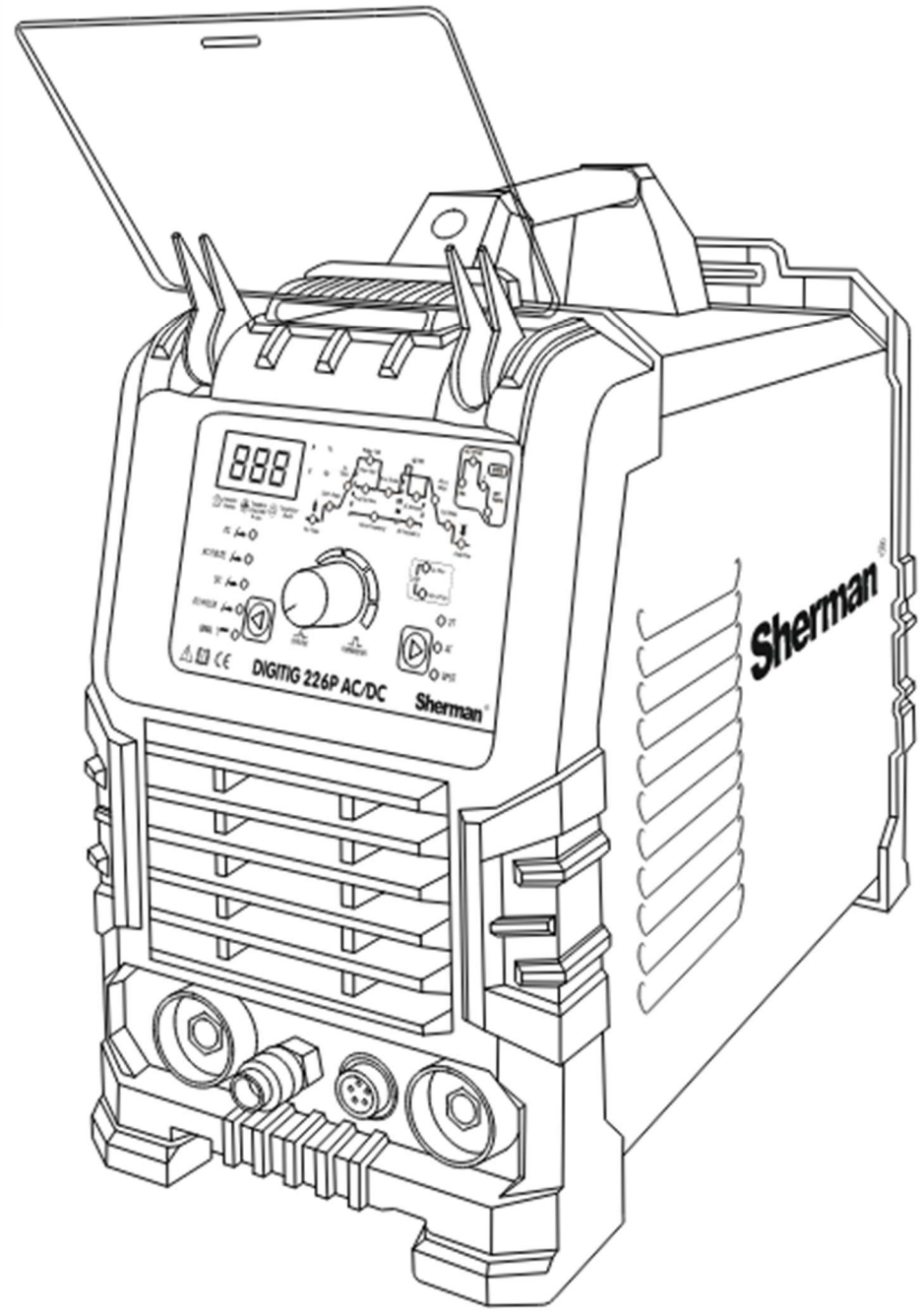
Sherman

CZ V2.1 05.08.2026

NÁVOD K OBSLUZE

INVERTOROVÁ SVÁŘEČKA DIGITIG 226P AC/DC



CE



UPOZORNĚNÍ!

Před instalací a uvedením zařízení do provozu si přečtěte tento návod.

1. VŠEOBECNÉ POKYNY

Zařízení lze uvést do provozu a používat až po důkladném přečtení tohoto návodu k obsluze.

Vzhledem k neustálému technickému vývoji zařízení se některé jeho funkce mohou měnit a jejich obsluha se může v detailech lišit od popisu v návodu. Nejde o závadu zařízení, ale o výsledek technického pokroku a jeho průběžného zdokonalování. Standardní vybavení zařízení se může změnit.

Poškození zařízení způsobené nesprávnou obsluhou vede ke ztrátě nároku na záruku.
Jakékoli úpravy svářečky jsou zakázány a vedou ke ztrátě záruky.

2. BEZPEČNOST

Pracovníci obsluhující zařízení musí mít potřebnou kvalifikaci k provádění svářečských prací:
- mít svářečské oprávnění pro elektrické svařování obalenou elektrodou a v ochranné atmosféře plynu,
- znát zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při obsluze elektrických zařízení, jako jsou svářečky a pomocná zařízení napájená elektřinou,
- znát zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při obsluze tlakových lahví a rozvodů stlačeného plynu (argonu),
- znát obsah tohoto návodu a používat zařízení v souladu s jeho určením.



UPOZORNĚNÍ!



Svařování může ohrozit bezpečnost obsluhy i osob v okolí. Při svařování je proto třeba dodržovat zvláštní bezpečnostní opatření. Před zahájením svařování se seznamte s předpisy bezpečnosti a ochrany zdraví při práci platnými na daném pracovišti.
Při elektrickém svařování metodami MMA a TIG se vyskytují tato rizika:
- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM**
- **ŠKODLIVÉ ÚČINKY OBLOUKU NA OČI A POKOŽKU**
- **OTRAVA PARAMI A PLYNY**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU**
- **HLUK**

Ochrana před úrazem elektrickým proudem:
- zařízení připojte k technicky vyhovující elektrické instalaci se správným jištěním a účinným nulováním (doplňkovou ochranou před úrazem elektrickým proudem); zkontrolujte i ostatní zařízení na svářečském pracovišti a správně je připojte k síti,
- napájecí kabely připojujte při vypnutém zařízení,
- nedotýkejte se současně neizolovaných částí držáku elektrody, elektrody a svařovaného předmětu ani krytu zařízení,
- nepoužívejte svařovací ani napájecí kabely s poškozenou izolací,
- při zvýšeném riziku úrazu elektrickým proudem (ve vlhkém prostředí a uzavřených nádržích) pracujte s pomocníkem, který podporuje práci svářeče a dohlíží na bezpečnost; používejte oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,
- při zjištění jakýchkoli nesrovnalostí požádejte o jejich odstranění kompetentní osoby,
- zařízení je zakázáno používat s odstraněnými kryty.

Ochrana očí a pokožky před škodlivými účinky elektrického oblouku:
- používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, koženou obuv),
- používejte ochranné štíty nebo kukly se správně zvoleným filtrem,
- používejte ochranné závěsy z nehořlavých materiálů a vhodně zvolte barvy stěn, které pohlcují škodlivé záření.

Ochrana před otravou parami a plyny vznikajícími při svařování z obalu elektrod a odpařováním kovu:

- na pracovištích s omezenou výměnou vzduchu používejte větrací a odsávací zařízení,
- při práci v uzavřených prostorech (nádržích) zajistěte přívod čerstvého vzduchu,
- používejte masky a prostředky na ochranu dýchacích cest.

