CUTTING EDGE WELDING

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

GORILLA POCKETMIG 225 DP

IGBT TECHNOLÓGIÁS, DUPLA IMPULZUSOS
MIG/MAG HEGESZTŐGÉPEK

Bevezető

Köszönjük, hogy egy iWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ!

Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén" című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adatlapján.

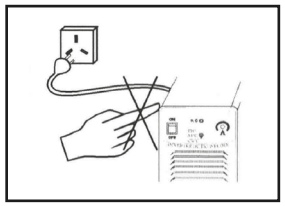
Jó munkát kívánunk!

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

FIGYELEM!

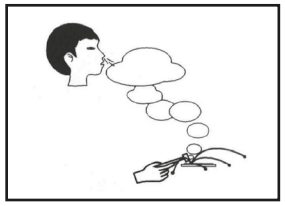
A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen baleset, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!



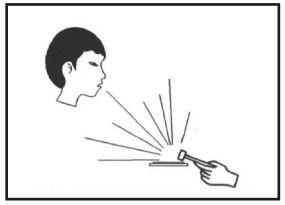
Az áramütés végzetes lehet!

- Földeléskábelt – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt !



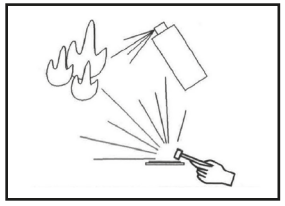
Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!



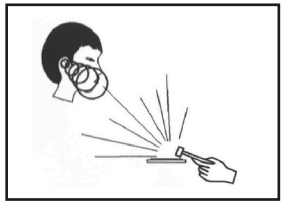
Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hősugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!



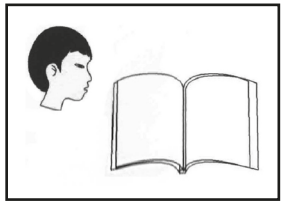
TŰZVESZÉLY!

- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!



Zaj: Árthat a hallásnak!

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

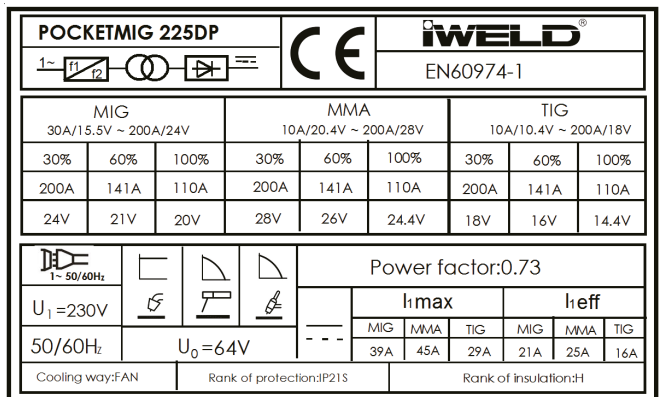


Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet.
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.

1. FŐ PARAMÉTEREK

GORILLA			POCKETMIG 225 DP
Cikkszám			800MIG225DP
FUNKCIÓK		Inverter típusa	IGBT
		LCD	✓
		Programhelyek száma	-
	MIG	Szinergikus vezérlés	✓
		Dupla impulzus	✓
		2T/4T	✓
		Integrált huzaltoló egység	✓
		Huzaltoló görgők száma	2
PARAMÉTEREK	Tartozék MIG hegesztőpisztoly		MIG IGrip 150 4m
	Opcionális MIG hegesztőpisztoly		-
	Fázisszám		1
	Hálózati feszültség/frekv.		230V AC ±10%, 50/60 Hz
	Max./eff. áramfelvétel		39A / 21A
	Teljesítménytényező (cos φ)		0.73
	Hatásfok		85 %
	Bekapcsolási idő (10 min/40 °C)		**200A/24V @ 30% 110A/20V @ 100%**
	Hegesztőáram (MIG)		30A-200A
	Kimeneti feszültség		10V-28V
	Üresjárati feszültség		64V
	Szigetelési osztály		H
	Védelmi osztály		IP21S
	MIG Hegesztőhuzal átmérő		Ø 0.8 - 1.0 mm
	Huzaldob méret		Ø 200 mm, 5kg
	Súly		13kg
	Méretek (HxSZxM)		520x220x390mm



2. Üzembe helyezés

2-1. Bemenetek csatlakozása

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékkel rendelkezik. Ezzel a hegesztőgépet a megfelelő hálózati aljzaton keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sávtartományban van-e!
3. Ha a munkavégzés túl messze van a hálózati csatlakozási ponttól (50-100m) és a hosszabbító vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségesést.

