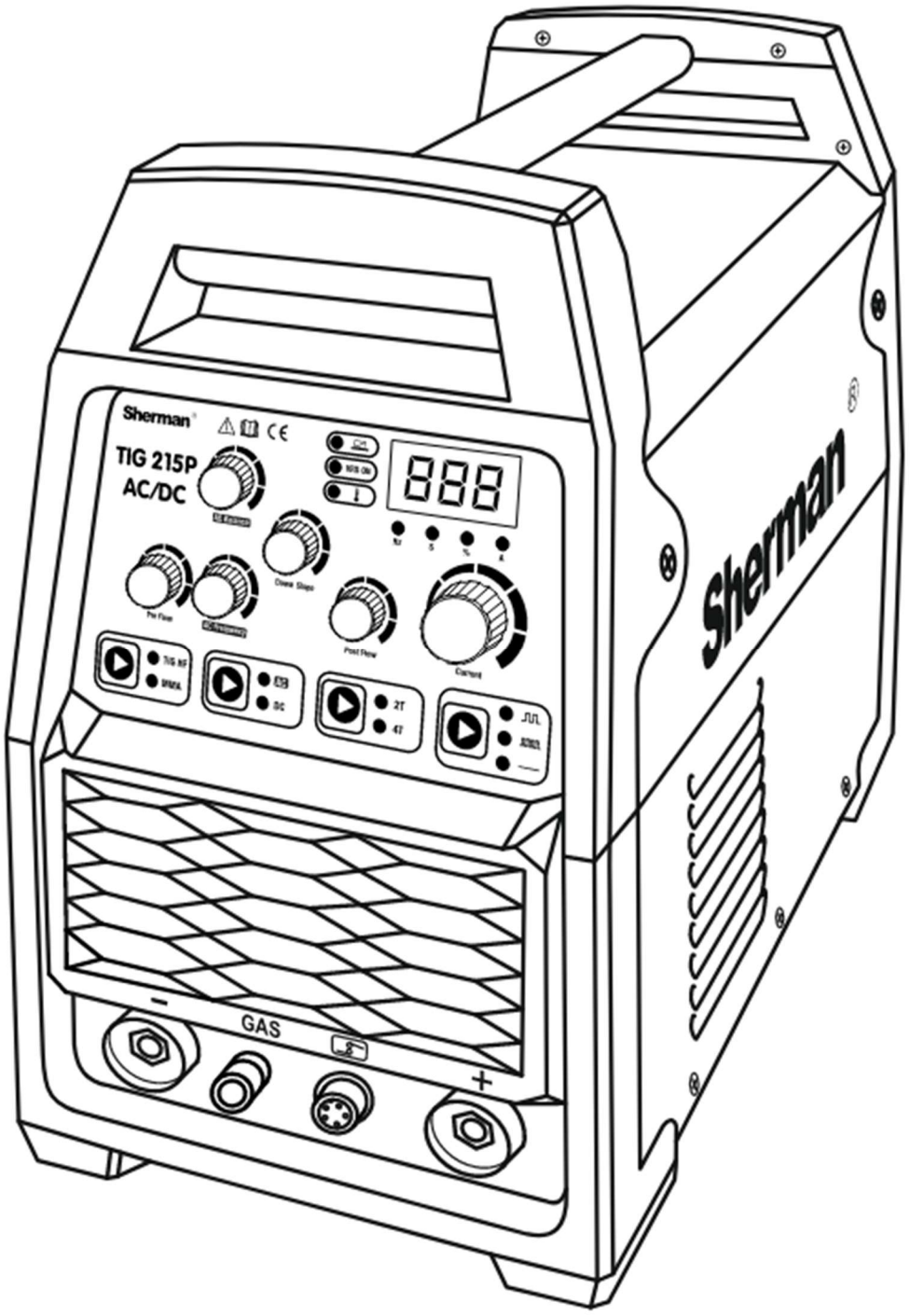
Sherman

V1.1 10.02.26

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

INVERTERES HEGESZTŐGÉP TIG 215P AC/DC



CE



FIGYELMEZTETÉS!

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

1. ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK

A készüléket csak e használati útmutató alapos megismerése után szabad üzembe helyezni és használni.

A készülék folyamatos műszaki fejlesztése miatt egyes funkciói módosulhatnak, és működésük részleteiben eltérhetnek az útmutató leírásaitól. Ez nem készülékhiba, hanem a fejlődés és a folyamatos módosítások eredménye. A készülék alapfelszereltsége is változhat.

A helytelen kezelésből eredő készülékkárosodás a garancia elvesztésével jár. Az egyenirányító bármilyen átalakítása tilos, és a garancia elvesztését okozza.

2. BIZTONSÁG

A készülék kezelőjének rendelkeznie kell a hegesztési munkák végzéséhez szükséges képesítéssel:

- rendelkezzen bevont elektródás és védőgázas ívhegesztésre jogosító képesítéssel,

- ismerje az elektromos berendezések, így a hegesztőgépek és az elektromos segédberendezések üzemeltetésének munkavédelmi szabályait;
- ismerje a sűrített gázt (argont) tartalmazó palackok és rendszerek kezelésének munkavédelmi szabályait;
- ismerje ezt az útmutatót, és rendeltetésszerűen használja a készüléket.



FIGYELMEZTETÉS



A hegesztés veszélyeztetheti a kezelő és a közelben tartózkodók biztonságát. Ezért hegesztés közben különös óvatosság szükséges. A hegesztés megkezdése előtt ismerje meg a munkahelyen érvényes munkavédelmi előírásokat.

MMA és TIG ívhegesztés közben az alábbi veszélyek állnak fenn:

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

Az áramütés megelőzése:

- A készüléket megfelelő állapotú, megfelelően biztosított és hatásosan nullázott (kiegészítő érintésvédelemmel ellátott) villamos hálózatra csatlakoztassa. Ellenőrizze és helyesen csatlakoztassa a hegesztő munkahelyén lévő többi berendezést is.
- Az áramvezető kábeleket kikapcsolt készüléknél csatlakoztassa.
- Ne érintse meg egyszerre az elektródafogó szigeteletlen részeit, az elektródát és a munkadarabot, illetve a készülék burkolatát.
- Ne használjon sérült szigetelésű elektródafogót vagy áramvezető kábelt.
- Fokozott áramütésveszély esetén (nagy páratartalmú környezetben, zárt tartályban) dolgozzon a hegesztőt segítő és biztonságára felügyelő munkatárssal. Viseljen jól szigetelő ruházatot és kesztyűt.