Ochrana před popálením:

- používejte vhodný ochranný oděv a obuv, které chrání před popálením zářením oblouku a rozstřikem,
- zabraňte znečištění oděvu tuky a oleji, které mohou způsobit jeho vznícení.

Ochrana před výbuchem a požárem:

- zařízení je zakázáno používat a svařovat v prostorách s nebezpečím výbuchu nebo požáru,
- svářečské pracoviště musí být vybaveno hasicími prostředky,
- svářečské pracoviště musí být v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

Ochrana před škodlivými účinky hluku:

- používejte zátky do uší nebo jiné prostředky na ochranu sluchu,
- upozorněte osoby v okolí na nebezpečí.



UPOZORNĚNÍ!

Svařovací zdroj nepoužívejte k rozmrazování zamrzlých potrubí.

Před spuštěním zařízení:

- zkontrolujte stav elektrických a mechanických spojů. Nepoužívejte svařovací ani napájecí kabely s poškozenou izolací. Nedostatečná izolace kabelů může způsobit úraz elektrickým proudem,
- zajistěte vhodné pracovní podmínky, zejména teplotu, vlhkost a větrání pracoviště. Mimo uzavřené prostory chraňte zařízení před srážkami,
- svářečku umístěte tak, aby se dala snadno obsluhovat.

Obsluha svářečky musí:

- mít oprávnění pro elektrické svařování obalenou elektrodou a metodou TIG,
- znát a dodržovat předpisy bezpečnosti a ochrany zdraví při svářečských pracích,
- používat vhodné osobní ochranné prostředky: rukavice, zástěru, gumovou obuv, svařovací štít nebo kuklu se správně zvoleným filtrem,
- znát obsah tohoto návodu a používat svářečku v souladu s jejím určením.

Jakékoli opravy zařízení se smějí provádět pouze po vytažení zástrčky ze síťové zásuvky.
Je-li zařízení připojeno k síti, nedotýkejte se žádné části svařovacího proudového obvodu holou rukou ani přes vlhký oděv.
Při připojení zařízení k síti je zakázáno odstraňovat vnější kryty.
Svévolné úpravy svářečky jsou zakázány a mohou zhoršit bezpečnost.
Veškeré údržbové a opravárenské práce smějí provádět pouze oprávněné osoby při dodržení zásad bezpečnosti práce platných pro elektrická zařízení.
Svářečku je zakázáno používat v prostorách s nebezpečím výbuchu nebo požáru!
Svářečské pracoviště musí být vybaveno hasicími prostředky.
Po skončení práce vytáhněte zástrčku napájecího kabelu zařízení ze zásuvky.

Uvedená rizika a obecné zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci nepokrývají celou oblast bezpečnosti svářeče, protože nezohledňují specifika pracoviště. Důležitým doplněním jsou pokyny bezpečnosti a ochrany zdraví na pracovišti i školení a instrukce poskytované vedoucími pracovníky.

3. VŠEOBECNÝ POPIS

Digitální svářečka DIGITIG 226P AC/DC je určena pro ruční svařování TIG s bezkontaktním zapalováním oblouku pomocí ionizátoru (TIG HF). Umožňuje svařovat kvalitní oceli, hliník a jiné neželezné kovy stejnosměrným (DC) i střídavým proudem (AC).
Svářečka umožňuje také svařování MMA (obalenou elektrodou) a má
tyto podpůrné funkce svařování:

- ARC FORCE - stabilizace oblouku,
- Hot Start - krátkodobé zvýšení proudu při zapalování oblouku, které usnadňuje začátek svařování,
- VRD (Voltage Reduction Device) - snížení napětí naprázdno pro vyšší bezpečnost provozu.

Zařízení poskytuje pokročilé digitální řízení svařovacího procesu včetně:

- úplného nastavení parametrů pulzu,
- nastavení frekvence střídavého proudu (AC),
- nastavení doby náběhu a doběhu proudu,
- nastavení doby předfuku a dofuku plynu,
- možnosti bodového svařování.

Zařízení lze navíc ovládat na dálku ovládacím pedálem (volitelné příslušenství).

4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Svářečka

Napájecí napětí	AC 230V ±10% 50Hz
Jmenovitý svařovací proud / zatěžovatel	MMA: 160 A / 60%; TIG 200 A / 60%
Jmenovité napětí naprázdno	65 V
Maximální odběr proudu	MMA: 31.4 A, TIG 30.2 A
Jištění	16 A
Hmotnost (bez příslušenství)	8.9 kg
Rozměry	438x195x328 mm
Stupeň krytí	IP21S

4.1.1 Rozsahy nastavení parametrů

Arc Force	0 - 100 A
Hot Start	0 - 50 A
VRD	zap. / vyp.
Předfuk plynu	0.1 - 3 s
Dofuk plynu	1 - 15 s
Náběh proudu	0 - 15 s
Doběh proudu	0 - 25 s
Počáteční proud	10 - 200 A
Svařovací proud	MMA: 20-160 A TIG: 10-200 A
Základní proud	5 - 95 % svařovacího proudu
Kráterový proud	10 - 200 A
Frekvence pulzu	0.5 - 200 Hz
Šířka pulzu	10 - 90 %
Frekvence AC	20 - 200 Hz
Vyvážení AC	20 - 80 %
Doba bodového svařování	0.1 - 10 s
Doba přestávky při bodovém svařování	0 - 10 s

4.2 Hořák TIG

Typ hořáku	T-26
Maximální proudová zatížitelnost	200 A
Průtok plynu	10-20 l/min
Zapalování oblouku	Bezkontaktní (HF)
Délka	4 m

Zatěžovatel

Zatěžovatel vychází z 10minutového cyklu. Zatěžovatel 60 % znamená, že po 6 minutách provozu zařízení je nutná 4minutová přestávka. Zatěžovatel 100 % znamená, že zařízení může pracovat nepřetržitě, bez přestávek.
Pozor! Zkoušky oteplení proběhly při teplotě okolního vzduchu. Zatěžovatel při 40 °C byl stanoven simulací.

Stupeň krytí

Krytí IP vyjadřuje odolnost zařízení proti vniknutí pevných částic a vody. IP21S znamená, že zařízení je vhodné pro použití v interiéru a není vhodné pro použití v dešti.

5. KONSTRUKCE A PRINCIP ČINNOSTI

Základem systému přeměny elektrické energie svářečky jsou elektronické obvody s technologií IGBT, které umožňují provoz při frekvencích nad 200 kHz. Princip činnosti spočívá v usměrnění napětí jednofázové sítě na stejnosměrné napětí, jeho přeměně na vysokofrekvenční obdélníkový průběh, transformaci napětí na rozsah potřebný pro svařování a opětovném usměrnění výsledného napětí na stejnosměrné.

