ŠPIČKOVÁ SVAŘOVACÍ TECHNIKA

NÁVOD K OBSLUZE

Multifunkční svařovací invertor pro svařování v ochranném plynu (MIG/MAG) a svařování obalenou elektrodou MMA, s technologií IGBT

GORILLA POCKET**MIG 205 SILVER**BACK
GORILLA POCKET**MIG 235 SILVER**BACK

OBSAH

CZ

ÚVOD	3.
POZOR	4.
HLAVNÍ PARAMETRY	5.
INSTALACE	6.
PROVOZ	7.
BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ	8.

ÚVOD

Nejprve vám děkujeme, že jste si vybrali svařovací nebo řezací zařízení IWELD.

Naším cílem je podporovat vaši práci nejmodernějšími a spolehlivými nástroji pro domácí i průmyslové použití. V tomto duchu vyvíjíme naše zařízení a nástroje. Všechna naše svařovací a řezací zařízení využívají pokročilou invertorovou technologii, která snižuje hmotnost a rozměry hlavního transformátoru. Ve srovnání s klasickými transformátorovými zařízeními je jejich účinnost vyšší o více než 30 %. Použitá technologie a kvalitní součástky zajišťují stabilní vlastnosti výrobku, vysoký výkon, energeticky úsporný provoz a šetrnost k životnímu prostředí.

Mikroprocesorové řízení a podpůrné svařovací funkce pomáhají průběžně udržovat optimální vlastnosti svařování a řezání.

Před uvedením zařízení do provozu si pečlivě přečtěte tento návod k použití!

Návod popisuje zdroje nebezpečí při svařování, uvádí technické parametry a funkce a pomáhá s obsluhou a nastavením. Nezapomeňte však, že nenahrazuje znalosti svařování!

Pokud vám návod neposkytuje dostatek informací, obraťte se na svého distributora!

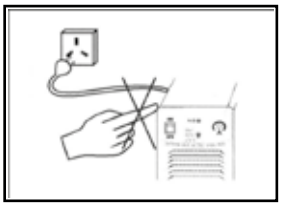
Při jakékoli závadě nebo jiné záruční události dodržujte „Všeobecné záruční podmínky“.

Návod a související dokumenty jsou k dispozici také na našich webových stránkách u příslušného výrobku.

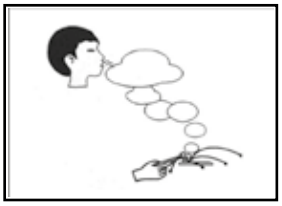
IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.sk

POZOR!

Svařování a řezání může být nebezpečné pro obsluhu i osoby v okolí stroje. Nesprávné používání stroje může způsobit nehodu. Při jeho používání proto přísně dodržujte všechny příslušné bezpečnostní předpisy. Před prvním zapnutím stroje si pečlivě přečtěte tento návod k obsluze.



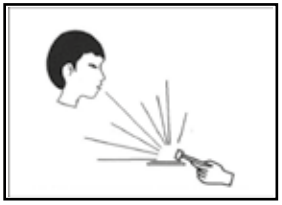
- Přepínání provozního režimu během svařování může poškodit stroj.
- Po ukončení svařování odpojte kabel a držáky elektrod.
- Hlavní vypínač zcela přeruší přívod elektrického proudu do stroje.



- Používejte pouze kvalitní a bezvadné svařovací nástroje a pomůcky.
- Obsluha stroje musí mít kvalifikaci v oblasti svařování.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM: může být smrtelný.

- Připojte zemnicí kabel podle platných norem.
- Během svařování se nedotýkejte svařovací elektrody holýma rukama. Svářeč musí používat suché ochranné rukavice.
- Obsluha stroje musí zajistit, aby byl obrobek izolován.



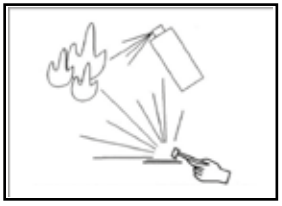
Při svařování vzniká množství zdraví škodlivých plynů.

Zabraňte vdechování svařovacích dýmů a plynů!

- Pracovní prostředí musí být dobře větrané!

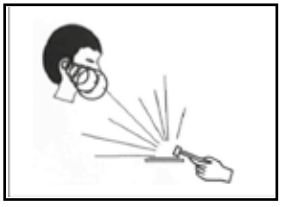
Světlo svařovacího oblouku je nebezpečné pro oči a pokožku.