2-2. Kimeneti vezetékek és a MIG hegesztő pisztoly csatlakozása.

1. Mindegyik gép gyári munkakábellel kerül forgalomba, melyeknek két lengő csatlakozója van, amit a hegesztőgép kimeneteire csatlakoztatunk. Ellenőrizzük a csatlakozások megfelelőségét. Laza, sérült csatlakozó túlmelegedést és a csatlakozás károsodását okozhatja!
2. A gyakorlatnak megfelelően csatlakoztassa a negatív és a pozitív csatlakozókhoz a munka- és testkábelt.
3. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a hosszabbító vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségesést.
4. Fogyóelektródás (MIG) üzemmódban az elektródafogó kábelét csatlakoztassa le a gépről és csatlakoztassa a hegesztő pisztoly kábelét a központi csatlakozóhoz.

2-3. A huzalelőtoló csatlakozása

1. Helyezze be a huzaltekercset a huzaltoló egység tartójára. A huzaltekercs furatának igazodnia kell az egység tengelyére.
2. Válasszon a hegesztőhuzal méretének és anyagának megfelelő huzaltoló görgőt!

Megjegyzés: az alumínium hegesztéshez válassza az U hornyos görgőt, acél hegesztőhuzalokhoz válassza a V hornyos görgőt, portöltéses huzalhoz pedig recézett görgőt kell használni.

3. Lazítsa meg a nyomógörgő anyáját és vezesse be a hegesztőhuzalt az huzaldobról a bemeneti vezetőcsövön keresztül a huzaltoló görgők közé és a kimeneti vezetőcsőbe.
4. Állítsa be a nyomógörgő nyomóerejét és bizonyosodjon meg arról, hogy a huzal nem csúszik-e a görgők között. Kerülje el a huzal deformációját a túl erős nyomás miatt.
5. Vágja le a huzal sérült, elgörbült végét mielőtt a hegesztőpisztolyhoz továbbítja a huzalt!
6. A huzal kivezetéséhez nyomja meg a „huzal ellenőrzés" gombot. Tartsa nyomva amíg a huzal a hegesztőpisztoly végén megjelenik.

2-4. Gázpalack csatlakoztatása

1. Csatlakoztassa a hegesztőgép gáz bemenetét a gáztömlőn keresztül a nyomáscsökkentő csatlakozójára. A gázellátó rendszer magában foglalja a gázpalackot, a nyomáscsökkentőt és a gáztömlőt.

Tömlőbilincs segítségével rögzítse a tömlőcsatlakozásokat, hogy megakadályozza a szivárgást vagy a levegő bejutását.

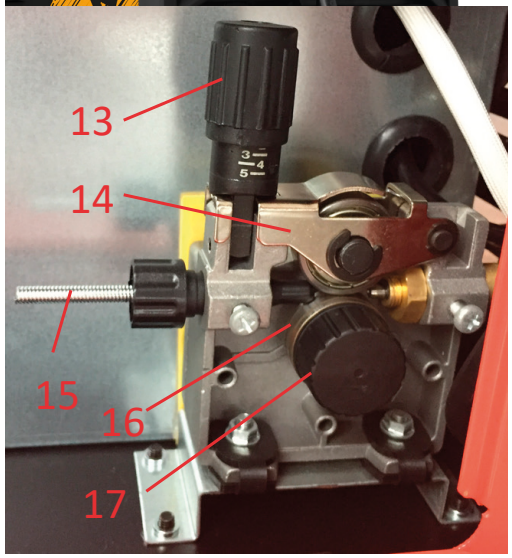
Megjegyzések

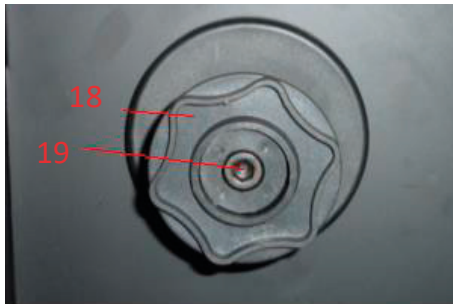
1. A nem megfelelő nyomású és áramlású védőgáz rontja az ívhegesztés minőségét.
2. Tartsa be a gázpalack tárolására és kezelésére vonatkozó előírásokat!.
3. A pontos mérés biztosítása érdekében a nyomás és áramlásmérőt függőleges helyzetben kell rögzíteni.
4. A nyomáscsökkentő felszerelése előtt nyissa ki és zárja be többször a gázpalack szelepét, hogy eltávolítsa a szelepen lévő lehetséges port a gázkibocsátás zavartalansága érdekében.