6. PŘIPOJENÍ K ELEKTRICKÉ SÍTI

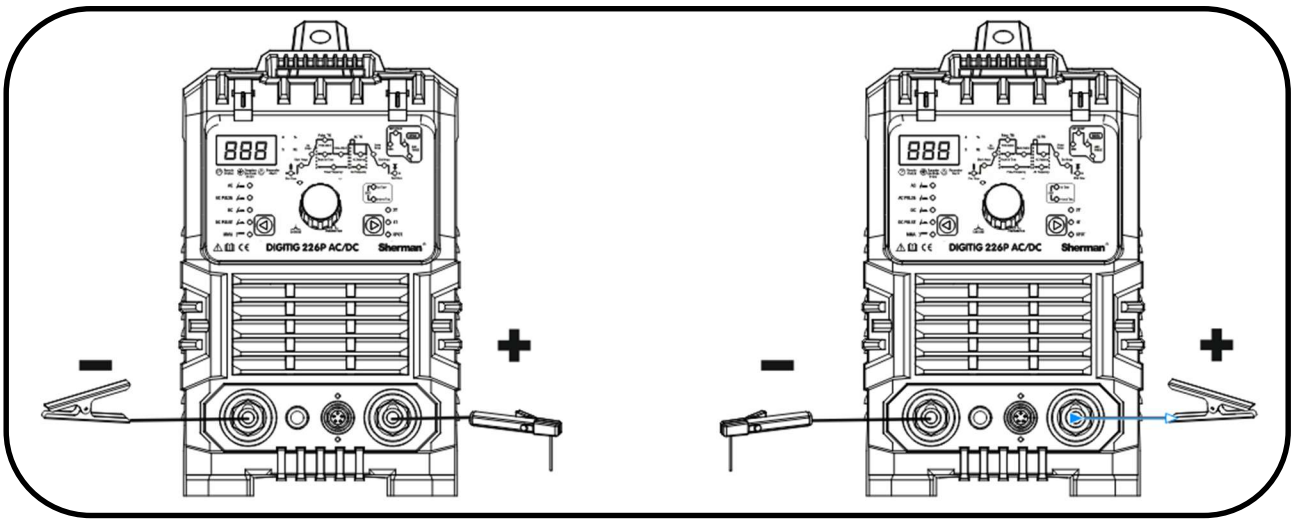
1. Zařízení používejte pouze v jednofázové třívodičové napájecí soustavě s uzemněným nulovým bodem.
2. Invertorové usměrňovače DIGITIG 226P AC/DC jsou určeny pro napájení ze sítě 230 V, 50 Hz, chráněné pomalými pojistkami 16 A. Napájení musí být stabilní, bez poklesů napětí.
3. Před připojením k síti se ujistěte, že hlavní vypínač (5) je v poloze OFF (vypnuto).

7. PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ K PROVOZU

Pokud zařízení skladujete nebo přepravujete při nízkých teplotách, před zahájením práce je nechte dosáhnout vhodné teploty!

7.1 Metoda MMA

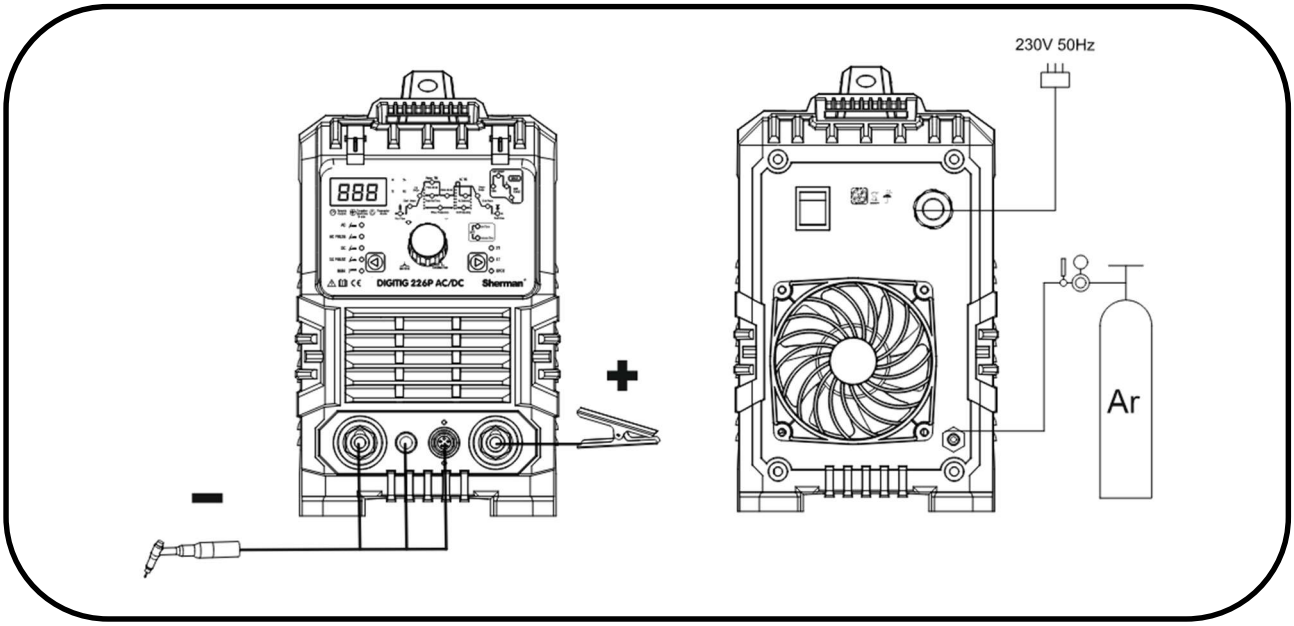
Koncovky svařovacích kabelů připojte do zásuvek (2) a (3) na předním panelu tak, aby byl držák elektrody připojen na pól odpovídající použité elektrodě. Polarita závisí na typu elektrody a je uvedena na jejím obalu (DCEN - záporná polarita, DCEP - kladná polarita). Svorku zpětného kabelu důkladně upevněte na svařovaný materiál. Zástrčku zařízení zapojte do síťové zásuvky 230 V, 50 Hz.



DCEP DCEN

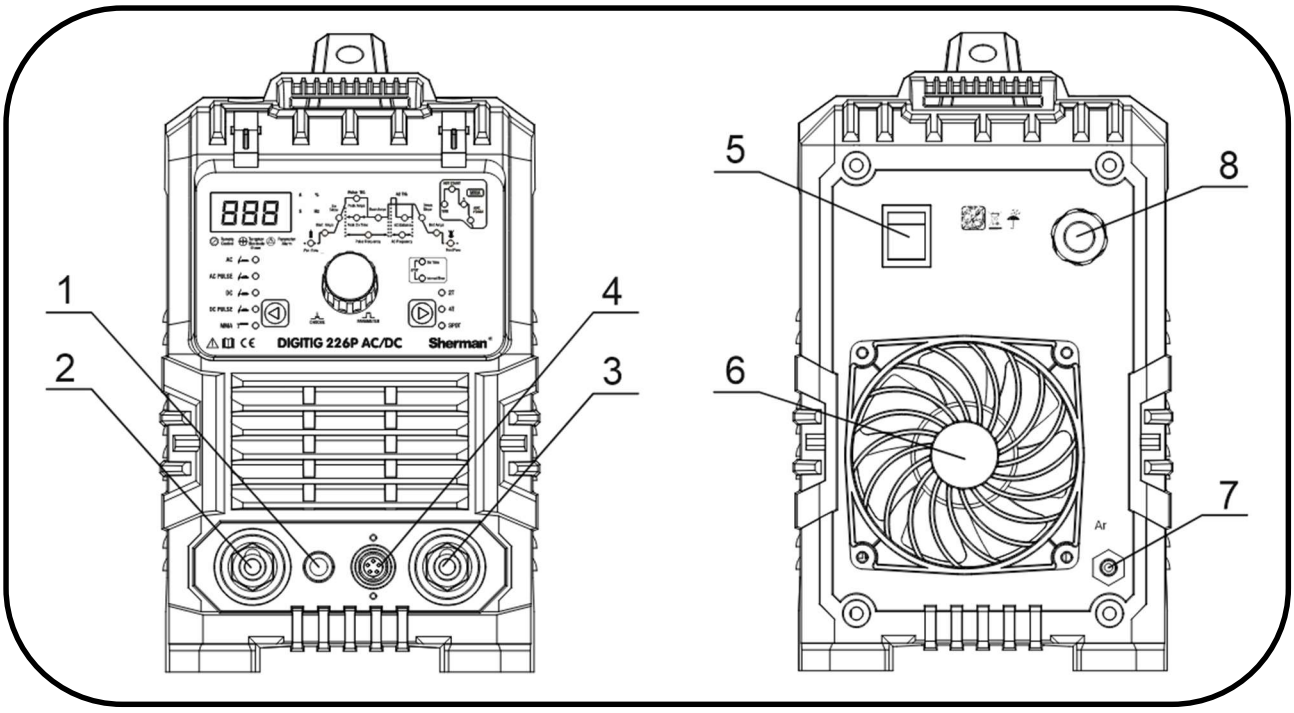
7.2 Metoda TIG

Proudovou koncovku hořáku připojte do záporné zásuvky (2), ovládací zástrčku hořáku do zásuvky (4) a plynovou hadici do plynové zásuvky (1). Hadici od redukčního ventilu připojte k plynové přípojce (6) na zadní stěně krytu. Kladný pól zdroje (3) spojte se svařovaným materiálem kabelem se svorkou. Zástrčku zařízení zapojte do síťové zásuvky 230 V, 50 Hz.



