) távolról vezérelhető. A pedál csatlakozóját a (4) aljzatba helyezve és a (D) gombot 3 másodpercig nyomva tartva kigyullad a LED



és a készülék pedálvezérlésre vált.

10. MIELŐTT SZERVIZHEZ FORDUL

Meghibásodás esetén, mielőtt a hegesztőgépet szervizbe küldi, nyissa ki a házat, és száraz, kis nyomású sűrített levegővel távolítsa el a port és fémlerakódásokat. Ezután ellenőrizze az alapvető hibák listáját, és próbálja meg elhárítani azokat.
A készülék javítását csak a hálózati csatlakozódugó kihúzása után szabad elvégezni.
Figyelem! A készülék nincs leplombálva, ezért a felhasználó a kisebb hibák elhárításához eltávolíthatja a hegesztőgép burkolatát.
FIGYELEM! A Fan Stop funkció a hegesztés befejezése és a gép lehűlése után néhány perccel kikapcsolja a ventilátort. Terhelés hatására a ventilátor újraindul.

Hibajelenség	Ok	Teendő
Nincs tápellátás, hibajelzés vagy rendellenes működés	Bontott vagy meglazult csatlakozó a készülék belsejében	Ellenőrizze és javítsa ki a készülék összes belső elektromos csatlakozását.
Az ív nem gyullad meg	A testkábel csipesze nem érintkezik megfelelően	Javítsa a testcsipesz érintkezését.
Bekapcsoláskor a kijelző és a LED-ek nem világítanak	Nincs tápfeszültség	Ellenőrizze a hálózati biztosítókat.
A ventilátor nem működik	A deformált burkolat akadályozza a ventilátort	Egyenesítse ki a ventilátor burkolatát.
Nem megfelelő MMA varratminőség, az elektróda a munkadarabhoz tapad	A hegesztőkábelek bekötési polaritása nem megfelelő	Kösse be helyesen a hegesztőkábeleket.
	Nedves elektróda	Cserélje ki az elektródát.
	A gép generátorról vagy túl kis vezeték- keresztmetszetű, hosszú hosszabbítóról kap tápellátást	Csatlakoztassa közvetlenül a hálózathoz.
Nem megfelelő varratminőség TIG hegesztésnél	Ellenőrizze a felhasznált anyagok és kopóalkatrészek, különösen a volfrámelektróda és a védőgáz minőségét	Cserélje ki a kopóalkatrészeket, és használjon jobb minőségű védőgázt.
	A védőgáz nem áramlik, vagy az átfolyás nem elegendő	Ellenőrizze a nyomáscsökkentőt és a gáztömlőt, javítsa a tömlő és a szerelvények csatlakozását, ellenőrizze a gyorscsatlakozók állapotát.

A kijelzőn megjelenő hibák

Hibakód	Leírás
E02	Túlmelegedés elleni védelem. Várjon néhány percet, amíg a készülék lehűl és magától újraindul. Ezalatt ne húzza ki a hálózati csatlakozót, mert a folyamatosan működő ventilátor hűti a belső hűtőbordákat, és gyorsítja a lehűlést. Újraindulás után csökkentse a hegesztési paramétereket a folyamatos üzem fenntartásához.
E04	Hőmérséklet-érzékelő hibája
E09	Nem megfelelő hálózati feszültség vagy működésbe lépett túlfeszültség-védelem.

11. ÜZEMELTETÉSI ÚTMUTATÓ

A DIGITIG 226P AC/DC készüléket korróziót okozó anyagoktól és nagy mennyiségű portól mentes környezetben üzemeltesse. Ne helyezze poros helyre vagy működő csiszológépek közelébe. A vezérlőpanelekre, kábelekre és belső csatlakozásokra kerülő por és fémforgács rövidzárlatot, ezáltal a hegesztőgép károsodását okozhatja.
Kerülje a nagy páratartalmú környezetet, különösen, ha a fémalkatrészeken páralecsapódás jelentkezik. Ha a fémrészeken páralecsapódás keletkezik, például hideg készülék meleg helyiségbe vitelekor, várja meg annak teljes elpárolgását. A hegesztőgépet ajánlott tető alatt elhelyezni, hogy védve legyen a kedvezőtlen időjárástól.
A DIGITIG 226P AC/DC az alábbi feltételek mellett üzemeltethető:

- a tápfeszültség effektív értékének változása legfeljebb 10%,
- környezeti hőmérséklet: -10 °C és +40 °C között,
- légköri nyomás: 860 - 1060 hPa,
- relatív páratartalom: legfeljebb 80%,
- tengerszint feletti magasság: legfeljebb 1000 m.

