CUTTING EDGE WELDING

NÁVOD K OBSLUZE

Svářecí invertor s technologií IGBT

GORILLA MULTI**FLUX 153 SYNERGIC NO**GAS

GORILLA®

Úvod

Ze všeho nejdříve Vám děkujeme, že jste si vybrali svařovací invertor firmy iWELD!

Naším cílem je podpořit Vaši práci moderním a spolehlivým strojem, který je vhodný pro domácí i průmyslové práce. V tomto duchu vyvíjíme a vyrábíme naše stroje a příslušenství pro svařování.

Všechny naše svařovací stroje jsou založeny na pokročilé invertorové technologii, jehož výhodou je výrazně nižší hmotnost a velikost hlavního transformátoru. Ve srovnání s klasickým transformátorovým zařízením je účinnost až o 30% vyšší. Výsledkem použité moderní technologie a kvalitních součástek, je dosažení stabilních vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečení energeticky účinné a ekologicky přátelského použití.

Mikroprocesorem řízené ovládání a podpůrné svařovací funkce neustále pomáhají udržovat optimální charakteristiky svařování a řezání.
Před použitím stroje si pečlivě přečtěte tento návod k použití ještě před uvedením zařízení do provozu!

Návod k použití popisuje zdroje nebezpečí během svařování, obsahuje technické parametry, funkce, a poskytuje podporu pro manipulaci a seřízení stroje, ale nezapomeňte, že neobsahuje znalosti o svařování!

Pokud vám návod neposkytne potřebné informace, požádejte o další informace svého distributora.

V případě závady nebo jiné záruky nebo záruční reklamace dodržujte podmínky v příloze „Všeobecné záruční podmínky a reklamace“.

Uživatelská příručka a související dokumenty jsou také k dispozici na našem webu v produktovém listu.

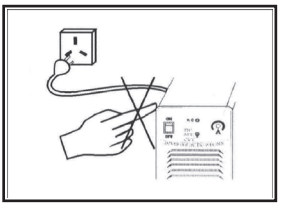
IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

UPOZORNĚNÍ!

Při nesprávném použití stroje může být svařování nebezpečné pro obsluhu stroje a pro osoby, které se v okolí stroje pohybují. Proto musí být svařování / řezání prováděno za přísného dodržování všech příslušných bezpečnostních předpisů. Přečtěte si prosím před instalací a provozem stroje pečlivě tento návod k obsluze.

CZ

• Přepínání funkčních režimů během svařování může vést k poškození stroje!



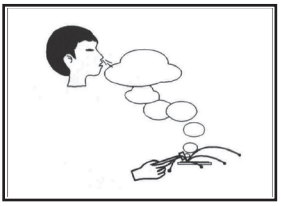
• Po ukončení svařování vypojte elektrodové kleště.

• Hlavní vypínač slouží k úplnému přerušení přívodu elektrického napětí do stroje.

• Používejte pouze kvalitní svařovací nástroje a pomůcky.

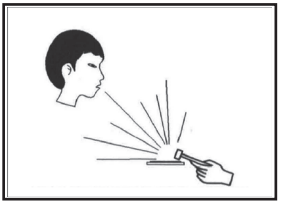
• Obsluha stroje musí být kvalifikovaná v oblasti svařování.

• **ÚDER ELEKTRICKÝM PROUDEM: Může dojít ke smrtelnému poranění!!!**



• Připojte zemnicí kabel podle platných norem.

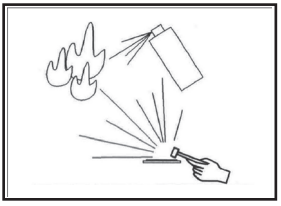
• Vyhněte se kontaktu s částmi stroje, které jsou pod napětím, nedotýkejte se elektrod a drátů holýma rukama. Je nutné, aby obsluha stroje používala suché svářečské rukavice během svařování.