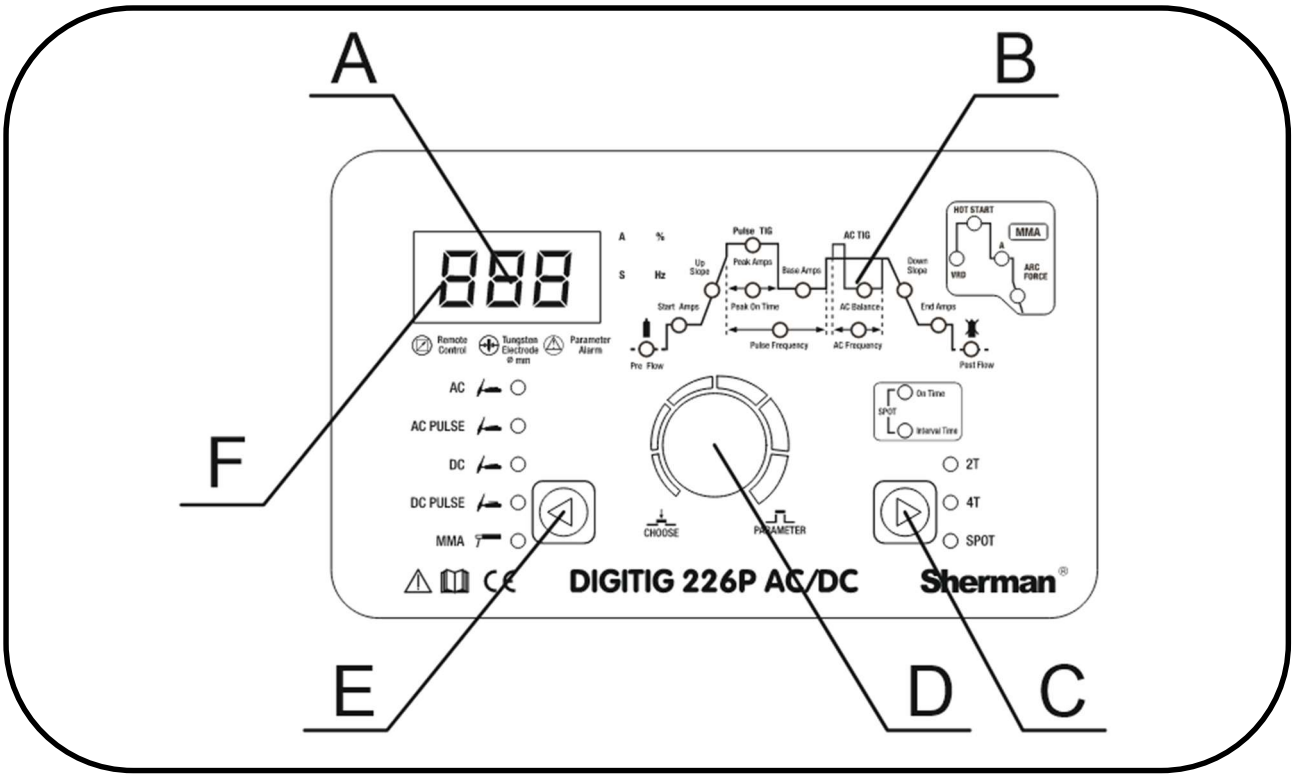
8. POPIS FUNKCÍ SPÍNAČŮ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

8.1 Přední a zadní panel



1. Zásuvka ochranného plynu
2. Záporná proudová zásuvka
3. Kladná proudová zásuvka
4. Zásuvka ovládání hořáku TIG
5. Hlavní vypínač
6. Ventilátor
7. Přípojka ochranného plynu

8.2 Ovládací panel



A - Displej svařovacích parametrů

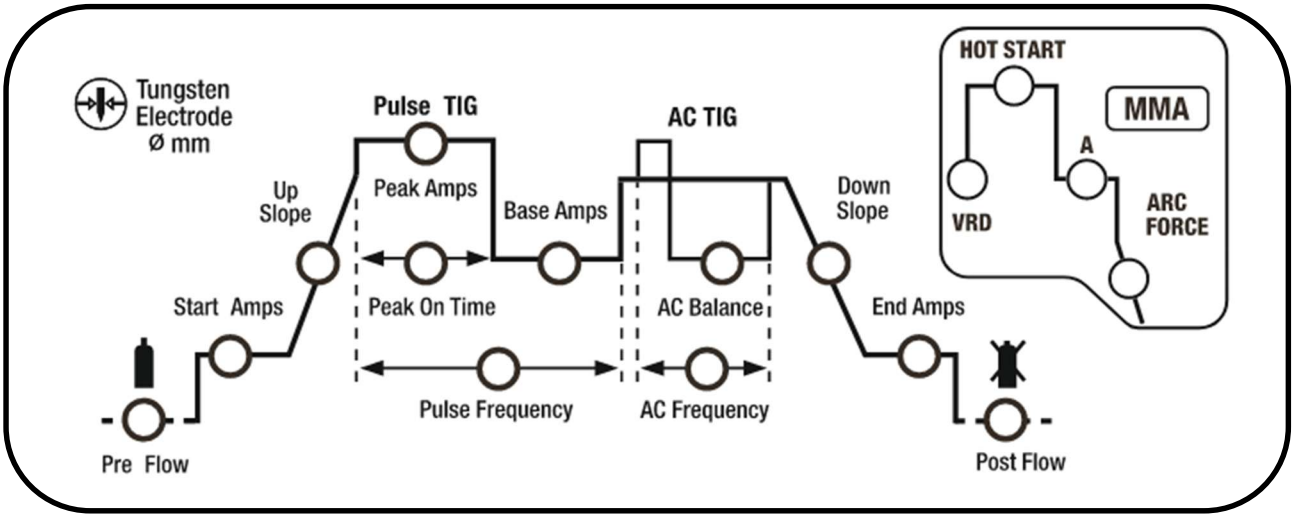


A	%	Během svařování displej zobrazuje svařovací proud, při nastavování parametrů jejich hodnoty. Rozsvícená příslušná LED vedle displeje označuje jednotku parametru. Na displeji se zobrazují také chybové kódy. Jejich seznam najdete v kapitole 10 tohoto návodu.
S	Hz	

B - Diagram parametrů

Diagram slouží k nastavení parametrů. Rozsvícení jednotlivých LED označuje právě nastavovaný parametr.

Parametry TIG:



Pre Flow - doba předfuku plynu ( ) - doba od stisknutí tlačítka na hořáku a otevření plynového ventilu do zapálení oblouku. Obvykle má být delší než 0,5 s, aby se ochranný plyn dostal k výstupu hubice hořáku a chránil místo začátku svařování i wolframovou elektrodu. Při delší přívodní hadici od lahve je třeba dobu předfuku prodloužit.
Rozsah nastavení: 0.1 - 3s.