1.	Bal forgógomb: hegesztési mód választás/ MIG feszültség finombeállítás
2.	Jobb forgógomb: paraméter beállítás
3.	Bal nyomógomb/ home
4.	Jobb nyomógomb / paraméter beállítás /huzalsebesség/hu-zalátmérő/induktancia /2T/4T/ Hot-start/Arc-force
5.	MIG hegesztőpisztoly EURO csatlakozó
6.	Negatív kimeneti csatlakozó (+)
7.	Pozitív kimeneti csatlakozó (+)
X.	Spool Gun – 2 pólusú csatla-kozó
8.	Polaritásváltó kábel
9.	Főkapcsoló
10.	Gáz bemeneti csatlakozó
11.	Hálózati kábel
13.	Huzaltoló görgő leszorító
14.	Huzalfeszítő kar és tartóhenger
15.	Huzalvezető spirál
16.	Huzalvezető görgő
17.	A huzalvezető görgő rögzítője
18.	Huzaldob rögzítő
19.	Orsófék beállító csavar







Pozitív kimeneti csatlakozó (+)

3. Működés

3-1. Működés MIG/MAG hegesztési módban

Kapcsolja be a hegesztőgépet a hálózati kapcsolóval (9). Várjon 5 másodpercet, amíg a digitális vezérlőprogram betöltődik. Nyomja meg a bal gombot (2) a hegesztési mód kiválasztásához, válassza ki a módot a bal gombbal (1), majd nyomja meg a bal gombot (1) a választás megerősítéséhez.



A többfunkciós digitális kijelző két számot jelenít meg. Bal oldalon az előre beállított hegesztési feszültség, a jobb oldalon az előre beállított huzalvezetési sebesség. Ezeket az értékeket a jobb gomb elforgatásával (3) lehet beállítani. A szinergikus digitális programozás miatt a feszültség és a huzalsebessége együtt fog változni.



A feszültség független beállításához forgassa el a bal gombot (1)



Ezután a bal gombbal (1) állítsa be a hegesztési feszültséget -5 ~ + 5 V a szinergikus beállításokhoz képest. Ez nem változtatja meg a huzalsebességét. A használat megkönnyítése érdekében javasolt, hogy először állítsák be a huzal adagolás sebességét, majd szükség esetén finomítsa a feszültség beállítást. Az ajánlott általános beállítá-sokért lásd a hegesztési beállítások gyors referencia táblázatát.

Nyomja meg ismét a jobb oldali gombot (4) az induktivitás beállításához. A jobb gombbal (3) állítsa be az induktivitást -10 (kevesebb induktivitás) és +10 (több induktivitás) között.



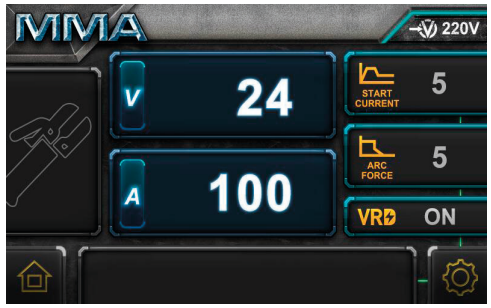
Az induktivitással kapcsolatos megjegyzés:
- ez a paraméter hatékonyan beállítja a hegesztési ív intenzitását. Az induktivitás miatt az ív lágyabb lesz, kevesebb lesz a fröccsenés. A nagyobb induktivitás erősebb ívet ad, amely növeli a penetrációt. Az optimális induktivitás beállítást számos változó tényező befolyásolja, mint például: anyagtípus, védőgáz típusa, hegesztési áramerősség, huzalátmérő.