• Obsluha stroje musí zajistit, aby byl obrobek izolovaný. Kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání je škodlivý pro lidské zdraví.

Nedýchejte kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání!

• Zajistěte řádnou ventilaci pracovního prostoru. Záření svářecího oblouku: nebezpečí poranění očí a kůže!

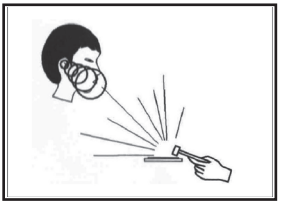


Během svařování používejte svářečskou kuklu, ochranné brýle proti záření a ochranný oděv!

• Osoby v okolí svářečského pracoviště také musí být chráněny proti záření!

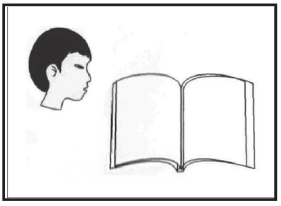
NEBEZPEČÍ POŽÁRU

• Odstřik při svařování může způsobit požár, odstraňte proto hořlavé materiály z okolí pracoviště.



• Hluk, který vzniká při svařování / řezání ohrožuje váš sluch. Během svařování je nutné používat ochranná sluchátka.

Porucha stroje:



• Přečtěte si příručku.

Požádejte svého prodejce nebo dodavatele ohledně dalšího postupu

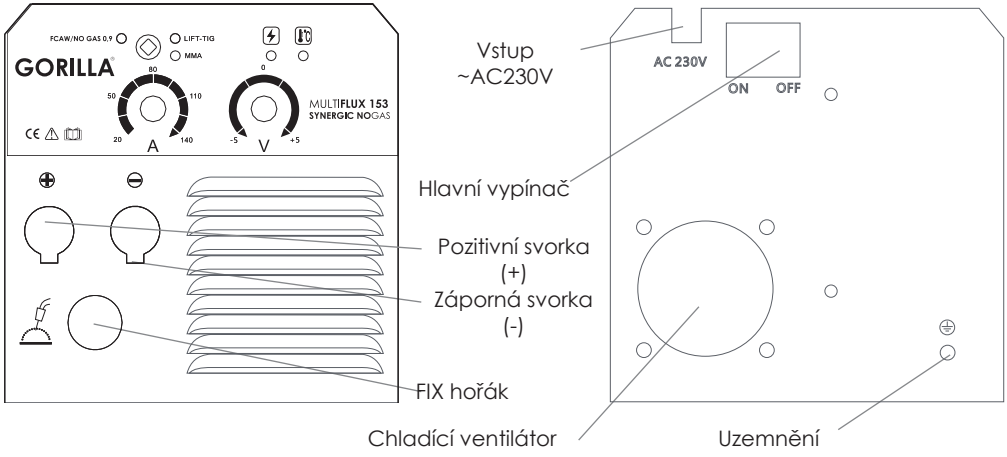
1. Hlavní parametry

GORILLA MULTIFLUX 153 SYNERGIC NOGAS		
	Obj. č.	80MLTFLUX153
FUNKCE	Typ invertoru	**IGBT**
	FCAW	✓
	Kompaktní dizajn	✓
	Podávací kladky	2
PARAMETRY	MIG iGrip hořák	Hobby 150 FIX
	Počet fází	1
	Napájecí napětí	230V AC±10% 50/60 Hz
	Max. / efektívní odběr proudu	22A/12A
	Účinník (cos φ)	0.7
	Účinost	85%
	Dovolený zatěžovatel (10 min/40 °C)	**140A@ 40% 88A @ 100%**
	Výstupní svařovací proud	50-140A
	Výstupní svařovací napětí	15.5V-21V
	Napětí naprázdno	55V
	Třída ochrany	F
	Krytí	IP23
	Průměr cívky drátu	0.8-0.9 mm
	Velikost balení drátu	Ø 100 mm, 1 kg
	Hmotnost	6 kg
	Rozměry	325 x 165 x 225 mm

2. Instalace & Provoz

2-1. Připojení síťového napájení

1. Každý stroj má svůj vlastní hlavní napájecí kabel, který musí být připojen do elektrické sítě, přes uzemněné napájení!
2. Napájecí kabel musí být zapojen do vhodné zásuvky!
3. Vždy zkontrolujte, zda napětí napájecího zdroje souhlasí s napětím na typovém štítku!