Start Amps - počáteční proud - dostupný pouze v režimu 4T. Proud, který se objeví v obvodu po stisknutí tlačítka hořáku. Čím je vyšší, tím snáze se zapálí oblouk. Při svařování tenkých plechů však může příliš vysoký počáteční proud způsobit propálení. V některých režimech se proud nezvyšuje, aby se svařovaný díl mohl předehřát.
Rozsah nastavení: 10 - 200A.

Up Slope - doba, za kterou proud vzroste z hodnoty počátečního proudu na nastavený svařovací proud.
Rozsah nastavení: 0 - 15s.

Peak Amps - svařovací proud
Rozsah nastavení: 10 - 200A.

Base Amps - základní proud udržující svařování; nižší hodnota proudového pulzu.
Usnadňuje regulaci množství tepla vneseného do materiálu.
Základní proud lze nastavit pouze při pulzním svařování.
Rozsah nastavení: 5 - 95% svařovacího proudu.
Down Slope - doba poklesu svařovacího proudu na hodnotu kráterového proudu.
Rozsah nastavení: 0 - 25s.

End Amps - kráterový proud - dostupný pouze v režimu 4T. Po fázi poklesu svařovacího proudu oblouk nezhasne okamžitě. To umožňuje vyplnit kráter na konci svaru.
Rozsah nastavení: 10 - 200A.

Post Flow - doba od zhasnutí oblouku do uzavření plynového ventilu. Chrání tuhnoucí svarovou lázeň před vzduchem a ochlazuje wolframovou elektrodu. Příliš krátký dofuk může způsobit oxidaci svaru. Při svařování TIG AC (střídavým proudem) má být tato doba delší.
Rozsah nastavení: 0 - 15s.

Peak On Time - šířka pulzu - trvání pulzu umožňující nastavit hloubku závaru.
Zvětšení šířky pulzu zvětšuje hloubku závaru, její zmenšení snižuje množství tepla vneseného do materiálu, čímž se snižuje riziko propálení tenčích plechů nebo menších dílů.
Při vyšších proudech používejte menší šířku pulzu, při nízkých proudech větší. Například při proudech pod 100 A se doporučuje šířka pulzu nad 50 %.
Rozsah nastavení: 10 - 90%.

Pulse Frequency - frekvence střídání svařovacího a základního proudu při pulzním svařování. U silnějších materiálů se zpravidla doporučují nižší frekvence, u tenkých plechů a přesného svařování vyšší hodnoty.
Rozsah nastavení: 0.5 -200Hz.

AC Balance - poměr trvání kladné a záporné fáze proudu. Snížením vyvážení se do materiálu vnáší více tepla, vzniká užší svar s hlubším závarem a klesá tepelné zatížení wolframové elektrody. Zvýšením vyvážení se do materiálu vnáší méně tepla, zlepšuje se čisticí účinek, svar je širší a závar mělčí, ale wolframová elektroda je výrazně více zatížena.
Rozsah nastavení: 20 - 80%.

AC Frequency - frekvence změn střídavého proudu.
Rozsah nastavení: 20 -200Hz.



volba průměru elektrody
Rozsah nastavení: 1.0 - 3.2mm

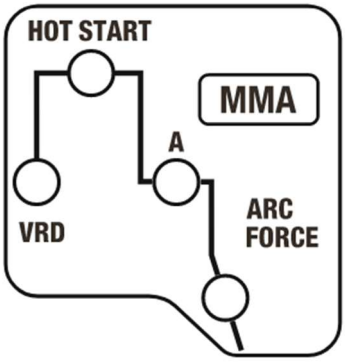
Bodové svařování:



On Time - doba hoření oblouku. Po jejím uplynutí oblouk zhasne.
Rozsah nastavení: 0.1 - 10s.

Interval Time - doba, po které se oblouk znovu zapálí. Při nastavení nuly se oblouk zapálí pouze jednou na dobu určenou funkcí On Time. Při hodnotě vyšší než nula se oblouk cyklicky zapaluje a zhasíná. Během celého bodového svařování držte tlačítko hořáku stisknuté.
Rozsah nastavení: 0 - 10s.

Parametry MMA:



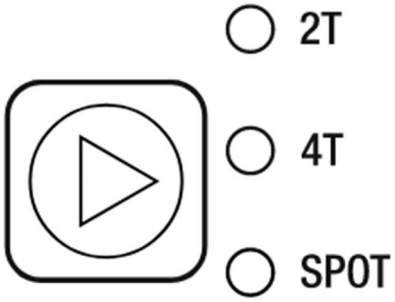
VRD - funkce VRD snižuje napětí naprázdno. Správná hodnota napětí se obnoví až těsně před zapálením oblouku. Tím se minimalizuje riziko úrazu elektrickým proudem, ale v některých případech se může ztížit zapalování oblouku.

Hot Start - při zapalování oblouku dočasně zvýší svařovací proud nad hodnotu nastavenou svářečem. Zabraňuje přilepení elektrody k materiálu a výrazně usnadňuje zapálení oblouku. Při svařování malých dílů se doporučuje funkci vypnout, protože může způsobit propálení svařovaného materiálu.
Rozsah nastavení: 0 - 50 A

A - svařovací proud
Rozsah nastavení: 20 - 160 A

Arc Force - nastavení dynamiky oblouku při svařování MMA. Při zkracování oblouku se zvyšuje svařovací proud, což oblouk stabilizuje. Nižší hodnota vytváří měkký oblouk a mělčí závar; vyšší hodnota umožňuje hlubší závar a svařování krátkým obloukem. Při vysoké hodnotě Arc Force lze svařovat s minimální délkou oblouku a vysokou rychlostí odtavování elektrody.
Rozsah nastavení: 0 - 100A;

C - Tlačítko volby režimu (dvoutakt/čtyřtakt/bodové svařování)



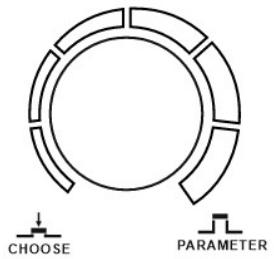
Tlačítko je aktivní pouze při svařování TIG. Zvolený režim signalizuje příslušná rozsvícená LED:

2T Dvoutaktní režim. Stisknutím tlačítka hořáku se zapne ionizátor a zapálí oblouk. Svařování probíhá se stisknutým tlačítkem. Uvolněním tlačítka se svařování ukončí.

4T Čtyřtaktní režim. Stisknutím tlačítka hořáku se zapne ionizátor a zapálí oblouk. Poté tlačítko uvolněte a svařujte s uvolněným tlačítkem. Dalším stisknutím tlačítka se svařování ukončí.

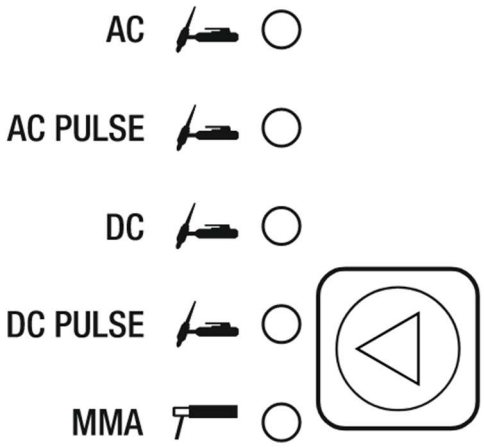
SPOT Bodové svařování. Po stisknutí tlačítka hořáku oblouk cyklicky hoří po dobu On Time a zhasíná na dobu Interval Time. Nastavení On Time na nulu způsobí pouze jedno zapálení oblouku. Během celého bodového svařování držte tlačítko hořáku stisknuté.