Az induktivitás alapértelmezett értéke 10, ajánlott ezt az értéket megtartani, kivéve, ha a kezelő tapasztalt hegesztő.
- Nyomja meg ismét a jobb gombot (4), hogy visszatérjen a huzalsebesség / feszültség-beállító képernyőre. Ha a kezelőpanelt nem állítja be 5 másodperc múlva, akkor visszatér az elsődleges MIG beállítási módba is. Vagy nyomja meg a bal / jobb (1) / (3) gombot az elsődleges MIG beállítási üzemmódba való közvetlen visszatéréshez.
- Hegesztés közben a kijelző átvált, az aktuális hegesztési feszültséget és hegesztőáramot mutatja az alábbiak szerint

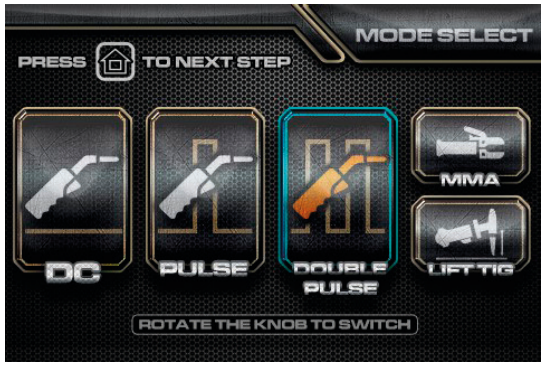


2T/4T funkció: nyomja meg a jobb gombot (4), majd a 2T / 4T választókapcsolót a 2T és a 4T mód közötti váltáshoz. A 4T működés azt jelenti, hogy a kapcsoló egyszeri megnyomására a hegesztés elindul és ismételt megnyomására megáll. Ez hasznos hosszú hegesztéseknél. 2T üzemmódban a kapcsolót hegesztés közben nyomva kell tartani.





3-2. MIG \ DUPLA IMPULZUS mód kijelző





1. induktivitás (-10-től 10-ig)
2. Huzalátmérő (0,8 / 0,9 / 1.0 / 1.2)
3. 2T \ 4T
4. Impulzus frekvencia (1,0-2,5)
5. W, impulzusszélesség (20-80)
   A, alapáram (20-99)
6. Hegesztő áram (30-200)
7. Hegesztő feszültség
8. Munkadarab vastagsága
9. Huzaltolási sebesség
10. Finom beáll. hegesztési feszültség

Huzal ellenőrzés funkció: nyomja meg ismét a jobb gombot (4) a huzal ellenőrzés módba lépéshez, forgassa el a jobb gombot (3) a BE / KI kiválasztásához





A huzal befűzése

- Távolítsa el a gázterelő fúvókát és az áramátadót a pisztolyról. A gázterelőt az óramutató járásával megegyező irányba forgatva és egyszerre húzva távolítsa el.
- A huzaladagoló ajtajának nyitva tartása mellett nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és ellenőrizze, hogy a huzal simán halad-e a vezetőgörgőn keresztül a huzalvezetőbe.
- A lehető legegyenesebb helyzetbe tartva a hegesztőpisztoly vezetékét, válassza ki a huzal ellenőrzési funkciót. Ez elindítja a teljes sebességgel az adagolómotort a vezeték betáplálásához a hegesztőpisztolyba.
- Ha a huzal megjelenik a hegesztőpisztoly nyakának végénél, nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját vagy nyomja meg a kijelző bármelyik gombját az automatikus huzalbevezetés megállításához.
- Csukja be a huzaladagoló fedél ajtaját
- Helyezze vissza az áramátadót és a gázterelőt a hegesztőpisztoly nyakára és vágja le a felesleges huzalt.

Most már készen áll a hegesztésre!

MMA / bevontelektródás üzemmód

Megjegyzés - Az MMA / bevontelektródás hegesztéshez MMA a tartozék kábelszettet kell használni.

- Csatlakoztassa a testkábel gyorscsatlakozóját a negatív (-) kimeneti csatlakozóhoz (7).
- Legyen szoros a fémes érintkezés, az érintkezési ponton ne legyen korrózió, festék vagy vízkő
- Csatlakoztassa az elektródatartó vezetéket a pozitív (+) hegesztési kimeneti csatlakozóhoz.
  Megjegyzés - egyes hegesztő elektróda típusok eltérő csatlakozási polaritást használnak. Kétség esetén vegye fel a kapcsolatot az elektróda gyártójával
- Kapcsolja be a készüléket a hálózati kapcsolóval (10).
- Nyomja meg a bal gombot (2) a módválasztáshoz, válassza ki az üzemmódot a bal gombbal (1), majd nyomja meg a bal gombot ismét (1) az MMA kiválasztásának megerősítéséhez.





Hegesztéskor a kijelző a hegesztési feszültséget és az áramerősséget jelzi.