A T-26 TIG-pisztoly kopóalkatrészei:

Sz.	Megnevezés
1	Volfrámelektróda
2	T-26 szorítópatron
3	T-26 patronház
4	T-26 gázfúvóka

A kopó- és pótalkatrészek teljes listája a www.tecweld.pl oldalon és a TECWELD cégnél érhető el. Az alkatrészek közvetlenül megvásárolhatók.

12. KARBANTARTÁSI ÚTMUTATÓ

Minden indítás előtt

- Ellenőrizze a tápkábel kopását és a csatlakozódugó rögzítését.
- Vizsgálja meg a házat, különösen a szellőzőnyílások körüli túlmelegedés nyomait. A levegő be- és kivezetése legyen szabad.
- Ellenőrizze a testkábel megfelelő csatlakozását.

Teendők a munka befejezése után

- Hagyja a készüléket a ventilátorral teljesen lehűlni (amíg a ventilátor jár, ne válassza le a tápellátást).
- Kapcsolja ki a hegesztőgépet a kezelőpanelen, és válassza le a hálózatról.
- A kábeleket éles törések nélkül helyezze el.

Hetente vagy körülbelül 20 - 30 üzemóránként

- A szellőzőrácsokat száraz, kis nyomású sűrített levegővel tisztítsa meg.
- Ellenőrizze az áramaljzatokat: ne legyenek lazák vagy megégve.

Havi karbantartás

- Nyissa ki a házat, és sűrített levegővel távolítsa el a belső port és fémlerakódásokat.
- Ellenőrizze a ventilátort: ne legyen rendellenes zaj, a légáramlás legyen akadálytalan.
- Ellenőrizze, hogy a belső kábelek és csatlakozók nem lazultak-e meg a rezgésektől.

Karbantartás 6 havonta

- Ellenőrizze a készülék hővédelemre adott reakcióját.
- Ellenőrizze a tápkábel szigetelését, különösen műhelyben történő használatnál.

Éves karbantartás

- Ajánlott átvizsgálás a Sherman márkaszervizben.
- A vezérlőelektronika diagnosztikája.
- A kimeneti áram paramétereinek ellenőrzése.
- A teljesítményelektronikai elemek és a hűtőrendszer állapotának ellenőrzése.

Azonnali szervizbeavatkozást igénylő tünetek

- A hegesztőgép önműködő kikapcsolása normál terhelés mellett.
- Égett szag vagy a ventilátor zajának jelentős növekedése.

A nem megfelelő körülmények közötti üzemeltetésből és a karbantartási előírások be nem tartásából eredő károkra a garanciális javítás nem terjed ki.