D - Nastavovací ovladač



Otočný ovladač slouží ke změně svařovacích parametrů. Krátkým stisknutím se přepíná mezi nastavovanými parametry. Aktuální parametr označuje příslušná rozsvícená LED a jeho hodnota se zobrazuje na displeji. Otáčením doleva se hodnota snižuje, doprava zvyšuje. Dalším stisknutím se hodnota uloží a přejde se na následující parametr.

E - Tlačítko volby metody a druhu svařování



Tlačítko slouží k volbě metody svařování, druhu svařovacího proudu a pulzního režimu. Zvolenou metodu označuje rozsvícená LED:

MMA 	Svařování MMA (obalenou elektrodou)
DC PULSE 	Svařování TIG s pulzem
DC 	Svařování TIG bez pulzu
AC PULSE 	Svařování TIG AC s pulzem
AC 	Svařování TIG AC bez pulzu

F - Signalizační LED

 Remote Control	Zařízení lze ovládat na dálku pomocí ovládacího pedálu (volitelné příslušenství). Po připojení zástrčky pedálu do zásuvky (4) a podržení ovladače (D) na 3 sekundy se rozsvítí LED a zařízení přejde do režimu ovládání pedálem.
 Parameter Alarm	LED signalizující, že nastavené svařovací parametry nejsou optimální pro zvolený průměr elektrody.

Ochrana proti přehřátí
Modul IGBT chrání před přehřátím ochranný obvod, který vypne napájení svářečky. Na displeji se zobrazí E02. Po několika minutách se zařízení ochladí na teplotu umožňující automatické opětovné zapnutí. Během této doby neodpojujte napájení: nepřetržitě běžící ventilátor ochlazuje vnitřní chladiče a urychluje pokles teploty. Po opětovném spuštění snižte svařovací parametry, aby zařízení mohlo dále pracovat nepřetržitě.

9. SVAŘOVÁNÍ

9.1 Svařování obalenou elektrodou (MMA)

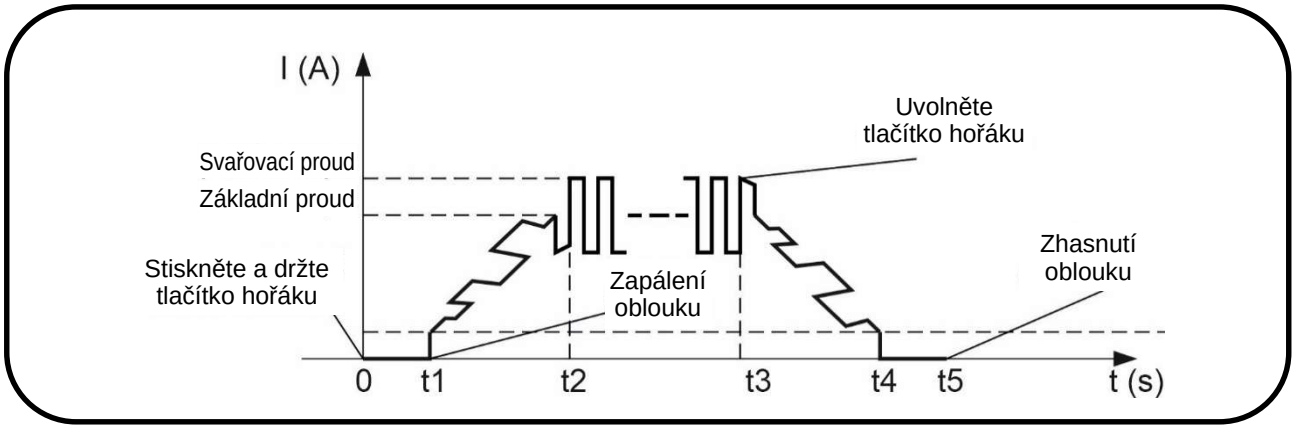
9.1.1 Zapálení oblouku
Při svařování obalenou elektrodou se oblouk zapaluje dotykem elektrody se svařovaným materiálem, krátkým škrtnutím a oddálením. Pokud obal elektrody po ztuhnutí vytváří nevodivou strusku, konec elektrody předem očistěte několika údery o tvrdý povrch, dokud se neobnoví kovový kontakt se svařovaným materiálem.

9.1.2 Pokyny ke svařování
Tlačítkem volby metody zvolte MMA. V tomto režimu lze nastavit svařovací proud a funkci Arc Force.
Svařovací proud lze nastavit ihned po zapnutí napájení. Mění se otáčením nastavovacího ovladače.

9.2 Svařování v ochranném plynu (metoda TIG)

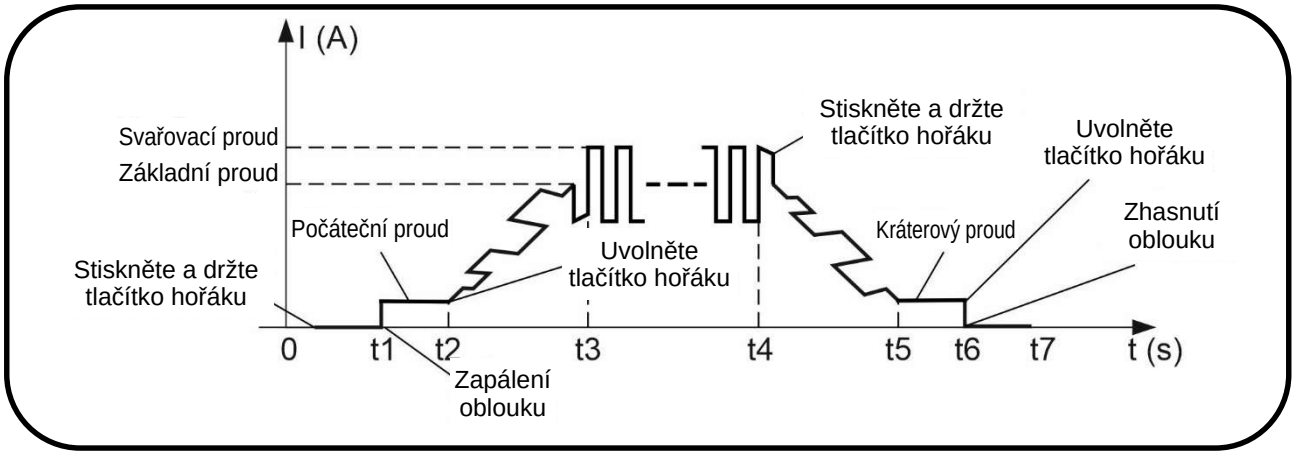
9.2.1 Zapálení oblouku a průběh svařování TIG
DIGITIG 226P AC/DC je vybaven ionizátorem, který umožňuje bezkontaktní zapálení oblouku. Pro zapálení oblouku ve dvoutaktním režimu přibližte elektrodu na 2 mm ke svařovanému materiálu a stiskněte tlačítko hořáku, čímž se zapne ionizátor. Po správném zapálení oblouku svařujte se stisknutým tlačítkem. Uvolnění tlačítka spustí fázi poklesu proudu a svařování se ukončí.
Pro zapálení oblouku ve čtyřtaktním režimu přibližte elektrodu na 2 mm ke svařovanému materiálu a stiskněte tlačítko hořáku, čímž se zapne ionizátor. Po správném zapálení oblouku lze tlačítko uvolnit a svařovat s uvolněným tlačítkem. Pro ukončení svařování tlačítko hořáku znovu stiskněte a uvolněte.