- Bármilyen rendellenesség észlelésekor forduljon hozzáértő személyhez annak megszüntetése érdekében.
- A készülék eltávolított burkolattal nem üzemeltethető.

A villamos ív szemre és bőrre gyakorolt káros hatásának megelőzése:

- Viseljen védőruházatot (kesztyűt, kötényt, bőrcipőt).
- Használjon megfelelő szűrővel ellátott kézi vagy fejpajzsot.
- Használjon nem éghető anyagú védőfüggönyöket, és a falak színét úgy válassza meg, hogy elnyeljék a káros sugárzást.

Az elektródabevonatból és a fémek párolgásából hegesztéskor felszabaduló gőzök és gázok okozta mérgezés megelőzése:

- Korlátozott légcseréjű munkahelyeken használjon szellőztető- és elszívóberendezést.

- Zárt térben (tartályban) végzett munkánál gondoskodjon friss levegős átszellőztetésről.
- Használjon maszkot és légzésvédőt.

Az égési sérülések megelőzése:

- Viseljen az ívsugárzás és a fröccsenések okozta égéstől védő, megfelelő védőruházatot és lábbelit.

- Óvja ruházatát a zsírtól és olajtól, mert ezek meggyulladást okozhatnak.

A robbanás és a tűz megelőzése:

- Robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben tilos a készülék üzemeltetése és a hegesztés.

- A hegesztő munkahelyét tűzoltó felszereléssel kell ellátni.
- A hegesztő munkahelye legyen biztonságos távolságban a gyúlékony anyagoktól.

A zaj káros hatásának megelőzése:

- Használjon füldugót vagy más hallásvédő eszközt.
- Figyelmeztesse a veszélyre a közelben tartózkodókat.

FIGYELMEZTETÉS!

Az áramforrást tilos befagyott csövek kiolvasztására használni.

A készülék üzembe helyezése előtt:

- Ellenőrizze az elektromos és mechanikus kötéseket. Sérült szigetelésű elektródafogót és áramvezető kábelt tilos használni. Az elektródafogók és kábelek nem megfelelő szigetelése áramütést okozhat.

- Biztosítson megfelelő munkakörülményeket: megfelelő hőmérsékletet, páratartalmat és szellőzést. Szabadban óvja a készüléket a csapadéktól.
- Az egyenirányítót könnyen kezelhető helyre állítsa.

A hegesztőgép kezelőjének:

- rendelkezzen bevont elektródás és TIG ívhegesztésre jogosító képesítéssel,
- ismernie és betartania kell a hegesztési munkák munkavédelmi előírásait;
- megfelelő, speciális védőfelszerelést kell használniuk: kesztyűt, köténytt, gumilábbelit, megfelelő szűrőjű kézi vagy hegesztő fejpajzsot;
- ismernie kell ezt az útmutatót, és rendeltetésszerűen kell használnia a hegesztőgépet.

A készülék bármilyen javítása csak a hálózati csatlakozódugó aljzatból való kihúzása után végezhető.

A hálózatra csatlakoztatott készülék hegesztőáramkörének egyetlen részét sem szabad puszta kézzel vagy nedves ruházaton keresztül megérinteni.
A hálózatra csatlakoztatott készülék külső burkolatát tilos eltávolítani.
Az egyenirányító önkényes átalakítása tilos, mert ronthatja a biztonságot.

Karbantartást és javítást kizárólag jogosult személy végezhet, az elektromos berendezésekre vonatkozó munkavédelmi szabályok betartásával.
A hegesztőgépet robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben tilos üzemeltetni!
A hegesztő munkahelyét tűzoltó felszereléssel kell ellátni.
A munka befejezése után válassza le a készülék tápkábelét a hálózatról.

A felsorolt veszélyek és általános munkavédelmi szabályok nem fedik le a hegesztő munkabiztonságának minden kérdését, mivel nem veszik figyelembe a munkahely sajátosságait. Fontos kiegészítésük a helyi munkavédelmi utasítás, valamint a felügyelő személyzet által tartott oktatás és betanítás.

3. ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

A TIG 215P AC/DC inverteres hegesztőgép több eljárást biztosító készülék, amelyet az alábbi kézi hegesztési eljárásokhoz terveztek:

1. MMA eljárás (Manual Metal Arc / bevont elektródás hegesztés): Szerkezeti acélok hegesztése egyenárammal (DC).
2. TIG DC eljárás (Tungsten Inert Gas / egyenáram): Acél, réz és rézötvözetek hegesztése nem leolvadó elektródával, semleges védőgázban (argon).
3. TIG AC eljárás (Tungsten Inert Gas / váltakozó áram): Alumínium és ötvözeteinek hegesztése nem leolvadó elektródával, semleges védőgázban (argon).

A készülék a TIG eljárás paramétereinek széles körű beállítását teszi lehetővé, többek között:

- Impulzusáramú hegesztés DC módban: Szabályozható a hosszegységre jutó hőbevitel, csökkenthető az alakváltozás és javítható a varratminőség, különösen vékony anyagoknál.
- Áramlefutási idő beállítása: Fokozatos ívkioltást tesz lehetővé, megelőzve a végkráterek és végrepedések kialakulását.
- Gázelő- és gázutánáramlás beállítása: Az ívgyújtás előtti és az ívkioltás utáni gázvédelem idejének szabályozása védi az elektródát és az ömledéket az oxidációtól.
- AC-áramfrekvencia beállítása: Az ív koncentráltságának és alakjának szabályozása alumíniumhegesztéskor.
- AC-árambalansz beállítása: A pozitív és negatív félhullám időarányának változtatásával szabályozható a beolvadási mélység és a felület tisztítása (az oxidok eltávolítása).

4. MŰSZAKI ADATOK

4.1 Hegesztőgép

Tápfeszültség	AC 230V 50Hz
Névleges hegesztőáram / bekapcsolási idő	MMA: 160A / 60%; TIG: 200 A / 60%
Névleges üresjárati feszültség	68 V
Maximális áramfelvétel	38,8 A
Hálózati biztosító:	25 A
Tömeg	8,8 kg
Méretek	420 x 195 x 345 mm
Védettségi fokozat	IP21S

4.1.1 A paraméterek beállítási tartománya

Gázelőáramlás	0,1 – 3 s
Gázutánáramlás	1 – 15 s
Áramlefutás	0 – 25 s
Hegesztőáram	MMA: 20-160A; TIG:10-200 A
AC-áramfrekvencia	20 – 300 Hz
AC-árambalansz	20 – 80 %
Impulzus	0.8 Hz; 150 Hz

4.2 TIG-pisztoly

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

Bekapcsolási idő

A bekapcsolási idő alapja egy 10 perces időszak. A 60%-os bekapcsolási idő azt jelenti, hogy 6 perc működést 4 perc szünetnek kell követnie. A 100%-os bekapcsolási idő folyamatos, megszakítás nélküli működést tesz lehetővé.

Figyelem! A melegedési vizsgálatokat a környező levegő hőmérsékletén végezték. A 40ºC-ra érvényes bekapcsolási időt szimulációval határozták meg.

Védettségi fokozat
Az IP jelölés azt mutatja, mennyire védett a készülék a szilárd szennyeződések és a víz behatolásával szemben. Az IP21S azt jelenti, hogy a készülék beltéri munkára alkalmas, esőben nem használható.

5. CSATLAKOZTATÁS A VILLAMOS HÁLÓZATHOZ

1. A készülék kizárólag egyfázisú, háromvezetékes, földelt nullapontú táphálózatról használható.

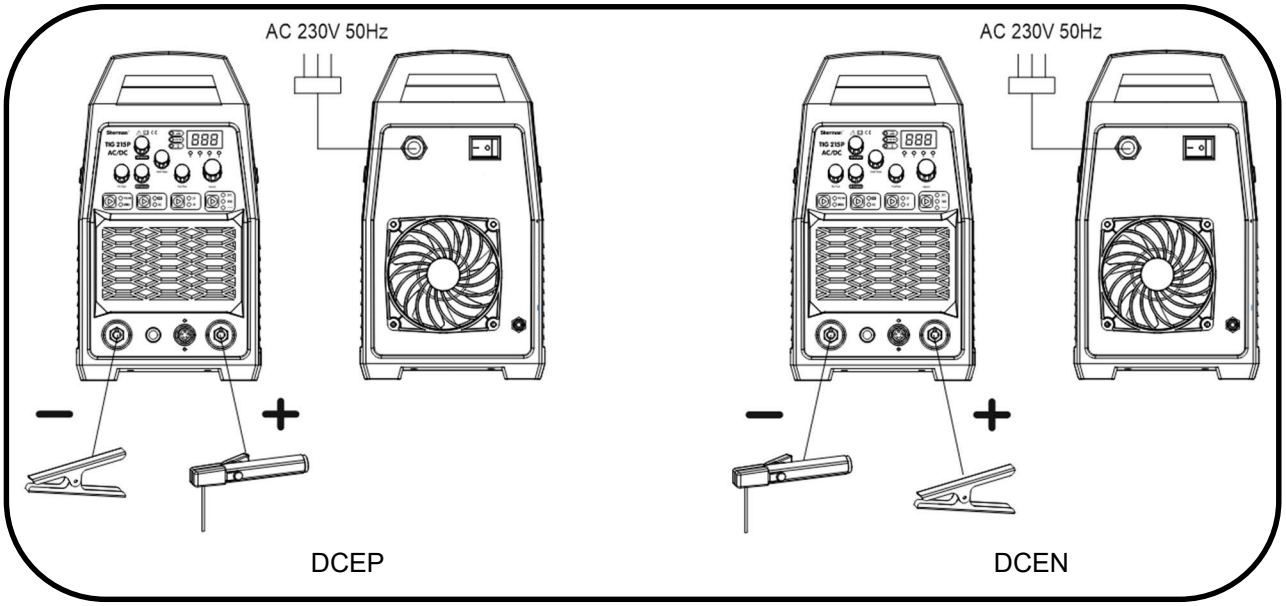
2. A TIG 215P AC/DC hegesztőgépek 230V 50Hz hálózatról működtethetők, 25 A-es késleltetett biztosítóval védve. A tápellátás legyen stabil, feszültségesések nélkül.
3. A tápellátás csatlakoztatása előtt ellenőrizze, hogy a hálózati kapcsoló (5) OFF (kikapcsolt) állásban van-e.

6. A KÉSZÜLÉK ELŐKÉSZÍTÉSE

Ha a készüléket alacsony hőmérsékleten tárolták vagy szállították, használat előtt hagyja megfelelő hőmérsékletre melegedni!!!

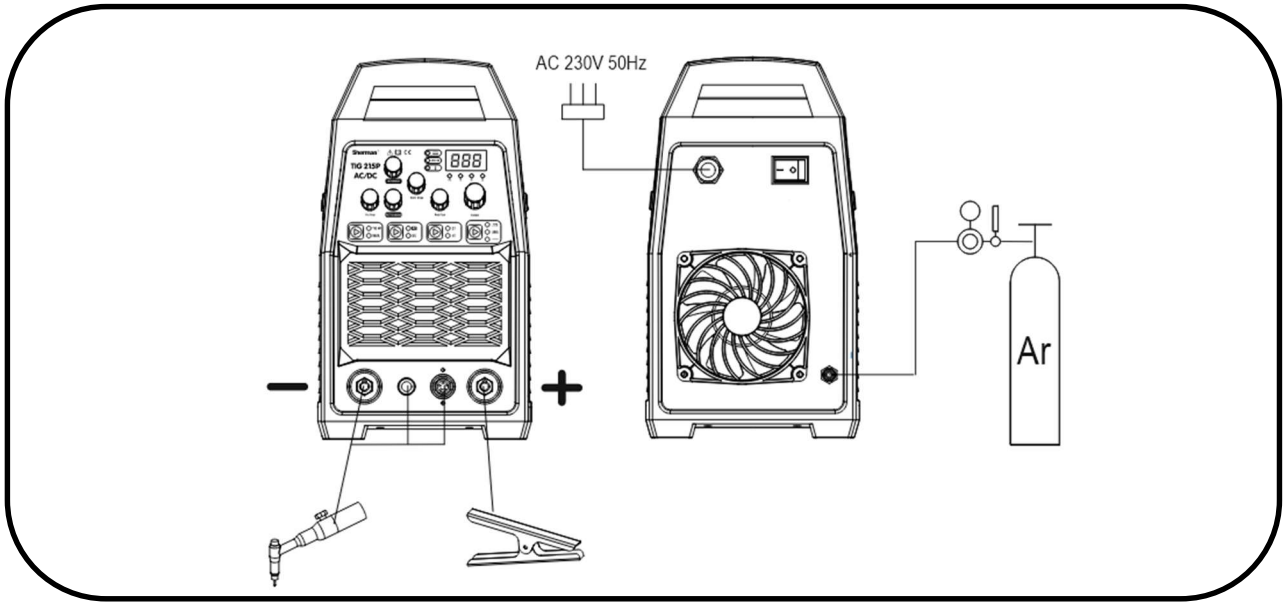
6.1 MMA eljárás

A hegesztőkábelek csatlakozóit az előlapi (1) és (4) aljzathoz úgy csatlakoztassa, hogy az elektródafogó az adott elektródához megfelelő polaritást kapja. A polaritás az elektróda típusától függ, és a csomagoláson szerepel (negatív DCEN vagy pozitív DCEP). A testkábel csipeszét gondosan rögzítse a munkadarabra. A készülék dugóját csatlakoztassa 230V 50Hz hálózati aljzathoz.



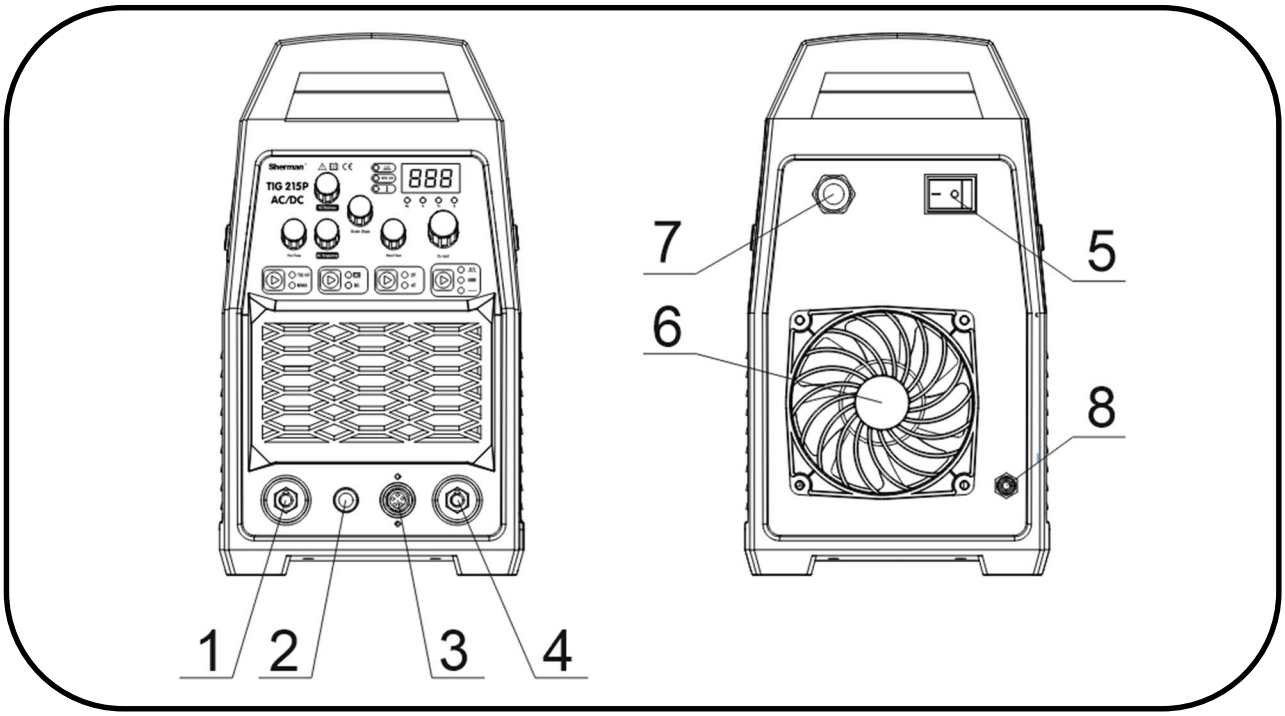
6.2 TIG eljárás

A pisztoly áramcsatlakozóját csatlakoztassa a negatív pólusú aljzathoz (1), a vezérlődugót gondosan csavarja a vezérlőaljzatba (3), a gázcsatlakozót pedig a gyorscsatlakozóba (2). A nyomáscsökkentő gáztömlőjét vezesse a burkolat hátfalán lévő gázcsonkhoz (8), és rögzítse. Az áramforrás pozitív pólusát (4) csipeszes kábellel kösse a munkadarabhoz. A készülék dugóját csatlakoztassa 230V 50Hz hálózati aljzathoz.



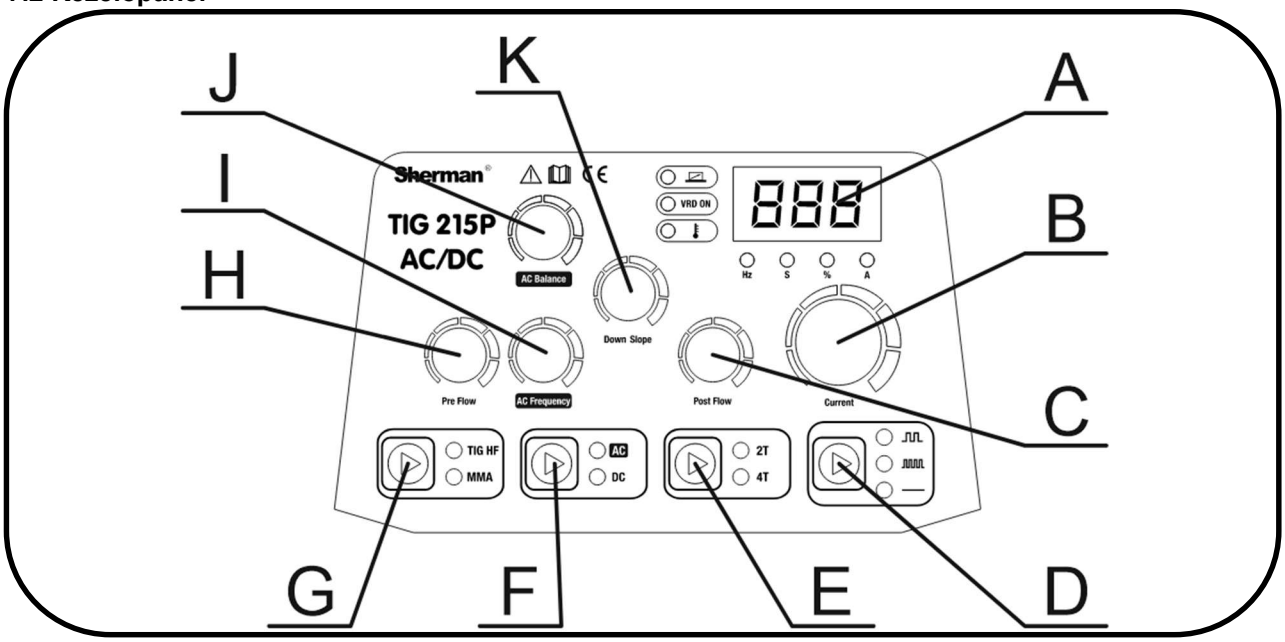
7. A KAPCSOLÓK ÉS FORGATÓGOMBOK FUNKCIÓI

7.1 Előlap és hátlap

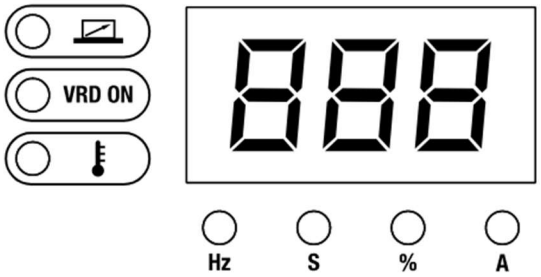


1. Negatív pólusú aljzat
2. Védőgázaljzat
3. TIG-pisztoly vezérlőaljzata
4. Pozitív pólusú aljzat
5. Főkapcsoló
6. Ventilátor
7. Tápkábel
8. Védőgáz-csatlakozócsonk

7.2 Kezelőpanel



A – Kijelző és jelzőfények



A kijelző a hegesztőáramot, illetve beállítás közben a többi paraméter értékét mutatja.
A paraméter mértékegységét a kijelző alatti megfelelő jelzőfény világítása jelzi.

A kijelző mellett az alábbi jelzőfények találhatók:



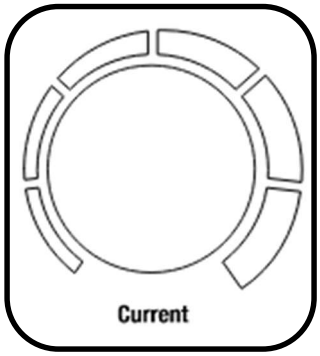
Pedálvezérlés. A jelzőfény kigyulladása a pedálvezérlési módra váltást jelzi (opcionális tartozék).

Aktív VRD funkció. Ez a funkció csökkenti az üresjárati feszültséget. A megfelelő feszültség csak közvetlenül az ívgyújtás előtt áll vissza. Ez minimalizálja az áramütés kockázatát, bizonyos esetekben azonban megnehezítheti az ívgyújtást.

A VRD be-/kikapcsolásához válassza az MMA eljárást, majd tartsa nyomva a 2T/4T üzemmódgombot (E). Amikor a jelzőfény villogni kezd, a gomb (E) rövid megnyomásaival kapcsolja be/ki a funkciót.

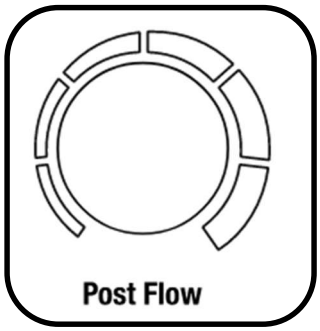
Működésbe lépett hővédelem.
Várja meg a készülék lehűlését; közben ne kapcsolja ki a tápellátást. A hőmérséklet csökkenése után a kapcsoló automatikusan visszaáll.

B – Áramszabályozó gomb



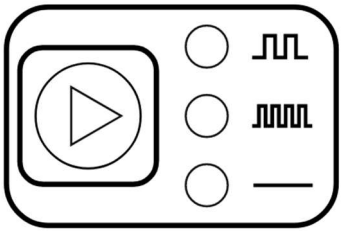
A gomb a hegesztőáram beállítására szolgál.

C – Gázutánáramlás-szabályozó gomb

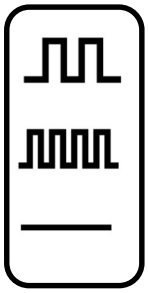


A gomb a gázutánáramlást, vagyis az ív kioltása utáni védőgázáramlás idejét szabályozza. A hegesztés utáni gázáramlás védi a varratot és az elektródát az oxidációtól és a szennyeződéstől, valamint javítja a volfrámelektróda hűtését.
Beállítási tartomány: 1 – 15 s.

D – Impulzusüzemmód-gomb



A gomb csak TIG DC hegesztéskor aktív. Az áramimpulzusok üzemmódját választja ki:

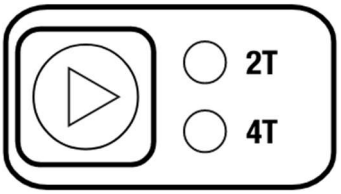


Hegesztés alacsony, 0,8 Hz-es impulzusfrekvenciával.

Hegesztés magas, 150 Hz-es impulzusfrekvenciával.

Hegesztés áramimpulzusok nélkül.

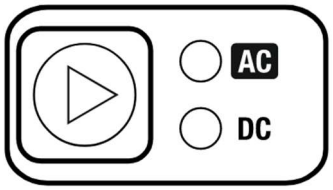
E – Hegesztőgép vezérlési módjának gombja



A gomb a készülék vezérlési módját választja ki:

2T	Kétütemű mód. A pisztoly markolatán lévő kapcsoló megnyomása bekapcsolja az ionizátort és meggyújtja az ívet. Hegesztés közben a kapcsolót nyomva kell tartani. Elengedése befejezi a hegesztést.
4T	Négyütemű mód. A pisztoly markolatán lévő kapcsoló megnyomása bekapcsolja az ionizátort és meggyújtja az ívet. Ezután engedje el a kapcsolót, és elengedett kapcsolóval hegesszen. Újbóli megnyomása befejezi a hegesztést.

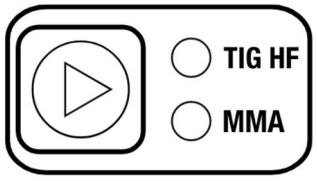
F – Hegesztőáram-típus választógombja



A gomb csak TIG hegesztéskor aktív. A hegesztőáram típusát választja ki:

AC	Hegesztés váltakozó árammal
DC	Hegesztés egyenárammal

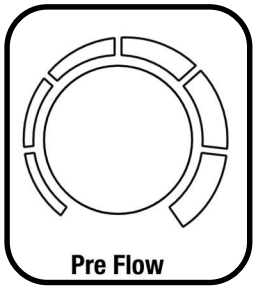
G – A hegesztési eljárás választógombja



A gomb a hegesztési eljárás kiválasztására szolgál:

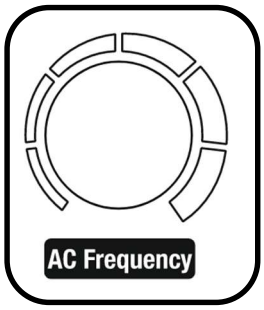
TIG HF	TIG-hegesztés (volfrámelektródával, argon védőgázban), ionizációs ívgyújtással.
MMA	Bevont elektródás hegesztés

H – Gázelőáramlás-szabályozó gomb



A gomb a gázelőáramlást, vagyis az ívgyújtás előtti védőgázáramlás idejét szabályozza. Az előáramlás eltávolítja a légköri levegőt a hegesztőpisztolyból, védi az elektródát és a varratot a szennyeződéstől, valamint stabil ívgyújtást biztosít.
Beállítási tartomány: 0,1 – 3 s.

I – AC-áramfrekvencia szabályozógombja



A gomb az AC-áram frekvenciáját szabályozza. Ez különösen alumínium és magnézium hegesztésekor hasznos: szabályozható az ív alakja és a hőenergia irányítása. A frekvencia növelésével az ív koncentráltabbá és stabilabbá válik, a hő összpontosul. Ez vékony anyagok hegesztésénél előnyös, mert csökkenti az alakváltozást. Alacsonyabb frekvencián az ív szélesebb és lágyabb, a hő nagyobb területen oszlik el, ami vastagabb munkadarabok hegesztésekor kedvező.

Beállítási tartomány: 20 – 300 Hz

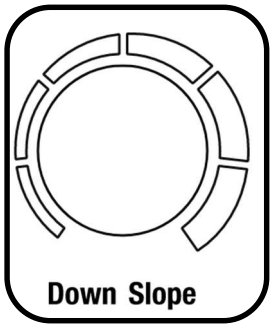
J – AC-árambalansz szabályozógombja



A gomb a váltakozó áram két félhullámának időarányát szabályozza. A balansz csökkentése több hőt juttat az anyagba, keskenyebb varratot és mélyebb beolvadást eredményez, miközben csökkenti a volfrámelektróda hőterhelését. Növelése kevesebb hőt juttat az anyagba, jobb tisztítást, szélesebb varratot és sekélyebb beolvadást eredményez, de jelentősen terheli a volfrámelektródát.

Beállítási tartomány: 20 – 80 %

K – Áramlefutás-szabályozó gomb



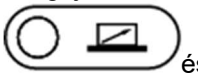
A gomb a hegesztőáram ívkioltás előtti lefutási idejét állítja be. Az áramlefutás legfontosabb feladata az ömledék dermedésének szabályozása a varrat végén. Ezzel megelőzhető a végkráter kialakulása.

Beállítási tartomány: 0 – 25 s

7.3 Túlmelegedés elleni védelem

Az áramforrás automatikus termikus túlterhelés-kapcsolóval rendelkezik. Túl magas géphőmérsékletnél a védelem lekapcsolja a hegesztőáramot, és a panelen kigyullad a jelzőfény . Várja meg a lehűlést; közben ne kapcsolja ki a tápellátást. A hőmérséklet csökkenése után a kapcsoló automatikusan visszaáll.

8. TÁVVEZÉRLÉS (OPCIÓ)

A készülék hegesztőárama vezérlőpedállal távolról szabályozható (opcionális tartozék). A pedál vezérlődugójának az aljzathoz (3) csatlakoztatása után a panelen kigyullad a LED  és a készülék pedálvezérlési módba lép.

9. MIELŐTT SZERVIZHEZ FORDUL

Rendellenes működés esetén a gép szervizbe küldése előtt nyissa fel a burkolatot, és száraz, alacsony nyomású sűrített levegővel távolítsa el a port és fémes lerakódásokat a gép belsejéből. Ezután tekintse át az alapvető hibák listáját, és próbálja meg elhárítani azokat.

A készülék bármilyen javítása csak a hálózati dugó kihúzása után végezhető. Figyelem! A készülék nincs leplombálva; a felhasználó a kisebb hibák elhárításához eltávolíthatja a hegesztőgép burkolatát.

FIGYELEM! A Fan Stop funkció a hegesztés befejezése és a készülék lehűlése után néhány perccel kikapcsolja a ventilátort. Terheléskor a ventilátor újraindul.

Hibajelenség	Ok	Teendő
Nincs tápellátás, hibajelzés vagy hibás működés	Hiányzó csatlakozás vagy laza dugó a készülékben	Ellenőrizze és javítsa az összes belső elektromos csatlakozást.
	Szennyezett a készülék belseje	Vegye le a burkolatot, és sűrített levegővel tisztítsa ki a készüléket. Távolítsa el a port és fémforgácsot a vezérlőpanelekről, vezetékekről és elektromos kötésekről.
Bekapcsolás után a kijelzők és LED-ek nem világítanak.	Nincs tápfeszültség	Ellenőrizze a hálózati csatlakozás biztosítóit.
A kezelőpanel világít, a ventilátor működik, a gép nem gyújt ívet.	Nincs kapcsolat a hegesztőáramkörben	Ellenőrizze a kapcsokat, az elektródakábel és a testkábel megfelelő vezetőképességét.
		Ellenőrizze a TIG-pisztoly csatlakozását; az aljzat érintkezői ne legyenek töröttek vagy beszorultak.
		Csavarozza szét a TIG-pisztoly markolatát, és ellenőrizze a kapcsoló működését.
A kezelőpanel világít, a ventilátor működik, világít a jelzőfény	A készülék túlmelegedett.	Várjon néhány percet. Ne kapcsolja ki a gépet. A jelzőfény kialvása után folytassa a hegesztést.
A ventilátor nem működik.	A behajlott védőrács akadályozza a ventilátort.	Egyenesítse ki a ventilátor védőrácsát.
Rossz MMA-varratminőség; az elektróda a munkadarabhoz tapad.	A hegesztőkábelek polaritása hibás.	Csatlakoztassa helyesen a hegesztőkábeleket.
	Nedves elektróda.	Cserélje ki az elektródát.
	Áramfejlesztőről vagy hosszú, kis keresztmetszetű hosszabbítóról kap tápot.	Csatlakoztassa közvetlenül a hálózatra.
Nem megfelelő TIG-varratminőség.	Ellenőrizze az anyagok és kopóalkatrészek, főleg a volfrámelektróda és a védőgáz minőségét.	Cserélje a kopóalkatrészeket, használjon jobb minőségű védőgázt.
	Nincs védőgázáramlás, vagy elégtelen a gázhozam.	Ellenőrizze a nyomáscsökkentőt, gáztömlőt, gyorscsatlakozókat; javítsa a tömlő kötéseit.