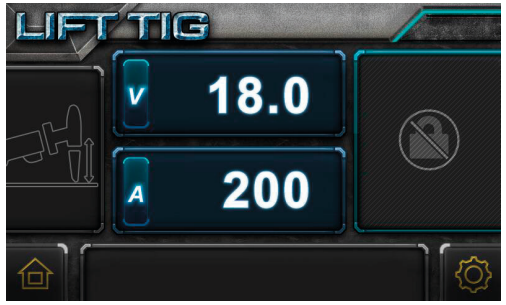
VRD: A VRD egy feszültségcsökkentő funkció. MMA módban a hegesztő áramforrás kimenetén az üresjárati feszültség elég magas ahhoz, hogy áramütést okozzon az embernek, ha megérinti. A VRD egy biztonsági rendszer, amely csökkenti az üresjárati feszültséget olyan szintre, ahol minimálisra csökken az áramütés veszélye. Ez azonban megnehezíti az ívgyújtást. Nyomja meg a jobb gombot (4) a VRD be- és kikapcsolásához.

Működés LT AWI módban

Megjegyzés - AWI hegesztéshez argon gázellátás, AWI hegesztőpisztoly, fogyóeszközök és gáz-nyomáscsökkentő szükséges. Ezek a kiegészítők nem tartozékai a hegesztőgépnek; további részletekért vegye fel a kapcsolatot a szállítóval.

- Csatlakoztassa a testkábel gyorscsatlakozóját a pozitív (+) kimeneti csatlakozóhoz (6).
- Csatlakoztassa a testkábel csipeszét a munkadarabhoz. A munkadarabbal való érintkezésnek szoros fémes kontaktusnak kell lennie, tiszta, korrózió és festék nélkül az érintkezési ponton.
- Csatlakoztassa a AWI hegesztőpisztoly tápvezetékét a negatív (-) kimeneti csatlakozóhoz (7).
- Csatlakoztassa a gázellátást a AWI hegesztőpisztolyhoz.
- Kapcsolja be a készüléket a hálózati kapcsolóval(9).
- Nyomja meg a bal gombot (2) az üzemmódválasztáshoz, majd válassza ki az üzemmódot a bal gombbal (1), majd nyomja meg ismét a bal gombot (1) az LT AWI (Lift TIG) kiválasztásának megerősítéséhez.





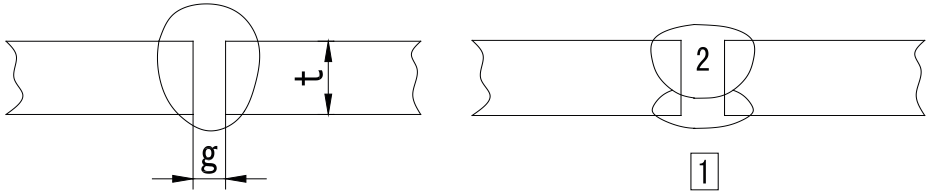
A képernyőn megjelenik az előre beállított LIFT TIG hegesztőáram. Ez a jobb gomb elforgatásával állítható be (3)

- Hegesztéskor a kijelző megváltozik és az aktuális hegesztési feszültségeket és áramerősséget jelzi.

4. Hegesztési paraméterek

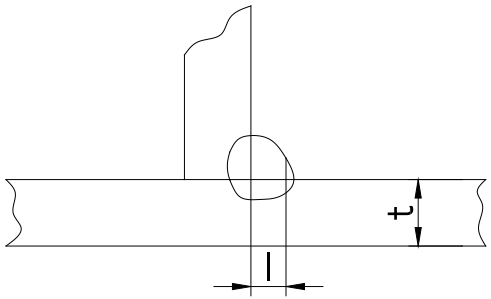
Megjegyzés: A következő paraméterek referenciaként használhatók. A szükséges beállítás ettől eltérhet!

4.1. Tompahegesztés



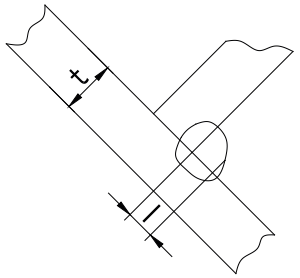
Lemez-vastagság (mm)	Hézag g (mm)	Huzal Ø (mm)	Hegesztő áram (A)	Hegesztő feszültség (V)	Sebesség (m/min)	Gáz mennyiség (l/min)
0.8	0	0.8~0.9	60~70	16~16.5	50~60	10
1.0	0	0.8~0.9	75~85	17~17.5	50~60	10~15
1.2	0	1.0	70~80	17~18	45~55	10
1.6	0	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
2.0	0~0.5	1.0	100~110	19~20	40~55	10~15
2.3	0.5~1.0	1.0 or 1.2	110~130	19~20	50~55	10~15
3.2	1.0~1.2	1.0 or 1.2	130~150	19~21	40~50	10~15
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15