9.2.2 Svařování TIG v režimu 2T:



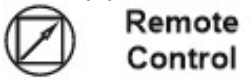
- 0 : Stiskněte a držte tlačítko hořáku. Začne proudit ochranný plyn;
- 0~t1: Předfuk plynu;
- t1~t2: Zapálení oblouku, proud stoupá z minimální na nastavenou hodnotu svařovacího proudu. Při zapnutém pulzním režimu se proud moduluje.
- T2~T3: Během svařování držte tlačítko hořáku stisknuté. Poznámka: při zapnutém pulzním režimu svařovací proud pulzuje, při vypnutém pulzním režimu má konstantní hodnotu.
  T3: Uvolněte tlačítko hořáku, proud začne klesat. Při zapnutém pulzním režimu se klesající proud moduluje;
- T3~T4: Svařovací proud klesne na minimum, oblouk zhasne;
- T4~T5: Dofuk plynu.
- T5: Elektromagnetický ventil uzavře přívod plynu, svařování skončí.

9.2.3 Svařování TIG v režimu 4T:



- 0 : Stiskněte a držte tlačítko hořáku. Začne proudit ochranný plyn;
- 0~t1: Doba předfuku plynu. Nastavitelná v rozsahu 0 - 1,0 s;
- T1: Zapálení oblouku, nastaví se počáteční proud;
- T2: Uvolněte tlačítko hořáku, proud začne stoupat na nastavenou svařovací hodnotu. Při zapnutém pulzním režimu se proud moduluje;
- T2~T3: Doba náběhu proudu;
- T3~T4: Svařování;
  Poznámka: při zapnutém pulzním režimu svařovací proud pulzuje, při vypnutém režimu má konstantní hodnotu;
- T4: Stiskněte tlačítko hořáku. Svařovací proud začne klesat na kráterový proud. Při zapnutém pulzním režimu se klesající proud moduluje;
- T4~T5: Doba doběhu proudu;
- t5~t6: Kráterový proud;
- T6: Uvolněte tlačítko hořáku. Oblouk zhasne, ochranný plyn nadále proudí;
- T7: Elektromagnetický ventil uzavře přívod plynu, svařování skončí.

9.3 Zařízení lze dálkově ovládat pedálem (volitelné příslušenství). Po připojení zástrčky pedálu do zásuvky (4) a podržení ovladače (D) na 3 sekundy se rozsvítí LED



a zařízení přejde do režimu ovládání pedálem.

10. NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

Při poruše před odesláním svářečky do servisu otevřete kryt a vnitřek zbavte prachu a kovových usazenin suchým stlačeným vzduchem o nízkém tlaku. Poté zkontrolujte seznam základních poruch a pokuste se je odstranit.
Jakékoli opravy zařízení se smějí provádět pouze po vytažení zástrčky ze síťové zásuvky.
Pozor! Zařízení není zaplombováno a uživatel může odstranit kryt svářečky za účelem odstranění drobných závad.
POZOR! Svářečka má funkci Fan Stop, která vypne ventilátor několik minut po skončení svařování a ochlazení zařízení. Při zatížení se ventilátor znovu spustí.

Příznak	Příčina	Postup
Chybí napájení, signalizace závady nebo nesprávná činnost zařízení	Nepřipojený nebo uvolněný konektor uvnitř zařízení	Zkontrolujte a opravte zapojení všech elektrických konektorů v zařízení.
Oblouk se nezapálí	Nedostatečný kontakt svorky zpětného svařovacího kabelu	Zlepšete kontakt zpětné svorky.
Po zapnutí se displej ani LED nerozsvítí	Chybí napájecí napětí	Zkontrolujte pojistky síťové přípojky.
Ventilátor nepracuje	Ventilátor zablokoval ohnutý kryt	Narovnejte kryt ventilátoru.
Nevyhovující kvalita svaru při MMA, elektroda se lepí ke svařovanému materiálu	Nesprávná polarita připojení svařovacích kabelů	Správně připojte svařovací kabely.
	Vlhká elektroda	Vyměňte elektrodu.
	Svářečka je napájena z generátoru nebo přes dlouhý prodlužovací kabel s příliš malým průřezem vodičů	Zařízení připojte přímo k síti.
Nevyhovující kvalita svaru při svařování TIG	Zkontrolujte kvalitu použitých materiálů a spotřebních dílů, zejména wolframové elektrody a ochranného plynu	Vyměňte spotřební díly a ochranný plyn nahraďte kvalitnějším.
	Ochranný plyn neproudí nebo má nedostatečný průtok	Zkontrolujte redukční ventil, přívodní plynovou hadici, zlepšete spojení hadice s armaturami a zkontrolujte stav rychlospojek.

Seznam chyb zobrazovaných na displeji

Chybový kód	Popis
E02	Ochrana proti přehřátí. Počkejte několik minut, než se zařízení ochladí a samo se znovu zapne. Během této doby neodpojujte napájení, protože nepřetržitě běžící ventilátor ochlazuje vnitřní chladiče a urychluje pokles teploty. Po opětovném spuštění snižte svařovací parametry, aby zařízení mohlo dále pracovat nepřetržitě.
E04	Porucha snímače teploty
E09	Nesprávné síťové napětí nebo aktivovaná přepěťová ochrana.

11. POKYNY K PROVOZU

DIGITIG 226P AC/DC provozujte v prostředí bez korozivních látek a nadměrné prašnosti. Neumisťujte jej do prašných prostor ani blízko pracujících brusek. Prach a kovové piliny na řídicích deskách, kabelech a spojích uvnitř zařízení mohou způsobit elektrický zkrat a následné poškození svářečky.
Vyhněte se použití ve velmi vlhkém prostředí, zejména pokud na kovových částech kondenzuje voda. Pokud se na kovových částech vytvoří kondenzace, například po přenesení studeného zařízení do teplé místnosti, počkejte, až se odpaří. Svářečku doporučujeme umístit pod přístřešek, aby byla chráněna před nepříznivým počasím.
DIGITIG 226P AC/DC používejte za těchto podmínek:

- změny efektivní hodnoty napájecího napětí nejvýše 10 %,
- teplota okolí od -10 °C do +40 °C,
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa,
- relativní vlhkost vzduchu nejvýše 80 %,
- nadmořská výška do 1000 m.

Seznam spotřebních dílů hořáku TIG T-26:

Č.	Název
1	Wolframová elektroda
2	Upínací kleština T-26
3	Těleso kleštiny T-26
4	Plynová hubice T-26

Úplný seznam spotřebních a náhradních dílů je na www.tecweld.pl a ve firmě TECWELD.
Tyto díly lze zakoupit přímo.

12. POKYNY K ÚDRŽBĚ

Před každým spuštěním
- Zkontrolujte, zda napájecí kabel není odřený a zástrčka uvolněná.
- Zkontrolujte kryt, zejména známky přehřátí u větracích otvorů. Ujistěte se, že přívod a odvod vzduchu nejsou blokovány.
- Zkontrolujte správné připojení zpětného kabelu.

Úkony po skončení práce
- Nechte zařízení zcela vychladnout pomocí ventilátoru (dokud ventilátor běží, neodpojujte napájení).
- Vypněte svářečku na panelu a odpojte ji od elektrické sítě.
- Kabely ukládejte bez ostrých ohybů.

Každý týden nebo přibližně každých 20 - 30 hodin provozu
- Vyčistěte větrací mřížky suchým stlačeným vzduchem o nízkém tlaku.
- Zkontrolujte proudové zásuvky - nesmějí mít vůli ani stopy opálení.