10. ÜZEMELTETÉSI UTASÍTÁS

A TIG 215P AC/DC készüléket maró anyagoktól és erős porterheléstől mentes környezetben üzemeltesse. Ne helyezze poros helyre, működő csiszológépek közelébe stb. A vezérlőlapokra, vezetékekre és belső csatlakozásokra kerülő por és fémforgács rövidzárlatot, majd a hegesztőgép károsodását okozhatja.

Kerülje a magas páratartalmú környezetben való üzemeltetést, különösen, ha a fémrészeken páralecsapódás keletkezik.
Ha a fémrészeken pára csapódik le, például hideg készülék meleg helyiségbe vitelekor, várja meg annak eltűnését. Szabadtéri használatkor ajánlott a hegesztőgépet tető alá helyezni a kedvezőtlen időjárás elleni védelem érdekében.

A TIG 215P AC/DC készülék az alábbi körülmények között üzemeltethető:
- a tápfeszültség effektív értékének ingadozása legfeljebb 10%
- környezeti hőmérséklet: -10°C és +40°C között
- légköri nyomás: 860 és 1060 hPa között
- a levegő relatív páratartalma legfeljebb 80%
- tengerszint feletti magasság legfeljebb 1000 m

A TIG T-26 pisztoly kopóalkatrészeinek jegyzéke:

Sz.	Megnevezés
1	Volfrámelektróda
2	Szorítópatron T-26
3	Patronház T-26
4	Gázfúvóka T-26

A kopó- és pótalkatrészek teljes jegyzéke a www.tecweld.pl weboldalon és a TECWELD cégnél érhető el. Az alkatrészek közvetlenül is megvásárolhatók.

11. KARBANTARTÁSI UTASÍTÁS

Minden indítás előtt
- Ellenőrizze a tápkábel kidörzsölődését és a dugó lazaságát.
- Vizsgálja meg a burkolatot: keressen túlmelegedési nyomokat a szellőzőnyílásoknál. A levegő be- és kiáramlása ne legyen akadályozva.
- Ellenőrizze a testkábel helyes csatlakoztatását (MMA/TIG).
- Ellenőrizze a volfrámelektróda és a pisztoly többi kopóalkatrészének állapotát.

Teendők a munka befejezése után
- Hagyja a ventilátort működni a készülék teljes lehűléséig (ne válassza le előbb a tápellátást, ha a ventilátor még működik).
- Kapcsolja ki a gépet a panelen, és válassza le a hálózatról.
- Zárja el a gázpalack szelepét, és nyomásmentesítse a nyomáscsökkentőt.
- Tisztítsa meg a TIG-pisztolyt a volfrámportól és a fémes lerakódásoktól.
- A kábeleket laza ívekben tegye el, különösen a TIG-pisztoly kábelét.

Hetente vagy kb. 20–30 üzemóránként
- Tisztítsa meg a szellőzőrácsokat száraz, alacsony nyomású sűrített levegővel.
- Ellenőrizze a HF-ívgyújtást: legyen azonnali és ismételhető.
- Ellenőrizze az áramcsatlakozókat: ne legyenek lazák vagy megégve.

Havi karbantartás
- Nyissa fel a burkolatot, és sűrített levegővel távolítsa el a port és fémes lerakódásokat a gép belsejéből.
- Ellenőrizze a ventilátort: ne legyen zajos, legyen határozott légáramlás.
- Ellenőrizze, nem lazultak-e meg a belső vezetékek és csatlakozók a rezgéstől.
- Ellenőrizze a gázmágnesszelepet: áramlási próba gázöblítési módban.
- Ellenőrizze a gyorscsatlakozók és a nyomáscsökkentő tömítettségét.

Karbantartás 6 havonta
- Végezze el minden üzemmód működési próbáját: – TIG DC / TIG AC / MMA.
- Ellenőrizze a programok helyes mentését és előhívását a készülék memóriájából.
- Ellenőrizze a készülék reakcióját a hővédelem működésére.
- Ellenőrizze a tápkábel szigetelését (különösen műhelyben végzett munkánál).

Éves karbantartás

- Ajánlott átvizsgálás hivatalos Sherman szervizben.
- A vezérlőelektronika diagnosztikája (digitális panel, HF, AC-vezérlés).
- A kimeneti áram paramétereinek ellenőrzése.
- A teljesítményelemek és a hűtőrendszerek állapotának ellenőrzése.
- A TIG-pisztoly kopóalkatrészeinek cseréje, ha elhasználódtak.

Azonnali szervizbeavatkozást igénylő tünetek

- Bizonytalan HF-ívgyújtás működőképes pisztoly mellett.
- A hegesztőgép magától kikapcsol normál terhelésnél.
- Égett szag vagy a ventilátor zajszintjének jelentős növekedése.
- Egyenetlen gázáramlás TIG módban.
- Instabil AC-ív helyes beállítások mellett.