2-2. Instalace

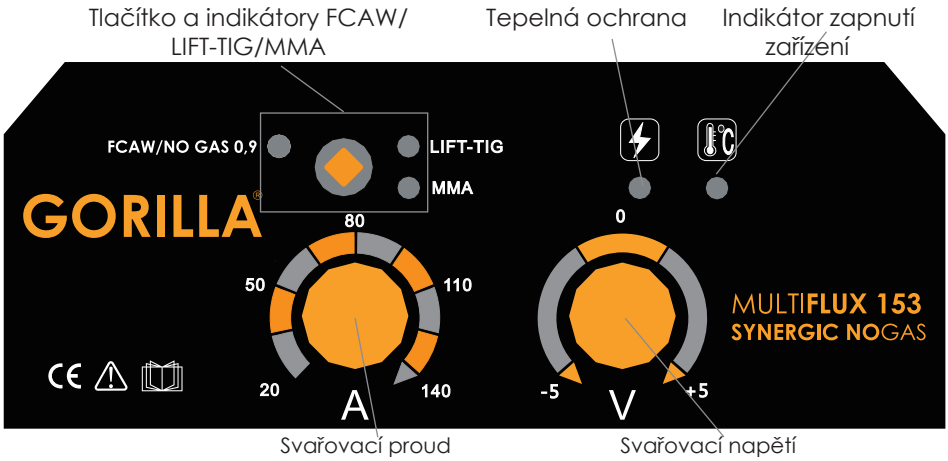
1. Vložte uzemňovací kabel do kladného výstupu (+) a připojte zemnicí svorku k obrobku.
2. Umístěte cívku svařovacího drátu na osu umístěnou uvnitř zařízení. Ujistěte se, že bezpečnostní kolík zapadl do otvoru na cívce drátu. Utáhněte matici na ose a navlékněte drát mezi podávací kladky a do vodicí trubky. Zafixujte horní přítlačnou kladku a nastavte požadovanou přítlačnou sílu (dbejte na to, aby nebyla velmi silná, protože může zdeformovat drát).

Upozornění! Svařovací zařízení můžete použít jedině s trubičkovým drátem s vlastní ochranou!!!

2-3. Návod na provoz

1. Po instalaci následujte následující kroky. Zapněte svařovací zařízení potlačením tlačítka umístěném na zadní straně přístroje do polohy "ON", LED světla se rozsvítí a ventilátor začne chladit.
2. Upravte svařovací napětí a svařovací proud podle konkrétních potřeb.
3. Stiskněte spínač na hořáku a můžete začít svařovat.

2-4. Prvky ovládacího panelu



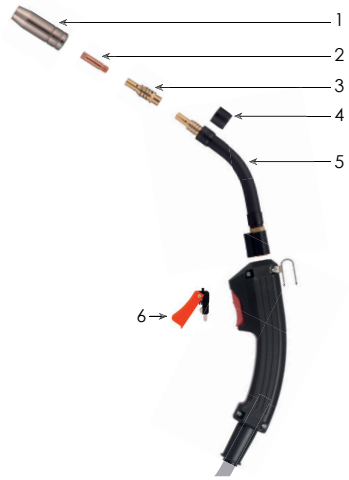
3. Svařovací hořák

Upozornění!

Zkontrolujte stav hořáku před každým použitím !! Správná údržba a stav svařovacího hořáku a jeho dílů jsou důležité pro spolehlivý provoz.

Seznam dílů:

MIG hobby svařovací hořák komplet			800MIG153DIY
1	Plynová hubice	9,5 mm	800CN15095
	Plynová hubice	12 mm	800CN15012
2	Kontaktní špička M6x25x0,9mm		340P091073
3	Mezikus		800CCTH150
4	Pojistná matice		8102P002003
5	Hrdlo hořáku		800CSN15AK
6	Spínač		800CMIGSWI



Opatření

Pracoviště

Zajistěte, aby bylo pracoviště suché, chráněné před přímým sluncem, prachem, korozivními plyny, maximální vlhkost vzduchu 80 % a okolní teplota v rozmezí -10 °C až +40 °C.

Bezpečnostní požadavky

CZ

Svařovací invertor poskytuje ochranu před nadměrným napětím, proudem a přehřátím. Pokud nastane některá z výše uvedených událostí, stroj se automaticky zastaví. Každopádně nadměrné zatěžování poškozuje stroj, dodržujte proto následující pokyny:

1. 1. Větrání - Při svařování prochází strojem silný proud, takže přirozené větrání není dostatečné p jeho chlazení. Abyste zajistili dostatečné chlazení, musí být mezi strojem a překážkou volný prosto alespoň 30 cm. Dobré větrání je nezbytné pro normální funkci a dlouhou životnost stroje.
2. 2. Svařovací proud nesmí překročit maximální přípustnou hodnotu. Nadměrný proud může zkrá životnost stroje nebo jej poškodit.
3. 3. Nepřetěžujte stroj! Vstupní napětí musí odpovídat požadovanému napětí, které je uvedené technických parametrech. Svařovací invertor poté atuomaticky vyrovnává napětí a zajišťuje, aby svařovací proud nepřesáhl maximální hodnotu. Pokud vstupní napětí překročí maximální hodnotu může dojít k poškození stroje.
4. 4. Stroj musí být uzemněn! Pokud používáte jako zdroj elektrické energie standardní uzemněno AC zásuvku, je uzemnění provedeno automaticky. Pokud používáte elektrocentrálu nebo neznámý zdroj elektrické energie, uzemněte svařovací invertor pomocí uzemňovacího kabelu o minimálním průřezu 10 mm, abyste zabránili možnosti úderu elektrickým proudem.
5. 5. Při přetížení nebo přehřátí stroje dojde k jeho okamžitému zastavení. V takovém případě st ihned nezapínejte. Nevypínejte jej a počkejte, dokud jej ventilátor řádně nezchladí.

UPOZORNĚNÍ!

Při použití svařovacího zařízení se svařovacími parametry vyššími než 180 Ampér nestačí na požadovaný odběr proudu standardní 230V elektrická zásuvka a vidlice na 16 Ampérový jistič, je třeba svařovací zařízení napojit na 20A, 25A nebo i na 32A průmyslový jistič! V tomto případě je nutné vyměnit vidlici podle platných předpisů a použít 32A zásuvku s použitím jedné fáze.
Tuto práci může provést pouze odpovědná osoba s platným osvědčením!

Údržba

1. Před údržbou nebo opravou stroje jej vždy vypněte!
2. Ujistěte se, že je stroj řádně uzemněný!
3. Ujistěte se, že jsou všechny přípojky utažené, v případě potřeby je dotáhněte. Pokud přípojky vykazují známky oxidace, odstraňte ji smirkovým papírem a poté přípojky opět zapojte.
4. Nemějte ruce, vlasy a volný oděv v blízkosti kabelů pod napětím a ventilátoru stroje.
5. Pravidelně stroj čistěte pomocí stlačeného vzduchu. Při použití v prašném prostředí čistěte stroj každý den.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškození stroje.
7. Pokud se do stroje dostane voda, nechejte jej řádně vysušit. Pokračujte ve svařování pouze, pokud zkontrolujete, že je stroj v pořádku.
8. V případě delšího nepoužívání stroje jej uskladněte v originálním balení v suchém prostředí.