Měsíční údržba
- Otevřete kryt a stlačeným vzduchem odstraňte prach a kovové usazeniny z vnitřku svářečky.
- Zkontrolujte ventilátor - bez neobvyklého hluku a s volným prouděním vzduchu.
- Zkontrolujte vnitřní kabely a konektory, zda se neuvolnily vlivem vibrací.

Údržba každých 6 měsíců
- Zkontrolujte reakci zařízení na tepelnou ochranu.
- Zkontrolujte izolaci napájecího kabelu (zejména při práci v dílně).

Údržba jednou ročně
- Doporučuje se prohlídka v autorizovaném servisu Sherman.
- Diagnostika řídicí elektroniky.
- Kontrola parametrů výstupního proudu.
- Kontrola výkonových součástek a chladicích systémů.

Příznaky vyžadující okamžitý zásah servisu
- Samovolné vypínání svářečky při běžném zatížení.
- Zápach spáleniny nebo výrazné zvýšení hlučnosti ventilátoru.

Na poškození způsobená provozem svářečky v nevhodných podmínkách a nedodržením doporučení k údržbě se nevztahuje záruční oprava.

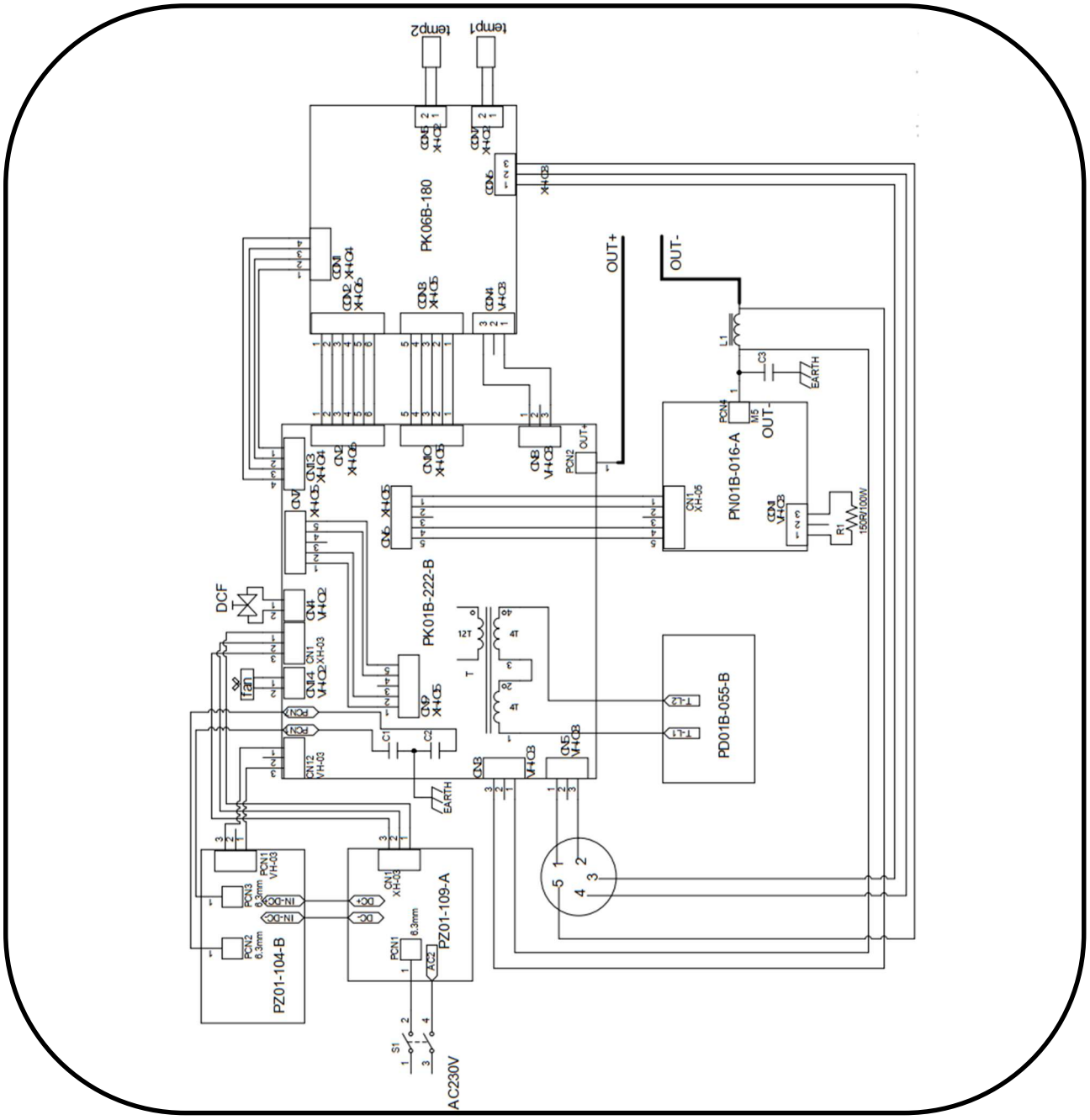
13. SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVA

Zařízení skladujte při teplotě od -10 °C do +40 °C a relativní vlhkosti do 80 %, bez korozivních výparů a prachu. Zabalené zařízení přepravujte krytými dopravními prostředky. Během přepravy zajistěte zabalené zařízení proti pohybu a zabezpečte jeho správnou polohu.

14. OBSAH BALENÍ

1. Svařovací zdroj DIGITIG 226P AC/DC 1 ks
2. Svařovací hořák TIG 1 ks
3. Svařovací kabel s držákem elektrody 1 ks
4. Zpětný kabel se svorkou 1 ks
5. Návod k obsluze 1 ks
6. Obal 1 ks

15. ELEKTRICKÉ SCHÉMA



16. ZÁRUKA

Záruka se poskytuje podnikatelským subjektům na 12 měsíců, s vyloučením nároků ze zákonné odpovědnosti za vady, a spotřebitelům na 24 měsíců od data prodeje.
Záruka bude uznána po předložení dokladu o koupi (faktury nebo účtenky) a záručního listu s názvem výrobku, výrobním číslem, datem prodeje a razítkem prodejny.
Pro objednání záruční opravy vyplňte formulář na stránce www.tecweld.pl v záložce SERVICE. Na základě hlášení kurýrní společnost přepraví zařízení do servisu.
Zařízení zaslaná jiným způsobem na náklady společnosti TECWELD nebudou přijata!
Svářečku je třeba dodat spolu se svařovacím hořákem. Reklamace zařízení bez svařovacího hořáku nebudou posuzovány.
Zařízení zaslané k reklamaci musí být zabaleno v původní kartonové krabici a zajištěno původními polystyrenovými výplněmi. TECWELD neodpovídá za poškození svářečky vzniklé při přepravě.



Výrobek nevyhazujte do běžného komunálního odpadu. Podle směrnice WEEE (2012/19/EU) platné v Evropské unii se použitá elektrická a elektronická zařízení musí likvidovat odděleně.
V Polsku je podle zákona ze dne 11. září 2015 o odpadu z elektrických a elektronických zařízení zakázáno ukládat vyřazená zařízení označená symbolem přeškrtnutého kontejneru společně s jiným odpadem.

Uživatel, který chce výrobek zlikvidovat, je povinen odevzdat odpad z elektrických a elektronických zařízení na sběrném místě. Sběrná místa provozují mimo jiné velkoobchodní a maloobchodní prodejci těchto zařízení a obecní organizace provádějící sběr odpadu.
Uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem snížit množství elektroodpadu a zajistit přiměřenou úroveň jeho sběru, využití a recyklace. Správné plnění těchto povinností je mimořádně důležité, pokud vyřazená zařízení obsahují nebezpečné součásti, které mají zvláště nepříznivý vliv na životní prostředí a lidské zdraví.

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

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