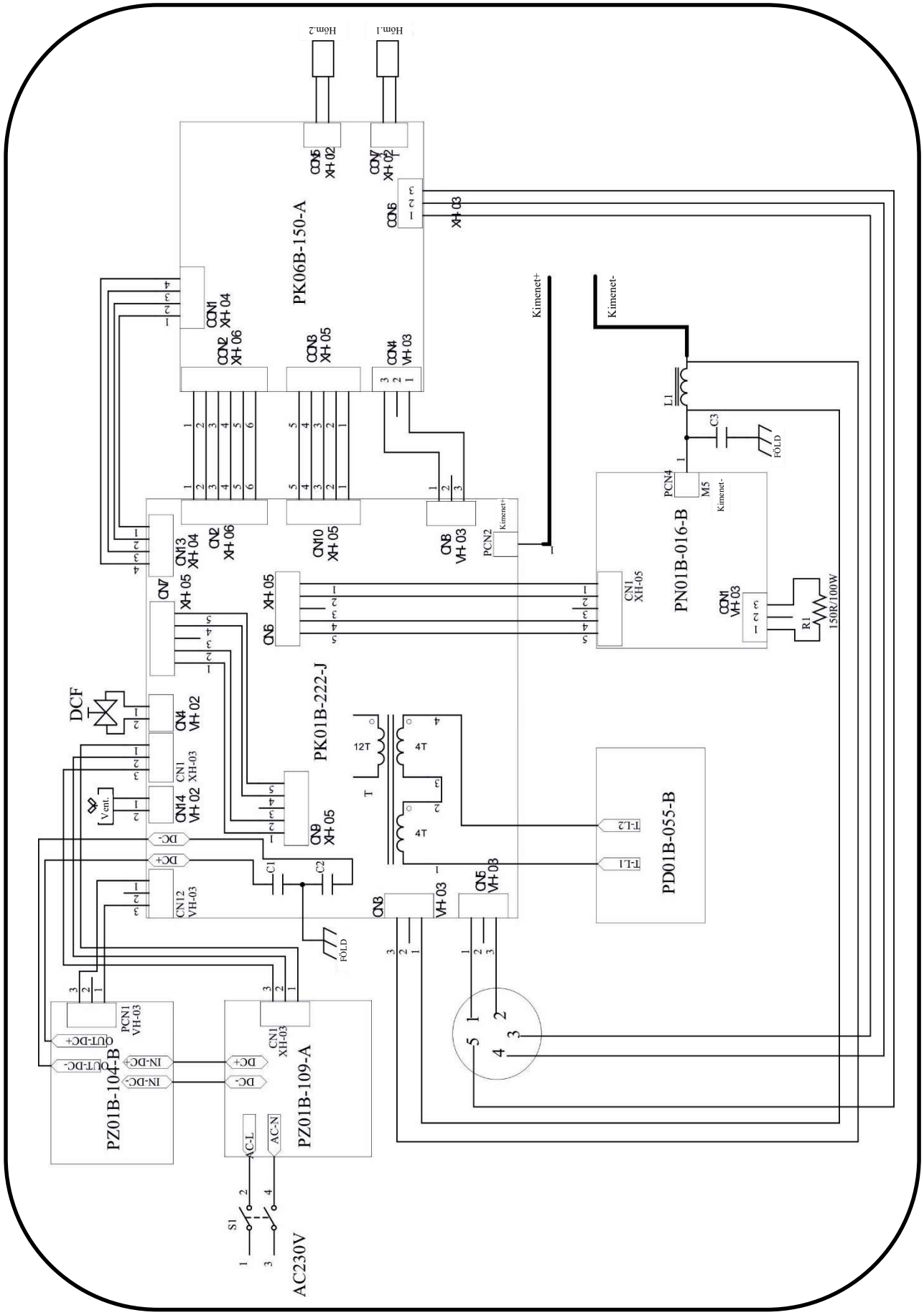
12. TÁROLÁSI ÉS SZÁLLÍTÁSI UTASÍTÁS

A készüléket -10°C és +40°C közötti hőmérsékleten, legfeljebb 80% relatív páratartalmú, maró gőzöktől és portól mentes helyen tárolja. A csomagolt készülékeket fedett szállítóeszközzel kell szállítani. Szállításkor rögzítse a becsomagolt készüléket elmozdulás ellen, és biztosítsa a megfelelő helyzetét.

13. A CSOMAG TARTALMA

1.	TIG 215P AC/DC áramforrás	1 db
2.	TIG T-26 hegesztőpisztoly	1 db
3.	Testkábel csipesszel	1 db
4.	Elektródakábel	1 db
5.	Védőgáztömlő	1 db
6.	Használati útmutató	1 db
7.	Csomagolás	1 db

14. ELEKTROMOS KAPCSOLÁSI RAJZ



15. GARANCIA

A garancia a vásárlás napjától vállalkozások számára 12 hónap, a szavatossági igények kizárásával, fogyasztók számára pedig 24 hónap.

A garancia a vásárlást igazoló bizonylat (számla vagy nyugta), valamint a termék nevét, gyári számát és az eladás dátumát tartalmazó, az eladó bélyegzőjével ellátott garanciajegy bemutatásával érvényesíthető.
Garanciális javításhoz töltse ki a www.tecweld.pl weboldal SERWIS menüpontjában található űrlapot. A bejelentés alapján futárszolgálat szállítja a készüléket a szervizbe. Más módon, a TECWELD költségére küldött készüléket nem fogadunk el!
A hegesztőgépet a hegesztőpisztollyal/elektródafogóval együtt kell beküldeni. Enélkül a készülékre vonatkozó reklamációt nem bíráljuk el.
A reklamációra küldött készüléket az eredeti kartondobozba, az eredeti formázott polisztirol betétekkel védve kell csomagolni. A TECWELD nem felel a hegesztőgép szállítás közben keletkezett sérüléseiért.



A leselejtezett terméket ne dobja a háztartási hulladékba. Az Európai Unióban érvényes WEEE-irányelv (2012/19/UE) szerint az elhasznált elektromos és elektronikus berendezéseket elkülönítve kell kezelni.
Lengyelországban az elektromos és elektronikus berendezések hulladékáról szóló, 2015. szeptember 11-i törvény tiltja az áthúzott hulladékgyűjtő jellel ellátott elhasznált berendezések más hulladék közé helyezését.

A terméket leselejtező felhasználó köteles az elhasznált elektromos és elektronikus berendezést kijelölt gyűjtőhelyen leadni. Ilyen gyűjtőhelyeket többek között a berendezések nagy- és kiskereskedői, valamint a hulladékgyűjtést végző önkormányzati szervezetek működtetnek.

E törvényi kötelezettségek célja az elektromos és elektronikus berendezésekből keletkező hulladék mennyiségének csökkentése, valamint a megfelelő szintű begyűjtés, hasznosítás és újrafeldolgozás biztosítása. Betartásuk különösen fontos, ha a hulladékká vált berendezés a környezetre és az emberi egészségre fokozottan káros veszélyes anyagokat tartalmaz.

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

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
01/TIG215PACDC/2025

A gyártó meghatalmazott képviselője:
TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie
ul. Szmaragdowa 21/3/6

telephely:
41-909 Bytom
ul. Krzyżowa 1G
LENGYELORSZÁG

Kijelentjük, hogy az alább megnevezett termék:

Inverteres hegesztőgép

Kereskedelmi név: **TIG 215P AC/DC**

Típus: **TIG200ACDC**

A gyártó védjegye: Sherman

amelyre e nyilatkozat vonatkozik, megfelel az alábbi európai uniós irányelveknek és az azokat átültető nemzeti jogszabályoknak:

LVD 2014/35/EU kisfeszültségű irányelv

EMC 2014/30/EU elektromágneses összeférhetőségi irányelv

RoHS II 2011/65/UE irányelv

továbbá megfelel az alábbi szabványoknak:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09+ A12:2024-08 Ívhegesztő berendezések -- 1. rész: Hegesztőáramforrások,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Ívhegesztő berendezések -- 10. rész: Az elektromágneses összeférhetőség (EMC) követelményei,

PN-EN IEC 63000:2019-01 Műszaki dokumentáció a villamos és elektronikus termékek veszélyesanyag-korlátozás szempontjából történő értékeléséhez.

A CE-jelölés készüléken való elhelyezésének éve: 2025

Bytom, 08.10.2025

Piotr Polak
(a meghatalmazott személy aláírása)