4.2. Sarokhegesztés

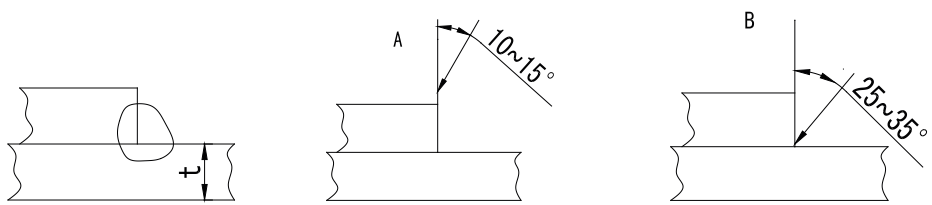


Lemez-vastagság (mm)	Hézag g (mm)	Huzal Ø (mm)	Hegesztő áram (A)	Hegesztő feszültség (V)	Sebesség (m/min)	Gáz mennyiség (l/min)
1.0	2.5~3.0	0.8~0.9	70~80	17~18	50~60	10~15
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0 ~ 1.2	130~170	19~21	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	190~230	22~24	45~55	10~20

4.3. Függőleges sarokhegesztés



Lemez-vastagság (mm)	Hézag g (mm)	Huzal Ø (mm)	Hegesztő áram (A)	Hegesztő feszültség (V)	Sebesség (m/min)	Gáz mennyiség (l/min)
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0 ~ 1.2	130~170	22~22	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20
3.2	1.0~1.2	1.0 or 1.2	130~150	19~21	40~50	10~15
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15



4.4. Átlapolt kötés hegesztése

Lemez-vastagság (mm)	Hézag g (mm)	Huzal Ø (mm)	Hegesztő áram (A)	Hegesztő feszültség (V)	Sebesség (m/min)	Gáz mennyiség (l/min)
0.8	A	0.8~0.9	60~70	16~17	40~45	10~15
1.2	A	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
1.6	A	1.0 ~ 1.2	100~120	18~20	45~55	10~15
2.0	A or B	1.0 ~ 1.2	100~130	18~20	45~55	15~20
2.3	B	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	45~50	15~20
3.2	B	1.0 ~ 1.2	130~160	19~22	45~50	15~20
4.5	B	1.2	150~200	21~24	40~45	15~20
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15

Óvintézkedések

Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete -10°C és +40°C között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétel károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha a bemeneti feszültség túllépné az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül, annak földelésvezetékhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet.

Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően, mind a dugaljat, mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek és szorítson, állítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részektől, mint vezetékek, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

TANÚSÍTVÁNY

LIVERTON Minőségbiztosítási és Pénzügyi Tanácsadó Kft

Tanúsítvány azonosító jele: LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023_V2

EK-típusvizsgálati tanúsítvány

A **Liverton Kft** tanúsítja a **LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023_V2** számú jelentése alapján, hogy a **IWELD Kft** által gyártott **MIG/MAG technológiával működő IWELD hegesztőgép család és kiegészítő berendezések** megfelelnek az **2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU, valamint 2009/125/EK Európai Uniós** direktíva követelményeinek.

Az **IWELD Kft** vizsgálat alapján a **berendezés** műszaki adattábláján és műszaki dokumentációiban használhatja a megfelelőség igazolására **„CE”** minősítő jelet.

A gyártó EK megfelelőségi tanúsításban köteles igazolni, hogy a gyártott berendezés megfelel a bemutatott mintának.

A megfelelőségi jelölést a berendezésen jól láthatóan, egyértelműen és maradandóan kell elhelyezni.

A berendezésen nem helyezhető el a megfelelőségi jelöléssel összetéveszthető jelölés. Minden más jelölést csak úgy lehet elhelyezni, hogy az a megfelelőségi jelölés láthatóságát és olvashatóságát ne befolyásolja.

A vizsgálati jegyzőkönyvek elérhetők: www.liverton.hu

Jelen EK-típusvizsgálati tanúsítvány a mellékletben felsorolt típusú berendezésekre vonatkozik.

Halásztelek, 2024. február 06.

Molnár János
Ügyvezető

2314 Halásztelek, Mária u. 46., Mobil: +36-20-9-442-543
E-mail: liverton@liverton.hu