- Při svařování používejte svářečskou kuklu, ochranné svářečské brýle a oděv chránící před světlem a zářením!
- Před zářením musí být chráněny také osoby v okolí svářečského pracoviště!



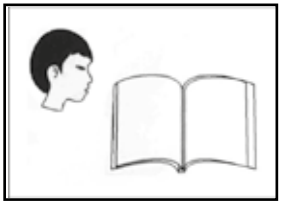
NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry při svařování mohou způsobit požár. Svařujte proto pouze v prostředí odolném proti požáru.
- V blízkosti mějte vždy plně připravený hasicí přístroj!



Hluk: může poškodit sluch.

- Hluk při svařování a řezání může poškodit sluch. Používejte proto chrániče sluchu.



Porucha stroje:

- Pečlivě si přečtěte návod k obsluze.

Obratte se na distributora zařízení.

1. Hlavní parametry

			GORILLA POCKETMIG 205 SILVERBACK	GORILLA POCKETMIG 235 SILVERBACK
Obj. č.			80POCMIG205	80POCMIG235
FUNKCE		Typ invertoru	**IGBT**	**IGBT**
		LCD	✓	✓
	MIG/MAG	FCAW	✓	✓
		Kompaktní provedení	✓	✓
		Podávací kladky	2	2
	MMA	Arc Force	✗	✗
		Hot Start	✓	✓
PARAMETRY	Hořák MIG iGrip		IGrip 150	IGrip 150
	Počet fází		1	1
	Napájecí napětí		230V AC±15% 50/60 Hz	230V AC±15% 50/60 Hz
	Max. / efektivní odběr proudu		MIG: 30.8A/20.2A	MIG: 34A/23.5A
	Účiník (cos φ)		0.7	0.7
	Účinnost		85%	85%
	Dovolený zatěžovatel (10 min/40 °C)		**190A@60% 138A@100%**	**210A@70% 155A@100%**
	Výstupní svařovací proud		MIG: 60A-190A	MIG: 60A-210A
	Výstupní svařovací napětí		14V-23.5V	14V-24.5V
	Napětí naprázdno		60V	65V
	Třída ochrany		F	F
	Krytí		IP23	IP21S
	Průměr drátu		0.6 - 0.8 mm	0.6 - 0.8 mm
	Velikost balení drátu		Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
	Hmotnost		12.5 kg	12.5 kg
	Rozměry		485 x 185 x 370 mm	485 x 185 x 370 mm

2. Instalace a provoz

2-1. Připojení síťového napájení

1. Každý stroj má vlastní hlavní napájecí kabel, který musí být připojen k elektrické síti přes uzemněné napájení!
2. Napájecí kabel musí být zapojen do vhodné zásuvky!
3. Vždy ověřte, že napětí napájecího zdroje odpovídá napětí na výkonovém štítku!



2-2-1. Instalace pro svařování MMA

1. Stroj má dva otočné konektory pro připojení držáku elektrody a svorky. Ověřte správné připojení kabelů, jinak může dojít ke spálení!
2. Kabel držáku elektrody připojte k zápornému pólu a obrobek ke kladnému pólu. Není-li síť uzemněna, uzemněte stroj pomocí zemnicí přípojky na jeho zadní straně!
3. S elektrodou pracujte opatrně. Obecně lze invertor zapojit dvěma způsoby: kladným a záporným zapojením.
   Kladné: elektroda je připojena k „-“, obrobek k „+“.
   Záporné: elektroda je připojena k „+“, obrobek k „-“.
   Zvolte správné zapojení, jinak bude oblouk nestabilní a může docházet k rozstřiku při svařování. V takovém případě změňte polaritu, abyste zabránili úrazu a poškození stroje!

4. Je-li obrobek příliš daleko od stroje (50-100 m) a sekundární kabel je příliš dlouhý, zvětšete průřez kabelu, aby nedocházelo k poklesu napětí.

2-2-2. Provoz v režimu MMA

1. Zapněte hlavní vypínač. LED displej se rozsvítí a zobrazí nastavenou hodnotu svařovacího proudu. Spustí se chladicí ventilátor.
2. Podle praktických zkušeností nastavte parametry svařování.
3. Svařovací proud závisí na průměru elektrody a typu obalu. Ověřte, že má váš zdroj dostatečný výkon pro zvolenou elektrodu. ø 2,5: 70-100A ø 3,2: 110-160A ø 4,0: 170-220A

4. Přepínačem MIG/MMA zvolte požadovaný režim svařování.

2-3-1. Instalace pro svařování MIG

1. Připojte svařovací hořák k eurokonektoru na předním panelu a utáhněte jej.
2. Připojte zemnicí kabel k záporné svorce „-“ na předním panelu a utáhněte jej ve směru hodinových ručiček.
3. Nasaďte cívku svařovacího drátu na osu uvnitř zařízení. Ověřte, že pojistný kolík zapadl do otvoru v cívce. Utáhněte matici na ose a zaveďte drát mezi podávací kladky a do vodicí trubičky. Zajistěte horní přítlačnou kladku a nastavte požadovaný přítlak. Nesmí být příliš silný, aby nedeformoval drát. Stiskněte tlačítko studeného posuvu drátu a držte je, dokud drát nedosáhne konce hořáku; doporučujeme předtím vyšroubovat kontaktní špičku.

4. Připojte hadici ochranného plynu k přívodu na zadní straně svářečky.

2-3-2. Provoz v režimu MIG

1. Po instalaci postupujte takto: přepněte vypínač na zadní straně zařízení do polohy „ON“. Rozsvítí se LED kontrolky a ventilátor začne chladit. Otevřete ventil lahve ochranného plynu a nastavte požadovaný průtok.
2. Přepněte přepínač režimů svařování do polohy MIG. Potenciometrem nastavte svařovací napětí a rychlost podávání drátu podle tloušťky svařovaného materiálu a praktických zkušeností.

3. Stiskněte tlačítko na hořáku a začněte svařovat.
4. Potenciometrem uvnitř zařízení nastavte dohoření drátu („burnback“), abyste dosáhli správné délky drátu po ukončení svařování.
5. Ochranný plyn proudí ještě 1 sekundu po ukončení svařování.

2-3-2. Provoz v režimu FCAW (trubičkový drát s vlastní ochranou)

V režimu FCAW použijte obrácenou polaritu

1. Po instalaci postupujte takto: přepněte vypínač na zadní straně zařízení do polohy „ON“. Rozsvítí se LED kontrolky a ventilátor začne chladit. Zavřete ventil lahve ochranného plynu.

2. Přepněte přepínač režimů svařování do polohy MIG. Potenciometrem nastavte svařovací napětí a rychlost podávání drátu podle tloušťky svařovaného materiálu a praktických zkušeností.

3. Stiskněte tlačítko na hořáku a začněte svařovat.
4. Potenciometrem uvnitř zařízení nastavte dohoření drátu („burnback“), abyste dosáhli správné délky drátu po ukončení svařování.
5. Při svařování trubičkovým drátem s vlastní ochranou se drát většinou připojuje k záporné svorce. Vždy ověřte doporučený typ svařovacího proudu na obalu drátu.



Bezpečnostní opatření

Pracoviště

Zajistěte suché pracoviště chráněné před přímým sluncem, prachem a korozivními plyny. Vlhkost vzduchu musí být nižší než 80 % a okolní teplota v rozmezí -10 °C až +40 °C.

Bezpečnostní požadavky

CZ

Svařovací invertor je chráněn proti přepětí, nadproudu a přehřátí. Nastane-li některý z těchto stavů, stroj se automaticky zastaví. Nadměrné zatížení stroj poškozuje, proto dodržujte tyto pokyny:

1. **Větrání:** Při svařování prochází strojem silný proud a přirozené větrání nestačí k chlazení. Mezi strojem a stěnou nebo jinou překážkou ponechte alespoň 30 cm volného prostoru pro dostatečné chlazení. Dobré větrání je nezbytné pro správnou funkci a dlouhou životnost stroje.

2. Svařovací proud nesmí překročit nejvyšší přípustnou hodnotu. Nadměrný proud může zkrátit životnost stroje nebo jej poškodit.

3. **Nepřetěžujte stroj!** Vstupní napětí musí odpovídat hodnotě uvedené v technických parametrech. Invertor potom automaticky vyrovnává napětí a zajišťuje, aby svařovací proud nepřekročil maximální hodnotu. Při překročení maximálního vstupního napětí může dojít k poškození stroje.

4. **Stroj musí být uzemněn!** Při použití standardní uzemněné zásuvky AC je uzemnění automatické. Při použití elektrocentrály nebo neznámého zdroje elektrické energie uzemněte invertor zemnicím kabelem s minimálním průřezem 10 mm, abyste zabránili úrazu elektrickým proudem.

5. Při přetížení nebo přehřátí se stroj ihned zastaví. Po vypnutí jej hned znovu nezapínejte. Počkejte, až jej ventilátor řádně ochladí!

Upozornění!

Při svařování proudem vyšším než 180 ampérů standardní zásuvka a vidlice 230V s jištěním 16 ampérů nestačí požadovanému odběru. Zařízení je nutné připojit na průmyslový přívod s jištěním 20A, 25A nebo i 32A!

V takovém případě je nutné při dodržení všech platných předpisů vyměnit vidlici a použít zásuvku 32A s jednou fází.

Tuto práci smí provádět pouze odpovědná osoba s platnými osvědčeními!

Údržba

1. Před údržbou nebo opravou stroj vždy vypněte!
2. Ověřte, že je stroj řádně uzemněn!
3. Ověřte dotažení všech spojů a podle potřeby je dotáhněte. Zoxidované spoje očistěte brusným papírem a znovu připojte.
4. Ruce, vlasy a volný oděv udržujte mimo dosah kabelů pod napětím a ventilátoru stroje.
5. Stroj pravidelně čistěte stlačeným vzduchem. V prašném prostředí jej čistěte každý den.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškození stroje.
7. Dostane-li se do stroje voda, nechte jej před pokračováním práce důkladně vyschnout.
8. Nepoužívaný stroj skladujte v původním obalu na suchém místě.

CERTIFIKÁT

LIVERTON Minőségbiztosítási és Pénzügyi Tanácsadó Kft

Identifikační číslo osvědčení: LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023

ES certifikát přezkoušení typu

Společnost Liverton Ltd. na základě protokolu LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023 potvrzuje, že řada zařízení IWELD pro svařování MIG/MAG a příslušenství vyráběné společností IWELD Ltd. splňují požadavky směrnic Evropské unie 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU a 2009/125/EC.

Společnost IWELD Ltd. smí používat značku „CE“ na technickém štítku a v technické dokumentaci zařízení jako doklad shody.

Výrobce je povinen v ES prohlášení o shodě potvrdit, že vyrobené zařízení odpovídá předloženému vzorku.

Označení shody musí být na zařízení umístěno viditelně, čitelně a nesmazatelně.

Na zařízení se nesmí umístit označení, které by mohlo být zaměněno s označením shody. Jiná označení lze umístit pouze tak, aby nezhoršovala viditelnost a čitelnost označení shody.

Zkušební protokoly jsou k dispozici na www.liverton.hu.

Tento ES certifikát přezkoušení typu se vztahuje na typy zařízení uvedené v příloze.

Halásztelek, 21. března 2023.

Molnár János
Jednatel

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

CZ

Vážený zákazníku!
Děkujeme, že jste si vybrali výrobek společnosti IWELD Kft.!
Doufáme, že výrobek zakoupený od výrobce (dále jen „výrobek") plně splní vaše očekávání a bude správně fungovat.
Upozorňujeme, že na zakoupený výrobek se nevztahuje nařízení vlády 151/2003 (IX.22) (dále jen „nařízení"), a tedy ani záruční povinnost v něm stanovená. Výrobce místo toho poskytuje na každý výrobek dobrovolnou jednoletou/dvouletou záruku s přihlédnutím k ustanovení § 6:171 maďarského občanského zákoníku (Ptk.).

Záruční doba začíná dnem předání výrobku zákazníkovi.
Záruka se nevztahuje na vadu, jejíž příčina vznikla až po předání výrobku kupujícímu, například v důsledku:

- neodborného uvedení do provozu,
- nesprávného používání nebo nedodržení návodu k použití a obsluze,
- nesprávného skladování, nesprávného zacházení či poškození,
- živelní škody nebo přírodní katastrofy.

Práva ze záruky se zpravidla uplatňují se záručním listem. Nesprávné vystavení záručního listu ani jeho nepředání zákazníkovi nemá vliv na platnost záruky. V případě vady, na kterou se záruka vztahuje, může kupující podle své volby:

a) požadovat opravu nebo výměnu, ledaže zvolený nárok nelze splnit nebo by výrobci oproti jinému způsobu vyřízení vznikly nepřiměřené dodatečné náklady; nebo
b) požadovat přiměřenou slevu z ceny, opravit vadu sám na náklady výrobce či ji nechat opravit jinou osobou, nebo odstoupit od smlouvy, pokud se povinná osoba nezavázala k opravě či výměně, tuto povinnost nemůže splnit nebo oprávněný ztratil zájem o opravu či výměnu. Pro nepodstatnou vadu nelze odstoupit od smlouvy. Nepodstatná je vada, která nebrání řádnému používání zboží/výrobku (např. vzhledové vady, opotřebení, drobná poškození). Oprava nebo výměna musí být provedena v přiměřené lhůtě s ohledem na vlastnosti věci, účel očekávaný oprávněným a ochranu jeho zájmů. Při opravě smějí být do výrobku montovány pouze nové díly.

Zákazník může přejít od zvoleného záručního nároku k jinému. Náklady tohoto přechodu hradí výrobci, ledaže přechod vyvolal výrobce nebo byl jinak odůvodněný.
Pokud značkový servis výrobce při první záruční opravě zjistí, že výrobek nelze opravit, musí jej výrobce do 8 dnů vyměnit.
Není-li výměna možná, musí výrobce do 8 dnů vrátit zákazníkovi kupní cenu uvedenou na předloženém dokladu o zaplacení, tedy faktuře nebo účtence vystavené podle zákona o DPH.

Pokud se během záruční doby výrobek znovu porouchá po třech opravách a zákazník neurčí jinak, nepožaduje přiměřenou slevu z kupní ceny podle § 6:159 odst. (2) písm. b) zákona V z roku 2013 o občanském zákoníku a nechce výrobek opravit sám na náklady společnosti nebo prostřednictvím jiné osoby, musí výrobce výrobek do 8 dnů vyměnit.

Není-li výměna možná, musí výrobce vrátit kupní cenu uvedenou na zákazníkem předloženém dokladu o zaplacení, faktuře nebo účtence vystavené podle zákona o DPH
- zákazníkovi do 8 dnů.

Záruční doba u části dotčené výměnou nebo opravou výrobku začíná běžet znovu. Totéž platí, vznikne-li v důsledku opravy nová vada.
Není-li výrobek opraven do 30 dnů od oznámení požadavku na opravu výrobci a zákazník neurčí jinak, musí výrobce po marném uplynutí této lhůty výrobek do 8 dnů vyměnit.
Pokud výměna není možná, musí výrobce do 8 dnů po uplynutí 30denní lhůty vrátit kupní cenu uvedenou na zákazníkem předloženém dokladu o zaplacení, faktuře nebo účtence vystavené podle zákona o DPH.
Nemůže-li výrobce při oznámení nároku ze zákonné odpovědnosti za vady nebo ze záruky sdělit své stanovisko, musí o něm zákazníka prokazatelně informovat do 5 pracovních dnů; při zamítnutí uvede i jeho důvod.

Výrobce musí usilovat o provedení opravy nebo výměny nejpozději do 15 dnů. Pokud oprava nebo výměna trvá déle než 15 dnů, musí výrobce zákazníka informovat o předpokládané době trvání. S předchozím souhlasem kupujícího lze informaci zaslat elektronicky nebo jiným způsobem umožňujícím prokázat její přijetí zákazníkem.

Výrobce se zprostí záruční povinnosti, pokud prokáže, že příčina vady vznikla až po plnění. Záruka neomezuje uplatnění zákonných práv kupujícího.
Zákazník může požadavek na opravu uplatnit v sídle výrobce, v kterékoli jeho provozovně či pobočce nebo přímo v servisním středisku uvedeném na záručním listu. Původ poruchy může posoudit pouze servis výrobce. Při výměně výrobku nebo jeho podstatné části začíná záruční doba na vyměněný výrobek či část běžet znovu. Opravy se provádějí v servisním středisku výrobce. Záruční oprava běžně trvá 15 dnů, tato doba se může prodloužit až na 60 dnů. Přepravu výrobku o hmotnosti nižší než 300 kg k výrobci a zpět zajišťuje zákazník.

U výrobků o hmotnosti vyšší než 300 kg provádí výrobce opravu v místě provozu. Vznikne-li spor o povahu vady (např. opravitelnost výrobku nebo způsob opravy), může výrobce požádat o rozhodnutí odborníka.

ZÁRUČNÍ LIST

Číslo:

Objednací číslo výrobku:	
Název/typ výrobku:	
Výrobní číslo výrobku:	
Název a adresa výrobce/distributora:	IWELD Kft., obchodní a servisní společnost s ručením omezeným, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc 90/B
Telefon:	+36 24 532 625
Hlášení závad:	info@iweld.hu
E-mail:	info@iweld.hu

Jméno a adresa kupujícího:	
Název a adresa prodejce:	
Datum uzavření smlouvy:	
Datum dodání:	

.....

podpis (prodejce)

Razítko

	Datum oznámení záručního nároku:	Datum přijetí k opravě:	Popis závady a způsob opravy:	Datum vrácení výrobku zákazníkovi	Název servisu, číslo zakázky	Nový konec záruční doby
1						
2						
3						
4						