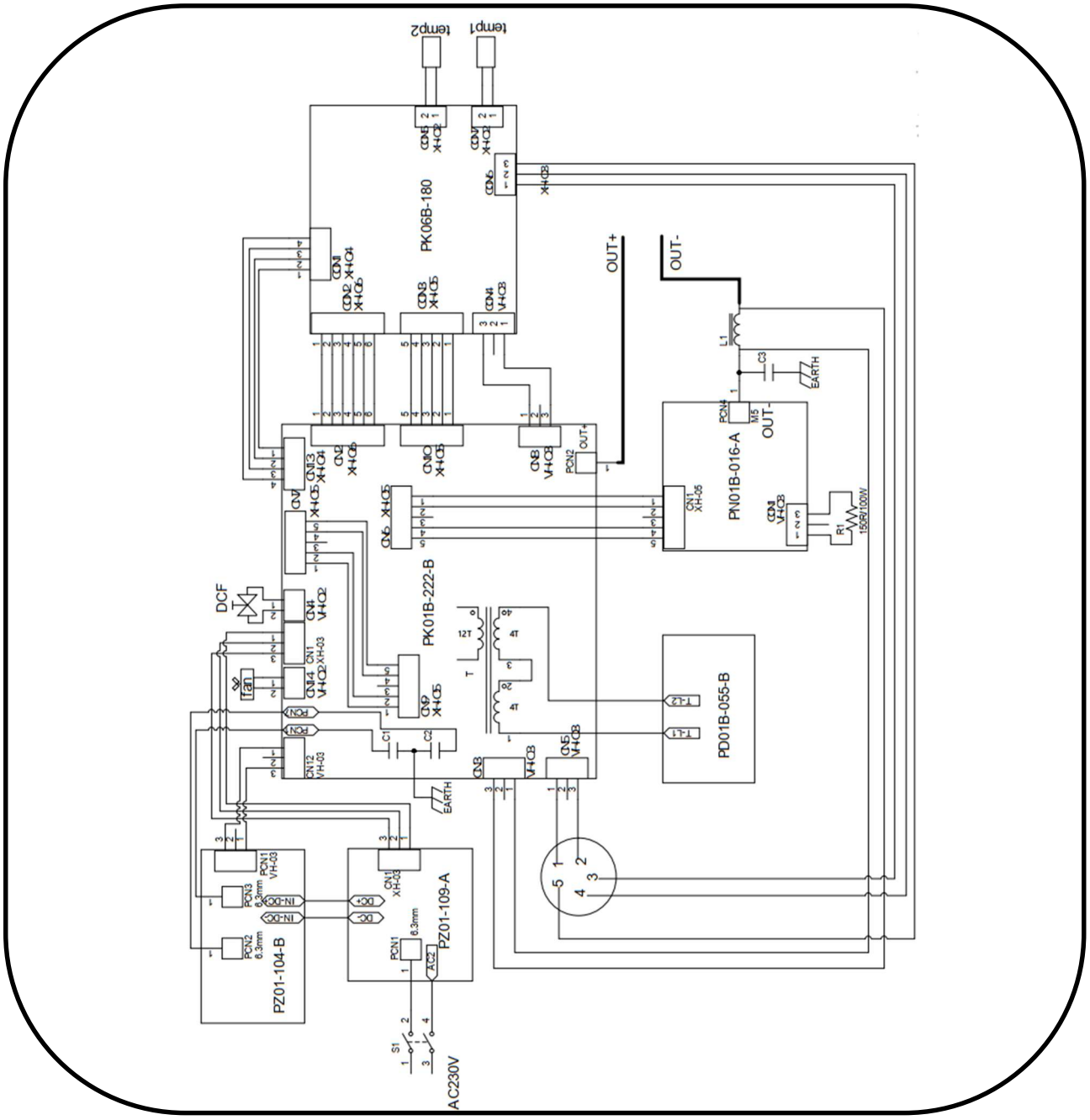
13. TÁROLÁS ÉS SZÁLLÍTÁS

A készüléket -10 °C és +40 °C közötti hőmérsékleten, legfeljebb 80% relatív páratartalom mellett, maró gőzöktől és portól mentes helyen tárolja. A becsomagolt készüléket fedett járművel szállítsa. Szállítás közben biztosítsa az elmozdulás ellen, és gondoskodjon a megfelelő helyzetéről.

14. A CSOMAG TARTALMA

1. DIGITIG 226P AC/DC hegesztőáramforrás	1 db
2. TIG-hegesztőpisztoly	1 db
3. Hegesztőkábel elektródafogóval	1 db
4. Testkábel csipesszel	1 db
5. Kezelési útmutató	1 db
6. Csomagolás	1 db

15. ELEKTROMOS KAPCSOLÁSI RAJZ



16. GARANCIA

A garancia vállalkozások számára 12 hónap, a törvényes kellékszavatossági igények kizárásával, fogyasztók számára pedig az értékesítés napjától számított 24 hónap.
A garancia a vásárlást igazoló bizonylat (számla vagy nyugta) és a termék nevét, gyári számát, eladási dátumát és a kereskedő bélyegzőjét tartalmazó garanciajegy bemutatásával érvényesíthető.
Garanciális javítás igényléséhez töltse ki a www.tecweld.pl oldal SERVICE menüpontjának űrlapját. A bejelentés alapján futárszolgálat szállítja a készüléket a szervizbe.
A TECWELD költségére más módon küldött készülékeket nem veszik át!
A hegesztőgépet a hegesztőpisztollyal együtt kell átadni. Hegesztőpisztoly nélkül beküldött készülék reklamációját nem bírálják el.
A reklamációra küldött készüléket az eredeti kartondobozba, eredeti polisztirol betétekkel rögzítve kell csomagolni. A TECWELD nem vállal felelősséget a hegesztőgépet szállítás közben ért sérülésekért.



A terméket ne dobja a háztartási hulladékba. Az Európai Unióban hatályos WEEE-irányelv (2012/19/EU) szerint a használt elektromos és elektronikus berendezéseket elkülönítetten kell kezelni.
Lengyelországban az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló, 2015. szeptember 11-i törvény tiltja az áthúzott hulladékgyűjtővel jelölt berendezések más hulladékkal együtt történő elhelyezését.

A terméktől megválni kívánó felhasználó köteles az elektromos és elektronikus hulladékot kijelölt gyűjtőhelyen leadni. Gyűjtőhelyeket többek között az ilyen berendezések nagy- és kiskereskedői, valamint hulladékgyűjtést végző önkormányzati szervezetek üzemeltetnek.
A fenti törvényi kötelezettségek célja az elektromos és elektronikus hulladék mennyiségének csökkentése, valamint megfelelő szintű begyűjtésének, hasznosításának és újrafeldolgozásának biztosítása. Betartásuk különösen fontos, ha a használt berendezések a környezetre és az emberi egészségre fokozottan káros, veszélyes alkatrészeket tartalmaznak.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie, ul. Szmaragdowa 21/3/6

Telephely:
41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
E-mail: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl