

NÁVOD K OBSLUZE

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

GORILLA POCKETMIG 205 SILVERBACK
GORILLA POCKETMIG 235 SILVERBACK

OBSAH

CZ

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

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 součástí, 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.

- 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.

- Vyhnete se kontaktu s částmi stroje, které jsou pod napětím, nedotýkejte se elektrod a drátů holými 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 svářečského 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

- Odšťik při svařování může způsobit požár, odstraňte proto hořlavé materiály z okolí pracoviště.

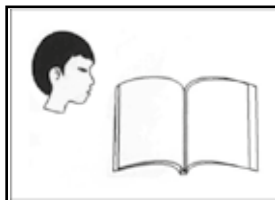
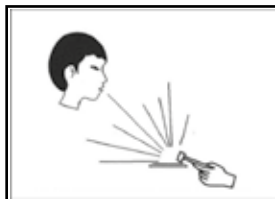
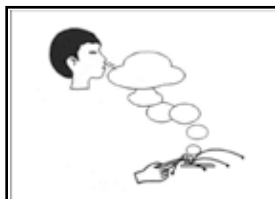
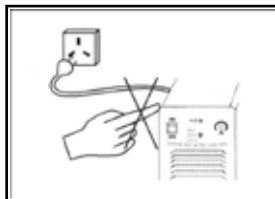
Hluk: Může poškodit sluch!

- 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 POCKETMIG 205 SILVERBACK	GORILLA POCKETMIG 235 SILVERBACK
Obj. č.		80POCMIG205	80POCMIG235
FUNKCE	Typ invertoru	IGBT	IGBT
	LCD	✓	✓
	FCAW	✓	✓
	Kompaktní design	✓	✓
	Podávací kladky	2	2
	MMA		
	Arc Force	✗	✗
	Hot Start	✓	✓
PARAMETRY	MIG iGrip hořák	IGrip 150	IGrip 150
	Počet fází	1	1
	Vstupní 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
	Účinník (cos φ)	0.7	0.7
	Účinnost	85%	85%
	Dovolený zatěžovatel (10 min/40 °C)	190A@60% 138A@100%	210A@70% 155A@100%
	Rozsah svařovacího proudu (A)	MIG: 60A-190A	MIG: 60A-210A
	Výstupní napětí (V)	14V-23.5V	14V-24.5V
	Napětí naprázdno (V)	60V	65V
	Třída ochrany	F	F
	Krytí	IP23	IP21S
	Průměr drátu	0.6 - 0.8 mm	0.6 - 0.8 mm
	Velikost cívk	Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
Hmotnost	12.5 kg	12.5 kg	
Rozměry (DxŠxV)	485 x 185 x 370 mm	485 x 185 x 370 mm	

2. INSTALACE A PROVOZ

2-1. Připojení vstupních kabelů

1. Každý svářecí stroj je vybaven vstupním kabelem, který musí být připojen do odpovídající elektrické sítě s jističením a napětím podle technického listu.
2. Hlavní vodič musí být připojen do odpovídající zástrčky, aby bylo zabráněno oxidaci.
3. Použijte multimetr pro kontrolu rozsahu napětí.



2-2-1. Instalace pro mód MMA

1. Na stroji jsou dva otočné konektory, pomocí kterých můžete připojit držák a svorku. Zkontrolujte kabely zda jsou správně připojené, v opačném případě by mohlo dojít k jejich spálení!
2. Kabel držáku elektrod připojte k zápornému pólu a připojte obrobek ke kladnému pólu. Uzemněte stroj pomocí uzemňovací přípojky na zadní části stroje!
3. S elektrodou pracujte opatrně. Obecně platí, že existují dva způsoby, jak přepínat inverter: přes kladné a záporné připojení.
Kladné: elektroda připojená k „-“, zatímco obrobek připojen k „+“.
Záporné: elektroda připojená k „+“, zatímco obrobek připojen k „-“.
Zvolte správný způsob, při nesprávném zvolení bude oblouk nestabilní a dojde k rozstříku během svařování. V takovém případě změňte polaritu, abyste zamezili nesprávnému použití stroje!
4. Pokud je elektrické připojení velmi daleko od svařované součástky (50-100m), je třeba použít prodlužovací kabely s větším průřezem, aby se eliminoval pokles napětí na vodiči.

2-2-2. Návod na provoz v režimu MMA

1. Zapněte pomocí hlavního vypínače. LED displej se rozsvítí a ukáže nastavenou hodnotu svařovacího proudu. Zároveň se zapne chladicí ventilátor.
2. Podle praktických zkušeností nastavte parametry svařování.
3. Velikost svařovacího proudu je závislá na průměru elektrody a typu obalu. Zkontrolujte, zda Váš zdroj má dostatečný výkon k Vámi zvolené elektrodě $\varnothing 2,5$: 70-100A $\varnothing 3,2$: 110-160A $\varnothing 4,0$: a. 220A
4. Vyberte požadovaný svařovací mód s přepínačem MIG / MMA.

2-3-1. Instalace pro mód MIG

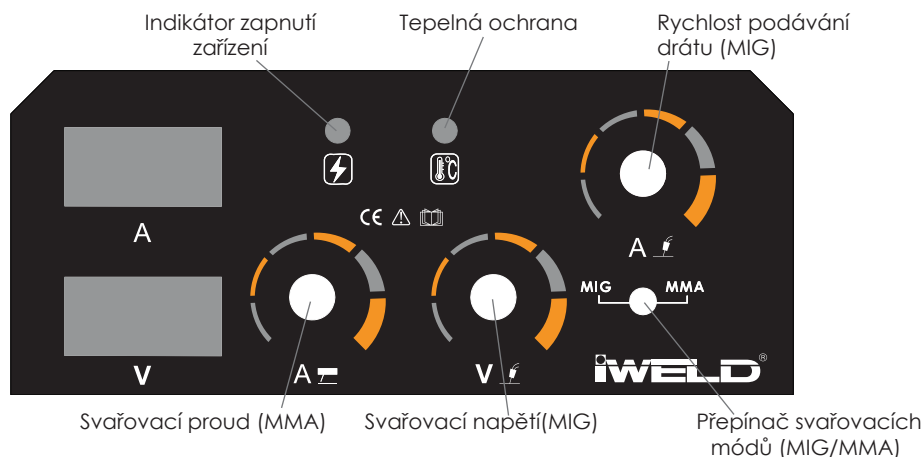
1. Vložte svařovací hořák do konektoru na přední straně svářečky a dotáhněte matici.
2. Připojte uzemňovací kabel do záporné svorky "-" na předním panelu a utáhněte ve směru hodinových ručiček.
3. Upevněte cívku svařovacího drátu na osu stojanu na podavači drátu; Dbejte na to, aby se otvor podávacího kola drátu dobře shodoval se šroubem na ose stojanu a průměrem svařovacího drátu. Uvolněte šroub na kolečku na stisk drátu a dejte drát do vedení podávacího kola drátu, pevně zatlačte drát a potom ho navlečte do hořáku. Stiskněte tlačítko "posuv drátu", aby se svařovací drát posunul do hořáku.
4. Připojte plynovou hadici ke vstupu, která vchází do zadní strany stroje.

2-3-2. Návod na provoz v režimu MIG

1. Zapněte pomocí hlavního vypínače. LED displej se rozsvítí a ukáže nastavenou hodnotu svařovacího proudu. Zároveň se zapne chladicí ventilátor. Otevřete ventil na láhvi ochranného plynu, nastavte požadovaný průtok plynu.
2. Přepněte přepínač svařovacích modů do polohy MIG, nastavte pomocí potenciometru velikost svařovacího napětí a rychlost podávání drátu dle tloušťky svařovaného materiálu a podle praktických zkušeností.
3. Zmáčkněte spínač na hořáku a můžete začít svařovat.
4. Nastavte zpětné zahoření drátu ("burnback") pomocí potenciometru umístěném ve vnitřní části zařízení pro dosažení správné délky drátu po dokončení svařování.
5. Ochranný plyn proudí ještě 1 sekundu po dokončení svařování.

2-3-2. Návod na provoz v režimu FCAW (trubičkový drát s vlastní ochranou) V režimu FCAW použijte obrácenou polaritu

1. Zapněte svařovací zařízení tlačítkem umístěném na zadní straně přístroje do polohy "ON", LED světla se rozsvítí a ventilátor začne chladit. Uzavřete ventil na láhvi ochranného plynu.
2. Přepněte přepínač svařovacích modů do polohy MIG, nastavte pomocí potenciometru velikost svařovacího napětí a rychlost podávání drátu dle tloušťky svařovaného materiálu a podle praktických zkušeností.
3. Zmáčkněte spínač na hořáku a můžete začít svařovat.
4. Nastavte zpětné zahoření drátu ("burnback") pomocí potenciometru umístěném ve vnitřní části zařízení pro dosažení správné délky drátu po dokončení svařování.
5. Při svařování s trubičkovým drátem s vlastní ochranou je většinou třeba svařovací drát zapojit na zápornou svorku. Vždy si zkontrolujte doporučený typ svařovacího proudu na balení svařovacího drátu.



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

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. Větrání - Při svařování prochází strojem silný proud, takže přirozené větrání není dostatečné pro jeho chlazení. Abyste zajistili dostatečné chlazení, musí být mezi strojem a překážkou volný prostor alespoň 30 cm. Dobré větrání je nezbytné pro normální funkci a dlouhou životnost stroje.
2. Svařovací proud nesmí překročit maximální přípustnou hodnotu. Nadměrný proud může zkrátit životnost stroje nebo jej poškodit.
3. Nepřetěžujte stroj! Vstupní napětí musí odpovídat požadovanému napětí, které je uvedené technických parametrech. Svařovací invertor poté automaticky vyrovnává napětí a zajišťuje, aby svařovací proud nepřesáhl maximální hodnotu. Pokud vstupní napětí překročí maximální hodnotu, může dojít k poškození stroje.
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. Při přetížení nebo přehřátí stroje dojde k jeho okamžitému zastavení. V takovém případě str ihned nezapínejte. Nevypinejte 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.

**CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD
PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CERTIFIKÁT CE**

Výrobce: IWELD Ltd.
II. Rákóczi Ferenc 90/B
2314 Halásztelek Maďarsko
Tel: +36 24 532-625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

Výrobek: GORILLA POCKETMIG 205 SILVERBACK
GORILLA POCKETMIG 235 SILVERBACK
Multifunkční svařovací inverter pro svařování v
ochranném plynu (MIG / MAG) a pro svařování
s obalenou elektrodou MMA, s technologií IGBT

Plně odpovídá normám:(1) EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(1) Odkazy k zákonům, pravidlům a předpisům jsou chápány ve vztahu k zákonům, pravidlům a předpisům platným v současné době.
Výrobce prohlašuje, že tento konkrétní produkt je v souladu se všemi výše uvedenými předpisy, a to také v souladu se všemi speciálními základními požadavky směrnice 2014/35 / EU, 2014/30 / EU, 2006/42 / EU, 2011 / 65 / EU

Sériové číslo:



Halásztelek (Maďarsko),

18/09/14

Jednatel společnosti:
András Bódi